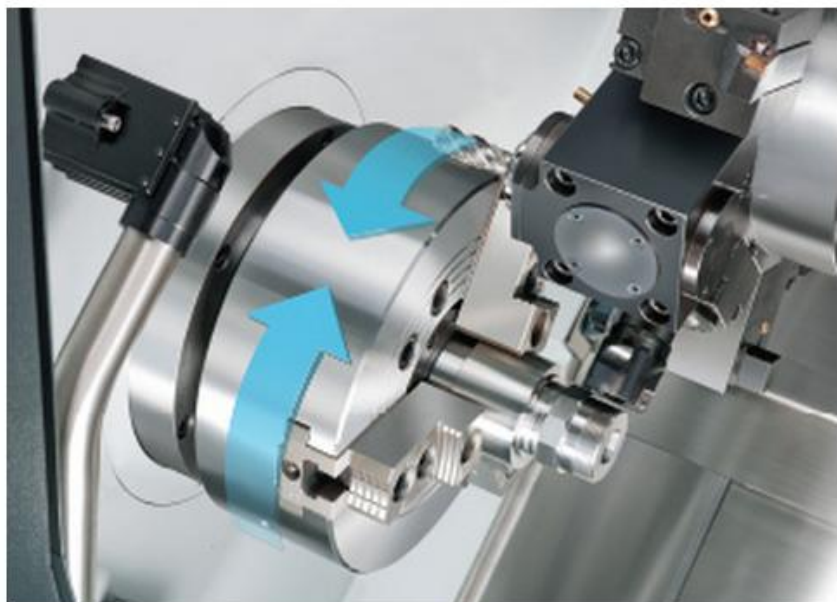
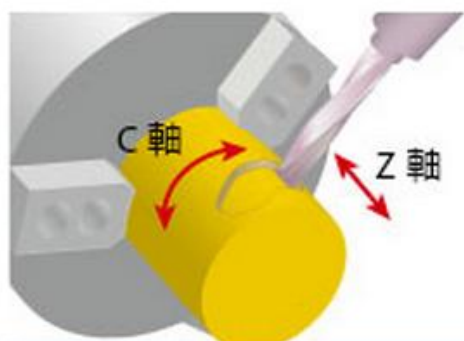


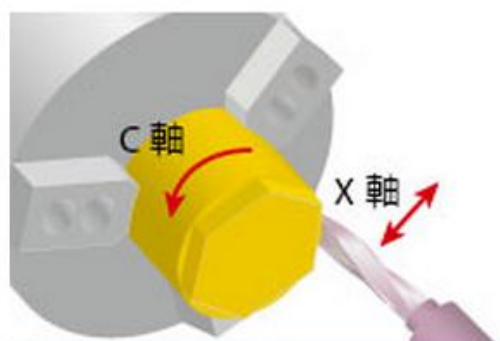
## 极致性能 C 轴



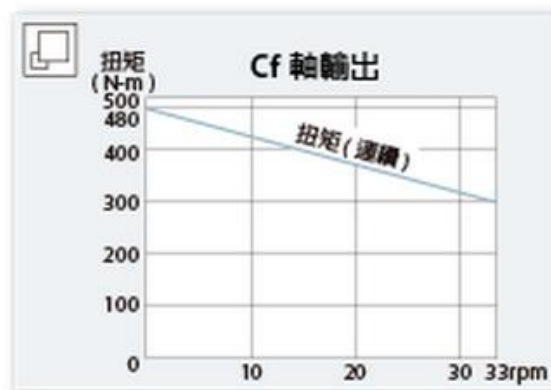
- ▶ 本系列以 Cf 轴结合碟式煞车系统提供市面上刚性最强的 C 轴功能。
- ▶ 结合动力刀塔，Cf 轴及碟式煞车系统可提供钻、铣、攻牙等复合功能，包括圆柱及极坐标插补之轮廓加工（等同加工中心机第 4 轴旋转台功能）。
- ▶ 本车床之 FANUC 伺服马达拥有每转 120,000,000 脉波的超高解析度信号及 480 N·m（连续）扭矩，工件表面加工精度极为优异，且即使在重切削下动态精度也可达  $\pm 0.02^\circ$ 。



圓柱插補功能

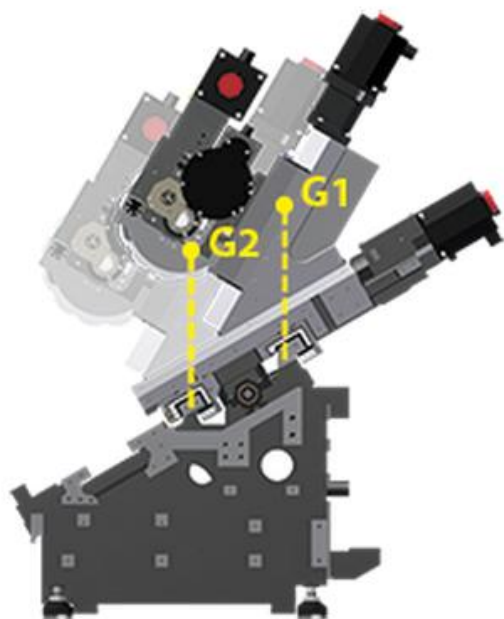


極座標插補功能

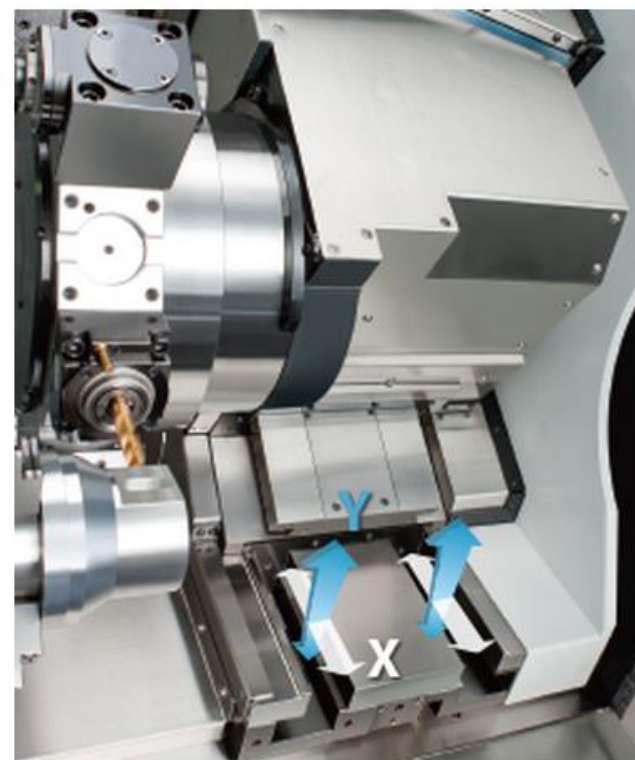


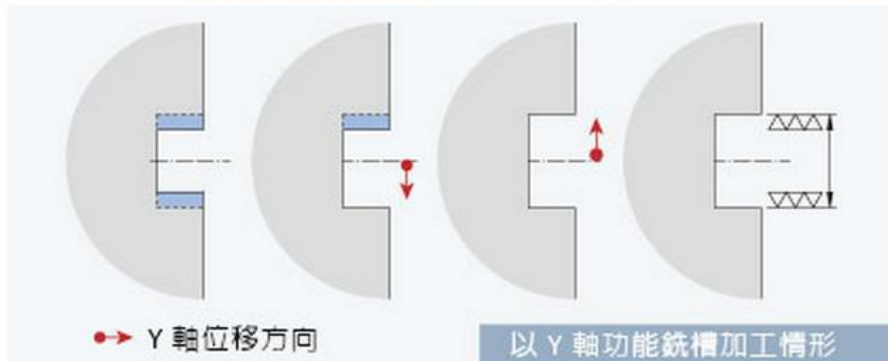
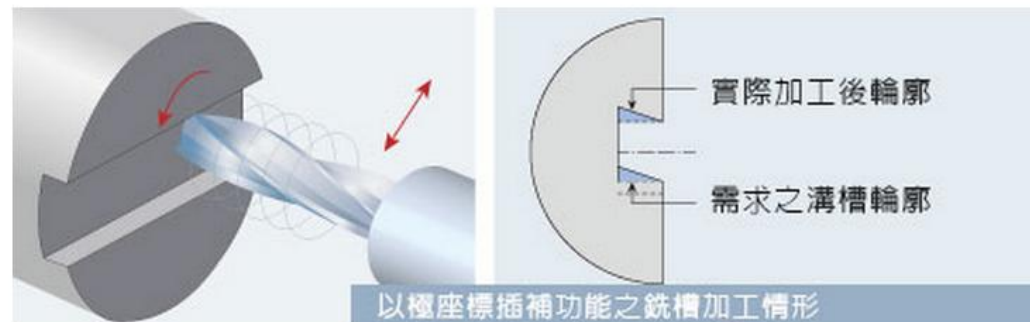
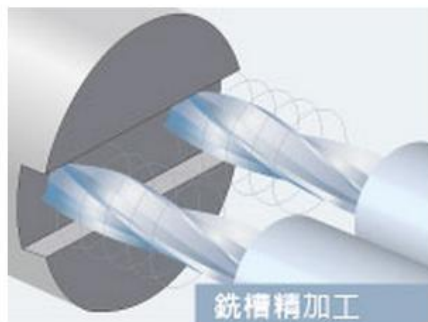
## Y 轴加工能力

▶ 选用 Y 轴功能，结合动力刀塔、C 轴以及大扭力动力刀具，可大幅提高复杂工件之加工能力，且能改善多项工序之加工精度。例如高精度铣槽及 X 轴偏心钻孔。



- ▶ 充裕的 Y 轴行程 (  $100\text{ mm} = \pm 50\text{ mm}$  )，可高效率加工多样化零件。
- ▶ Y 轴轨道采用低重心、大跨距硬轨结构设计，藉以确保优异的加工刚性。
- ▶ Y 轴与 X 轴床鞍采  $30^\circ$  夹角设计，可令刀塔重心始终维持于底座滑轨范围内，不仅可确保结构刚性，也可减轻自重之负荷，降低变形量。



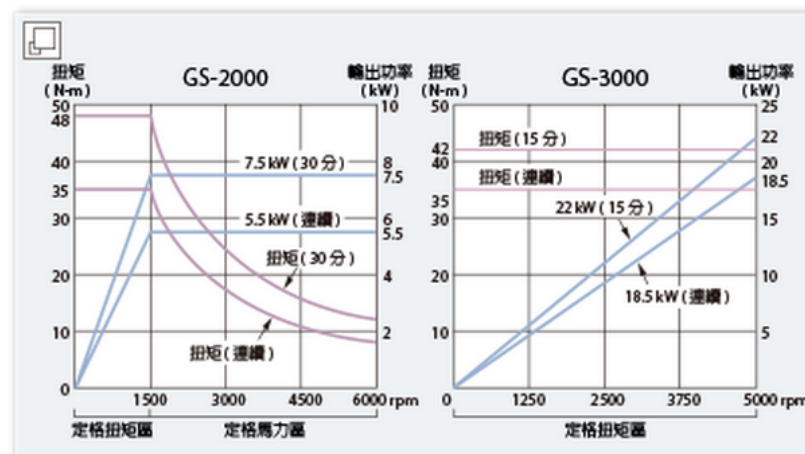


► Y 轴功能可以获得较高的铣槽精度。

## 背面加工性能

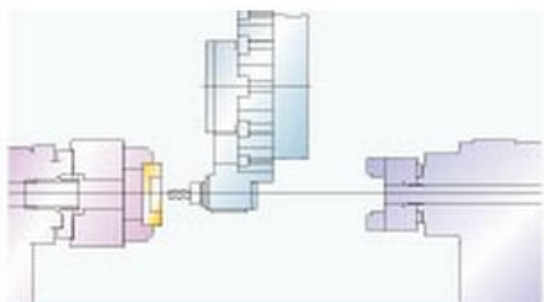
- 选用副主轴功能可令素材由装夹至产出一气呵成 (Done-in-One)，毋需人工翻转时间，提升产出效率及加工精度。
- 副主轴移动之 B 轴轨道采用滚柱型线性滑轨，提供高刚性、高精度与快速移动 (30 m/min.) 之加工特性。
- 副主轴亦可选用与主轴相同规格之 C 轴功能，轮廓定位精度可达 0.001°，搭配动力刀塔可进行背面之铣、钻、攻牙等复合化加工。

### ► 副主轴扭力输出图

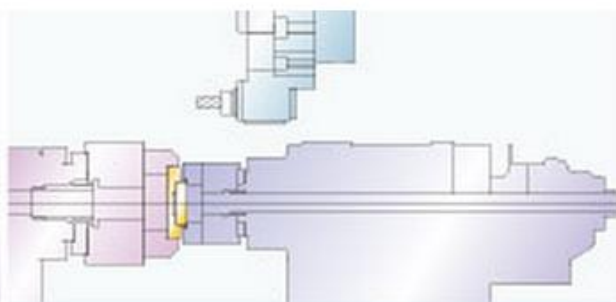




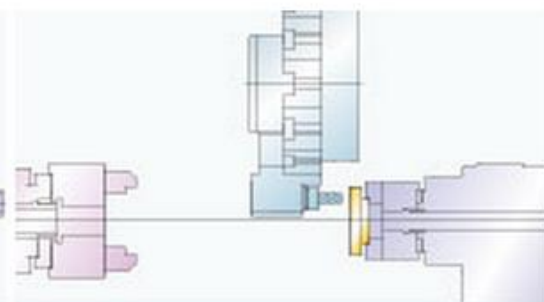
A. 大直徑工件



A1. 以主軸進行正面加工



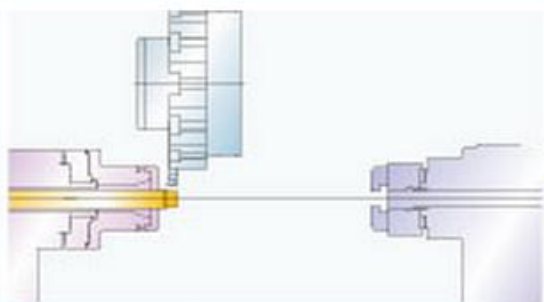
A2. 副主軸承接工件



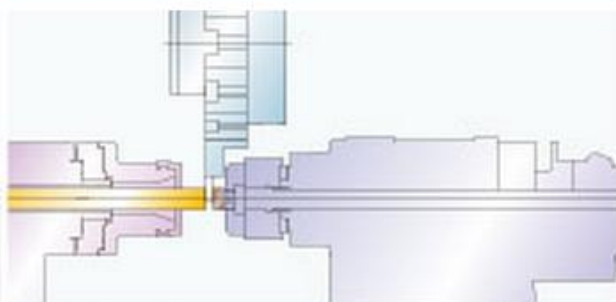
A3. 以副主軸進行背面加工



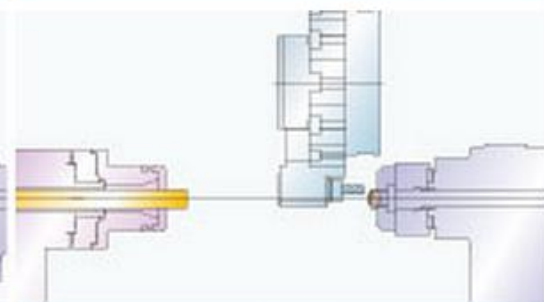
B. 棒材



B1. 以主軸進行正面加工



B2. 拉出棒材，主軸副主軸同步並切斷

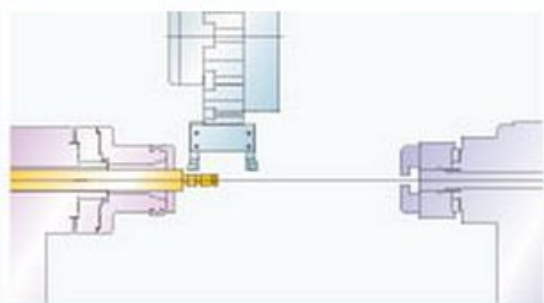


B3. 以副主軸進行背面加工

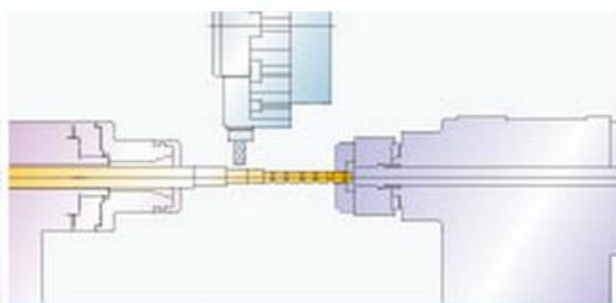
发送图片到手机



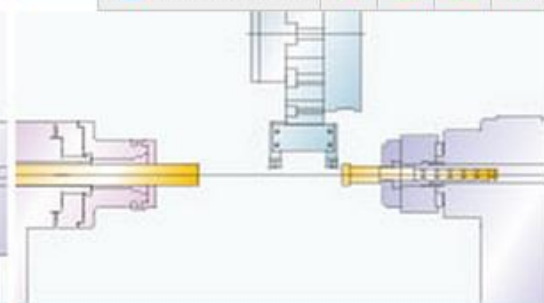
C. 長心軸工件



C1. 以主軸進行正面加工



C2. 拉出棒材，主軸副主軸同步挾持工件以進行中段加工



C3. 以副主軸進行背面加工