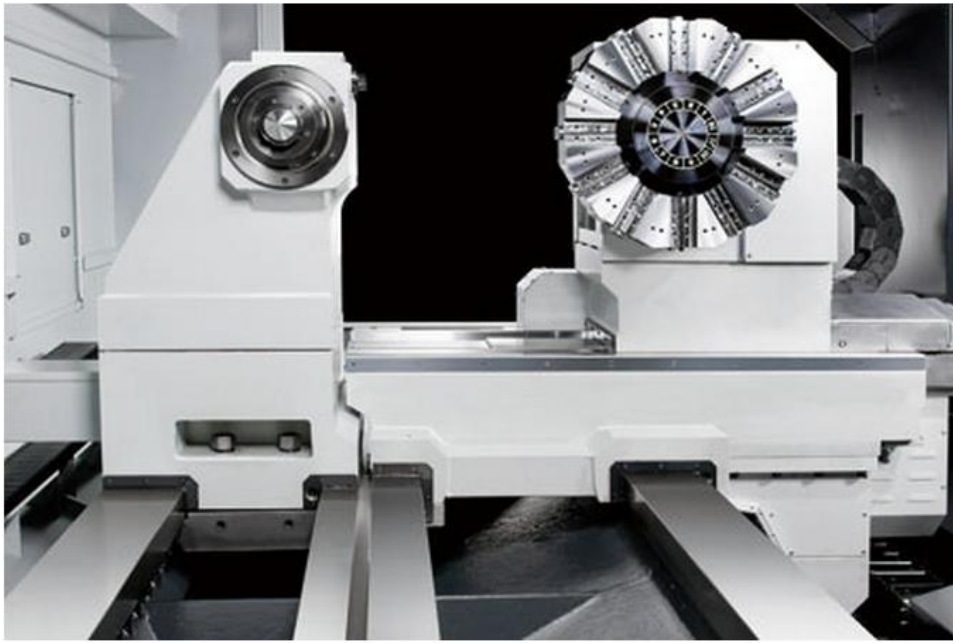


高刚性结构

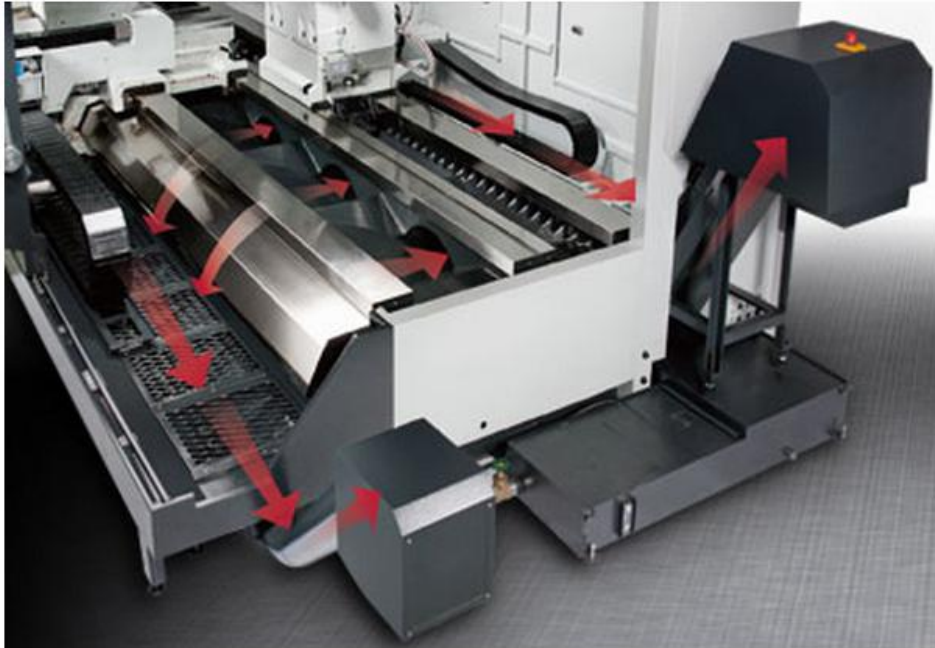
- ▶ 主要机台构件采低重心平台式设计，工件重量及切削应力可更为均匀分布于床台，大幅提高机台整体刚性及重切削能力。
- ▶ 具高效能加强肋之床台不仅是一体铸造成型，而且采用高张力 **FC35** 米汉那铸铁，并加上热流平衡设计，能满足长时间加工之精度稳定性。此外，**FC35** 铸件能提供较大的防震阻尼及减低变形量，使得机台不但耐用且具有特别突出的刚性表现。
- ▶ 运用有限元素分析 (**FEM**)，让一体成型床台之加强肋达到最佳化设计，机械强度较传统设计大幅增加。
- ▶ 所有滑板、主轴台、刀塔、尾座及滚珠导螺杆结构与机座接触面皆以手工铲花，以达成最佳组装精度，结构刚性与均衡负载。



- ▶ 经热处理及精密研磨之 **C3** 等级滚珠导螺杆确保最高的精度与耐用度，此外，各轴均有预拉设计，能使变位量降至最少，大幅提高加工精度。
- ▶ **HA-L4** 系列以上之超长机型，**Z** 轴导螺杆搭载辅助支撑机构，可降低超长尺寸导螺杆之自重变形，确保本系列稳定的轴向进给及加工精度。



- ▶ 超大尺寸的方型硬轨与底座、床鞍一体铸造成型，并以大跨距设计达成最大的强度与精度。
- ▶ X 轴床鞍与尾座之轨道采分离式设计，使得尾座毋需跨越床鞍支撑工件，避免尾座本体悬伸过量以致刚性不足之缺点。



- ▶ 高效能双系统排屑设计，切屑可经由 Z 轴轨道两侧之铁屑输送机或螺旋式卷屑器迅速带离加工区域，确保高温切屑不会影响加工精度，提高加工之稳定性。
- ▶ 700 公升 (L5 系列) 超大容量水箱可使切削液形成散热效果较佳之迂回式水流回路，有效提升冷却效率，确保加工精度。

- ▶ 控制器面板与防护门采一体式设计，操作者可依实际需求将防护门移动至任意位置，同时兼具操作便利与安全防护等双重功能。



- ▶ 防护门与鞍座可藉由手动联结机构于加工过程中同步移动，不仅确保大部分切屑隔离于机台内，同时得以维护操作人员之安全。

- ▶ 采用直径 $\varnothing 200$ mm 旋转式心轴之高刚性尾座，结合 MT#6 固定顶针与充沛的油压推力，可提供稳固且精确的工件支撑。
- ▶ 心轴寸动控制面板直接结合于尾座本体，提供尾座定位时人员操作之便利性。
- ▶ X 轴鞍座可手动与尾座本体联结，并将其带动至所需位置。
- ▶ 尾座辅助固定机构设计，可藉由床台提供稳固的支撑力，避免因负荷重型工件以致尾座反向滑动之现象。

