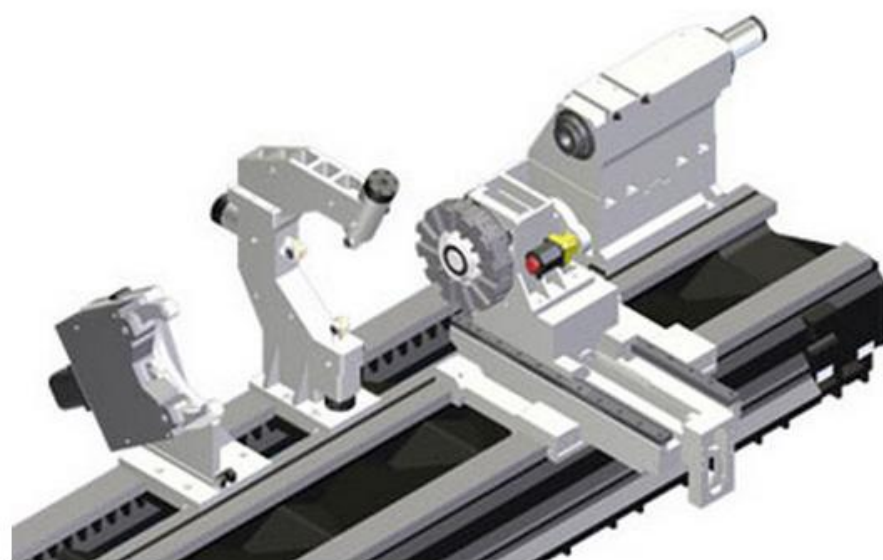


重负荷型中心架

- ▶ 选用重负荷型中心架可避免长型工件高速旋转时之偏摆误差，确保工件准确之同心度。
- ▶ 中心架之结构外型依据实际加工需求而设计，当工件外径不大于 $\text{Ø} 600 \text{ mm}$ 时，床鞍与中心架于加工过程中不会产生干涉，因此毋需因拆卸中心架而暂停机台运作，大幅提高加工效率。



(油压) $\text{Ø}125 \sim 460 \text{ mm}^*1$



(手动) $\text{Ø}300 \sim 600 \text{ mm}^*1$



(手动) $\text{Ø}500 \sim 800 \text{ mm}$



(手动) $\text{Ø}800 \sim 1,000 \text{ mm}$

*1 加工过程中，中心架毋需拆卸。

极致性能 C 轴

- ▶ HA 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，类同加工中心机第 4 轴旋转台功能。
- ▶ 本车床之 Fanuc 伺服马达拥有每转 100 万脉波的超高解析度信号及 1,500 N·m (连续) 扭矩，工件表面加工精度较 Cs 轴 (由主轴驱动) 车床优异甚多，即使在重切削下动态精度也可达 $\pm 0.02^\circ$ 。

