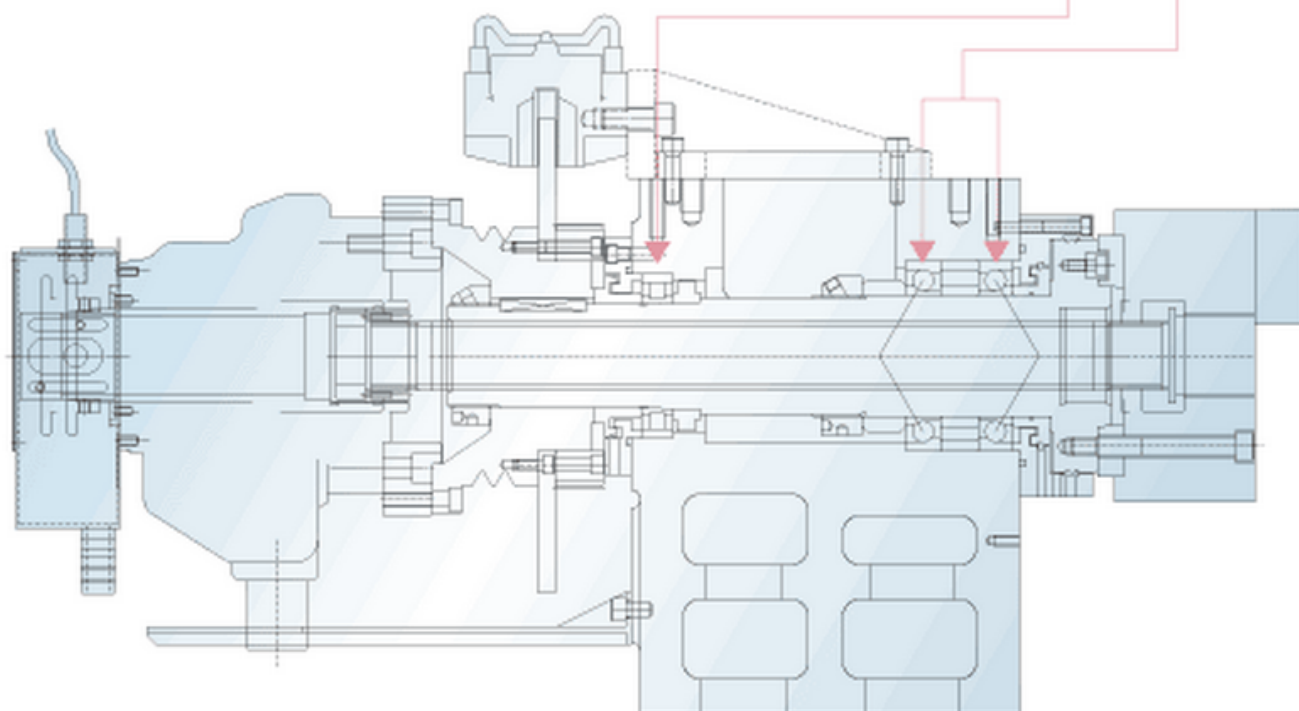


精密切削能力

机头铸件除了以有限元素法进行最高刚性和稳定度分析，其内部主轴轴承采用单列滚柱轴承搭配高精度斜角滚珠轴承组合配置，辅以最佳化二点稳定支撑跨距，可以使主轴轴承承受径向负荷、轴向负荷和变动复合之负荷，可以适合做高速而精密之切削，并提供 32 孔径和 45 孔径来满足需求。

► 轴承安排：前一斜角接觸滾柱軸承 × 2

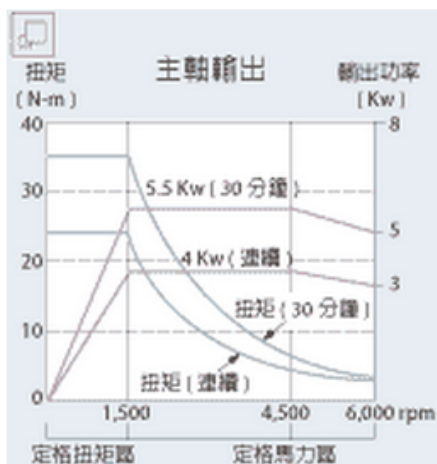
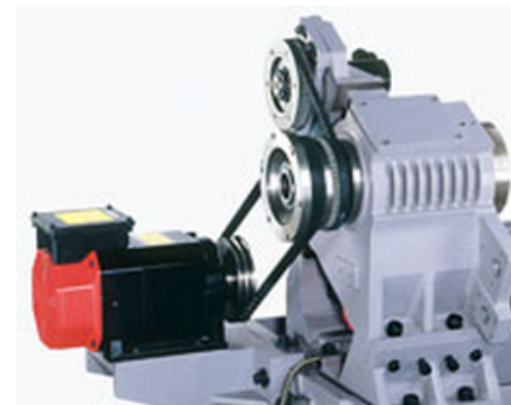
後一單列滾柱軸承 × 1



- ▶ 标准刚性攻牙功能不需浮动攻牙套筒即可高速精确攻牙。设定容易且攻牙的深度更为精确，提供攻牙作业最大生产力。
- ▶ 标准的主轴多点定位功能，可让主轴停在所希望的程式设定位置，以方便扩孔或手动上下工件等需要主轴固定停止角度之作业。

▲ Top

- ▶ 以专用高性能 V 型皮带传动主轴系统，可让维修更为容易，而且降低马达产生热量对主轴精度的影响。经由精密调校之皮带轮减速比，让马达最大转速与主轴最大转速同时达到，从而降低全马力输出之最低转速并提高扭矩，使马达充份发挥潜能而达到最大车削能力。



TS-100 主軸加 / 減速時間
夾頭: 6' + 硬爪

轉速 (rpm)	加速 (秒)	減速 (秒)
0 ~ 1,000	1.6	1.2
0 ~ 2,000	2.2	1.7
0 ~ 3,000	2.7	2.4
0 ~ 4,000	3.6	2.9
0 ~ 5,000	5.0	4.2
0 ~ 6,000	6.8	5.1

- ▶ 采用 FANUC $\beta 3 / 10,000i$ 之主轴马达，拥有 5.5 kW (7.5 HP , 30 min.) 之大功率输出。