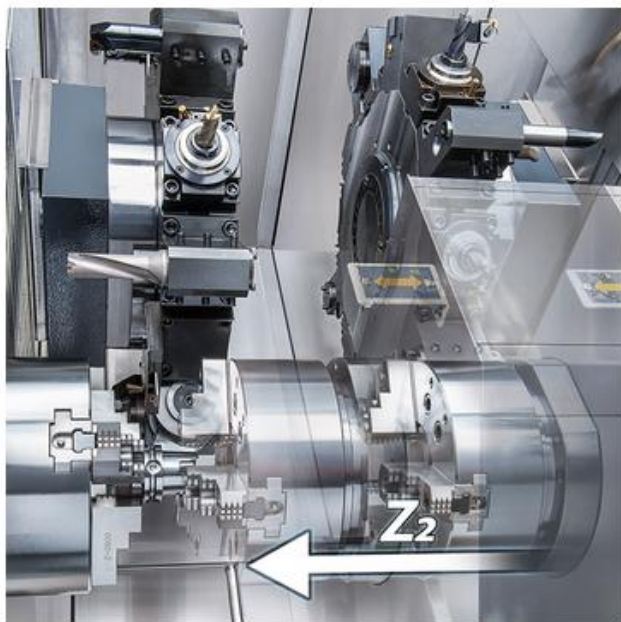
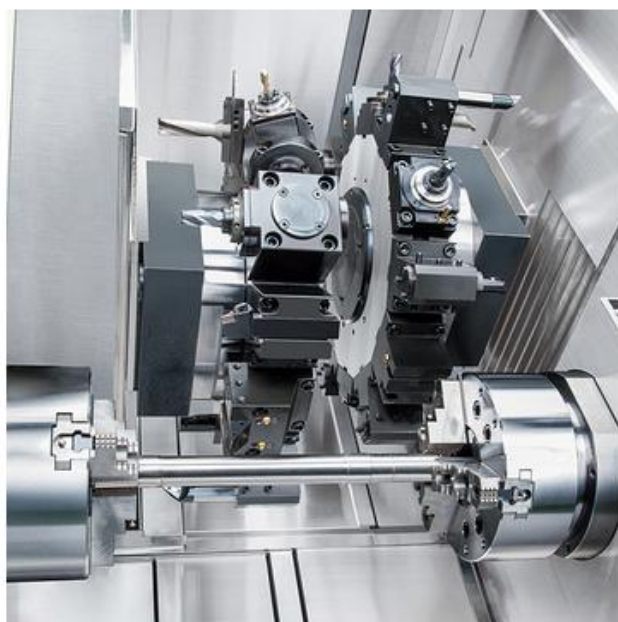


## 极致的加工模式



### ▶ 第二主轴自动接料

第二主轴自动从第一主轴夹持工件以进行背面加工，可避免工件由人工翻面所产生的移动误差。



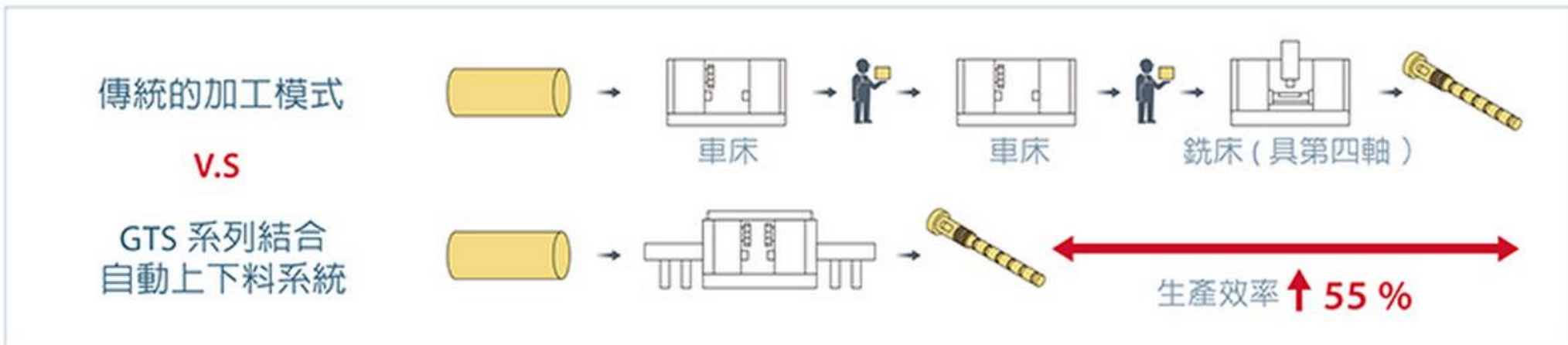
### ▶ 双主轴同期切削

长棒材两端以双主轴夹持并同期旋转的加工方式，可避免工件因单边夹持旋转所产生的偏摆误差。

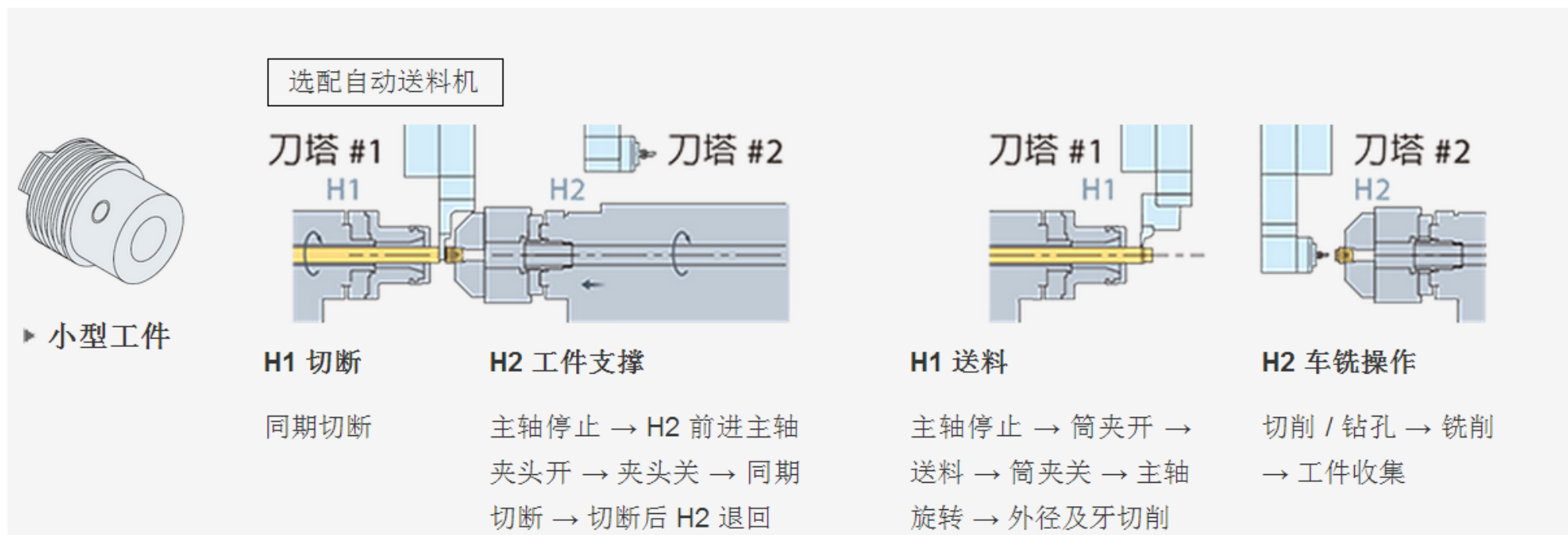


### ▶ 工件正面、背面同步切削

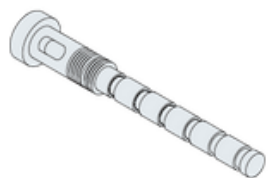
第一及第二主轴可同步执行切削作业，使得 GTS 系列的加工效能等同整合二台车铣复合机。



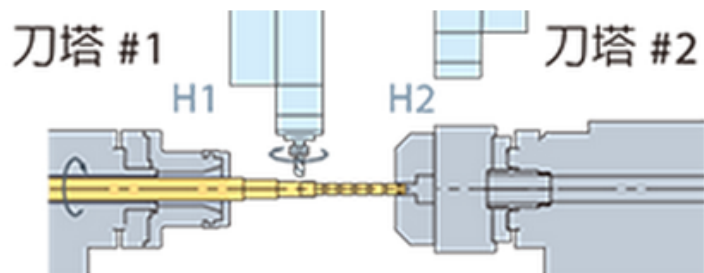
## 配件应用



选配自动送料机



▶ 细长型工件

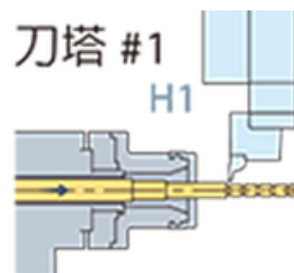


H1 钻孔

H2 工件支撑

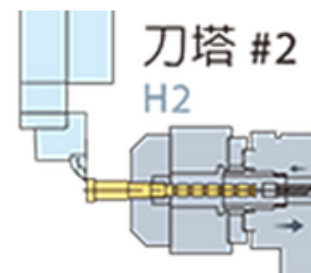
C 轴刹车 → 钻孔  
→ 工件切断

夹头夹持支撑工件



H1 送料

筒夹开 → 送料 → 筒  
夹关 → 外径及牙切削

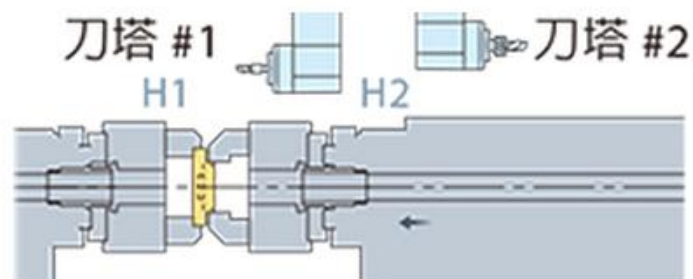


H2 车铣操作

端面及外径切削  
→ 精修完成



▶ 大直径工件

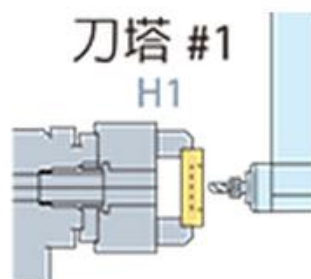


H1 工件支撑

H2 工件支撑

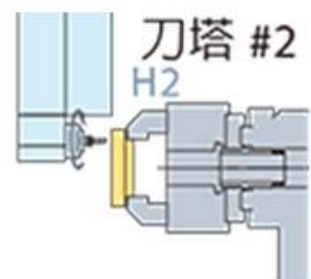
H1 工件精修完成 →  
主轴停夹头开 → 入新  
工件/ 夹头关

主轴停止 → H2 夹头开  
前进 → H2 切断后退回



H1 切削操作

同期 → 外径 → 搪  
孔



H2 钻孔操作

端面及外径切削 →  
钻孔 → 精修完成