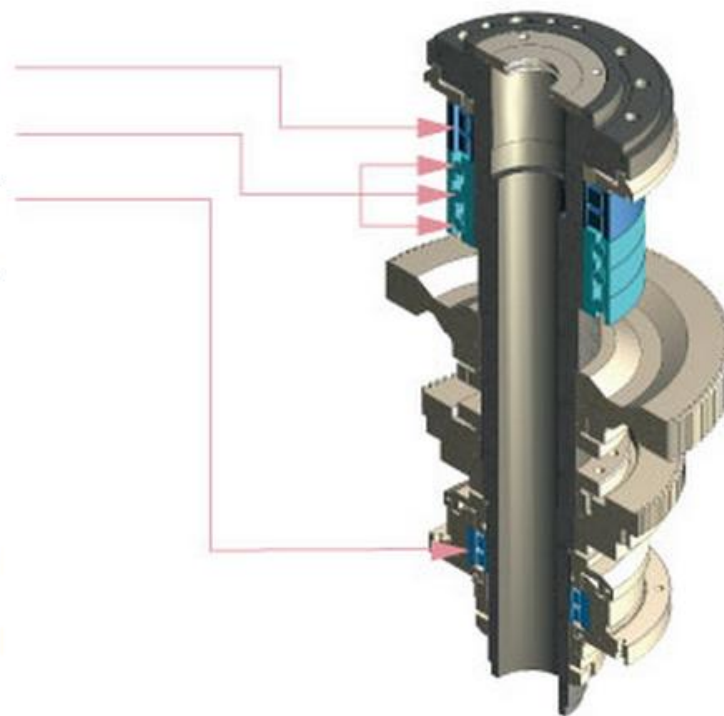


## 终极切削能力

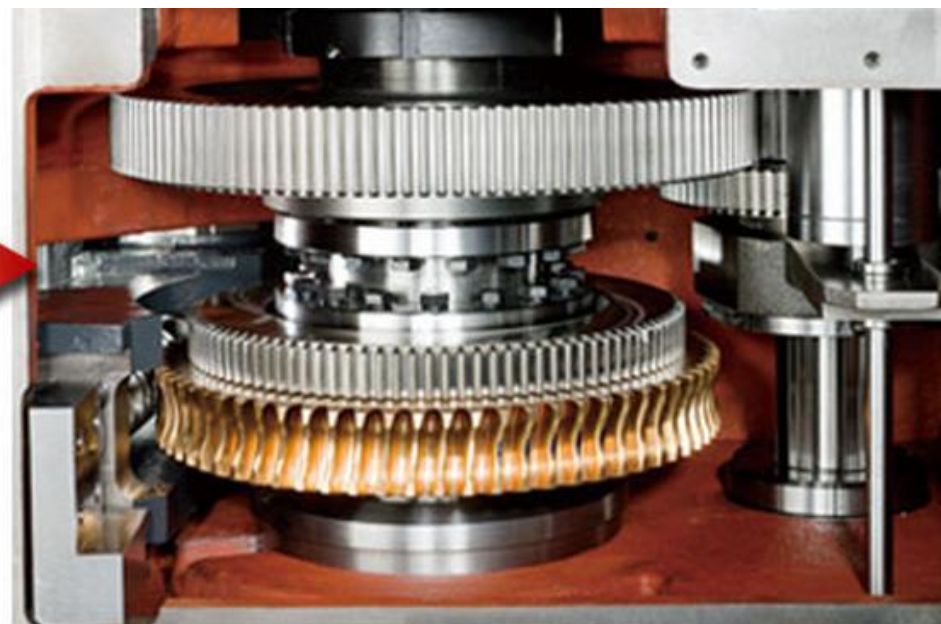
轴承安排：前 - 双列滚柱轴承 × 1 -----  
-  
斜角接触滚珠轴承 × 3 -----  
-  
后 - 双列滚柱轴承 × 1 -----  
-



- ▶ 将 P4 等级超高精度轴承直接安装于主轴机头内，可达到精密之最大负荷能力，而且轴承排列方式配合最佳化跨距二点支撑设计，能满足平稳重切削及长时间的精密加工需求。

▲ Top

- ▶ 超重负荷二段式齿轮变速箱采用先进的机械设计，并采用 30 kW ( 30 分 ) 大功率输出的马达驱动。
- ▶ 3 段式齿轮变速箱能于低速时以超过 3,138 N-m 的高扭矩输出,提供充沛的动力，轻易完成切削大直径工件等困难的任务。



- ▶ 主轴马达采用 **FANUC αP60 / 4500i** 之广域马达，拥有 **30 kW ( 40 HP )** 之大功率输出，并且提供 **2 倍** 于一般马达之高扭矩值，广域马达可于一般马达 **1/2 转速** 时即达到全马力输出，能在于较低转速作业区间提供重切削能力。
- ▶ 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。

