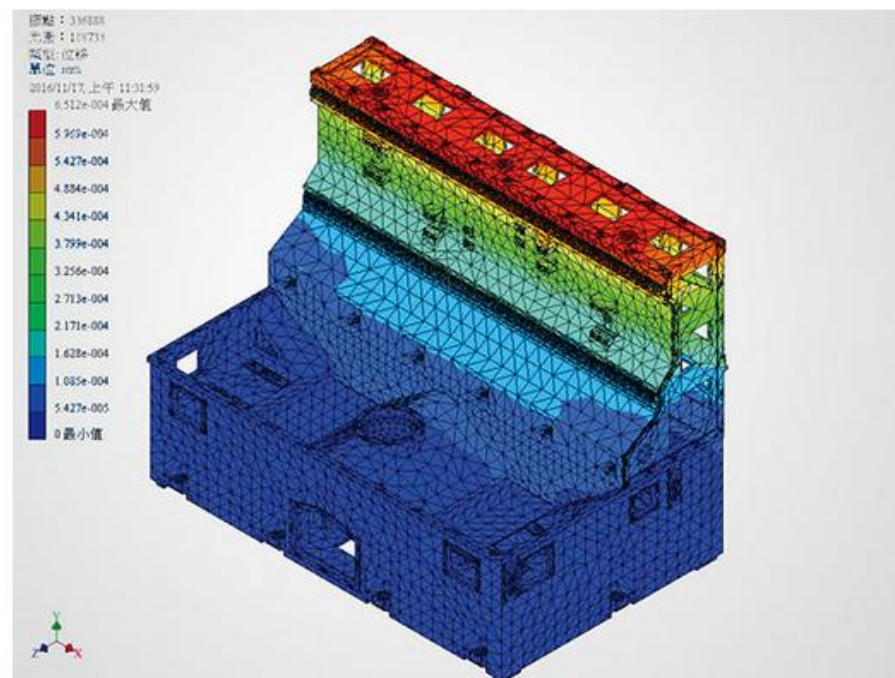


## 超强度结构

- ▶ 运用有限元素分析 ( FEA ), 让一体成型底座与立柱之加强肋达到最佳化设计, 所以 GVI 系列可从事极重切削且保持长期超高精度。
- ▶ 具高效能加强肋之底座不仅是一体铸造成型, 而且采用高张力米汉纳铸铁, 并加上热流平衡设计, 能满足长年加工使用之需求。提供较大的防震阻尼及减低变形量, 使得机台不但耐用而且具有特别突出的性能表现。
- ▶ X / Z 轴采用高性能线性滑轨设计, 具备高精度、快速移动与低磨耗等优异特性。
- ▶ 经热处理与精密研磨之 C3 等级滚珠导螺杆可确保最高的精度与耐用度。除此之外, 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。



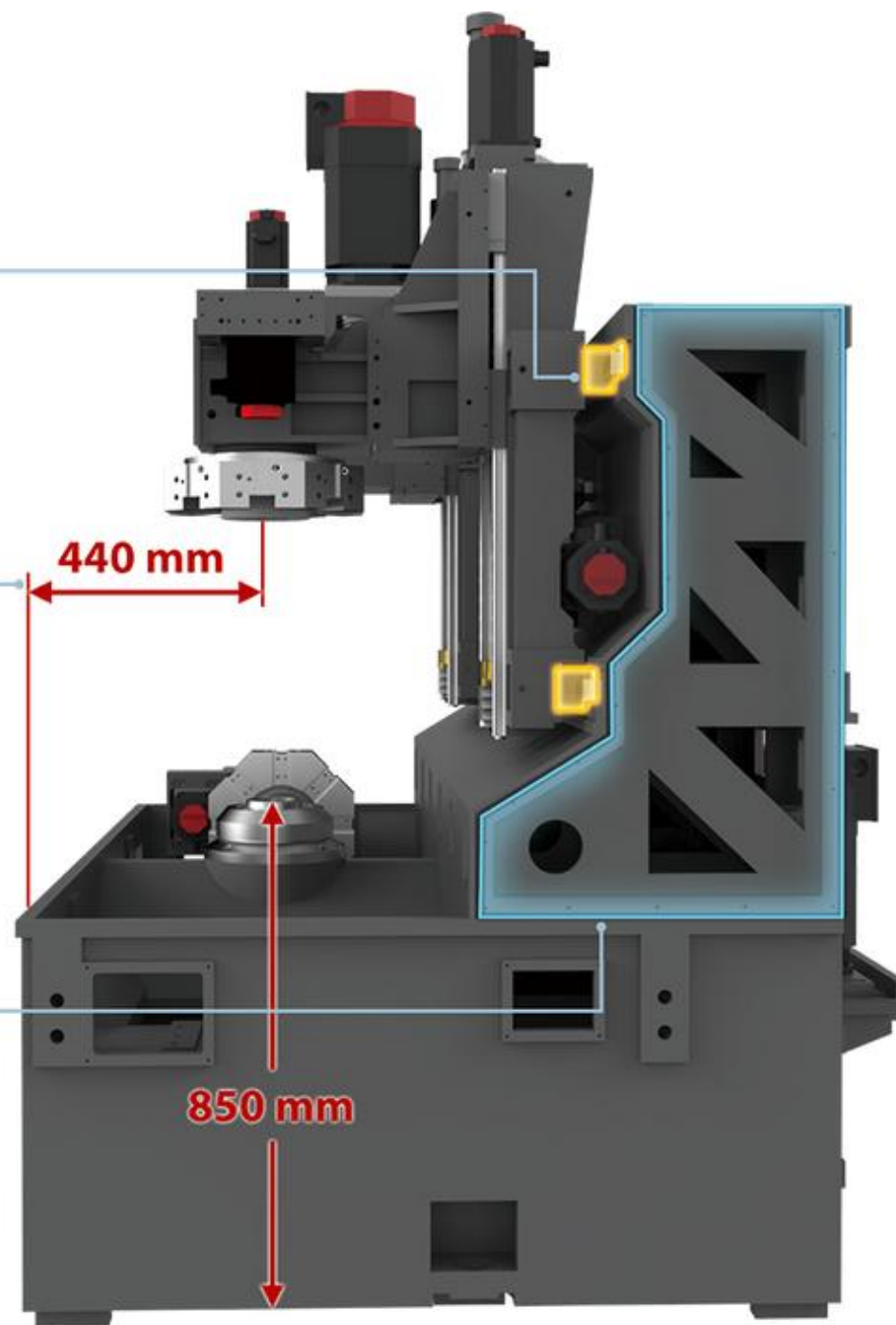
▶ FEA 有限元素分析

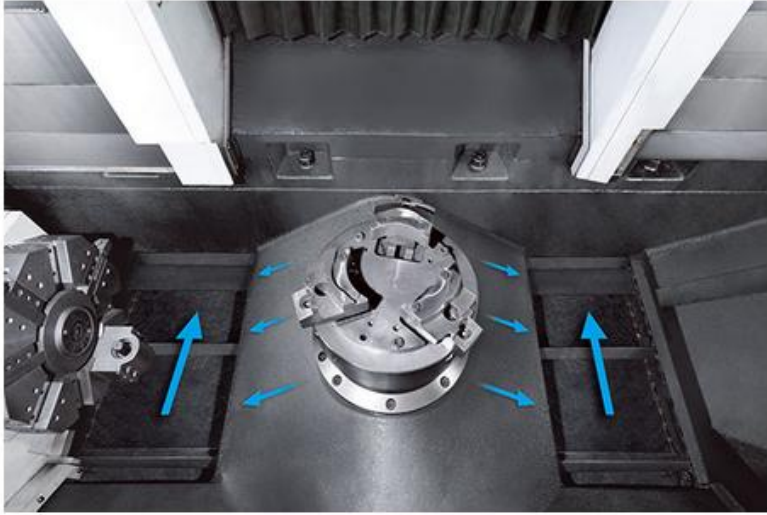
X 軸軌道採用大跨距高低軌設計，有效縮短第一主軸 / 上刀塔的重心與立柱之距離，確保優異的切削剛性。

人性化的操作環境，無論裝設刀具、工件設定或故障排除，皆可輕易完成。

立柱以厚肋壁之 L 型結構設計，可提高立柱與底座之結合面積，確保所有軸向進給穩固的支撐剛性

立柱與底座結合面、導螺桿固定座接觸面皆經過精密手工鏟花程序，以達成最佳組裝精度、結構強度與均衡負載。





- ▶ 大尺寸双排屑槽设计，切屑可直接落入排屑槽并由除屑机带离加工区域，切屑移除可靠性极佳，且更有效率。



- ▶ 除屑机采后出式设计，可确保紧凑的机型结构，减少占地面积。并有利于生产线之机器安排配置。