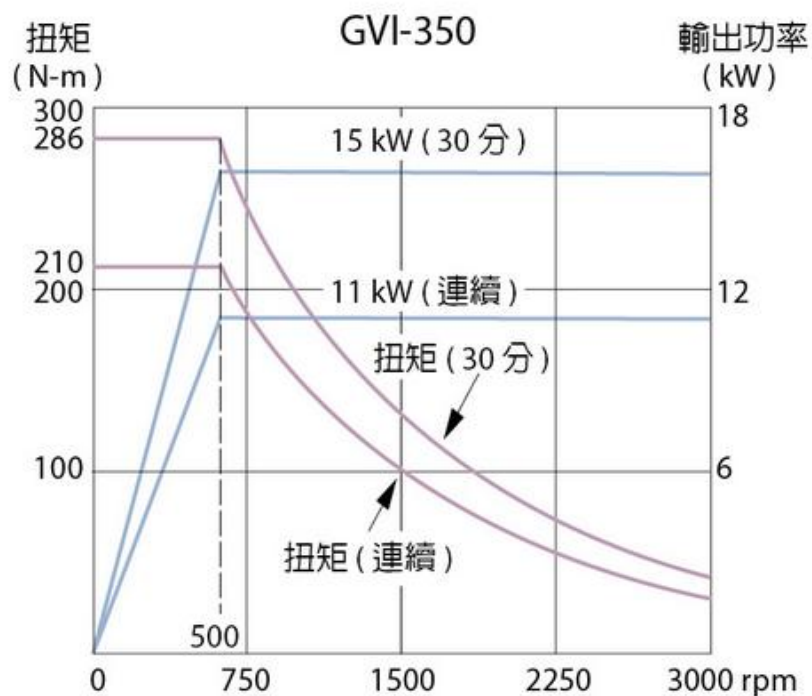


最佳化主轴系统

- ▶ 3,000 rpm 高扭力主轴搭配大马力 15 kW 主轴马达，可于 500 rpm 提供 286 N-m 的最大扭矩输出，满足重切削的加工需求。
- ▶ 超高精密 P4 等级主轴轴承以二点支撑最佳化跨距排列，即使长时间加工亦可维持稳定的精度与可靠度。
- ▶ 标准三爪夹头配合 14,200 kgf 的油压夹持力，确保任何切削情形下皆有充裕的主轴刚性。



先进刀塔技术



伺服刀塔

- ▶ 刀塔以高负荷之伺服马达进行刀盘换刀定位，相邻刀换刀时间仅 0.2 秒，对边刀也仅需 0.5 秒。
- ▶ 刀盘采用日系超高精度曲齿离合器精密定位，配合 3,620 Kgf 挟持力，可于重切削时确保充裕的刀塔刚性。
- ▶ 曲齿离合器具有可自动对心、自动清洁与齿面大面积结合等多项优于传统直齿离合器的特性，为程泰全系列机型所广泛采用。



双车刀刀具座 (选配)

- ▶ 可同时进行工件两侧的外径车削，有效提高工件平行精度，缩短 50% 的加工时间，满足以刹车盘为主等各种精密盘型工件的加工需求。
- ▶ 可程式刀具座以伺服马达驱动，能快速变更加工条件，减少刀具调整时间，提升生产效率。

双刀架

四方型刀具	□ 20 mm
工件容许直径	Ø 420 mm
工件容许高度	7 ~ 100 mm
工件容许深度	100 mm

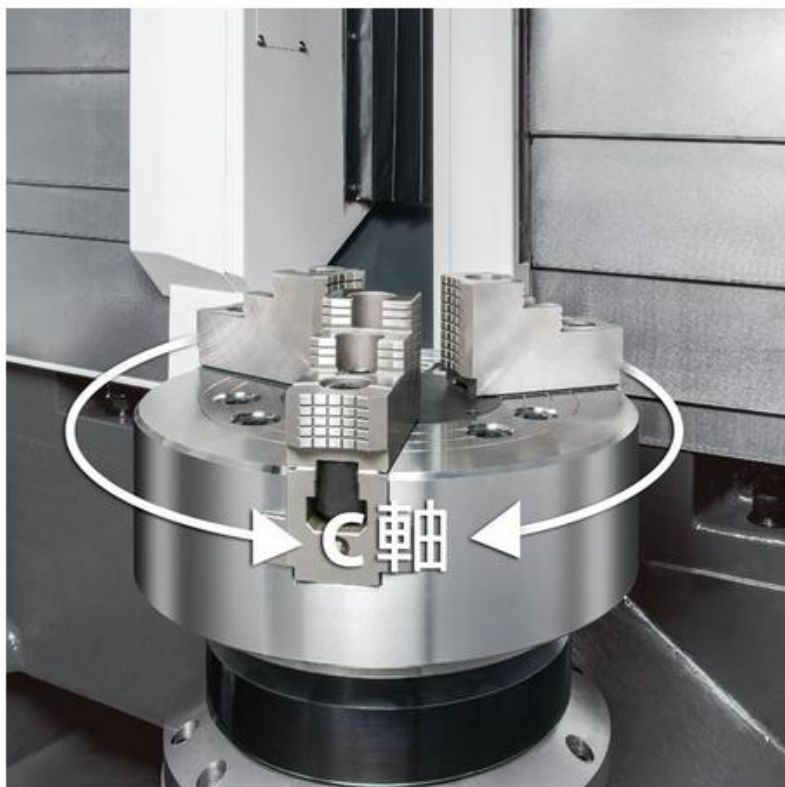
复合加工能力



动力刀塔 (选配)

- ▶ 动力刀塔采用主轴马达结合传动机构驱动，可提供 4.5 kW 充裕的马力输出，轻易完成任何困难的铣、钻、攻牙等加工任务。
- ▶ 动力刀塔可安装 12 支动力刀具 (仅在工作位置之刀具旋转，其余不旋转)，刀盘不需推出即可完成换刀。

动力刀具规格	ER32
动力刀具转速	40 ~ 4,000 rpm



C 轴 (选配)

- ▶ GVI 系列选配 C 轴控制及动力刀塔成为车铣复合中心，可将一工件在同一车床内完成车、铣、钻及攻牙等加工。避免因工件在机器间移动所产生的误差，并节省加工时间及人力。
- ▶ 高扭力内藏式 Cs 轴结合高精度磁力环设计。操作方便且分度定位速度相较 Cf 轴优异甚多。