

## 高效率车铣复合加工

选配动力刀具主轴与 C 轴赋予本系列车削、铣削、钻孔、攻牙等复合加工能力，产出效率不仅大幅提高，且可避免工件在机器间移动所产生的设定误差。

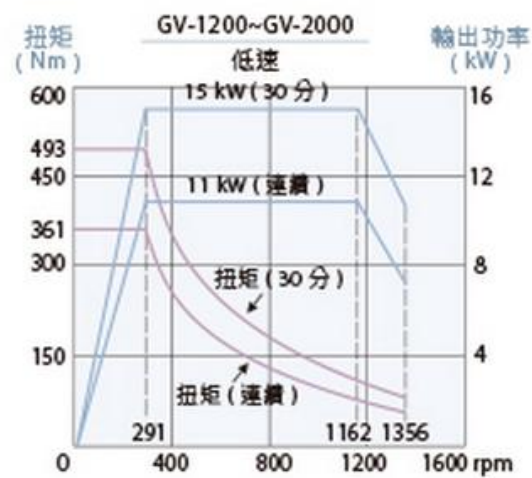
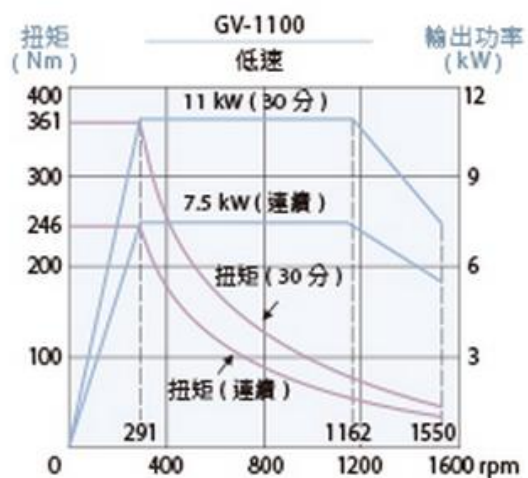
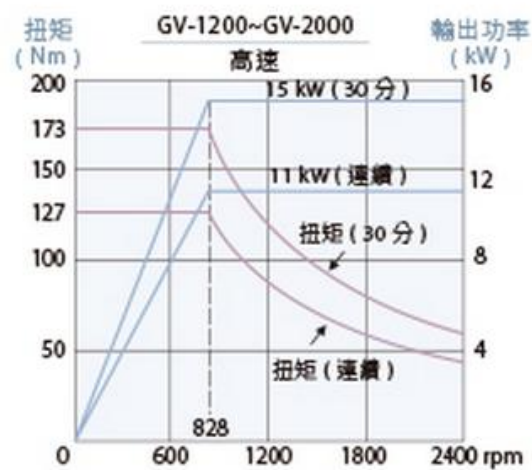
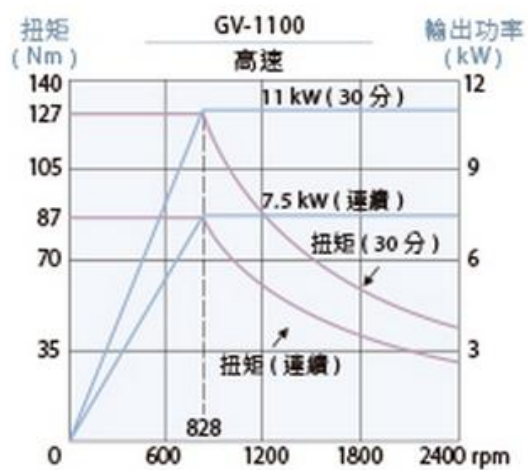
### ▶ 极致性能动力刀具主轴

大马力 FANUC 主轴马达结合两档变速齿轮箱设计，最高转速 2,400 rpm，可于低转速区间提供高扭力输出，满足重切削的作业需求。

高精度、高刚性 P4 等级 NN type 双列滚柱轴承设计，可承受超高的轴向与径向负荷，即使主轴长时间作业下亦能维持优异的加工精度。



▶ 刀具主轴输出



### ► 高精度 C 轴

Cf 轴由高解析度伺服马达驱动蜗杆蜗轮机构，传动效果精确，背隙调整容易，最小分割精度达  $0.001^\circ$ 。

标准配备碟式油压刹车系统，制动反应灵敏，具备充裕的锁固力，完全满足重切削时所需的刚性需求。

机型	Cf 轴最大扭矩
GV-1100	2,280 Nm
GV-1200	2,740 Nm
GV-1600	3,840 Nm
GV-2000	3,840 Nm

