



Vcenter - 205/305

立式混合加工中心器

多樣化應用

- 固定式長工作台可承載更大的負荷與超長的工件。
- ●X軸行程2050/3050 mm全動柱設計可輕鬆進入工作區域。
- 易於安裝轉台或液壓夾具。

高生產力

- ●快速進給達30 m/min (Vc-205)或32 m/min (Vc-305),減少刀具更換時間。
- 直結式主軸可避免皮帶振動,獲得更佳的完工面品質。
- ●使用中央隔板可實現比2托盤APC的立式加工中心機更高的產量。

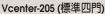




多樣化設定實現多功能性









Vcenter-305

中央隔板系統進行左右加工

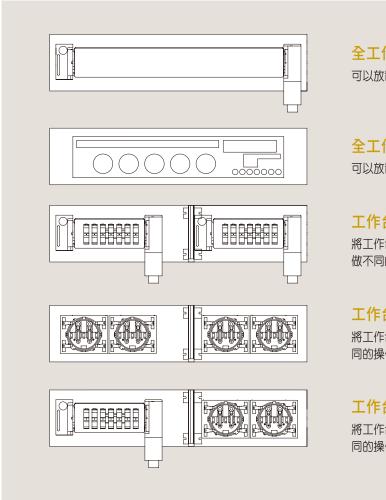
- 安裝中央隔板防護裝置後,主軸可以在一側有效加工,而在另一側 裝卸零件。
- 安裝隔板防護時,X軸行程限位透過連鎖自動設定,加工區域分為 左右區域。
- 互鎖功能可確保一側進行安全設置,同時在另一側進行加工。
- 中央隔板比配備2托盤APC的立式加工中心機具有更高的生產率。



- 附加的左右操作面板。
- 輕鬆安裝第4/5軸旋轉工作台和夾具。

動柱式長型工作台的優點





全工作台模式

可以放置一個大型工件於全工作台上加工。

全工作台模式

可以放置多個相同的工件於全工作台上加工。

工作台分割模式

將工作台分割成兩個相同的區域,安置相同的工件,分別 做不同的操作。

工作台分割模式

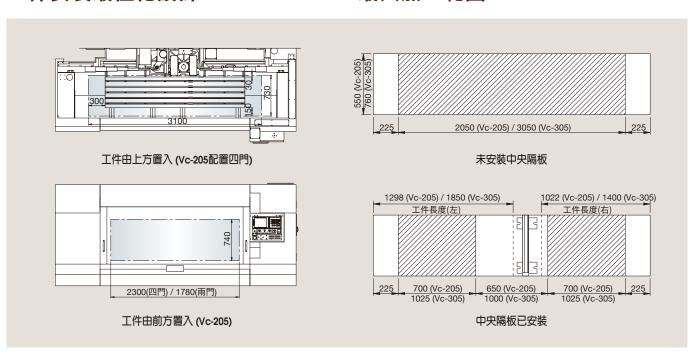
將工作台分割成兩個相同的區域,安置相同的工件並做相同的操作(含或不含第四軸與夾治具)。

工作台分割模式

將工作台分割成兩個相同的區域,安置不同的工件並做不同的操作。

工件安裝最佳化設計

最大加工範圍



高效率及高可靠性

- 固定式長工作台可容納重型負載或長型工件。
- 中央隔板防護可實現左右加工。
- 高速進給減少刀具更換時間。
- 12000 rpm的BBT-40主軸直接與主軸馬達連接,避免了皮帶振動,能夠獲得更好的加工表面效果。
- ·易於安裝2個旋轉工作台,為單獨加工設置不同 配置。
- Y軸行程550 mm (Vcenter-205) / 760 mm (Vcenter-305)。



Vcenter-305

X/Y/Z 軸

•行程:

2050/550/560 mm (Vc-205) 3050/760/700 mm (Vc-305)

快速進給:30/30/30 m/min (Vc-205)32/32/32 m/min (Vc-305)

●滑道寬度: 45/45/45 mm (Vc-205) 45/55/45 mm (Vc-305)

• 滾柱型線性導軌 (Vc-305標配, Vc-205選配)

工作台

1200 kg (Vc-205) 3000 kg (Vc-305)



2500 x 550 mm (Vc-205) 3150 x 770 mm (Vc-305)

ATC

- 刀庫隨動柱移動,縮短換刀時間。
- ●24支刀(選配32、40)。
- 換刀時間: 2.9秒 (T-T), 7.2秒 (C-C) (Vc-205)

3.0秒 (T-T), 8.3秒 (C-C) (Vc-305)







12000 rpm主軸 (15 kW,S3)

- BigPlus® BT-40油氣潤滑主軸 (Vc-205選配)。
- 12000 rpm主軸直接連結主軸馬達。
- 主軸油冷卻器

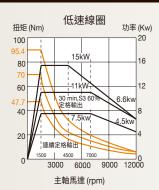


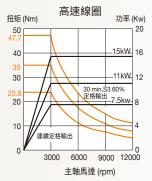


米漢納鑄件

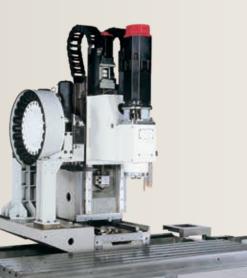
GB300







FANUC a T8/12000i



冷卻機與排屑處理

- 内置2個螺旋排屑器 (Vc-305)。
- 標準鐵屑輸送機。

Vcenter-205





選購配備



可選配40支刀 (或32刀,限Vc-205) 伺服驅動刀庫,可在兩個隔 離工作台上進行左右加工,配合不同的設定或兩種不同的應用 程式。



Vcenter-205 的兩門設計,便於天車吊掛工件

機台上方無橫梁設計,便於天車吊掛長型工件。當配備主軸中 心出水 (CTS) 時,主軸周圍會安裝簡單的頂蓋,以減少高壓冷 卻液的噴出。



光學尺提高重複定位精度

使用與鑄件有相似熱膨脹係數的Heidenhain或Fagor光學尺來補償熱 膨脹並提高重複性,光學尺可提供出色的定位精度,全行程的定位 精度為0.005 mm之内。

密封編碼器配有耐用的鋁製外殼,可提高可靠性和使用壽命。

*Vcenter-205的Y軸無光學尺選配

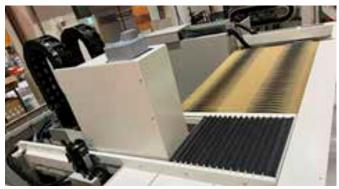


主軸中心出水 (CTS)

為了提高深孔鑽和鏜孔能力,冷卻液可以在高壓 (14/20/35/70 bars) 下通過主軸中心直接切削區域。為了確保系統長期穩定 運行,必須過濾掉加工過程中產生的細小顆粒,以防止損壞主 軸。

頂部風琴式防護罩 (Vc-205,四門設計)

Vcenter-205的機型頂部安裝有風琴式防護罩,採用四門設計,配備 32或40支刀刀庫。





簡單上蓋 (Vc-205,兩門設計)



自動刀長量測

為了減少工具設置時間,台中精機提供2種自動刀長量測系統:

● 簡易刀長量測:

Metrol T-24E主要用於攻牙和鑽孔,因為探頭僅測量刀具長度。

● 先進刀長量測:

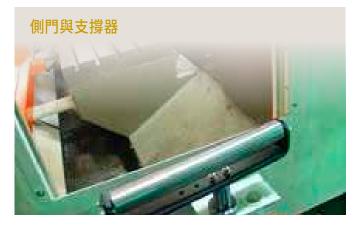
採用Renishaw TS-27R型號進一步改進了探頭,能夠測量刀具長度和直徑。該系統非常適合需要不斷更換或替換工具的大量生產。

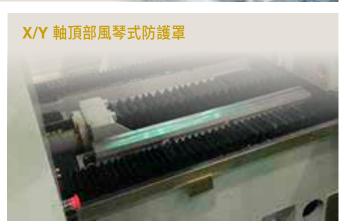


自動工件量測

為了減少設定工件位置和手動檢查成品零件所花費的時間,可選用 Renishaw RMP60 無線電傳輸測量探頭進行自動工件測量。 使用探頭識別工件位置並自動更新工件偏移,從而確保第一次即製 造出正確的零件。在批量生產期間,可以在機器上進行製程檢查, 以在粗加工後保持嚴格的公差。





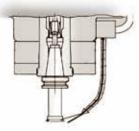


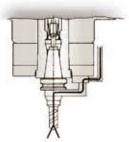
多樣化的切削液系統

標準型—噴水環 可調角度泛用裝置 標準型—噴水管 可調位置泛用裝置 特殊型—油路刀把 深孔鑽/搪孔 特殊型一主軸中心切削液裝置深孔鑽/搪孔

特殊型—油霧潤滑 攻牙/鉸孔











台中精機的數控配套方案

標準配件,包括移動式螢幕

全新發那科 0i-MF Plus (type-1) 控制系統,包括:

- 10.4" 螢幕
- AICC-2 (200 單節)
- QWERTY鍵盤

- 2GB CF卡
- Manual Guide i (MGI)
- VSS巨集指令(台中精機的人機介面)

VSS (台中精機軟體系統) 巨集指令

透過公司内部資深工程師自主開發的專屬軟體,控制器採用 10.4 时顯示器,内建包 含獨家開發的 VSS (Victor GUI) 巨集系統。此套軟體不僅大幅提升操作便利性、縮 短刀具設定時間,更具備先進的安全功能,有效防止昂貴主軸受損。在執行自適應 控制切削時,更能進一步提升加工效率與生產力。



台中精機的人機介面「VSS 巨集指令」









刀具破損檢測 (選配)

故障引導

刀具管理

Renishaw® 人機介面 (選配)

海德漢 TNC-620 / 640 / 7 控制器

海德漢控制器具有強大的對話式機能搭配字母數字鍵盤,不用 記住複雜的G代碼,複雜的圖形功能搭配15"螢幕使編程檢查很容 易。NC-620/640控制器可預讀5000個單節,搭配硬體驅動可作4軸 或5軸聯動控制。



快速輪廓銑削的控制特性 (台中精機標準)

株 M 、	發那科			海德漢		
特性 \ 控制器	0i-MF Plus (type 1)	0i-MF Plus (type 0) 31i-B Plus		TNC-620 TNC-640 TNC7 (TNC7		TNC7 (TNC7 basic)
單節處理時間	1 ms	0.4 ms	0.2 ms	1.5 ms	0.5 ms	0.5 ms [1.5 ms]
預讀單節數 (預讀區塊)	200	200 (選配 400)	1000	5000	5000	5000
螢幕顯示	10.4"	15" (選配 10.4")	15" (選配 19")	15"	15" (選配 19")	19" [16"]
程式容量 (記憶長度)	5120m (2MB)	5120m (2MB)	10240m (4MB) 選配 20480m (8MB)	最小 2GB	標準 21GB (使用 SSDR) 選配 144GB (使用 HRD)	240GB (使用 SSDR) + 30GB (使用 CF 卡) [60GB 使用 CF 卡]
記憶體擴充	標準 (CF 卡, 2GB)	標準 (CF 卡, 2GB)	選配	選配 (使用 USB)	不適用	不適用
DATA SERVER	選配 CF 卡	選配 CF 卡	標準	標準	標準	標準
Ethernet 連線	標準	標準	標準	標準	標準	標準
觸控螢幕	不適用	包含	包含	選配	選配 (標準 19")	包含
對話介面	Manual guide I (MGI) + VSS macros	iHMI + MGI + VSS macros	iHMI + MGI + VSS macros	標準	標準	標準
資料轉換介面	PCMCIA + USB	PCMCIA + USB	PCMCIA + USB	USB	USB	USB

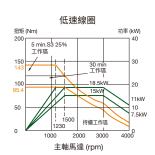
台中精機 FANUC Oi-MF Plus (10.4") 控制規格

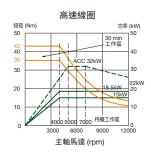


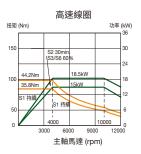
標準						
項目	規格	說明				
	操作和程式輸入:					
1.	輸入/輸出介面	RS-232, PCMCIA 卡, USB				
2.	刀具補償	±6-數字, 400				
3.	程式號碼	04-數字				
4.	程序碼	N5-數字				
5.	M 碼功能	M3 數字				
6.	S碼功能	S5 數字				
7.	T碼功能	T2 數字				
8.	程式顯示	程式名稱31字元				
9.	快速定位	G00				
10.	直線補間	G01				
11.	圓形補間	G02, G03				
12.	螺旋插補	標準				
13.	跳躍	G31				
14.	原點復歸	G28, G30				
15.	絕對 / 增量程式設計	G90/G91				
16.	平面選擇	G17, G18, G19				
17.	極座標指令	G16.				
18.	工件座標系	G52, G53, G54~G59				
19.	擴充工作座標系統組數	48 組				
20.	選擇倒角 / R角	標準				
21.	呼叫副程式	4 folds nested				
22.	客戶自設群組 macro B	標準				
23.	追加客戶自設群組	#100~#199,#500~#999				
24.	銑削固定循環	G73/G74/G76, G80-G89				
25.	深孔鑽孔循環	G83				
26.	程式暫停 / 結束	M00 / M01 / M02 / M30				
27.	比例縮放	G51				
28.	剛性攻牙	M29				
29.	座標系統旋轉	G68				
30.	可編程鏡像	G50.1				
31.	程式對話機能 (Manual guide i)	標準				
32.	加工條件選擇畫面	標準				
33.	平滑誤差 + 控制	標準				

軸控制	划:	
1.	控制軸	3軸(X, Y, Z)
2.	最多同步控制軸	4軸
3.	最小輸入增量	0.001 mm
4.	最小命令增量	0.0001 mm
5.	HRV 控制	HRV3+
6.	異常扭力檢出功能 (AIR-BAG)	標準
7.	背隙補償	標準
8.	螺距誤差補償	標準
進給	:	
1.	快速進給率	F0, 25%, 50%, 100%
2.	每分鐘進給	G94 (mm/min)
3.	切削進給率	0~200%
4.	主軸速度率	50~200%
5.	手輪進給率	X1, X10, X100
6.	AI 輪廓控制 (AICC, G05.1) (最大)	200單節
編輯	桑作:	
1.	程式記憶總長度	5120 m
2.	部分程序編輯 / 保護	標準
3.	記憶卡編輯	標準
選配		
項目	規格	說明
須搭面		Oi-M
1.	數據伺服器 (使用 PCB 和 CF卡1GB)	
2.	高速乙太網卡 / IP (連接到機器人)	
3.	Profibus (連結機械手)	
4.	CC-Link (連結機械手)	
5.	高速乙太網路 (SCADA Web RJ45接頭)	
6.		
	15吋觸控螢幕搭載 Panel iH (iHMI)	
7.	AI 輪廓控制400單節	
不須持	AI 輪廓控制400單節 答配硬體	
	AI 輪廓控制400單節	
不須持	AI 輪廓控制400單節 答配硬體	
不須排 8.	AI 輪廓控制400單節 苦配硬體 刀具負載顯示 (需搭配台中精機設計PLC)	
不須打 8. 9.	AI 輪廓控制400單節 答配硬體 刀具負載顯示 (需搭配台中精機設計PLC) 圓柱插位 (G7.1) (需搭配第四軸)	

高功率主軸 (選配)

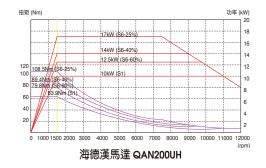






發那科 α L8/15000i (Vc-205)

發那科 α iIT 15/12000 (Vc-305)



機械顏色選擇





■₹ 標準色

RAL-7024

機械規格

行程 X 軸行程 mm 2050 3050 近報行程 mm 550 760 近離 担待程程 mm 560 700 近離 担待日程 mm 560 700 工作台記載 mm 638 881 主機構工作台記載 mm 250×2550 3510×770 工作台記大何重 mm 250×2550 3510×770 工作台記表付面 mm 250×18×100 7×18×100 工作台記表付面 km 1200 3000 工作台記表付面 km 25×18×100 7×18×100 工作台記表付面 km 1200 3000 土種報意 kg 1200 3000 動師 生機用公園的 mm 12000(選配15000) 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32 32/32/32	項目		單位	Vcenter-205	Vcenter-305	
世離	行程	X軸行程	mm	2050	3050	
距離 主軸中心至立柱距離 主軸鼻端至工作台距離 mm 638 881 工作台 工作台尺寸 mm 180~740 150~850 工作台 工作台尺寸 mm 2500×550 3510×770 工作台 工作台最大荷重 協内孔錐度 BT-40 (選配 BBT-40) BBT-40 (選配 BBT-40) 車輪 中域内名域を含まる。 大多/11/15 (選配 15/18.5/~) (選配 15/18.5/~) 12000 (選配 15000) 12000 (選配 15000) <th rowsp<="" td=""><td>Y 軸行程</td><td>mm</td><td>550</td><td>760</td></th>		<td>Y 軸行程</td> <td>mm</td> <td>550</td> <td>760</td>	Y 軸行程	mm	550	760
距離 主軸鼻端至工作台距離 mm 180~740 150~850 工作台尺寸 mm 2500×550 3510×770 工作台最大荷重 kg 1200 3000 主軸の孔錐度 BT-40 (選配 BBT-40) BBT-40 主軸馬達功率 - 30分鐘 kW (選配 15/18.5/-) (選配 15/18.5/-) (選配 15/18.5/-) (理配 15/18.5/-) (理面15/18.5/-) (理面15/18.5/-) (工作 15		Z 軸行程	mm	560	700	
主軸鼻端至工作台距離 mm	距離	主軸中心至立柱距離	mm	638	881	
工作台 工型溝尺寸 mm 5 x 18 x 100 7 x 18 x 100 工作台最大荷重 kg 1200 3000 主軸内孔維度 BT-40 (選配 BBT-40) BBT-40 主軸馬達功率 - 30分鐘 kW 7.5 / 11 / 15 (選配 15 / 18.5 / -) 7.5 / 11 / 15 (選配 15 / 18.5 / -) 主軸轉速 rpm 12000 (選配 15000) 12000 (選配 15000) 快速進給 - XY/Z m/min 30 / 30 / 30 32 / 32 / 32 伺服馬達功率 - XY/Z m/min 20 20 X 球螺桿 (直徑x 節距) mm 40 x P10 45 x P16 Z 球螺桿 (直徑x 節距) mm 40 x P10 45 x P16 接触性導軌寬度 (XY/Z) mm 45 / 45 / 45 45 / 55 / 45 刀具最大度度 mm 350 350 刀具最大 重量 kg 8 8 刀房營量 24 (選配 32, 40) 24 (選配 40) 刀具表大重量 kg 8 8 刀房營量 24 (選配 40) 24 (選配 40) 24 (選配 40) 力量技術度 機機 機機 機機 機力持度 定位標度 M 0.007(±0.0035) 0.007(±0.0035) </td <td>主軸鼻端至工作台距離</td> <td>mm</td> <td>180 ~ 740</td> <td>150 ~ 850</td>		主軸鼻端至工作台距離	mm	180 ~ 740	150 ~ 850	
主軸内 kg 1200 3000 主軸内 主軸内 BT-40 (選配 BBT-40) BBT-40 主軸馬達功率 - 30分鐘 kW 7.5 / 11 / 15 (選配 15 / 18.5 / -) 7.5 / 11 / 15 (選配 15 / 18.5 / -) 主軸轉速 rpm 12000 (選配 15000) 12000 (選配 15000) 快速進給 - XYY/Z m/min 30 / 30 / 30 32 / 32 / 32 伺服馬達功率 - XYY/Z kW 7 / 3 / 4 9 / 7 / 9 切削進給速率 - XYY/Z m/min 20 20 20 20 20 Y 可嫌痒 (直径x的距) mm 50 x P20 55 x P20 Y 可螺桿 (直径x的距) mm 40 x P10 45 x P16 液性導軌寬度 (XY/Z) mm 40 x P10 45 x P16 液性導軌寬度 (XY/Z) mm 350 350 刀鼻最大長度 mm 350 350 刀鼻最大量量 kg 8 8 刀鼻を量 24 (選配32,40) 24 (選配4) 力量な差 29 (T-T), 7.2 (C-C) 3.0 (T-T), 8.3 (C-C) 力具な管理 使機 陸機 機合 連 D.015 0.015<		工作台尺寸	mm	2500 x 550	3510 x 770	
主軸 主軸内孔錐度 BT-40 (選配 BBT-40) BBT-40 主軸馬達功率 - 30分鐘 kW 7.5 / 11 / 15 (選配 15 / 18.5 / -) 7.5 / 11 / 15 (選配 15 / 18.5 / -) 主軸轉速 rpm 12000 (選配 15000) 12000 (選配 15000) 快速進給 - XY/Z m/min 30 / 30 / 30 32 / 32 / 32 伺服馬達功率 - XY/Z kW 7 / 3 / 4 9 / 7 / 9 切削進給速率 - XY/Z m/min 20 20 X 球螺桿 (直徑x節節) mm 50 x P20 55 x P20 Y 球螺桿 (直徑x節節) mm 40 x P10 45 x P16 Z 球螺桿 (直徑x節節) mm 40 x P10 45 x P16 接性導軌寬度 (XY/Z) mm 40 x P10 45 x P16 万具未養度 mm 350 350 刀具最大量度 kg 8 8 刀后容量 24 (選配 32, 40) 24 (選配 40) 投入時間 sec. 2.9 (Г-Т), 7.2 (С-С-) 3.0 (Г-Т), 8.3 (С-С) プ月社分月度 deg. 15 15 選刀方式 Dem 0.015 0.015 建設力式 20 (基础 20 (基础 20 (基础 20 (基础 20 (EC C)) 20 (EC	工作台	T型溝尺寸	mm	5 x 18 x 100	7 x 18 x 100	
主軸 主軸馬達功率 - 30分鐘 kW 7.5 / 11 / 15 (選配 15 / 18.5 / -) 7.5 / 11 / 15 (選配 15 / 18.5 / -) 主軸轉速 rpm 12000 (選配 15000) 12000 (選配 15000) 12000 (選配 15000) 快速進給 - XY/Z m/min 30 / 30 / 30 32 / 32 / 32 伺服馬達功率 - XY/Z kW 7 / 3 / 4 9 / 7 / 9 切削進給速率 - XY/Z m/min 20 20 X 球螺桿 (直徑x節距) mm 40 x P10 45 x P16 接性導軌寬度 (XY/Z) mm 40 x P10 45 x P16 線性導軌寬度 (XY/Z) mm 45 / 45 / 45 45 / 55 / 45 刀具最大長度 mm 350 350 刀具最大重量 kg 8 8 刀后容量 24 (選配 32, 40) 24 (選配 40) 刀具最大直徑 (無相鄰刀) mm 80 (127) 80 (127) 接刀時間 sec. 2.9 (T-T), 7.2 (C-C) 3.0 (T-T), 8.3 (C-C) 刀具紅拴角度 deg. 15 15 選刀方式 陸機 陸機 機械 定機機 陸機 (ISO 230-2) 電網報度 M 0.007(±0.0035)		工作台最大荷重	kg	1200	3000	
主軸馬達切率 - 30万線 RW (選配 15 / 18.5 / -) 注配 15 / 18.5 / -) 主軸轉速		主軸内孔錐度		BT-40 (選配 BBT-40)	BBT-40	
快速進給 - XY/Z	主軸	主軸馬達功率 - 30分鐘	kW			
中心 中心 中心 中心 中心 中心 中心 中心		主軸轉速	rpm	12000 (選配 15000)	12000 (選配 15000)	
切削進給速率 - XY/Z m/min 20 20 20 20		快速進給 - X/Y/Z	m/min	30 / 30 / 30	32 / 32 / 32	
軸向 X 球螺桿 (直徑x節距) mm 50 x P20 55 x P20 Y 球螺桿 (直徑x節距) mm 40 x P10 45 x P16 Z 球螺桿 (直徑x節距) mm 40 x P10 45 x P16 線性導軌寬度 (X/Y/Z) mm 45 / 45 / 45 45 / 55 / 45 刀具最大度度 mm 350 350 刀具最大重量 kg 8 8 刀倉容量 24 (選配 32, 40) 24 (選配 40) 刀身最大直徑 (無相鄰刀) mm 80 (127) 80 (127) 換刀時間 sec. 2.9 (T-T), 7.2 (C-C) 3.0 (T-T), 8.3 (C-C) 刀具拉拴角度 deg. 15 15 選刀方式 隨機 隨機 機械 障機 度(ISO 230-2) 定位精度 (雙向) mm 0.015 0.015 重覆精度 mm 0.007(±0.0035) 0.007(±0.0035) 0.007(±0.0035) 機械 原型需求(最小以最大) kg/cm² 5.5 ~ 6.5 5.5 ~ 6.5 水箱容量 L. 600 650 機械 機械高度 mm 5230 x 3600 7281 x 4511 機械高度 mm 3000 3602		伺服馬達功率 - X/Y/Z	kW	7/3/4	9/7/9	
Y 球螺桿 (直徑×節距) mm 40 x P10 45 x P16 Z 球螺桿 (直徑×節距) mm 40 x P10 45 x P16 線性導軌寬度 (X/Y/Z) mm 45 / 45 / 45 45 / 55 / 45 刀具最大長度 mm 350 350 刀具最大重量 kg 8 8 刀倉容量 24 (選配 32, 40) 24 (選配 40) カ具最大直徑 (無相鄰刀) mm 80 (127) 80 (127) 換刀時間 sec. 2.9 (T-T), 7.2 (C-C) 3.0 (T-T), 8.3 (C-C) 刀具拉拴角度 deg. 15 15 選刀方式 隨機 隨機 機械高度 mm 0.0015 0.015 重覆精度 mm 0.007(±0.0035) 0.007(±0.0035) 45 (不含主軸中心出水) 45 (不含主軸中心出水) 45 (不含主軸中心出水) 機械高度 L. 600 650 機械高度 mm 5230 x 3600 7281 x 4511 機械高度 mm 3000 3602		切削進給速率 - X/Y/Z	m/min	20	20	
Z 球螺桿 (直徑×節距) mm 40 x P10 45 x P16 線性導軌寬度 (XYY/Z) mm 45 / 45 / 45 45 / 55 / 45 刀具最大長度 mm 350 350 刀具最大重量 kg 8 8 刀倉容量 24 (選配 32, 40) 24 (選配 40) 刀具最大直徑 (無相鄰刀) mm 80 (127) 80 (127) 換刀時間 sec. 2.9 (T-T), 7.2 (C-C) 3.0 (T-T), 8.3 (C-C) 刀具拉拴角度 deg. 15 15 選刀方式 隨機 隨機 整備整度 (雙向) mm 0.0015 0.015 重覆精度 mm 0.007(±0.0035) 0.007(±0.0035) 電源需求 kVA 40 (不含主軸中心出水) 45 (不含主軸中心出水) 集壓需求 (最小V最大) kg/cm² 5.5 ~ 6.5 5.5 ~ 6.5 水箱容量 L. 600 650 機械 標準控制器 (Fanuc) 0i-MF Plus (10.4") 0i-MF Plus (10.4") 佐地面積 (含鐵屑輸送帶) mm 5230 x 3600 7281 x 4511 機械高度 mm 3000 3602	軸向	X 球螺桿 (直徑x節距)	mm	50 x P20	55 x P20	
## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ## ##		Y 球螺桿 (直徑x節距)	mm	40 x P10	45 x P16	
刀具最大長度 mm 350 350 350 刀具最大重量 kg 8 8 8 刀倉容量 24 (選配 32, 40) 24 (選配 40) 25 (C-C) 3.0 (T-T), 8.3 (C-C) 25 (C-		Z 球螺桿 (直徑x節距)	mm	40 x P10	45 x P16	
万具最大重量 kg 8 8 8 7 7 7 7 7 7 7		線性導軌寬度 (X/Y/Z)	mm	45 / 45 / 45	45 / 55 / 45	
刀倉容量 24 (選配 32, 40) 24 (選配 40) 25 (型元 2.9 (T-T), 7.2 (C-C) 3.0 (T-T), 8.3 (C-C) 2.9 (T-T), 8.3 (C-C) 2.9 (T-T), 8.3 (C-C) 2.9 (T-T), 8.3 (C-C) 2.9 (T-T), 8.3		刀具最大長度	mm	350	350	
刀具最大直徑 (無相鄰刀) mm 80 (127) 80 (127) 換刀時間 sec. 2.9 (T-T), 7.2 (C-C) 3.0 (T-T), 8.3 (C-C) 刀具拉拴角度 deg. 15 15 選刀方式 隨機 隨機 定位精度 (雙向) mm 0.015 0.015 重覆精度 mm 0.007(±0.0035) 0.007(±0.0035) 電源需求 kVA 40 (不含主軸中心出水) 45 (不含主軸中心出水) 氣壓需求 (最小/最大) kg/cm² 5.5 ~ 6.5 5.5 ~ 6.5 水箱容量 L. 600 650 機械 (原準控制器 (Fanuc) 0i-MF Plus (10.4") 0i-MF Plus (10.4") 佔地面積 (含鐵屑輸送帶) mm 5230 x 3600 7281 x 4511 機械高度 mm 3000 3602		刀具最大重量	kg	8	8	
接刀時間 sec. 2.9 (T-T), 7.2 (C-C) 3.0 (T-T), 8.3 (C-C) 刀具拉拴角度 deg. 15 15 選刀方式 隨機 隨機 (場合精度 (雙向) mm 0.015 0.015 重覆精度 mm 0.007(±0.0035) 0.007(±0.0035) 電源需求 kVA 40 (不含主軸中心出水) 45 (不含主軸中心出水) 氣壓需求 (最小/最大) kg/cm² 5.5 ~ 6.5 5.5 ~ 6.5 水箱容量 L. 600 650 (標準控制器 (Fanuc) 0i-MF Plus (10.4") 0i-MF Plus (10.4") (估地面積 (含鐵屑輸送帶) mm 5230 x 3600 7281 x 4511 機械高度 mm 3000 3602		刀倉容量		24 (選配 32, 40)	24 (選配 40)	
刀具拉拴角度 deg. 15 15 15 20 230-2 230-2 25 230-2 25 25 25 25 25 25 25	刀具	刀具最大直徑 (無相鄰刀)	mm	80 (127)	80 (127)	
選刀方式		換刀時間	sec.	2.9 (T-T), 7.2 (C-C)	3.0 (T-T), 8.3 (C-C)	
機台精度 (ISO 230-2) 定位精度 (雙向) mm 0.015 0.015 重覆精度 mm 0.007(±0.0035) 0.007(±0.0035) 電源需求 kVA 40 (不含主軸中心出水) 45 (不含主軸中心出水) 氣壓需求 (最小/最大) kg/cm² 5.5 ~ 6.5 5.5 ~ 6.5 水箱容量 L. 600 650 標準控制器 (Fanuc) 0i-MF Plus (10.4") 0i-MF Plus (10.4") 佔地面積 (含鐵屑輸送帶) mm 5230 x 3600 7281 x 4511 機械高度 mm 3000 3602		刀具拉拴角度	deg.	15	15	
重覆精度 mm 0.007(±0.0035) 0.007(±0.0035) では		選刀方式		隨機	隨機	
重覆精度	機台精度	定位精度 (雙向)	mm	0.015	0.015	
気壓需求 (最小/最大) kg/cm ² 5.5 ~ 6.5	(ISO 230-2)	重覆精度	mm	0.007(±0.0035)	0.007(±0.0035)	
水箱容量 L. 600 650 機械 標準控制器 (Fanuc) 0i-MF Plus (10.4") 0i-MF Plus (10.4") 佐地面積 (含鐵屑輸送帶) mm 5230 x 3600 7281 x 4511 機械高度 mm 3000 3602	機械	電源需求	kVA	40 (不含主軸中心出水)	45 (不含主軸中心出水)	
機械 標準控制器 (Fanuc) 0i-MF Plus (10.4") 0i-MF Plus (10.4") 佔地面積 (含鐵屑輸送帶) mm 5230 x 3600 7281 x 4511 機械高度 mm 3000 3602		氣壓需求 (最小/最大)	kg/cm²	5.5 ~ 6.5	5.5 ~ 6.5	
仏地面積 (含鐵屑輸送帶) mm 5230 x 3600 7281 x 4511 機械高度 mm 3000 3602		水箱容量	L.	600	650	
機械高度 mm 3000 3602		標準控制器 (Fanuc)		0i-MF Plus (10.4")	0i-MF Plus (10.4")	
W 1 0 7 7		佔地面積 (含鐵屑輸送帶)	mm	5230 x 3600	7281 x 4511	
機械重量 kg 9840 21500		機械高度	mm	3000	3602	
		機械重量	kg	9840	21500	

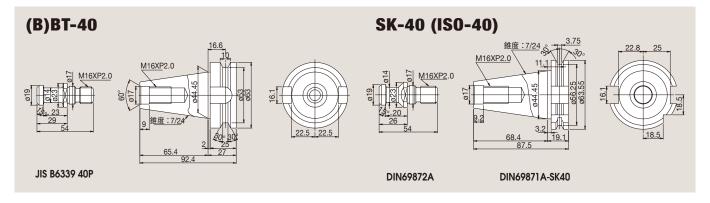
標準配備

- ・鐵屑輸送帶
- ・主軸油冷卻器
- ・中央防護隔板
- ・全密式鈑金
- ・剛性攻牙
- ・分離式MPG
- · 手工具與工具箱
- ·工作台用的T型螺帽
- ・内建工作燈
- ・自動斷電系統
- ・水平調整塊
- ・電氣箱空調
- ・移動式螢幕
- · 氣槍 + 冷卻液

選購配備

- ・直結主軸空氣乾燥機
- ・32,40支刀刀庫
- · 主軸中心出水(CTS)
- ・光學尺
- ・自動刀長量測
- ・特殊刀具擋塊
- ・第四軸/第五軸介面
- ・液壓介面
- ・旋轉工作台
- ・自動工件量測
- ・工作台沖洗系統
- ・油水分離機
- ・自動門
- ・側窗與支撐架
- ·SK-40 / CAT-40刀具規格

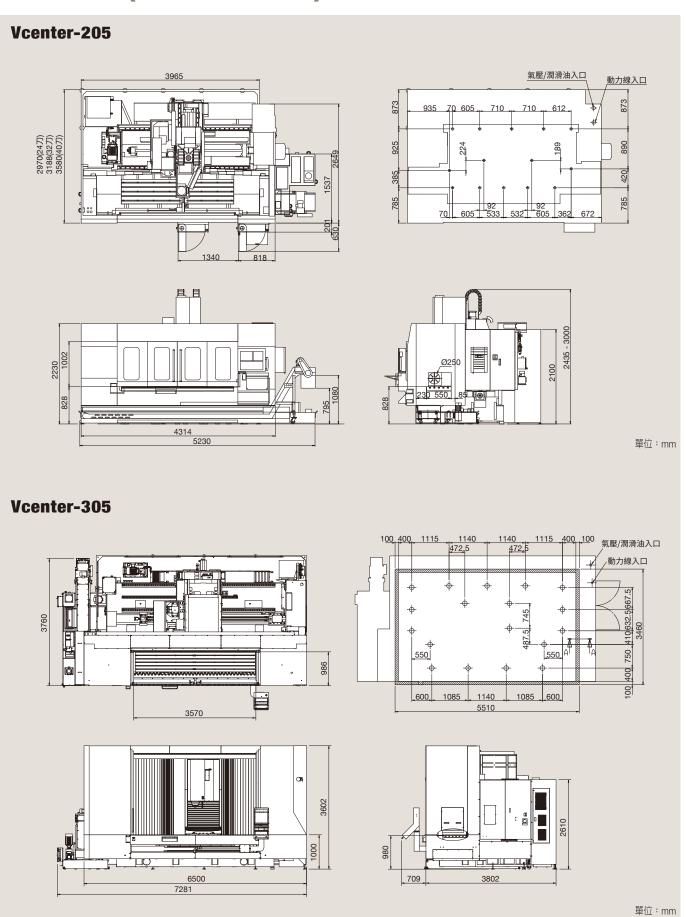
刀具規格



^{*}機械規格、控制器規格若有變更,恕不另行通知。

^{**} 提供CE / UKCA / TS / GB憑證。

機械外觀 (不包括變壓器)





設有代理商和服務處,擁有兩岸六大製造基地與全球七大行銷服務中心,提供 顧客最好、最快的服務和技術支援。







VMT-X260 Vcenter-NH5000 Vcenter-P136



台中精機廠股份有限公司

http://www.victortaichung.com

營運總部 臺中市南屯區精科中二路1號

總機: (04)23592101 傳真: (04)23592943 服務專線(04)23591768 傳真: (04)23593389 南區工具機(07)6167770 北區工具機(03)3288297

工業區廠 臺中市西屯區工業區11路13號

總機: (04)23590919 傳真: (04)23592425

后里廠 臺中市后里區廣福里内東路萬聖巷13號

總機: (04)25571133 傳真: (04)25572211

彰濱鹿港廠 彰化縣鹿港鎮東石里鹿工南六路5號

總機: (04)7813633 傳真: (04)7813630









HMC



XMT PIM

台中精密機械(上海)有限公司

上海廠 上海市青浦區崧複路1188號

電話:86-21-59768018 傳真:86-21-59768009

廣東省東莞市東城區莞溫路254/256號 東莞分公司

電話:86-769-22767315 傳真:86-769-22767318 重慶市渝北區余松一支路龍湖紫都城1棟3單元1801室 重慶分公司

杭州分公司 杭州市江幹區九堡街道鑫運時代金座1幢718室

電話: 86-571-85771692 傳真: 86-571-85771697 山東省濟南市市中建設路93號1號樓4單元1102室 濟南分公司