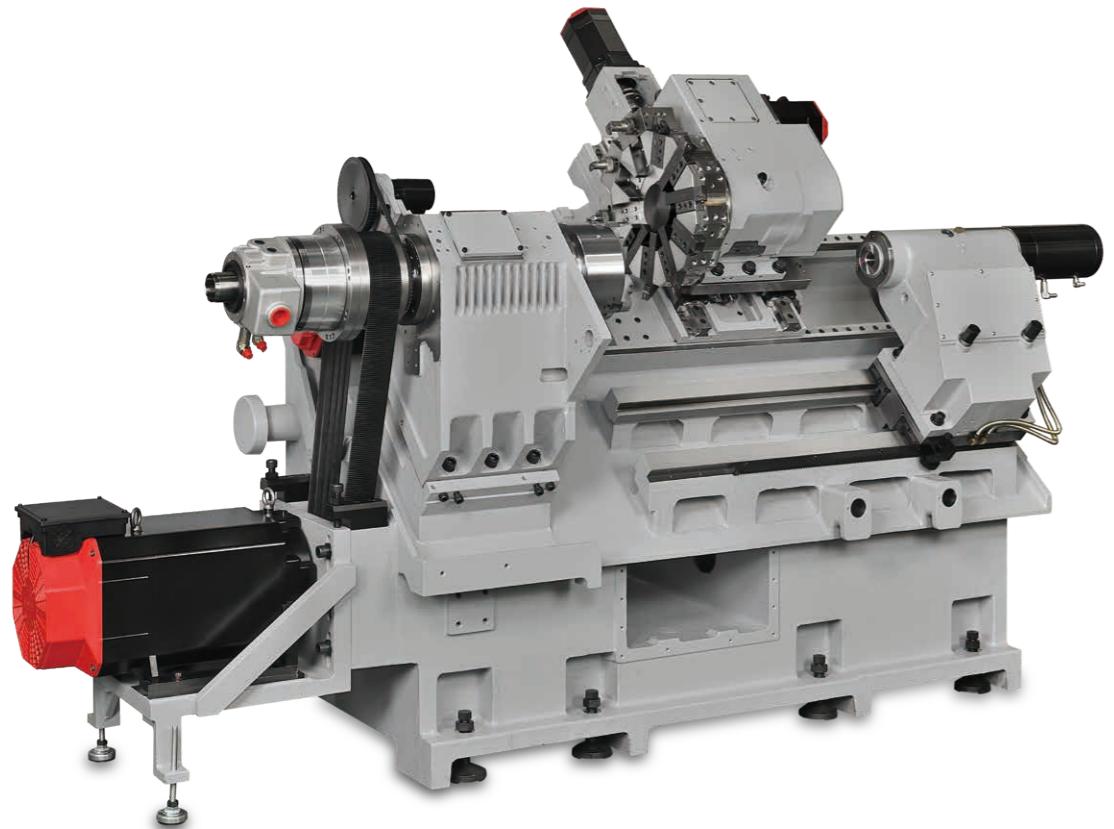




斜床式線軌CNC車床



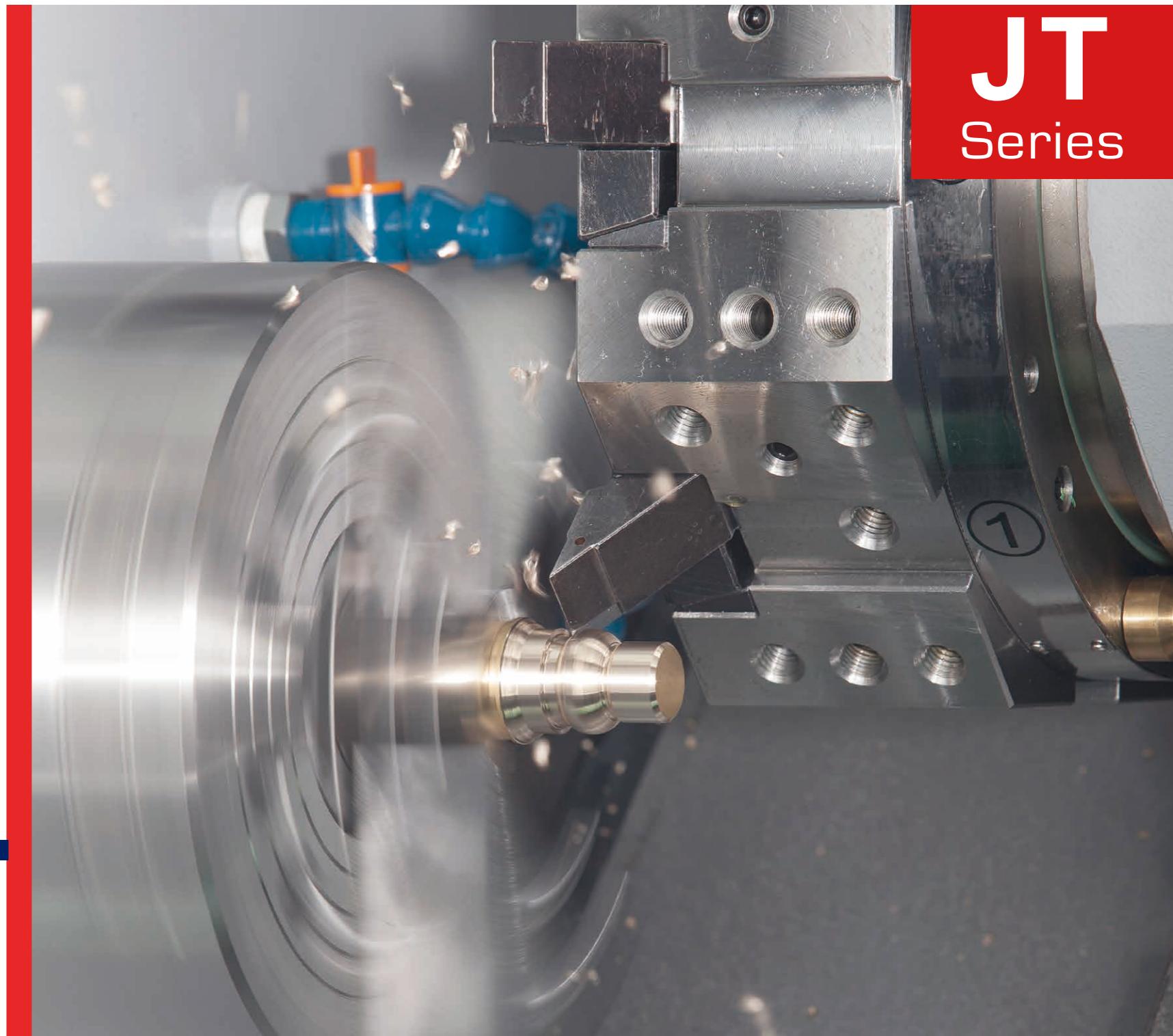
鉅基科技股份有限公司
ACCUWAY MACHINERY CO., LTD.

42942台灣台中市神岡區豐工中路31號

No.31,Fenggong Central Rd., Shengang Dist., Taichung City 42942, Taiwan

TEL:+886-4-2520-9588 FAX:+886-4-2520-9716

E-mail: market@accuway.com.tw



45° 斜床式結構設計

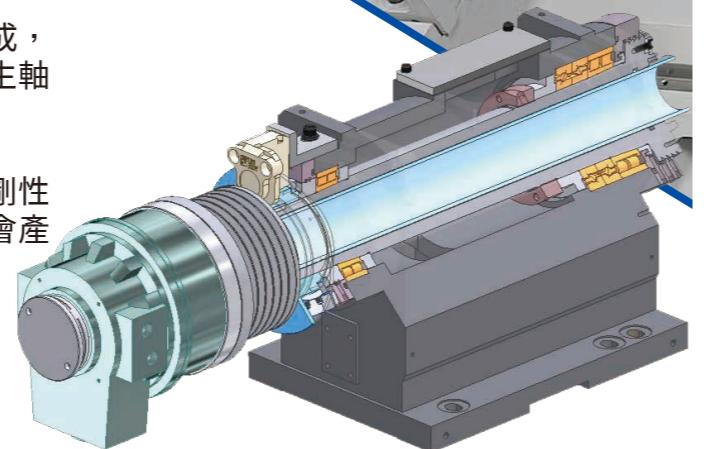
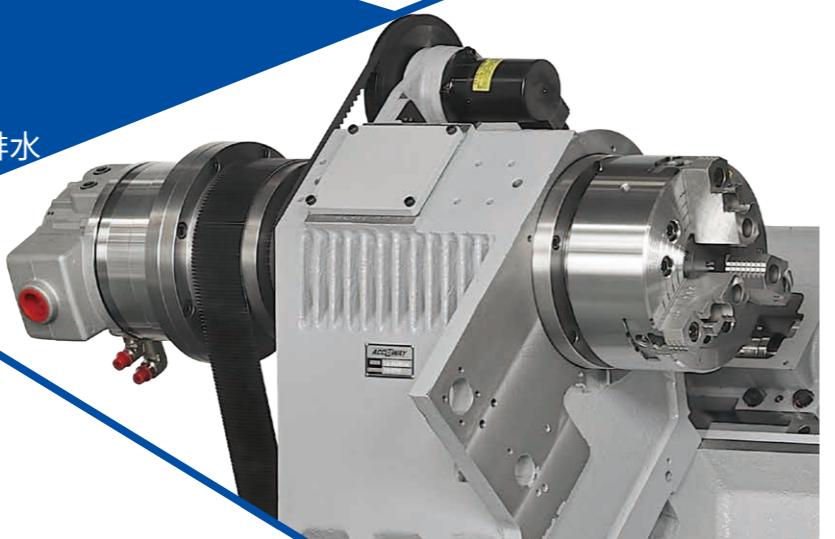
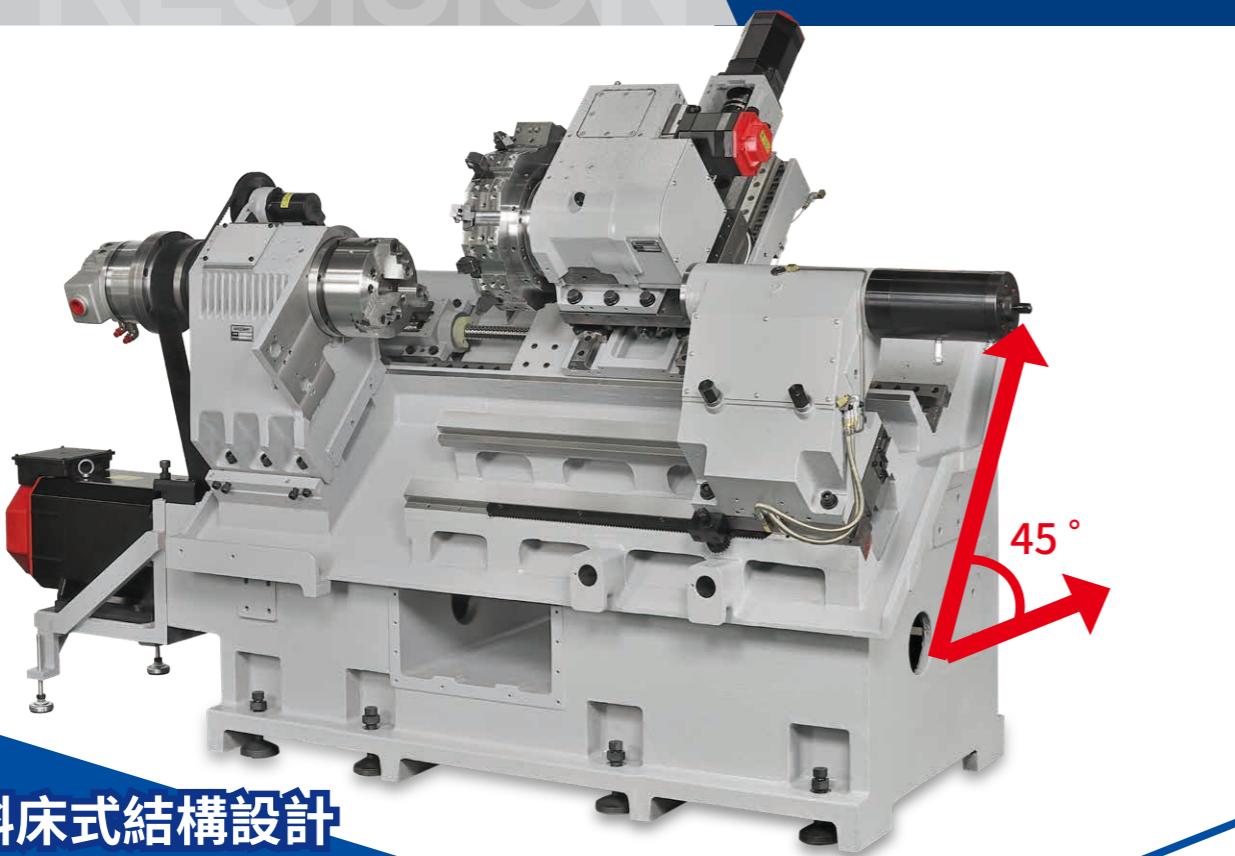
- ▶ 低重心 45°正斜床的設計提供主軸、刀塔及尾座極為穩固的長方型式基座。
- ▶ 此傾斜式床身結構設計，底座一體鑄造成型，因此重心低、床面旋徑大、剛性高，並具有排水及排屑性均佳的優點。

專業的精密主軸

主軸箱的設計採用對稱性散熱肋，以降低熱變形的誤差，同時也經過精密的搪孔和研磨加工，以確保真圓度和同心度。

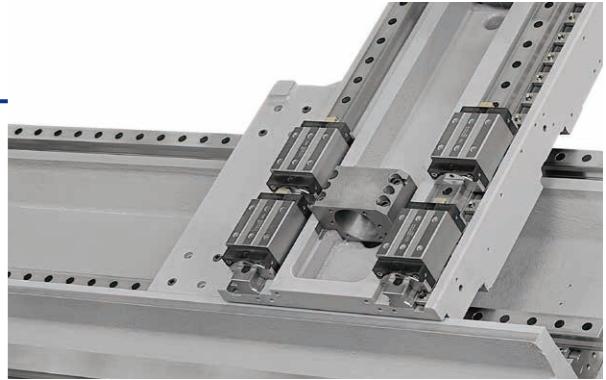
主軸在恆溫控制下與主軸箱和軸承使用精密治具組裝完成，並經過長時間的跑合檢測，以確保在正常使用時不會發生軸承異常溫升的情況。

前後軸承採用雙列滾柱軸承搭配斜角滾珠軸承，具有高剛性切削能力及高精度等特性，即使長時間運轉加工，也不會產生紋路不良現象。



精密線性滑軌傳動

- ▶ 線性滑軌採用鋼珠在滑塊與滑軌之間的滾動循環接觸，相較於傳統的滑動接觸傳動，其摩擦係數顯著降低。因其啟動摩擦力大幅減少，所以可大幅提高設備的精度和機械效能。



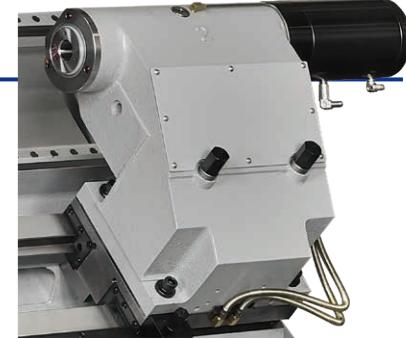
精確定位滾珠導螺桿

- ▶ 採用預拉之高精度滾珠導螺桿，搭配特殊的抑熱裝置，可以有效地消除背隙和熱伸長量。此外，由馬達直接驅動，可以減少功率損失，提高軸向進給的定位精度。



尾座

- ▶ 尾座心軸為高精度之內套筒式，而尾座本體可以透過手動或油壓可程式控制，獨立在導軌上移動，操作方便且定位精準。



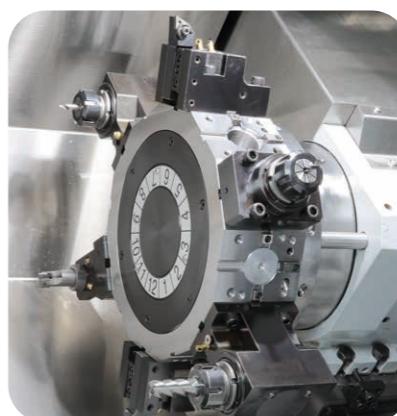
高精度油壓 / 伺服刀塔

- ▶ 刀塔採高精度大直徑曲齒離合器，並以油壓馬達搭配凸輪或伺服馬達驅動刀盤旋轉做精確定位。可搭載 8/10/12 刀位之刀盤，故障率低、維修簡易，不容易產生亂刀現象。搭配特殊切削水噴嘴結構，可承受 20bar 以上高壓出水需求。

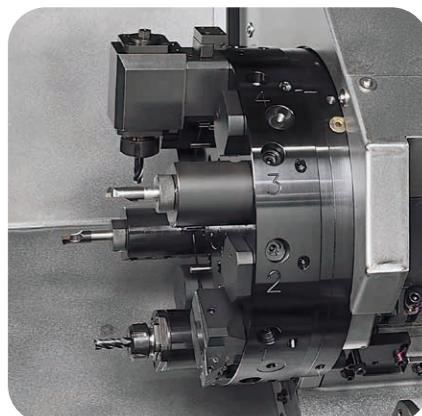


BMT(VDI) 動力刀塔

- ▶ 自製高剛性 BMT 動力刀塔搭配固定和動力刀具座，展現車銑複合加工機能，並搭配 C 軸多點定位控制，可做偏心軸線之鑽孔及攻牙，更可做軸向和徑向之輪廓銑削，達到 DONE-IN-ONE 的加工需求。



BMT 動力刀塔

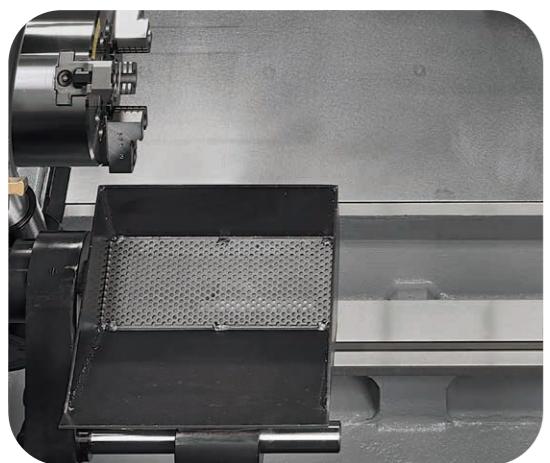


VDI 動力刀塔

選用週邊配備

刀具設定器

利用手動或自動式刀具檢測臂偵測刀尖磨耗情況，並且自動補正刀具中心位置，重複定位精度可以達到 5μm，確保高精度的加工品質以維持尺寸的穩定度，有效減少機台停機時間，提升生產效率。

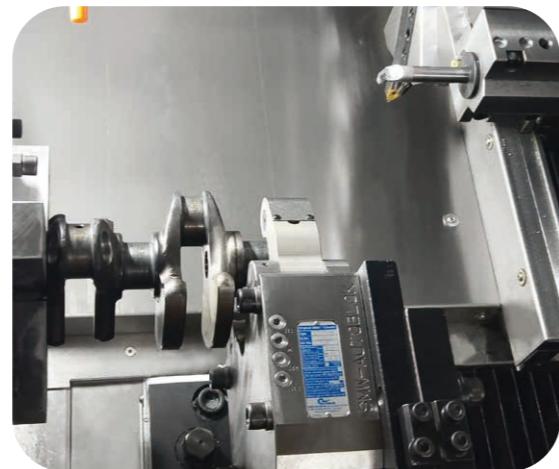


工作接收器

完成加工循環時，自動承接工件並送到門外工件收集盒內，不必開門即可取得工件，若與自動送料機和成本輸送帶配合，可以達成自動無人化生產模式，大幅降低人力成本和操作風險。

中心架

提供移動式支撐點降低長型工件加工時的自重與離心力效應，以便維持良好可控的同心度與圓筒度。本體行程控制可以選擇油壓或手動。



控制器

可自由搭配 FANUC、三菱、西門子控制器。

FANUC

MITSUBISHI ELECTRIC
Changes for the Better

SIEMENS



自動化整合

搭配桁架式門型機械手結合各式工作料台的上下料系統，可實現自動化連續生產的需求。不僅減少人力成本，還可提高生產效率，並維持加工循環的穩定和一致性。同時可以減少因人為操作引起的工作傷害和錯誤，提高工作安全性。



180°翻轉三爪夾

堆疊升降式工作料台



垂直移動三爪夾

平板式旋轉工作料台



90°翻轉三爪夾



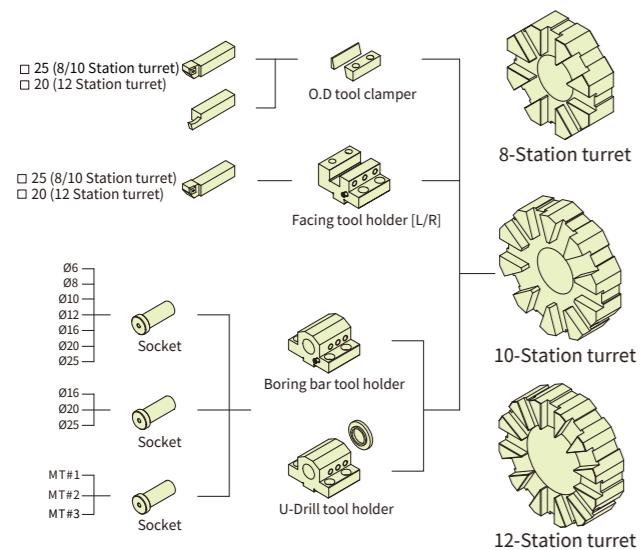
客製化棒材用工作料台



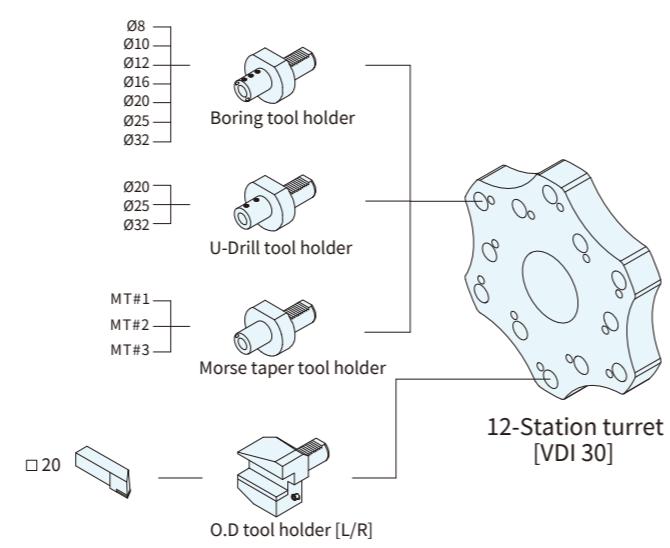
刀具系統圖

單位: mm

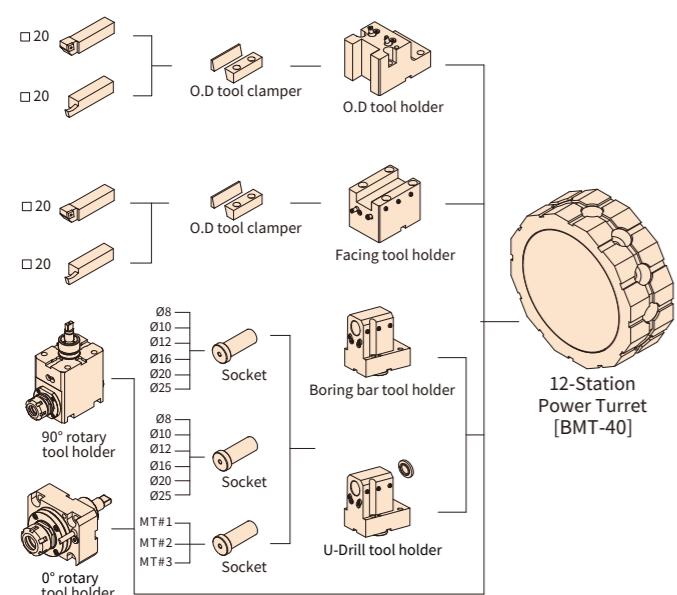
■ BOT 油壓 / 伺服刀塔



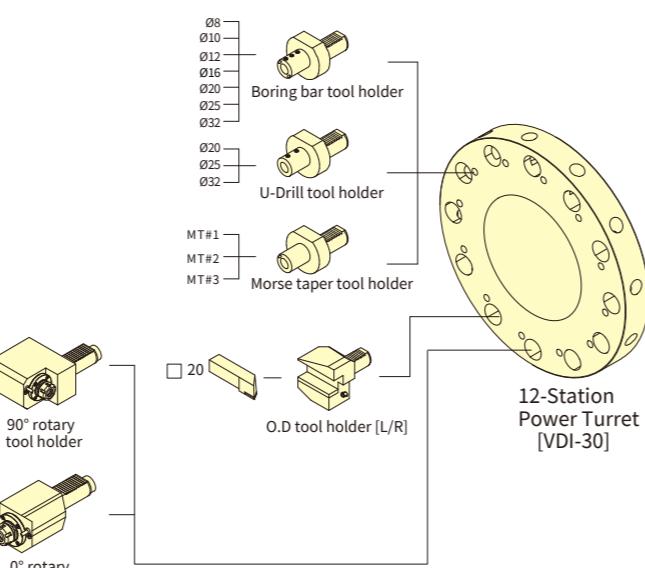
■ VDI -30 油壓 / 伺服刀塔



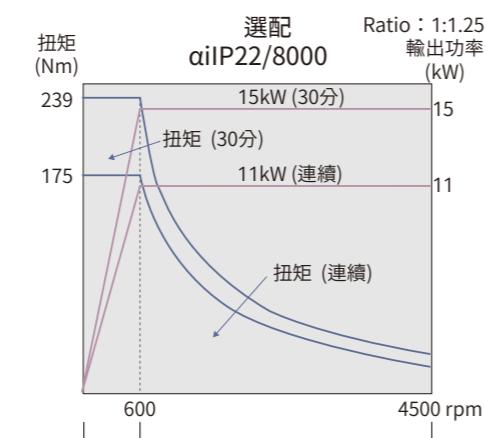
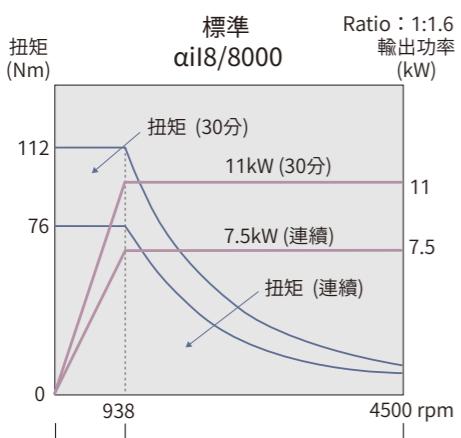
■ BMT-40 動力刀塔



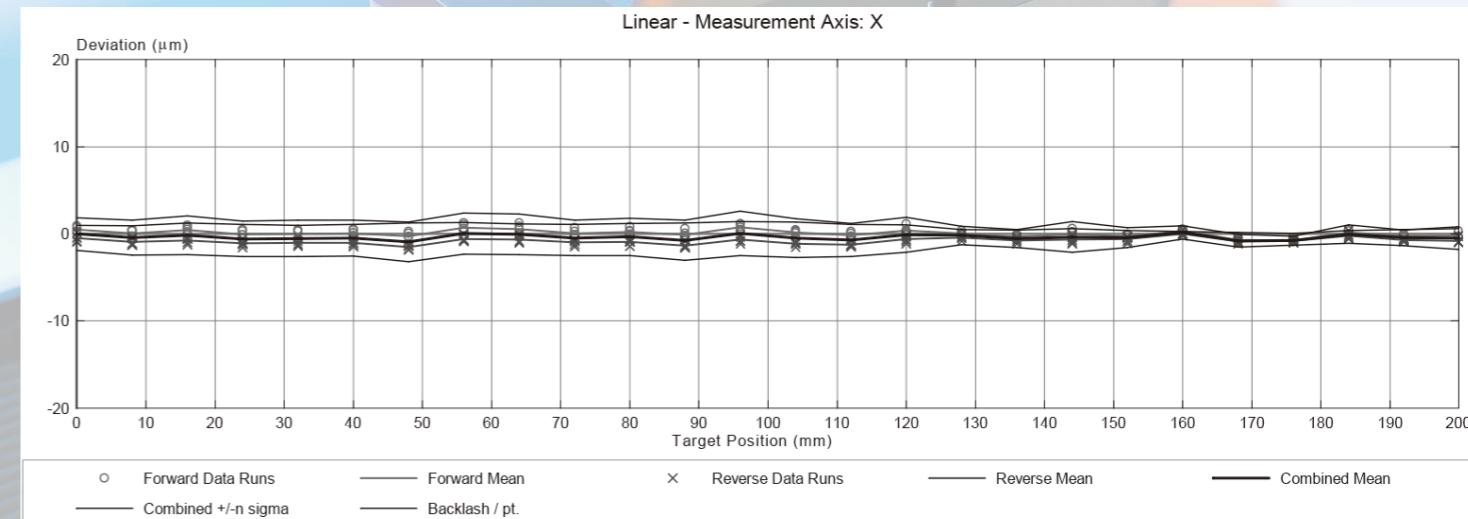
■ VDI-30 動力刀塔



主軸馬達功率曲線圖



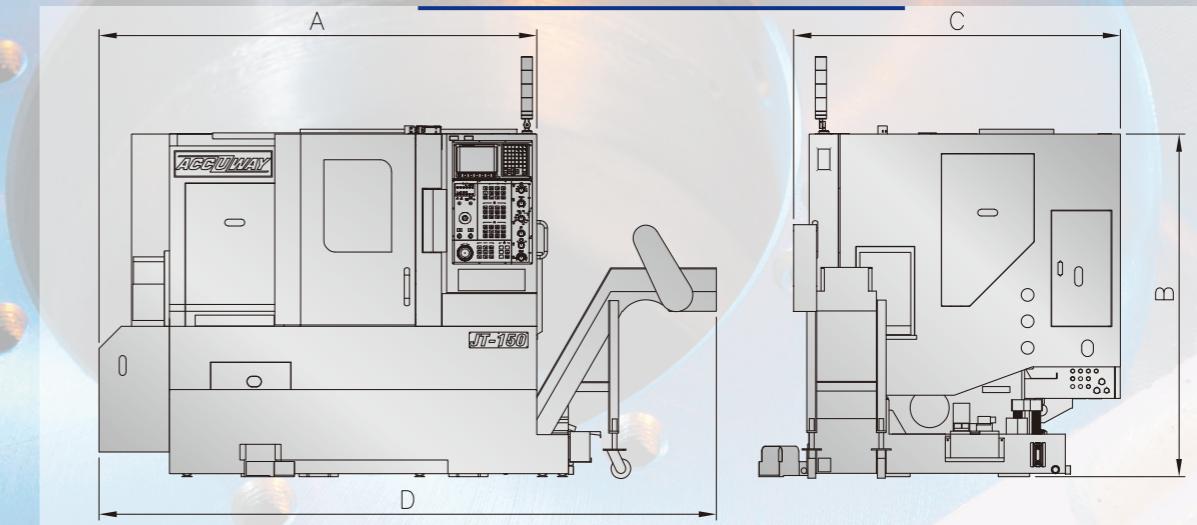
定位精度 & 重複精度



定位精度 (VDI 3441)(μm)

ISO 13041-4	X	Z	X	Z
JT-150	5	5	3	3
JT-200	5	5	3	3

機器外觀尺寸圖



單位 : mm

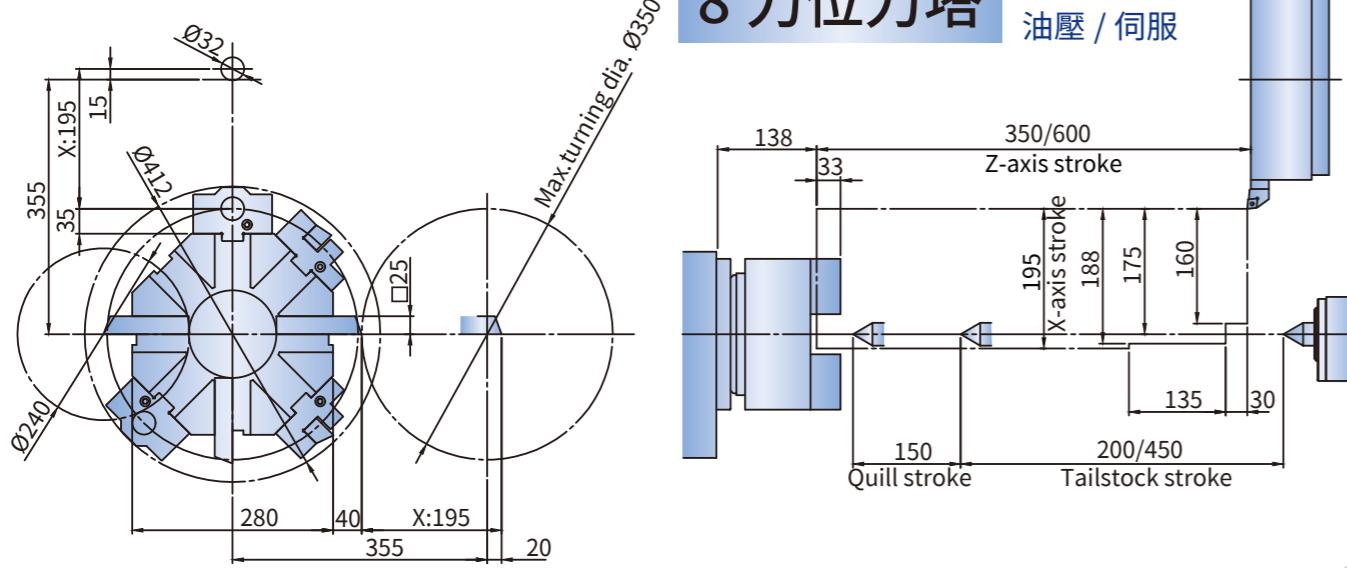
	A	B	C	D
JT-150	2235	1800	1700	3150
JT-150M	2235	1900	1700	3150
JT-200	2485	1800	1700	3400
JT-200M	2485	1900	1700	3400

刀具干涉圖 & 行程圖

單位: mm

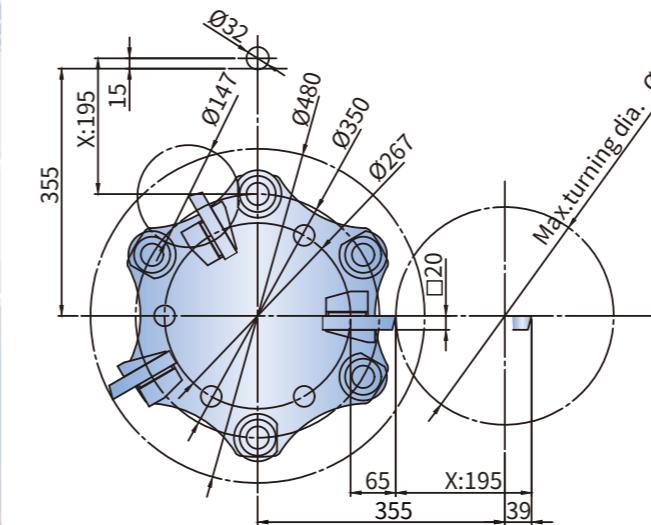
8 刀位刀塔

油壓 / 伺服



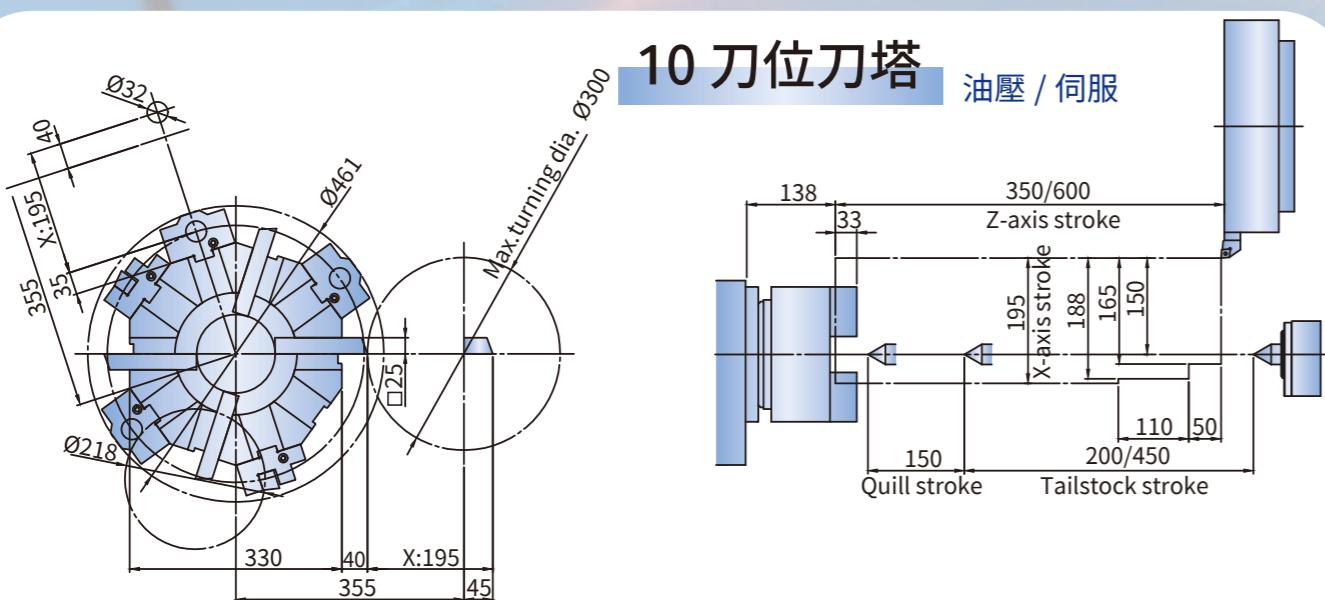
VDI-30(梅花型) 12 刀位

油壓 / 伺服



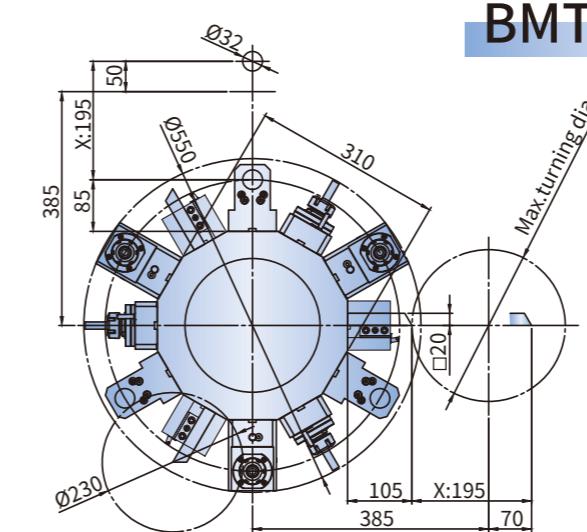
10 刀位刀塔

油壓 / 伺服



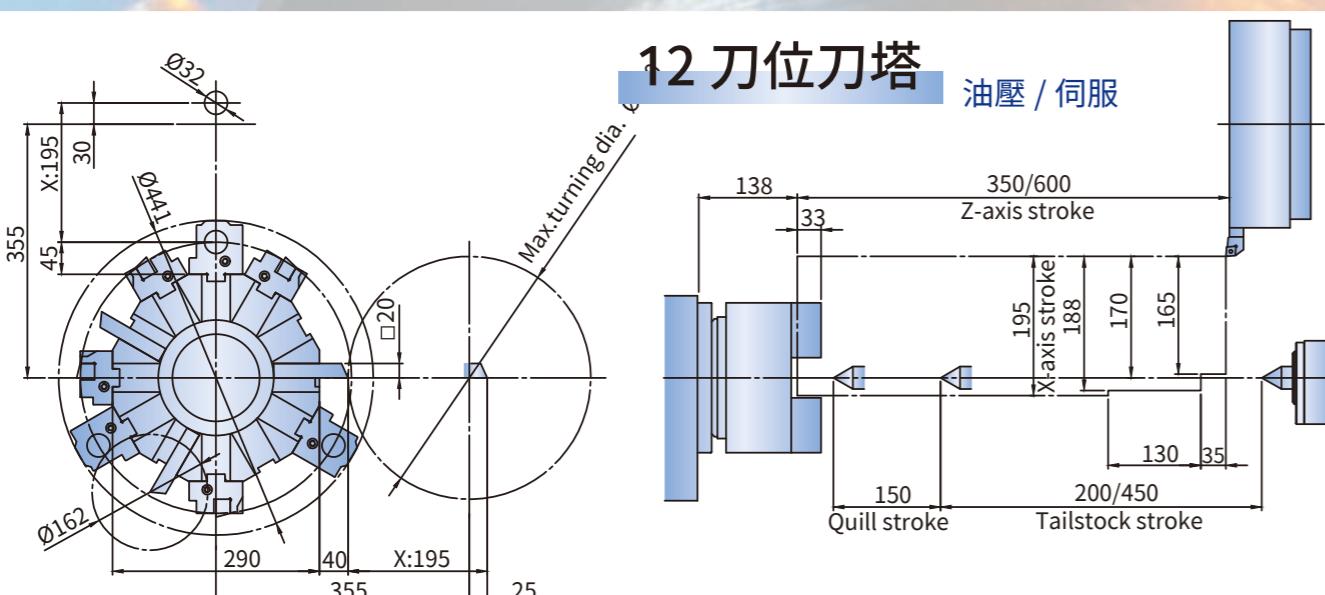
BMT-40 12 刀位

動力刀塔



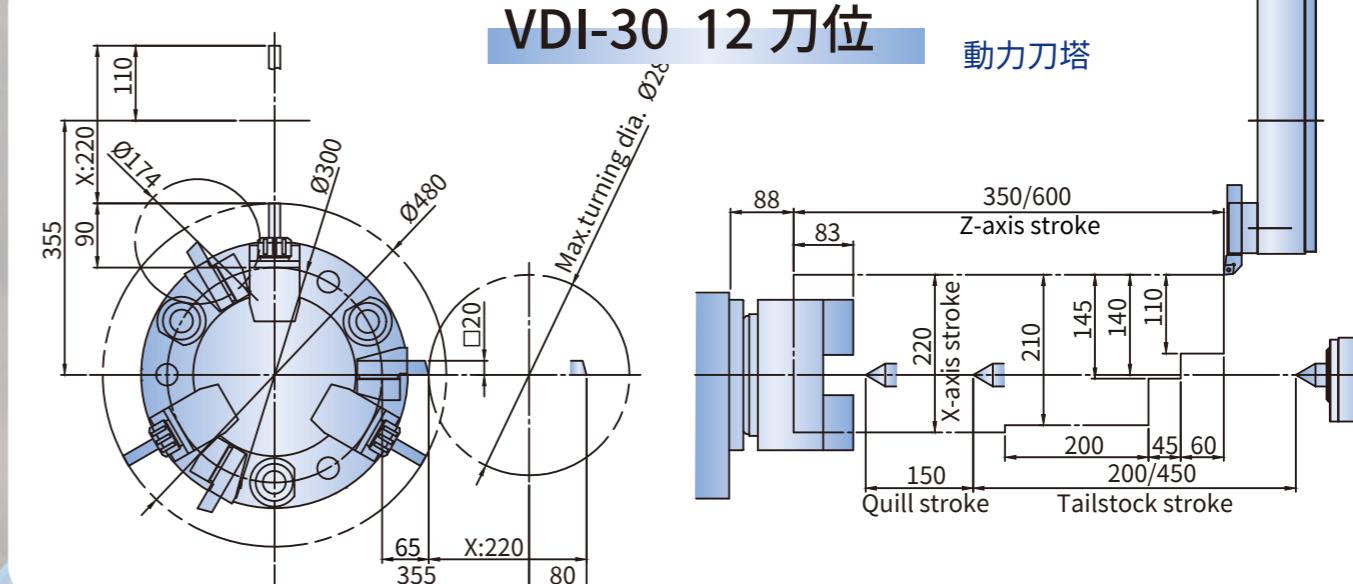
12 刀位刀塔

油壓 / 伺服



VDI-30 12 刀位

動力刀塔



JT-150



JT-200



項目 \ 機型	JT-150	JT-150M
控制器型式		FANUC 0i-T
最大床面旋徑	mm	505
最大鞍面旋徑	mm	318
最大加工直徑	mm	300
最大加工長度	mm	310
軌道型式		線軌
主軸鼻端	ASA	A2-6(A2-5)
夾頭尺寸	inch	8(6)
棒材通孔徑	mm	52/65(44)
主軸轉速	rpm	4500/4000(6000)
主軸馬達功率 (Cont. / 30min)	kW	11/15
Z 軸行程	mm	350
X 軸行程	mm	195
Z 軸快速進給	m/min	30
X 軸快速進給	m/min	30
刀具型式	BOT	BMT(VDI)
刀塔傳動型式	油壓 / 同服	伺服
刀具數	station	8/10(12)
車刀尺寸	mm	25(20)
搪刀尺寸	mm	32
動力刀具轉速	rpm	-
動力刀具軸馬達功率	kW	4.5
尾座行程	mm	200
頂心行程	mm	150
頂心直徑	mm	70
頂心錐度	MT#	4
機器尺寸 L x W x H	m	3.15 x 1.7 x 1.8
淨重	kg	2900
		3.15 x 1.7 x 1.9
		3000

項目 \ 機型	JT-200	JT-200M
控制器型式		FANUC 0i-T
最大床面旋徑	mm	505
最大鞍面旋徑	mm	318
最大加工直徑	mm	300
最大加工長度	mm	560
軌道型式		線軌
主軸鼻端	ASA	A2-6(A2-5)
夾頭尺寸	inch	8(6)
棒材通孔徑	mm	52/65(44)
主軸轉速	rpm	4500/4000(6000)
主軸馬達功率 (Cont. / 30min)	kW	11/15
Z 軸行程	mm	600
X 軸行程	mm	195
Z 軸快速進給	m/min	30
X 軸快速進給	m/min	30
刀具型式	BOT	BMT(VDI)
刀塔傳動型式	油壓 / 同服	伺服
刀具數	station	8/10(12)
車刀尺寸	mm	25(20)
搪刀尺寸	mm	32
動力刀具轉速	rpm	-
動力刀具軸馬達功率	kW	4.5
尾座行程	mm	450
頂心行程	mm	150
頂心直徑	mm	70
頂心錐度	MT#	4
機器尺寸 L x W x H	m	3.4 x 1.7 x 1.8
淨重	kg	3200
		3.4 x 1.7 x 1.9
		3300

■ 本型錄之規格如有變更，恕不另行通知。