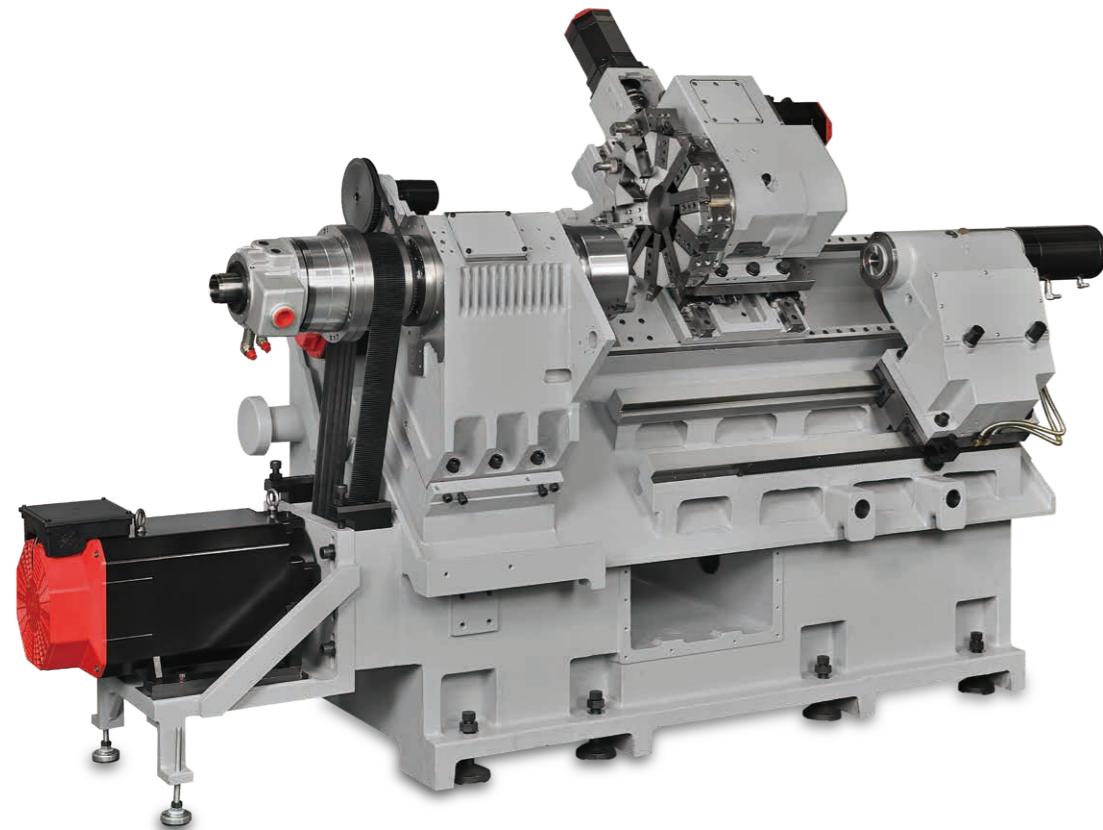




斜床式線軌CNC車床



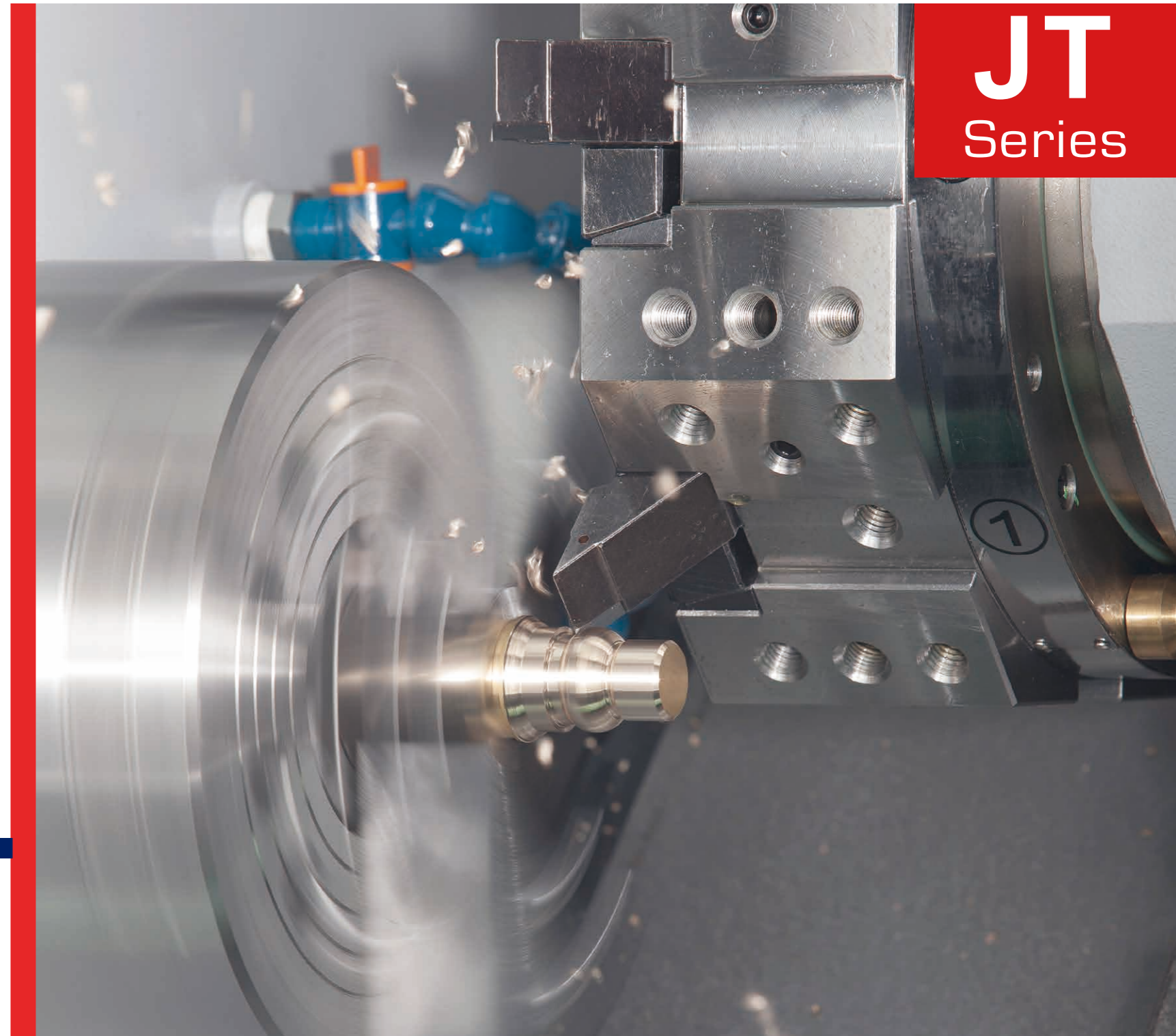
鉅基科技股份有限公司
ACCUWAY MACHINERY CO., LTD.

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

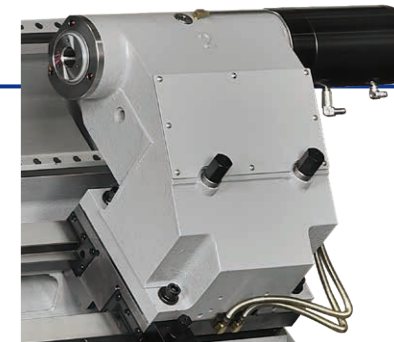
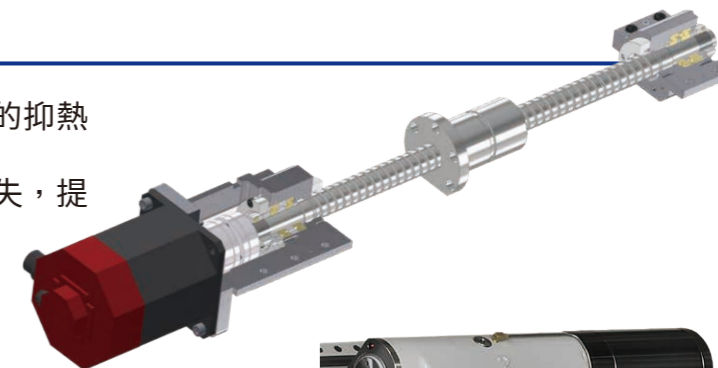
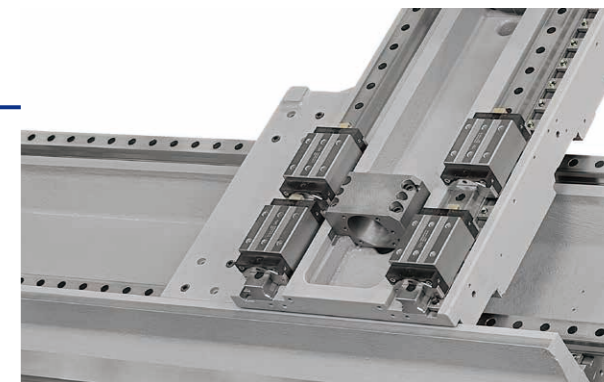
尾座心軸為高精度之內套筒式，而尾座本體可以透過手動或油壓可程式控制，獨立在導軌上移動，操作方便且定位精準。

高精度油壓 / 伺服刀塔

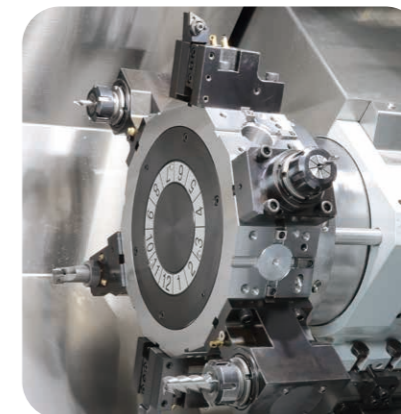
刀塔採高精度大直徑曲齒離合器，並以油壓馬達搭配凸輪或伺服馬達驅動刀盤旋轉做精確定位。可搭載 8/10/12 刀位之刀盤，故障率低、維修簡易，不容易產生亂刀現象。搭配特殊切削水噴嘴結構，可承受 20bar 以上高壓出水需求。

BMT(VDI) 動力刀塔

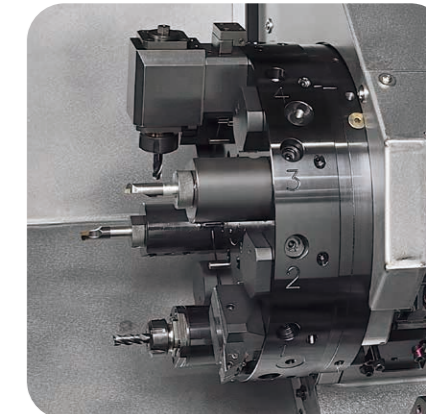
自製高剛性 BMT 動力刀塔搭配固定和動力刀具座，展現車銑複合加工機能，並搭配 C 軸多點定位控制，可做偏心軸線之鑽孔及攻牙，更可做軸向和徑向之輪廓銑削，達到 DONE-IN-ONE 的加工需求。



油壓刀塔



BMT 動力刀塔

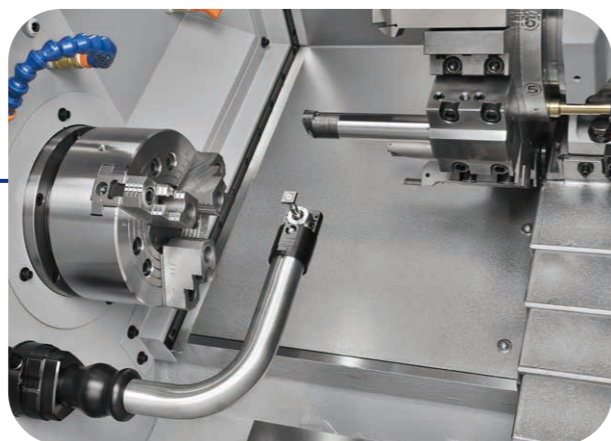


VDI 動力刀塔

選用週邊配備

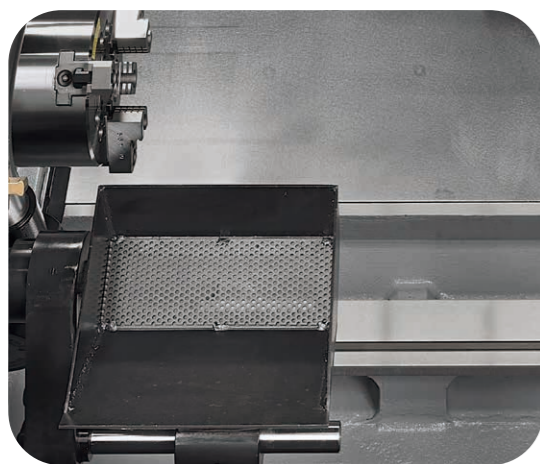
刀具設定器

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 5 μ m，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。



工件接收器

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



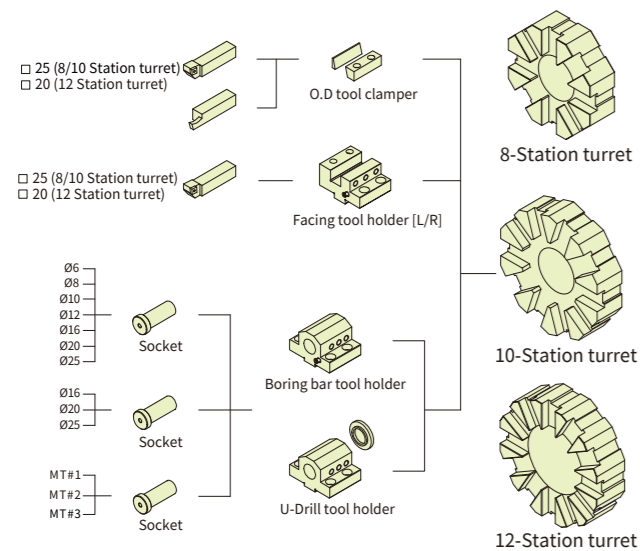
客製化棒材用工作料台



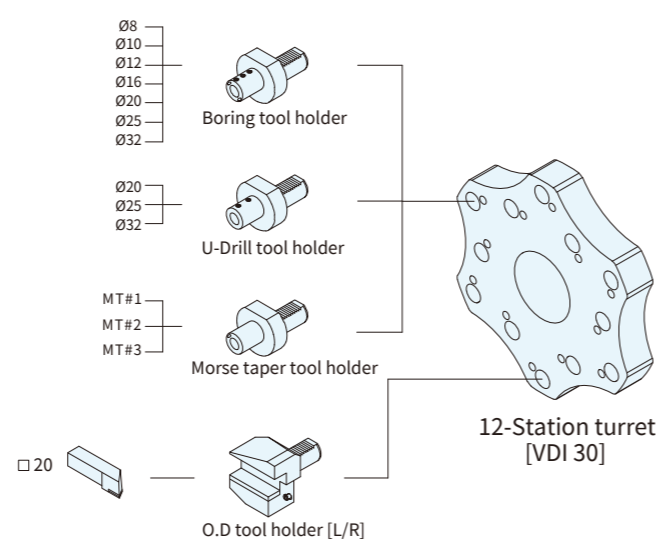
刀具系統圖

單位 : mm

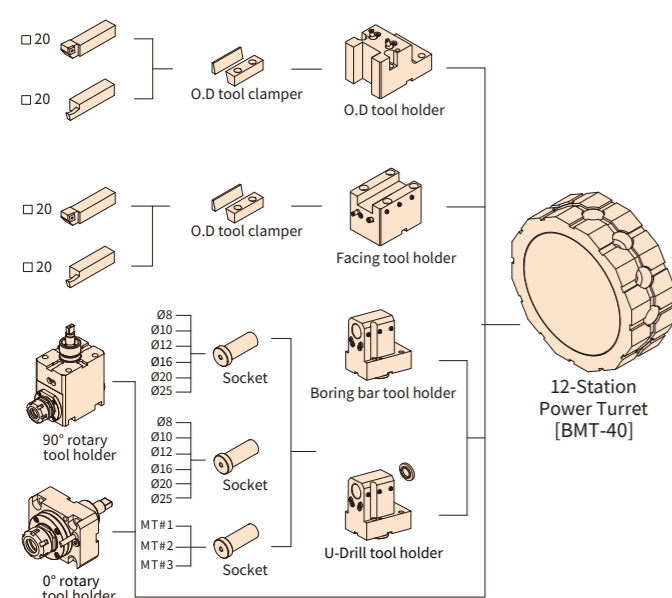
■ BOT 油壓 / 伺服刀塔



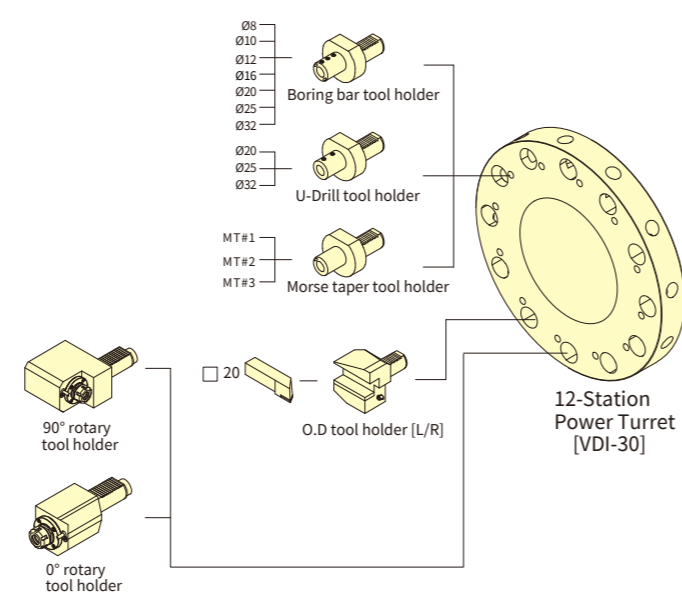
■ VDI -30 油壓 / 伺服刀塔



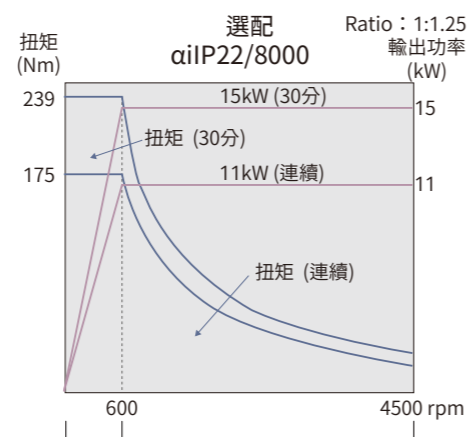
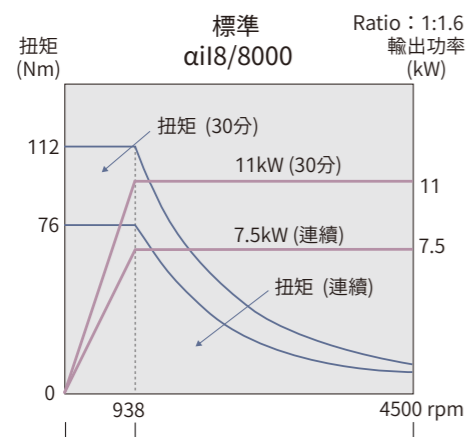
■ BMT-40 動力刀塔



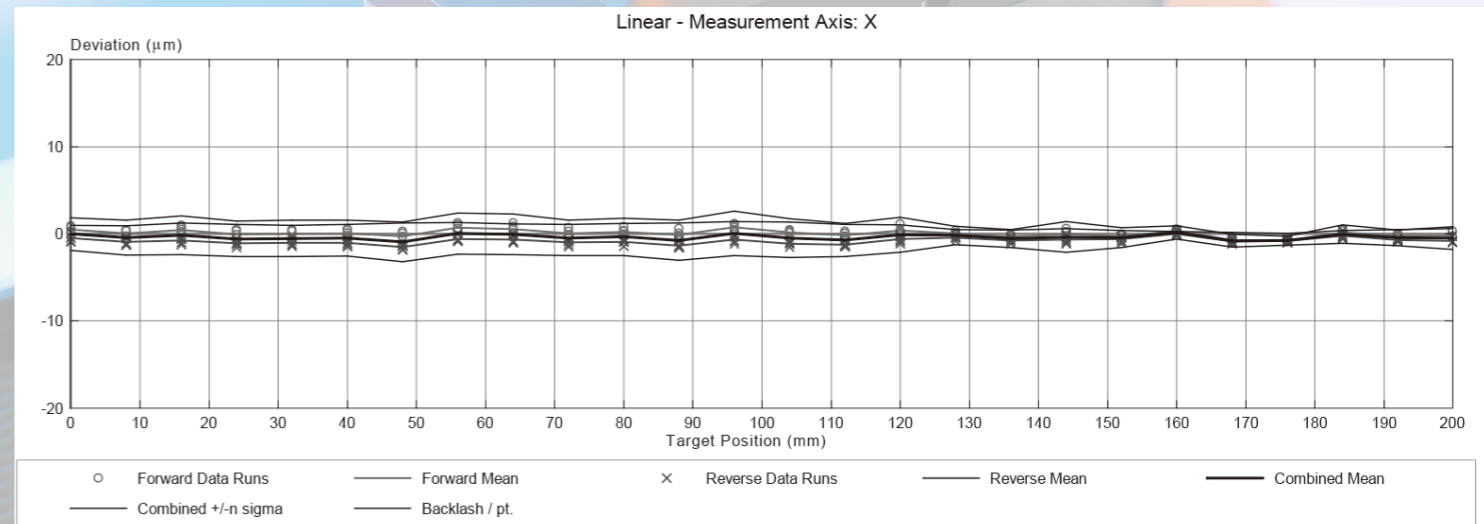
■ VDI-30 動力刀塔



主軸馬達功率曲線圖

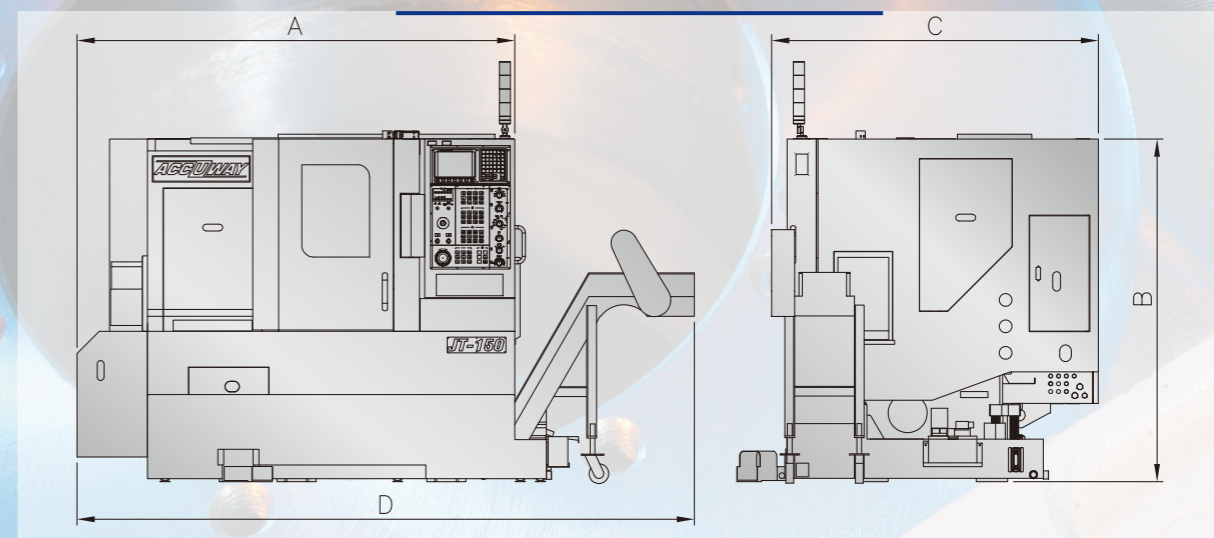


定位精度 & 重複精度



ISO 13041-4	定位精度 (VDI 3441)(µm)		重複精度 (VDI 3441)(µm)	
	X	Z	X	Z
JT-150	10	10	6	6
JT-200	5	5	3	3

機器外觀尺寸圖



單位 : mm

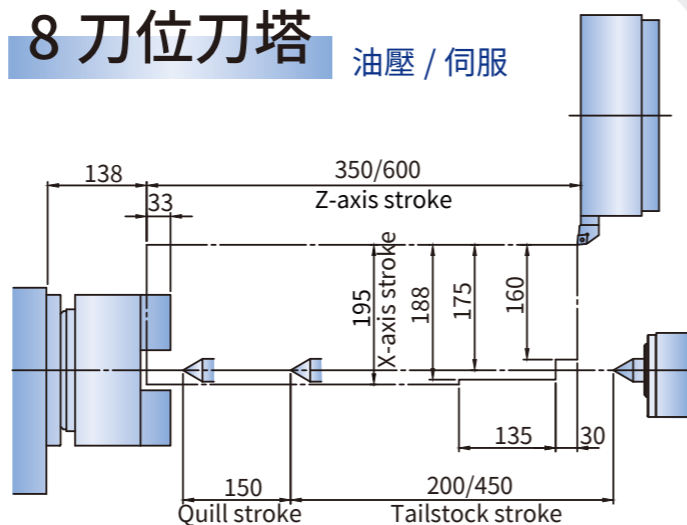
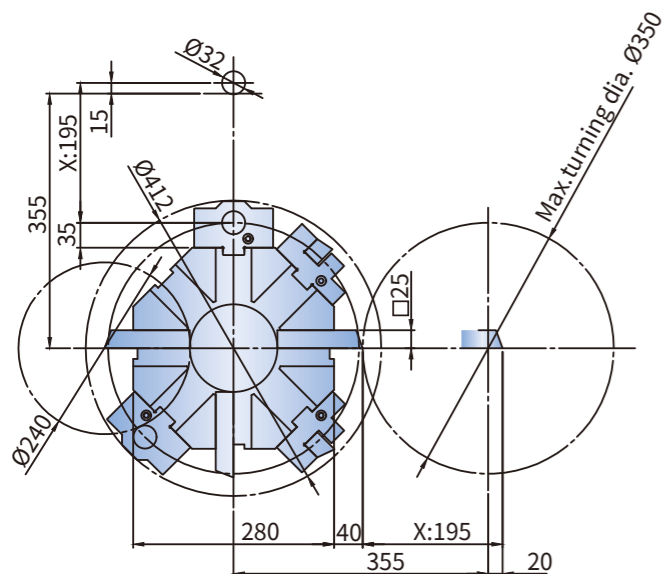
	A	B	C	D
JT-150	2235	1800	1700	3150
JT-150M	2235	1900	1700	3150
JT-200	2485	1800	1700	3400
JT-200M	2485	1900	1700	3400

刀具干涉圖 & 行程圖

單位: mm

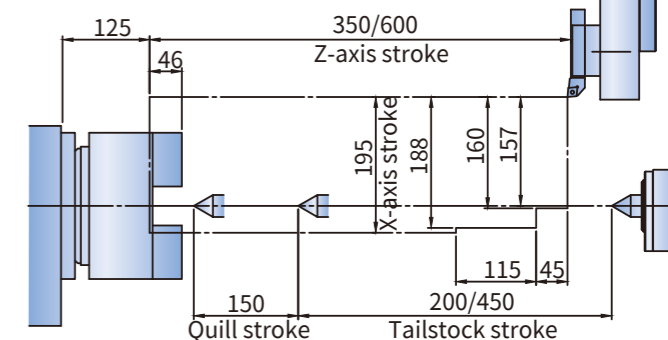
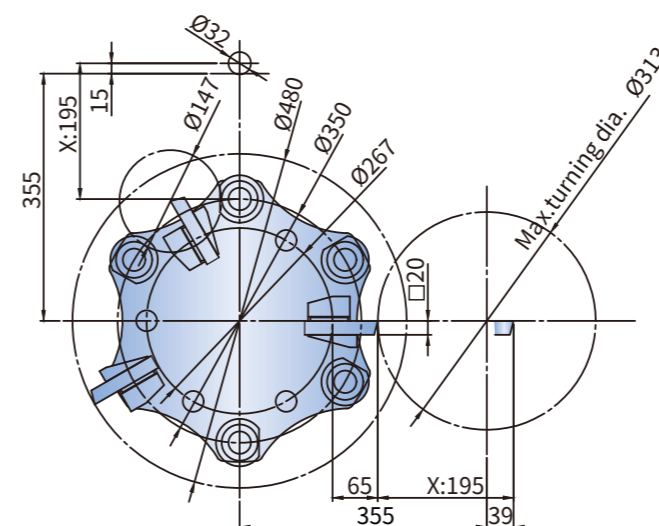
8 刀位刀塔

油壓 / 伺服



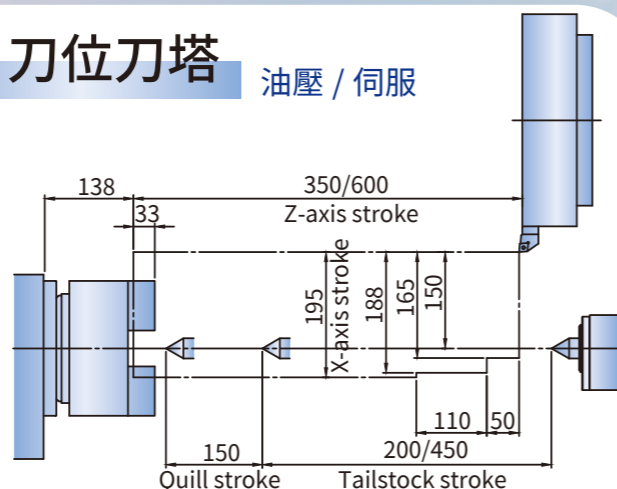
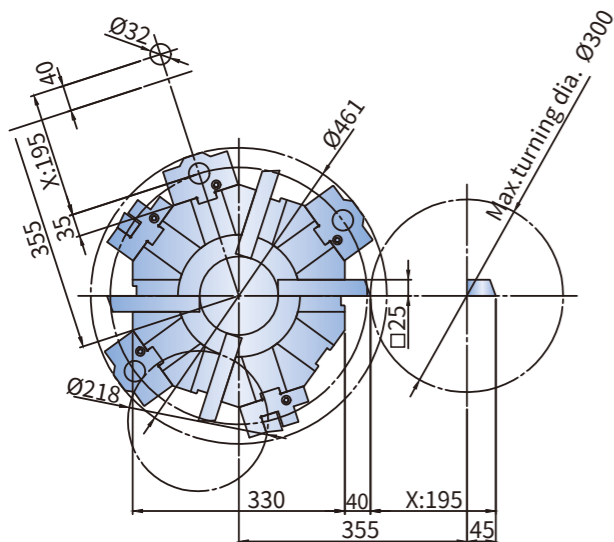
VDI-30(梅花型) 12 刀位

油壓 / 伺服



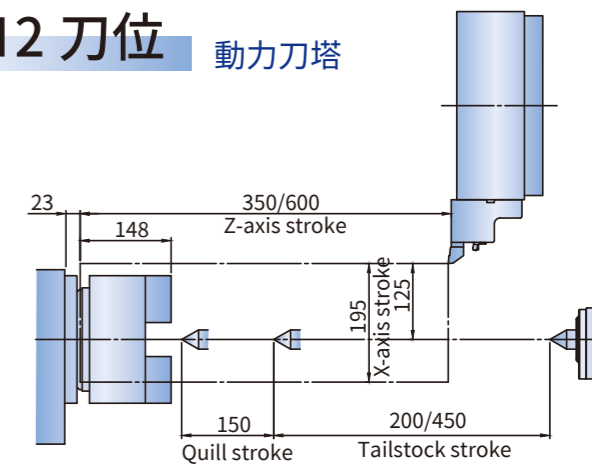
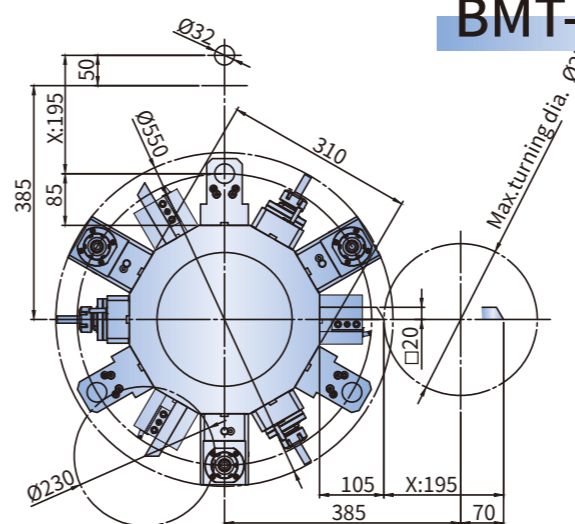
10 刀位刀塔

油壓 / 伺服



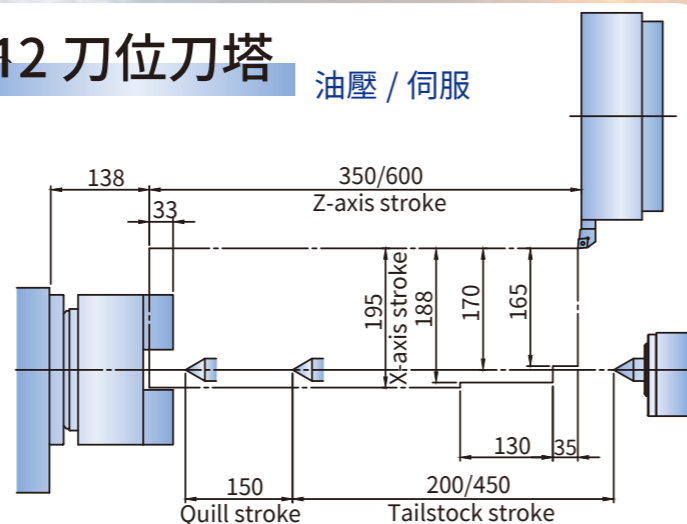
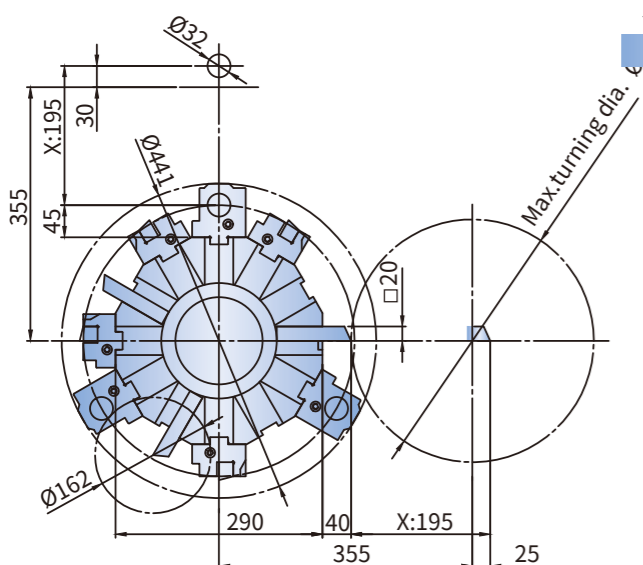
BMT-40 12 刀位

動力刀塔



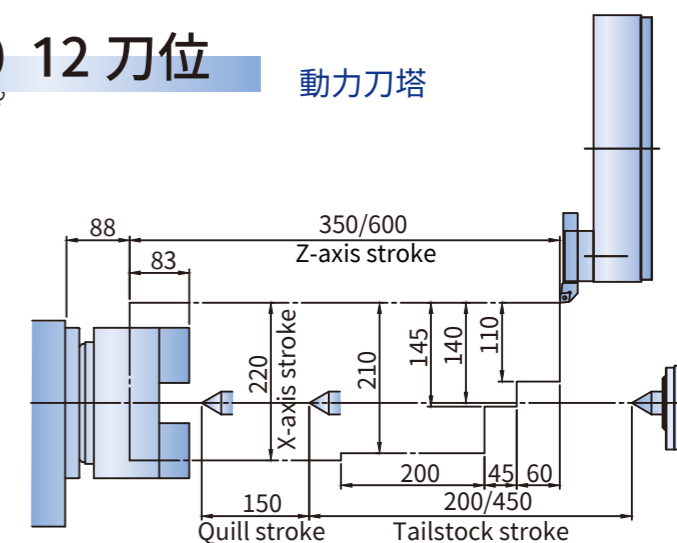
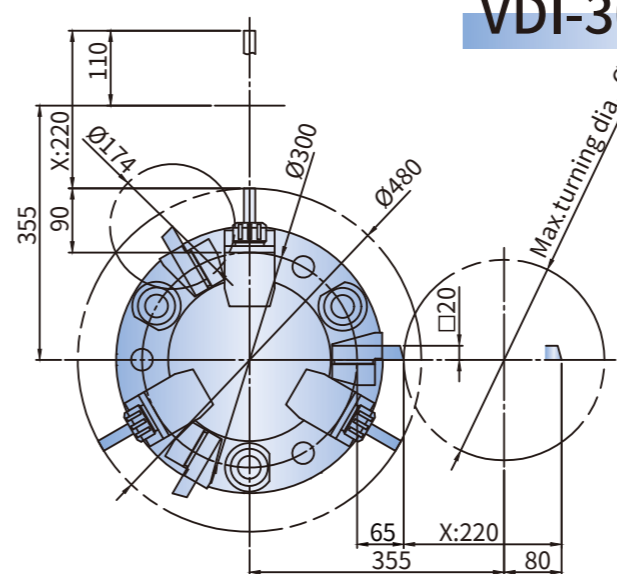
12 刀位刀塔

油壓 / 伺服



VDI-30 12 刀位

動力刀塔



JT-150



項目 \ 機型		JT-150	JT-150M
控制器型式		FANUC Oi-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	230
最大加工長度	mm	310	200
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 / 伺服	伺服
刀具數	station	8/10(12)	12
車刀尺寸	mm	25(20)	20
搪刀尺寸	mm	32	
動力刀具轉速	rpm	-	6000
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	3.15 x 1.7 x 1.9
淨重	kg	2900	3000

JT-200



項目 \ 機型		JT-200	JT-200M
控制器型式		FANUC Oi-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	230
最大加工長度	mm	560	450
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 / 伺服	伺服
刀具數	station	8/10(12)	12
車刀尺寸	mm	25(20)	20
搪刀尺寸	mm	32	
動力刀具轉速	rpm	-	6000
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	3.4 x 1.7 x 1.9
淨重	kg	3200	3300

■ 本型錄之規格如有變更，恕不另行通知。