

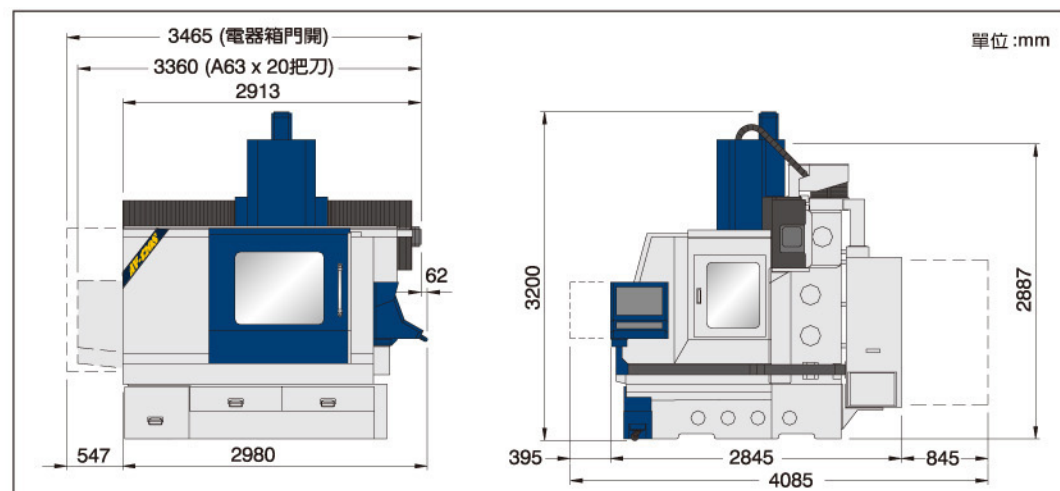
AV-120S

機械規格：

行程	X軸 (主軸左右)	1200 mm
	Y軸 (工作台前後)	800 mm
	Z軸 (主軸上下)	500 mm
	主軸鼻端至工作台面	200-700 mm
	滾珠螺桿油冷卻	機體同調，定溫±1°C (標配三軸光學尺)
	XYZ軸傳動	安全扭力限制連軸器
工作台	尺寸	1,300x850 mm
	T型槽 (寬x槽數x間距)	18x5x150 mm
	最大負載 (平均分布)	1,500 Kgs
主軸 (內藏式)	主軸轉速	24,000 rpm
	馬達	29 Kw
	端孔斜度	HSK-A63
	主軸油冷卻	機體同調，定溫±1°C
進給速率	切削進給	1-20,000 mm/min
	X.Y.Z軸快速進給	20,000 mm/min (0%,30%,50%,100%)
	定位精度 (X/Y/Z)	0.004 mm 以內
機台精度	重複精度 (X/Y/Z)	0.002 mm 以內
	最大刀具直徑	ø35
自動換刀系統 (凸輪圓盤式)	最大刀具長度	220 mm
	最大刀具重量	7 Kg
	刀把數量	HSK-A63, 12支刀 (選購20支刀)
	氣壓源	使用壓力/供應量
電源供應	總容量	47 KVA
	泵浦	0.58 Kw x 2
冷卻	冷卻箱容量	180 L
	排屑系統	減速馬達
機械規格	機械尺寸 (長x寬x高)	3,465x2,845x3,200 mm
	機械重量	11,000 Kg

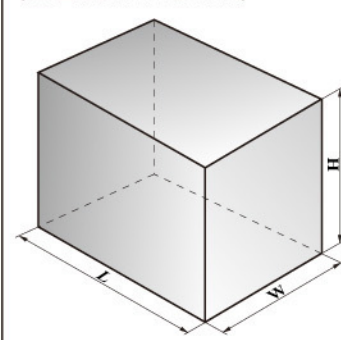
■ 本公司對產品規格，設計特性均不斷研究改進，上述規格若有變更，恕不另行通知。

外觀尺寸圖：AV-120S



裝箱尺寸圖：

裝箱尺寸(長x寬x高)
= 4,600x3,100x3,500 mm
(含自動排集屑系統)



G.W.=15,000 Kg

HPM + HSC
高效率銑削 高速切削

Dia=Ø35 R1.982 Ad=0.6 Ae=21
Vc=250m/min S=2300rpm F=12000mm³/min
z=1.3mm 加工時間=24分 凹槽300*200*

AV-120S

高速高精度
鏜銑加工中心機



Quick Jet

快捷機械股份有限公司

42953 台中縣神岡鄉新庄村和睦路 887巷 42號

TEL:(04) 2561 9442 (代表線)

FAX:(04) 2561 9325

E-mail:business@quickjet.com.tw

http://www.quickjet.com.tw

昆山市高科園模具區五聯路38號

TEL: (0512)5775 78 55 FAX:(0512)5775 78 56

E-mail:quickjet@citiz.net http://www.quickjet-k.com.cn

廣東省東莞市長安鎮烏沙李屋振安路匯豐樓1樓

TEL: 0769-8538 3714 FAX : 0769-8534 3771

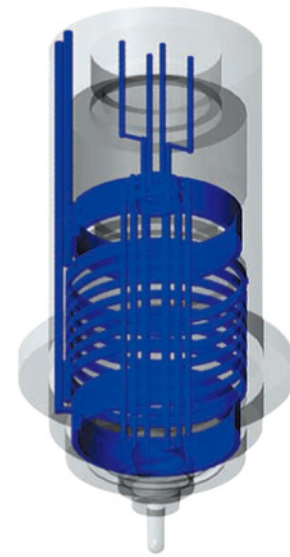
E-mail:quickjet@changan.net

Quick Jet

AV-120S

針對高效率、高精度模具銑削之需求設計製造！

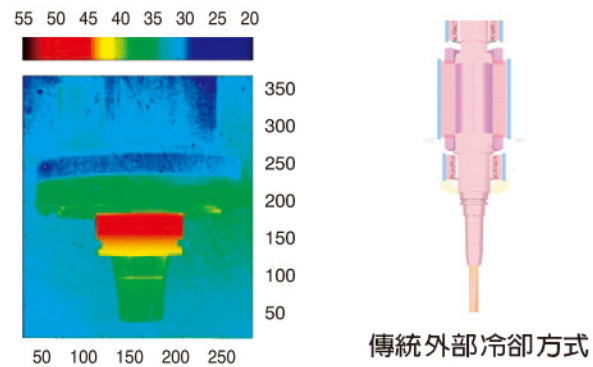
完整的主軸冷卻方案 【高精度之雙迴路冷卻功能】



主軸外環冷卻
+
軸心冷卻

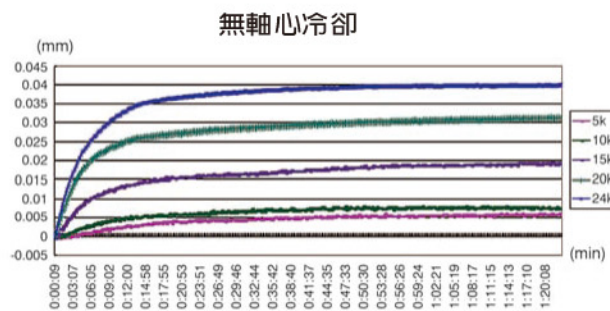
傳統之冷卻方式

(只針對主軸外環之馬達及上、下軸承冷卻)



傳統外部冷卻方式

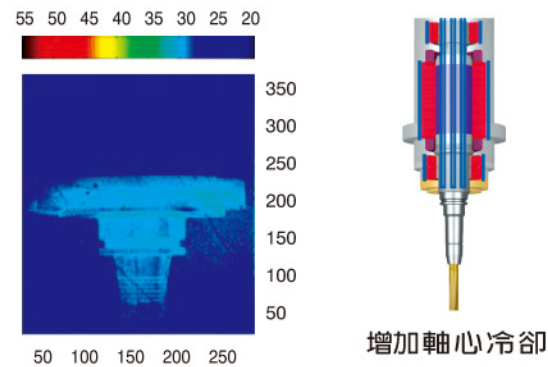
軸心與HSK刀桿的接合面約為 55°C



- 主軸溫度較高。
- 暖機時間約需 15分鐘以上 (最高轉速)。
- 主軸溫度約在 35°C~55°C 左右, 隨轉速變化而不同。
- 軸心溫度會造成刀桿溫度增加。
- 從冷機至暖機完成, 總熱伸長量約為 0.04mm 左右。
- 刀桿會隨切削熱溫度變化而產生熱變位。

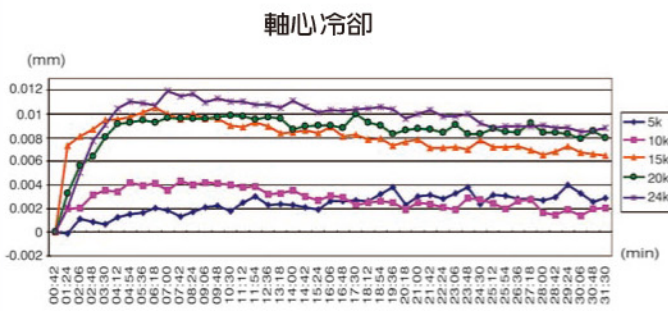
增加軸心冷卻後

(針對主軸外環馬達及上、下軸承冷卻 + 軸心冷卻)



增加軸心冷卻

軸心與HSK刀桿的接合面約為 30°C



- ▶ 增加主軸壽命 (主軸溫度較低)。
- ▶ 縮短暖機時間 (3分鐘內可暖機完成)。
- ▶ 主軸熱穩定度高 (主軸溫度保持在 30°C 左右)。
- ▶ 軸心不會增加刀桿溫度。
- ▶ 減少整體熱伸長量 (從冷機至暖機完成, 總熱伸長量為 0.012mm 左右)。
- ▶ 降低刀桿之切削熱溫升 (刀桿溫度穩定)。

HPM + HSC
高效率銑削 高速切削

刀具限制：

- 刀桿配合錐度 HSK-A63
- 最大刀具長度 220 mm
- 最大刀具直徑 $\phi 35$ mm
- 最大刀具重量 7 Kg
- 刀具平衡須在 G2.5 以內

特性：

- 主體採高剛性之強化重型結構, 確保高速、高效率切削時之穩定性及精度基礎。
- 主軸採最先進高精度雙迴路冷卻系統之內藏式主軸, 增加軸心冷卻功能, 提供最根本有效之熱變位解決方案, 以達到高精度及高穩定性之要求。完整主軸轉速由 200rpm 至 24,000rpm, 向量控制式之主軸馬達, 可提供低轉速粗加工時所需之高扭力, 及高轉速小刀徑加工時所需之精度與剛性。
- 提供與德國 DEPO 相同之整體式教育訓練方式, 結合機械操作、刀具運用及軟體編輯等模具加工之專業技術, 支援並提昇客戶模具加工之能力及效率。
- 持續累積加工經驗, 並發展更完整之模具加工週邊技術, 提供客戶進入最先進之模具加工領域。



SIEMENS 840D 伺服控制系統

標準規格：

- 西門子 840D 伺服控制系統
- 西門子 APC (Advanced Position Control) 功能
- 內藏式主軸 24,000 rpm (雙迴路冷卻系統)
- 三軸光學尺
- 雷射自動刀長量測系統
- 自動換刀系統, 12 把刀
- 主軸油冷卻系統
- 底座內置螺旋排屑系統
- 工作燈 2 個
- 機械基礎墊塊, 5 個

選購配備：

- 自動換刀系統, 20 把刀
- 氣壓渦輪驅動主軸 (40,000 rpm 及 80,000 rpm)
- 3D 線上量測系統
- 切削油霧潤滑單元
- 自動排集屑系統 (含鐵屑車)