

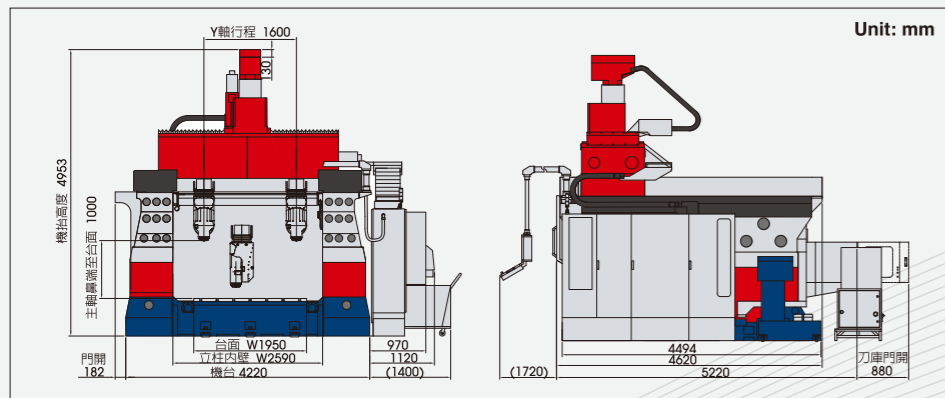
GTV-2516X / GTV-2516HX

機械規格：

		GTV-2516X	GTV-2516HX
行程	X軸	2,500 mm	
	Y軸	1,600mm	
	Z軸	800 mm	
	B軸	±110°C	
	C軸	±240°C	
工作台(固定式)	尺寸	2,650 x 1,950 mm	
	主軸規格	HSK-A63 CSC 主軸	
主軸(內藏式)	轉速	1-26,000 rpm	
	功率	20 kW	
	扭力	32 Nm	
進給速率	X/Y/Z 快速進給	24,000 mm/min	
	B 軸	47 rpm	
	C 軸	60 rpm	
機台精度	定位精度 (X/Y/Z)	0.006 mm (ISO 230/2)	
	重覆定位精度 (X/Y/Z)	<0.004 mm (ISO 230/2)	
機械規格	機械尺寸(長x寬x高)	5,340 x 5,035 x 4,953 mm	5,340 x 5,035 x 5253 mm
	機械重量	35,000 kg	40,000 kg

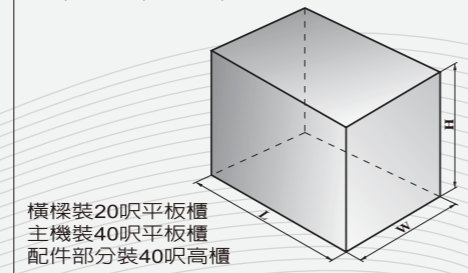
■ 本公司對產品規格，設計特性均不斷研究改進，上述規格若有變更，恕不另行通知。

GTV-2516X 外觀尺寸圖：

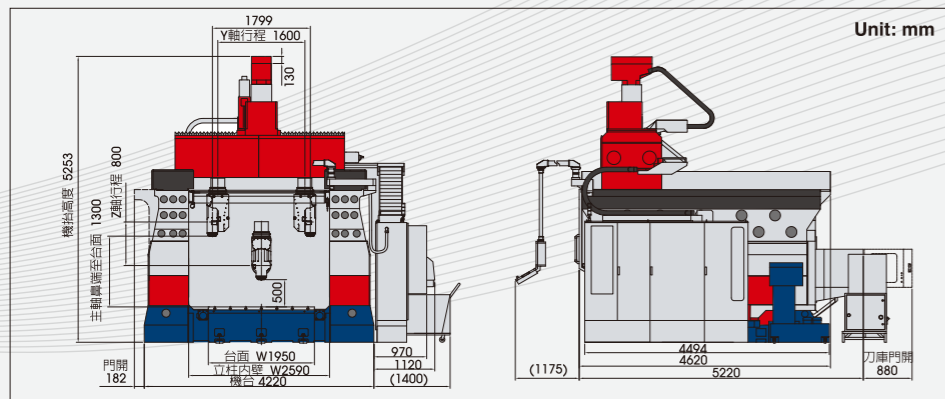


GTV-2516X 裝箱尺寸圖

主機裝箱尺寸 (長x寬x高)
= 5,550x4,400x3,400mm
橫樑裝箱尺寸 (長x寬x高)
= 4,950x2,650x2,900mm

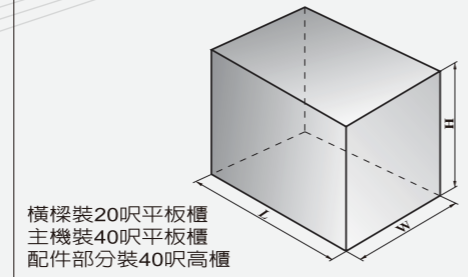


GTV-2516HX 外觀尺寸圖：



GTV-2516HX 裝箱尺寸圖

主機裝箱尺寸 (長x寬x高)
= 5,550x4,400x3,750mm
橫樑裝箱尺寸 (長x寬x高)
= 4,950x2,650x2,900mm



GTV-2516X

高速高精度 五軸，立式鏜銑加工中心機



Quick Jet

快捷機械股份有限公司

42953 台中市神岡區新庄里和睦路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 7855 FAX: (0512)5775 7856

E-mail: quickjet@citiz.net

http://www.quickjet.com.tw

廣東省東莞市長安鎮烏沙蔡屋振偉路2號

TEL: (0769)8538 3714 FAX: (0769)8538 2714

Quick Jet

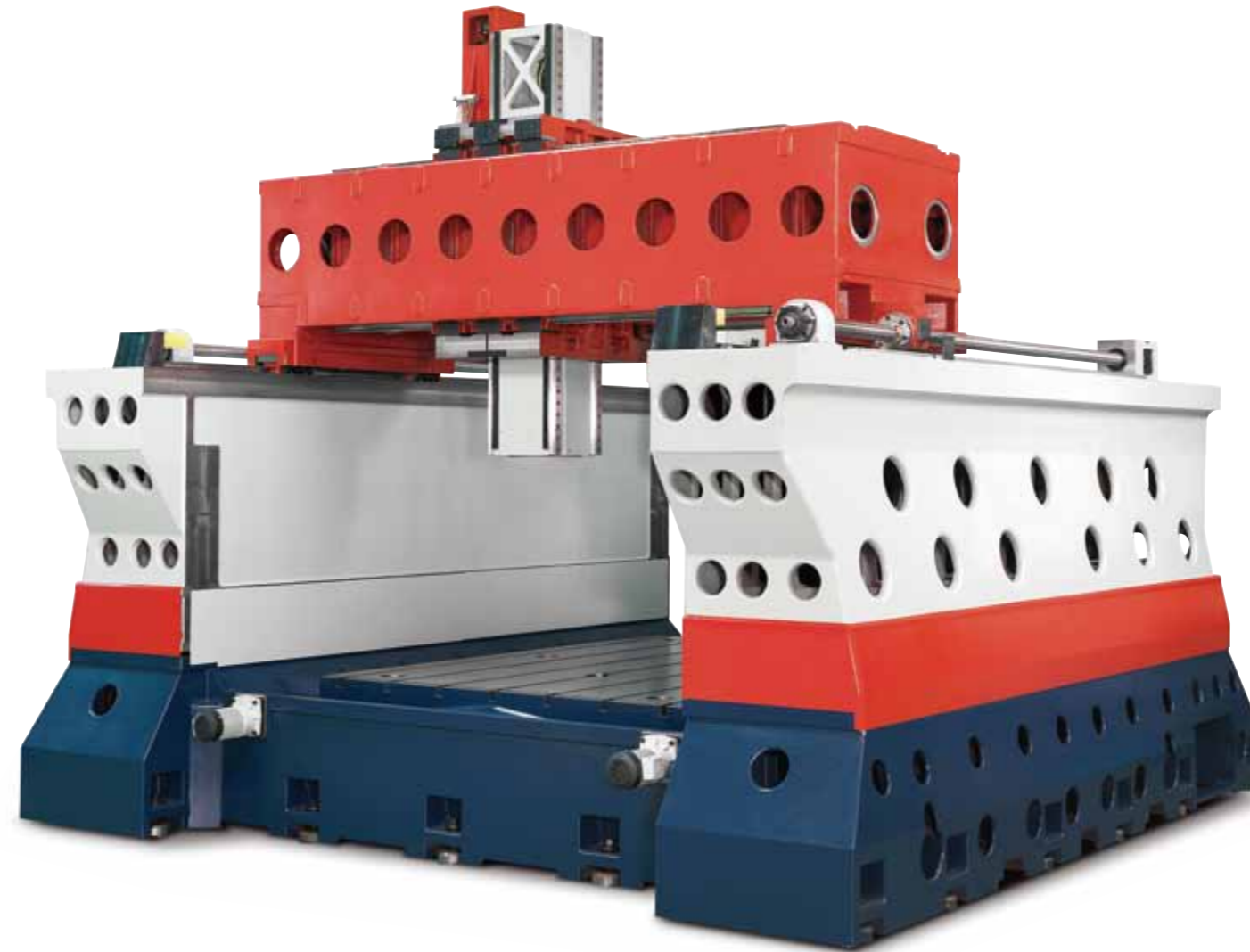
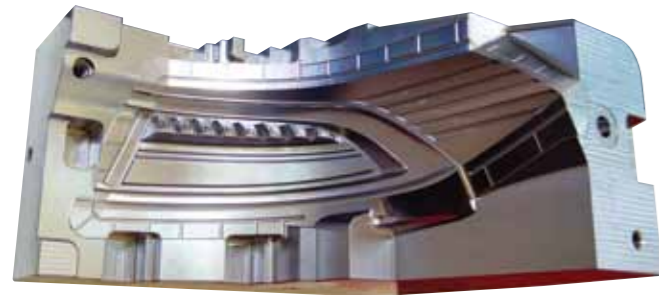
HPM + HSC

高效率銑削

高速切削

特性：

- 高剛性之橋式結構，確保高速、高效率切削之穩定性。
- 橫梁採箱型對稱結構設計，大跨距之四軌道配置，頭座置於其內，箱中箱的對稱結構，受環境溫度變化的影響最小。
- 底座及工作台一體成型，荷重能力強。三軸運動不受工件重量影響，確保加工精度及品質。
- X 軸採雙伺服驅動及雙光學尺回饋，運行平穩，動態精度可充分掌握。
- 三軸滾珠螺桿採中空冷卻溫度控制、高剛性之組裝，確保機台之定位及重覆精度。
- 三軸配置扭力限制聯軸器，設定扭力安全限制，保護傳動機構，避免過負載之風險。
- 緊湊的空間規劃利用，加工範圍大，佔地面積最小。
- 五軸機皆具備DCM功能（五軸防撞功能）。
- 沿刀具軸方向斷電回拉功能。
- 負載監控進給適應控制。

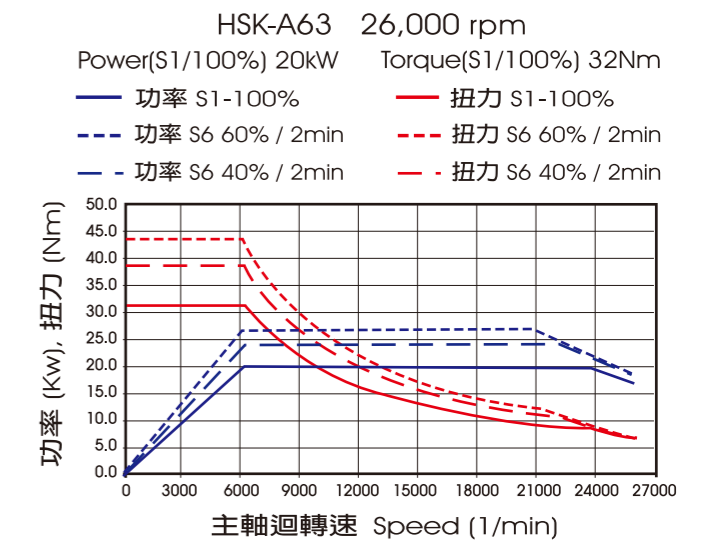


標準規格：

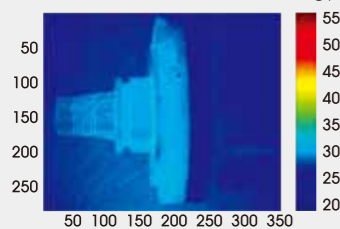
- Heidenhain iTNC-530 HSCI 控制系統
- 主軸冷卻系統 (CSC 主軸)
- 雷射自動刀長量測系統
- C旋轉軸採扭矩馬達驅動
- B,C軸具備位置Encoder
- 三軸線性回饋尺
- 自動換刀系統20把
- 自動排集屑系統
- 主軸中心給氣功能
- 電控箱空調
- 封閉式切削區域
- 切削吹氣系統
- 切削冷卻液系統
- 切削油霧潤滑單元

選購配備：

- Kinematic Opt功能
- 線上量測系統 (RMP 600)
- 主軸中心給水周邊配備



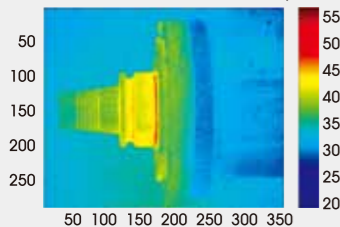
增加軸心冷卻後 (針對主軸外環馬達及上、下軸承冷卻+軸心冷卻) :
MFW-1412/36/20 shaft cooling(30000 rpm), temperatures in °C



增加軸心冷卻

- 增加主軸壽命(主軸溫度較低)。
- 縮短暖機時間(3分鐘內可以暖機完成)。
- 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(從冷機到暖機完成, 總熱伸長量約為0.015mm左右)。
- 降低刀桿之切削熱溫升(刀桿溫度穩定)。

傳統之冷卻方式 (只針對主軸外環之馬達及上、下軸承冷卻) :
MFW-1412/36 No. 156165(30000 rpm), temperatures in °C



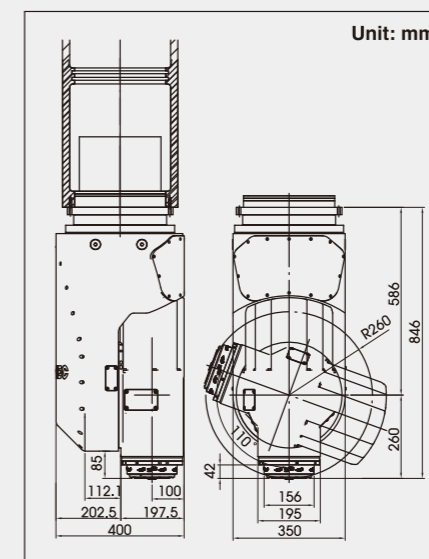
傳統外部冷卻方式

功能增加：

1. 迴轉接頭精進為無軸承之液動壓結構設計，無須定期維修，且無轉速上之限制。
2. 增加中央出氣/出水(選配)之功能。



TQ1 頭部尺寸圖：



- C主軸 ±240° 60 rpm
- B主軸 ±110° 47 rpm
- 定位精度：15"
- 重覆精度：12"
- 最小定位角度：0.001°
- 夾持力：1900 Nm
- 驅動方式：C軸DD馬達，B軸伺服馬達
- 驅動扭力：C軸68 Nm，B軸109 Nm
- 主軸：HSK-A63 CSC, 20kW, 32Nm, 26,000 rpm