

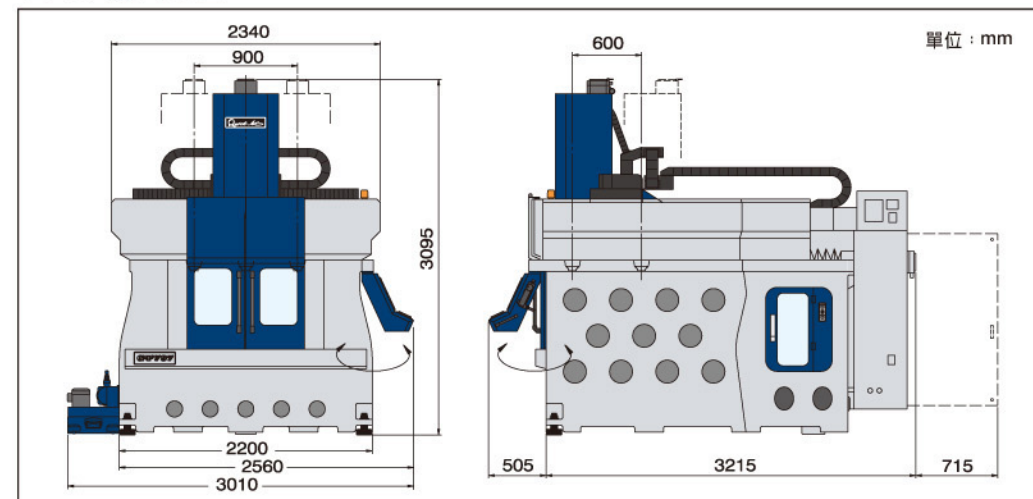
# GTV-97

## ■ 機械規格：

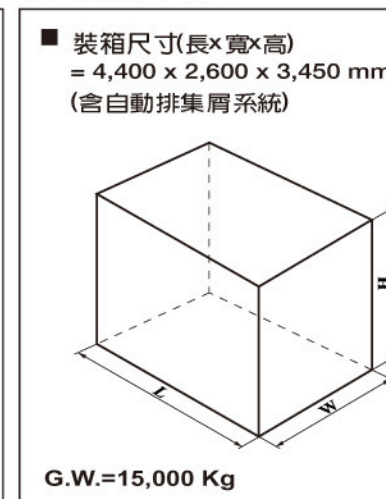
行程	X軸 (主軸左右)	900 mm
	Y軸 (主軸前後)	600 mm
	Z軸 (主軸上下)	500 mm
	主軸鼻端至工作台面	150-650 mm
工作台	X.Y.Z軸驅動保護	安全扭力限制連軸器
	尺寸	1,100 x 600 mm
	T型槽 (寬x槽數x間距)	X: 18 x 3 x 200 mm Y: 18 x 3 x 400 mm
主軸 (內藏式)	工作台型式	固定
	主軸轉速	24,000 min <sup>-1</sup>
	馬達	29 Kw
	刀桿配合銜度	HSK-A63
	軸承規格 (內徑)	ø 70 mm
進給速率	主軸油冷卻	機體同調, 定溫±1°C
	切削進給	1-20,000 mm/min
	X.Y.Z軸快速進給	20,000 mm/min
三軸	X.Y.Z軸伺服馬達	4.7 / 8.7 / 4.7 Kw
	X.Y.Z軸線性滑軌	55 x 2 / 55 x 2, 45 x 2 / 45 x 2 mm
	X.Y.Z軸滾珠螺桿	ø 50 / 50 / 40 mm
自動換刀系統 (凸輪圓盤式)	最大刀具直徑	ø 35 mm
	最大刀具長度	220 mm
	最大刀具重量	7 kg
	刀把數量	20 Tools
氣壓源	使用壓力/消耗量	6 kg/cm <sup>2</sup> / 500 ℓ/min
電源供應	總容量	47 KVA
冷卻	泵浦	2 sets, 0.58 kw ea.
	冷卻箱容量	90 ℓ
機械規格	機械尺寸 (長x寬x高)	3,010 x 3,716 x 3,100 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：



## ■ 裝箱尺寸圖：



Quick Jet

## 快捷機械股份有限公司

台灣429台中縣神岡鄉神洲路720-1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

廣東省東莞市長安鎮烏沙李屋振安路匯豐樓1樓  
TEL: 0769-538 3714 FAX: 0769-538 2714  
E-mail: quickjet@changan.net



## 標準規格

西門子 840D NCU 573  
主軸 24000rpm, HSK-A63, 29Kw  
自動換刀系統, 20 把刀  
三軸光學尺  
自動刀長量測裝置 (接觸式)  
標準式切削集油槽  
機械基礎墊塊, 2 個  
工作燈

## 刀具限制

刀桿配合銜度 HSK-A63。  
最大刀具長度 220 mm。  
最大刀具直徑 ø35 mm。  
最大刀具重量 7 Kg。  
刀具平衡須在 G2.5 以內。

## 特殊規格

自動排屑系統。  
雷射自動刀長量測系統。  
3D 線上量測系統。  
氣壓渦輪驅動主軸 (40,000rpm)。

## Siemens 840D 控制系統

先進的西門子Siemens 840D全數位化控制器，具有開放式架構，可連結網路，及革命性非線性曲面切削功能(NURBS)，使加工速度及表面精度均大幅提升。

## 配備：

- PCU 50人機操作介面
- 先行預讀模式 (Function look ahead)
- 硬碟容量 2.1GB
- RJ-45 網路系統
- 手提式輔助控制器
- 10.4" TFT-LCD
- NCU 573

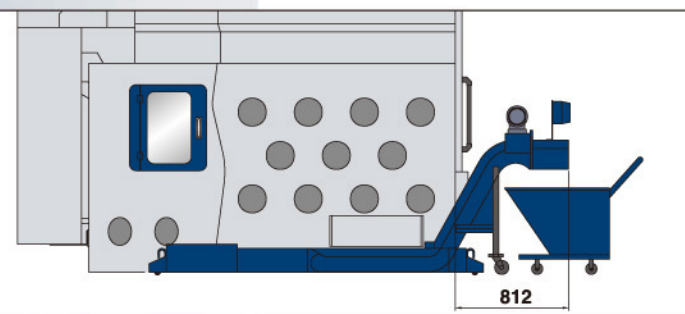
## 手提式輔助控制器

- 手動進給操作。
- 手動倍率選擇0.001, 0.01, 0.1。
- ON/OFF 安全開關 (按鈕式)。
- 緊急停止開關
- 軸向選擇。

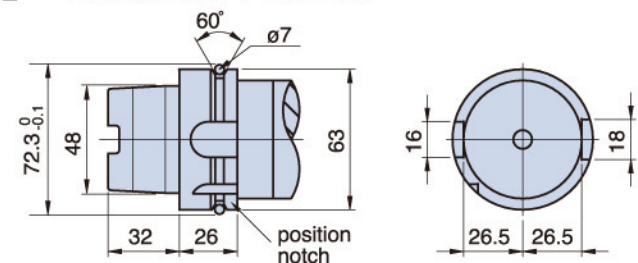


■ RJ-45 network

## 自動排屑系統



## HSK-A63 刀具規格 DIN 69 893-1 TYPE A



HPM + HSC  
High Performance Milling High Speed Cutting

# GTV-97

高速高精度  
鏜銑加工中心機



Quick Jet

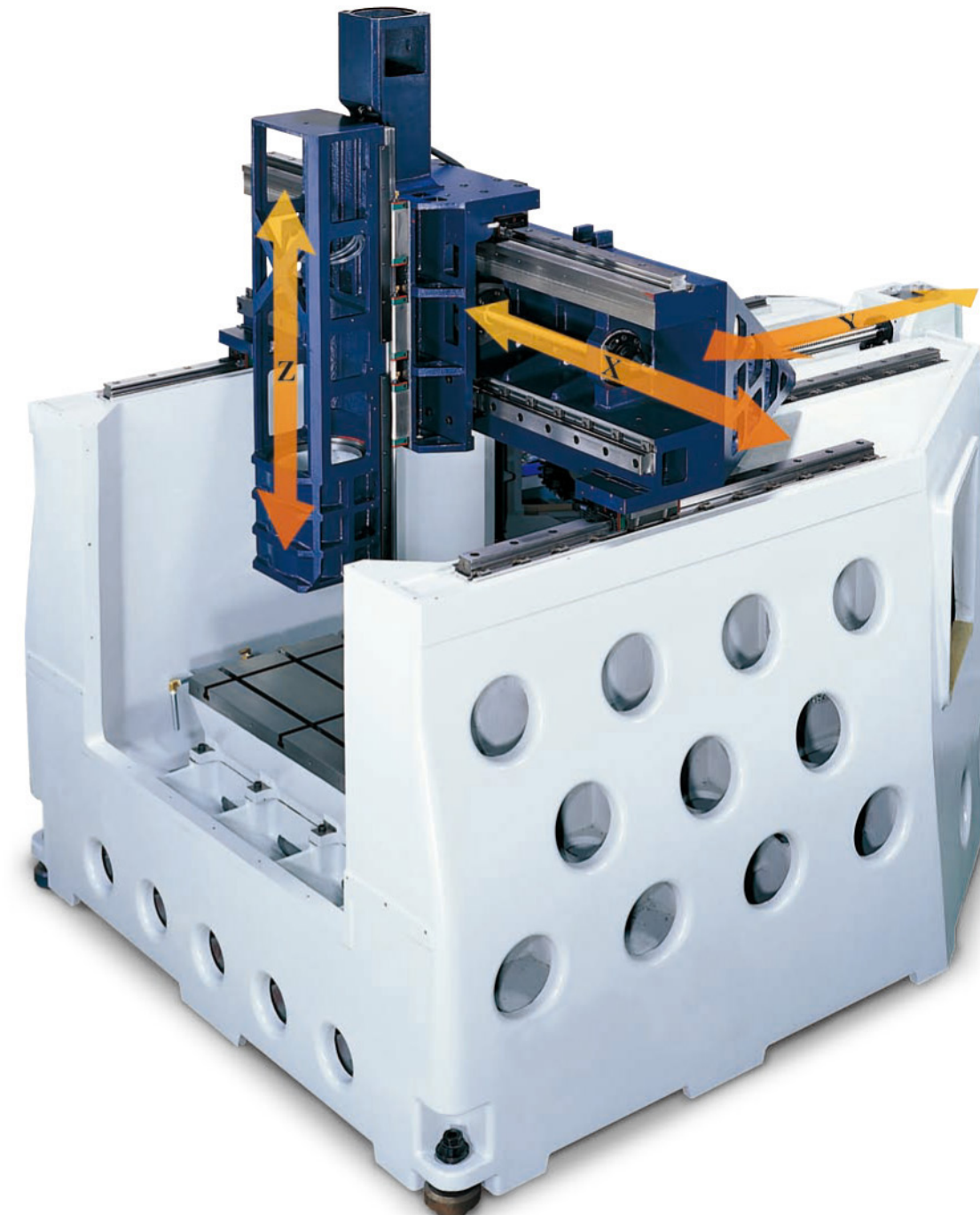
# GTV-97

**HPM + HSC**  
高效率銑削 高速切削

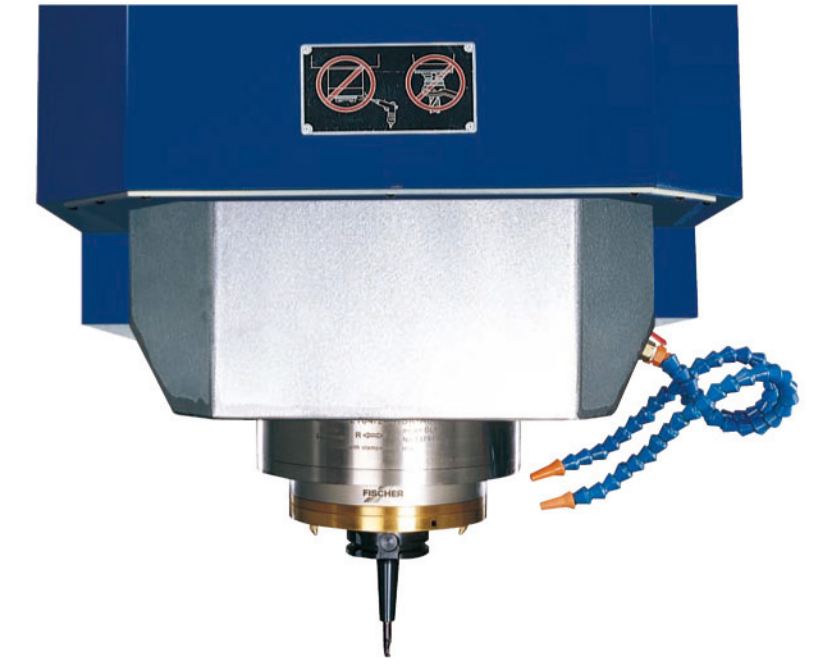
高速、高精度  
鏜銑加工中心機



- 機體採單一鑄件結構以 FC-300 高級鑄鐵材質，結合雙層箱型設計，結構強固，避震能力佳，確保高速切削時之穩定性，高剛性之水平三點支撐結構，自力形成獨立之平面空間，機台本身能確保加工時之精度，不因地基及機械水平變化而影響精度。
- 固定式工作台之設計，三軸之運動不受工件重量之影響，確保加工精度。
- Y軸持 4 支線性滑軌之設計，可消除最常發生於寬跨距之牽引偏移，確保加工運動時之精度。
- 簡潔之機械結構設計，使佔地面積降至最小。
- 經慎重選擇之最佳化的線性滑軌尺寸及滑塊數量，提供了最好的剛性及動態精度，並確保其使用壽命。
- 配備自動刀長量測系統 (ATLM)。
- 三軸採用安全扭力限制連軸器，以保護滾珠螺桿、伺服馬達及其機器零組件等傳動系統之安全。

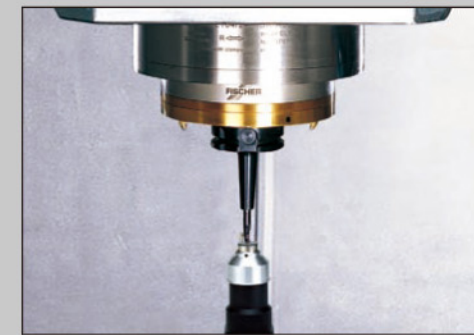
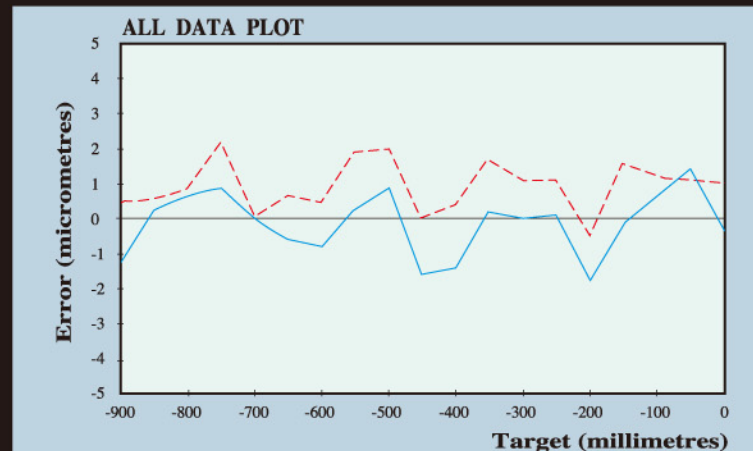
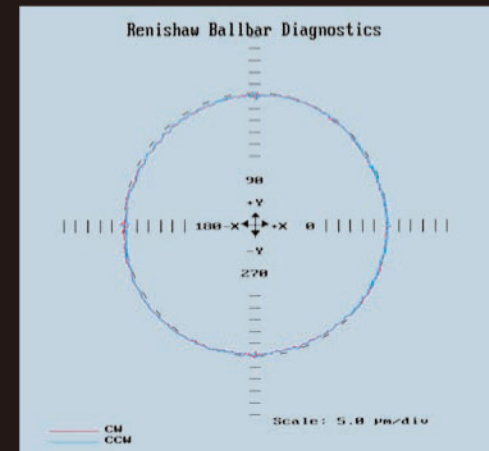


Quick Jet

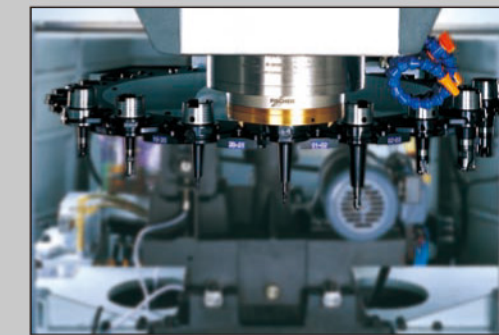


- 主軸採最先進之內藏式馬達主軸，提供轉速由 200rpm 至 24000rpm。
- 針對提供最大負荷及轉速所設計之主軸軸承，可提供模具加工時所需之剛性與精度。
- 主軸內置 3 個溫度感應器，可隨時監控前後端軸承及主軸馬達的實際溫度。
- 向量控制式之主軸馬達，可提供粗加工低轉速時所需之高扭力。
- HSK-A63 (DIN 69893-1 Type A) 之主軸配合錐度，使刀具與主軸結合面依兩面接觸之方式緊密配合，於高轉速加工時，提供了絕佳的軸向及徑向之剛性，並且可確保軸向及徑向之高重複精度。

動態行圓檢測及雷射節距檢測。(試車前/後)



■ 配備自動刀長量測系統 (ATLM)。



■ 自動換刀系統 (ATC) 採用高可靠度且結構簡單之凸輪圓盤式設計，提供 20 把 HSK-A63 刀桿之儲存空間，最大刀具直徑為  $\phi 35\text{mm}$ ，最大刀具長度為 220mm。

