



MYTECH®
首鑽精密機械有限公司
Shou Zuan Precision Machinery Co., Ltd.

台中市神岡區圳前里圳前路46號
No.46 Gen-Chen Rd., Shen Kung Dist.,
Taichung City 42952, Taiwan.
Tel. +886-4-2563 3015
Fax. +886-4-2563 2838
E-mail. sales@mytech-cnc.com

經銷商



www.mytech-cnc.com

本公司有保留產品設計更改的權利，如有修改，以實機為主，恕不另行通知。

MYTECH®
ELEGANCE IN TECHNOLOGY

▶ 門型 ◀ 高速加工中心機

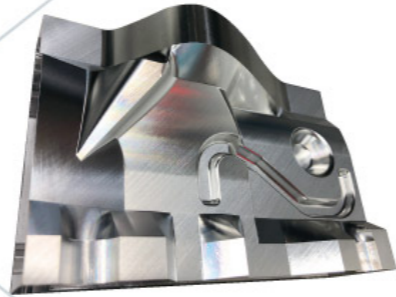


Carbide design 2006-4-23/03/05 revised print 2010.07

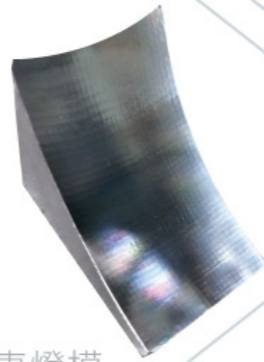


ISO 9001

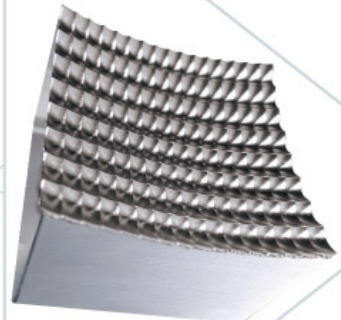
門型高速加工中心機



賓士模



車燈模



車燈模

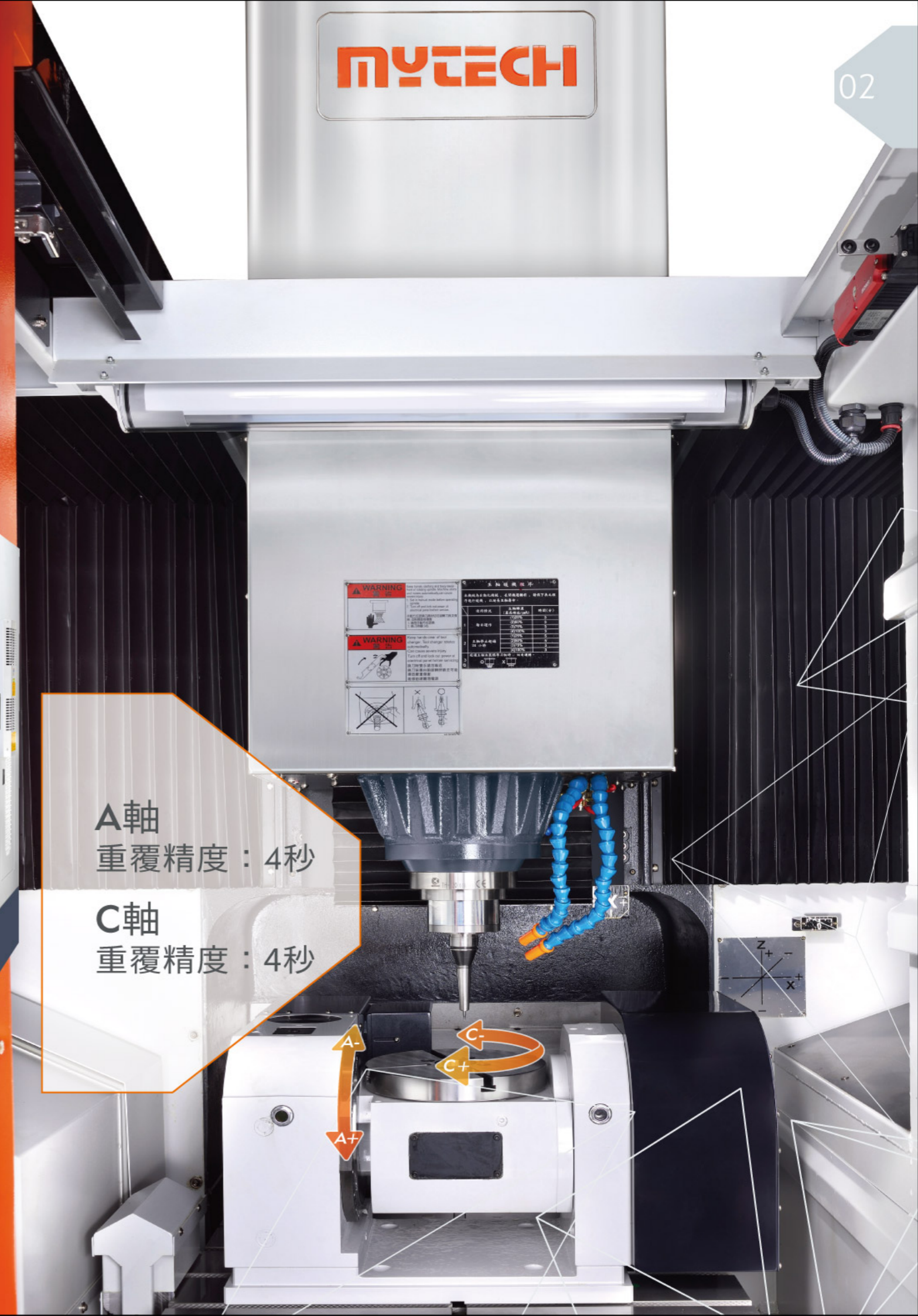


MT-2824VS

MT-1214FAVS

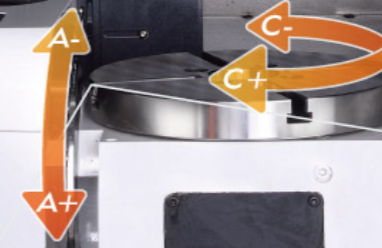
機體結構經過靜態剛性應力分析，冀求透過結構最佳化設計降低機台重量，但又能維持其必須之強度及剛性，同時配合正確的潤滑及冷卻系統，展現出首鑽 MT-2824VS 優異的機台特性及高價值化。

適用行業：模具、半導體檢治具、汽車零件等加工。

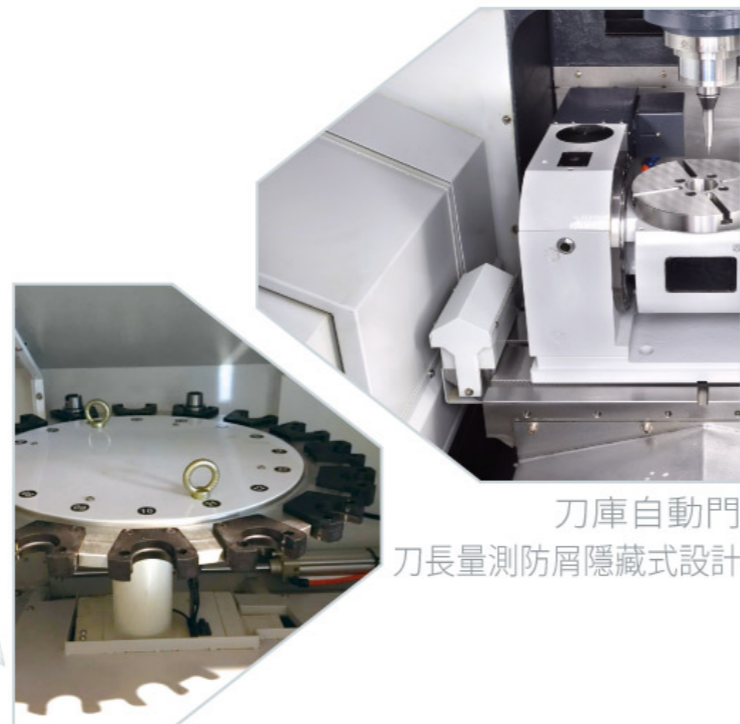


A軸
重覆精度：4秒

C軸
重覆精度：4秒



穩重的機體結構



刀庫自動門
刀長量測防屑隱藏式設計

傘型式刀庫16T



主軸油冷機

Z軸特殊斷熱油冷設計，阻絕馬達產生的熱源。

主軸型式採用內藏式高速主軸，最高轉速可達40000rpm。每支主軸皆採用油氣潤滑方式，並協助使用高精密型的主軸油冷機。

特殊主軸頭設計，改善模具加工須使用特殊刀長的不便性，是模具加工的最佳選擇。

X軸採用三線軌搭配鞍座強調坐式設計，提升重負載支撐的穩定性。

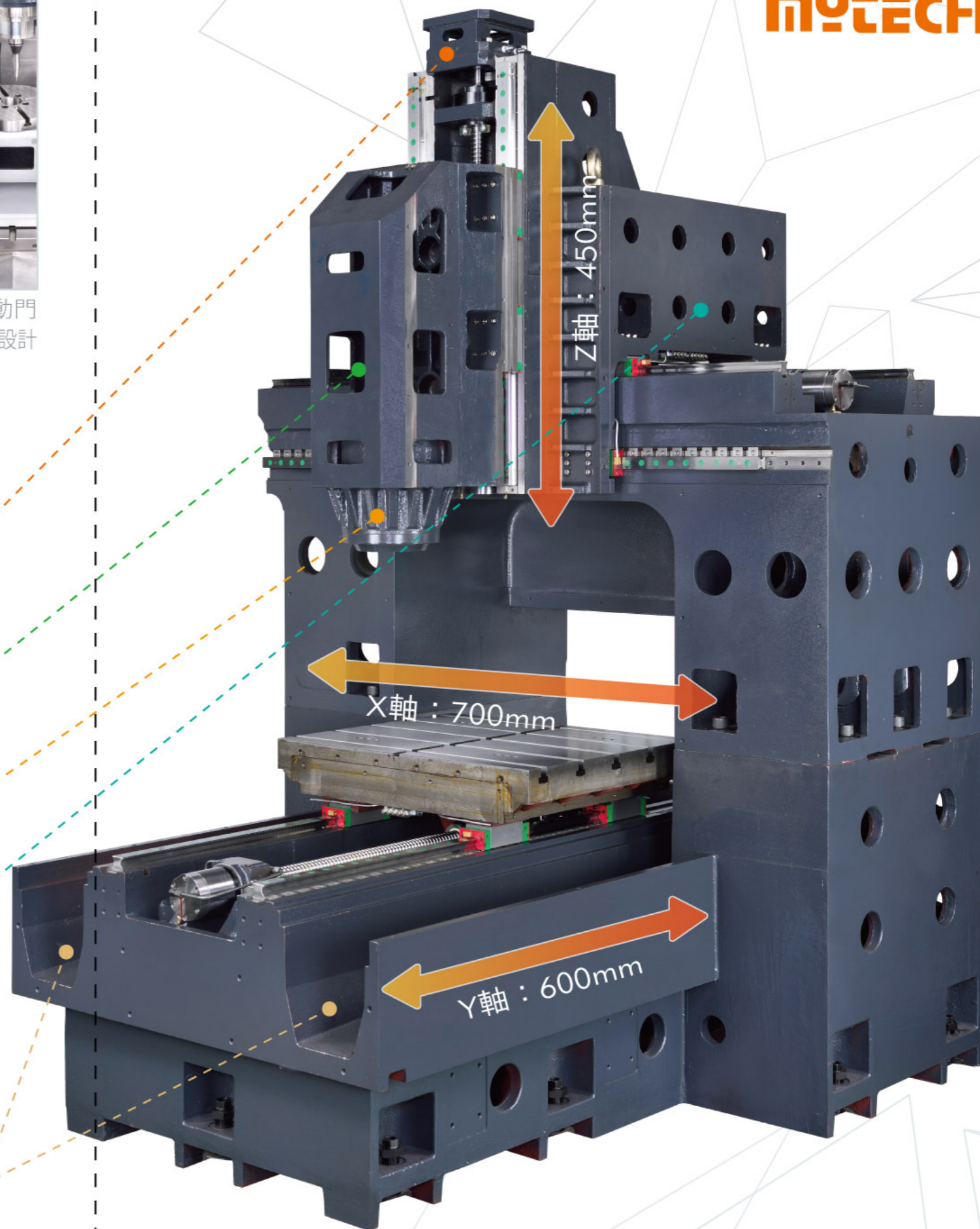
每台高速門型銑床皆進行主軸熱變位補償，提升機器高速高精度。

三軸使用中空油循環冷卻；確保螺桿不變形延長穩定性，達到高定位精度。

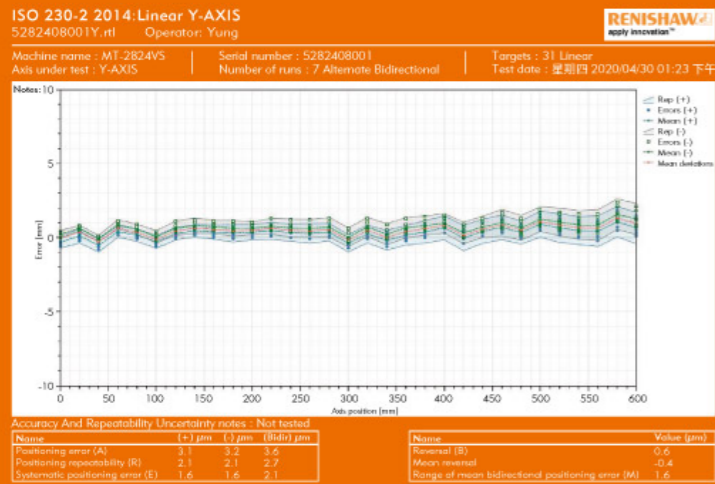
底座加大前排屑傾斜角度，高落差式底座排屑槽設計，併包覆導屑光板使機台排屑順暢不積屑。

MT-2824VS

MT-1214FAVS

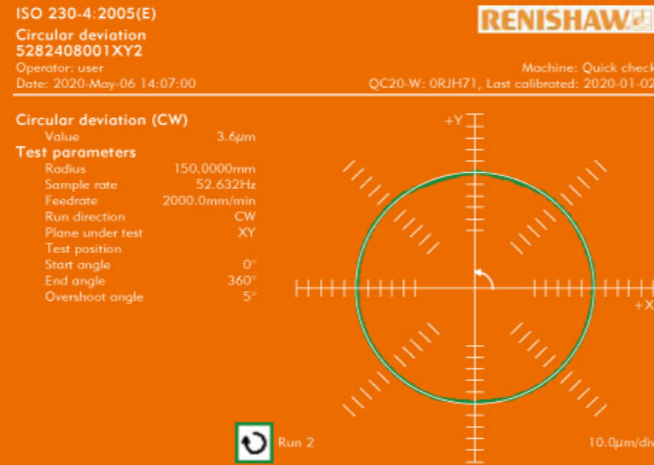


品質管制的堅持



鐳射精度

首鑽為了確保產品品質，一律採用Renishaw高精儀器，檢測鐳射精度及循環檢驗，以確保定位精度及最佳補正，符合客戶需求。(來回檢驗各5次取統計值)

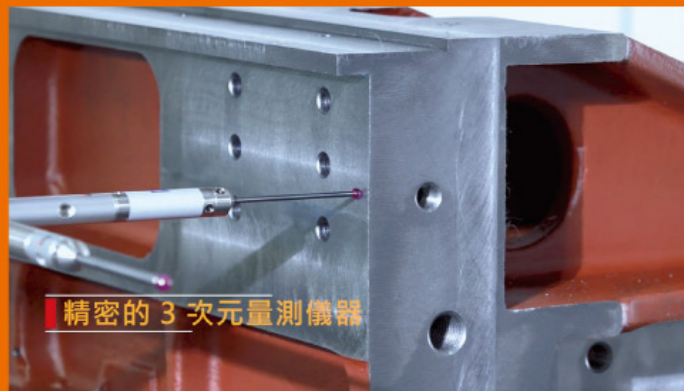


循環檢驗

透過高精儀器快速對機器定位性能檢查，優異的真圓度，確保高速門型銑床加工時工件精度。

主軸熱溫昇補償

因應金屬材質本身具有熱漲冷縮的現象及廠房環境溫度變化，為了降低加工中產生熱變位的誤差，首鑽每台高速門型銑床皆進行此項功能，提供長時間加工的模具業有效降低熱變位影響，增加附加價值。



精密的3次元量測儀器

三次元量測檢驗

以確保尺寸公差，提供工件幾何精度品質。



定位精度0.004/300mm；重覆精度±0.002mm

門型高速加工中心機規格表

型號	MT-2824VS	型號	MT-1214FAVS
工作台		工作台尺寸	φ250
工作台尺寸	mm 750x600	旋轉工作台至地面高度A=0°	1030
T型槽(寬度x槽度x間距)mm x T	18x5x125	最大工件直徑	335
最大負荷	kgs 400	T型槽尺寸	12H7
行程		主軸端面至旋轉工作台高度 A=0°	mm 35-485
三軸行程	mm 700x600x450	主軸端面至旋轉工作台高度 A=90°	mm 35-485
主軸端面至工作台面距離	mm 120 - 570	最小設定單位	deg. 0.001
工作台離地高度	mm 800	迴轉轉角度	deg. 旋轉軸(C軸)360, 傾斜軸(A軸)+30~-120
主軸		容許工作負載	kg 0°/170kg, 90°/140kg
主軸型式	內藏	容許切削扭力	kg-m 50
軸承潤滑方式	油脂	重覆精度	sec 4
主軸錐度	BBT40		
主軸外軸	mm 170		
主軸轉速	rpm 16000		
主軸馬達之扭力	Nm 29.2(發那科)/5.4(西門子)		
快速移動			
三軸滑道	滾柱線軌		
三軸切削進給速率	m/min 20/20/20		
三軸快速移動率	m/min 20/20/20		
儲刀倉			
換刀方式	傘型		
刀具容量	T 16		
最大刀徑	mm 60		
鄰空刀最大刀徑	mm 126		
最大刀長	mm 300		
刀具最大重量	kgs 8		
刀具刀柄規格	CAT40		
驅動馬達			
主軸馬達功率	kw 15(發那科)/10(西門子)		
三軸伺服馬達	kw 4.0/7.0/7.0(發那科) 5.24/5.24/5.24(西門子)		
切削水馬達	w 750		
刀庫馬達	w 350		
電氣箱空調冷卻機	w 500		
主軸冷卻裝置	w 2800		
沖屑液馬達	w 1290		
一般規格			
佔地面積(長x寬)	mm 2300x2020		
水箱容量	L 230		
機台重量	kgs 8000		
總耗電量	KVA 30		
所需氣壓	kg/cm ² 6以上		

標準配件

全密頂罩
圓盤式油水分離裝置
水槍及氣槍裝置
高壓沖屑裝置
工具箱及工具
LED工作燈
中央配置自動潤滑系統
電氣箱熱交換器
三色工作警示燈
螺旋排屑裝置含集屑車
自動刀長量測
精密型主軸油冷裝置
網路傳輸功能
主軸溫昇補償
三軸滾珠螺桿中空油冷及軸承油冷
電子式手輪
油氣切削

選購配件

HSK-A63 內藏24000RPM
HSK-E50 內藏30000RPM
HSK-E40 內藏36000RPM
傘型刀庫16/20/24T
履帶式排屑機
底座加高150mm
日系線軌、螺桿配置
底座雙螺旋排屑
主軸中心出水裝置
自動工件量測裝置
三軸、A、C軸光學尺
CE規範
油霧分離機
預留石墨加工設計
主軸油氣潤滑