

## 高速滾筒精密加工中心 規格表

### MT-2406VS

|                   |       |                              |
|-------------------|-------|------------------------------|
| X軸行程              | mm    | 800 / (OPT. 1200)            |
| Z軸行程              | mm    | 400                          |
| 實際加工長度            | mm    | 200 ~ 600 / (OPT. 200 ~ 900) |
| 主軸鼻端到A軸中心距離       | mm    | - 40 ~ +360                  |
| A軸中心高             | mm    | 200 / (OPT. 250)             |
| A軸規格              | -     | RD-200 / (OPT. RD-320)       |
| 油壓尾座規格            | -     | 手動 MT5                       |
| 頂針行程              | mm    | 100                          |
| 主軸錐度              | -     | HSK40E / (OPT. HSK63A)       |
| 主軸型式              | -     | 內藏式                          |
| 主軸直徑 / 套筒直徑       | mm    | ø45 / 120                    |
| 主軸電機功率            | kw    | 10                           |
| 主軸轉速最高/連續         | RPM   | 36000 / 32000 / (OPT. 18000) |
| X / Z軸快速進給        | M/min | 20                           |
| X / Z軸切削進給        | M/min | 20                           |
| 主軸中心與A軸中心精度       | mm    | ±0.005                       |
| 定位精度 (VDI標準) 全程   | mm    | ±0.005                       |
| 重複定位精度 (VDI標準) 全程 | mm    | ±0.003                       |
| 最大加工外徑            | mm    | 150                          |
| A軸最大加工重量          | kg    | 150                          |

### 標準配件

|           |          |           |
|-----------|----------|-----------|
| 10.4"螢幕   | 加工吹氣     | 主軸冷卻機     |
| 集屑盒       | 油霧吹氣     | 工作照明燈     |
| 8"三爪手動夾頭  | 切削冷卻裝置   | A軸循環油冷卻功能 |
| MT5可替換式頂針 | 電器櫃空調器   | 油水分離機     |
| 油霧回收      | 主軸油氣潤滑   | 切削水馬達     |
| AICC II   | 工具箱和各類手冊 | 主軸溫升回饋補償  |

### 選購配件

|           |                   |
|-----------|-------------------|
| 鏈板排屑機     | A軸和尾座校正棒各一支       |
| 主軸頭LED工作燈 | A軸海德漢RCN2590F光學尺  |
| 自動刀長量測裝置  | X, Z軸海德漢LC195F光學尺 |

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

www.mytech-cnc.com

台中市 神岡區 圳前里 圳前路46號

經銷商

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



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**<sup>®</sup>  
 ELEGANCE IN TECHNOLOGY  
 首鑽精密機械有限公司

MT-2406VS  
 首鑽高速滾筒精密加工中心機  
 www.mytech-cnc.com





### 線軌型式

X軸軌道型式：  
滾柱式三線軌

Z軸軌道型式：  
滾柱式二線六滑塊

### 控制器

X軸馬達規格：  
AiF-22/3000 (OPT. AiF-30/3000)

A軸馬達規格：  
AiF-12/4000 (OPT. AiF-22/4000)

Z軸馬達規格：  
AiF-12B/4000 (OPT. AiF-22B/4000)

主軸馬達規格：E+A encoder

控制器規格：FANUC 0i-MF

### 刀庫

換刀方式：半月型

刀具數量：HSK40E 8T

鄰空刀最大刀徑：80mm

最大刀長：200mm

最大刀重：3Kg

# MT-2406VS

## 首鑽高速滾筒精密加工中心機

主要用於各種精密複染滾筒刀模零件的多品種批量加工，滿足通常的雕刻銑削和2D或3D複染曲面的加工，能夠滿足各類耐熱合金、不銹鋼、碳素鋼、及硬化處理等材料的基本開粗（刀具直徑6mm）、精加工。機械剛性好，可靠性好，精度高，壽命長。能可靠穩定地完成高精度難加工材料的、細、精加工，可加工各種難切削材料。

本機床的基本結構A軸固定於右側，橫樑移動，龍門固定，在橫樑上配置一個垂直滑枕式主軸箱，銑頭溜板沿橫樑導軌左右移動，銑頭滑枕沿溜板導軌垂直移動，主軸箱上配置一個10KW高速內藏式主軸（最高轉速36000rpm，連續32000rpm）。機床主要構件採用高級鑄鐵進行鑄造，其良好的靜態、動態及熱耐剛性和精度可滿足各種加工要求。

X、Z軸採用高剛性之滾柱型直線導軌，A軸採用無齒輪直連傳動滾子凸輪結構，線軌表面高頻熱處理，深度2-3mm，經高精密表面研磨處理，旋轉軸採用外部冷卻循環冷卻系統，嚴格控制溫度造成的熱變形。

機床X和Z軸均採用HIWIN C3級高精密滾珠螺桿傳動，X軸使用 $\phi 40$ mm，Z軸使用 $\phi 40$ mm精密滾珠螺桿，均經預拉伸以減少熱變形，確保進給精度。

X、Z、A三軸均採用全閉環控制，位置檢測元件採用德國HEIDENHAIN高精度光學尺。

操作人員與工件零距離的設計