



高 效 轉 速

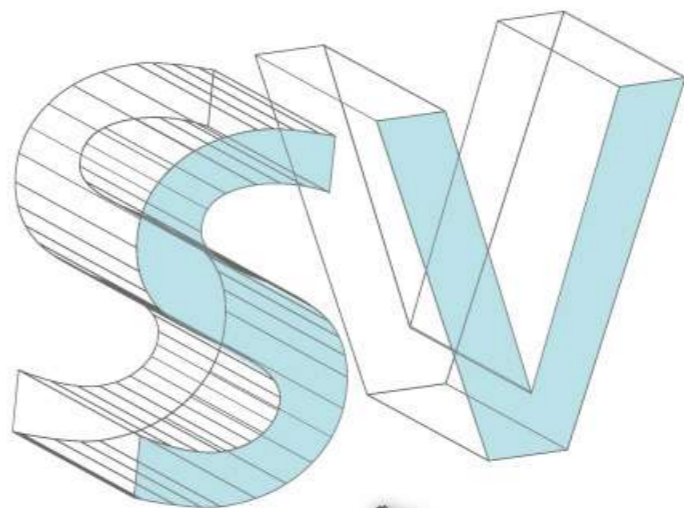
明 日 動 力

金恩博士曾說：「我夢想有一天，歧路化坦途，曲徑成通衢。」
有遠見的工業創新，往往來自「敢於夢想」的建設性思維。

高明精機秉持不斷創新改革的理念，致力於研發相關工業領域
的先進科技與專業產品；此刻正是所有夢想家體驗先進工業改
善人類生活的極佳時機，請與高明共同邁向成功。



KMC-3000SV



SV 鍍金外觀：前端圓弧形
Z軸行程：850 mm
主軸鼻端：長鼻頭
加工件：中/大型工件加工、深鑽孔及凹槽銑削

KMC-SV 系列

- 2000SV
- 3000SV
- 4000SV
- 5000SV
- 6000SV
- 8000SV

(規格以實機為主)



機械特性

- SV為SD之衍生性產品，專門為中、大型加工件而設計，Z軸行程達850 mm。
- 三軸採方型硬軌設計，滑動件為全行程支撐，無懸伸下垂之問題，結構剛強適合重切削。
- 門寬2.1米以下，底座採用雙軌設計；門寬2.3米以上，底座則採用四軌之滑動(TURCITE-B)與滾動(履帶軸承)複合化設計。

- Y軸橫樑為階梯式軌道設計，段差70 mm確保加工精度與穩定性。
- 主軸中心至Z軸滑動面之距離為最短設計，僅僅85 mm。
- 主軸傳動採用高減速比之螺旋齒輪及正齒輪分段設計，使主軸在極低的6 rpm運轉下，亦能精鏜大孔。
- SV採用長鼻式主軸為標準配備，能滿足更深鑽孔及凹槽銑削。
- 浮動式退刀油壓缸之特殊設計，使主軸在退刀時，主軸軸承不受力，防止損傷。

昨日的榮耀 今日的躍升



底座二軌



特凱面精密鑄花



滾子式履帶軸承

門寬2.1米以下的機型，底座為二支方形導軌設計，並經過熱處理硬化與研磨。工作台滑道面貼覆耐磨片TURCITE-B，確保重切削之動態剛性。精密的鑄花，確保工作台移動平滑，不會有黏滯現象發生，更奠定了整台機器精度與可靠性的基礎。

底座二軌有寬軌與窄軌兩種型式，工作台寬度1,650 mm者，底座採用寬軌設計，跨距1,060 mm；工作台寬度為1,250 mm者，底座則為窄軌設計，跨距800 mm。依工作台寬度運用最佳支撐點約占60%的設計理念，找出最佳的底座硬軌跨距，確保工作台在高承載下的彎曲變形量降至最小，提升工作台的動態剛性與精度。



底座四軌



滑動面精密鑄花



滾子式履帶軸承

大型工件加工，需要極大的承載負荷。門寬2.3米以上的機型底座採4支導軌，滑動與滾動複合化特殊設計，能承載較大較重工件。中央二軌採用方形硬軌滑動面做為主支撐。滑道貼覆面為耐磨片TURCITE-B，吸震力強，精密的鑄花能確保重切削之動態剛性。左右側二軌亦採用方形硬軌，滾動面搭配滾子式可調對心履帶軸承，做為輔助支撐，能減輕傳動負載，增加效率。此外在工作台滑道貼覆面之前後端，亦各別增設同型的履帶軸承，可微調工作台的幾何精度，便利售後服務。為了搭配履帶軸承之硬軌安裝面硬度要求需達HRC58以上，故採用鑄鋼硬軌鎖在鑄件底座上或採用鑄鋼硬軌焊接在底座上。



滾子式履帶軸承



底座高剛性結構



門型封閉的結構配置，且三軌全行程支撐，以工件重量及切削負荷所引起的變形而言，絕無一般開口的C形機台有懸伸下垂的問題。
底座採用高級米漢納鑄件，經過退火處理以及消除內應力，確保穩定性。



機械結構經過整體的規劃與設計，並經過FEA有限元素分析，具有極佳剛性可適用於高速度、高強度負荷與更長的使用壽命。

立柱與橫樑

剛強的雙立柱與橫樑，為高級米漢納鑄件，均經過退火熱處理，以消除內應力確保長久不變形，提供主軸頭最堅固的支撐，使Z軸與X、Y軸的垂直幾何精度得以確保。

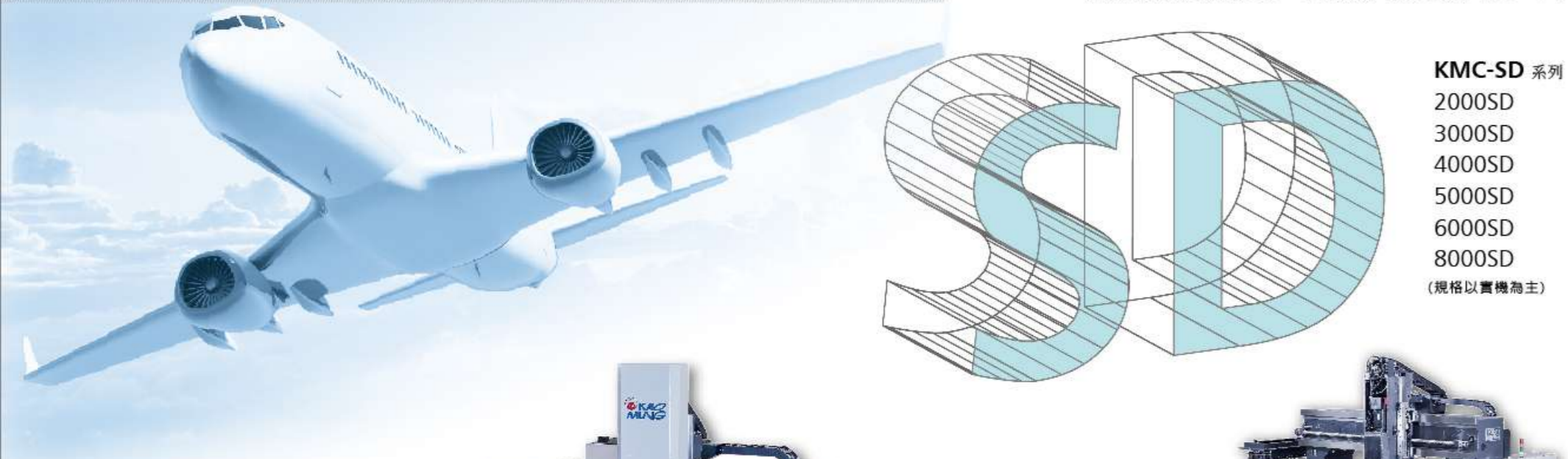
工作台

強韌的肋條佈局工作台鑄件結構，具有極佳的抗彎及抗扭應力，使工作台不易變形，確保作為三軸量測基準面的幾何精度。

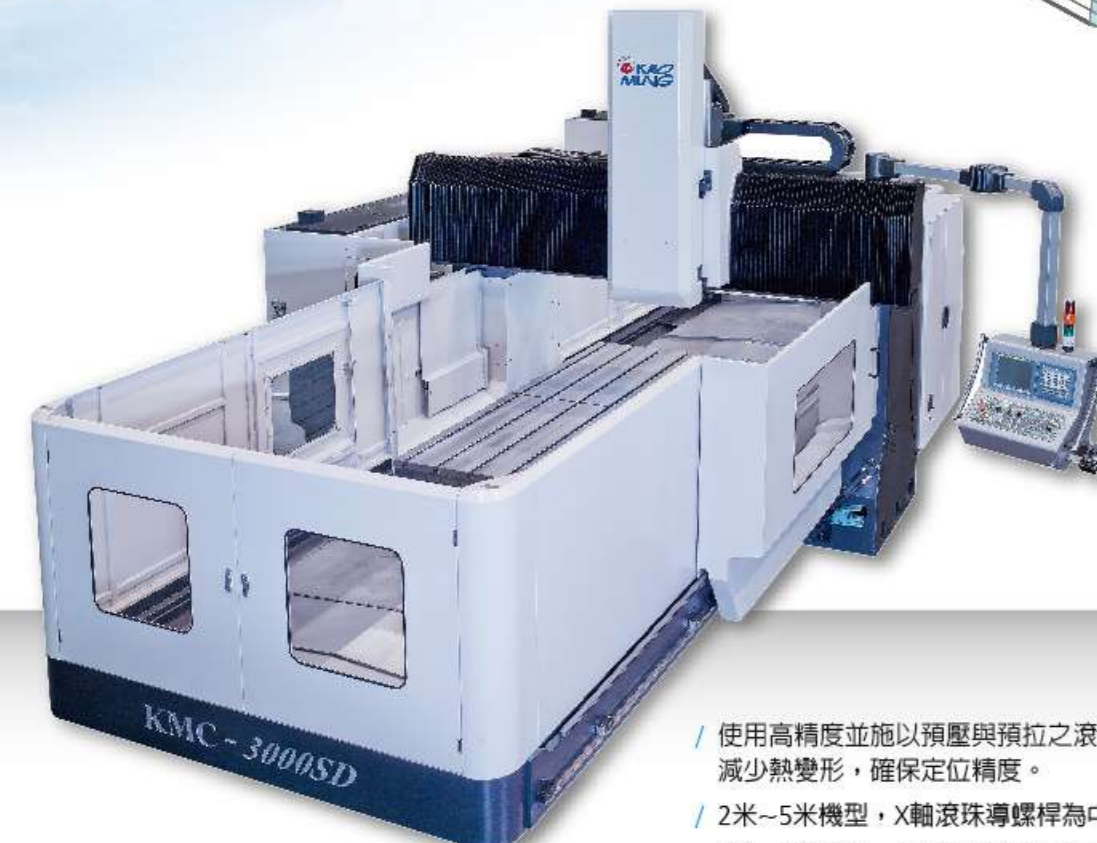
應用產業：



SD全密式 (選配)



KMC-SD 系列
 2000SD
 3000SD
 4000SD
 5000SD
 6000SD
 8000SD
 (規格以實機為主)



/ SD鍍金外觀:前端正方型
 / Z軸行程:750 mm
 / 主軸鼻端:短鼻頭
 / 加工件:中/大型工件加工、深鑽孔及凹槽銑削

- / 使用高精度並施以預壓與預拉之滾珠導螺桿，且X軸滾珠導螺桿軸承外環有空氣冷卻之特殊設計，減少熱變形，確保定位精度。
- / 2米~5米機型，X軸滾珠導螺桿為中空設計，並通過冷卻油；
- / 6米~8米機型，X軸滾珠導螺桿為螺帽冷卻設計，可減少熱膨脹，確保最佳定位精度。
- / 刀庫為油壓分度馬達傳動；換刀臂之旋轉為油壓搖擺馬達驅動，確保ATC換刀系統之快速，精確及穩定性。
- / 切削液過主軸中心裝置(特別附件)，可解決高速切削之鐵屑排除與熱源問題，確保加工件的穩定精度。

高剛性結構 高定位精度

Y軸上方硬軌與下方硬軌相差70mm的特殊設計及主軸中心至下方硬軌面僅245mm的最短距離設計，使主軸頭不易前傾，同時分散了部分Y軸施力於立柱的推力。如此優異的位置搭配，使得主軸頭在重切削負荷時，非常穩定。

主軸中心與Z軸滑道之距離為最短設計，僅僅85mm，可減少由主軸溫升引起的熱變形及切削產生的力矩，提高精度及穩定性。

各機種均採用高精度並施以預壓與預拉之雙螺桿滾珠導螺桿。2米~5米機型，X軸滾珠導螺桿為中空設計，並通過冷卻油，降低螺桿運轉之溫升熱變形，提高定位精度。此外各機種X軸滾珠導螺桿頭尾端支撐座，亦有空氣冷卻承外環的特別設計。雙重的冷卻方式設計，獨步於所有綜合加工中心機。

針對5米到8米X軸行程較長機型，採用特殊支撐機構來平衡本身自重，以達到最佳的進給性能。(標準附件)

2米機型X軸進給系統為齒輪式傳動；同級馬達透過聯軸器與滾珠螺桿直接連結。3米以上機型X軸進給系統，則採用同級馬達透過減速機與中空滾珠螺桿連接方式，而將螺桿外露於滾珠螺桿的一側，如此在高速度穩定定位時，不會受熱變形影響，確保定位精度。各機型Y、Z軸進給系統，亦為外接式譯碼器設計，能減速裝置係採用2.3減速比之皮帶輪及時規皮帶傳動。

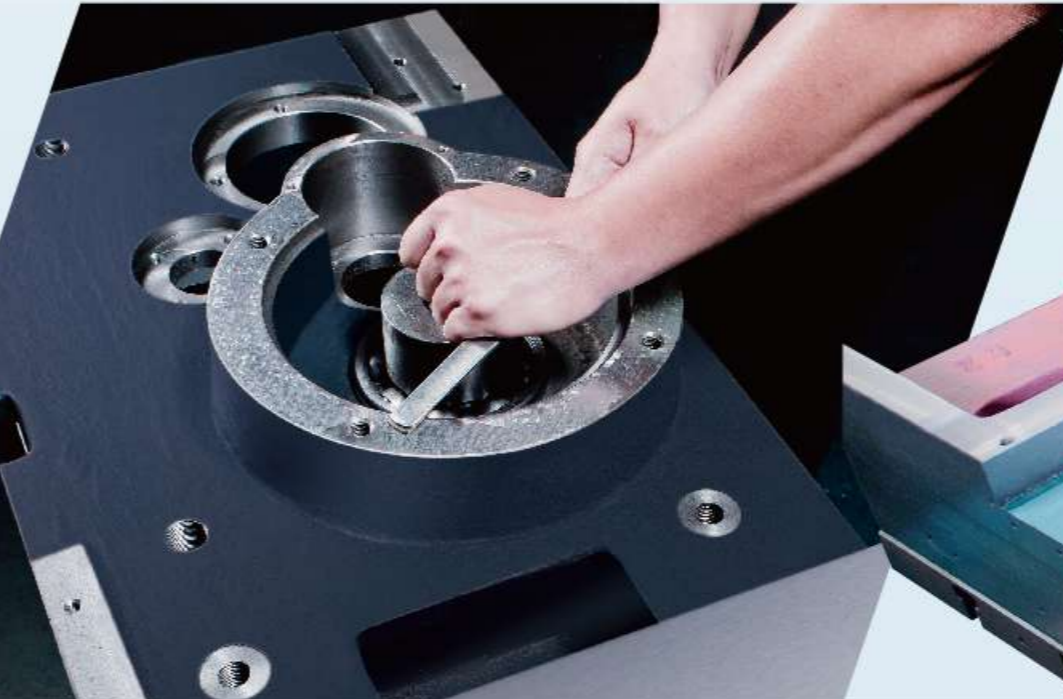
Y、Z軸滾珠導螺桿之安裝，其頭座與尾座係機械式扭力限制器安全裝置，與橫梁及床鞍鑄成一體，確保最大剛性與可避免機器在受到意外碰撞或操作錯誤時，重要機件不會被撞壞。



Y軸階梯式軌道設計 85mm最短主軸中心距設計 中空滾珠導螺桿 滾珠導螺桿支撐裝置 三軸外接式譯碼器 滾珠導螺桿支撐座一體化 扭力超負荷安全裝置

精密鏟花

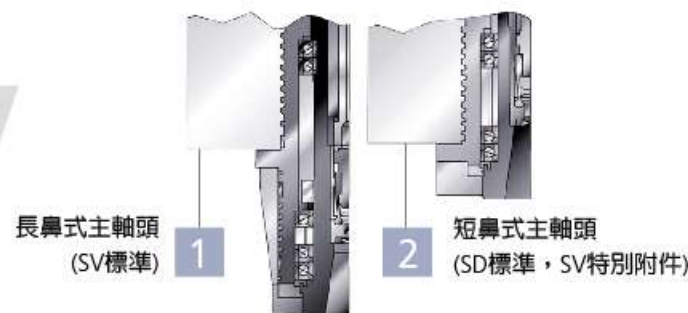
高明機器擁有卓越的幾何精度，其重要因素除了結構件之精密加工外，更有賴於匠心獨運的鏟花技術。本公司鏟花人員具有多年的專業技術歷練，並秉持嚴謹的工作態度，以打造機器最佳的垂直度、平行度、平面度及滑動面的順暢性。鏟花人員更運用精密儀器檢驗，將機器幾何精度校準到最佳狀態。





高剛性強力主軸頭

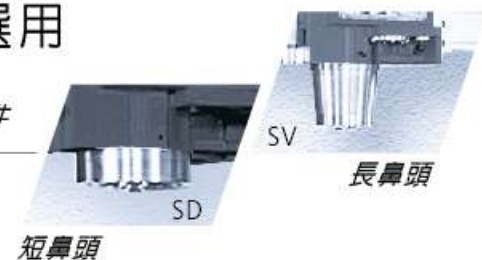
主軸傳動採用高減速比之螺旋齒輪及正齒輪分段設計，使主軸在極低的6rpm運轉下，亦能精鏜大孔。
SV長鼻頭，主軸由5個P4級精密斜角滾珠軸承支撐；SD短鼻頭，主軸由4個P4級精密斜角滾珠軸承支撐，二者皆採油脂潤滑。整個主軸與主軸箱採用強迫潤滑冷卻系統，以維持運轉時的恆溫。主軸頭配重採用單支油壓缸來平衡，簡化結構，並使Z軸運動順暢。



- / 主軸採用大馬力，高扭矩馬達驅動，配合BT-50錐度，展現強勁的切削力道。
- / 高級材質；主軸、齒輪、栓槽軸等主要零件均採用高級合金鋼製成，並經熱處理，精密研磨。
- / 高精度軸承；主軸採用P4級精密軸承。
- / 二段變速；採用二段高低速度變換，低速時出力大，適合重切削。

SV/SD主軸鼻端之選用

SD	標準件	特別附件
SV	特別附件	標準件

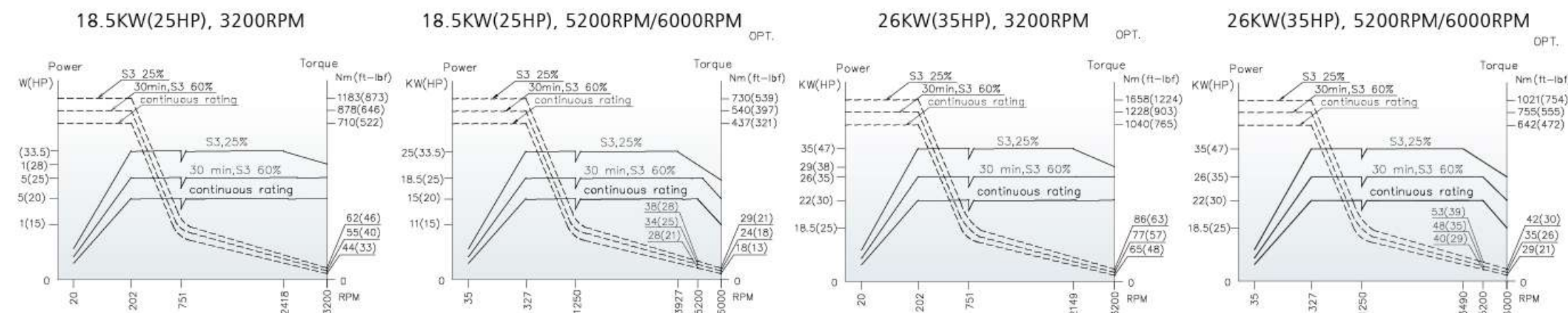


浮動式退刀油壓缸

浮動式退刀油壓缸之特殊設計，使主軸在退刀時，主軸軸承不受力，防止損傷。



主軸輸出功率與扭矩 (FANUC主軸馬達)



超強的重切削能力

1099 c.c / 分鐘(S45c)

主軸馬達: 30HP / 35HP

面銑

銑刀: $\phi 125\text{mm}$ 切削寬度: 90mm 主軸轉速: 650rpm 進給: 2444mm/min 切削深度: 5mm 切削能力: 1099c.c/分鐘 材質: S45C
 銑刀: $\phi 125\text{mm}$ 切削寬度: 100mm 主軸轉速: 550rpm 進給: 1400mm/min 切削深度: 5.5mm 切削能力: 770c.c/分鐘 材質: 模具鋼(硬度HRC32°)

鑽孔

KUB 快速鑽頭: $\phi 88\text{mm}$ 主軸轉速: 360rpm 進給: 54mm/min 切削能力: 328c.c/分鐘 材質: KTSN3A(塑膠模具鋼, 硬度HRC28°)

端銑

端銑刀: $\phi 50\text{mm}$ 主軸轉速: 777rpm 進給: 390mm/min 切削深度: 35mm 切削能力: 682c.c/分鐘 材質: S45C

攻牙

絲攻: M52xP5 主軸轉速: 50rpm 進給: 250mm/min 材質: S45C

短鼻頭可搭配手動90°頭及萬能頭

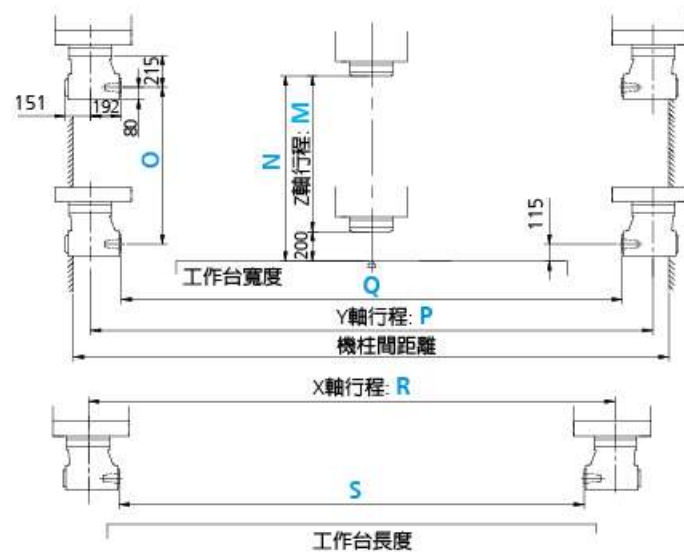


90度頭 (選配)



萬能頭 (選配)

手動90°角度頭加工行程範圍



機型	尺寸	M	N	O	P	Q	R	S
SD	Z軸行程	900	570	Y軸行程	Y軸行程-384	X軸行程	X軸行程-384	
SV	Z軸行程	1050	720(*850)	Y軸行程	Y軸行程-384	X軸行程	X軸行程-384	

切削實例

主軸馬達: 20HP / 25HP

	刀具	工件材質	主軸轉速	切削寬度	切削深度	進給	切削量
90度頭	面銑 $\phi 125\text{mm}$	S45C	500 rpm	90 mm	5 mm	825 mm / min	371 cc / min
萬能頭			350 rpm	80 mm		1200 mm / min	480 cc / min
90度頭	鑽孔 $\phi 55\text{mm}$	S45C	150 rpm	-	-	40 mm / min	-
萬能頭			120 rpm	-	-	42 mm / min	-

高性能ATC



快速及強力的ATC系統

大型刀庫一般可容納30把刀, 若是特別要求可增加至40、50、60、90把刀。換刀是藉由獨特設計的雙臂式換刀臂來完成, 換刀臂夾爪有別於市面上加大25%, 增加其穩定性。快速的ATC系統, 刀具至刀具的換刀時間約6秒。快速的刀具儲放及取換係經由高品質及高性能的油壓分度馬達及搖擺馬達來完成。

刀庫自動門

刀把完全由刀庫護罩保護, 可避免被切削液、切屑及灰塵污染, 確保刀具與刀座的精度。刀庫門可以由程式指令自動操作打開與關閉。

裝卸刀具方便

只要從刀庫操作區之腳踏開關處踩下踏板, 就可輕易的自刀庫中卸下刀具, 同時亦可利用操作區之腳踏開關自主軸裝卸刀具。

精度檢驗 性能測試



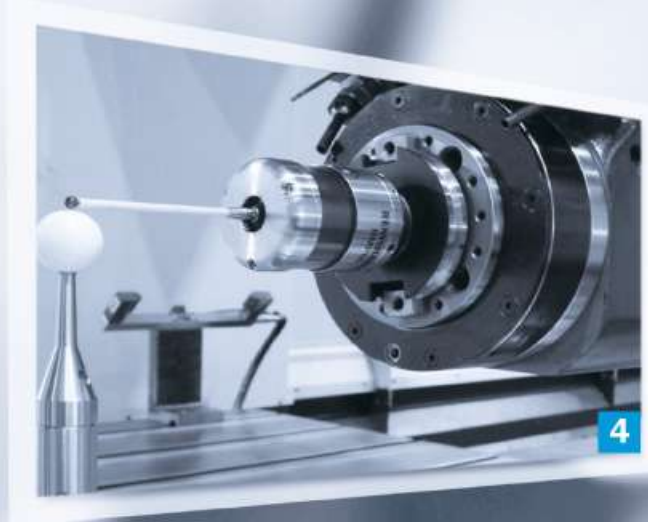
1



2

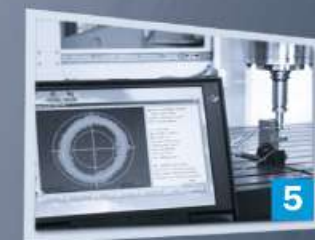


3



4

- 1 溫昇熱變位量測
- 2 真直度檢驗
- 3 雷射定位精度量測
- 4 五面中心點自動量測
- 5 主軸迴轉精度測試
- 6 剛性測試
- 7 幾何精度測試



5



6

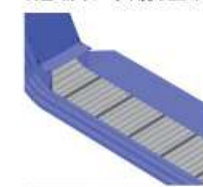


7

切屑輸送機之選用方法 (特別附件)



鏈板式輸送機



刮板式輸送機 (適用於乾性切屑, 60mm以下)



標準附件

1. 冷卻泵浦裝置
2. 中央集中式自動潤滑系統
3. 剛性攻牙
4. 防濺護罩
5. 調整用工具(一套)
6. 操作維護手冊及電氣圖(一套)
7. 基礎螺栓及水平調整螺柱(一套)
8. 工作燈
9. 主軸冷卻機
10. 警示燈
11. 吹氣清屑裝置
12. 自動斷電功能
13. 工作完了警示燈
14. 螺旋式切屑輸送器
15. 變壓器(電源220V除外)
16. X軸滾珠螺桿中空冷卻系統
17. 進給保護護罩
18. 刀庫側安全護網
19. 電控箱內工作燈
20. 手動退刀裝置
21. 工作台前後腳踏板
22. 電控箱冷卻系統(空調)

特別附件

1. 切屑輸送系統
2. 噴霧冷卻裝置
3. NC旋轉工作台
4. 90°頭(手動)
5. 萬能頭(手動)
6. 油孔鑽頭介面
7. 數字尺回饋位置檢出系統
8. 自動刀長量測系統
9. 自動探針工件定中心系統
10. 切削液過主軸中心系統(A、B型式)
11. CAT50刀把代替BT50刀把
12. 溫昇熱變位補償系統
13. 加大水箱(1000ml)
14. 對心式水平調整塊
15. 全密式板金
16. 切削液淨化再生處理系統(除臭清淨)
17. 切削液冷卻系統
18. 油壓冷卻系統
19. 切削液紙帶過濾系統
20. 油水分離機
21. 電控箱冷卻系統(環境溫度45度C以下)
22. 客製化副工作台、T型溝、外觀顏色
23. 加大工作台承載重量

切削液過主軸中心系統

切削液過主軸中心系統(特別附件), 提供600L之大容量水箱、高壓泵浦、雙過濾器及獨特設計的切削液與空氣通道, 能有效冷卻刀具, 解決高速切削之鐵屑排除與熱源問題, 確保加工件的穩定精度。

	中壓	高壓
壓力 (kg/cm ²)	20	40 / 70
流量 (l/min)	30	30 / 30



退刀油壓缸 (過中心)

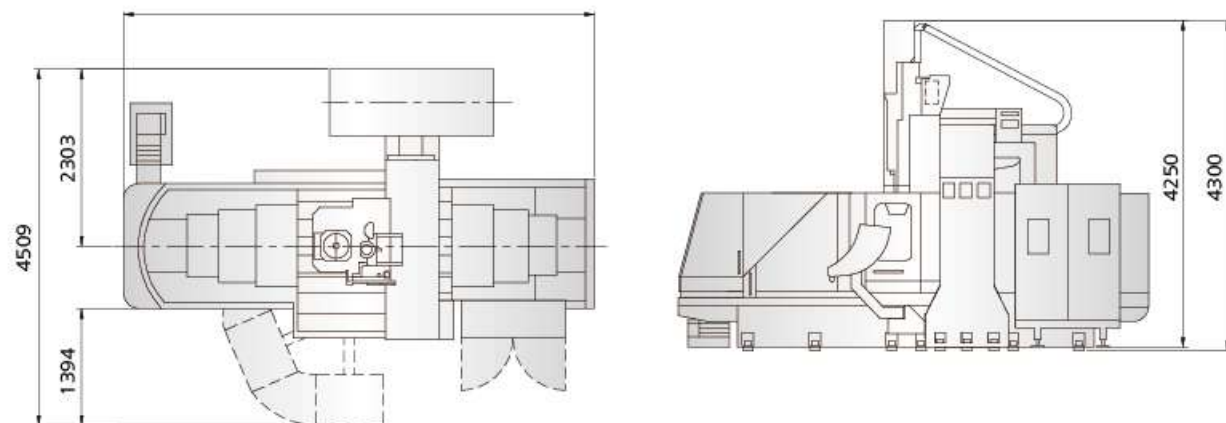
水箱



最佳新立柱設計，
增加與地面接觸面積，
大幅提升支撐穩定性，
確保整台機器之剛性結構。

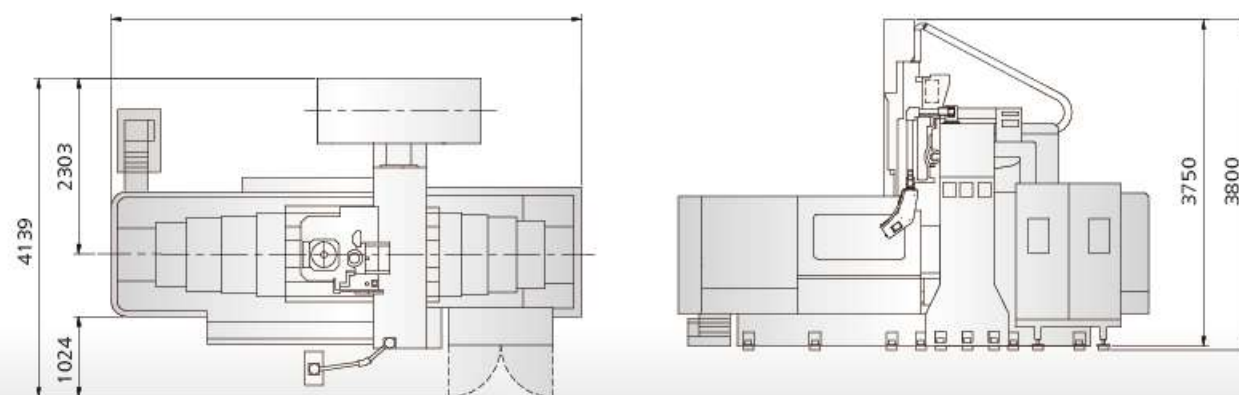
SV 佔地面積

6130 / 8130 / 10130 / 12130 / 14130 / 18730
(2000SV / 3000SV / 4000SV / 5000SV / 6000SV / 8000SV)



SD 佔地面積

6130 / 8130 / 10130 / 12130 / 14130 / 18730
(2000SD / 3000SD / 4000SD / 5000SD / 6000SD / 8000SD)



規格

單位: mm

項目	KMC-2000SV/SD						KMC-3000SV/SD						KMC-4000SV/SD						KMC-5000SV/SD						KMC-6000SV/SD						KMC-8000SV/SD												
機柱間距離	A	B	C	D	E	F	1500	1800	2100	—	—	—	1500	1800	2100	2300	2500	2800	1500	1800	2100	2300	2500	2800	1500	1800	2100	2300	2500	2800	1500	1800	2100	2300	2500	2800	1500	1800	2100	2300	2500	2800	
工作台面積	A	B	C	D	E	F	1250	1650	1650	—	—	—	1250	1650	1650	2000	2000	2400	1250	1650	1650	2000	2000	2400	1250	1650	1650	2000	2000	2400	1250	1650	1650	2000	2000	2400	1250	1650	1650	2000	2000	2400	
	X	X	X	—	—	—	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
最大載重量	A	B	C	6000 kg			9000 kg			11000 kg			13000 kg			15000 kg			17000 kg																								
	D	E	F	—			12000 kg			14000 kg			16000 kg			18000 kg			20000 kg																								
X軸行程(前後)	2230						3230						4230						5230						6230						8230												
Y軸行程(左右)	A	B	C	D	E	F	1400	1700	2000	—	—	—	1400	1700	2000	2200	2400	2700	1400	1700	2000	2200	2400	2700	1400	1700	2000	2200	2400	2700	1400	1700	2000	2200	2400	2700	1400	1700	2000	2200	2400	2700	
Z軸行程(上下)	SV						850						700						700						700																		
	SD						700						700						700						700																		
主軸鼻端至工作台面距離	SV						200 - 1050						200 - 900						200 - 900						200 - 900																		
	SD						200 - 900						200 - 900						200 - 900						200 - 900																		
主軸孔錐度	ISO 50																																										
主軸轉速	20 - 3200 (*35 - 6000 rpm)																																										
主軸速度變換數	二檔齒輪變速																																										
快送速度(X)	mm/min	15000						15000						12000						8000						8000						7000											
快送速度(Y)	mm/min	15000						15000						12000						15000						12000						15000						12000					
快送速度(Z)	mm/min	12000																																									
切削進給	mm/min	1 ~ 8000						1 ~ 8000						1 ~ 8000						1 ~ 5000						1 ~ 5000						1 ~ 5000											
主軸馬達(連續/30分鐘)	AC 20 HP / 25 HP (*30 HP / 35 HP)																																										
最小輸入單位	0.001																																										
刀庫	刀庫容量 - 30(*40,*50,*60,*90) 最大刀具長度 - 350						刀具選擇方式 - 雙向捷徑選刀 最大刀具直徑 - ø130, (ø200)						刀柄 - MAS403-BT50						最大刀具重量 - 20kg						拉緊螺絲 - MAS-P50T-1																		
定位精度	±0.005 / 300 ±0.01 / 全行程						±0.005 / 300 ±0.01 / 全行程						±0.005 / 300 ±0.015 / 全行程						±0.005 / 300 ±0.015 / 全行程						±0.005 / 300 ±0.015 / 全行程						±0.005 / 300 ±0.015 / 全行程												
重現性	±0.003																																										
佔地面積(長 X 寬)	A	B	C	D	E	F	SV	6130	6130	6130	—	—	—	8130	8130	8130	8130	8130	8130	10130	10130	10130	10130	10130	10130	12130	12130	12130	12130	12130	12130	14130	14130	14130	14130	14130	14130	18730	18730	18730	18730	18730	18730
	X	X	X	—	—	—	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	SD	6130	6130	6130	—	—	—	8130	8130	8130	8130	8130	10130	10130	10130	10130	10130	12130	12130	12130	12130	12130	12130	14130	14130	14130	14130	14130	14130	18730	18730	18730	18730	18730	18730								
	X	X	X	—	—	—	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Y	4139	4439	4739	—	—	—	4139	4439	4739	5139	5339	5639	6139	6439	6739	7139	7439	7739	8139	8439	8739	9139	9439	9739	10139	10439	10739	11139	11439	11739	12139	12439	12739	13139	13439	13739	14139	14439	14739	15139		
機器高度	SV						4300						3800						3800						3800																		
	SD						3800						3800						3800						3800																		
淨重(kg)	A	B	C	D	E	F	SV	18500	19550	21300	—	—	—	23500	24500	25500	29500	31000	32000	29000	29500	31000	36500	37500	39000	33500	36000	37500	46000	47000	47500	37000	39500	41000	51500	52000	53000	48000	51000	52500	62000	63000	65000
	SD	17500	18950	20300	—	—	—	23000	24000	25000	29000	30500	31500	28500	30000	30500	36000	37000	38500	32500	35000	37000	45000	45900	46500	36000	38500	40000	50200	51200	52000	47500	50500	52000	61200	62200	64000						
連接電力	55 KVA																																										
CNC 控制器	FANUC-Oi (*31i) 系列 *HEIDENHAIN, *SIEMENS, *MITSUBISHI																																										

特別指定 / 本公司保留隨時修改上述規格之權利。 (())最大刀具直徑(鄰接無刀時) / 可依客戶需要加長高度，機柱間距離(門寬)：A=1500mm, B=1800mm, C=2100mm, D=2300mm, E=2500mm, F=2800mm.

KMC-SV-H

門型五面體加工中心機

(自動臥式分度頭)

主要特徵

- / 以SV系列為基礎結構並擴充加工能力。
- / 結合了立式加工以及臥式四面加工的優點，加工工件一次裝夾完成。
- / 為了提高生產力而設計的AAC自動分度頭交換。
- / 二個位置的AAC頭庫位於CRT操作邊，不佔空間並方便操作者檢視及保養，包含一個自動開關門，可保護臥式頭避免鐵屑和切削水的飛入而造成損壞。
- / 26 KW (35 HP)大馬力主軸馬達經由兩段式齒輪變速驅動主軸，最大主軸扭矩可達84 kg-m，亦可重切削。
- / 臥式頭採曲齒離合器以油壓束緊方式定位在立式主軸頭上。
- / 臥式頭裝卸刀具可輕易經由腳踏開關完成。
- / 臥式主軸採用經熱處理及研磨的高精度蝸型傘齒輪，能有效減少震動及噪音，確保運轉時的穩定性。
- / 標準22 KW / 3,500 rpm 臥式頭以90°分度增量式定位在4個位置，採最短路徑。
- / 對於複雜的工件，亦可選擇以每5°分度增量定位72個方向的臥式頭。
- / 五面加工座標系轉換係標準附件。



臥式主軸 經蝸形傘齒輪傳動

臥式主軸採用高精度蝸形傘齒輪傳動，經熱處理及精密研磨，除了有效降低震動及噪音，並具有運轉穩定之特色。



AAC (2個位置)

AAC (立式換頭)

AAC (臥式換頭)

臥式切削

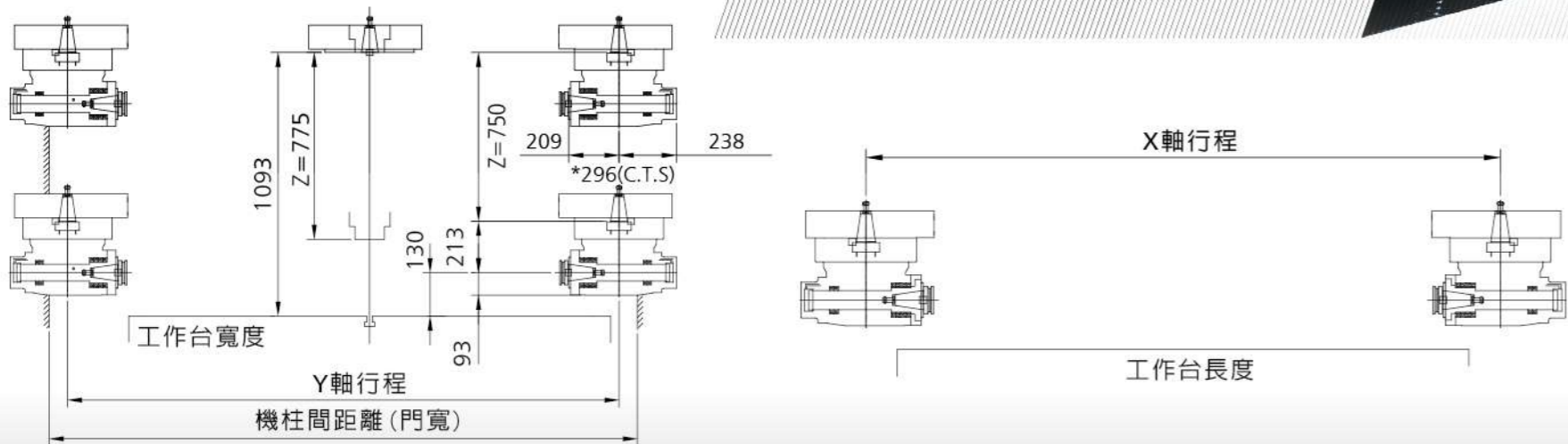
KMC-SV-H 自動臥式分度頭



切削實例 (在最佳環境下測試)

面銑刀	ø125
工件材質	S45C
主軸轉速	400 rpm
切削寬度	100 mm
切削深度	5 mm
進給	880 mm/min
切削量	440 cm ³ /min

加工行程範圍(SV-H):



Y軸行程	門寬	2100	2300	2500	2800	
臥式		1950	2150	2350	2650	
X軸行程	機型	KMC-3000SV-H	KMC-4000SV-H	KMC-5000SV-H	KMC-6000SV-H	KMC-8000SV-H
臥式		3230	4230	5230	6230	8230

機械規格 (含AAC-自動分度頭交換)

單位: mm

項目	KMC-3000SV-H				KMC-4000SV-H				KMC-5000SV-H				KMC-6000SV-H				KMC-8000SV-H																							
機柱間距離	C	D	E	F	2100	2300	2500	2800	2100	2300	2500	2800	2100	2300	2500	2800	2100	2300	2500	2800	2100	2300	2500	2800																
工作台面積	C	D	E	F	1650 × 3000	2000 × 3000	2000 × 3000	2400 × 3000	1650 × 4000	2000 × 4000	2000 × 4000	2400 × 4000	1650 × 5000	2000 × 5000	2000 × 5000	2400 × 5000	1650 × 6000	2000 × 6000	2000 × 6000	2400 × 6000	1650 × 8000	2000 × 8000	2000 × 8000	2400 × 8000																
最大載重量	C				9000 kg				11000 kg				13000 kg				15000 kg				17000 kg																			
	D E F				12000 kg				14000 kg				16000 kg				18000 kg				20000 kg																			
X軸行程	立式				3230				4230				5230				6230				8230																			
	臥式				1950				2150				2350				2650				1950				2150				2350				2650							
Y軸行程	立式				1950				2150				2350				2650				1950				2150				2350				2650							
	臥式				775				750				775				750				775				750															
Z軸行程	立式				775				750				775				750				775				750															
Z軸行程	臥式				750				775				750				775				750				775															
主軸孔錐度(立式/臥式)	ISO 50																																							
主軸轉速	立式				4400 rpm (*6000 rpm)																																			
	臥式				3500 rpm																																			
主軸速度變換數	二檔齒輪變速																																							
快速速度 (X, Y, Z)	m/min (15,15,12)				(15, 12, 12)				(12,15,12)				(12, 12, 12)				(8,15,12)				(8,12,12)				(8,15,12)				(8,12,12)				(7,15,12)				(7,12,12)			
主軸馬達(連續/30分鐘)	AC 22 kw / 26 kw (30 HP / 35 HP)																																							
刀庫容量	30 (*40,*50,*60,*90)																																							
定位精度	±0.005 / 300 ±0.01 / 全行程				±0.005 / 300 ±0.015 / 全行程				±0.005 / 300 ±0.015 / 全行程				±0.005 / 300 ±0.015 / 全行程				±0.005 / 300 ±0.015 / 全行程				±0.005 / 300 ±0.015 / 全行程				±0.005 / 300 ±0.015 / 全行程															
重現性	±0.003																																							
自動分度頭分度	90°×4 (*5°×72)																																							
自動分度頭分割重複精度	±3 秒																																							

特別指定 / 本公司保留隨時修改上述規格之權利。 / 機柱間距離 (門寬): C=2100 mm, D=2300 mm, E=2500 mm, F=2800 mm



高明精機工業股份有限公司

<http://www.kaoming.com>

總公司

台中市豐原區三豐路二段209巷67號

中科分公司(通訊處)

台灣台中市后里區后科南路53號

TEL:+886-4-25577650 FAX:+886-4-25577630

E-MAIL:km@kaoming.com.tw



全球網站

Cat.32 1706/CX20000



BRIDGE

PRESENT AND FUTURE

KMC-SV / SV-H 系列 KMC-SD 系列

高明精機工業股份有限公司