



PERFECT JET

- 動柱：臥式、立式綜合加工機
- 一般：臥式、立式綜合加工機
- 臥式深孔鑽鏜大砲鑽加工機
- 大型落地式鏜銑加工機
- 大型立式NC銑床
- 客製化專用工具機



PERFECT JET

品正機械工業股份有限公司
公司：台灣 台中市石岡區豐勢路山下巷30號
電話：04-25722520(代表號)
傳真：04-25722525 04-25722741
E-mail: ping.jeng@msa.hinet.net
www.perfect-jet.com.tw

德 製 品 規

品正機械PJM
立式綜合加工機
線軌 / V軌 / 方軌

序

經營理念：誠信、精進、圓滿

使命感：廣植福田 造福人群

品正三十年春秋裡的每一生產機種，無論在材質、設計及實用與運用，富時代的新意。處處皆是精闢創新，使整體的產值價值更加增勝。

品正在業界已經有一定的知名度，也有了較好的市場口碑，隨著精密工業進一步的成熟，品正也體現出內斂沈穩的神韻來趨向於大成，唯一信念就是將每一件事情做到最好，創辦人識心做主，技無止盡，步步踏實，培養實力，教藝皆並，產品日益精熟，在善因上努力，利益他人也成就自己，品正能走到今天感謝朋友的厚愛與支持，廣結善緣，心胸開闊，業界自寬，感謝各界賢達與各代理商的強力推薦，品正以謙卑的心期盼各界先進不斷給予鼓勵與指教。

1981年:本公司創辦人響應政府”客廳即工廠”的號召，毅然離開協志高工教職，回歸故里投入基礎工業的生產行業，初期以代客設計各類產業機械，創廠資本額新台幣210萬元。

1982年:應客戶要求開始生產旋臂鑽床和傳統銑床，從此立下專業製造精密機械之基礎。

1989年:與美國知名數控電腦公司Southwestern Industries Inc.技術合作，共同開發多款CNC銑床，成功打入美國廣大市場後，生產規模不得不擴大，並順勢導入量產體制，資本額增資為新台幣1980萬元。

1993年:CNC銑床系列全數通過TUV德國萊茵驗證公司的CE認證，並打開要求嚴苛的歐盟共同市場。

1993年:開始自力研發小型綜合加工機正式跨入台灣高精密工具機之製造領域，資本額增為新台幣3000萬元。

1999年:遭受921大地震浩劫，廠房嚴重傾倒生產幾乎停歇，經籌措資金後，重修傾倒廠房，並增建兩棟全新耐震鋼骨廠房，資本額增為新台幣6800萬元。

2000年:併購某機械公司，承接相關技術及工程人才，同時取得數家績優歐洲代理商。

2003年:開發線軌系列綜合加工機，使產品機種完整無

2004年:綜合加工機系列全數通過TUV德國萊茵驗證公司的CE認證，產品又成功進入土耳其等市場，營業額創下新台幣41000萬元。

2005年:全廠積極導入ERP管理電腦化系統運作，期望能達成新台幣50000萬元的預期營業目標。

2006年:針對歐洲市場需求，成功自主研發國內首台全動柱式綜合加工機MV-206新產品。

2007年:義大利大貿易商Tecnomach參觀台北展後，對於新產品極為讚賞，並要求MV-206系列簽訂每年10台總代理。

2008年:全動柱式產品成功打開歐洲市場後，代理商更積極要求開發MV-64P&MV-107U系列。

2009年:發起”精微加工設備開發研究計劃”並通過經濟部小型業界科專計劃案，為期一年半。

2010年:因應歐洲大型汽車零件及航太零件加工需求，成功開發搖擺頭五軸綜合加工機MV-308-5X，並獲准新型專利。

2011年:台北機械展出品MCV-435U，榮獲創新研發競賽”綜合加工機類”優等獎。

2011年:擴建新廠土地面積3.0公頃，資本額增資為NT.16800萬元
參加2011德國紐倫堡發明展-榮獲金牌獎

所有機型皆由研發部門自主研發，擁有堅強研發團隊，設計技術經驗豐富，使用AUTOCAD R14電腦輔助設計軟體，AUTODESK 3D/Inventor series



落實合理化管理，培育新一代專業技術人才，以提升台灣總體競爭力，品正掌握關鍵技術之優勢，將陸續開發一系列，高速高精度的微米機械來回饋社會，再創台灣另一波科技奇蹟。全球工具機2010生產排行第四，僅次於日本 德國 中國。
台灣年生產總額:NT.12,214,036.3萬元。
全球工具機2010出口排行第四，僅次於德國 日本 義大利。
台灣年出口總額:NT.9,323,500萬元。
綜合加工機佔台灣工具機出口排行第一。
2010年出口值新台幣2,885,900萬元。
2010年出口總台數14,858台，其中品正佔315台。
銑床佔台灣工具機出口排行第三。
2010年出口值新台幣633,600萬元。
2010年出口總台數13,107台，其中品正佔604台。
品正2011年總營業額新台幣60,991萬元。

單一員工產值達新台幣718萬元，高居同業之首。

人不親土親，學成回歸故里，造福社區，培養子弟兵，謀求一技之長。以實質的行動，提供故里子女就業機會，就近協助社區災後重建工作。石岡地靈人傑天然優質空氣與充沛水源，適合品正建造低耗能源的無塵室廠房，以便朝更高科技的微米機械發展，除增加地方稅收外，更替國家創造外匯。



專利創新



地理位置 全視圖



立式綜合加工中心



Designed and Built with Excellent Quality, Efficiency and Accuracy



MCV-M5/M7



MCV-M8
MCV-M10
MCV-M11
MCV-M14



MCV-85/100BA(GA)
MCV-86/116/127(BA)
MCV-147(E)



MCV-M8-5X
MCV-M11-5X



MCV-168GA



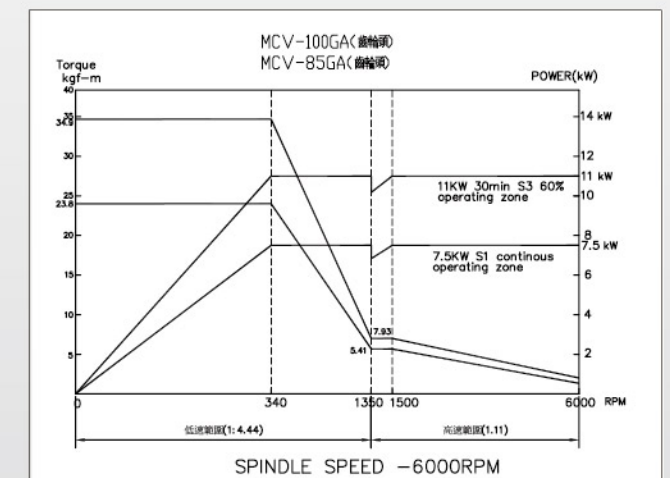
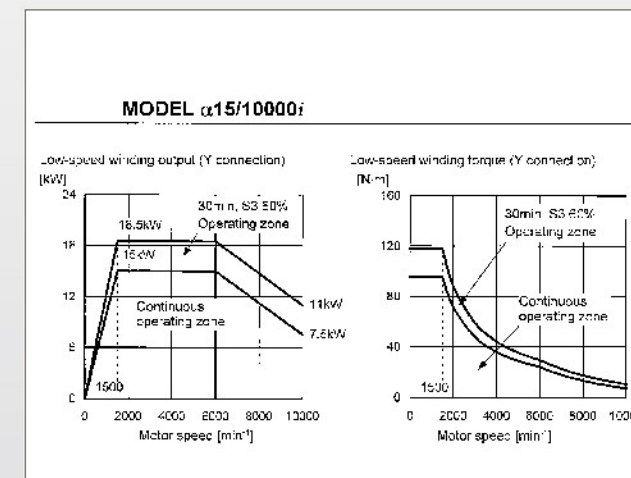
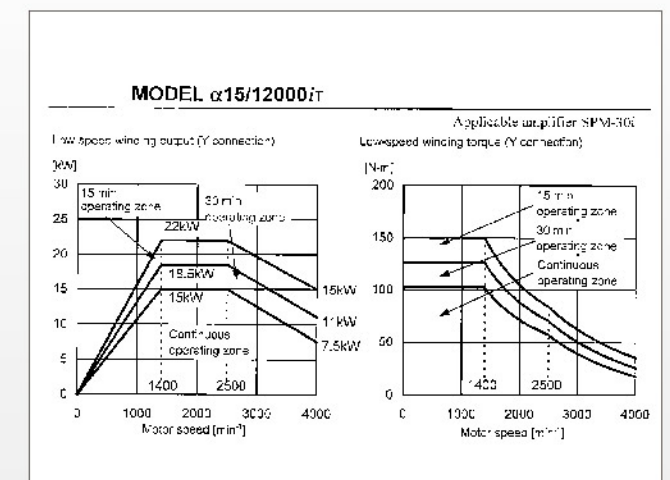
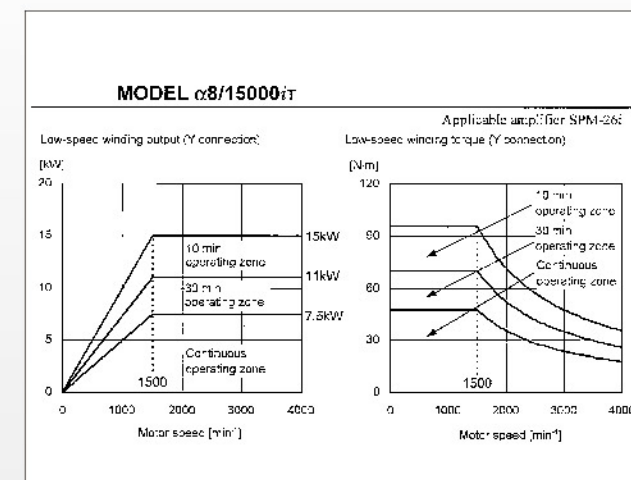
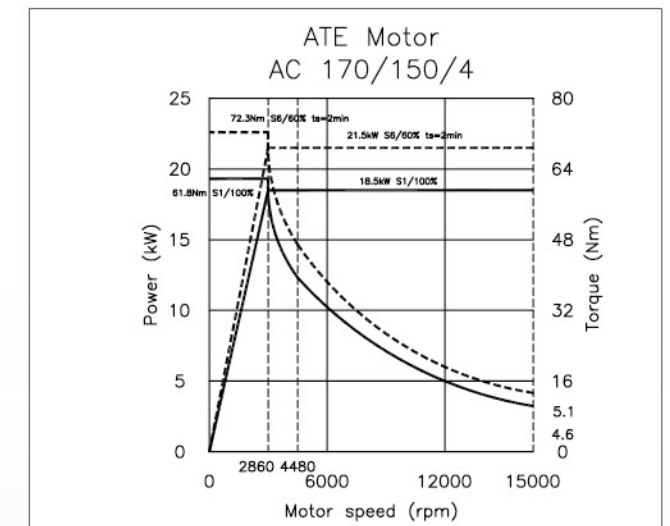
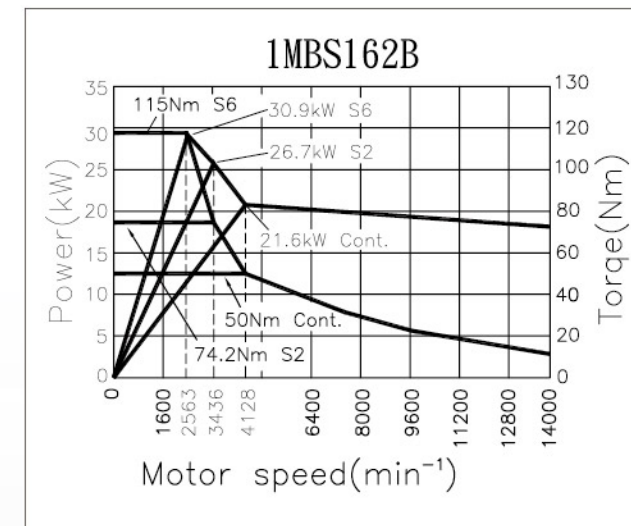
MCV-2010GA



MCV-2510GA
MCV-3010GA

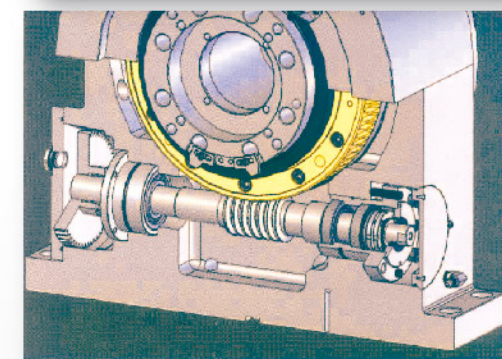
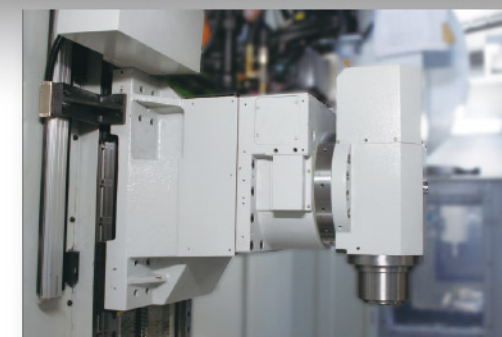


MH11-5X

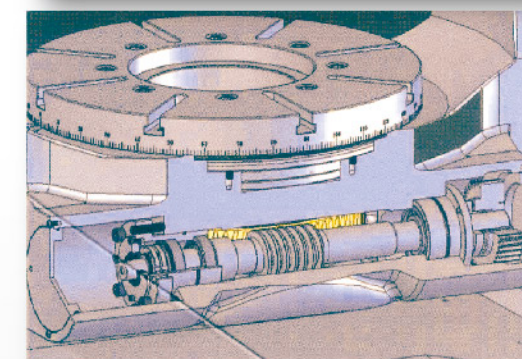
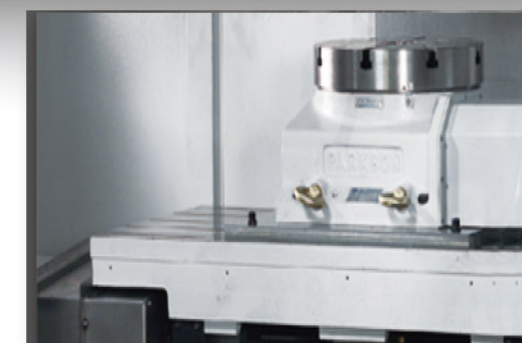


高精度、高速加工

MCV-M8-5X/M11-5X

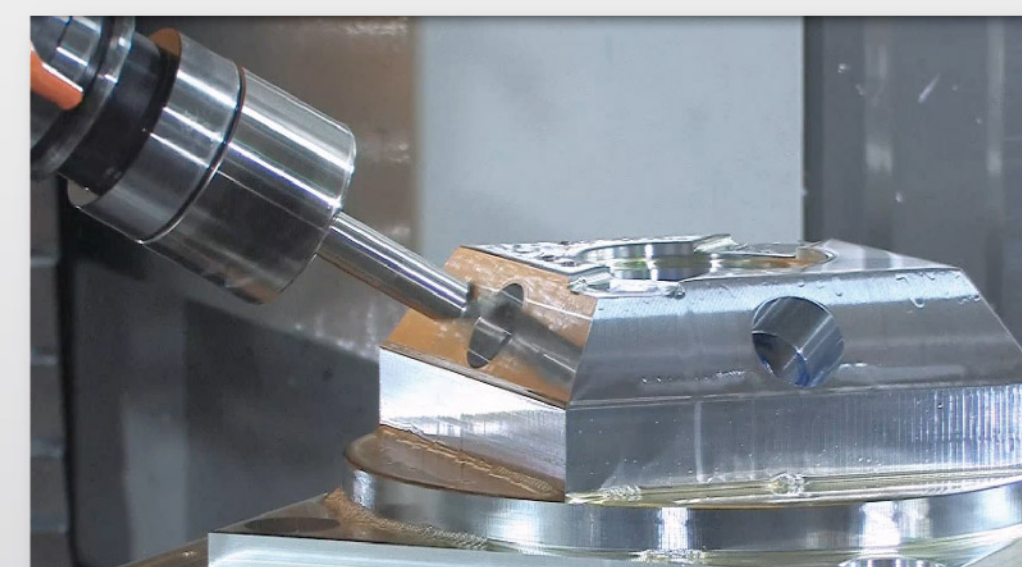
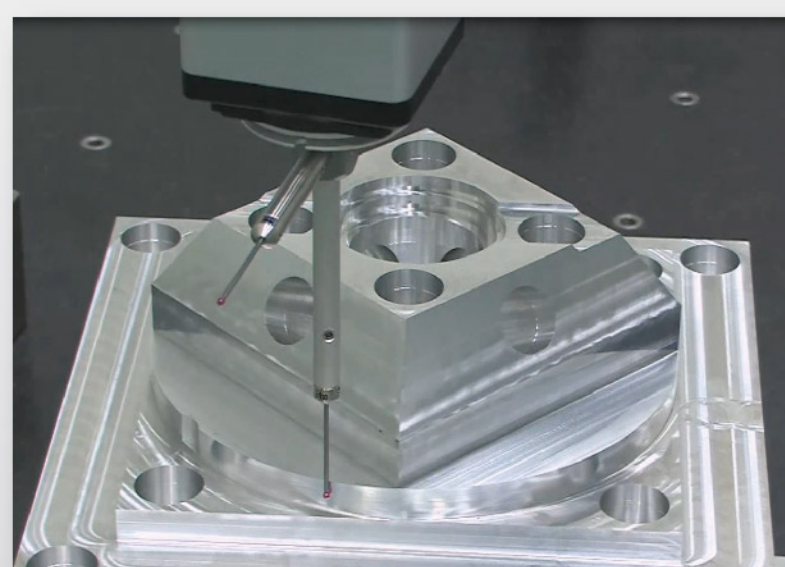
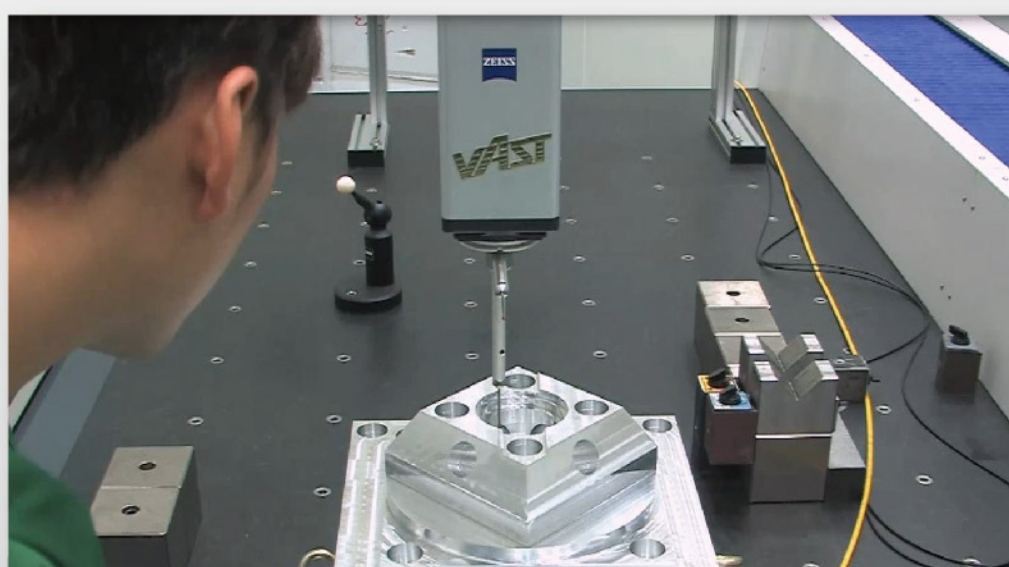


MCV-M8-5X B axis1: 90
MCV-M11-5X B axis1: 120



MCV-M8-5X C axis1: 90
MCV-M11-5X C axis1: 90

項目/機型		單位	M8-5X	M11H-5X
主軸	B軸搖擺頭角度	度	±110	±110
	搖擺頭分度	度	0.001	0.001
	主軸瑞錐度		BBT	HSK-63 / BBT-40
	主軸型式		直結	內藏 (built-in)
	馬達功率	KW	3.7	18.5
	主軸轉速	RPM	10000 (OP.15000)	12000 (OP. 15000)
旋轉工作台	C軸旋轉工作台尺寸	mm	φ220	φ400
	旋轉工作台尺分度	度	0.001	0.001
	旋轉工作台負重	KG	200	400
	馬達功率	KW	1.6	3.0
	盤面最大轉速	RPM	22.2	11.1



模具與精密零件加工利器，適合銑削、
鑽孔、剛性攻牙等精密加工



MCV-M8



MCV-M5/M7(H)



MCV-M10

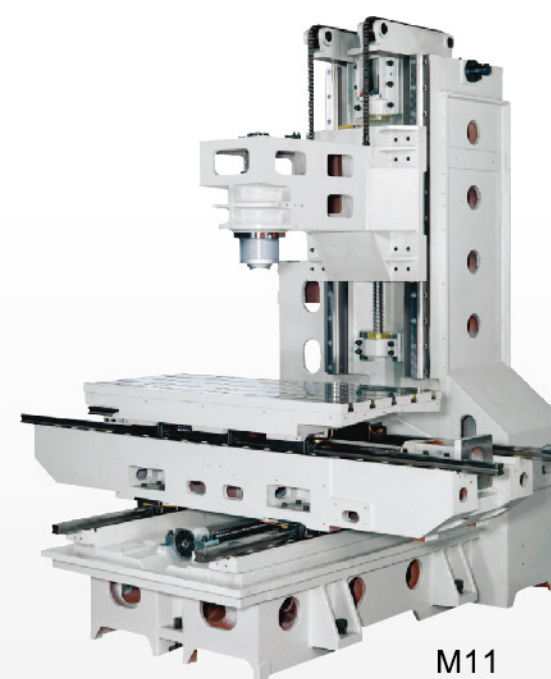


MCV-M11

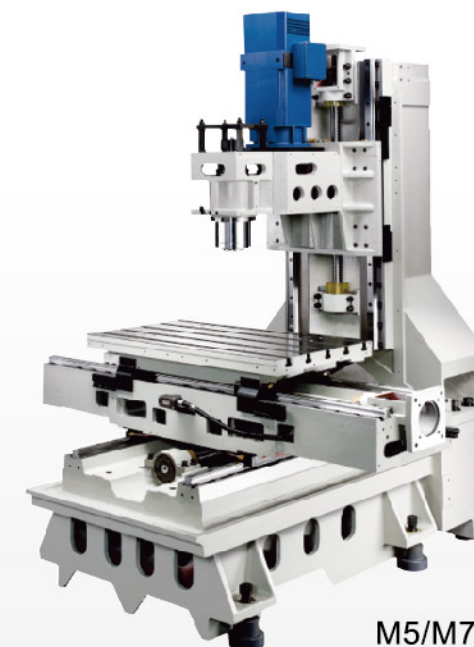


MCV-M14

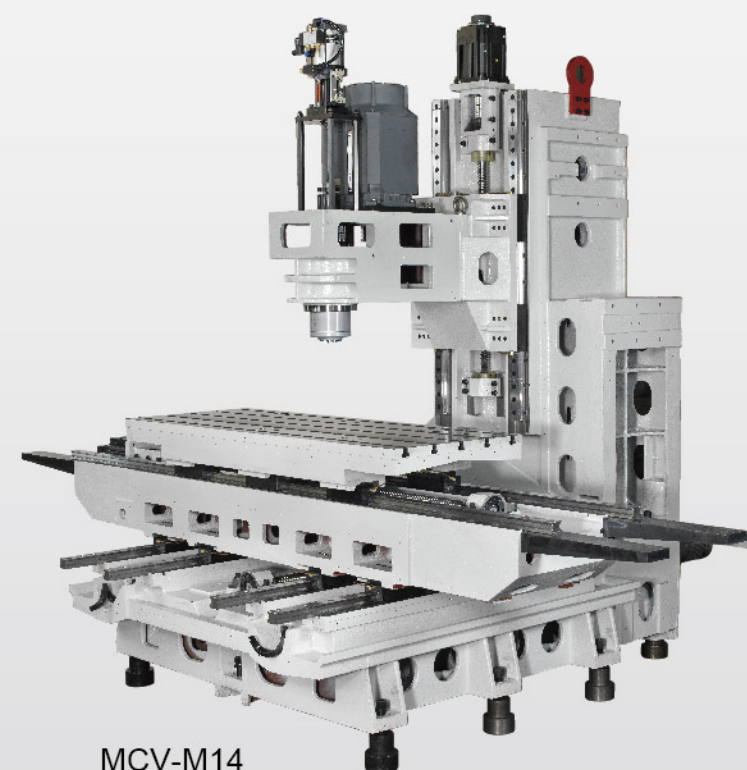
超高強度的立柱與底作為箱型結構，配合立柱與底座的加大接觸面，展現難以抗衡的機器剛性。
主軸頭本體也是箱型結構體，配合合理的內部助骨強化，將主軸頭剛性提昇至最佳境界，全密閉式鈹金護罩加上優異的底座設計，無切削液電漏問題，且除屑更簡易，本機配備油水分離裝置，快速進給速度可達36米/分。



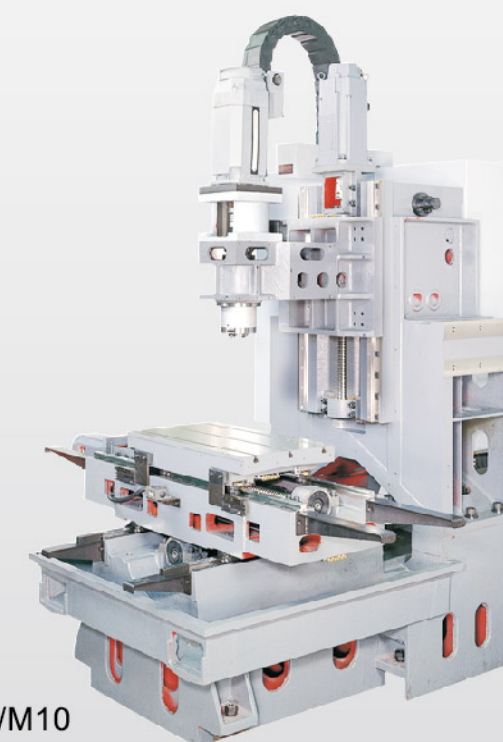
M11



M5/M7



MCV-M14



M8/M10

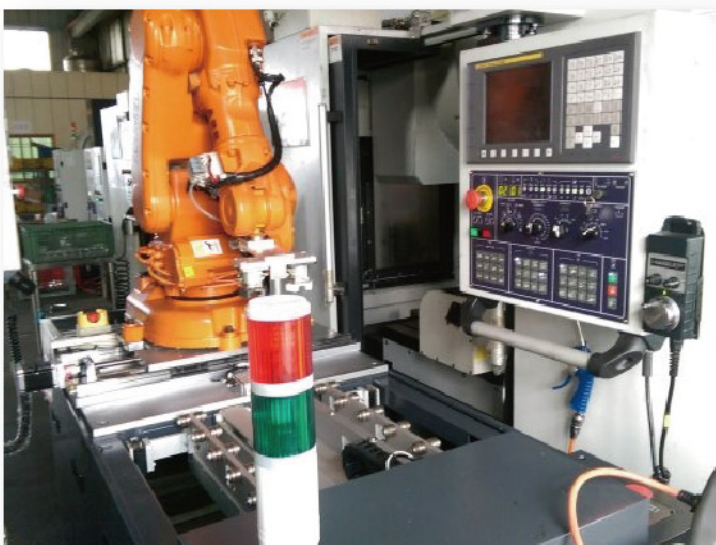
自動化倉儲式上下料設備



手臂1對2中心機



1對1



~CNC 加工製程智能化~



H800 自動化倉儲式上卸料設備

【此設備已申請專利】

解決勞力缺口

追求品質穩定

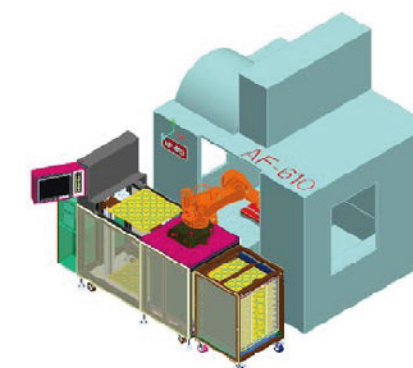
提升產值 / 稼動率

自動化倉儲式上卸料設備

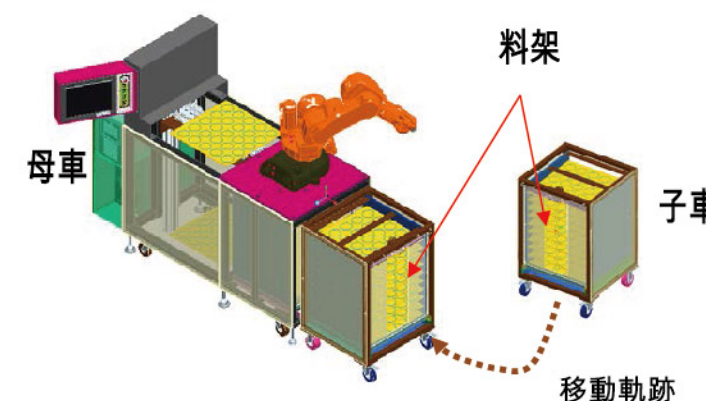
為 CNC 加工產業提升機台稼動率，解決少量多樣產品、人力缺口、品質控管...等，種種問題做產線自動化規劃。

機器手臂透過夾爪將被加工的原料放入 CNC 工具機，完成後再由機器手臂取出放置於成品區。

自動升降的移載平台可長時間供應工件 讓機器手臂自

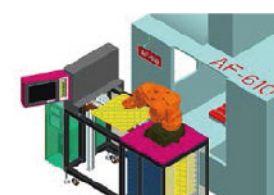


規格與動作說明：自動化倉儲式上卸料設備 母車+子

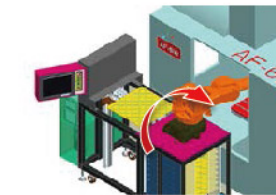


自動化倉儲式上卸料設備 內含一母車及子車，母車主要提供 送料 用途，子車則提供 移載料架 及 更換料

機器手臂自萃盤夾取工件



夾入加工機做下料動作，並將完成工件夾回萃盤。



完成一萃盤後，倉儲升降做萃盤換盤動作，繼續送料。



立式綜合加工中心

線軌系列規格表：

項目/機型	UNIT	MCV-M5H	MCV-M5	MCV-M7H	MCV-M7	MCV-M8H	MCV-M8	MCV-M10	MCV-M11H	MCV-M11	MCV-M11-5X	MCV-M14			
行程	行程：X/Y/Z軸	mm	550/400/500		760/450/500		800/500/500		1020/500/500		1100/650/600		1100/600/830	1400x700x600	
	主軸鼻端至工作台面	mm	100-610									100-700	V20-850 H330-1040	80-680	
	主軸中心至立柱軌道面	mm	500				550				675	676	725		
	X/Y/Z軸軌道跨距	mm	370 / 600 / 456							466 / 840 / 526		370 / 600 / 456	380x1280x440		
	定位重複精度	mm	±0.005												
	循環精度	mm	≥0.01												
	主軸	主軸端錐度		BT-40									B:±110°	BT-40	
主軸	主軸傳動方式		Direct-coupled	Belt	Direct-coupled	Belt	Direct-coupled	Belt	Belt	Direct-coupled	Belt	Buit-in	Belt		
	主軸轉速	rpm	12000/15000	10000	12000/15000	10000	12000/15000	10000	10000	12000/15000	10000	12000(op.15000)	10000		
	控制器	CNC控制器		As customer's choice											
控制器	主軸馬達	kw	5.5/7.5						7.5/11	11/15			11/15(OP.15/18.5)		
	X/Y/Z軸馬達	kw	1.5/1.5/3.5						2.0/2.0/3.5	3.0/3.0/4.5	3.0/3.0/4.5		4.0 / 4.0 / 7.0		
	工作台	工作台面積	mm	400 x 700		900 x 500			1200 x 500	1300 x 600			600x1600		
工作台	T型槽	mm	18 x 3 x 150		18 x 5 x 100				18 x 5 x 125			18x5x125			
	工作台負重	kg	300		400		600		800	1000		600	1,200		
	進給	X/Y/Z軸快速給進	m/min	36 / 36 / 30											30/30/30
鋼珠螺桿 外徑/ pitch		mm	φ40 x φ40 x φ40 / 10(op.16)												
XYZ 線軌尺寸		mm	M28 / 34 / 34		M34 / 34 / 34				M45 / 45 / 45						
切削給進		m/min	1-12	1-8	1-12	1-8	1-12	1-8	1-8	1-12	1-8	1-12	1-12		
最小設定移動單位		mm	0.001												
刀庫		最大刀具直徑（不相鄰刀）	mm	φ 77.5 / 150											
	最大刀具重量BT-40（BT-50）	kg	7												
	最大刀具長度（刀臂式/斗笠式）	mm	250 / 200							300 / 250					
	刀具選定方式		Automatic random（Arm type）												
	刀庫容量（刀臂式/斗笠式）		Arm 24-30 / Carousel 16-20										Arm 24-30		
	刀把拉栓	degree	45°												
	換刀時間（刀對刀）	sec	2.5 - 3.4												
	馬達	主軸油溫冷卻機-油容量	l	18							40		18		
自動軌道潤滑系統-油容量		l	2											4	
熱交換機-馬力		watt	70											80	70
切削液油箱-容量		l	200							250			300		
空壓源		kg/cm²	6												
電力需求		kva	15							25		35			
重量尺寸	機械淨重/毛重	kg	3200/3500		3400/3700		4350/4600		4600/5000		7000/7300		7500/8500	12000 / 13500	
	機械包裝尺寸(長x寬x高)	m	2.3x2.3x2.5		2.4x2.3x2.5				2.8x2.3x2.5		3.4x2.3x2.5		3.4x2.3x2.6	5.6x2.3x2.5	
	機械佔地面積(長x寬x高)	m	2.04x1.96x2.35		2.28x2.26x2.35		2.38x2.28x2.85		2.7x2.28x2.85		3.0x2.9x3.0		3.0x2.9x3.0	5.0 / 2.8 / 3.1	

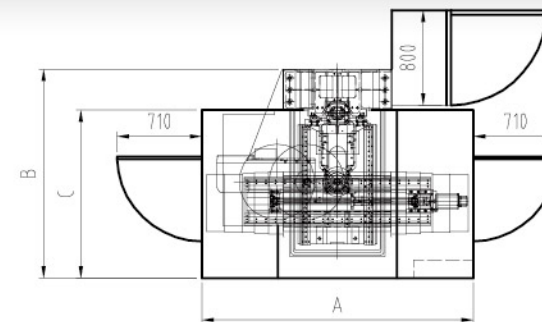
產品規格若有變更，恕不另行通知

標準配備

- 三軸直結式傳動XYZ
- 三軸電子手輪
- 全罩式板金，懸吊式操作箱
- 皮帶式主軸10,000RPM
- 主軸吹氣
- 主軸冷卻機
- 主軸頭罩吸音棉
- 自動潤滑系統
- 冷卻系統
- 配重裝置
- 風槍與水槍
- 沖水噴嘴
- 三色警示燈、工作燈
- RS-232介面十米傳輸線
- 電器箱熱交換器
- M30自動斷電系統
- 水平墊塊與水平螺栓
- 工具箱與調整工具
- 操作手冊與零件表
- 剛性攻牙

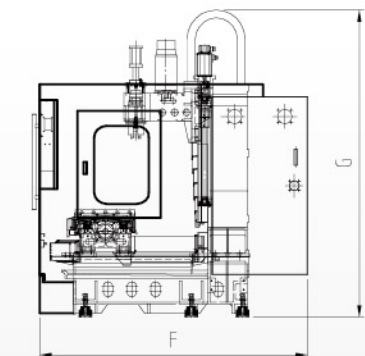
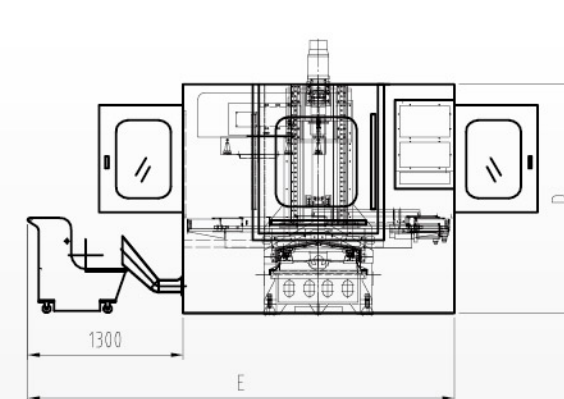
選購配件

- 主軸環噴
- 主軸中心出水系統(簡易式)
- 主軸中心出水獨立含過濾水箱
- 主軸馬力加大
- 主軸端錐度BT-30
- 直結式主軸（H）
- 12,000/15,000/24,000 RPM HSK
- 16/20刀斗笠式刀庫
- 24/30刀刀臂式刀庫
- 鏈條式切屑輸送機
- 刮板式切屑輸送機
- 螺旋式排屑機
- 油水分離機
- 變壓器
- 穩壓器
- 外銷裝箱
- 三軸滾柱軌道



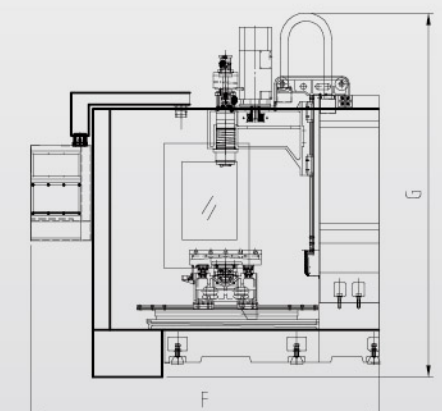
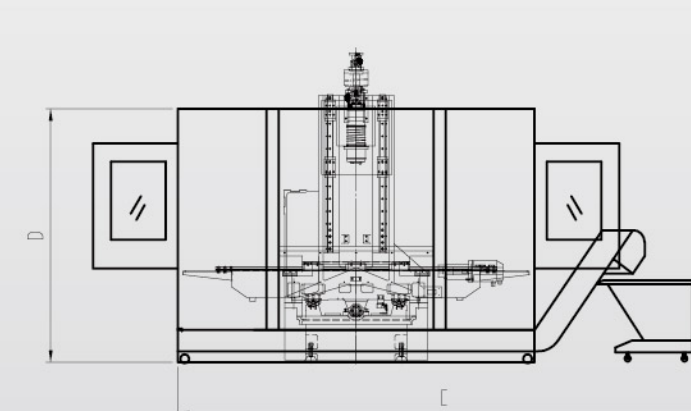
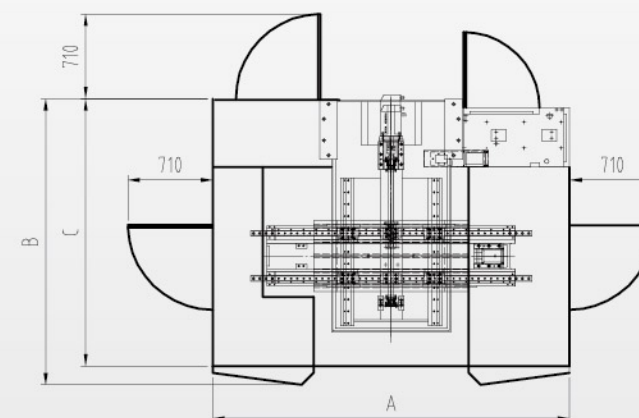
MCV-M5(H)
MCV-M7(H)
MCV-M8(H)
MCV-M10

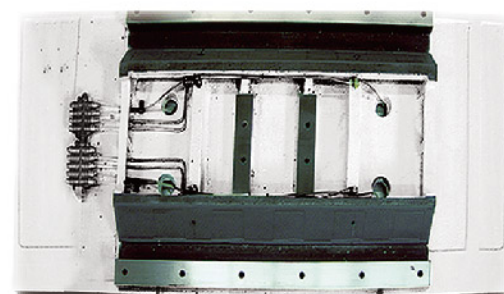
model	part	A	B	C	D	E	F	G
MCV-M5(H)		2040	1725	1385	1920	3340	1980	2580
MCV-M7(H)		2180	1755	1410	1920	3600	2110	2580
MCV-M8(H)		2380	2250	1410	2120	3800	2900	2850
MCV-M10		2700	2250	1410	2120	3960	2900	2850



MCV-M11(H)
MCV-M14(H)

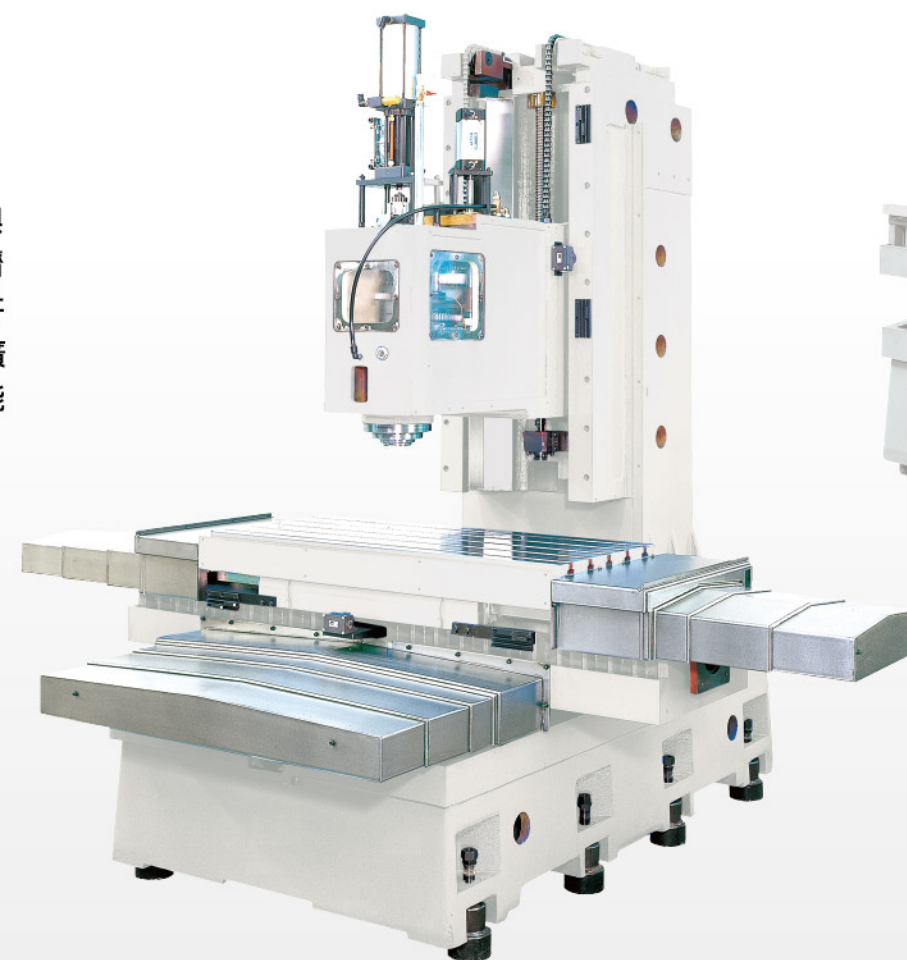
model	part	A	B	C	D	E	F	G
MCV-M11(H)		3000	2400	2245	2130	4400	2920	3000
MCV-M14(H)		3650	2740	2260	2325	4950	2965	3100



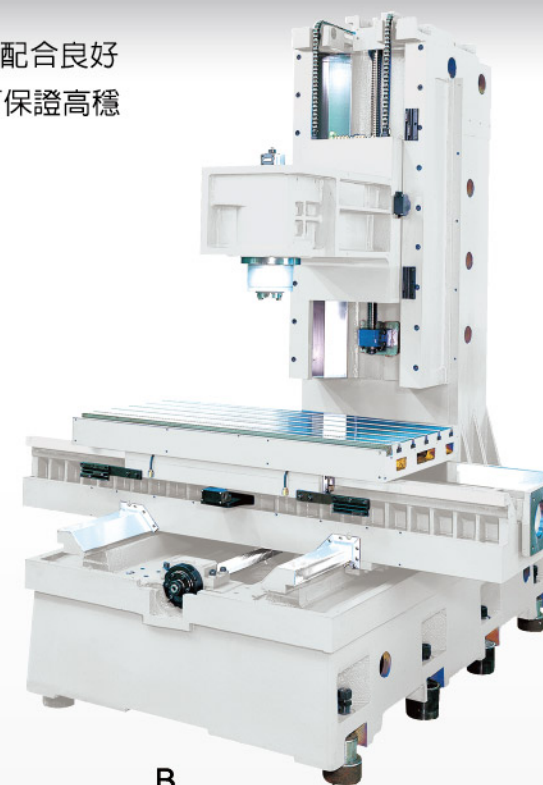


以簡單的設計理念，發揮最優異的功能與可靠的操控性，符合人體工學，合乎經濟效益的垂直中心，亦取代了必須更換配件，耗時又不經濟的傳統驅動工具，擁有廣泛的鑽孔與銑磨功能。無論何時何地都能讓你信賴的機器。

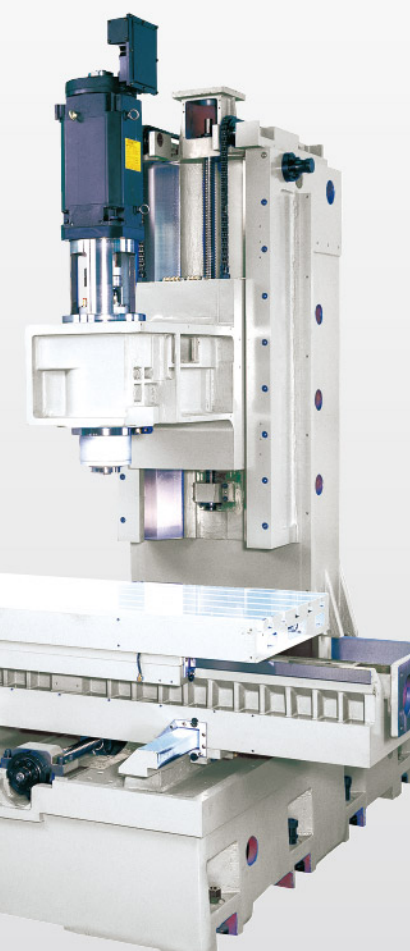
V型軌道配合RULON耐磨片，其摩擦係數小，耐磨性高配合良好潤滑系統，適合要求高精度、高切削力之加工動作，可保證高穩定性、重複精度。



G



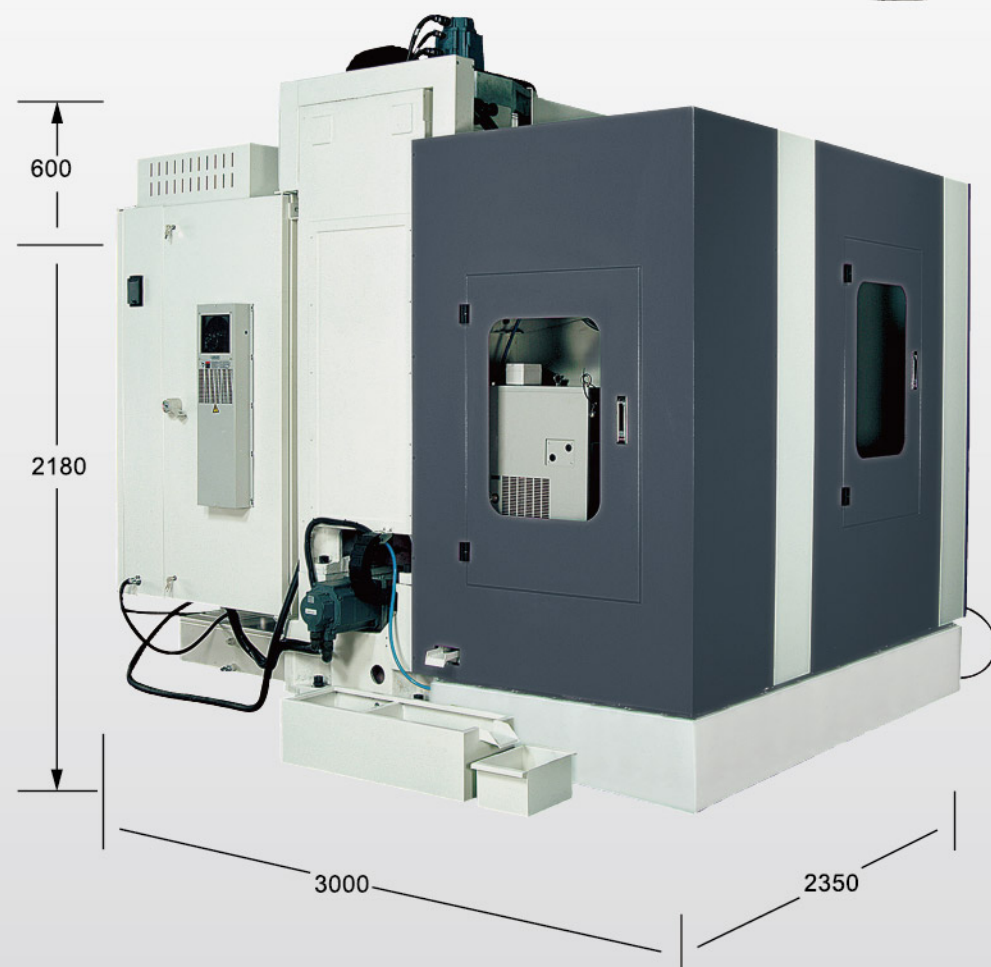
B



H



高速移位鱗片設計，無噪音並防塵效果。

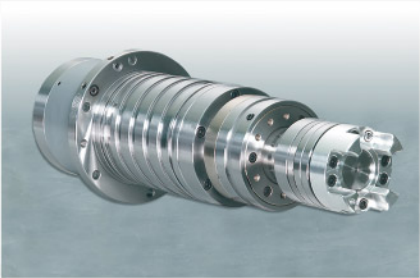


V型軌道保證了準確的導向性，無方軌之側間隙，滑動時無蛇行現象，亦能維持滑動之順暢性，在強壓下承載座與滑動座更緊密結合，兩者接觸面能平均受力，長時間運動能維持穩定之動靜態精度，而能達到增長機件壽命及提高加工品質。

V軌系列:85B、G、H/100B、G、H
線軌系列:M5/M7/M8/M10/M11(H)/M14(H)
方軌系列:86/116/127/147E/147/168/188/2010/2510/3010B、G、H



相同配件介紹



採高剛性直結式主軸與內藏式
高速主軸優點之比較:

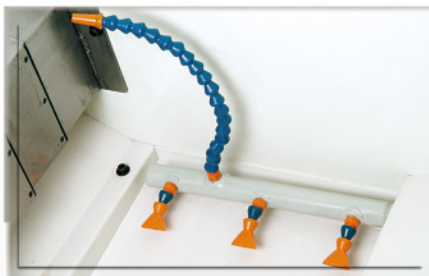
1. 剛性高。
2. 熱源分散。
3. 故障低、價格合理。
4. 維修快速、省時。
5. 15000轉/分。



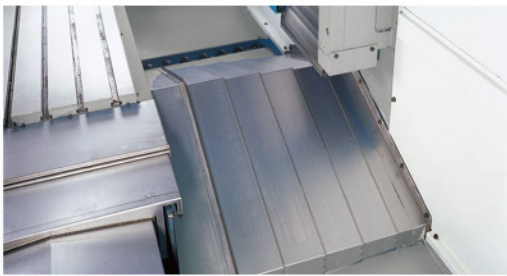
16/20把刀斗笠式ATC



24/30把刀刀臂式ATC



貼心設計鐵屑後沖方便。



高斜度設計讓鐵屑迅速滑行。



簡便設計:
風槍水槍不佔空間。



三點組合空壓控制器:
採用歐美進口空壓控制器,
提供更精確、穩定的空壓。



20 BAR 中心出口水泵浦。



油水分離機:效率極佳又耐用。



回收設計:
油水分離,清理便利。



直立式泵浦:
泵浦加止逆閥可防止在缺水後
又補水無法抽取之困擾。

V軌系列規格表

	項目/機型	單位	MCV-85B	MCV-85G	MCV-100B	MCV-100G
行程	行程：X/Y/Z軸	mm	800 / 600 / 600		1000 / 600 / 600	
	主軸鼻端至工作台面	mm	140-740	80-680	140-740	80-680
	主軸中心至立柱軌道面	mm	600			
	X/Y/Z軸軌道跨距	mm	440 / 870 / 476			
	定位重覆精度	mm	±0.005			
	循圓精度	mm	0.01（以內）			
主軸	主軸端錐度		BT-40			
	主軸傳動方式		皮帶式	齒輪式	皮帶式	齒輪式
	主軸轉速	rpm	10000	5500	10000	5500
控制器	CNC控制器		依客戶選擇			
	主軸馬達	KW	5.5 / 7.5		11 / 15	
	X/Y/Z軸馬達	KW	2.0 / 2.0 / 2.0			
工作台	工作台面積	mm	560x1000		560x1200	
	T型槽	mm	18x5x100			
	工作台負重	KG	500		700	
進給	X/Y/Z軸快速給進(牙距)	M/min	16 / 16 / 16 (P:10)			
	切削給進(外徑)	M/min	1-5 / φ 40			
	最小設定移動單位	mm	0.001			
刀庫	最大刀具直徑（不相鄰刀）	mm	φ 77.5（ φ 135 ）			
	最大刀具重量	KG	7			
	最大刀具長度（刀臂式/斗笠式）	mm	300 / 250			
	刀具選定方式		任意選刀（刀臂式）			
	刀庫容量（刀臂式/斗笠式）		24 / 16、20			
	刀把拉栓	角度	45°			
馬達	換刀時間（刀對刀）	sec	2.5-3.4			
	主軸油溫冷卻機-油容量	L	40			
	自動軌道潤滑系統-油容量	L	2			
	熱交換機-馬力	wait	40x2			
	切削液油箱-容量	L	250			
	空壓源	kg/cm2	6			
重量尺寸	電力需求	KVA	25			
	機械淨重/毛重	KG	7200 / 7700		7500 / 8000	
	機械包裝尺寸(長x寬x高)	M	3.2 x 2.3 x 3.3			
	機械佔地面積(長x寬x高)	M	3.5 x 3.3 x 3.2			

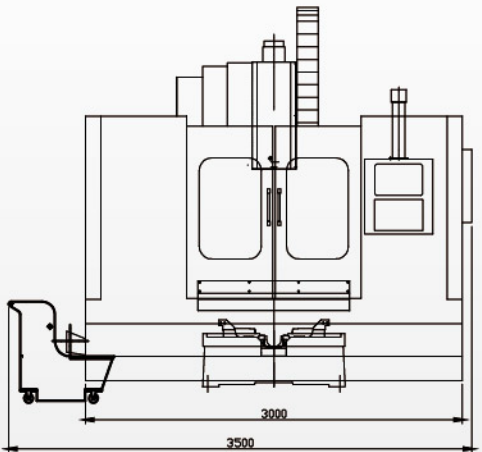
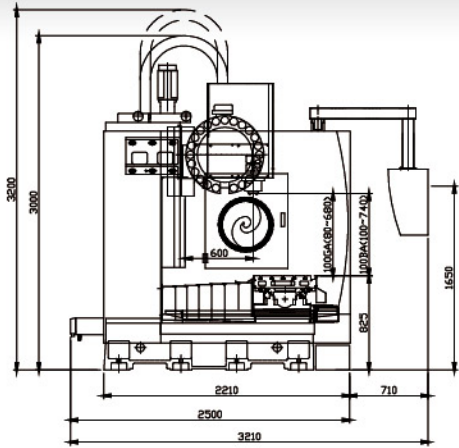
產品規格若有變更,恕不另行通知

標準配備

1. 三軸直結式傳動XYZ
2. 三軸電子手輪
3. 全罩式板金,懸吊式操作箱
4. 皮帶式主軸10,000RPM
5. 主軸吹氣
6. 主軸冷卻機
7. 主軸頭罩吸音棉
8. 自動潤滑系統
9. 冷卻系統
10. 配重裝置
11. 風槍與水槍
12. 沖水噴嘴
13. 三色警示燈、工作燈
14. RS-232介面十米傳輸線
15. 電器箱熱交換器
16. M30自動斷電系統
17. 水平墊塊與水平螺栓
18. 工具箱與調整工具
19. 操作手冊與零件表
20. 剛性攻牙
21. 三軸滑道耐磨片

選購配件

1. 主軸環噴
2. 主軸中心出水系統(簡易式)
3. 主軸中心出水獨立含過濾水箱
4. 主軸馬力加大
5. 主軸端錐度BT50 (6000RPM)
6. 直結式主軸(H)
7. 12,000/15,000/24,000 RPM HSK
8. 16/20刀斗笠式刀庫
9. 24/30刀刀臂式刀庫
10. 鏈條式切屑輸送機
11. 刮板式切屑輸送機
12. 螺旋式排屑機
13. 油水分離機
14. 變壓器
15. 穩壓器
16. 外銷裝箱
17. 齒輪頭(G) 5500RPM

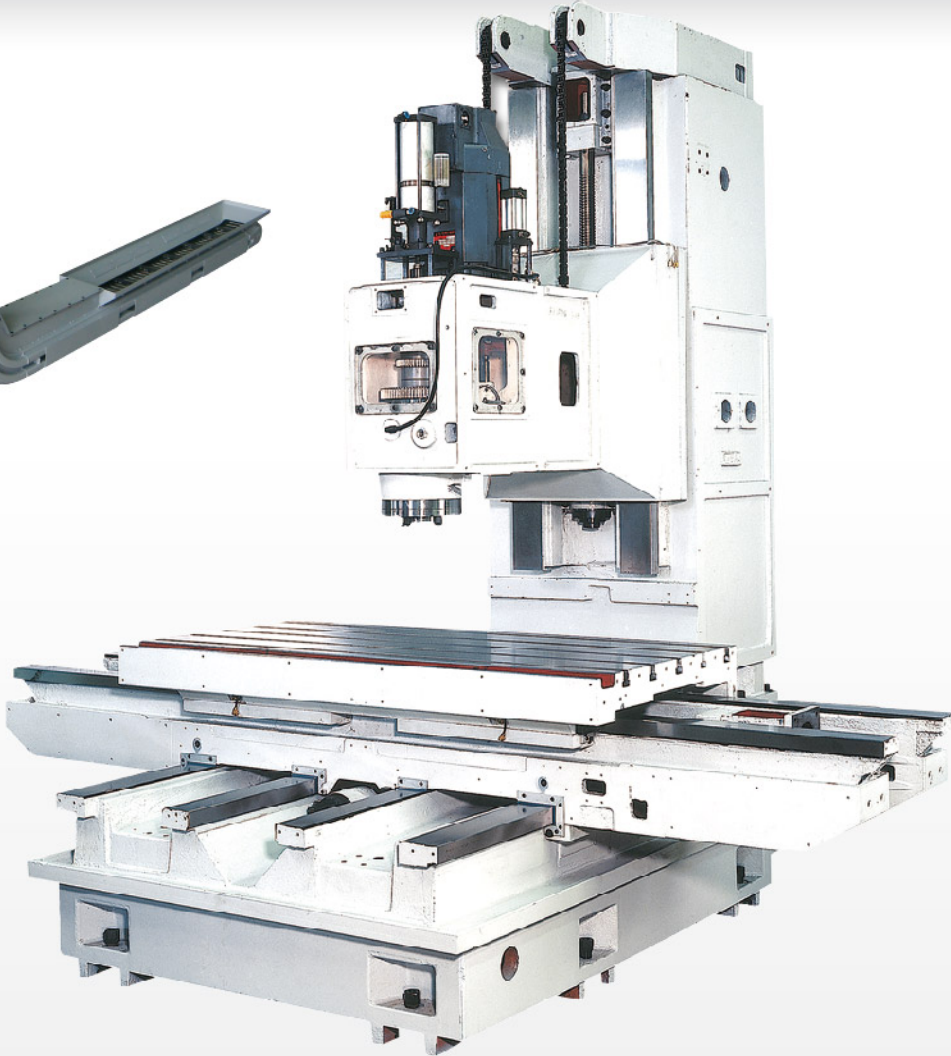


方軌系列

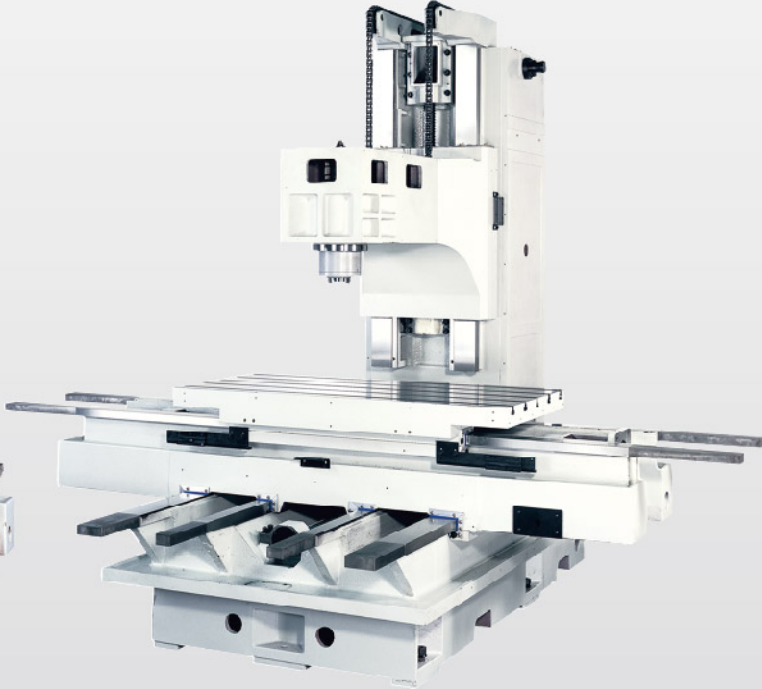
MCV-86/116/127/147 BA/GA



PERFECT JET



Cutting Shape	Material	Steelbelt Chip Conveyor	Screw Type Conveyor
Metallic Chip		☒	☒
Cast Chip		☒	☐
Curly Aluminum Chip		☒	☒
Aluminum Chip		☒	☒
Non-Metallic Chip		☒	☐



方軌系列

MCV-168/188/2010 GA



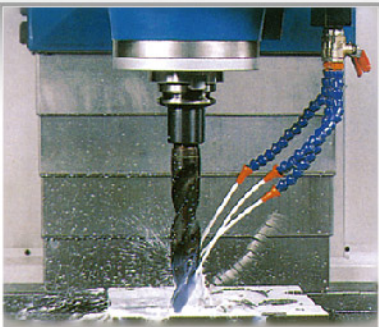
PERFECT JET



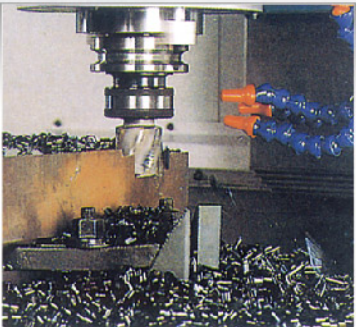
MCV-168/188G



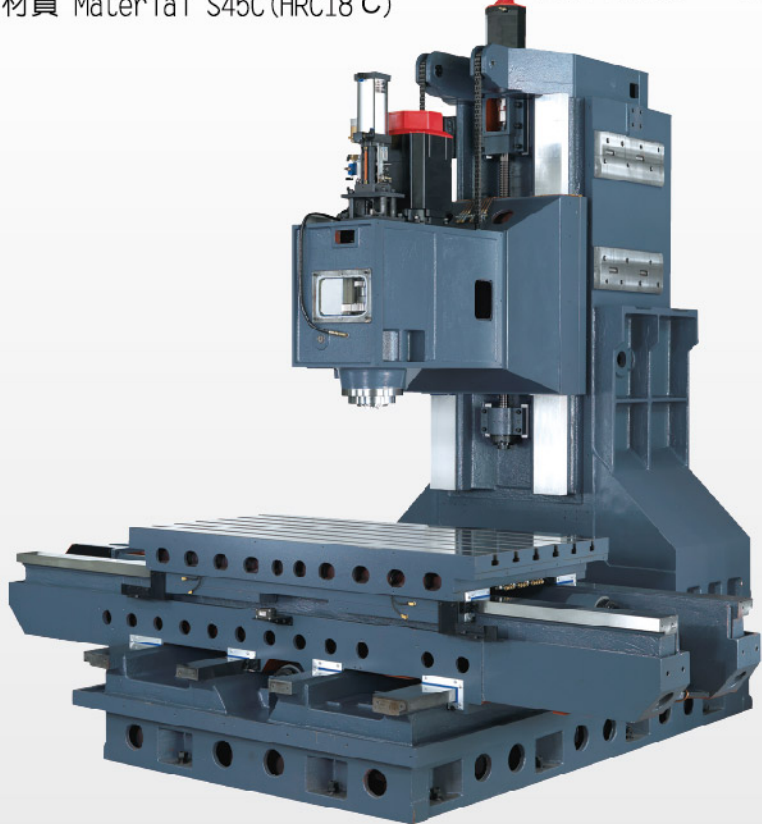
MCV-2010GA



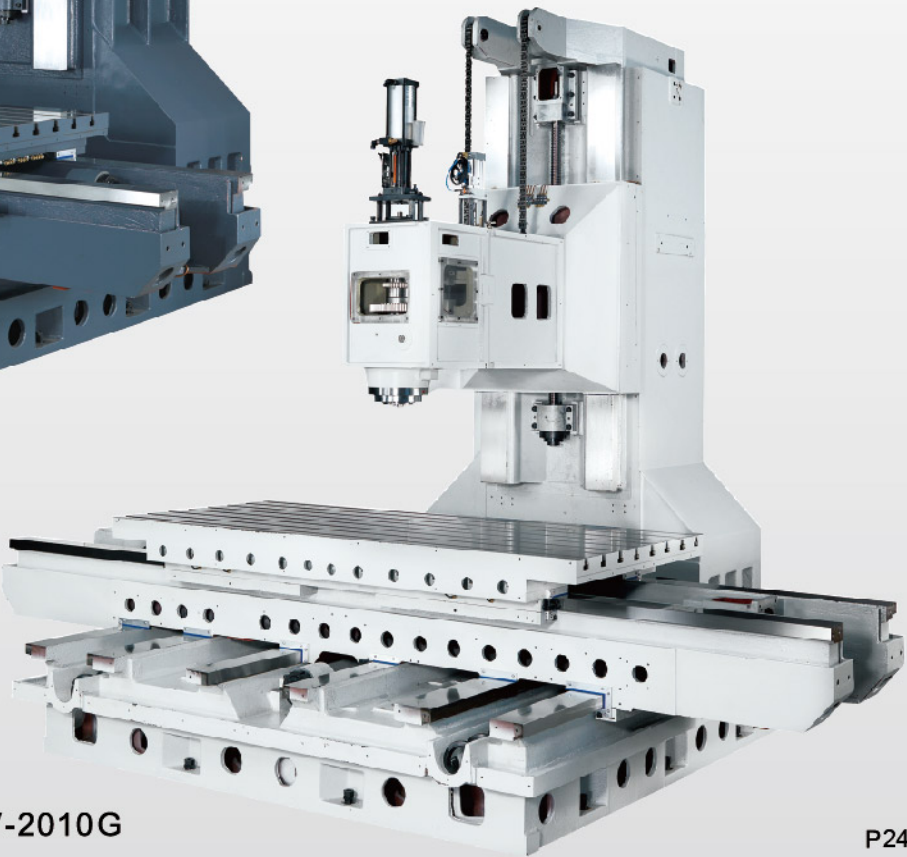
鑽孔
快速鑽頭 Rapid too(SECO) $\phi 54\text{mm}$
進給 Feed rate 137mm/min
主軸轉速 Spindle sprrd 100rpm
切削能力 Material removal rate 313cc/min
材質 Material S45C(HRC18°C)



端銑
端銑刀 Too(OSG-WALTER) $\phi 50\text{mm}$
進給 Feed rate 150mm/min
切削深度 Cutting depth 48mm
切削能力 Material removal rate 360cc/mm
材質 Material S45C(條質硬度HRC18°C)
條件 Terms 強制吹屑remove chip



MCV-168/188G



MCV-2010G

方軌系列

MCV-2510/3010



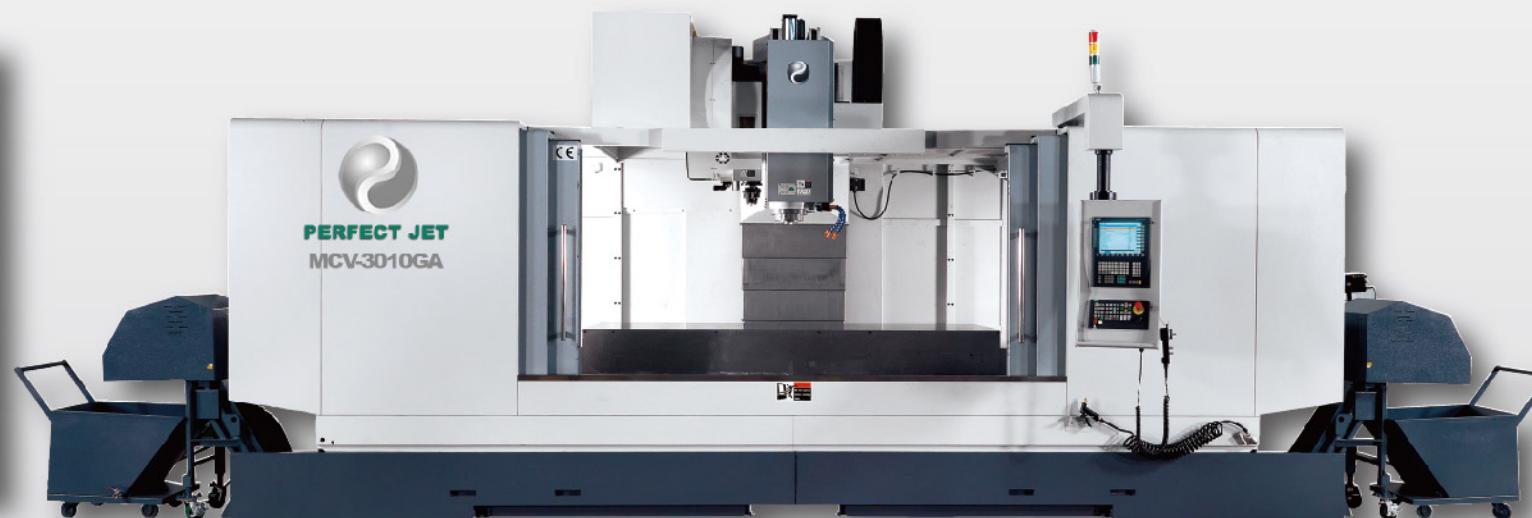
PERFECT JET



MCV-2510/3010GA



MCV-2510/3010 Y軸2組前後鋼珠螺桿和三組捲屑機。



MCV-2510/3010GA



前後2組分列並排伸縮護蓋能讓鐵屑清除乾淨。

方軌系列

方軌系列規格表



	M ODEL	Unit	MCV-86B	MCV-116B	MCV-127B(G)	MCV-147E	MCV-147B(G)	MCV-168B(G)	MCV-188B(G)	MCV-2010B(G)	MCV-2510G	MCV-3010G		
Travel	行程：X/Y/Z軸	mm	850/650/600	1100/650/600	1200/700/600	1400/700/600	400/700/700	1600/800/700	1800/800/700	2000/1000/800	2500x1000x800	3000x1000x800		
	主軸鼻端至工作台面	mm	165-765 (G:140-720)				165-865 (G:70-670)	185-885			185-985			
	主軸中心至立柱軌道面	mm	700		750			920			1080			
	X/Y/Z軸軌道跨距	mm	440/880/470		440/1076/470		440/1130/520	650/1600/700		650/2300/700	660/3400/700			
	定位重複精度	mm	±0.005											
	循圓精度	mm	≥ 0.01											
Spindle	主軸端錐度		BT-40 / BT-50 (G)					BT-50 (G)						
	主軸傳動方式		Belt (Gear)											
	主軸轉速	rpm	10000 (5500)					6000 (OP. 8000) / 5500						
Controller	CNC控制器		As customer's choice											
	主軸馬達	kw	11/15		11 / 15		15/18.5		18.5/22					
	X/Y/Z軸馬達	kw	3.0 / 3.0 / 3.0(B)		3.5 / 3.5 / 3.5		4.5 / 4.5 / 4.5(B)			7 / a / 7(B)		7/7 x 2/7(O)		
Table	工作台面積	mm	1050 x 600	1300x600		1450x600	1450x680	1700x815	1900x850	2200x1000	2700x1000	3100x1000		
	T型槽	mm	18x5x125					22x6x125		22x8x125	22x8x125			
	工作台負重	kg	800		1000	1200	1400	2000	2200	3000	3200	4000		
Feed	X/Y/Z軸快速給進	mm/min	15 / 15 / 15					16 / 16 / 16						
	鋼珠螺桿外徑	mm	φ 40 x φ40 x φ40				45x45x45	φ 50 x φ50 x φ50		φ 63x φ50 x φ50				
	鋼珠螺桿 pitch	mm	12					10		10				
	切削給進	mm/min	1-5											
	最小設定移動單位	mm	0.001											
Magazine	最大刀具直徑 (不相鄰刀)	mm	φ77.5 (φ150)					φ110 (φ220)						
	最大刀具重量BT-40 (BT-50)	kg	7					15						
	最大刀具長度 (刀臂式/斗笠式)	mm	300 / 250					350 (BT-50)						
	刀具選定方式		Automatic random (Arm type)											
	刀庫容量 (刀臂式/斗笠式)		24、30 / 16、20			Arm 24、32、40								
	刀把拉栓	degree	45°											
	換刀時間 (刀對刀)	sec	2.5					4.5						
	Others	主軸油溫冷卻機-油容量	l	40										
		自動軌道潤滑系統-油容量	l	2										
熱交換機-馬力		watt	40											
切削液油箱-容量		l	250			280			300					
空壓源		kg/cm ²	6											
	電力需求	KVA	25			30		45			50			
Weight 重量尺寸 Dimension	機械淨重/毛重	kg	7000/7500	7500/8000	8500/9000	10000/11000	14000/15000	15000/16000	15500/16500	20000/21500	23000/24500	25000/26500		
	機械包裝尺寸(長x寬x高)	m	2.4 x 2.3 x 2.6				3.5 x 3.3 x 2.7		4.7x2.3x3.3		5.4x3.3x3.5	6.43x3.3x3.5	7.6x3.3x3.5	
	機械佔地面積(長x寬x高)	m	2.4 x 2.3 x 2.9			3.5 x 2.3 x 2.6		4.6 x 3.3 x 3.3		7.4x3.6x3.6		8.1x4.2x3.8	9.1x4.2x3.8	

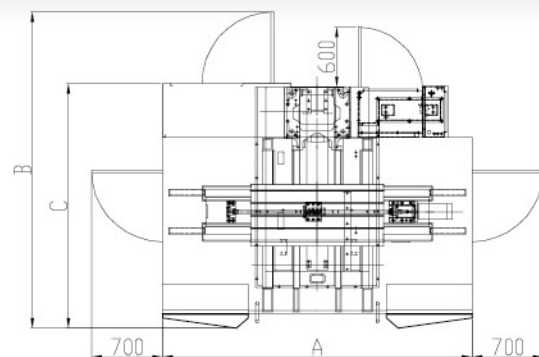
產品規格若有變更，恕不另行通告

標準配備

1. 三軸直結式傳動XYZ
2. 三軸電子手輪
3. 全罩式板金，懸吊式操作箱
4. 皮帶式主軸10,000RPM
5. 主軸吹氣
6. 主軸冷卻機
7. 主軸頭罩吸音棉
8. 自動潤滑系統
9. 冷卻系統
10. 起重裝置
11. 風槍與水槍
12. 沖水噴嘴
13. 三色警示燈、工作燈
14. RS-232介面十米傳輸線
15. 電器箱熱交換器
16. M30自動斷電系統
17. 水平墊塊與水平螺栓
18. 工具箱與調整工具
19. 操作手冊與零件表
20. 剛性攻牙
21. 三軸滑道耐磨片

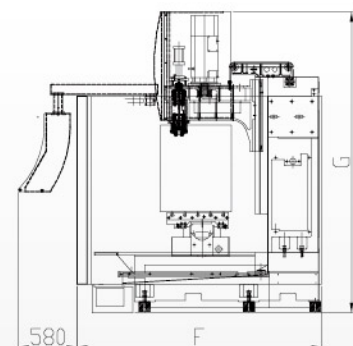
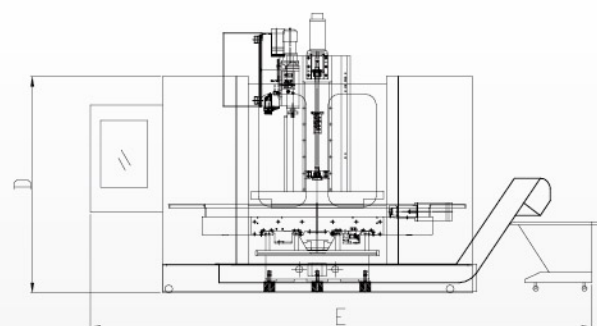
選購配件

1. 主軸環噴
2. 主軸中心出水系統(簡易式)
3. 主軸中心出水獨立含過濾水箱
4. 主軸馬力加大
5. 主軸端錐度BT-50
6. 直結式主軸 (H)
7. 12,000/15,000/24,000 RPM HSK
8. 16/20刀斗笠式刀庫
9. 24/30刀刀臂式刀庫
10. 鏈條式切屑輸送機
11. 刮板式切屑輸送機
12. 螺旋式排屑機
13. 油水分離機
14. 變壓器
15. 穩壓器
16. 外銷裝箱
17. 齒輪頭(G) 5500 RPM



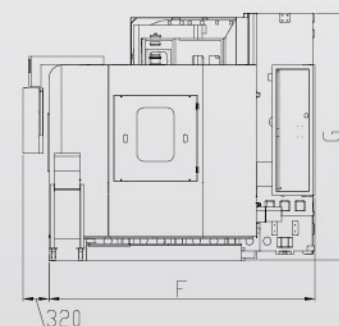
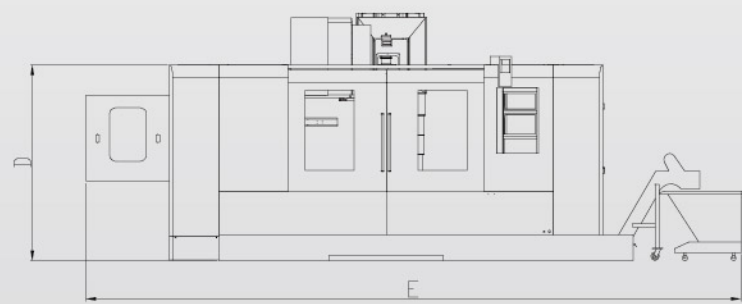
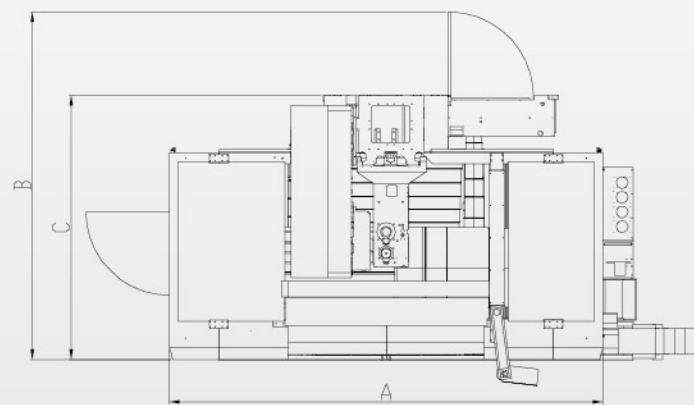
MCV-86B
MCV-116B
MCV-127B(G)
MCV-147B(G)

model	part	A	B	C	D	E	F	G
MCV-86B		2880	2680	2380	2185	3000	2380	3100
MCV-116B		3030	3100	2400	2120	4950	2400	3100
MCV-127B		3380				5560		
MCV-147B								

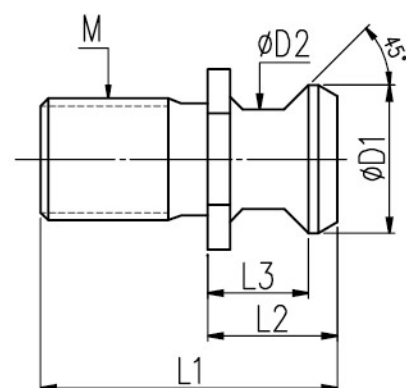


MCV-168B(G)
MCV-188B(G)
MCV-2010B(G)
MCV-2510B(G)

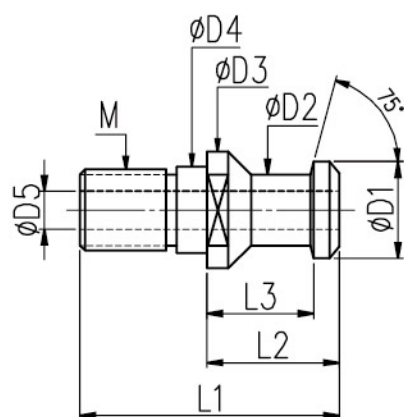
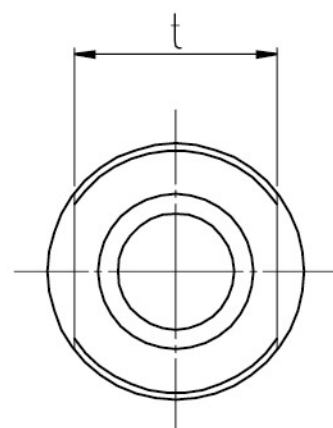
model	part	A	B	C	D	E	F	G
MCV-168B		4660	3540	2300	2330	7360	3030	3600
MCV-188B								
MCV-2010B		5310	4270	3250	2400	8050	3300	3800
MCV-2510B		6310				9050		
MCV-3010		7600	4270	3350	2400	9700	3350	3800



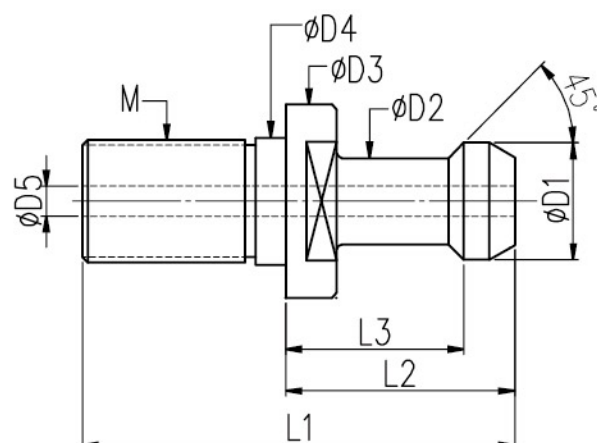
VERTICAL MACHINE CENTER



Model No.	D1	D2	L1	L2	L3	M
CAT40-A	0.74	0.49	1.5	0.64	0.44	5/8"-11
CAT50-A	1.14	0.82	2.3	1.0	0.7	1"-8



Model No.	D1	D2	D3	D4	D5	L1	L2	L3	M
DIN69872A-16	19	14	23	17	7.5	54	26	20	M16x2.0
DIN69872B-16									
DIN69872A-24	28	21	36	25	11.5	74	34	25	M24x3.0
DIN69872B-24									



Model No.	D1	D2	D3	D4	D5	L1	L2	L3	M	t
BT40	15	10	23	17	X	60	35	28	M16x2.0	19
BT40-CTS					4					
BT50	23	17	38	25	X	85	45	35	M24x3.0	30
BT50-CTS					6					



刀具線速度告知清楚：讓主軸轉速正確計算刀具壽命增長之祕方。
線速度=πDN 圓周率x刀具直徑x主軸轉速。
主軸轉速=線速度/3.14X刀具直徑。

Gear(G)	MCV(B)	Linear Way B		V Side Way G	Square Way G
機種 Model		M5、M7	M8、M10、M11	85-100	127、168、2010 3010 147、188、2510
螺紋規格 MM		M16XP2	M24XP3	M30XP3.5	M48XP5
主軸轉速 RPM		200	132	106	66

鑽孔能力:HSSHRC50°左右，麻花鑽頭，線速度30M/MIN，材料中碳鋼。

Model	M5、M7	M8、M10、M11	85-100	127、168、2010 3010 147、188、2510
鑽孔直徑 MM	φ20	φ28	φ40	φ50
進給速度 MM/REV	0.05	0.08	0.15	0.15
切削進給 MM/MIN	60	80	130	140
主軸轉速 RPM	478	340	239	191

鑽孔能力:鎢鋼快速銑刀鑽頭 線速度70M/MIN，材料中碳鋼

Model	M5、M7	M8、M10、M11	85-100	127、168、2010 3010 147、188、2510
鑽孔直徑 drilling dia	φ20	φ28	φ40	φ50
進給速度 MM/REV	0.08	0.12	0.15	0.15
切削進給 MM/MIN	80	100	180	200
主軸轉速 RPM	1110	796	557	445

銑削能力:面銑刀，鎢鋼刀70 2刃，材料中碳鋼。

Model	M5、M7	M8、M10、M11	85-100	127、168、2010 3010 147、188、2510
銑刀尺寸 MM	φ100X4 flutes	φ100X4 flutes	φ100X4 flutes	φ100X4 flutes
進給速度 MM/MIN	500	500	500	500
切削寬度 MM	100	100	100	100
切削深度 MM	2	4	6	7.2
主軸轉速 RPM	222	222	222	222
切削容量 CC/MIN	100	200	300	360

側銑能力:直筒銑刀 烏鋼刀片70M/MIN，材料中碳鋼

Model	M5、M7	M8、M10、M11	85-100	127、168、2010 3010 147、188、2510
銑刀尺寸 MM	φ50X6 flutes	φ50X6 flutes	φ50X6 flutes	φ50X6 flutes
進給速度 MM/MIN	100	100	100	100
切削寬度 MM	50	50	50	50
切削深度 MM	20	40	60	72
主軸轉速 RPM	445	445	445	445
切削容量 CC/MIN	100	200	300	360

