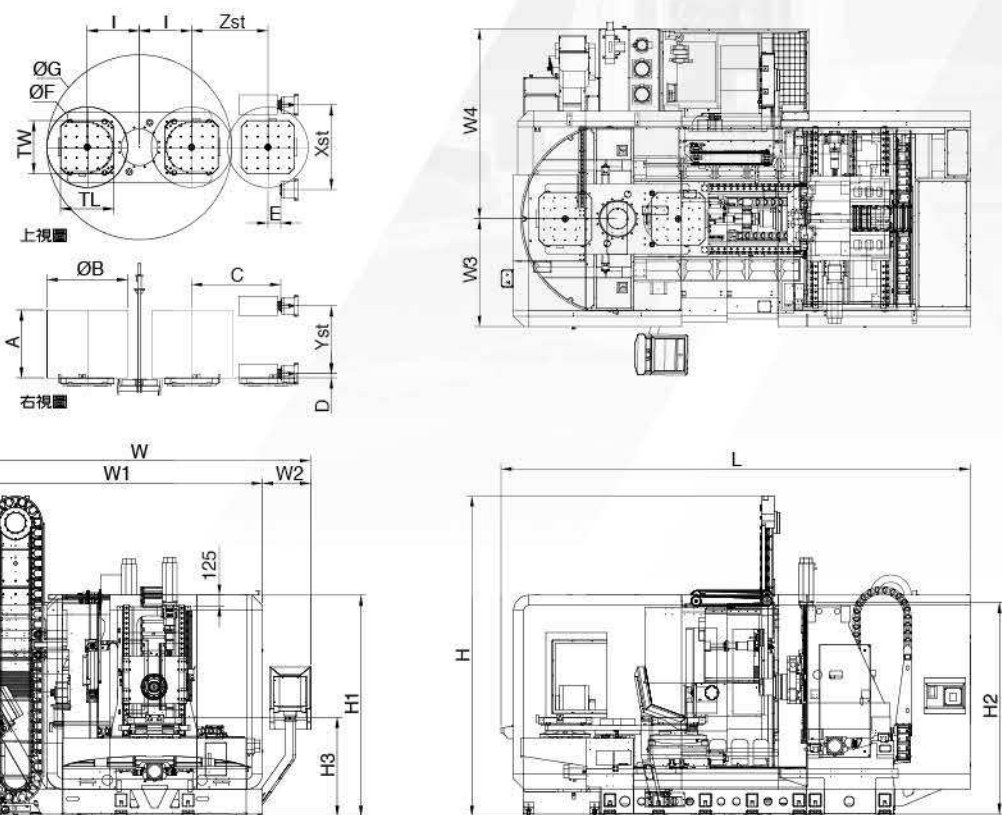


機械尺寸



MAXXTRON

HIGH SPEED HORIZONTAL TYPE MACHINING CENTER

高速臥式加工中心機

	A	B	C	D	E	F	G	H	H1	H2	H3	I	L	W	W1	W2	W3	W4	Xst	Yst	Zst	TW	TL
H400	600	600	725	80	125	600	1350	3000	2520	2590	1080	375	4800	3000	2420	580	1100	1320	600	600	600	400	400
H500	700	770	880	85	110	770	1720	3200	2550	2590	1080	475	5000	3000	2420	580	1100	1320	770	700	770	500	500
H630	800	950	1050	50	150	950	2180	3780	2610	2500	1165	615	5530	4080	3510	580	1273	2237	1000	800	900	630	630
H800S	800	950	1050	50	150	950	2180	3780	2610	2500	1165	615	5530	4080	3510	580	1273	2237	1000	800	900	630	630
H800	1100	1400	1250	80	200	1400	3000	4000	3280	3150	1350	800	6400	4790	4210	580	1670	2540	1400	1100	1050	800	800
H1000S	1100	1400	1250	80	200	1400	3000	4000	3280	3150	1350	800	6400	4790	4210	580	1670	2540	1400	1100	1050	800	800
H1000	1500	1800	1600	100	300	1800	3820	4650	3605	3475	1400	1010	7880	5190	4610	580	1570	2590	1700	1400	1400	1000	1000
H1250S	1500	1800	1600	100	300	1800	3820	4650	3605	3475	1400	1010	7880	5190	4610	580	1570	2590	1700	1400	1400	1000	1000
H1250	1500	2100	1650	0	300	2100	-	4650	3605	3475	1400	-	8000	6520	6520	580	3260	3260	2000	1575	1400	1250	1250

*實際尺寸依規格配置不同而有所改變。

單位:mm

MAXXTRON 大君鴻科技有限公司

432台中市大肚區王田里王福街750巷20號
 No.20, Ln.750, Wangfu St., Wangtian Vil.,
 Dadu Dist., Taichung City 432, Taiwan. R.O.C.
 Tel: 886-4-26931373 Http://www.maxxtron.com.tw
 Fax: 886-4-26931298 E-mail: sales@maxxtron.com.tw



www.maxxtron.com.tw sales@maxxtron.com.tw

經銷商

H1250, H1250s, H1000, H1000s, H800, H800s, H630, H500, H400

大君鴻科技



H800 加工中心機



H630 加工中心機

機械技術與美學之完美展現

- ▲ 源自德國的先進設計，整機經完整的FEA有限元素優化分析，全機高剛性結構，採用米漢納鑄鐵。
- ▲ 高加/減速參數調試，達到嚴苛的加工需求。
- ▲ 交換工作台採伺服馬達驅動(選配)，加速加工時效，自動交換時間只需11秒(H500)。
- ▲ 最大加工尺寸可達 $\text{O}950 \times \text{H}800 \text{mm}$ ，最大載重1000公斤，可滿足加工需求(H630以上)。
- ▲ 快移速度可達 40m/min ，使加工速度達到極致，降低時間成本。



H500 加工中心機

生產環境.品質保證



高效率的自動交換工作台。

← 最小分度角度...1° (1/1000° 選配)



自動工作台交換

- ▲ 工作台採油壓式拉桿配合淬火硬化處理後的高剛性合金鋼拉緊螺栓，使得工作台鎖固受力平均，確保穩定性與高剛性。
- ▲ 特殊設計的工作台油壓鎖固方式，無移動偏差等問題。

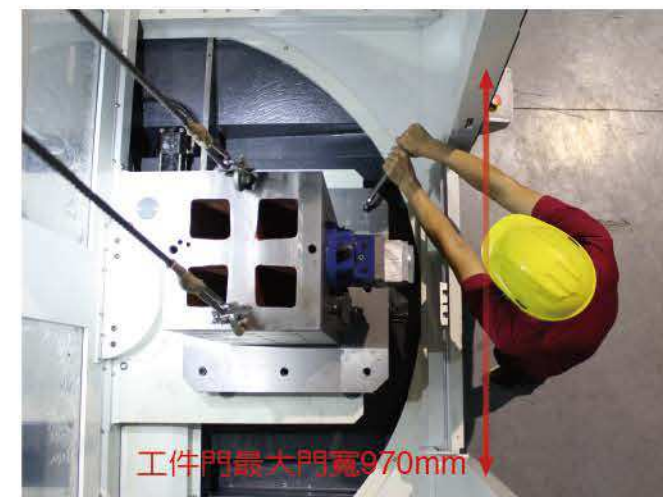


- ▲ 回轉式工作台交換，採用伺服馬達驅動(選配)，可快速精確的執行交換作業。
- ▲ B 軸定位塊吹氣，工作台採用 4 個定位錐塊進行準確定位，搭配錐面吹氣與高剛性油壓拉桿，確保工作台的高穩定性與高剛性。

自動工作台交換

人機友善設計

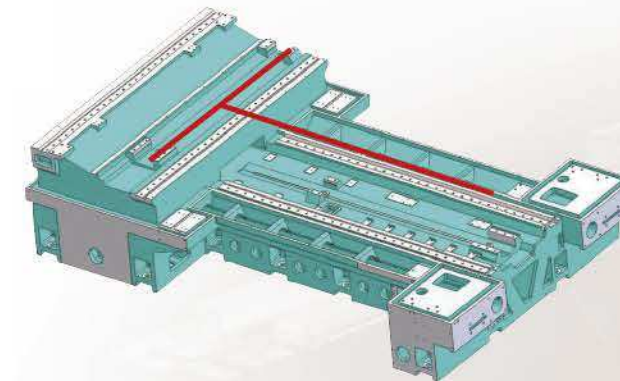
- ▲ 機台操作側邊與主軸鼻端距離僅 270mm，方便操作人員更換或校正刀具使用。
- ▲ 前門最大門寬達 970mm(H630以上)，方便上下料。
- ▲ 工作燈條，明顯指示機台狀態，隨時掌控機台情形。
- ▲ 整機圓弧設計，減少占地空間，美觀大方。



全機高剛性結構

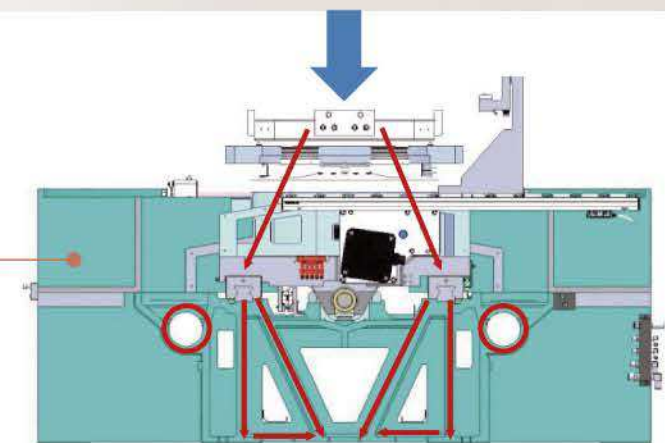
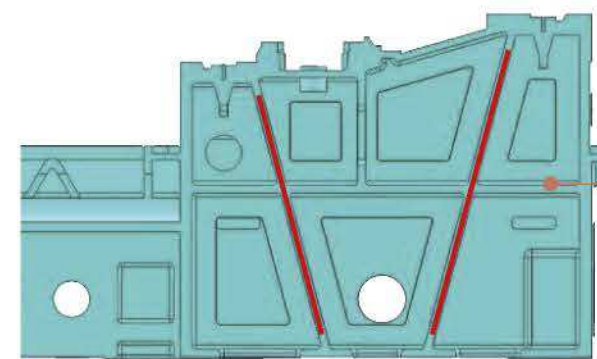
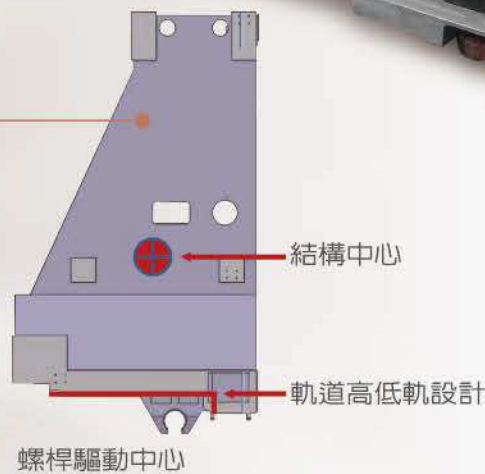
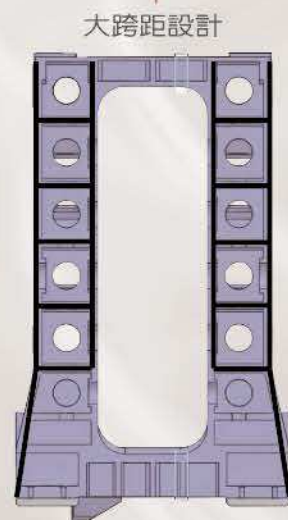
全機採米漢納鑄鐵，提供最佳的 抗震能力，結合機台鑄件肋骨強化設計確保機台之最佳剛性表現提升整體機台精度表現。

- ▲ 全機採三軸全支撐高剛性結構設計，提供最佳穩定度。
- ▲ 6,000-15,000rpm 主軸，滿足不同加工需求。
- ▲ X 軸採高低軌道結構設計，強化機台 剛性，提供最佳穩定度。
- ▲ 工作台交換時間11秒(選配)，減少工件交換等待時間。
- ▲ 全密閉式外罩板金設計，避免切削殘屑與液體飛濺，防水性完善。
- ▲ 三軸皆採絕對式馬達，提供定位回饋，達到機台精度要求
- ▲ 機台內部機頂水幕(SHOWER ROOM)設計，有效提升內部積屑之清除效率。



T 型底座依據鞍座與立柱之距離得之最佳化設計，確保X 軸高剛性連結，無變形疑慮。
底座排屑口採用兩側前排設計，大幅減少占地面積。

H630整機圖



X 軸採用高低軌設計，提供快速且平穩的軸向運動，雙重壁設計提供結構輕量化及加減速的穩定性。
X 軸螺桿驅動位置，垂直設計於結構中心位置，減少移動時產生力矩，提高軸向移動時的穩定性。
立柱採用雙重壁及箱型結構設計，大幅提升結構剛性，並配合底座大跨距設計，確保最佳加工穩定性。

X 軸採用 V 型肋骨設計，並配合高低軌設計提供結構高剛性與最佳化。

Z 軸負載可藉由底座高剛性垂直肋與 V 型肋雙重設計，強化底座，提高穩定負載力。
底座排屑口採用兩側前排設計，大幅減少占地面積。

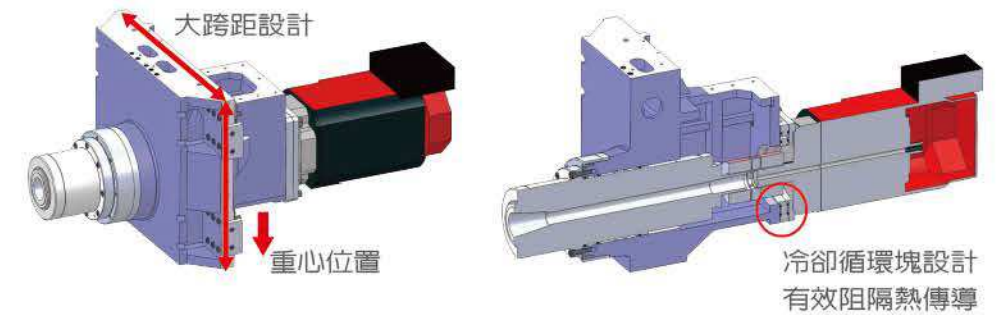
大滑塊 - 增加穩定性



- ▲ 加大滑塊，增加載重量與移動間的穩定性，線軌與滑塊可分開維修，減少維修成本且能降低維修時間。

頭部剛性強化

- ▲ Y軸線軌跨距採大跨距設計，提供最佳加工穩定性，Y軸移動件重心落於Y軸螺桿位置，提供最佳高速移動穩定性。
- ▲ 主軸頭部採用箱型結構設計，確保頭部最佳剛性與穩定加工品質。
- ▲ 主軸頭部與主軸馬達之間，增加冷卻循環塊設計，有效隔離馬達溫度，確保Z軸加工精度。



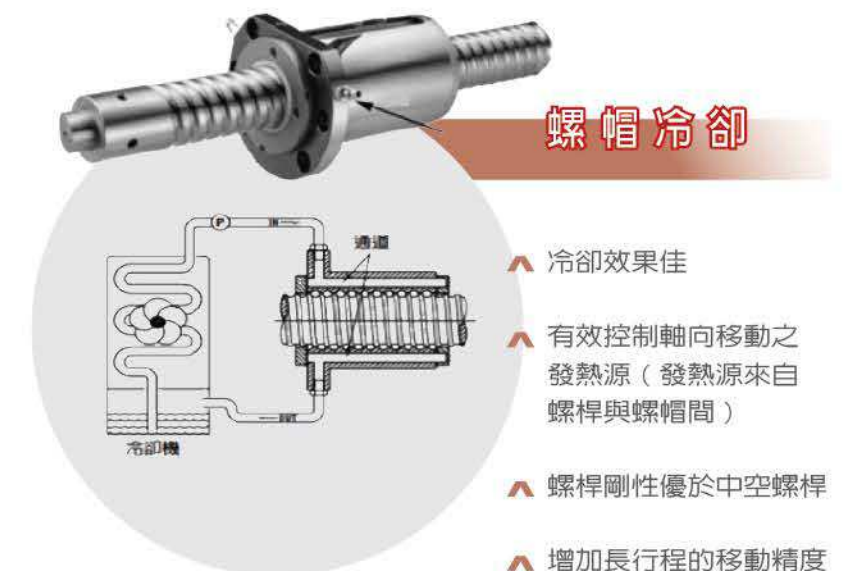
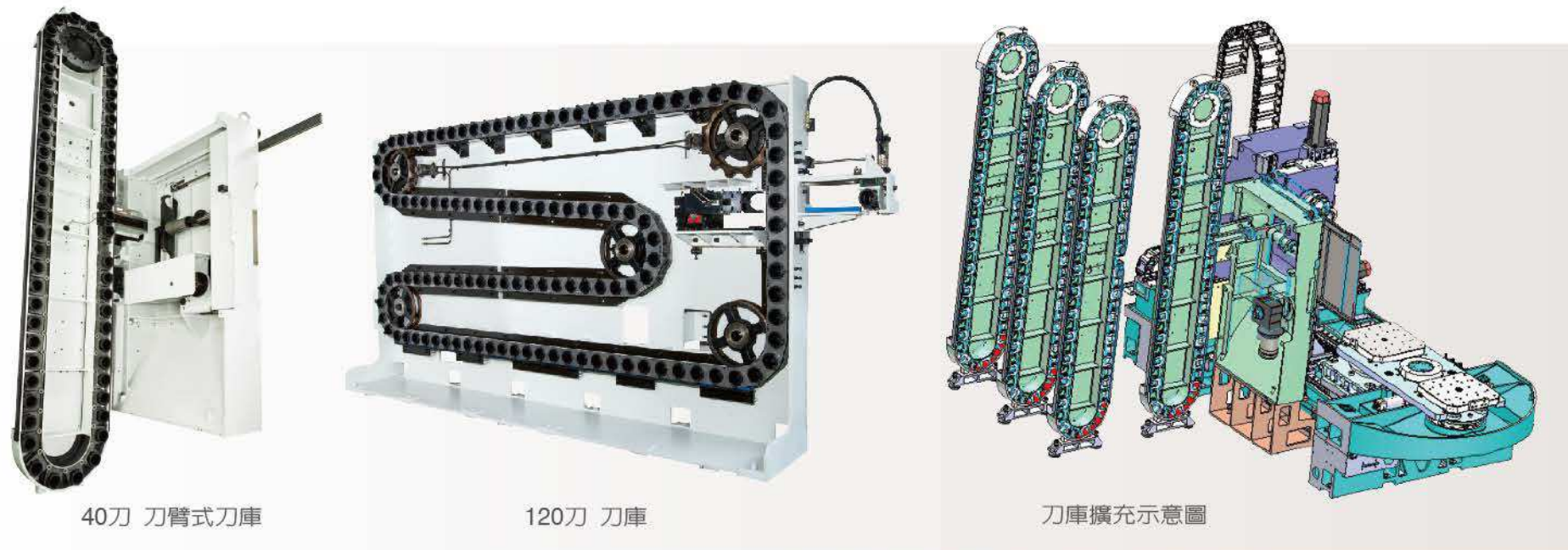
強力沖屑裝置

強力主軸環噴設計，可輕易去除主軸切削時產生之殘屑，並搭配 SHOWER ROOM 機台內部沖屑裝置，快速清除機台內部積屑，降低汙染成本，增進機台加工效率。



擴充式刀庫 - 增進加工效益

- ▲ 搭配60/90/120刀刀庫，可增加加工效益。
- ▲ 配合刀盤的板金高度設計，可有效避免切削殘屑與切削液進入換刀機構。
- ▲ 凸輪旋轉機構與活動門運動，節省等待刀庫門開啓時間；刀庫可增加擴充1~3刀庫，即可大幅增加刀具數量。



螺帽冷卻

- ▲ 冷卻效果佳
- ▲ 有效控制軸向移動之發熱源（發熱源來自螺桿與螺帽間）
- ▲ 螺桿剛性優於中空螺桿
- ▲ 增加長行程的移動精度

全方位切削應用支援



S45C Steel

面銑
切削移除率
500
cc/min.

刀具規格 63mmX5T
主軸轉速 1,500rpm
進給速度 10,000mm/min
切削寬度 50mm
切削深度 1mm

S45C Steel

面銑
切削深度
3
mm

刀具規格 80mm X 6T
主軸轉速 1,500rpm
進給速度 1,500mm/min
切削寬度 60mm
移除率 270cc/min

S45C Steel

端銑
切削深度
4
mm

刀具規格 32mm X3T
主軸轉速 1,500rpm
進給速度 675mm/min
切削寬度 25mm
切削深度 4mm

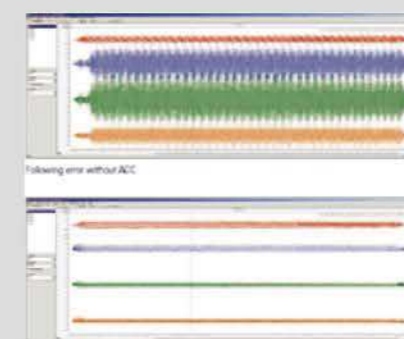
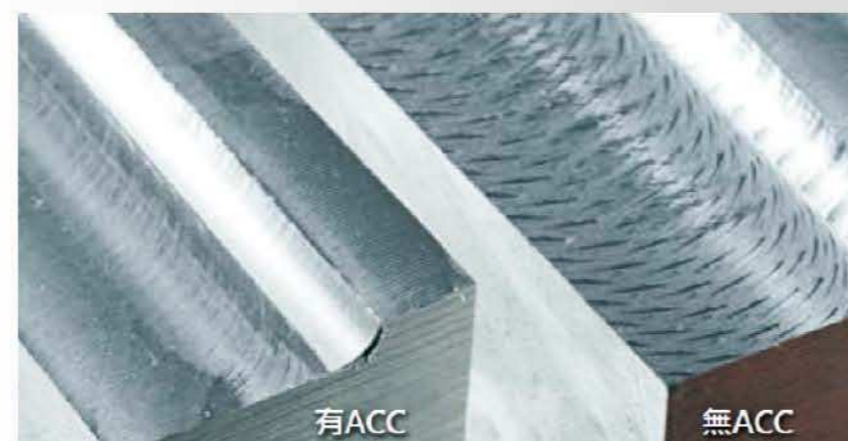
S45C Steel

鑽孔
刀具直徑
Ø59
mm

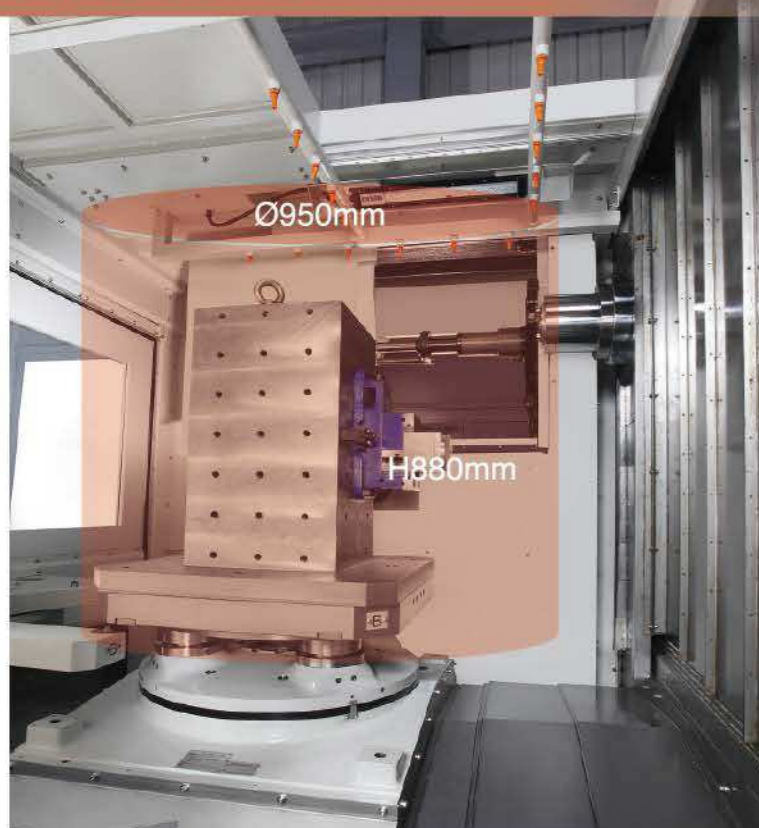
刀具規格 59mm
主軸轉速 1,000rpm
進給速度 70mm/min
切削深度 100mm

機型:H630 主軸BBT50

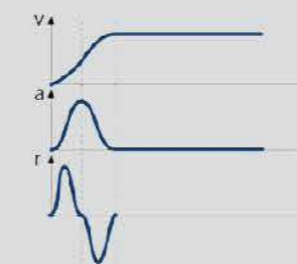
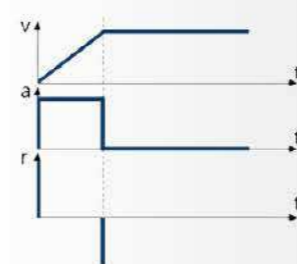
先進的模具加工功能 AFC, HSC, ACC



最大加工尺寸



H630最大加工尺寸
Ø950mm x H880mm



動態碰撞監控-DCM 有效防止因程式錯誤與人為疏忽所造成的機台碰撞 (HEIDENHAIN控制系統)

電控箱雙開門設計
雙重保護



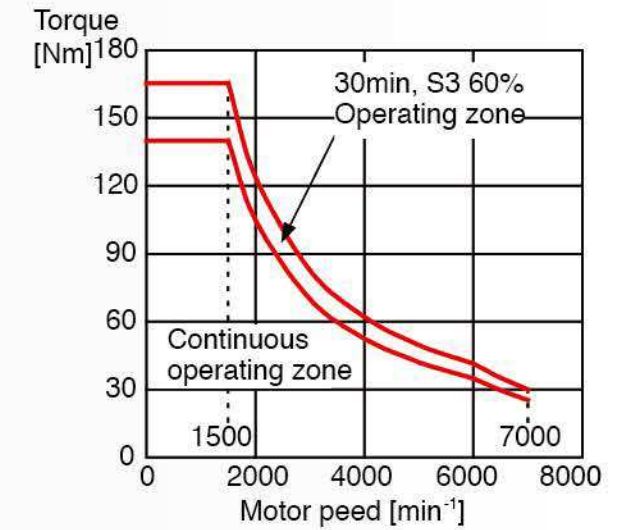
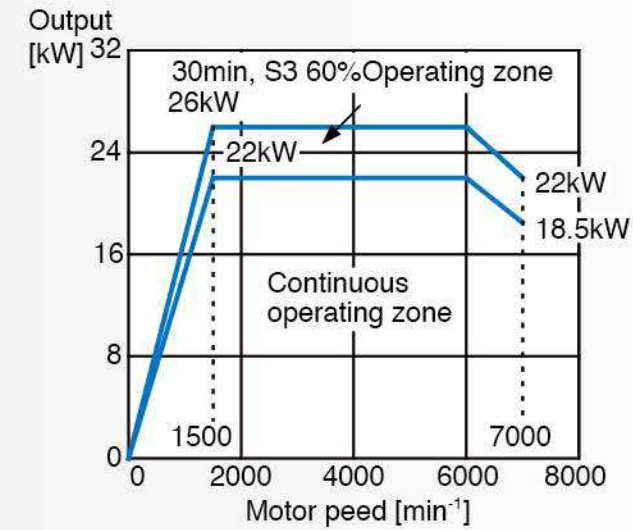
- ▲ 將電控箱分成二層，控制器區與I/O區，減少溫控空間，有效降低溫度及節約用電。
- ▲ I/O維修時，無須打開控制區，減少污染進入，周邊使用防塵膠條保護，防止污染進入。

高效高扭力主軸



- ▲ 6000-15000rpm高速高效率主軸。
- ▲ 大馬力及高扭力輸出，適合各種加工條件。
- ▲ BBT兩面拘束設計，提升切削能力及加工精度。

Vertical & Horizontal Swivel Head
立式二軸頭



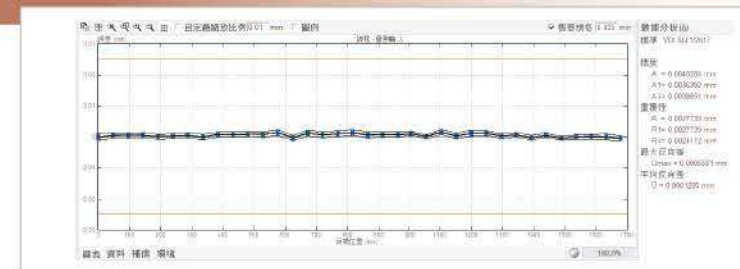
FANUC a22 7000i
FANUC a22 10000iT

嚴格品質管制

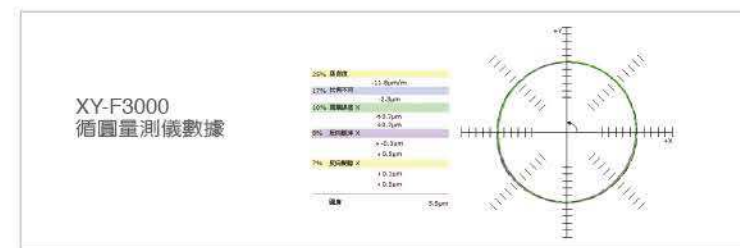
Ball Bar 循環測試



Laser Calibration 雷射補正測試



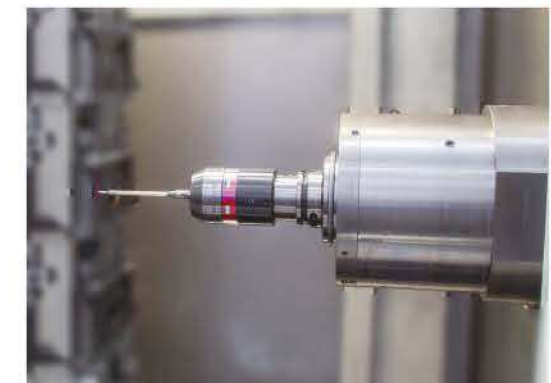
軸向雷射量測數據 VDI



XY-F3000
循圓量測儀數據



▲ 刀具量測



▲ 無線工件量測，無遮擋問題

機械規格

行程	單位	H1250	H1250s	H1000	H1000s	H800	H800s	H630	H500	H400
X 軸	mm	2000	1700	1700	1500	1500	1100	1100	770	600
Y 軸	mm	1500	1400	1400	1100	1100	900	900	700	600
Z 軸	mm	1400	1400	1400	1100	1100	900	900	770	600
主軸中心至工作台面 距離	mm	80~1580	1000~1500	1000~1500	80~1180	80~1180	80~980	50~950	85~785	80~680
主軸鼻端至工作台面 距離	mm	300~1700	300~1700	300~1700	200~1300	200~1300	150~1050	150~1050	110~880	125~725
工作台										
加工範圍 ØxH	mm	2100x1580	1800x1500	1800x1500	1450x1180	1400x1100	950x980	950x800	770x700	600x600
最大荷重	kg	3500	3500	2500	2500	2000	2000	1000	600	400
工作台螺孔	mm	M16x2Px160D	M16x2Px160D	M16x2Px160D	M16x2Px160 D	M16x2Px160D	M16x2Px160D	M16x2Px125D	M16x2Px125D	M14x2Px125D
交換工作台										
交換工作台數	pcs	2	2	2	2	2	2	2	2	2
交換工作台面積	mm	1250x1250	1250x1250	1000x1000	1000x1000	800x800	800x800	630x630	500x500	400x400
最高迴轉速度	rpm	5.5	5.5	6.9	6.9	11.1	11.1	11.1	16.6	16.6
最小設定單位	degree	1(opt:0.001)	1(opt:0.001)	1(opt:0.001)	1(opt:0.001)	1(opt:0.001)	1(opt:0.001)	1(opt:0.001)	1(opt:0.001)	1(opt:0.001)
工作台交換時間	Sec.	80	80	28	28	25	20	11	8	8
主軸										
主軸型式		直結式	直結式	直結式	直結式	直結式	直結式	直結式	直結式	直結式
主軸轉速	rpm	6000/8000/10000	6000/8000/10000	6000/8000/10000	6000/8000/100 00	6000/8000/10000	6000/8000/10000	6000/8000/10000	12000/15000	12000/15000
主軸錐度		BBT-50	BBT-50	BBT-50	BBT-50	BBT-50	BBT-50	BBT-50	BBT-40	BBT-40
進給										
快速進給 X/Y/Z	m/min	30/30/30	30/30/30	30/30/30	30/30/30	30/30/30	30/30/30	40/40/40	48/48/48	48/48/48
切削進給	mm/min	1-20000	1-20000	1-20000	1-20000	1-20000	1-20000	1-20000	1-20000	1-20000
ATC & 刀庫										
刀庫型式		刀臂式	刀臂式	刀臂式	刀臂式	刀臂式	刀臂式	刀臂式	刀臂式	刀臂式
刀庫容量	pcs	40/60/90	40/60/90	40/60/90	40/60/90	40/60/90	40/60/90	40/60/90	40/60/90	40/60/90
最大刀徑(相鄰刀 / 空 鄰刀)	mm	115/230	115/230	115/230	115/230	115/230	115/230	115/230	100/150	100/150
最大刀具長度	mm	450	450	450	450	450	450	450	300	300
最大刀具重量	kg	20	20	20	20	20	20	20	8	8
刀柄規格		BBT-50	BBT-50	BBT-50	BBT-50	BBT-50	BBT-50	BBT-50	BBT-40	BBT-40
空間與系統需求										
氣壓需求	Kgf/cm	6	6	6	6	6	6	6	6	6
電力需求	kVA	75	75	75	75	75	75	50	50	50
機器淨重(不含選配件)	kg	35000	32000	28000	28000	25000	22000	20000	16000	12000
最大佔地空間 (WxLx H)	mm	8200x5200x4500	7700x4500x4300	7700x4500x4300	6400x3690x40 00	6400x3690x4000	5450x3470x3430	5530x3595x3550	5000x3000x3200	4500x3000x3000

* 列於上表機器規格均搭配 標準配件，規格會依據不同口件搭配而有所改變。 * 詳細規格資訊請聯絡當地代理商產品銷售部門。 * 本公司保留產品修改之權利。

附件

標準配置

- FANUC 0iMF / TFT10.4" LCD
- 網路卡、USB及RS-232C介面
- 全密閉式防護罩
- 主軸冷卻裝置
- 絕對式定位馬達
- 自動換刀系統
- 三軸光學尺
- 三軸線性滾柱性線軌
- 德制/BOSCH Rexroth P級/55型滾柱式線軌或同等級
- 切削冷卻液系統
- 自動集中潤滑系統
- 主軸吹氣裝置
- 工作照明燈
- 工作指示燈
- 水平調整螺絲及基礎墊塊
- 抽屜式切削收集箱
- 內部螺旋捲削系統x2
- 工具箱
- 切削液清洗 噴槍/空氣槍
- 標準水箱及 後沖水
- 切削吹氣
- 使用操作手 冊

選用附件

- 內藏式高速主軸 HSK-A100 12000/15000RPM
- FANUC 31i控制器 HEIDENHAIN控制器
- 自動刀具量測系統
- 工件量測系統
- 自動黃油注油潤滑系統
- 切削油霧冷卻裝置
- 主軸溫升回饋補償系統 (限IBAG內藏式主軸)
- 穩壓器及變壓器
- 油霧回收裝置
- 主軸中噴裝置CTS
- 龍頭鐵屑輸送機/集屑車
- 油水分離機
- 齒輪頭
- 立臥式二軸頭