

2007 型 自動鑽孔機 型錄



DSC 2007 自動送料 鑽孔機

功能：備料槽排放，自動進出鑽孔加工。

陣列式鑽孔設定。（可設定 任意跳空位置）

可設定一：單件加工。

二：自動進出料加工。

三：起點刻記連續自動進出料加工。

以上三種模式任選

機台規範	說明
鑽孔孔徑 1 ~ 5 mm 鑽頭轉速 5000 ~ 30000 RPM 工件校機：MPG 電控 手搖輪設定。 加工件 最大外徑 150 mm 加工件 最大長度 150 mm (最大外徑：長度 比 < 1 : 5) 以最大外徑 150mm 為標準 自動入料儲料架最少放入 6 只。 驗機標準加工物件材 合金銅 C3604 鑽 3mm 孔 壁厚 < 3 mm 加工最慢速度： 每分不得少於 38 孔。	
機台底座板金 切削水箱 + PUMP	板金厚 8 mm 與工作台接合面板金厚 16 mm Pump 1/4 HP * 1 只 1/8 HP 1 只
工作台：鑄鐵	加工面厚 19 mm 以上
取料滑動台：鋁合金板 6061 T651	加工面厚 12 mm 以上
氣動元件	SMC 氣壓接頭
線性滑軌 台製 HIWIN 廠牌	P 級
滾珠螺桿台製 HIWIN 廠牌	C5 級
高速主軸 台製 希頓牌 RE 16	KCG 40 M 0.8 KG POINT 2 最高轉速 30000 rpm
高速主軸變頻器 台達 Type : VDF15H 23 A	(主軸廠配合參數設定 直定)
伺服馬達 PANASONICS	
MPG 電控 手搖輪 台製 嘉銳 牌 控制 各伺服軸 移動與位置設定	×1，×10，×100，手搖，人機按鍵 互換
控制器： 六軸控制卡。	E / S S 詳細規格請參考 CD 內容
人機介面	6 吋 256 色
機械加工能力與精度	上下軸 單向定位精度 0.05 / 300 mm 彈性筒夾 依 ISO 15488 標準驗機 工件夾持上下平行度 0.05 / 100 mm 徑向偏擺量 0.02 / Φ40 mm
電源需求：AC220 10A	
氣壓需求： 6 KG/CM ² 連續不間斷	