

機器規格表

規格/機型	單位	YVT-1600C	YVT-1600CM	YVT-2000C	YVT-2000CM	YVT-2500C	YVT-2500CM	
工作盤規格	工作盤直徑	mm	φ1600	φ1600	φ2000	φ2000	φ2500	φ2500
	最大旋轉直徑	mm	φ1700	φ1700	φ2100	φ2100	φ2800	φ2800
	最大切削直徑	mm	φ1600	φ1600	φ2000	φ2000	φ2500	φ2500
	最大切削高度	mm	1000	1000	1000	1000	1600	1600
	橫標移動高度	mm	600 (4 Step)	600 (4 Step)	800 (5 Step)	800 (5 Step)	1000 (6 Step)	1000 (6 Step)
主軸規格	工作盤最大荷重	kg	12000	12000	20000	20000	30000	30000
	工作盤主軸轉速	rpm	10-650	10-650	10-450	10-450	10-260	10-260
	齒輪箱檔位	step	3	3	3	3	3	3
刀庫系統	ATC刀數		12 / 24	12 / 24	12 / 24	12 / 24	12 / 24	12 / 24
	刀具規格	mm	□ 25 □ 32 □ 40	□ 25 □ 32 □ 40	□ 25 □ 32 □ 40	□ 25 □ 32 □ 40	□ 25 □ 32 □ 40	□ 25 □ 32 □ 40
	刀把規格	mm	254x254	254x254/BT-50	254x254	254x254/BT-50	254x254	254x254/BT-50
移動進給	快速進給速度(X-Axis)	m/min	12	12	12	12	10	10
	快速進給速度(Z-Axis)	m/min	12	12	12	12	10	10
	垂直移動行程(Z-Axis)	mm	800	800	800	800	1250	1250
	切削進給速度	mm/rev	0.01-1000	0.01-1000	0.01-1000	0.01-1000	0.01-1000	0.01-1000
控制器	CNC控制器		Fanuc Oi-TD/31i-B					
	Siemens		840D Solution Line					
馬達規格	工作盤主軸馬達	kw	α 40 (37/45KW)	α 40 (37/45KW)	α 40 (37/45KW)	α 40 (37/45KW)	α 60 (60/75KW) HV	α 60 (60/75KW) HV
	進給馬達x	kw	α iF30 (7KW/9.3HP)				α iS30 (5.5KW/7.4HP)	
	進給馬達z	kw	α iF40 (9KW/12HP)				α iS40 (5.5KW/7.4HP)	

標準配件

- 標準型半罩式板金
- 配電箱熱交換器
- 斗笠式 ATC-12T
- 內徑刀架 x 1, 外徑刀架 x 1
- 調整螺絲及調整塊
- 鐵屑輸送機及推車
- 自動潤滑系統
- 手動置爪 x 4 PCS
- 工作燈 x 2 PCS
- 操作&維修手冊
- 電器迴路電路圖
- CNC控制器手冊
- 油壓動力單元 + 油溫冷卻系統

選購配件

- Fanuc 31i-B
- SIEMENS 840D
- 銑削主軸ZF齒輪箱
- X/Z 軸光學尺
- 接觸式刀長量測裝置
- 工件量測裝置
- 70 bar 中心出水裝置
- 90度側銑頭裝置
- 3/6 爪 油壓夾頭
- 全密式外罩板金
- 前門自動門裝置
- 切削清潔水槍
- 操作者腳墊
- 自動磨削功能
- 簡易式磨削功能
- 電氣箱空調機
- 加長型內外徑持刀座
- 加高型立柱
- 24T 車銑ATC
- CF軸(1.4KW/1.9HP)
- 油水分離機



Vertical Turning Centers



- YVT-1600C
- YVT-1600CM
- YVT-2000C
- YVT-2000CM
- YVT-2500C
- YVT-2500CM



胤福股份有限公司 Yinfu Inc. Ltd.
 台中市大雅區前村路162號
 TEL: 04-25680627 FAX: 04-25680617
 E-mail: sales@yinfu.com.tw

胤福股份有限公司 Yinfu Inc. Ltd.

精密、重載、低噪音的加工需要一個大型且穩定的平台，而胤福公司正提供了加工所需 --- 最佳的結構剛性、阻絕震動，並且擁有熱穩定性的特點。

經驗及專長的優勢



X軸裝置

此項X軸裝置的方型軌道面係由有潤滑油溝之鋁青銅片，結合預壓之滾珠軸承，固鎖於硬化鋼上的設計。這項特殊設計提供了剛性及減低鋼軌的磨耗，加上光學尺的高精確定位特性，是維持機台長期穩定性以及可靠性的極重要關鍵點。胤福使用大型預壓之滾珠軸承支撐的滾珠導螺桿為傳動元件，而非一般同型機所慣用的滾珠軸承型式。這項設計不僅提供更大的剛性，更好的可靠性以及更長的使用壽命。加上光學尺之定位反饋機制更能促進機台定位的精確度和移動穩定性。



主軸頭

四方型的主軸頭結構其接觸表面周圍均包圍著潤滑油溝之鋁青銅片，這種頭部設計，可提供更大的接觸面積，並提高剛性、精密度、使用壽命與降低機台的磨耗之特性。



工件夾持

胤福的工作台皆使用平板式夾盤。夾盤係由上方四個手動夾爪組合之鋼材主體，夾爪四周配有12個鍵槽，方便客戶選用自製的夾治具。夾盤驅動型式另有特殊手動式、油壓或電磁式可供選擇。



橫樑行程

橫樑的升降機構是由左右兩隻引導螺桿及上方渦輪式齒輪箱所驅動。這引導螺桿及齒輪箱的機構造就了橫樑無車、移動時的最佳平衡性與安全性和穩定性。



控制器

機台的靈魂-控制器，胤福使用Fanuc OiTD系列；亦可搭配使用Fanuc 3li及Siemens 840D高階控制器及其伺服驅動系統。



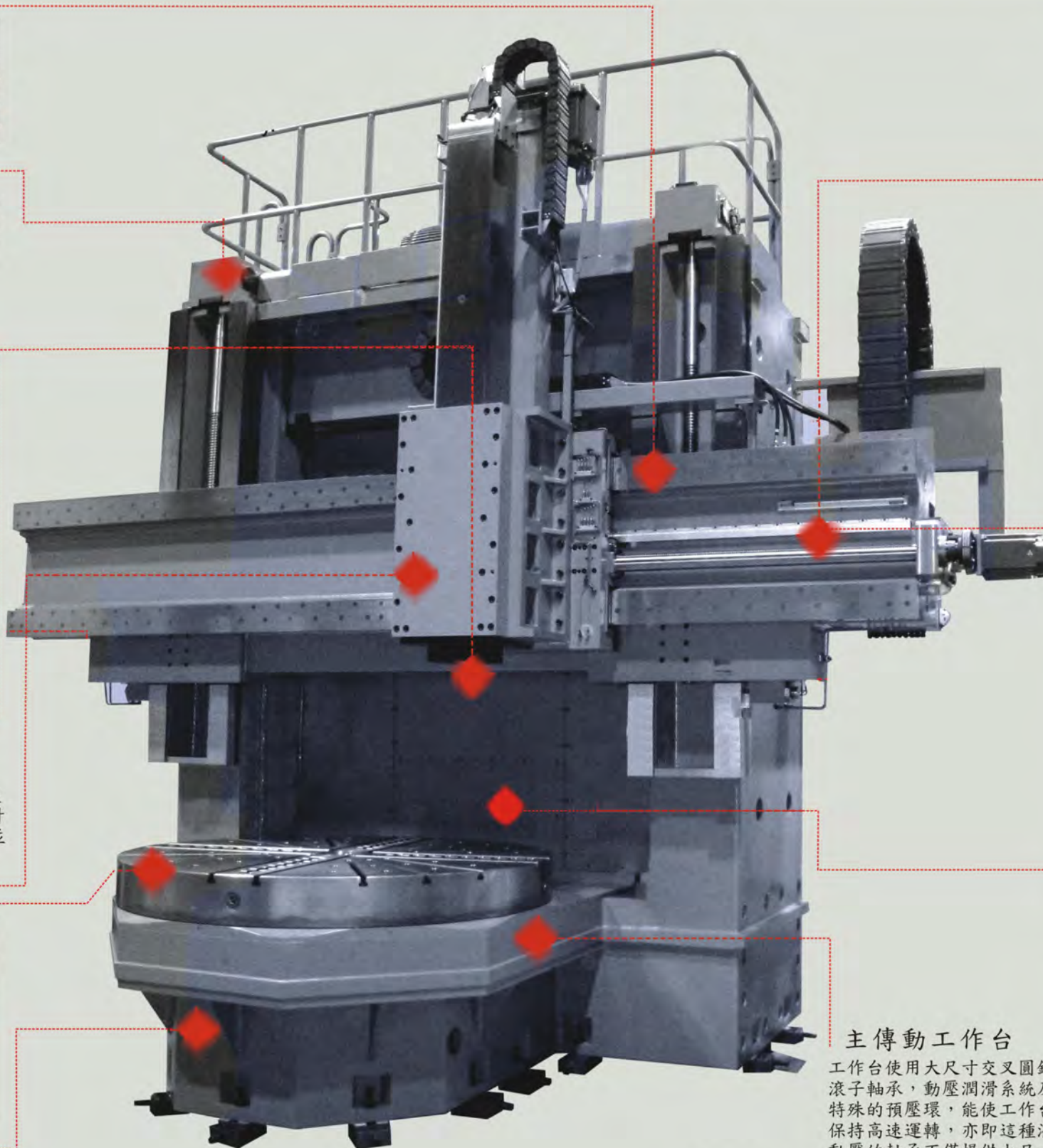
刀具夾持

車刀刀具被兩個分離的V型夾桿夾持，夾桿分別嵌於鄰近的定位鍵旁。這樣的設計為重負荷的車削提供了最大的穩定度，並可增進精車時的精密度與光潔度。



鑄件

主要機台的組成元件多為可承受重切削的鑄鐵結構與專屬設計的肋條排列方式，可增加更大的剛性、減少振動、並可降低熱溫升的變形量。接觸表面為精密的手動刮花程序，可增加表面接觸面積和精確度。



橫樑升降夾持

橫樑上下的移動皆透過油壓夾持及定位嵌固於立柱上。夾板組的數量和所在位置，大大增進橫樑上下移動的穩定性和油壓缸油量的夾持精確度。



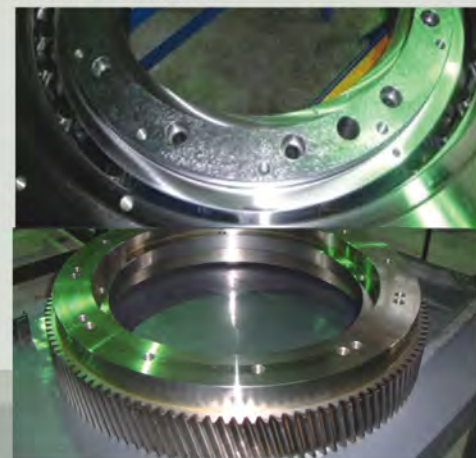
橫樑定位

橫樑定位係由立柱兩旁之位置傳感器及專屬的直線式編碼器測量系統來控制，排除同機型使用由許多開關檢知方式，來增加橫樑之精確度及移動之穩定性的缺失。



主傳動齒輪箱

主要的工作台夾盤，即由專屬的三種檔次之齒輪變速箱所驅動，其優化設計使之展現最佳之傳動效能。



主傳動工作台

工作台使用大尺寸交叉圓錐滾子軸承，動壓潤滑系統及特殊的預壓環，能使工作台保持高速運轉，亦即這種液動壓的軸承不僅提供大尺寸的工作台所需的動力、更好的剛性、潤滑、和更佳的加工精確度。內部之傳動齒輪硬度達Rc55，且符合美國AGMA12級之品質規範提高了工作台更長的使用壽命、低噪音以及低振動的高性能。