



台中精機・精機集團



通過德國 TÜV 公司
ISO 14001 認證



通過德國 TÜV 公司
ISO 9001 認證

VT_{plus} 系列CNC車床

黃金機種，物超所值

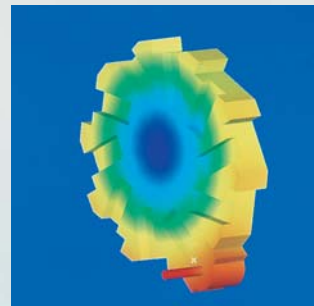
VT_{plus}-15 • VT_{plus}-20

台中精機-ISO 9001/14001 認證合格公司



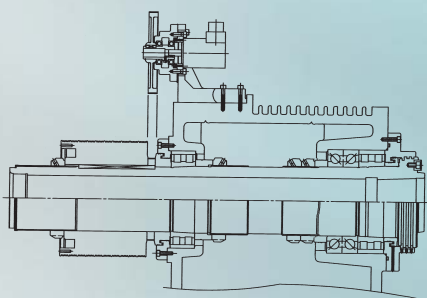
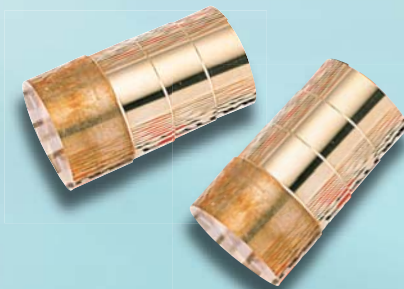
高科技結晶，創造利潤的利器

台中精機充分展現卓越的研發實力，引用高科技電腦設計、測試，充分掌握切削精度及品質穩定度等優點，開發出VTplus系列CNC電腦車床。本系列車床外型小巧美觀、性能優越，搭配一系列的自動化週邊設備，是中小型工件批量跨入自動化生產的最佳選擇。



● 高速、精密的滑軌

X / Z 軸採高精密線性滑軌，快速進給達 24 m/min，不但可大幅節省加工中之空跑時間，更可獲得精細的加工紋路，特別適合表面均勻性與亮度要求較高的工件，如汽機車之零組件、油閥管路金屬製品等。

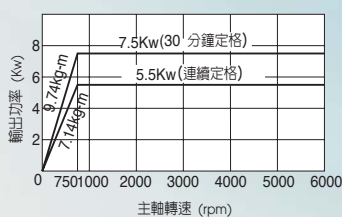


● 高剛性、高精度主軸

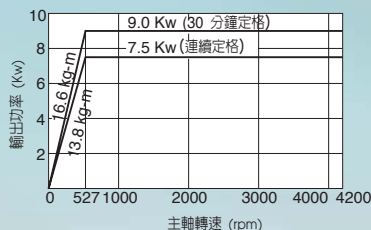
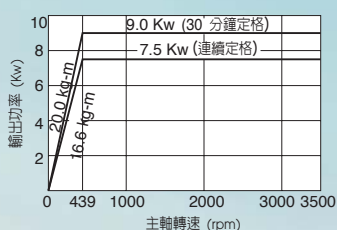
頭部本體上的肋形散熱片可獲最佳的散熱效果，特別加厚的鑄件本體可消減震動。斜角滾珠軸承可承受軸向的切削力，故在高速切削時的精度與穩定性表現極為突出，顯現機器優越的加工性。

● 採用 FANUC α 系列、伺服及主軸馬達，加減速時間短，大幅縮短程式時間

VTplus - 15 α P12



VTplus - 20 α P15



● 中小型工件的精密加工利器

高剛性刀塔，換刀速度快，相鄰刀 0.3 秒、最遠刀 0.6 秒，可大幅節省加工中空跑時間。

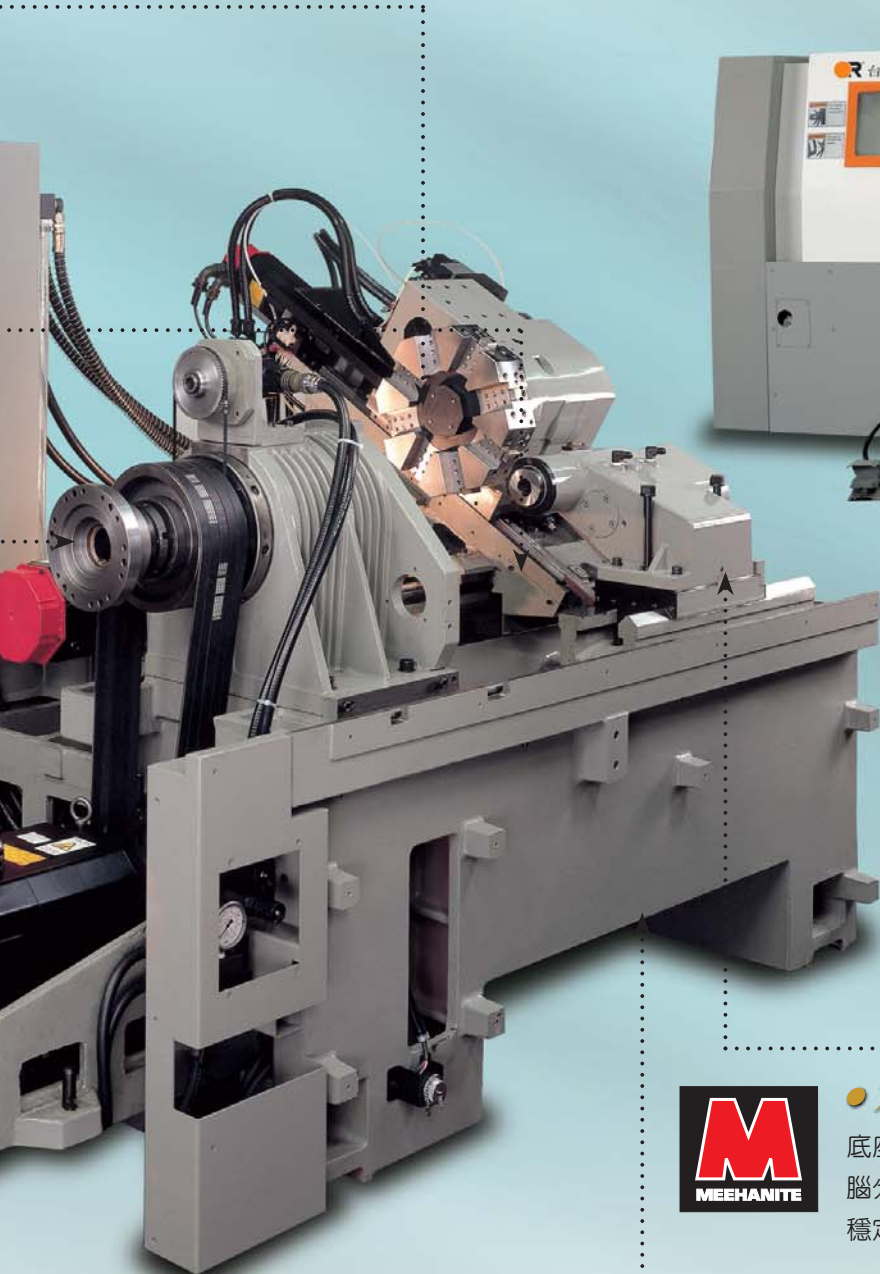


搭配精密油壓夾頭，最大切削直徑 $\phi 260$ mm，適合中小型工件切削。



● 可靠的 FANUC CNC 系列控制器

1. 安全性更高：全面採 CE 安全設計
2. 操作性更好：PMC 每一 STEP 處理速度比 O 系列快約 40 倍
3. 執行速度更快：採用高速度資料處理
4. 抗干擾性更強：符合 EMC 指令規範
5. 尚有程式複製功能、程式登記 200 組(Oi 最高)、程式記憶長度 1280 米 (18i-T)、故障歷史顯示等特殊機能可供選用。



全密式的鈹金設計，美觀且防水防護性佳

● 可選擇排屑方式的輸送帶

輸送帶可配合空間規劃，選擇右出後出式排屑，使空間的利用更趨靈活。

● 清屑容易的抽屜式集屑盒

搭配採抽屜式集屑盒設計的切削水箱，讓清屑成為輕鬆愉快的動作。水箱容量高達 110L 適合強力沖屑系統。

● 手動尾座

操作簡易，剛性佳適合長工件加工。

● 方形底座結構，剛性佳

底座結構採方形米漢納鑄造一體成型，結構設計並經電腦分析受力、振動與變形測試印證，剛性佳及加工精度穩定。佔地空間小，僅須 2.2 x 1.6m 廠房規劃容易。

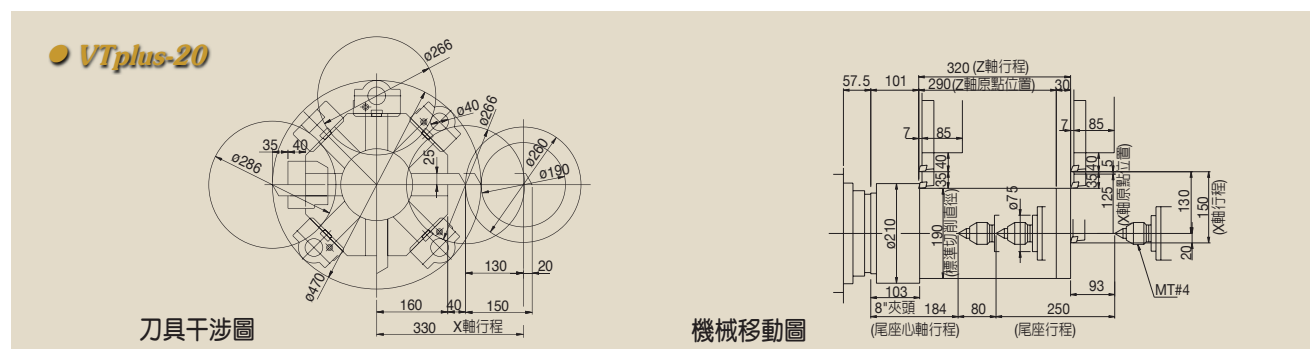
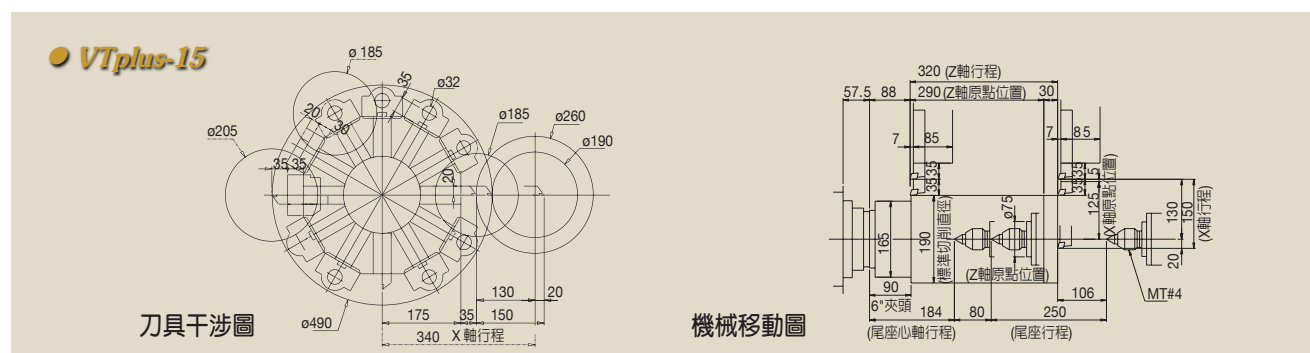


● FANUC Oi-T/21i-T/18i-T數值控制系統

規格功能		Oi-T	21i-T	18i-T
控制機能	軸數	2軸同動		
	最小移動	X軸:0.0005 mm, Z軸:0.001 mm		
	最小輸入單位	0.001 mm		
	Fine加減速機能	標準		
	HRV控制	標準		
主軸機能	主軸速度指令	S4 位碼直接指定		
	主軸轉速控制	由S 指令控制		
	主軸速率調整	50% ~ 120% (每10%一格)		
進給機能	進給率調整	0% ~ 150% (每10%一格)		
	手動脈波產生器	0.001, 0.01, 0.1 mm/min		
	手動連續進給	0 ~ 1260 mm/min		
	刀具補償	32組		
	刀尖半徑補償	G40 ~ G42		
	刀具幾何/磨耗補償	標準		
	刀具機能	T4 位碼指定		
	軟硬體組成顯示	標準		
	線上求助機能	標準		
	操作歷史顯示	標準		
程式機能	倒角與弧角機能	標準		
	單一型固定循環	G90, G92, G94		
	複合型固定循環	G70 ~ G76		
	小數點輸入方式	標準		
	加工中程式編輯	標準		
	加工時間顯示	標準		
	螺紋切削	F碼 0.0001 ~ 500,000 mm		
	程式號碼	O4 位碼指定		
	M機能	M2 位碼指定		
	公/英制切換機能	G20, G21		
程式輸入	程式記憶長度	640 m		1280 m
	程式碼	EIA RS-227 ISO 1154 (RJ-45)		
	輸出入介面	RS 232, 20 mA		
	Reader/punch介面	EIA/ISO自動判別		
電控顯示器	MDI/CRT	8.4" 彩色	10.4" 彩色	
	安全開關	標準		
	程式附著說明	標準		
	程式對話機能	Manual guide Oi	Manual guide i	
	自動程式模擬	標準		
	指令直接進入	標準		

●本公司保有於適當時機修改以上規格之權力，不另行通知。

●本型錄產品規格與配備，以實機為主。



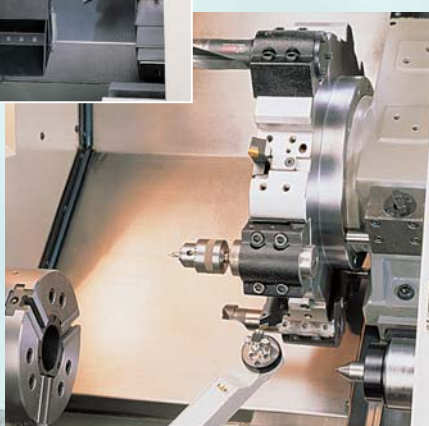
擴充性佳，自動化的利器

特殊附件多，組合彈性大，給使用者最多選擇。

可加裝自動送料機、門型機械手、工件捕捉器、
刀具量測器、成品輸送機，發揮 CNC 車床自動化的
威力，為您節省昂貴的人工成本。



工件捕捉器



刀具量測器



自動送料機

使用本系列電腦車床專
事大量 $\phi 5 - \phi 65$ 棒材
加工的客戶，可依據
棒材的長度選購本公司
提供之各型自動棒材送料機
(棒材長度 1200 mm，1500 mm
兩機型) 與機台作聯結搭配，以達
到節省人力、提高產量、降低成本的
自動化目標。

卓越的特性

- 適用“黑皮”棒材及六角、四角等異形棒材，棒材真直度，無需嚴格要求。
- 交換棒材直徑，1分鐘即可快速完成。
- 殘料採參數設定，殘料短，大幅降低材料浪費。
- 具自我偵測功能，送料太短、或異常動作，均顯示在LCD上。
- 簡易的 I/O 界面，可適用於任何 CNC 車床。
- 調機操作快速，無需特殊維護保養。

型號		DH-65	DH65L
棒材直徑	mm	$\phi 5 - \phi 65$	$\phi 5 - \phi 65$
棒材長度	mm	由主軸長度決定 Max. 1250	由主軸長度決定 Max. 1550
主軸長度	mm	Max. 1200	Max. 1500
棒材容量	pcs	$\phi 65 \times 10$	$\phi 65 \times 10$
主軸中心高度	mm	850 - 1250	850 - 1250
重量	kg	250	280
使用壓力	Kg/cm ²	6	6
電源供應		220/380 V 0.4A 50/60 Hz	220/380 V 0.4A 50/60 Hz

- 本公司保有於適當時機修改規格之權利，不另行通知。
- 本送料機最大棒材為 $\phi 65$ mm，但實際允許之棒材直徑，須視所配合的 CNC 車床之拉桿通孔直徑而定。

機械規格

項目		VTplus-15	VTplus-20
床面旋徑/活動門旋徑	mm	ø 500	ø 500
標準切削直徑	mm	ø 190	ø 190
最大切削直徑	mm	ø 260	ø 260
鞍架旋徑	mm	ø 265	ø 265
橫向最大旋徑	mm	20 + 130	20 + 130
縱向最大旋徑	mm	320	320
兩心間距離	mm	420	405
快速進給 (X/Z軸)	m/min	24 / 24	24 / 24
主軸鼻端		A2 - 5	A2 - 6
主軸 (最高轉速)	rpm	6000	4200
主軸孔徑	mm	ø 52	ø 62
主軸軸承直徑	mm	ø 90	ø 100
主軸孔錐度		1 / 20	1 / 20
油壓夾頭	inch	6	8
油壓夾頭通管直徑	mm	ø 40	ø 52
刀座數目		12	8
標準外徑刀尺寸	mm	ø 20	ø 25
內徑刀尺寸 (最大徑)	mm	ø 32	ø 40
油壓尾座直徑	mm	ø 75	ø 75
尾座心軸行程	mm	80	80
油壓尾座錐度		MT#4	MT#4
主軸馬達	kw	5.5 / 7.5 (7/10 hp)	7.5 / 9 (10/12 hp)
伺服馬達 (X/Z軸)	hp	2.1 / 2.1	2.1 / 4.0
切削水容量	L	110	110
佔地面積	mm	2152 x 1560	2152 x 1560
機械重量	kg	3800	3800

- 本公司保有於適當時機修改以上規格之權力，不另行通知。
- 本型錄產品規格與配備，以實機為主。

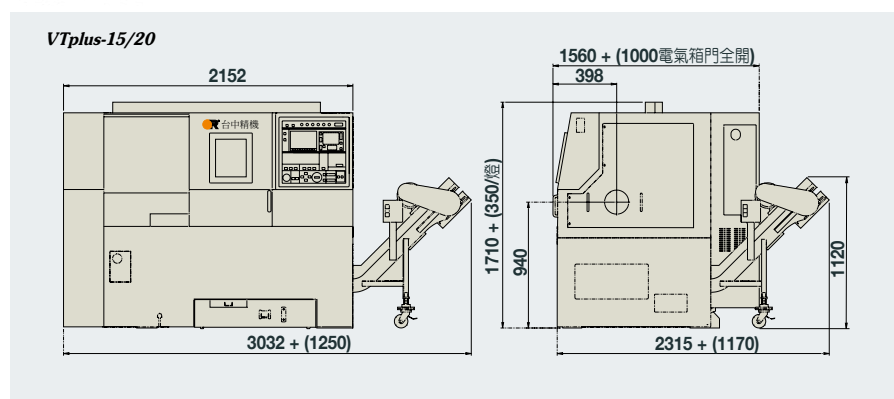
標準附件

- 全套沖屑系統 (含主、副水箱)
- 全密鈹金
- 刀具座 (內徑刀)
- 油壓夾頭及軟爪
- 程式說明書
- 鐵屑槽
- 鐵屑輸送帶 (右出/後出)
- 手動油壓尾座

特殊附件

- 特殊夾頭
- 自動送料器
- 工件捕捉器
- 刀具補正/手動設定器
- 自動門
- 主軸上方吹氣
- 主軸內孔吹氣
- 三色程式燈
- 門型機械手
- 強力沖屑系統
- 油霧回收機
- 兩段式壓力夾頭
- 夾頭行程檢出
- 油水分離器
- 成品輸送機

外觀尺寸圖



台中精機·精機集團

台中精機廠股份有限公司

http://www.or.com.tw

營運總部 台中市台中港路三段266號
 總機：(04)23592101 傳真：(04)23592943
 業務專線(04)23590140 傳真：(04)23597631
 服務專線(04)23591768 傳真：(04)23593389
 北區工具機(03)3288297 南區工具機(07)5330732

工業區廠 台中市台中工業區十一路13號
 總機：(04)23590919 傳真：(04)23592425

后里廠 台中縣后里鄉廣福村內東路萬聖巷13號
 總機：(04)25575533 傳真：(04)25572211

建榮精密機械(上海)有限公司

上海廠 上海市青浦區徐涇鎮上海西郊經濟技術開發區徐民路585號
 電話：86-21-59768018 傳真：86-21-59768008

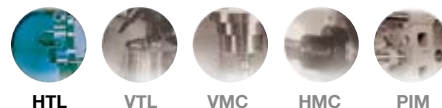
天津廠 天津市經濟技術開發區第四大街16號
 電話：86-22-25321592 傳真：86-22-25322805

重慶分公司 重慶市渝中區上清寺路14號(太平洋廣場)B棟21樓1-4號
 電話：86-23-67314545 傳真：86-23-67314549

東莞分公司 廣東省東莞市東城區溫州路溫塘中路255號
 電話：86-769-22767315 傳真：86-769-22767318

無錫分公司 無錫市歐典家園31號101室(歐翔超市旁)
 電話：86-510-82115432 傳真：86-510-82116157

西安分公司 西安市雁塔中路4號
 電話：86-29-7671306 傳真：86-29-7671307



HTL

VTL

VMC

HMC

PIM