

NST#30/R8 主軸（選配：NST#40 主軸）

4KV
NST#30/R8 主軸
(選配：NST#40 主軸)



NST#30/R8 主軸（選配：NST#40 主軸）

2VS
NST#30/R8 主軸
(選配：NST#40 主軸)

23

NST#40 主軸

5KV
NST#40 主軸



5KS

NST#30/R8 (選配：NST#40 主軸)

450VS
NST#30/R8 主軸
(選配：NST#40 主軸)



450TM

450TM	450VS	標準	— 不支援
○	○	米漢納鑄鐵 GC275 經退火應力消除，精度穩定久不變形	
○	○	XY 軸滑道及工作台經高週波硬化處理及精密研磨	
○	○	機身滑道鳩尾經研磨處理，Y 軸滑道方形軌	
○	○	鞍座 650mm 長，支撐穩（一般為 510mm 長）	
○	○	XY 軸滑道貼進口耐磨板（TURCITE-B），手感滑順，經久耐磨	
○	○	角牙螺帽材質為磷青銅（PBC-2），耐磨性佳（一般為砲金銅 BC-2）	
○	○	獨特導螺桿間隙調整設計，以特殊調整工具將螺帽做整面平均調整，操作簡易	
○	○	導螺桿之一端為止推軸承支撐，可抵消傳動推力，減少背隙產生	
○	○	昇降導螺桿外徑為 38mm（一般為 32mm），可加裝昇降馬達	
○	○	主軸自動進刀為多栓槽傳動設計，支撐穩，零故障（一般為單鍵，易脫落）	
○	○	主軸材質 SCM440 日本進口紅十字鉻鉬合金鋼經調質，高週波及精密研磨（一般多為 S45C 中碳鋼）	
○	○	自行開發設計，品質穩定統一（一般多為公模式，品質無法掌握）	
○	—	3HP 強力主軸頭機構，前帶輪兩端軸承支撐，前帶輪內灌鑄鋼圈，結構與切削力超強，無故障	
○	○	馬達軸心材質使用鉻鉬合金鋼	
○	○	中心潤滑方式提供導螺桿及螺帽足夠的潤滑油劑量	
○	—	前帶輪兩端軸承支撐，前帶輪內灌注鋼圈，結構與切削力超強，無故障	
○	—	可調式煞車把手的設計，提高煞車系統的壽命	
—	○	軸承支撐延伸至馬達心軸末端	
—	○	雙面齒變速皮帶有效減少帶輪轉動時的噪音	

5KS	5KV	標準	— 不支援
○	○	米漢納鑄鐵 GC275 經退火應力消除，精度穩定久不變形	
○	○	XY 軸滑道及工作台經高週波硬化處理及精密研磨	
○	○	機身滑道及 Y 軸滑道方形軌，經熱處理研磨	
○	○	鞍座 650mm 長，支撐穩（一般為 510mm 長）	
○	○	XY 軸滑道貼進口耐磨板（TURCITE-B），手感滑順，經久耐磨	
○	○	導螺桿螺帽材質為磷青銅（PBC-2），耐磨性佳（一般為砲金銅 BC-2）	
○	○	獨特導螺桿間隙調整設計，以特殊調整工具將螺帽做整面平均調整，操作簡易	
○	○	導螺桿之一端為止推軸承支撐，可抵消傳動推力，減少背隙產生，昇降導螺桿外徑為 38mm	
○	○	主軸自動進刀為多栓槽傳動設計，支撐穩，零故障（一般為單鍵，易脫落）	
○	○	齒管外徑 105mm，主軸軸承 7210 斜角滾珠軸承 P4 級，荷重切削，精度高	
○	○	主軸材質 SCM415 日本進口綠十字鉻鉬合金鋼經調質，整支滲碳熱處理及精密研磨	
○	○	自行開發設計，品質穩定統一（一般多為公模式，品質無法掌握）	
○	—	5HP 強力主軸頭機構，前帶輪兩端軸承支撐，結構與切削力超強，無故障	
○	—	B 溝皮帶，重切削不打滑，前帶輪內灌鑄鋼圈，並有煞車鏈條調整機構，煞車皮壽命大增	
○	○	集中式自動潤滑系統提供軸向，導螺桿螺帽及導螺桿足夠的潤滑油	
○	—	可調式剎車把手設計有效增加煞車系統的壽命	
—	○	專利銅合金 SAM214 強化齒鍵的硬度並提高壽命，高精度接觸面加上油脂潤滑溝槽設計有效降低過熱	
—	○	雙面齒變速皮帶有效減少帶輪轉動時的噪音	
—	○	馬達心軸材質是由鉻鉬合金鋼製造而成，外徑為 33mm	

V200

NST#40 主軸

機型	V200	V200VS
機頭	16 段變速	變頻無段變速
主軸馬達	5HP	5HP
主軸轉速	50HZ：低 54-330 高 470-2875 60HZ：低 65-400 高 570-3450	50HZ：低 40-400 高 300-3000 60HZ：低 50-520 高 360-3600
齒管行程	140mm	140mm



V250

NST#40 主軸

機型	V250	V250VS
機頭	16 段變速	變頻無段變速
主軸馬達	5HP	5HP
主軸轉速	50HZ：低 54-330 高 470-2875 60HZ：低 65-400 高 570-3450	50HZ：低 40-400 高 300-3000 60HZ：低 50-520 高 360-3600
齒管行程	140mm	140mm

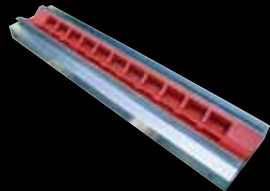


V200/V200VS 特點

NST#40 主軸，齒管外徑 110mm
5HP 重切削機頭組，高低檔轉速使用齒輪式轉動，並非皮帶傳動
NST#40 主軸材質均由 SCM415（SAE4115）經熱處理而成
主軸軸承配置等級為 7210（P4），有效提高精準度
米漢納鑄鐵授權 GC275，經退火應力消除，機器長久使用精度穩定
伸縮臂在適合重切削設計的機身之上移動更趨完美，無須擔心加工精準度流失
工作台 T 槽均經過熱處理研磨增加其硬度及使用壽命
全部滑道（包括機身、工作台、鞍座、伸縮臂、膝座）均加裝橡膠刮刷片



XY 軸使用精密雙螺帽支撐滾珠螺桿，無間隙並提供精準的加工精度



工作台強化肋骨提高，在重切削時確保其穩定度



1. 主軸採綠十字鎢鉻合金鋼，整支經滲碳熱處理，精密研磨、牙磨及六栓軸研磨
2. P4 級精密斜角滾珠軸承，與精密螺帽（牙部研磨）精度高，剛性特佳並耐重切削

V-250-FP / V-250-SP 特點

米漢納鑄鐵經退火應力消除，精度穩定久不變形
XY、機身滑道及工作經高週波硬化處理及精密研磨
機身滑道及 Y 軸滑道方形軌
鞍座加長，支撐穩固
XY 軸滑道貼近口耐磨板（TURCITE-B），手感滑順，經久耐磨
XY 軸為精密滾珠螺桿，外徑 32mm，加工精度高，間隙小，壽命長
5HP 重切削主軸頭，高低檔轉速經齒輪傳動，並非皮帶傳動
XY 軸自動進給可選擇 FP 型（變頻馬達），SP 型（伺服馬達），均為無段變速，效率高、故障率低
XY 軸加裝電磁離合器，操作輕巧，不慎撞刀時可保護工件或刀具不受損壞

機型配備介紹：

說明	V250-FP	V250VS-FP	V250-SP	V250VS-SP	VH250VS-FP	VH250VS-SP
5HP 橫銑主軸馬達					○	○
XY 軸變頻無段變速自動進給	○	○			○	
XY 軸伺服馬達無段變速自動進給			○	○		○

VH-250VS

NST#40 主軸

機型	VH250VS
機頭	變頻無段變速
主軸馬達	5HP
主軸轉速	50HZ：低 40-400 高 300-3000 60HZ：低 50-520 高 360-3600
齒管行程	140mm



VH-250-FP / SP 特點

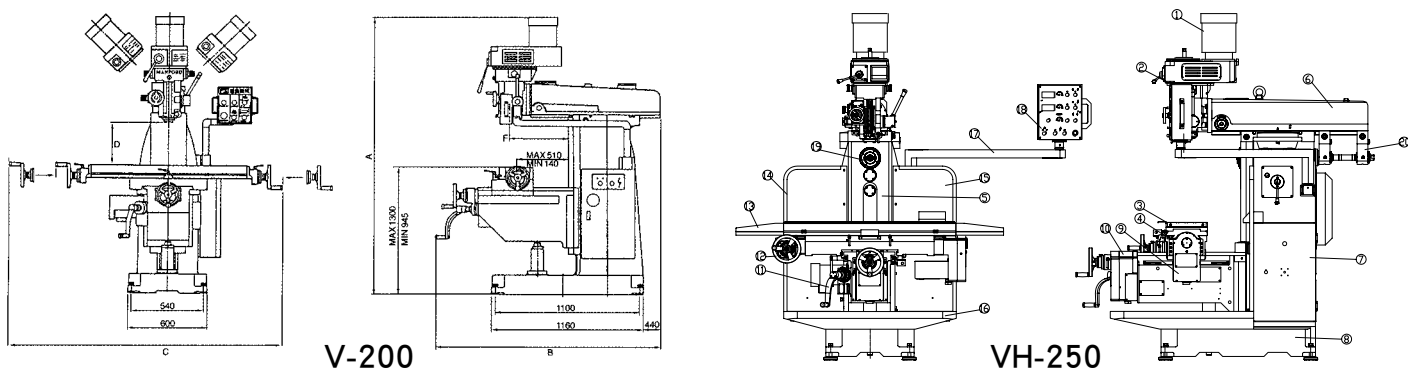
- 米漢納鑄鐵經退火應力消除，精度穩定久不變形
- XY、機身滑道及工作經高週波硬化處理及精密研磨
- 機身滑道及 Y 軸滑道方形軌
- 鞍座加長，支撐穩固
- XY 軸滑道貼近口耐磨板（TURCITE-B），手感滑順，經久耐磨
- XY 軸為精密滾珠螺桿，外徑 32mm，加工精度高，間隙小，壽命長
- 5HP 重切削主軸頭，高低檔轉速經齒輪傳動，並非皮帶傳動
- XY 軸自動進給可選擇 FP 型（變頻馬達），SP 型（伺服馬達），均為無段變速，效率高、故障率低
- XY 軸加裝電磁離合器，操作輕巧，不慎撞刀時可保護工件或刀具不受損壞



5HP 重切削機頭組，高低檔變速由後列齒輪傳動（一般為齒型皮帶）

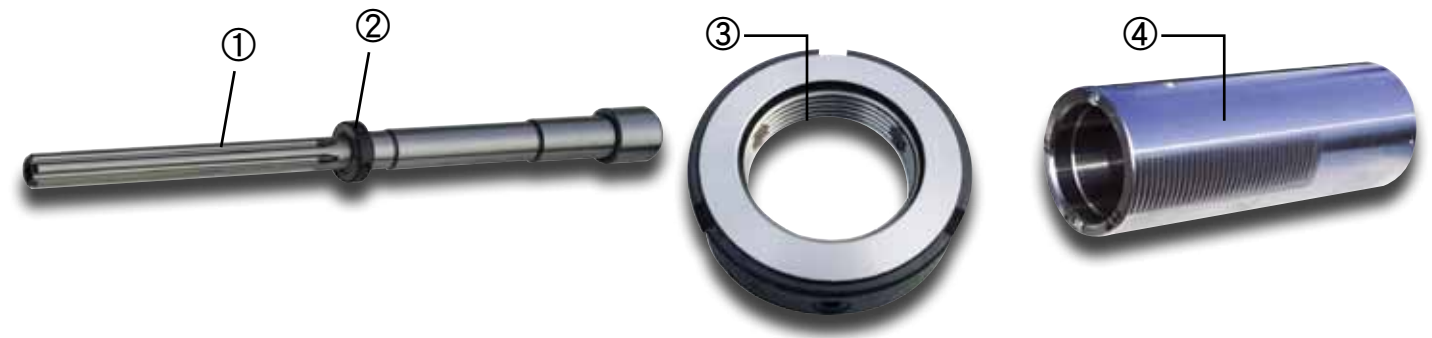


1. 自動進刀離合器中碳鋼高週波熱處理一體成型
2. 主軸自動進刀專利設計以六栓槽式支撐，機構穩固、傳動結實

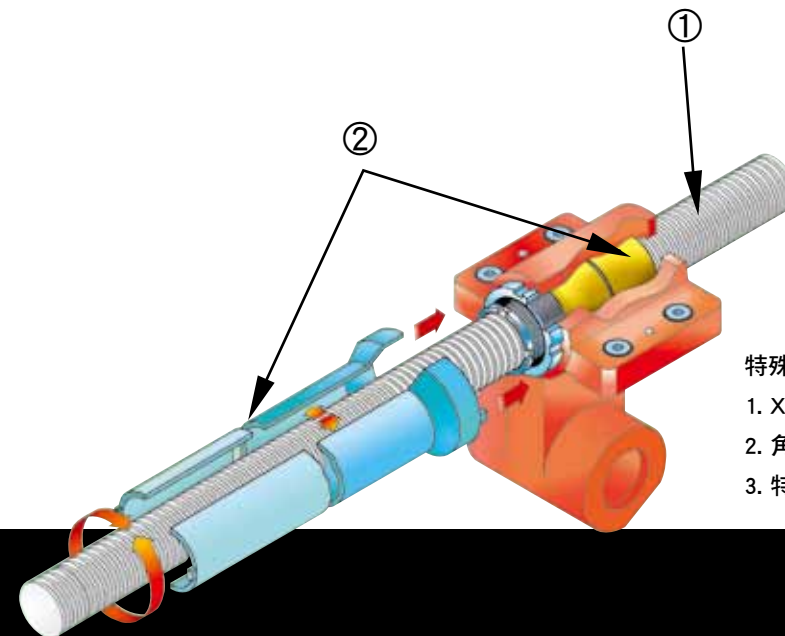


規格		V-200 V-200VS	V-250 V-250VS	VH-250VS
工作台				
工作台面積（長 x 寬）		1320 x 280 mm	1270 x 305 mm	
T 型槽（數量 x 尺寸）		3 x 16 mm		
左右行程	手動推給	920 mm	--	
	自動進給	840 mm	900 mm	
前後行程（Y 軸）		380 mm	400 mm	
上下行程（Z 軸）		406 mm	450 mm	
工作台承載		410 kgs	600 kgs	
伸縮臂行程		485 mm	600 mm	
立主軸				
主軸錐度		NST#40		
主軸轉速（r.p.m）	有段變速	50HZ：低 54 ～ 330 高 470 ～ 2875 60HZ：低 65 ～ 400 高 570 ～ 3450		--
	無段變速	50HZ：低 40 ～ 400 高 300 ～ 3000 60HZ：低 50 ～ 520 高 360 ～ 3600		50HZ：低 40 ～ 400 高 300 ～ 3000 60HZ：低 50 ～ 520 高 360 ～ 3600
齒管行程		140 mm		
主軸自動進給速率		0.035/0.007/0.14 mm/rev		
主軸左右旋轉角度		45°		
主軸端至工作台面距離		60-466	130-580（選配 650）	
主軸中心至機身軌道面距離		190-675 mm	185-685 mm	
橫主軸				
主軸錐度		--		NST#40
主軸轉速（r.p.m）		--	--	50HZ：低 40 ～ 200 高 200 ～ 980 60HZ：低 48 ～ 240 高 240 ～ 1180
		--	--	
進給速率				
X/Y 切削速率		--	1500 mm/min	
X/Y 軸快速進給速率		--	3000 mm/min	
馬達				
立主軸馬達		5HP	5HP	5HP 變頻馬達
橫主軸馬達		--	--	5HP 變頻馬達
X,Y 軸馬達		--	1/2 HP 減速馬達	
昇降馬達		1HP 減速馬達		
冷卻馬達		1 / 8HP	1 / 6HP	
機械總高 (A)		2245mm	2550mm	
機械總深 (B)		2080mm	2150mm	
機械總寬 (C)		1775mm	1970mm	
機械淨重 (Kg)		1700 kgs	2500 kgs	

標準配件	適用機種	標準配件	適用機種
● 工具箱 / 前後防屑布	全部機種	● 昇降馬達 & 電器箱	全部機種
● 自動潤滑	全部機種	● XY 軸滾珠螺桿	全部機種
● 水平調整螺絲及墊塊	全部機種	● 主軸簡易攻牙裝置	全部機種
● 冷卻系統	V-250 / VH-250	● 石英燈	V-250 / VH-250

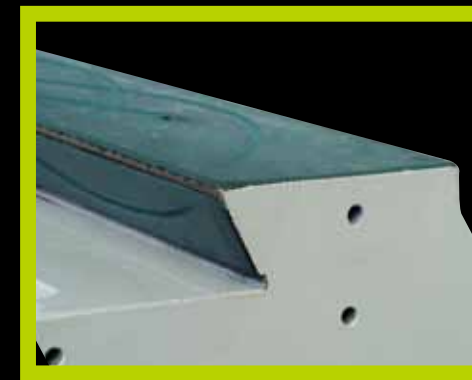


1. 主軸採 SCM415 綠十字鉻鉬合金鋼，整支經調質，滲碳及精密研磨。
2. 牙部及六栓軸均經精密研磨
3. 主軸螺帽採用精密螺帽，內牙經熱處理研磨。
4. 齒管採用 S45C 中碳鋼，經高週波硬化熱處理及鍍鉻後再精密研磨（一般為 S15C 低碳鋼，經鍍鉻、研磨）。



特殊間隙調整裝置

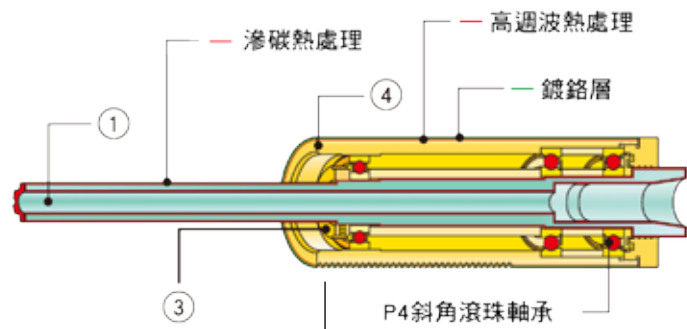
1. XY 角牙經鍍磷合金硬化處理，硬度約 HRC 35 度
2. 角牙螺帽為雙螺帽
3. 特殊間隙調整工具設計



XY 軸兩面及鳩尾滑道均貼耐磨板



嚴格的鏟花要求（每平方英寸均有 16 點的接觸點，將精度提高並延長耐用年限）
XY 軸嵌條加貼耐磨板



P4斜角滾珠軸承



水平調整螺絲及墊塊為全系列標準配備

SP-150TM

NST#30/R8 主軸

機型	SP-150TM	SP-150VS
機頭	8 段變速	無段變速
主軸馬達	3HP	3HP
主軸轉速	50HZ：低 66-270 高 550-2270 60HZ：低 80-235 高 660-2720	50HZ：低 50-420 高 420-3900 60HZ：低 60-500 高 500-4500
齒管行程	127mm	127mm



SP-150VS
NST#30/R8 主軸



SP-150TM



SP-460TM

SP-460TM

NST#30/R8 主軸

機型	SP-460TM	SP-460VS
機頭	8 段變速	無段變速
主軸馬達	3HP	3HP
主軸轉速	50HZ：低 66-270 高 550-2270 60HZ：低 80-235 高 660-2720	50HZ：低 50-420 高 420-3900 50HZ：低 60-500 高 500-4500
齒管行程	127mm	127mm



SP-460VS
NST#30/R8 主軸



選配：EVS 變頻馬達

5000 轉變頻馬達（選配）
3HP 變頻馬達須配合 3HP 驅動器
適用於：MF 1-1/2,3K,4K,MF-450
SP-150, SP-460, SP-500 系列
（NST # 30 或 R8 主軸）



1. 自動進刀離合器中碳鋼高週波熱處理一體成形
2. 主軸自動進刀專利設計，以六栓槽式支撐，機構穩定、傳動結實

SP150TM/SP150VS 特點

9"×49" 工作台
主軸採鉻鉬合金鋼，並經熱處理製成
XY 軸滑道均經過熱處理研磨
T 槽研磨提高加工的精準度
XY 軸導螺桿經特殊鍍磷硼硬化處理
32mm 直徑升降導螺桿提高負載
水平調整螺絲及墊塊為標準配備



無段變速機頭的專利定位鍵
1. 心軸兩端均有軸承提高馬達心軸的支撐力
2. 無段機頭馬達帶輪定位銅鍵，為日本進口專利材質

SP460TM/SP460VS 特點

10"×54" 工作台
XY 軸滑道均經過熱處理研磨增加其硬度及平面精度
T 槽研磨提高加工的精準度
升降導螺桿直徑為 38mm，提高負載
水平調整螺絲及墊塊為標準配備

SP-500TM

NST#30/R8 主軸

機型	SP-500TM	SP-500VS
機頭	8 段變速	無段變速
主軸馬達	3HP 50HZ：低 66-270 高 550-2270	3HP 50HZ：低 50-420 高 420-3900
主軸轉速	60HZ：低 80-235 高 660-2720	60HZ：低 60-500 高 500-4500
齒管行程	127mm	127mm



SP-500TM



SP-500VS
NST#30/R8 主軸

SP-520TM

NST#40 主軸

機型	SP-520TM	SP-520VS
機頭	10 段變速	無段變速
主軸馬達	3HP 50HZ：低 54-330 高 470-2875	3HP 50HZ：低 40-415 高 415-3600
主軸轉速	60HZ：低 65-400 高 570-3450	60HZ：低 60-500 高 500-4300
齒管行程	127mm	127mm



SP-520TM



SP-520VS
NST#40 主軸

SP500TM/SP500VS 特點

10"×54" 工作台
主軸採鉻鉚合金鋼，並經熱處理製成
XY 軸滑道均經過熱處理研磨增加其硬度及平面精度
T 槽研磨提高加工的精準度
XY 軸導螺桿經特殊鍍磷硼硬化處理
專利定位鍵有效提高無段變速機頭的壽命 (SP500VS)
升降導螺桿直徑為 38mm，提高負載
水平調整螺絲及墊塊為標準配備



固定螺絲位於機頭後方，
此配件可以有效提高機頭
與機頭座連結的穩定度。

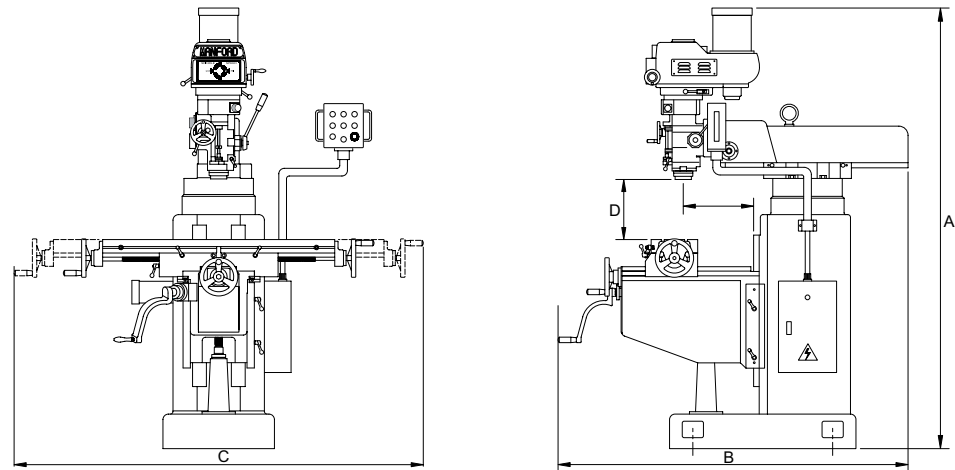
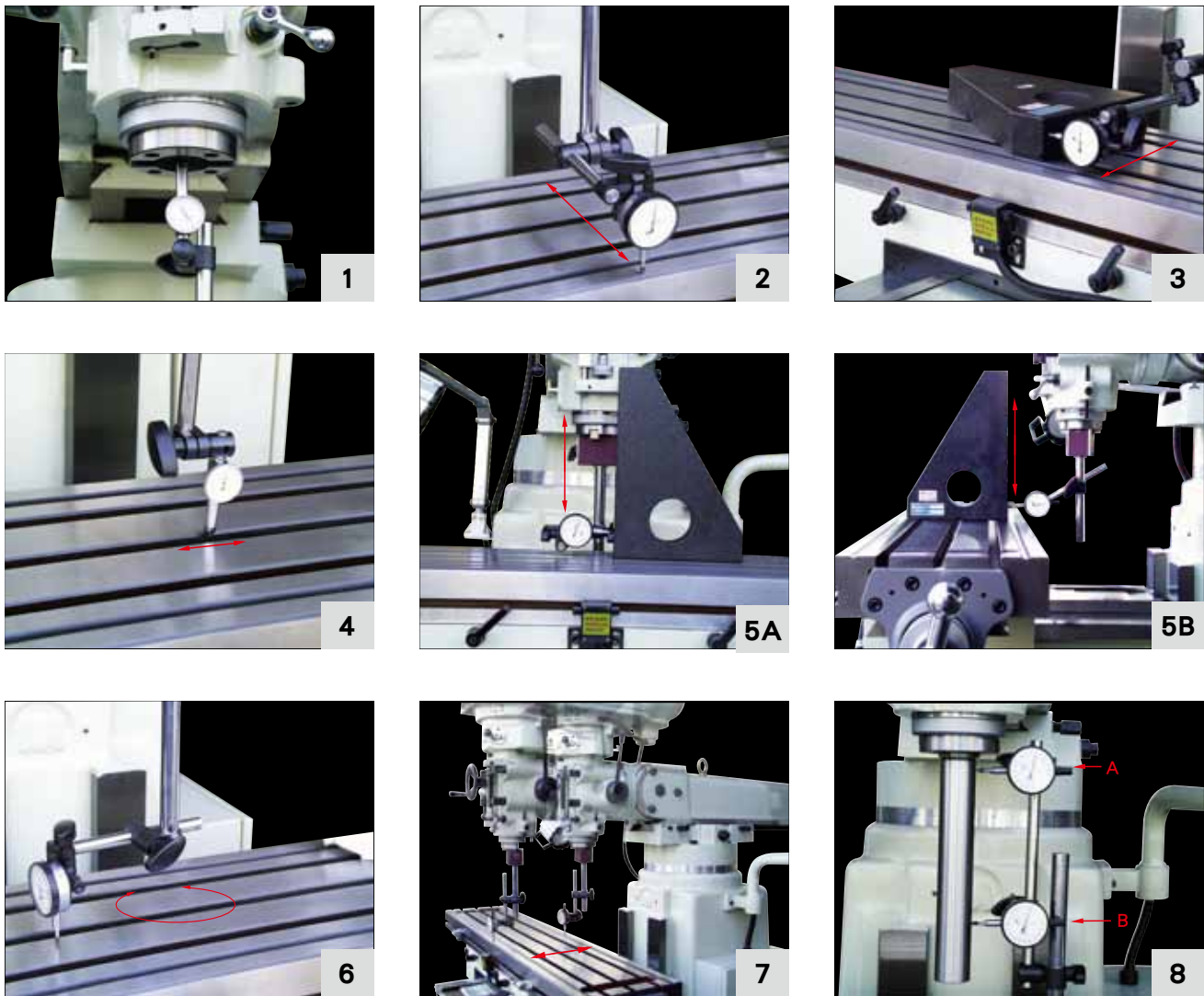
選配：EVS 變頻馬達



5000 轉變頻馬達 (選配)
5HP 變頻馬達須配合 5HP 驅動器
適用於：5KS/5KV,
SP-520TM/SP-520VS 系列
(NST # 40 主軸)

SP520TM/SP520VS 特點

10"×54" 工作台
主軸採鉻鉚合金鋼，並經熱處理製成
XY 軸的滑道及工作台均經過熱處理研磨
XY 軸導螺桿經特殊鍍磷硼硬化處理
T 槽研磨提高加工的精準度
Y 軸及 Z 軸方軌滑道設計提供更有力的負載
升降導螺桿直徑為 38mm，提高負載
水平調整螺絲及墊塊為標準配備



SP150VS SP500VS SP150TM SP500TM SP460VS SP520VS SP460TM SP520TM

規格表		SP-150TM SP-150VS	SP-460TM SP-460VS	SP-500TM SP-500VS	SP-520TM SP-520VS
工作台		230 x 1245mm	254 x 1370mm		
工作台 T 型槽 (數量 x 尺寸)		3 x 16mm			
工作台左右行程	手動	930mm	870mm		
	自動	850mm	775mm		
前後行程		305mm	390mm	410mm	410mm
上下行程		406mm	390mm	450mm	450mm
伸縮臂行程		356mm	560mm		
主軸上下行程		127mm			
工作台到主軸端距離		34 ~ 440mm	100 ~ 506mm	85 ~ 535mm	
伸縮臂旋轉角度		360°			
主軸頭左右旋轉角度 (R&L)		±45°			
主軸頭前後旋轉角度		±45°			(選配)
主軸中心至柱面距離		154 ~ 544mm	159 ~ 719mm	170 ~ 730mm	178 ~ 738mm
主軸馬達		3HP			5HP
主軸錐度		NST#30 (R8)			NST#40
主軸每轉進給速度 (mm/rpm)		0.04mm ~ 0.08mm ~ 0.14mm			
主軸轉速 (rpm)	有段變速	50Hz 低：66 ~ 270 高：550 ~ 2270 60Hz 低：80 ~ 325 高：660 ~ 2720			50Hz 低：54 ~ 330 高：470 ~ 2875 60Hz 低：65 ~ 400 高：570 ~ 3450
	無段變速	50Hz 低：50 ~ 420 高：420 ~ 3900 60Hz 低：60 ~ 500 高：500 ~ 4500			50Hz 低：40 ~ 415 高：415 ~ 3600 60Hz 低：60 ~ 500 高：500 ~ 4300
機器總高 (A)		2140mm	2011mm	2262mm	2375mm
機器總深 (B)		1618mm	2087mm	2120mm	2120mm
機器總寬 (C)		1670mm	1840mm		
機器淨重 (Kgs)		950kgs	1300kgs	1500kgs	1600kgs

本公司保有更改型錄內容規格之權利，所有內容為提供客戶資訊為目的，詳細內容請聯絡本公司業務部。

超精密級精準度要求：

NO	測試項目	聚鑫超精密系列標準	一般砲塔式銑床標準
1	主軸內孔偏擺最大值	0.003mm	0.005mm
2	床台前後運動與工作台面之平行度	(A) 0.015mm (300mm 以內) (B) 0.02mm (500mm 以內)	(A) 0.02mm (300mm 以內) (B) 0.03mm (500mm 以內)
3	X,Y 軸相互運動之直角度 (直角規一邊與 X 軸運動方向平行後，再使 Y 軸方向移動之測定值)	0.01mm (300mm 以內)	0.02mm (300mm 以內)
4	T 型槽側面之平行度	0.02mm (500mm 以內)	0.03mm (500mm 以內)
5	A. 台面與膝座運動之直角度，左右 (XZ) 方向	(A) 0.015mm	(A) 0.025mm
	B. 台面與膝座運動之直角度，前後 (YZ) 方向，床台前端不得下傾。	(B) 0.015mm (300mm 以內)	(B) 0.025mm (300mm 以內)
6	工作台面與主軸中心線之直角 度前後方向，左右直角度	(A) 0.015mm (B) 0.015mm (300mm 以內)	(A) 0.02mm (B) 0.02mm (300mm 以內)
7	伸縮臂前後運動與工作台面之平行度	0.015mm (300mm 以內)	0.02mm (300mm 以內)
8	主軸測試棒之偏轉 A-B 數值上下 150mm	(A) 0.01mm (B) 0.02mm	(A) 0.01mm (B) 0.02mm

標準配件		適用機種	標準配件		適用機種
● 拉桿 / 工具箱 / 防屑板 (前後)		全部機種	● 水平調整螺栓及水平調整塊		全部機種
● XY 軸線磷角牙		全部機種	● 昇降馬達 & 電器箱		SP-520TM / VS

B180

NST#40 主軸

機型	B180	B180VS
機頭	10 段變速	機械式無段變速
主軸馬達	5HP	5HP
主軸轉速	50HZ：低 66-270 高 550-2270 60HZ：低 80-325 高 660-2720	50HZ：低 50-415 高 415-3600 60HZ：低 60-500 高 500-4300
齒管行程	127mm	127mm



B180VS
NST#40 主軸



B180

B180 特點

- 5HP 超強型主軸頭可左右旋轉各 45 度
- X 或 Y 自動進給特殊選配
- 導螺桿螺帽材質磷青銅耐磨性特高
- 工作台 50"×10" 配合加長鞍座 650mm 精度穩固
- 機身及底座滑道採方形軌
- 米漢納鑄鐵，經退火應力消除，機器長久使用精度穩定
- XYZ 三軸滑道經熱處理及精密研磨
- XYZ 三軸滑道及坎條貼進口耐磨板
- 銑頭配重平衡

機型	X / Y / Z 自動進給
B180 / B180VS	手動（選配：X 或 Y 軸自動進給）
B180 / B180VS-SP	XY 伺服無段變速進給，Z 軸昇降馬達

B185

NST#40 主軸

機型	B185	B185VS
機頭	10 段變速	機械式無段變速
主軸馬達	5HP	5HP
主軸轉速	50HZ：低 54-330 高 475-2875 60HZ：低 65-400 高 570-3450	50HZ：低 50-415 高 415-3600 60HZ：低 60-500 高 500-4300
齒管行程	127mm	127mm



B185



B185VS
NST#40 主軸

B185 特點

- 5HP 強力型主軸頭可左右旋轉各 45 度
- 主軸材質鉻鉬合金鋼經調質，整支滲碳熱處理，外徑研磨、牙磨、及六栓槽精密研磨
- 進給齒桿及超載離合齒輪為多栓槽支撐設計（一般為單鍵槽）
- XY 軸精密級滾珠螺桿
- 超長鞍座 1016mm，工作台 50"×12" 支撐穩固
- 機身及底座滑道採方形軌
- 米漢納鑄鐵，經退火應力消除，機器長久使用精度穩定
- XYZ 三軸滑道經熱處理及精密研磨
- XYZ 三軸滑道及坎條貼進口耐磨板
- 銑頭配重平衡
- Y 軸鋼板伸縮護罩，保護機器受切屑及灰塵侵入，提高機器壽命

標準配件	適用機種	標準配件	適用機種
● 工具及工具箱	全部機型	● 前後防屑布	B180
● 水平調整螺絲及墊塊	全部機型	● 後防屑布	B185 / B410
● 自動潤滑	B185 / B410	● 前鋼板伸縮護蓋	B185 / B410
● 冷卻系統 & 水盤	B185 / B410	● XY 軸滾珠螺桿	B185 / B410
● 電器箱 & 懸吊操作箱	B185 / B410	● 石英燈	B185 / B410

B410

NST#40 主軸

機型	B410	B410VS
機頭	16 段變速	變頻式無段變速
主軸馬達	5HP	5HP 變頻馬達
主軸轉速	50HZ：低 62-416 高 458-3000 60HZ：低 75-500 高 550-3600	50HZ：低 0-483 高 0-3000 60HZ：低 0-580 高 0-3600
齒管行程	140mm	140mm



B410VS

NST#40 主軸



B410



齒管外徑 110mm，材質中碳鋼經調質，高週波鍍鉻硬化處理及精密研磨



主軸材質綠十字合金鋼 SCM415 經調質，整支滲碳熱處理及外徑研磨、牙磨及六栓軸精密研磨



XY 軸精密級滾珠螺桿

B410VS-FP 特點

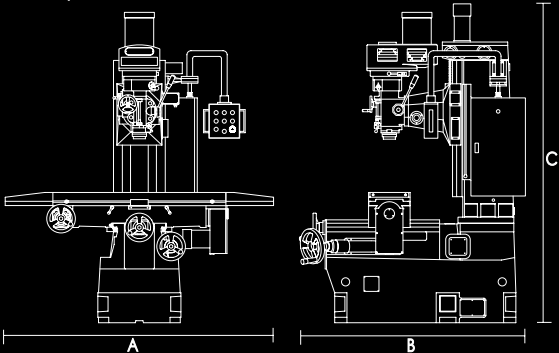
- 5HP 超強力主軸頭可左右旋轉各 45 度，高低檔變速經後列齒輪傳動（一般為齒形皮帶傳動）
- 齒管外徑，110mm 材質中碳鋼經高週波熱處理及鍍鉻再予精密研磨
- 主軸材質綠十字鉻合金鋼，整支經滲碳熱處，精密研磨，牙磨及六栓軸研磨配合 P4 級斜角滾珠軸承 7210 與精密螺帽，精度高，剛性特佳 並耐重切削
- XY 軸精密級滾珠螺桿（Z 軸滾珠螺桿特殊選配）
- 工作台 50"×15" 配合全支撐超長鞍座 1200mm 精度穩固
- 機身及底座滑道採方形軌，底座超廣軌道面設計（600mm 寬）荷重達 1000 公斤，重切削精度不變形
- 米漢納鑄鐵，經退火應力消除，機器長久使用精度穩定
- XYZ 三軸滑道經熱處理及精密研磨，炭條貼進口耐磨板
- 銑頭配重平衡
- Y 軸銅板伸縮護罩，保護機器不受切屑及灰塵侵入，提高機器壽命

機型	X / Y / Z 自動進給
B410/B410VS-FP	XYZ 變頻無段變速進給
B410/B410VS-SP	XYZ 伺服無段變速進給

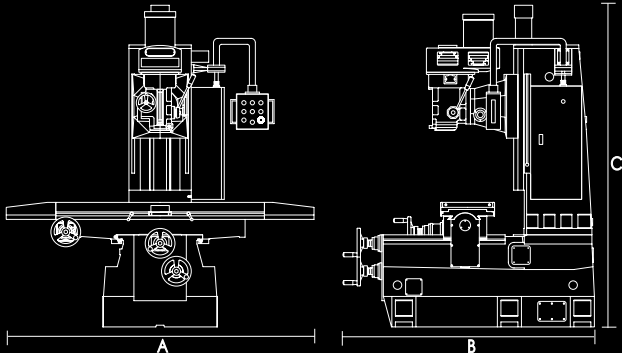
規格表		B180 B180VS	B185-SP B185VS-SP	B410 B410VS-FP
工作台				
工作台尺寸		1270 × 250mm	1270 × 305mm	1270 × 380mm
工作台 T 型槽（數量 × 尺寸）		3 × 16mm		
工作台左右行程	手動推給	776mm	840mm	1000mm
	自動進給	696mm	840mm 選配：1000mm	1000mm 選配：1200mm
前後行程		540mm	500mm	500mm
上下行程		500mm	450mm	500mm
主軸端到工作台距離（D）		75-575mm	45-495mm	85-585mm
主軸				
主軸錐度		NST#40		
主軸轉速（rpm）	有段變速	50Hz 低：66 ～ 270 高：550 ～ 2270 60Hz 低：80 ～ 325 高：660 ～ 2720	50Hz 低：54 ～ 330 高：475 ～ 2875 60Hz 低：65 ～ 400 高：570 ～ 3450	50Hz 低：62 ～ 416 高：458 ～ 3000 60Hz 低：75 ～ 500 高：550 ～ 3600
	無段變速	50Hz 低：50 ～ 415 高：415 ～ 3600 60Hz 低：60 ～ 500 高：500 ～ 4300		50Hz 低：0 ～ 483 高：0 ～ 3000 60Hz 低：0 ～ 580 高：0 ～ 3600
主軸上下行程		127mm		140mm
主軸每轉進給速度（mm/rpm）		0.04mm ～ 0.08mm ～ 0.14mm		0.035mm ～ 0.07mm ～ 0.14mm
主軸頭左右旋轉速度		45°		
主軸中心至柱面距離（E）		565mm		490mm
進給速度				
XYZ 軸快速進給（mm/min）		手動（選配：自動進給）	25-1200mm 可調式	
XY 軸快送速率（mm/min）		手動（選配：自動進給）	3600	3600
Z 軸快送速率（mm/min）		昇降馬達選配	900	1800
馬達				
主軸馬達		5HP（B180/B185） 5HP（B180VS/B185VS）	5HP（MF-B410） 5HP 變頻馬達（MF-B410VS）	
X 軸馬達		手動（選配：自動進給）	1HP 伺服馬達	B410（VS）-SP（1HP 伺服馬達） B410（VS）-FP （ $\frac{1}{2}$ HP 減速馬達 + 變頻驅動器）
Y 軸馬達		手動（選配：自動進給）	伺服馬達（選配）	
Z 軸馬達		手動（ $\frac{1}{2}$ HP 自動選配）	$\frac{1}{2}$ HP 昇降馬達	
冷卻幫浦		選配（ $\frac{1}{8}$ HP）	$\frac{1}{8}$ HP	$\frac{1}{6}$ HP
機械總寬（A）		1800 mm	2230mm	2250mm
機械總深（B）		1600 mm	1750 mm	2050mm
機械總高（C）		2050 mm	2050mm	2090 mm
機械淨重（Kgs）		2000Kgs	2600Kgs	3100Kgs

本公司保有更改型錄內容規格之權利，所有內容為提供客戶資訊為目的，詳細內容請聯絡本公司業務部。

B180 / VS
B185-SP / MF-B185VS-SP



MF-B410 B410VS-FP



MBG-1300

10HP, 6 段變速機頭, NT#50 主軸

- 主軸採強力型軸承配置，具超剛性之主軸結構，於重切削時，切削精度高，溫升高，無震刀現象，為本機特點之一
- 齒輪、栓槽軸、傳動機等，皆採用鉻組合金鋼（SCM 415H），經由滲硬化與精度研磨（JIS 1 級）以確保運轉精度與使用壽命。
- 齒輪箱以泵浦強制給油系統輸入各部齒輪、軸承，以達潤滑與冷卻效果，導螺桿採用伸縮套防塵裝置，隔絕切屑等汙染，螺桿常保順暢。



MBG-1300

MBG-1600

10HP, 6 段變速機頭, NT#50 主軸



橫銑裝置（選配）

MBG-1600

MBG-1300 特點

主要鑄件採高度韌性米漢納鑄鐵，並經退火應力消除，精度穩定久不變形
三軸皆為精密級滾珠螺桿，加工精度高、間隙小、壽命長
X,Y,Z 軸滑道，工作台及 T 型槽經高週波硬化處理及精密研磨
X 軸滑道為鳩尾設計，YZ 滑道為方形軌
三軸滑道貼進口耐磨板（TURCITE-B），手感滑順，經久耐磨
三軸裝配 1:2 皮帶輪增加扭力
Y,Z 滑道精密伸縮護罩包覆，保護滑道及滾珠螺桿免於切削水及鐵屑濺入造成磨損

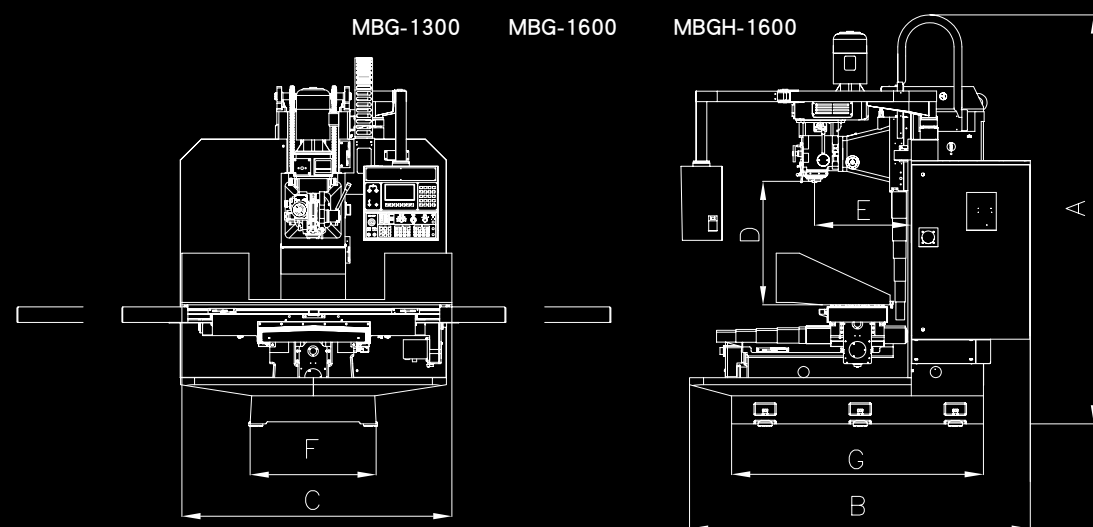
MBG-1600 特點

主軸採強力型軸承配置，具超剛性之主軸結構，於重切削時，切削精度高，溫升高，無震刀現象，為本機特點之一
齒輪、栓槽軸、傳動機等，皆採用鉻組合金鋼（SCM 415H），經由滲硬化與精度研磨（JIS 1 級）以確保運轉精度與使用壽命
齒輪箱以泵浦強制給油系統輸入各部齒輪、軸承，以達潤滑與冷卻效果，導螺桿採用伸縮套防塵裝置，隔絕切屑等汙染，螺桿常保順暢
主要鑄件採高度韌性米漢納鑄鐵，並經退火應力消除，精度穩定久不變形
三軸皆為精密級滾珠螺桿，加工精度高、間隙小、壽命長
X,Y,Z 軸滑道，工作台及 T 型槽經高週波硬化處理及精密研磨
X 軸滑道為鳩尾設計，YZ 滑道為方形軌
三軸滑道貼進口耐磨板（TURCITE-B），手感滑順，經久耐磨
三軸裝配 1:2 皮帶輪增加扭力
Y,Z 滑道精密伸縮護罩包覆，保護滑道及滾珠螺桿免於切削水及鐵屑濺入造成磨損

規格表		MBG-1300		MBG-1600	
工作台尺寸		1800 x 450mm		2200 x 500mm	
T 型槽（尺寸）		18 x 5 x 70mm		18 x 5 x 85mm	
X 軸行程		1300mm		1600mm	
Y 軸行程		600mm		700mm	
Z 軸行程		700mm		700mm	
工作台承載		800kgs		1000kgs	
主軸鼻端至工作台面距離		100 ～ 800mm		70 ～ 770mm	
主軸					
主軸錐度		NST#50(齒輪頭)			
主軸轉速		50Hz	低：104 ～ 466	高：308 ～ 1400	
		60Hz	低：125 ～ 560	高：370 ～ 1100	
主軸變速段速		6 段			
主軸中心至立軌道面距離		610mm		700mm	
進給速率					
XYZ 進給速率		0-750mm/min			
XYZ 軸快速進給速率		12M			
馬達					
主軸馬達		10HP (2P / 4P)			
X , Y , Z 軸馬達		DC 馬達 800W		DC 馬達 1200W	
冷卻馬達		1/6HP			
空壓		6kg / cm ²			
電力需求		12kw			
機械總高 (A)		2930mm		2930mm	
機械總深 (B)		2750mm		3200mm	
機械總寬 (C)		2435mm		2530mm	
機械毛重		3960kgs		4500kgs	

本公司保有更改型錄內容規格之權利，所有內容為提供客戶資訊為目的，詳細內容請聯絡本公司業務部。

標準配件	適用機種	標準配件	適用機種
● 工具及工具箱	全部機型	● 電器箱 & 懸吊操作箱	全部機型
● 自動潤滑	全部機型	● 三軸滾珠螺桿 & 伸縮護蓋	全部機型
● 水平調整螺絲及墊塊	全部機型	● 機身兩側防濺鈹金	全部機型
● 冷卻系統 & 水盤	全部機型	● 石英燈	全部機型



自動進給



齒輪式自動進給



伺服式自動進給



氣動鎖刀



光學尺 / 光學尺顯示器



自動注油器



石英燈



銑刀夾具組



萬能夾具組



K 型虎鉗



角固虎鉗



油壓虎鉗



聚鑫機械有限公司
專業銑床製造廠

傳統銑床系列



聚鑫機械有限公司
台中市太平區新仁路一段 18 號
TEL : 04-22750569
FAX : 04-22758737
E-Mail : phoebe@milling.com.tw
<http://www.milling.com.tw>