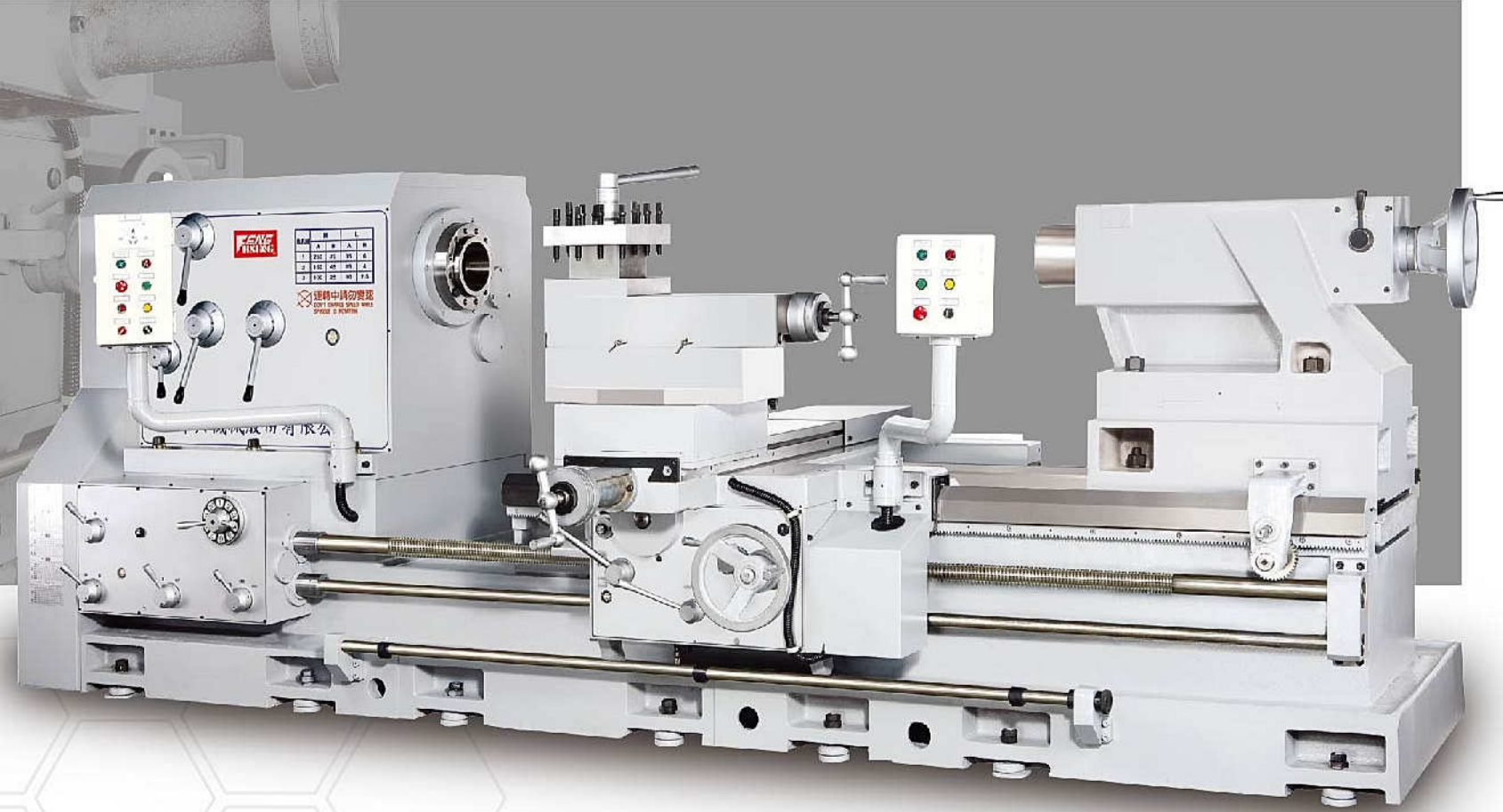
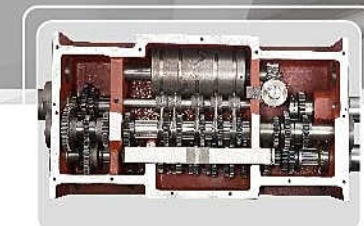
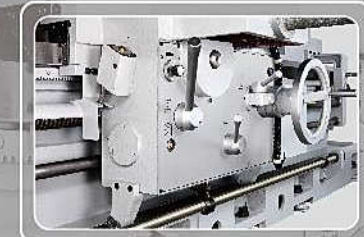


FH-1100/1200

大孔徑重切削車床，全方位解決加工問題

1. 公英制齒輪箱，全能車製螺紋機構。公制螺紋，英制螺紋，模數螺紋，徑節螺紋，不需更換齒輪，提供54至70種不同牙距。
2. 主軸箱齒輪經調質，滲碳，熱處理及精密研磨，確保齒輪精度及壽命。主軸軸承使用日系、歐系或美系進口軸承，佈置採三點式支撐，增加主軸強度及穩定性。主軸孔徑提供6"/9"/12"/14"/16"，多樣化選擇。
3. 床身特殊加強肋骨設計，增強整體剛性。一體成型設計之床身，適合重型工件並延長壽命。
4. 兩段式進給尾座，以利鑽孔加工。尾座心軸頂心斜度MT#6，高強度支撐重型工件。
5. 鞍座及滑板皆貼有耐磨板使之移動滑順，延長使用年限。
6. 床裙配置快送裝置，可選擇縱向、橫向之前後快速移動，操作便利，且設有安全裝置，確保使用者安全。滑道自動潤滑系統設於床裙，配置油量調節旋鈕，可自由調整潤滑油量。



FH-1100/1200規格表

項目	內容	FH-1100		FH-1200	
加工範圍	床面上最大旋徑	1100		1200	
	橫送台上最大旋徑	800		900	
	兩心間距離	2000/3000/4000/5000/6000/7000/8000/9000/10000			
主軸箱	凹口上最大旋徑	1600		1700	
	主軸孔徑	Ø 153(6")	Ø 230(9")	Ø 310(12")	Ø 360(14")
	主軸變速範圍	A2-11		A2-15	
進給與車床	主軸變換段數	6~600 r.p.m.		4~400 r.p.m.	
	主軸變換段數	12 Steps			
	主軸頂心斜度	M.T. NO.6			
	導螺桿直徑及螺距	Ø 55mm / 2 T.P.I			
	縱向進刀量範圍	0.06~8mm/rev			
床鞍滑座	橫向進刀量範圍	0.03~4 mm/rev			
	英制螺紋(徑節螺紋)	1/4~30 T.P.I (70Kinds) / D.P. 1~120 (70Kinds)			
	公制螺紋(模數螺紋)	1~120mm (62Kinds) / M.P. 25~30 (54Kinds)			
尾座	橫送台移動範圍	600			
	船座行程	380			
馬達	心軸行程	250			
	心軸直徑	125			
床體(一體成型)	頂心斜度	M.T. NO. 6			
	主軸馬達	20HP / 30HP / 40HP			
	淨重(約)kg	660 3V			
裝箱尺寸	寬度	8000/8600/9200/9800/10400/11000/11600/12200/12800			
	高度	4600x2000x2200/5600x2000x2200/6600x2000x2200/7600x2000x2200			
	深度	8600x2000x2200/9600x2000x2200/10600x2000x2200/11600x2000x2200			
		12600x2000x2200/13600x2000x2200			

*本公司擁有設計變更及規格變更之權利，若有變更恕不另行通知

單位：mm



標準附件

- 頂心及頂心套筒
- 刀架螺絲扳手
- 水平調整螺絲及墊片
- 工具箱及調整工具
- 快送裝置
- 縱向自動停止裝置
- 集屑槽

特殊附件

- 三爪夾頭
- 四爪單動夾頭
- 四爪花盤
- 斜度裝置
- 活動頂心
- 固定中心架
- 跟刀架
- 外掛式水箱
- 斜度裝置
- 仿削裝置
- 夾頭護罩
- 刀架護罩
- 螺桿護罩
- 快換刀座
- 全長式後擋油板
- 移動式後擋油板
- 光學尺及顯示器
- 旋牙裝置
- 研磨裝置
- 工作燈
- 電動進給尾座
- 油壓尾座
- 尾座帶動裝置
- 擱孔座