

## FH-1300/1600

### 專為超重型工件設計，大幅提升工作效率

- 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，此外再增加圓柱滾子軸承(主軸孔徑6")，最大化主軸強度及穩定性，確保各軸向之重負荷切削。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，增強整體鋼性。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#7，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-1300/1600規格表

項目	內容	FH-1300		FH-1600	
加工範圍	床面上最大旋徑	1300		1600	
	橫送台上最大旋徑	900		1200	
	兩心間距離	1500/2000/3000/4000/5000/6000/7000/8000/9000/10000			
	凹口上最大旋徑	60"/ 80"/ 120"/ 160"/200"/ 240"/ 280"/ 320"/ 360"/ 400"			
主軸箱	主軸孔徑	Ø 153(6")	Ø 230(9")	Ø 310(12")	Ø 360(14")
	主軸鼻端	A2-15		A2-20	
	主軸變速範圍	4~400 r.p.m.			
	主軸變換段數	12 Steps			
	主軸頂心斜度	M.T. NO.6			
進給與車床	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			
	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)			
床鞍滑座	橫送台移動範圍	800			
	船座行程	300			
尾座	心軸行程	300			
	頂心斜度	M.T. NO. 7			
馬達	主軸馬達	30HP / 40HP			
	寬度	850 3V			
床體(一體成型)	淨重(約)kg	12000/13400/14800/16200/17600/19000/20400			
		21800/23200/24600/12200			
	裝箱尺寸	4800x2250x2400/5300x2250x2400/6300x2250x2400/7300x2250x2400 8300x2250x2400/9300x2250x2400/10300x2250x2400/11300x2250x2400 12300x2250x2400/13300x2250x2400			

\*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

#### 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
- 滾輪支撐架
- 尾座帶動裝置
- 搪孔座