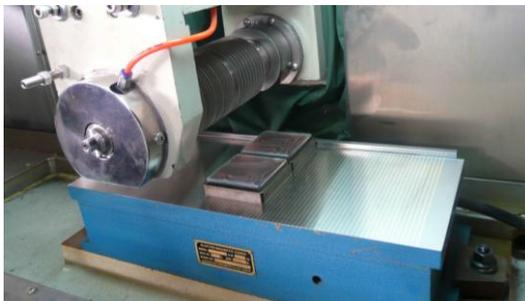




邁鈞機械工業股份有限公司

CU-200 切割機(玻璃加工用)



多刃式切割

機台特性

1. 本機本體均以米漢納鑄鐵鑄造完成，系完全由本公司設計開模完成。
2. 本機三軸 X、Y、Z，均配有光學尺(精度為 0.005m/m)，並搭配光學顯示器做為距離的檢測與使用。(也可選配 Y 與 Z 軸光學尺)



三軸光學尺顯視器

3. 本機 X 軸左右進給與 Z 軸升降進給，採用伺服馬達，搭配高精度滾珠螺桿做穩定的運轉進給。
4. 本機 Y 軸部份以手動進給，配合光學尺可調整至所需的尺寸，本部位也可裝置伺服馬達作進給的控制(CU-200B)。



Z 軸升降伺服



X 軸左右伺服



Y 軸手動進給(CU-200A)



Y 軸自動進給(CU-200B)

5. 本機滑道部位潤滑均採用自動注油設備並使用滑道專用油，滾珠螺桿的部位也設有手動注油孔，配合專用油定時注油。



自動注油設備+手動注油孔

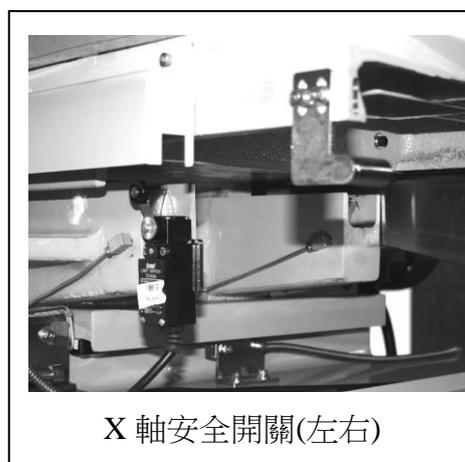
6. 全機水槽部位採一體式箱體防水槽，可得較大的防水效能。



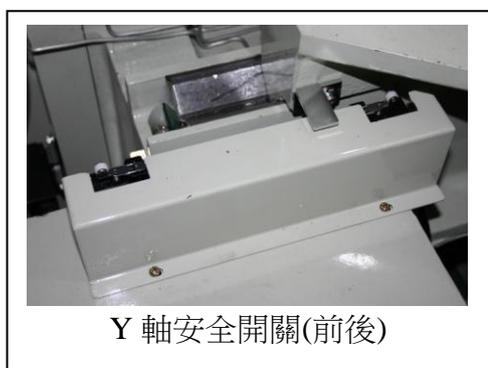
7. 本機 X、Y、Z 三軸與安全門均設有機械式安全開關。



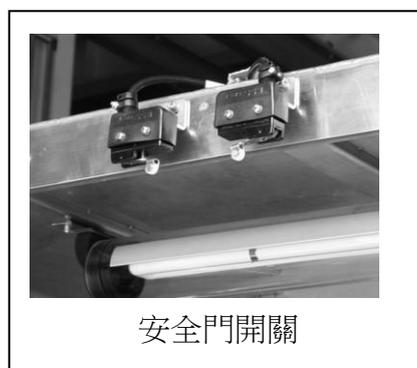
Z 軸安全開關(升降)



X 軸安全開關(左右)

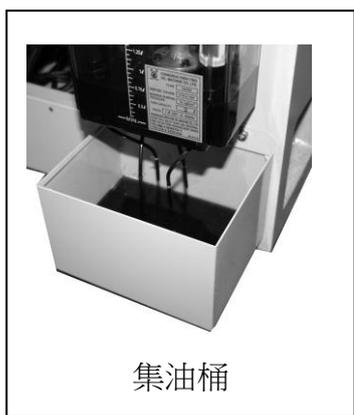


Y 軸安全開關(前後)

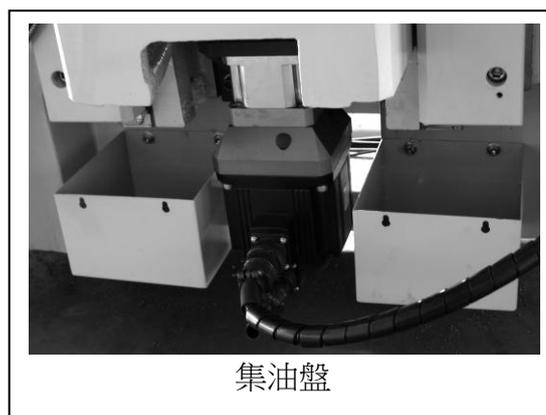


安全門開關

8. 本機滑道廢油均有設計迴流導，及集油桶與集油盤。



集油桶



集油盤

9. 本機配有微距型磁性平台研磨修整組，搭配電控的修磨模式可將微距型磁性平台做高精度的修整研磨。
10. 本機磁盤搭配脫磁器，最快 5~7 秒脫磁完畢。



微距型磁性平台

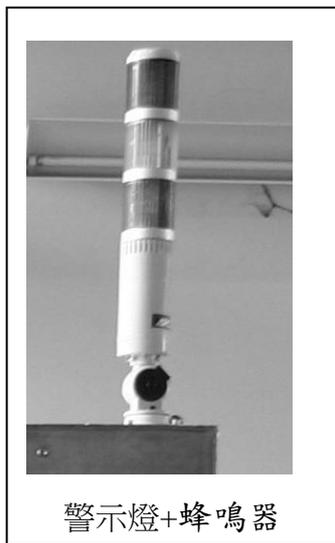


電控修磨模式



脫磁

11. 本機 X 軸與 Z 軸可做精度較高進給，可使用機台操作箱旁之脈波產生器即可。全機均有燈號及蜂鳴器的警示控制。



警示燈+蜂鳴器



脈波產生器

12. 本機切割深度，進給速度均可透過人機介面做設定更改。
13. 電控箱採用 CE 標準的電器控制。



人機介面+基本操作



CE 規範電氣箱+電氣箱內部恆溫控制