



DM 560CNC

數控萬向功能式銑床

工作台規格：500mmx900mm

X/Y/Z 三軸向行程：560/450/390mm

(顯示 DM-560CNC with TNC620)



UM 600CNC

數控萬向功能式銑床

工作台規格：500mmx900mm

X/Y/Z 三軸向行程：600/420/390mm

(顯示 UM-600CNC with
828D/PPU290)

特 性

規 格 參 數

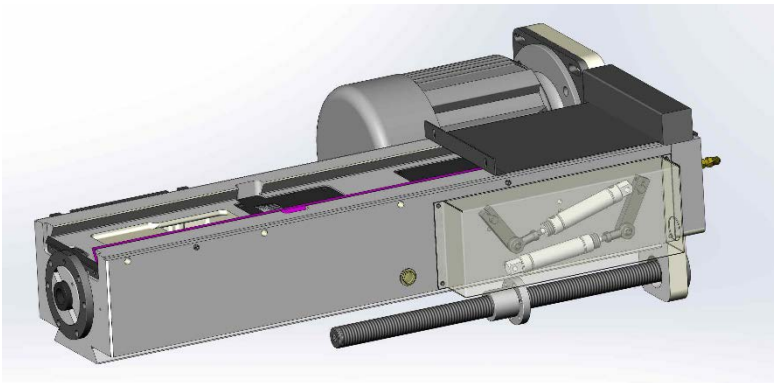
標 準 配 置

數 控 系 統

選 擇 配 置

特 性

1. 數控機器主要用於培訓和製造單件規格小產品.
2. 數控機器最多可同時加工 4 個軸向功能.
3. 3D 加工主要是控制器首先讀取指定的加工程序並且在屏幕上繪製工件的外觀.
4. 手動操作和數控操作，依按鍵開關允許 3 種不同的操作模式，例如：
手動操作：可以操作三軸手輪或是電子手輪（MPG）便於將工作台前門開啟及 3 軸向光學尺使用.
數控操作：使用 TNC620 或 828D 系統操作控制.
設定操作：先按下確認按鈕，再打開門後可進行不同兩種數控進行機器設置.
5. 所有導軌皆採用高週波熱處理再做表面精密研磨加工.
6. 立式工作台的 T 型槽為 14H7 標準，具有硬化和磨削的表面，客戶易於安裝精密虎鉗，以便順利進行精細切割.
7. 立式銑頭功能可以左右旋轉 $\pm 90^\circ$.
8. 主軸行程為 120mm，以操作主軸頭右側的手柄.(UM600CNC)
9. 主軸行程為 80mm，以操作主軸頭右側的手柄. (DM560CNC).
10. UM-600CNC= X,Y 導軌採用鳩尾槽滑軌型式, Z 導軌採用方型滑軌型式.
11. DM-560CNC= Y 導軌採用鳩尾槽滑軌型式, X, Z 導軌採用方型滑軌型式.
12. X, Y, Z 軸通過精密滾珠螺桿傳動 (C3 等級).
13. 旋轉支臂式操作控制面板，將為操作員在右側操作機器提供更多便利.
14. 安裝電子手輪(MPG) 輕鬆操作 X / Y / Z 軸上的行程.
15. 底座採油水分離系統.
16. DM-560CNC 有安裝液壓夾緊套件（DIN69871）進行立/臥銑頭組加工方式.
17. DM-560CNC 通過氣壓桿可進行 4 檔主軸轉速改變。（無級調速）



18. UM-600CNC 有安裝液壓夾緊套件（DIN69871）進行立式銑頭組加工方式.
19. UM-600CNC 通過氣壓桿可進行 5 檔主軸轉速改變。（無級調速）

可以操作三軸手輪或是電子手輪（MPG）便於將工作台前門開啟及 3 軸向光學尺使用.

規格參數

單位：MM, 50Hz

項 目	內 容	DM-560CNC	UM-600CNC
工 作 台	工作台尺寸	500 x 900	500 x 900
	立式工作台尺寸	300 x 960	300 x 960
	T 型槽規格, 立式	14 x 63 / 7no.	14 x 63 / 7no.
	T 型槽規格, 臥式	14 x 63 / 4no.	14 x 63 / 4no.
	工作台負載重量 (kg)	320	320
行 程	X 軸向	560	600
	Y 軸向 (+手動)	450 (+200)	420
	Z 軸向	390	390
立 式 主 軸	主軸型式	DIN-40 (DIN69871)	DIN-40 (DIN69871)
	轉速數量及範圍	4 no. 38 – 3800rpm	5 no. 48 – 3800rpm
	主軸行程	80	120
	旋轉角度	+/-90°	+/-90°
	主軸鼻端至工作台	70 – 450	58 – 460
	主軸至立柱表面距離	Min. 120	Min. 110
	主軸至立柱表面距離	Max. 540	Max. 560
臥 式 主 軸	主軸型式	DIN-40 (DIN69871)	NT-40 (ISO-40)
	轉速數量及範圍	4 no. 38 – 3800rpm	5 no. 48 – 3800rpm
	主軸中心至工作台	105 – 520	152 – 580
進 給	X/Y/Z 軸向 (mm/min)	10 – 2000	10 – 2000
快 速 進 給	X/Y/Z 軸向 (mm/min)	5000	5000
馬 達	立/臥主馬達 (kw)	7.5	5.5 (AC motor)
	三軸馬達 (X/Y/Z) (kw)	2.29/2.29/3.2	1.48/1.48/2.14
	冷卻馬達 (kw)	0.09	0.09
機 台 規 格	機台尺寸 (cm)	188 x 168 x 186	188 x 168 x 182
	淨重 (kg)	1980	1950
	毛重 (kg)	2080	2050

- 我們保留所有描述和規格的權利。所有規格參數如有更改，恕不另行通知。.

標準配置

1. 完整電器配組合.
2. 電控箱選配改為西門子電器產品(SIEMENS switches).
3. X / Y / Z 軸向採用 C3 等級滾珠螺桿.(X,Y- $\varnothing$ 32mm; Z- $\varnothing$ 40mm)
4. 所有主軸轉速採用精密齒輪箱傳動系統 (台灣製造).
5. 增設緊急停止開關位於機身右側位置.
6. 制動系統和預緊張力座通過 Z 軸移動構建.
7. 莫式錐度替代套筒 (共 3 件) (MT-1, MT-2, MT-3)
8. 主軸套筒及彈簧筒夾組 (共 7 件) ($\varnothing$ 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25 mm)
9. 一體式立式及臥式主軸拉桿 (ISO40). (UM600CNC)
- 10.臥式主軸支撐托架及標準長刀桿一組 ($\varnothing$ 27mm).
- 11.LED 工作燈.
- 12.三色警示燈
- 13.自動式打油器.
- 14.安全式圓型把手(X, Y, Z,軸).
- 15.冷卻系統及水盤.
- 16.X,Z 軸向採用安全伸縮護罩.
- 17.工作台防護罩 (G2 型式) (包含 CE 門上開關).
- 18.校正水平墊鐵及螺栓.
- 19.基本工具及附件箱.
- 20.說明書及零件清冊

數控系統



HEIDENHAIN TNC620

TNC620 是一套嚴謹但用途廣泛的控制系統，最多可控制帶電控制軸。憑藉其靈活的操作概念，針對機台的可編程性以及功能範圍，它特別適合用於以下用途的通用銑床，鑽床和鏜床：

- 單體建築.
- 模具製造機械製造.
- 研究開發.
- 原型樣品和測試用途.
- 維修部門.
- 培訓和教育設施.

萬能銑床

- 自由輪廓編程.
- 複雜輪廓的銑削循環.
- 用 HEIDENHAIN 測儀進行快速預設.

鑽孔機和鏜床

- 鑽孔，鏜孔和主軸對中的循環.
- 線性和圓形點圖案的循環.



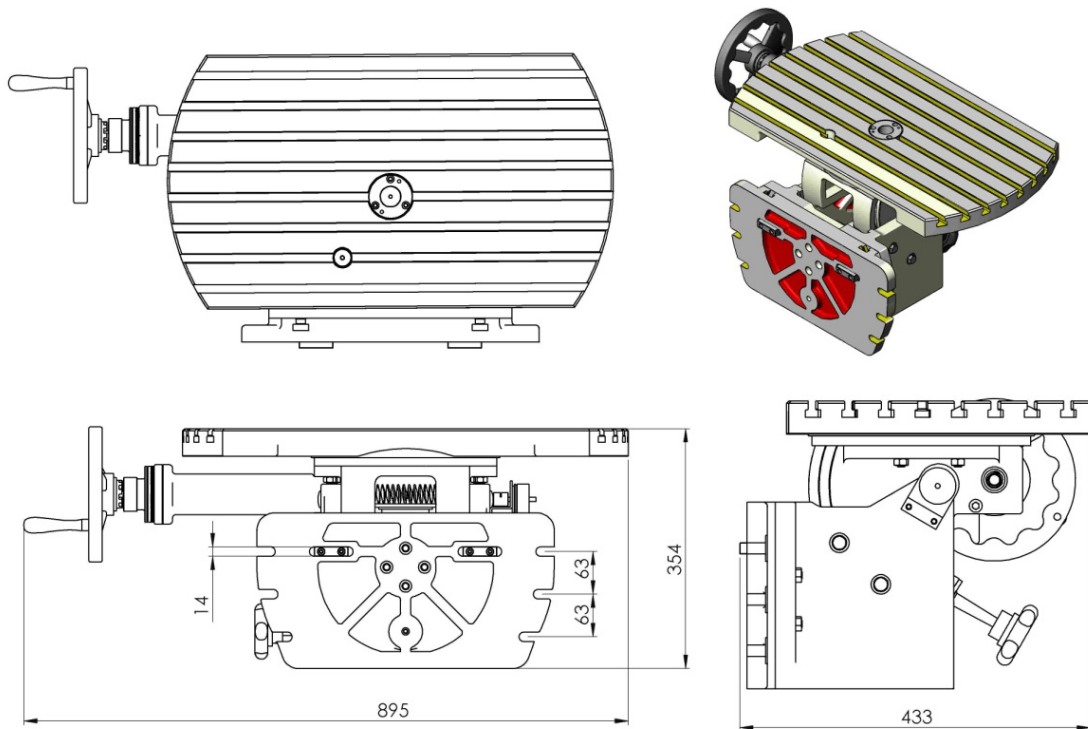
SIEMENS SINUMERIK 828D

SINUMERIK 828D 的性能獨樹一幟。即使在嚴謹的框架尺寸中，熟悉的 SINUMERIK 最新技術也可確保最高水平的精度和生產率。

- 前端接口 (IP65)：RJ45 以太網，USB 2.0 CF 卡.
- 面板式數控系統，面板前部由壓鑄鎂製成.
- 10.4 英寸彩色 TFT 顯示屏.
- 16 個軟體鍵數.
- 無電池 (使用 NY-RAV 技術的連續數據緩衝)，無風扇，無硬盤.
- 全 QWERTY 鍵盤.
- 接近傳感器/距離傳感器，用於智能顯示控制.

選擇配置

1. 旋轉工作台 (ST-3)



2. 德國 TUV-CE 機器檢驗合格標準證書及客制化型號.
3. 臥式主軸專用長刀桿組 (可分別為: $\Phi 16$, $\Phi 22$, $\Phi 32$ mm)
4. ShopMill 功能 (機器單步操作編程)
5. 3D 模擬 (加工零件)
6. 外部冷卻液箱 (200 升)
7. 3 爪式和 4 爪式夾頭裝置與萬向分度頭配置
8. 氣槍 / 水槍