

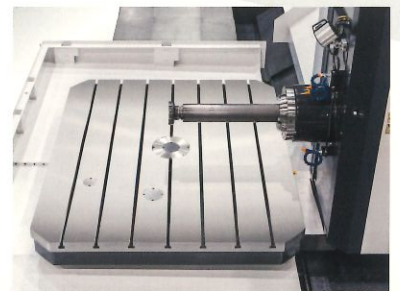
# Technology for The World



## AKB 系列

### CNC 臥式搪銑加工中心機

- + 此系列機種是 KURAKI 累積 70 年專業設計製造臥式搪銑床的技術結晶。
- + 每一台機器都將徹底展現日本專注細節及技術創新之精神。
- + 標準旋轉工作台(B軸分割精度 0.001°。每 90°分割採用定位銷定位)，經由雙聯齒輪傳動，以徹底消除背隙。
- + X,Y,Z,B 軸均裝置光學尺，位置回授控制。
- + X,Z 軸配置日本滾柱型線性滑軌，Y軸為硬軌設計，適合重切削。
- + 搪孔主軸與工件距離短，適合高精度加工。
- + 主軸頭採用二段變速齒輪傳動，具有大扭力輸出及低溫升，展現高精度加工特色。
- + 搭載發那科(FANUC)最新型 CNC 控制器。



台灣倉敷機械股份有限公司



型號		單位	AKB-11	AKB-11 (6000min <sup>-1</sup> )	AKB-13	AKB-13 (6000min <sup>-1</sup> )
行程	X軸行程 (工作台縱向移動)	mm	2000【2500】		3000【4000】	
	Y軸行程 (主軸上下移動)	mm	1500【1800】		2000【2300】	
	Z軸行程 (立柱橫向移動)	mm	1500		1600	
	W軸行程 (主軸軸向移動)	mm	500	-	700	-
	工作台面至主軸中心距離	mm	0~1500【*10~1800】		0~2000【*20~2300】	
	工作台中心至主軸鼻端距離	mm	600~2100	450~1950	800~2400	650~2250
	工作台	工作台尺寸	mm	1400 x 1600		1800 x 2000
工作台最大荷重能力 (等分布承載)		kg	6500【7500】		12000【15000】	
工作台面形狀		mm	22 mm (7個T型槽)			
工作台自動分度		°	0.001° (每90°以定位鎖定位)			
主軸頭	搪孔主軸直徑	mm	110	130 (主軸前端直徑)	130	130 (主軸前端直徑)
	主軸轉速	min <sup>-1</sup>	5~3000	10~6000	9~3000	10~6000
	主軸變速範圍	段	2			
	主軸錐度		BBT 50 (*3 BIG-PLUS 兩面拘束)			
進給速度	快移速度(X, Y, Z軸)	m/min	12		10【*47】	
	快移速度(W軸)	m/min	6	-	6	-
	進給速度	mm/min	1~6000		1~4000	
	工作台旋轉速度	min <sup>-1</sup>	2.0		1.4【*5 1.0】	
自動 換刀機構	刀柄型式		MAS BT 50【CAT-50】(*3 BBT 50 BIG-PLUS 兩面拘束)			
	拉桿類型		MAS P50T-1 (45°)			
	刀庫儲刀量	pcs	40【60, 90】			
	刀具最大直徑(隣空刀)	mm	125【240】			
	刀具最大長度	mm	400【600/900】			
	刀具最大重量	kg	25			
	選刀方式		任意式			
馬達	主軸馬達	kW	AC26 (30分) / 22 (連續)	AC37 (S3 25%) / 22 (連續)	AC30 (30分) / 22 (連續)	AC37 (S3 25%) / 22 (連續)
	進給馬達	kW	X·Z : 6.0 / Y·W·B : 3.0	X·Z : 6.0 / Y·B : 3.0	X·Z : 6.0 / Y·W·B : 3.0	X·Z : 6.0 / Y·B : 3.0
電壓	電源功率(不含選購配備)	kVA	52	51	50	49
	氣壓源壓力	MPa	0.5			
	氣壓源空氣流量	NL/min	400 (大氣壓)			
機器尺寸	機器高度	mm	4120【*1 4420】	4300【*1 4700】	4800【*2 5150】	
	占地面積(不含選購配備)	mm	6490 x 6620【*6 6740 x 6620】		7650 x 7125【*7 8125 x 7125】	
	機器重量(包含NC單元)	kg	25000	25000	35000	33000

\*1: 當AKB-11之Y軸行程為1800 mm。

\*2: 當AKB-13之Y軸行程為2300 mm。

\*3: BIG-PLUS是大昭和精機株式會社之註冊商標。

\*4: 當X軸行程為4000 mm，X軸之快移速度為7 m/min。

\*5: 當工作台荷重為15噸，工作台轉速為1.0 min<sup>-1</sup>。

\*6: 當AKB-11之X軸行程為2500 mm。

\*7: 當AKB-13之X軸行程為4000 mm。

