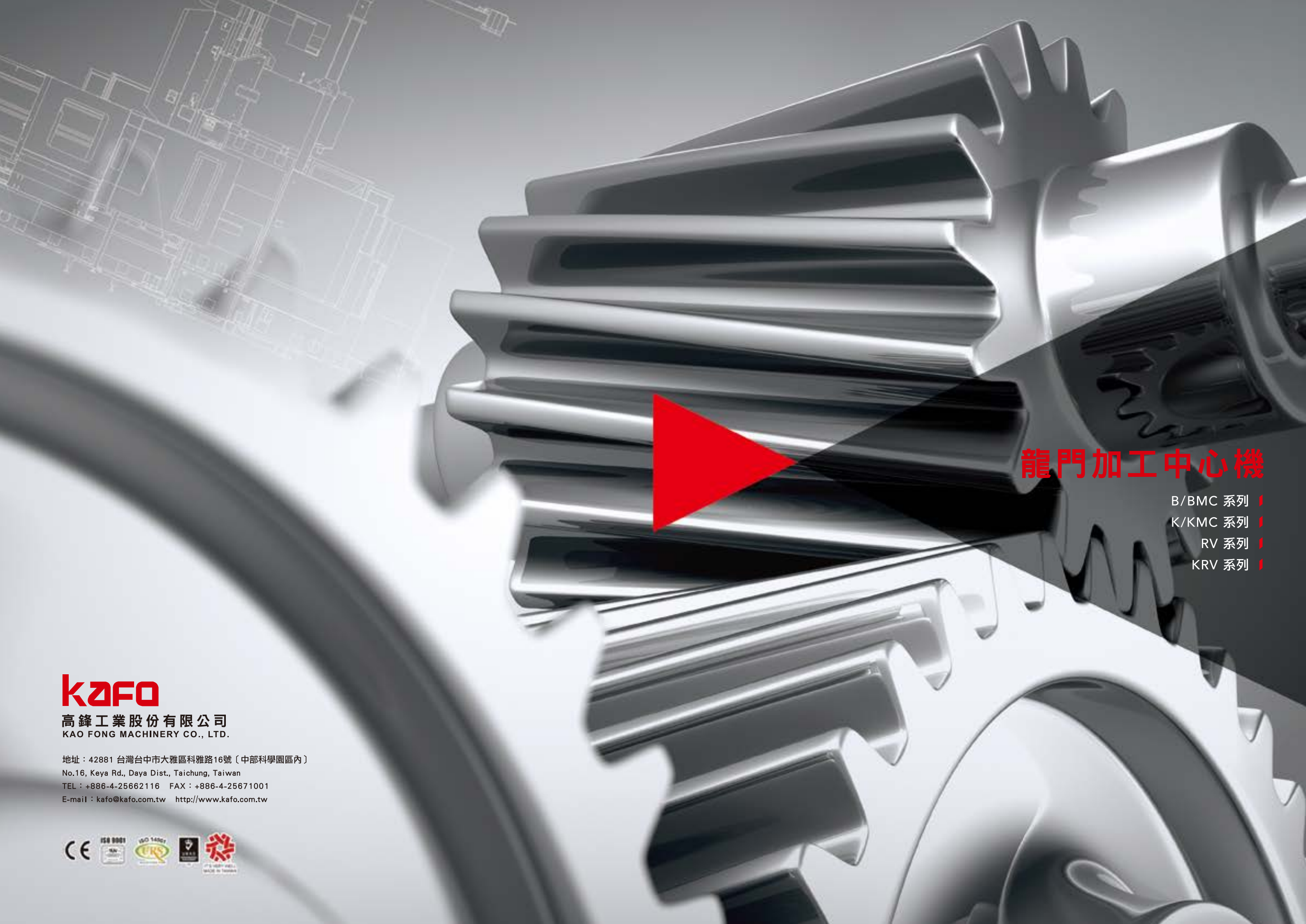




龍門加工中心機

B/BMC 系列 |

K/KMC 系列 |

RV 系列 |

KRV 系列 |

kafo

高鋒工業股份有限公司
KAO FONG MACHINERY CO., LTD.

地址：42881 台灣台中市大雅區科雅路16號〔中部科學園區內〕
No.16, Keya Rd., Daya Dist., Taichung, Taiwan
TEL：+886-4-25662116 FAX：+886-4-25671001
E-mail：kafo@kafo.com.tw <http://www.kafo.com.tw>



高鋒自1968年創立以來，累積40餘年堅實的技術能力，一路隨著台灣機械業成長，從生產各式傳統銑床起家，到現今立式/臥式/龍門等各式綜合加工機系列齊全，一路走來堅持技術本位，及根留台灣的理念，為工具機使用端的各式產業最忠實的夥伴。

KAFO	1	專家組立 品保檢測	5
	公司沿革		鏤花技術美學
	董事長的話		完整品保檢驗
	全球營運中心		
	集團相關企業		
龍門結構	7	B/BMC系列	17
	新世代設計		機台圖片
	龍門特色		機台規格表
	獨家對話式功能		B/BMC選配表
	最佳主軸設計		刀把刀栓規格
	長鼻端優勢		工作台尺寸
	龍門刀庫介紹		外型尺寸圖
	主軸扭力圖		
	手動銑頭		
五面加工機K/RV/KRV系列	27	專業技術團隊	45
	五面加工機簡介		專業規劃
	五面加工機圖片		全球售服團隊
	K/KMC機台規格表		全球行銷資訊網
	高鋒自動90度頭/萬向頭		售服專線
	K/KMC外型尺寸圖		
	RV機台規格表		
	RV外型尺寸圖		
	刀把刀栓規格		
	K/KMC/RV選配表		
	KRV-8237特色		
	KRV機台規格表		
	KRV外型尺寸圖		
	應用資源服務		

本目錄規格圖片僅供參考 高鋒保留修改權利



「研發紮實，品質控管，融鑒淬煉」做到超越客戶的期待，立足台灣，放眼世界。

高鋒是這樣走過來的，西元1968年，我們以優良的技術根基隨著臺灣機械業的腳步一路成長，能成為模具及加工業的領導品牌並非偶然，關鍵在高鋒專注於頂尖的核心技術與能力的提升，並獲得國家認證背書；以業界最為嚴苛的檢驗標準進行品質控管，作為這四十幾年來我們核心競爭力的堅強後盾，促使高鋒工業從台灣出發，進而佈局全球。

我們藉著反覆經驗累積、專業知識深化、持續製程改善、直到最完美為止的態度，堪稱業界的標竿。因為紮實的研發是高鋒可以提供給客戶高品質的永久承諾，以及身為業界領導先驅的豐厚象徵。

高鋒工業 董事長 沈國榮

沈國榮



高鋒公司行銷版圖遍及全球，往來客戶已達歐洲、中東、非洲、亞洲、澳洲、美洲、南美洲...



中科總公司-和大工業(關係企業)



中科總公司-高鋒工業



高鋒工業 B棟龍門加工中心廠房



高鋒工業 A棟立式加工中心廠房

全球營運中心-立足台灣放眼全球

以台灣為營運中心，將企業有效整合、靈活運用、運籌帷幄

嚴格可靠品質保證，100%主要零件品質管理



- A** 無塵室中組裝及檢測核心元件-主軸
- B** 無塵室中組裝齒輪箱及頭部單元
- C** 鏜花-不同於其他品牌的機種，KAFO除了對於基準面鏜花嚴格把關，對於影響精度較大的滑動面、固定面之鏜花更為著重。例：滑軌、鞍座、主軸頭之主軸、側座、底座之結合面。多年經驗的師傅，藉由鏜花及紅丹顯示的高低起伏使得零組件的結合面更平整。KAFO以此技術再提升國際地位價值，本著「站在高鋒，超越巔峰」的原則，追求最佳的品質，提供客戶高信賴及高精度的產品。
- D** 採用世界級大廠關鍵零組件-主軸軸承
- E** 主軸、齒輪組及主軸馬達動平衡測試



三次元座標量測系統(CMM)



雷射檢測



3D半圓球切削測試



循圓檢測



震動檢測

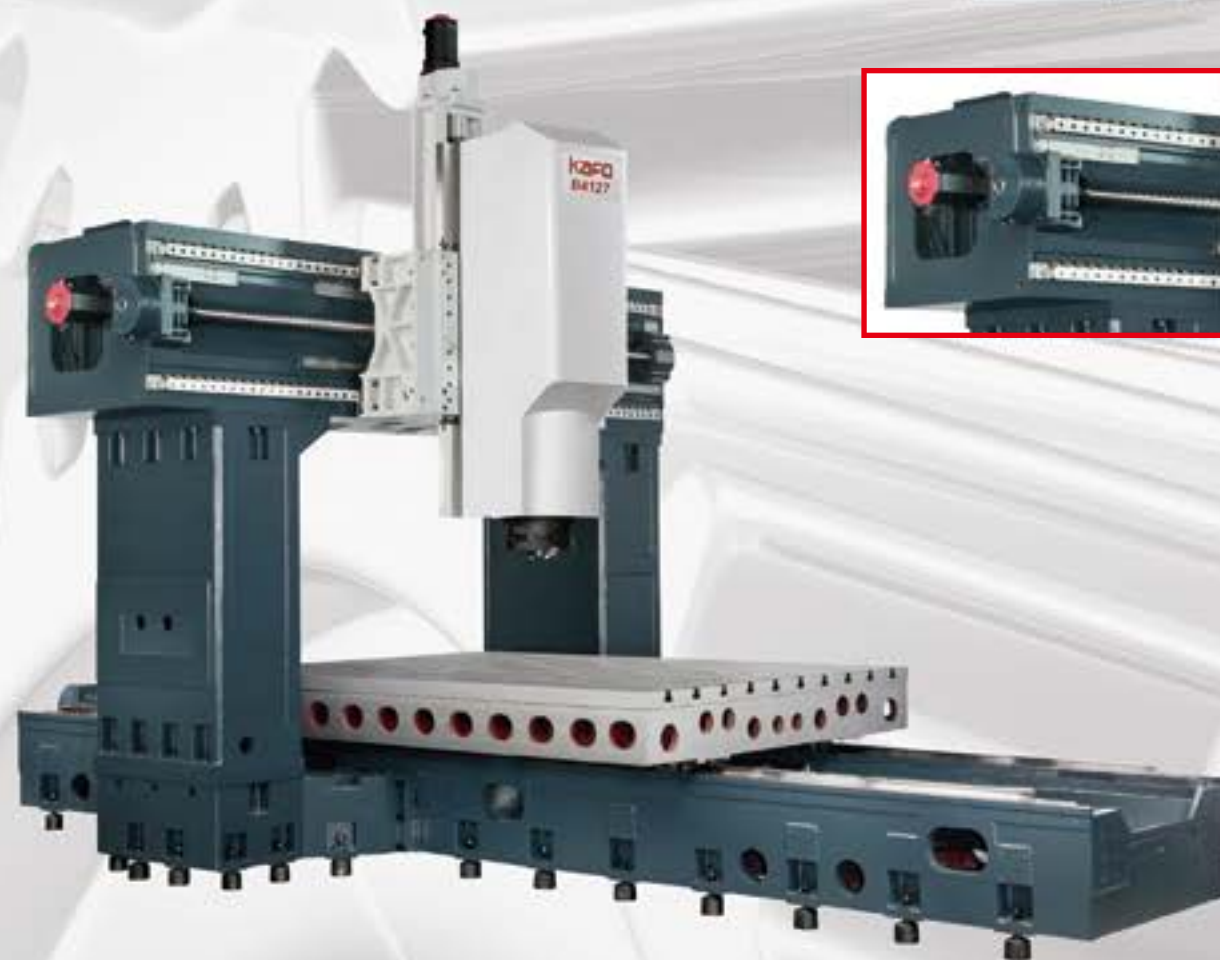


剛性測試

龍門系列

新世代的設計，最佳整體結構剛性

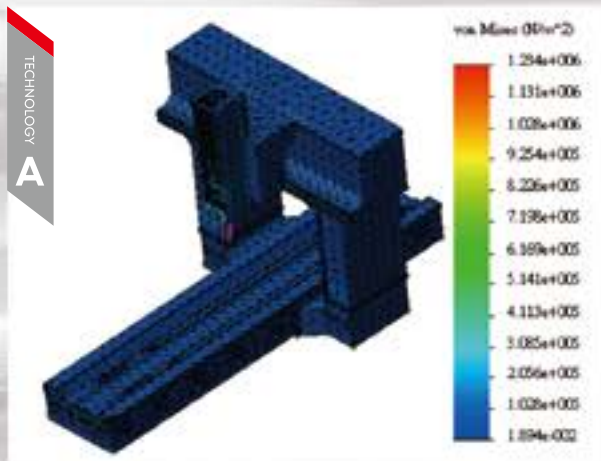
- 加大橫樑截面積A (同業最大)
- 加大立柱截面積B (同業最大)
- 最佳的垂直肋C，垂直剛性最優
- 工作臺厚度D (同業最大)
- 加大門橋固定面長度E (同業最佳)
- 最短的主軸中心線距離F，剛性強，熱變位低
- 齒輪箱傳動軸縮短長度G，減少震動 (同業最佳)
- 雙導軌最佳跨距H
- Z軸配置兩組配重油壓缸，可同步平衡主軸頭重量
- 整機三軸採日本名廠NSK/THK或德國INA超強滾柱線軌
- 採用鑄鐵及高級鋼板焊件，實施良好退火處理消除內應力



高剛性結構、高定位精度

A 優越機身結構

強化機身鑄件結構通過嚴苛的FEM分析，加上Y軸使用精密滾柱線性滑軌(2組滑軌7滑塊)的配置，強化了切削時軸向及徑向剛性；提供極佳的切削剛性，有效避免切削顫振，提升加工效率，切削噪音低，同時延長了刀具使用壽命。



B 三軸齒輪箱特色說明

三軸進給採用高精度齒輪傳動，三軸進給使用高精密度滾珠螺桿，配合P4級斜角滾珠軸承，並採用 DIN5 級精密研磨齒輪傳動機構，運轉傳動效率高，具有低速進給傳動力矩大及高速動態響應佳之特色。



C 主軸中心與Z軸滑軌面最短距離

超強的Z軸高剛性滑軌配置，採熱處理再精密研磨的Z軸滑軌，以內包式硬軌組配方式，力流效應佳，維持極佳的剛性、運動性與精度水平；主軸中心與Z軸滑軌之距離為150mm，主軸中心位於頭部中心，可減少由主軸溫昇引起之熱變形，並提高結構對切削產生的力矩，提高加工精度及穩定性。

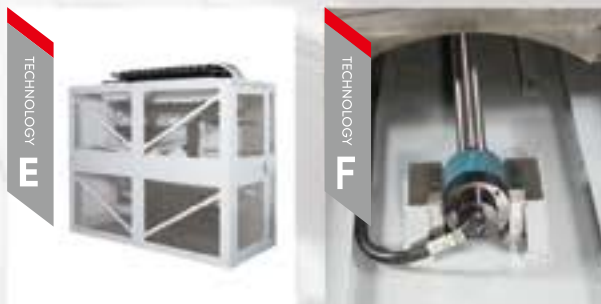
D 中空冷卻滾珠導螺桿

三軸進給均採用高精度並施以預壓與預拉之滾珠導螺桿，行程在3米以上機型，X軸滾珠導螺桿為中空設計，並通過冷卻液，降低滾珠導螺桿運轉之溫昇熱變位，提高定位精度。另外4米以上機型，X軸滾珠導螺桿採用特殊支撐方式，減少螺桿運轉下垂與振動，提高進給速度與定位精度。



E 安全穩定的刀庫設計

模組化的刀庫設計，標準配置為30刀，根據客戶需求可選配40刀、60刀、80刀、120刀。



F 精密滾柱線性滑軌

X、Y軸進給系統採用高負荷、高精度及0.003~0.005低摩擦係數之精密滾柱線性滑軌，提供高靈敏的動態精度，配合獨立封閉迴路之油壓配重系統，反應快速敏捷，可節省至少50%以上之能源消耗。

高鋒獨家對話式計算機軟體功能，提升機器價值(選配)

多功能狀態顯示

- 工件座標狀態
- 工件計數器
- 日期時間狀態
- 加工時間狀態
- 軟鍵功能切換
- 控制器運轉時數
- 主軸/軸向負載狀態
- 刀具狀態顯示
- 進給率狀態
- 主軸轉速狀態



G-menu

操作簡易的G-menu功能，提供客戶多樣性簡單使用的加工模組。



矩形尋中心

提供客戶四點尋矩形中心功能，方便使用者校正模具。



刀長量測及補正

可手動設定欲量測之刀具及補正號碼，並可於量測完畢後直接更換下一把需量測的刀具。



智慧型刀庫資料管理

顯示目前刀庫內之刀具號碼、刀套號碼及預備刀號，並可預先設定刀具形式。



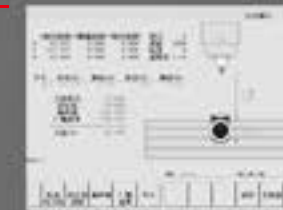
計算機功能

簡便的計算機功能，提供客戶快速計算並完成工件座標補正即設定。



三點尋圓中心

提供客戶三點尋圓中心功能，方便使用者校正模具。



刀長量測及補正

可手動設定欲量測之刀具及補正號碼，並可於量測完畢後直接更換下一把需量測的刀具。



智慧型刀庫資料管理

方便使用者進行刀庫檢查與設定，並顯示程式號碼、進給速度及主轉轉速，讓使用者輕鬆掌控加工狀態。

龍門系列

最佳化主軸設計

- 8000PRM最新一代直結主軸高速、高精度、高性能搭載FANUC α P22廣域主軸馬達，Y Δ 線圈高扭力輸出直接傳動主軸。Ø100大陶磁滾珠軸承配列，主軸轉速在500PRM以內，可展現286N-M高扭力輸出，在長時間切削之下，對振動與熱伸長抑制效果優良，可維持良好之尺寸公差與形狀精度。
- 10000PRM最新一代直結主軸高速、高精度、高性能搭載FANUC α 22高速主軸馬達，Y Δ 線圈高馬力輸出直接傳動主軸。Ø100大陶磁滾珠軸承配列，主軸轉速在1500PRM以內，可展現165N-M高扭力輸出，在長時間切削之下，對振動與熱伸長抑制效果優良，可維持良好之尺寸公差與形狀精度，在高速切削領域之應用可增加設備生產效率。



高扭力、低噪音齒輪箱設計

6000PRM最新一代齒輪主軸，超強馬力、高速、高精度35馬力、兩檔無段變速齒輪箱直接傳動主軸。Ø100大陶磁滾珠軸承配列，主軸轉速在341RPM時，可展現728N-M超高扭力輸出，適合進行大切深重切削加工。

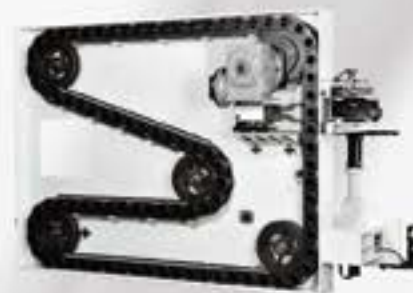
兩檔無段變速齒輪箱採特別獨立式設計，採用DIN 5級精密齒輪傳動效率高、噪音低，配合完整齒輪、軸承及主軸冷卻系統，熱變位最小；每組齒輪皆經過線上動平衡及跑合運轉測試。讓齒輪組高低檔切換平順與高低不同轉速均磨合穩當，振動值大幅下降，符合G1等級以上之要求。



龍門刀庫



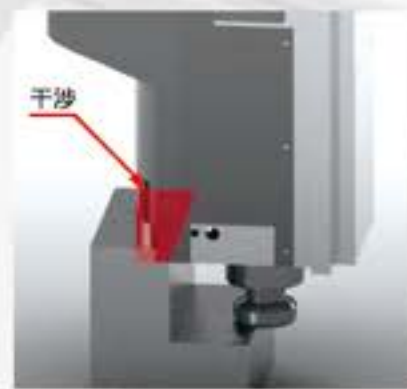
BMC/KMC刀庫：標準30刀 選配 40刀，60刀



RV刀庫：標準60刀 選配 90刀，120刀



標準長鼻端主軸，適合模具或零件凹穴加工使用，減少因使用長刀桿產生之切削問題。標準長鼻端主軸，可以直接選購加裝90度銑頭…等附加銑頭。



他社之短鼻端主軸，在模具或零件凹穴加工使用時，其加工範圍容易干涉，造成要使用更長的刀桿。

龍門系列

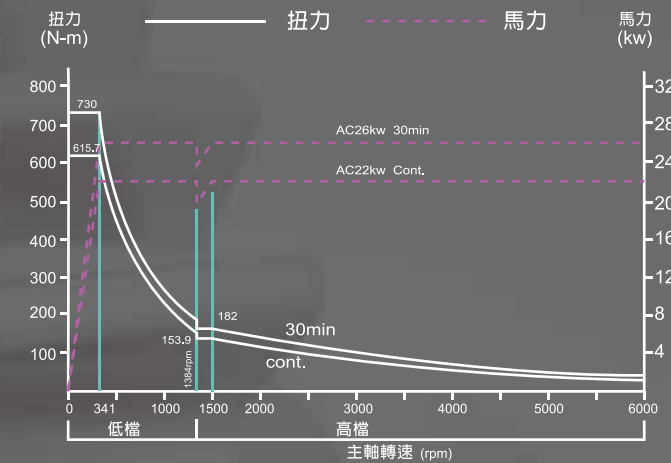
新一代主軸，強大的切削能力

高剛性、高扭矩、高轉速、低震動、低噪音、低溫升

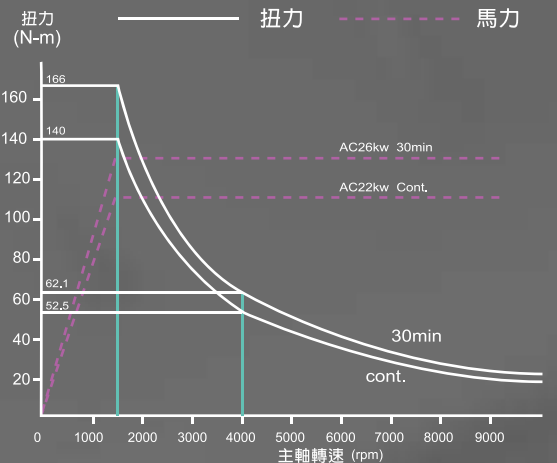
- 加大齒輪式主軸輸出扭力(比市售品大10%以上)
- 加大齒輪式主軸承內徑為100mm(比市售品大10mm以上)

強大馬力22k/26KW (35HP) 經由兩段變速驅動，主軸轉速6000rpm，最大扭矩728N-m，適合重切削。
另可選擇滾柱式主軸轉速4000rpm，可是用於更強力重切削。

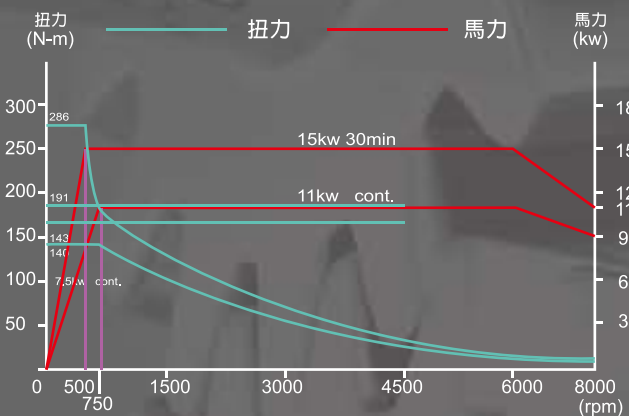
BT-50 齒輪6000rpm (MITSUBISHI SJ-V26-01ZT-04)



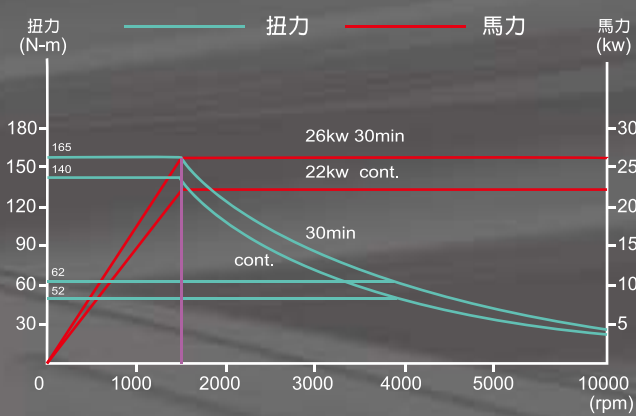
BT-50 直結10000rpm (MITSUBISHI SJ-VK30-21ZT)



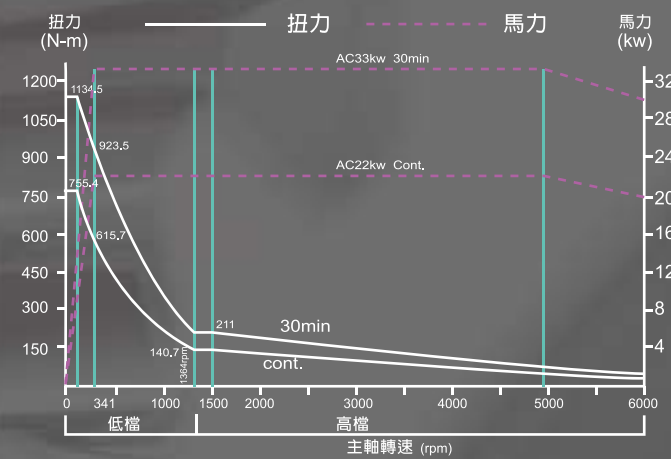
選購 直結8000rpm (FAUNC a22i/8000)



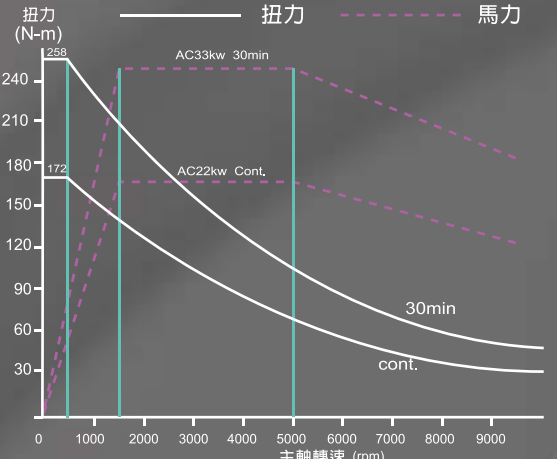
選購 直結10000rpm (FAUNC a22i/10000)



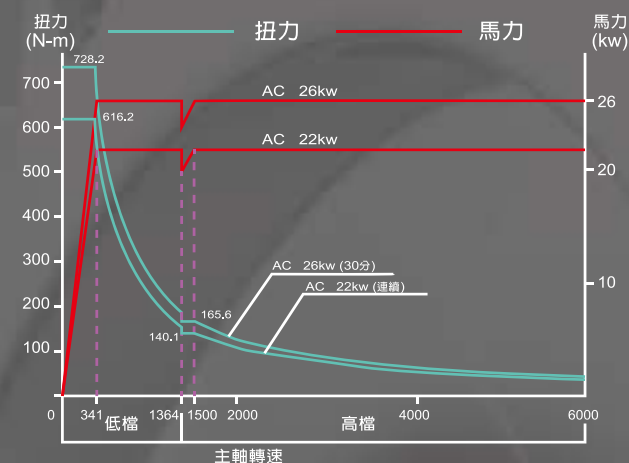
BT-50 齒輪6000rpm (SIEMENS 1PH8137-1CA1)



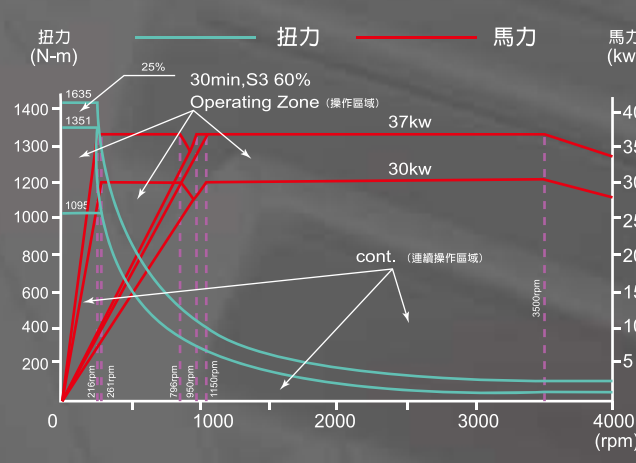
BT-50 直結10000rpm (SIEMENS 1PH8137-OLA1)



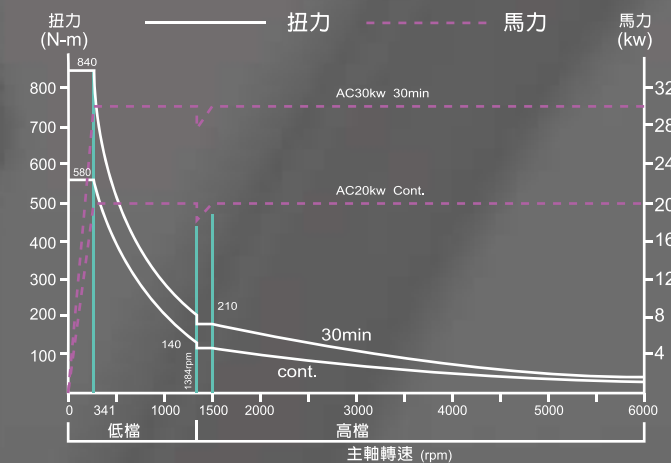
BT-50 齒輪6000rpm (FAUNC α22i/6000)



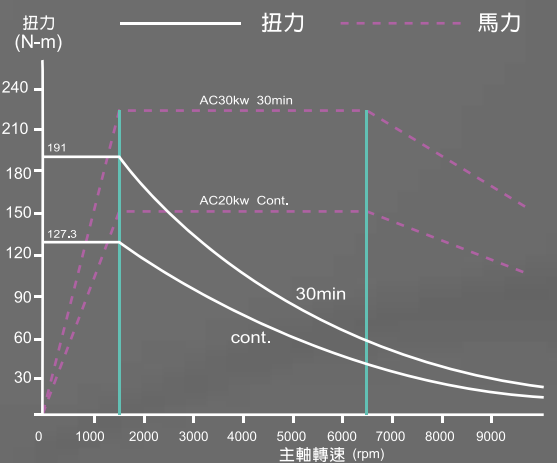
BT-50 齒輪4000rpm (FAUNC α30/6000)



BT-50 齒輪6000rpm (HEIDENHAIN QAN260L)



BT-50 直結10000rpm (HEIDENHAIN QAN260L)



提高生產力的利器



銑頭交換與旋轉結構

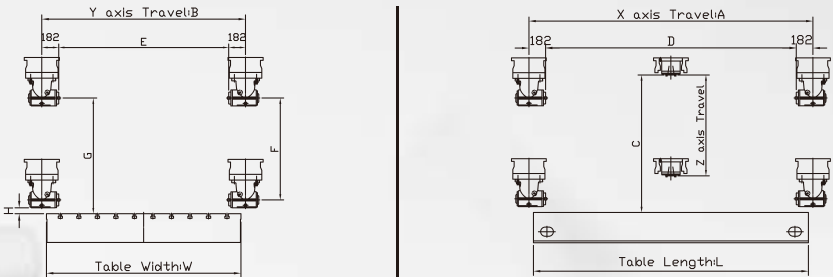
項次	型號	換頭方式	銑頭旋轉方式	挾持方式	分割角
1	全手動	手動	手動式	手動/栓固定	1°



手動交換臥式頭庫（選購）

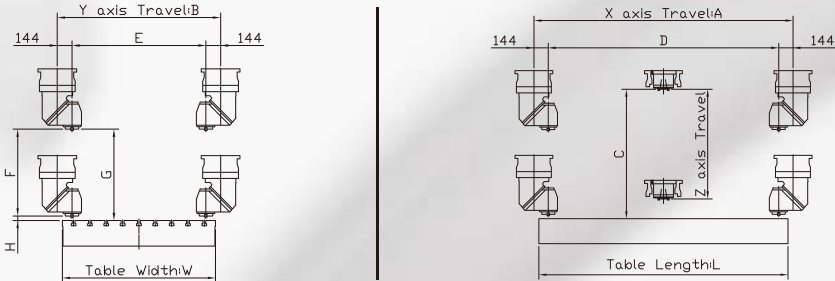
- 1. 可手動交換頭庫。
- 2. 臥頭裝卸刀具，可輕易由腳踏開關完成。（選購）
- 3. 臥頭有內建鬆刀油壓缸，可在任意位置換刀。（選購）
- 4. 頭庫設計精緻，不佔任何加工空間。
- 5. 頭庫及刀庫均有防屑防濺鍍金嚴密保護。
- 6. 機構堅固、簡潔、安全、可靠、耐用。

手動90度側銑頭加工機範圍圖



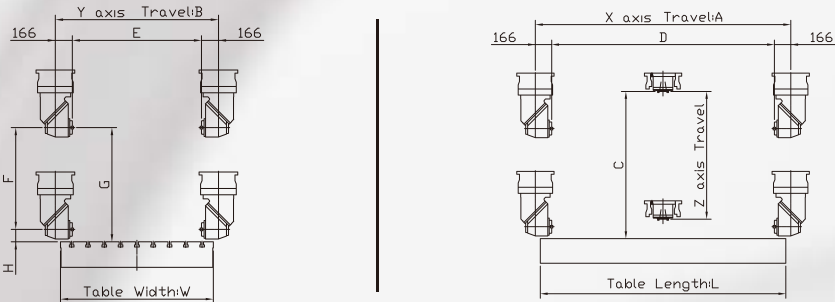
Z軸行程	立柱高度	A	B	C	D	E	F	G	H
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
900	1710	X軸行程	Y軸行程	1100	X軸行程-364	Y軸行程-364	700	847	63
1100	1910	X軸行程	Y軸行程	1300	X軸行程-364	Y軸行程-364	900	1047	63
1300	2110	X軸行程	Y軸行程	1500	X軸行程-364	Y軸行程-364	1100	1247	63

手動萬向銑頭0度加工機範圍圖



Z軸行程	立柱高度	A	B	C	D	E	F	G	H
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
900	1710	X軸行程	Y軸行程	1100	X軸行程-418	Y軸行程-418	650.5	694.5	44
1100	1910	X軸行程	Y軸行程	1300	X軸行程-418	Y軸行程-418	850.5	894.5	44
1300	2110	X軸行程	Y軸行程	1500	X軸行程-418	Y軸行程-418	1050.5	1094.5	44

手動萬向銑頭90度加工機範圍圖



Z軸行程	立柱高度	A	B	C	D	E	F	G	H
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
900	1710	X軸行程	Y軸行程	1100	X軸行程-418	Y軸行程-418	601.5	722.5	121
1100	1910	X軸行程	Y軸行程	1300	X軸行程-418	Y軸行程-418	801.5	922.5	121
1300	2110	X軸行程	Y軸行程	1500	X軸行程-418	Y軸行程-418	1001.5	1122.5	121

龍門系列

B/BMC系列



B-2015



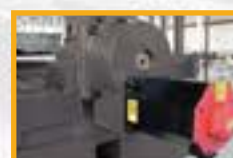
B-2616



BMC-4122



B-3116



BMC-6122



BMC-4127



BMC-5131



加工機台規格表

/ 機型		B-2015/ BMC-2015	B-3015/ BMC-3015	B-2616/ BMC-2616	B-3116/ BMC-3116	B-4116/ BMC-4116
/ 行程						
X軸行程(左右)	mm	2100	3100	2600	3100	4100
Y軸行程(前後)	mm	1500		1600		
Z軸行程(上下)	mm	800		標準900 (選配1100)		
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1000		200~1100 (選配200~1300)		
雙立柱間距離(門寬)	mm	1650		1700		
/ 工作台						
工作台尺寸(X方向)	mm	2000	3000	2500	3000	4000
工作台尺寸(Y方向)	mm	1400		1500		
T型槽(尺寸x數量x間距)	mm	22x9x160				
工作台最大載重	kg	6000	7000	9000	11000	14000
/ 主軸						
主軸馬達(連續/30分鐘)	kW	15/18.5 (選配22/26)		22/26 (選配30/37)		
主軸轉速(齒輪) 標準	rpm	標準 6000 / 選配 4000				
主軸轉速(直結) 選配	rpm	選配 8000 / 選配 10000				
主軸內錐孔		BT50				
主軸軸承尺寸	Ømm	100				
/ 進給						
快速進給速率	m/min	20 / 20 / 15	20 / 20 / 15	24 / 24 / 15	24 / 24 / 15	20 / 24 / 15
切削進給速率	mm/min	10000				
軸向馬達	kW	4.0 / 4.0 / 4.0	4.0 / 4.0 / 4.0	4.0 / 4.0 / 4.0	4.0 / 4.0 / 4.0	7.0 / 4.0 / 4.0
/ 精度						
定位精度(JIS 6338)	mm	±0.01 全行程				
定位精度(VDI 3441)	mm	P0.020	P0.025	P0.020	P0.025	P0.030
重現性精度(JIS 6338)	mm	±0.003				
重現性精度(VDI 3441)	mm	Ps=0.015	Ps=0.02	Ps=0.015	Ps=0.02	Ps=0.025
/ 刀庫						
刀庫容量		30(*40/60)				
自動換刀刀具尺寸(滿刀)	Ømm	Ø125				
自動換刀最大刀具尺寸(鄰刀空)	Ømm	Ø215				
最大刀具長度(從量規線算起)	mm	400				
最大刀具重量	kg	20				
刀柄型式		BT50 / CAT50				
拉刀螺栓		P50T-1				
/ 其他						
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌				
電力需求	kVA	35				
機械淨重(B/BMC)	kg	19000/21500	24000/26500	27500/30000	31500/34000	35000/38000
機械毛重(B/BMC)	kg	22000/24500	27000/29500	31000/33500	35000/37500	38500/41500
佔地面積(長x寬x高)	mm	6000x4200/ 4600x4200	7600x4200/ 4600x4200	7800x4460/ 4800x4450	8300x4460/ 4800x4450	11000x4460/ 4800x4450

本規格僅供參考，高鋒保留修改權利

/ 機型		B-5116/ BMC-5116	B-6116/ BMC-6116	B-2622/ BMC-2622	B-3122/ BMC-3122	B-4122/ BMC-4122
/ 行程						
X軸行程(左右)	mm	5100	6100	2600	3100	4100
Y軸行程(前後)	mm	1600		2200		
Z軸行程(上下)	mm	標準900 (選配1100)				
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1100 (選配200~1300)				
雙立柱間距離(門寬)	mm	1700		2300		
/ 工作台						
工作台尺寸(X方向)	mm	5000	6000	2500	3000	4000
工作台尺寸(Y方向)	mm	1500		2100		
T型槽(尺寸x數量x間距)	mm	22x9x160		28x10x200		
工作台最大載重	kg	17000	20000	11000	14000	17000
/ 主軸						
主軸馬達(連續/30分鐘)	kW	22/26 (選配30/37)				
主軸轉速(齒輪) 標準	rpm	標準 6000 / 選配 4000				
主軸轉速(直結) 選配	rpm	選配 8000 / 選配 10000				
主軸內錐孔		BT50				
主軸軸承尺寸	Ømm	100				
/ 進給						
快速進給速率	m/min	15 / 20 / 15	10 / 20 / 15	20 / 20 / 15	20 / 20 / 15	15 / 20 / 15
切削進給速率	mm/min	10000				
軸向馬達	kW	6.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0	7.0 / 4.0 / 4.0	7.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0
/ 精度						
定位精度(JIS 6338)	mm	±0.01 全行程				
定位精度(VDI 3441)	mm	P0.040	P0.050	P0.025	P0.025	P0.030
重現性精度(JIS 6338)	mm	±0.003				
重現性精度(VDI 3441)	mm	Ps=0.03	Ps=0.035	Ps=0.015	Ps=0.02	Ps=0.025
/ 刀庫						
刀庫容量		30(*40/60)				
自動換刀刀具尺寸(滿刀)	Ømm	Ø125				
自動換刀最大刀具尺寸(鄰刀空)	Ømm	Ø215				
最大刀具長度(從量規線算起)	mm	400				
最大刀具重量	kg	20				
刀柄型式		BT50 / CAT50				
拉刀螺栓		P50T-1				
/ 其他						
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌				
電力需求	kVA	35				
機械淨重(B/BMC)	kg	38500/41000	42500/45000	30000/32500	32000/34500	36000/38500
機械毛重(B/BMC)	kg	42500/45000	46500/49000	33500/36000	35500/38000	40000/42500
佔地面積(長x寬x高)	mm	13000x4460/ 4800x4450	15000x4460/ 4800x4450	7400x5100/ 5400x4450	8600x5100/ 5400x4450	11000x5100/ 5400x4450

本規格僅供參考，高鋒保留修改權利

加工機台規格表

/ 機型		B- 5122/ BMC-5122	B-6122/ BMC-6122	B-8122/ BMC-8122	B-10122/ BMC-12122
/ 行程					
X軸行程(左右)	mm	5100	6100	8100	10100
Y軸行程(前後)	mm	2200			
Z軸行程(上下)	mm	標準900 (選配1100)			
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1100 (選配200~1300)			
雙立柱間距離(門寬)	mm	2300			
/ 工作台					
工作台尺寸(X方向)	mm	5000	6000	8000	10000
工作台尺寸(Y方向)	mm	2100			
T型槽(尺寸x數量x間距)	mm	28x10x200			
工作台最大載重	kg	20000	23000	26000	29000
/ 主軸					
主軸馬達(連續/30分鐘)	kW	22/26 (選配30/37)			
主軸轉速(齒輪) 標準	rpm	標準 6000 / 選配 4000			
主軸轉速(直結) 選配	rpm	選配 8000 / 選配 10000			
主軸內錐孔		BT50			
主軸軸承尺寸	Ømm	100			
/ 進給					
快速進給速率	m/min	15 / 20 / 15	10 / 20 / 15	10 / 15 / 15	8 / 15 / 15
切削進給速率	mm/min	10000			
軸向馬達	kW	6.0 / 4.0 / 4.0			
/ 精度					
定位精度(JIS 6338)	mm	±0.015 全行程			
定位精度(VDI 3441)	mm	P0.040			
重現性精度(JIS 6338)	mm	±0.003			
重現性精度(VDI 3441)	mm	Ps=0.030			
/ 刀庫					
刀庫容量		30(*40/60)			
自動換刀刀具尺寸(滿刀)	Ømm	Ø125			
自動換刀最大刀具尺寸(鄰刀空)	Ømm	Ø215			
最大刀具長度(從量規線算起)	mm	400			
最大刀具重量	kg	20			
刀柄型式		BT50 / CAT50			
拉刀螺栓		P50T-1			
/ 其他					
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌			
電力需求	kVA	35			
機械淨重(B/BMC)	kg	40000/42500	45500/48000	50500/53000	55500/58000
機械毛重(B/BMC)	kg	44000/46500	49500/52000	54500/57000	59500/62000
佔地面積(長x寬x高)	mm	12500x5100/ 5400x4450	14500x5100/ 5400x4450	18500x5100/ 5400x4450	22500x5100/ 5400x4450

本規格僅供參考，高鋒保留修改權利

／ 機型		B- 3127/ BMC-3127	B-4127/ BMC-4127	B-5127/ BMC-5127	B-6127/ BMC-6127	B-8127/ BMC-8127	B-10127/ BMC-10127
／ 行程							
X軸行程(左右)	mm	3100	4100	5100	6100	8100	10100
Y軸行程(前後)	mm	2700					
Z軸行程(上下)	mm	標準900 (選配1100)					
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1100 (選配200~1300)					
雙立柱間距離(門寬)	mm	2800					
／ 工作台							
工作台尺寸(X方向)	mm	3000	4000	5000	6000	8000	10000
工作台尺寸(Y方向)	mm	2600					
T型槽(尺寸x數量x間距)	mm	28x13x200					
工作台最大載重	kg	15000	18000	20000	23000	26000	29000
／ 主軸							
主軸馬達(連續/30分鐘)	kW	22/26 (選配30/37)					
主軸轉速(齒輪) 標準	rpm	標準 6000 / 選配 4000					
主軸轉速(直結) 選配	rpm	選配 8000 / 選配 10000					
主軸內錐孔		BT50					
主軸軸承尺寸	Ømm	100					
／ 進給							
快速進給速率	m/min	20 / 20 / 15	15 / 20 / 15	12 / 20 / 15	10 / 20 / 15	8 / 20 / 15	8 / 20 / 15
切削進給速率	mm/min	10000					
軸向馬達	kW	7.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0
／ 精度							
定位精度(JIS 6338)	mm	±0.015 全行程					
定位精度(VDI 3441)	mm	P0.025	P0.030	P0.040	P0.040	P0.05	P0.05
重現性精度(JIS 6338)	mm	±0.003					
重現性精度(VDI 3441)	mm	Ps=0.02	Ps=0.025	Ps=0.030	Ps=0.030	Ps=0.035	Ps=0.045
／ 刀庫							
刀庫容量		30(*40/60)					
自動換刀刀具尺寸(滿刀)	Ømm	Ø125					
自動換刀最大刀具尺寸(鄰刀空)	Ømm	Ø215					
最大刀具長度(從量規線算起)	mm	400					
最大刀具重量	kg	20					
刀柄型式		BT50 / CAT50					
拉刀螺栓		P50T-1					
／ 其他							
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌					
電力需求	kVA	35					
機械淨重(B/BMC)	kg	36500/39000	43000/45500	48200/50700	55500/58000	61500/64000	67500/70000
機械毛重(B/BMC)	kg	40500/43000	47000/49500	52200/54700	59500/62000	65500/68000	71500/74000
佔地面積(長x寬x高)	mm	8600x5600/ 5900x4450	11000x5600/ 5900x4450	12500x5600/ 5900x4450	15000x5600/ 5900x4450	18500x5600/ 5900x4450	22500x5600/ 5900x4450

本規格僅供參考，高鋒保留修改權利

龍門系列

B/BMC系列

加工機台規格表

／ 機型		B-4131/ BMC-4131	B-5131/ BMC-5131	B-6131/ BMC-6131	B-8131/ BMC-8131	B-10131/ BMC-10131	B-6140/ BMC-6140	B-8140/ BMC-8140	B-10140/ BMC-10140
／ 行程									
X軸行程(左右)	mm	4100	5100	6100	8100	10100	6100	8100	10100
Y軸行程(前後)	mm	3100					4000		
Z軸行程(上下)	mm	1100							
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1300							
雙立柱間距離(門寬)	mm	3250					3750		
／ 工作台									
工作台尺寸(X方向)	mm	4000	5000	6000	8000	10000	6000	8000	10000
工作台尺寸(Y方向)	mm	2900					3200		
T型槽(尺寸x數量x間距)	mm	28x13x200					28x15x200		
工作台最大載重	kg	18000	20000	23000	26000	29000	23000	26000	29000
／ 主軸									
主軸馬達(連續/30分鐘)	kW	22/26 (*30/37)							
主軸轉速(齒輪) 標準	rpm	標準 6000 / 選配 4000							
主軸轉速(直結) 選配	rpm	選配 8000 / 選配 10000							
主軸內錐孔		BT50							
主軸軸承尺寸	Ømm	100							
／ 進給									
快速進給速率	m/min	15 / 20 / 15	12 / 20 / 15	10 / 20 / 15	10 / 15 / 15	8 / 15 / 15	12 / 15 / 15	10 / 15 / 15	8 / 15 / 15
切削進給速率	mm/min	10000							
軸向馬達	kW	6.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0
／ 精度									
定位精度(JIS 6338)	mm	±0.015 全行程							
定位精度(VDI 3441)	mm	P0.030	P0.040	P0.0500	P0.060	P0.060	P0.050	P0.060	P0.070
重現性精度(JIS 6338)	mm	±0.003					±0.003/300		
重現性精度(VDI 3441)	mm	Ps=0.025	Ps=0.030	Ps=0.035	Ps=0.045	Ps=0.045	Ps=0.035	Ps=0.045	Ps=0.055
／ 刀庫									
刀庫容量		30(*40/60)							
自動換刀刀具尺寸(滿刀)	Ømm	Ø125							
自動換刀最大刀具尺寸(鄰刀空)	Ømm	Ø215							
最大刀具長度(從量規線算起)	mm	400							
最大刀具重量	kg	20							
刀柄型式		BT50 / CAT50							
拉刀螺栓		P50T-1							
／ 其他									
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌							
電力需求	kVA	35							
機械淨重(B/BMC)	kg	51000/53500	53000/55500	57250/59750	69000/71500	75000/77500	75000/78000	85000/88000	95000/98000
機械毛重(B/BMC)	kg	55000/57500	57000/59500	61250/63750	73000/75500	79000/81500	81000/84000	91000/94000	102000/103000
佔地面積(長x寬x高)	mm	11000x6100/ 6400x5050	125000x6100/ 6400x5050	14000x6100/ 6400x5050	18500x6100/ 6400x5050	22500x6100/ 6400x5050	14000x7000/ 7500x5200	18500x7000/ 7500x5200	22500x7000/ 7500x5200

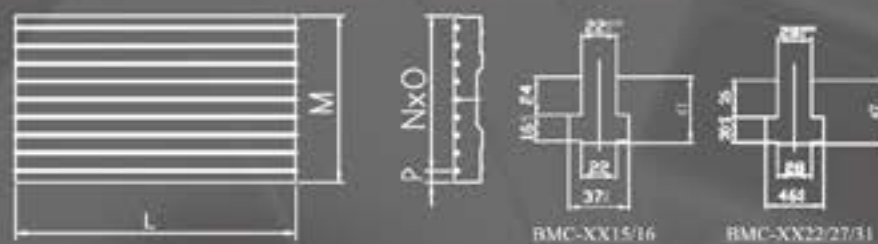
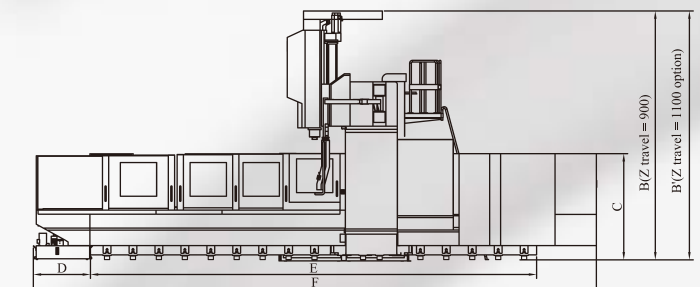
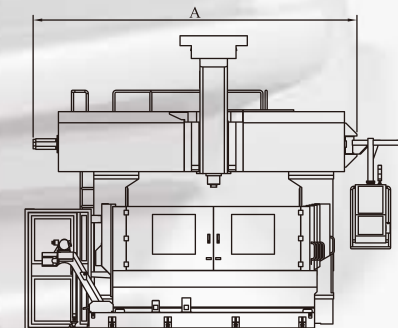
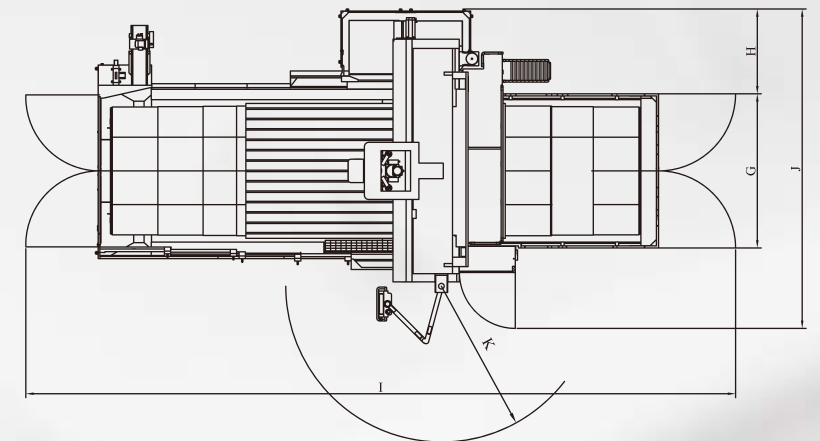
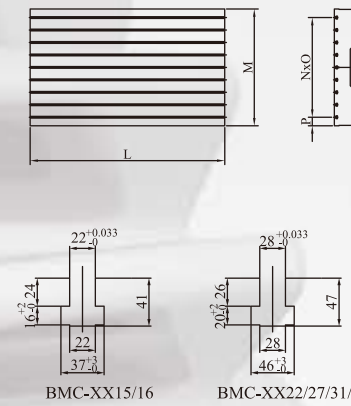
本規格僅供參考，高鋒保留修改權利

機台裝備一覽表

●：標準配備 ○：選配 ☆：需要洽詢 ×：不可適應

規格 / 機型編碼	B/BMC2015~3015 (DBC1650MM)	B/BMC2616~4116 (DBC1700MM)	B/BMC2622~10122 (DBC2300MM)	B/BMC3127~10127 (DBC2800MM)	B/BMC4131~10131 (DBC3200MM)	B/BMC6140~10140 (DBC3750MM)
BT50主軸錐孔+MAS拉刀栓	●	●	●	●	●	●
DIN50主軸錐孔	○	○	○	○	○	○
CAT50主軸錐孔+ANSI拉刀栓	○	○	○	○	○	○
4000rpm兩檔無段變速齒輪箱主軸 (30/37kW)	○	○	○	○	○	○
6000rpm兩檔無段變速齒輪箱主軸 (22/26kW)	●	●	●	●	●	●
8000rpm兩檔無段變速齒輪箱主軸 (22/26kW)	○	○	○	○	○	○
立柱加高 200mm/400mm	×	○	○	○	○	○
中央集中潤滑系統	●	●	●	●	●	●
四片式防護罩	○	○	○	○	○	○
簡單式切削防護罩(不含上頂)	●	●	●	●	●	●
全密式(含上頂)	○	○	○	○	○	○
多層次疊式操作門	●	●	●	●	●	●
切削液系統(含切削泵及儲存桶)	●	●	●	●	●	●
雙螺旋及鏈式鐵屑輸送機及蓄屑車	●	●	●	●	●	●
30刀容量刀庫(B系列無法追加刀庫)	●	●	●	●	●	●
40刀容量刀庫(B系列無法追加刀庫)	○	○	○	○	○	○
60刀容量刀庫(B系列無法追加刀庫)	○	○	○	○	○	○
剛性攻牙功能	●	●	●	●	●	●
腳踏手動鬆刀開關	●	●	●	●	●	●
可移式手動脈沖產生器	●	●	●	●	●	●
防水日光燈	●	●	●	●	●	●
程式結束及警示燈	●	●	●	●	●	●
RS232傳輸接頭	●	●	●	●	●	●
清潔用水槍	●	●	●	●	●	●
基礎螺栓及水平調整螺栓	●	●	●	●	●	●
機械操作及維修說明書	●	●	●	●	●	●
光學尺反饋(X、Y、Z軸)	○	○	○	○	○	○
油路刀把接口	○	○	○	○	○	○
主軸中心出切削水(20bar)	○	○	○	○	○	○
90度頭側銑頭手動換頭手動旋轉	○	○	○	○	○	○
90度頭側銑頭手動換頭自動旋轉	○	○	○	○	○	○
萬向銑頭手動換頭手動旋轉	○	○	○	○	○	○
30每90度一位置手動分度	○	○	○	○	○	○
延長頭	○	○	○	○	○	○
懸臂式附加頭置放架	○	○	○	○	○	○
懸臂式操作面板	○	○	○	○	○	○
外部腳踏板	○	○	○	○	○	○
自動刀長量測系統	○	○	○	○	○	○
自動工件量測系統	○	○	○	○	○	○
FANUC OID 控制器 (8.4LCD)	●	●	●	●	●	●
三菱控制器	○	○	○	○	○	○
海德漢控制器	○	○	○	○	○	○
CNC 旋轉工作台	○	○	○	○	○	○

／ 機械外型尺寸及空間需求



單位：mm

機械\項目	A	B	B'	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
B/BMC-2015	3380	4250		1960	830	4245	6000	1710	1390	7300	4000		2000	1400	160	8	60
B/BMC-3015	3380	4250		1960	830	6245	8000	1710	1390	9300	4000		3000	1400	160	8	60
B/BMC-2616	3960	4570	5050	2070	1200	5700	7800	1920	1640	8400	5100	3300	2500	1500	160	8	110
B/BMC-3116	3960	4570	5050	2070	1200	6700	8800	1920	1640	9400	5100	3300	3000	1500	160	8	110
B/BMC-4116	3960	4570	5050	2070	1200	8700	10900	1920	1640	11400	5100	3300	4000	1500	160	8	110
B/BMC-2622	4760	4570	5050	2050	1030	5620	7600	2470	1600	9350	5600	3300	2500	2100	200	9	150
B/BMC-3122	4760	4570	5050	2050	1030	6620	8600	2470	1600	10350	5600	3300	3000	2100	200	9	150
B/BMC-4122	4760	4570	5050	2050	1030	8620	10800	2470	1600	12550	5600	3300	4000	2100	200	9	150
B/BMC-5122	4760	4570	5050	2050	1030	10620	12800	2470	1600	14550	5600	3300	5000	2100	200	9	150
B/BMC-6122	4760	4570	5050	2050	1030	12620	14900	2470	1600	16550	5600	3300	6000	2100	200	9	150
B/BMC-3127	5300	4570	5050	2060	1030	6620	8540	2970	1600	10400	6110	3300	3000	2600	200	12	100
B/BMC-4127	5300	4570	5050	2060	1030	8620	10750	2970	1600	12580	6110	3300	4000	2600	200	12	100
B/BMC-5127	5300	4570	5050	2060	1030	10620	12800	2970	1600	14630	6110	3300	5000	2600	200	12	100
B/BMC-6127	5300	4570	5050	2060	1030	12620	14860	2970	1600	17100	6110	3300	6000	2600	200	12	100
B/BMC-8127	5300	4570	5050	2060	1030	16620	18900	2970	1600	21600	6110	3300	8000	2600	200	12	100
B/BMC-10127	5300	4570	5050	2060	1030	20620	22950	2970	1600	26100	6110	3300	10000	2600	200	12	10
B/BMC-4131	5710	4570	5050	2045	1045	8620	10800	3420	1710	13425	6800	3300	4000	2900	200	13	150
B/BMC-5131	5710	4570	5050	2045	1045	10620	12900	3420	1710	15425	6800	3300	5000	2900	200	13	150
B/BMC-6131	5710	4570	5050	2045	1045	12620	14900	3420	1710	17425	6800	3300	6000	2900	200	13	150
B/BMC-8131	5710	4570	5050	2045	1045	16620	18900	3420	1710	21425	6800	3300	8000	2900	200	13	150
B/BMC-10131	5710	4570	5050	2045	1045	20620	22900	3420	1710	25425	6800	3300	10000	2900	200	13	150
B/BMC-4140	6960	4570	5050	2060	1030	8620	10800	3970	1595	12730	7115	3300	4000	3200	200	15	100
B/BMC-5140	6960	4570	5050	2060	1030	10620	12900	3970	1595	14730	7115	3300	5000	3200	200	15	100
B/BMC-6140	6960	4570	5050	2060	1030	12620	14900	3970	1595	16730	7115	3300	6000	3200	200	15	100
B/BMC-8140	6960	4570	5050	2060	1030	16620	18900	3970	1595	20730	7115	3300	8000	3200	200	15	100
B/BMC-10140	6960	4570	5050	2060	1030	20620	22900	3970	1595	24730	7115	3300	10000	3200	200	15	100

龍門系列

五面加工機

優越的五面加工性能，滿足客戶多重加工要求

KMC-5122

本系列產品經過特別精心設計，具有第一流的結構，機體超大剛性，配置立臥頭庫及立臥式刀具，可以全自動交換，搭載高剛性的齒輪箱立臥式主軸，耐重切削，加工效率高，尺寸精準，加工零件品質佳。只要設定一次，工件五面就可以全自動加工完成！
本產品特別適用於製造大型五面精密的零組件，是您加工最完美的搭檔！



KMC-6131



K系列及RV系列 全 / 半自動交換臥式頭庫

1. 可全/半自動交換頭庫
2. 可自動交換加工刀具 (最大刀徑215MM, 最大刀長400MM)
3. 臥頭有內建鬆刀油壓缸, 可在任意位置換刀
4. 頭庫設計精緻, 不佔任何加工空間
5. 頭庫及刀庫均有防屑防濺板金嚴密保護。

RV-4135



RV-3135



KMC-3127



龍門系列

K/KMC系列

加工機台規格表

/ 機型		K- 2622 KMC-2622	K- 3122 KMC-3122	K- 4122 KMC-4122	K-5122 KMC-5122	K-6122 KMC-6122
/ 行程						
X軸行程(左右)	mm	2600	3100	4100	5100	6100
Y軸行程(前後)	mm	2200				
Z軸行程(上下)	mm	標準1100				
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1300 (標配)、200~1500、200~1700、400~1300、400~1500(選配)				
雙立柱間距離(門寬)	mm	1700				
/ 工作台						
工作台尺寸(X方向)	mm	2500	3000	4000	5000	6000
工作台尺寸(Y方向)	mm	1500				
T型槽(尺寸x數量x間距)	mm	22x9x160				
工作台最大載重	kg	9000	11000	14000	17000	20000
/ 主軸						
主軸馬達(連續/30分鐘)	kW	22/26 (選配30/37)				
主軸轉速(齒輪) 標準	rpm	標準 6000 / 選配 4000				
主軸內錐孔		BT50				
主軸軸承尺寸	Ømm	100				
/ 進給						
快速進給速率	m/min	24 / 24 / 15	24 / 24 / 15	20 / 24 / 15	15 / 20 / 15	10 / 20 / 15
切削進給速率	mm/min	10000				
軸向馬達	kW	4.0 / 4.0 / 4.0	4.0 / 4.0 / 4.0	7.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0	
/ 精度						
定位精度(JIS 6338)	mm	±0.01 全行程				
定位精度(VDI 3441)	mm	P0.020	P0.025	P0.030	P0.040	P0.050
重現性精度(JIS 6338)	mm	±0.003				
重現性精度(VDI 3441)	mm	Ps=0.015	Ps=0.020	Ps=0.025	Ps=0.030	Ps=0.035
/ 刀庫						
刀庫容量		30(40/60)				
自動換刀刀具尺寸(滿刀)	Ømm	Ø125				
自動換刀最大刀具尺寸(鄰刀空)	Ømm	Ø215				
最大刀具長度(從量規線算起)	mm	400				
最大刀具重量	kg	20				
刀柄型式		BT50 / CAT50				
拉刀螺栓		P50T-1				
/ 其他						
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌				
電力需求	kVA	35				
機械淨重(B/BMC)	kg	28000/30500	30500/33000	35500/38000	40500/43000	45500/48000
機械毛重(B/BMC)	kg	31500/34000	34000/36500	39000/41500	44500/47000	47500/52000
佔地面積(長x寬x高)	mm	7800x4860/ 5200x5050	8300x4460/ 5200x5050	11000x4860/ 5200x5050	12500x4860/ 5200x5050	15000x4860/ 5200x5050

本規格僅供參考，高鋒保留修改權利

／ 機型		K-2627 KMC-2627	K-3127 KMC-3127	K-4127 KMC-4127	K-5127 KMC-5127	K-6127 KMC-6127	K-8127 KMC-8127	K-10127 KMC10127
／ 行程								
X軸行程(左右)	mm	2600	3100	4100	5100	6100	8100	10100
Y軸行程(前後)	mm	2700						
Z軸行程(上下)	mm	標準1100						
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1300 (標配)、200~1500、200~1700、400~1300、400~1500(選配)						
雙立柱間距離(門寬)	mm	2300						
／ 工作台								
工作台尺寸(X方向)	mm	2500	3000	4000	5000	6000	8000	10000
工作台尺寸(Y方向)	mm	2100						
T型槽(尺寸x數量x間距)	mm	28x10x200						
工作台最大載重	kg	11000	14000	17000	20000	23000	26000	29000
／ 主軸								
主軸馬達(連續/30分鐘)	kW	22/26 (選配30/37)						
主軸轉速(齒輪) 標準	rpm	標準 6000 / 選配 4000						
主軸內錐孔		BT50						
主軸軸承尺寸	Ømm	100						
／ 進給								
快速進給速率	m/min	20 / 20 / 15	20 / 20 / 15	15 / 20 / 15	15 / 20 / 15	10 / 20 / 15	10 / 20 / 15	8 / 20 / 15
切削進給速率	mm/min	10000						
軸向馬達	kW	7.0 / 4.0 / 4.0	7.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0
／ 精度								
定位精度(JIS 6338)	mm	±0.01 全行程			±0.015 全行程			
定位精度(VDI 3441)	mm	P0.025	P0.025	P0.030	P0.040	P0.050	P0.060	P0.070
重現性精度(JIS 6338)	mm	±0.003						
重現性精度(VDI 3441)	mm	Ps=0.015	Ps=0.020	Ps=0.025	Ps=0.030	Ps=0.035	Ps=0.045	Ps=0.055
／ 刀庫								
刀庫容量		30(40/60)						
自動換刀刀具尺寸(滿刀)	Ømm	Ø125						
自動換刀最大刀具尺寸(鄰刀空)	Ømm	Ø215						
最大刀具長度(從量規線算起)	mm	400						
最大刀具重量	kg	20						
刀柄型式		BT50 / CAT50						
拉刀螺栓		P50T-1						
／ 其他								
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌						
電力需求	kVA	35						
機械淨重(B/BMC)	kg	29500/32000	32000/34500	36500/39000	41500/44000	46000/48500	53500/56000	61500/64000
機械毛重(B/BMC)	kg	33000/35500	35500/38000	40500/43000	45500/48000	50500/53000	60500/63000	70500/73000
佔地面積(長x寬x高)	mm	7400x5600/ 5900x5050	8600x5600/ 5900x5050	11000x5600/ 5900x5050	12500x5600/ 5900x5050	15000x5600/ 5900x5050	17000x5600/ 5900x5050	21000x5600/ 5900x5050

本規格僅供參考，高鋒保留修改權利

加工機台規格表

/ 機型		K-3135 KMC-3135	K-4135 KMC-4135	K-5135 KMC-5135	K-6135 KMC-6135	K-8135 KMC-8135	K-10135 KMC-10135
/ 行程							
X軸行程(左右)	mm	3100	4100	5100	6100	8100	10100
Y軸行程(前後)	mm	3500					
Z軸行程(上下)	mm	標準1100					
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1300 (標配)					
雙立柱間距離(門寬)	mm	2700					
/ 工作台							
工作台尺寸(X方向)	mm	3000	4000	5000	6000	8000	10000
工作台尺寸(Y方向)	mm	2100					
T型槽(尺寸x數量x間距)	mm	28x10x200					
工作台最大載重	kg	15000	18000	20000	23000	26000	29000
/ 主軸							
主軸馬達(連續/30分鐘)	kW	22/26 (選配30/37)					
主軸轉速(齒輪) 標準	rpm	標準 6000 / 選配 4000					
主軸內錐孔		#50					
主軸軸承尺寸	Ømm	100					
/ 進給							
快速進給速率	m/min	20 / 20 / 15	15 / 20 / 15	12 / 20 / 15	10 / 20 / 15	10 / 15 / 15	8 / 15 / 15
切削進給速率	mm/min	10000					
軸向馬達	kW	7.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0
/ 精度							
定位精度(JIS 6338)	mm	±0.015 全行程					
定位精度(VDI 3441)	mm	P0.025	P0.030	P0.040	P0.050	P0.060	P0.070
重現性精度(JIS 6338)	mm	±0.003					
重現性精度(VDI 3441)	mm	Ps=0.02	Ps=0.025	Ps=0.030	Ps=0.030	Ps=0.045	Ps=0.055
/ 刀庫							
刀庫容量		30/40					
自動換刀刀具尺寸(滿刀)	Ømm	Ø125					
自動換刀最大刀具尺寸(鄰刀空)	Ømm	Ø215					
最大刀具長度(從量規線算起)	mm	400					
最大刀具重量	kg	20					
刀柄型式		BT50 / CAT50					
拉刀螺栓		P50T-1					
/ 其他							
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌					
電力需求	kVA	35					
機械淨重(B/BMC)	kg	40000/42500	46000/48500	51000/54500	58000/60500	70000/72500	82000/84500
機械毛重(B/BMC)	kg	44000/46500	50500/52500	56000/58500	62000/64500	74000/76500	80000/88500
佔地面積(長x寬x高)	mm	8600x5950/ 6180x5050	11000x5950/ 6180x5050	12500x5950/ 6180x5050	15000x5950/ 6180x5050	17000x5950/ 6180x5050	21000x5950/ 6180x5050

本規格僅供參考，高鋒保留修改權利

/ 機型		K- 4140 KMC-4140	K- 5140 KMC-5140	K- 6140 KMC-6140	K- 8140 KMC-8140	K- 10140 KMC-10140
/ 行程						
X軸行程(左右)	mm	4100	5100	6100	8100	10100
Y軸行程(前後)	mm	4000				
Z軸行程(上下)	mm	標準1100				
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1300 (標配)				
雙立柱間距離(門寬)	mm	3200				
/ 工作台						
工作台尺寸(X方向)	mm	4000	5000	6000	8000	10000
工作台尺寸(Y方向)	mm	2600				
T型槽(尺寸x數量x間距)	mm	28x13x200				
工作台最大載重	kg	18000	20000	23000	26000	29000
/ 主軸						
主軸馬達(連續/30分鐘)	kW	22/26 (選配30/37)				
主軸轉速(齒輪) 標準	rpm	標準 6000 / 選配 4000				
主軸內錐孔		#50				
主軸軸承尺寸	Ømm	100				
/ 進給						
快速進給速率	m/min	15 / 20 / 15	12 / 20 / 15	10 / 20 / 15	10 / 15 / 15	8 / 15 / 15
切削進給速率	mm/min	10000				
軸向馬達	kW	6.0 / 4.0 / 4.0				
/ 精度						
定位精度(JIS 6338)	mm	±0.015 全行程			±0.035 全行程	
定位精度(VDI 3441)	mm	P0.0300	P0.040	P0.050	P0.06	P0.07
重現性精度(JIS 6338)	mm	±0.003			±0.003/300	
重現性精度(VDI 3441)	mm	Ps=0.025	Ps=0.030	Ps=0.035	Ps=0.045	Ps=0.055
/ 刀庫						
刀庫容量		30/40				
自動換刀刀具尺寸(滿刀)	Ømm	Ø125				
自動換刀最大刀具尺寸(鄰刀空)	Ømm	Ø215				
最大刀具長度(從量規線算起)	mm	400				
最大刀具重量	kg	20				
刀柄型式		BT50 / CAT50				
拉刀螺栓		P50T-1				
/ 其他						
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌				
電力需求	kVA	35				
機械淨重(B/BMC)	kg	54000/57500	60000/62500	66000/68500	72000/74500	84000/86500
機械毛重(B/BMC)	kg	58000/60500	64000/66500	70000/72500	76000/78500	88000/90500
佔地面積(長x寬x高)	mm	11000x6450/ 6680x5050	12500x6450/ 6680x5050	15000x6450/ 6680x5050	17000x6450/ 6680x5050	21000x6450/ 6680x5050

本規格僅供參考，高鋒保留修改權利

加工機台規格表

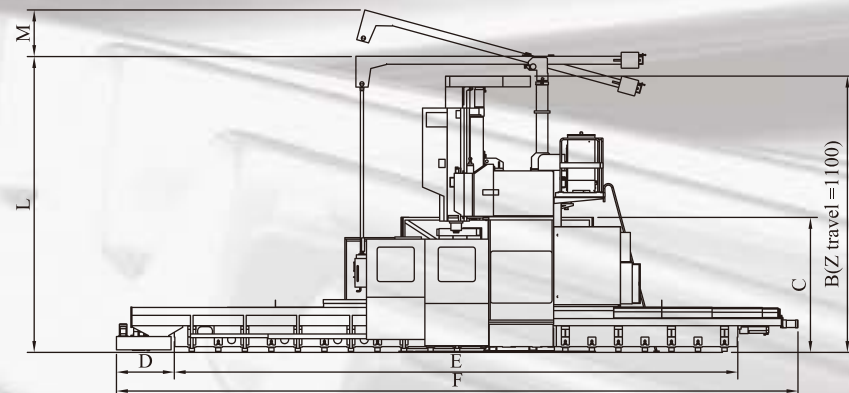
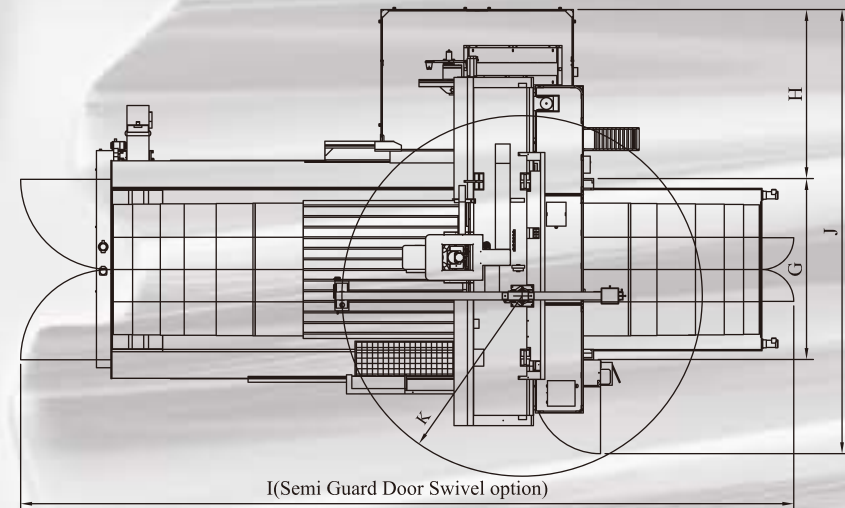
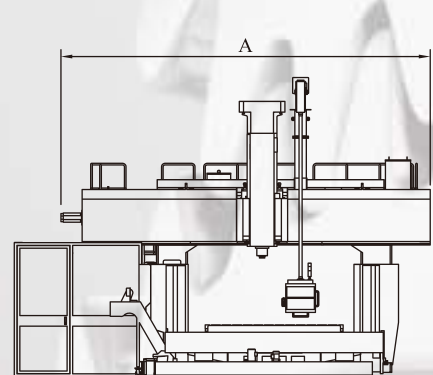
/ 機型		RV-3135	RV-4135	RV-5135	RV-6135	RV-8135	RV-10135
/ 行程							
X軸行程(左右)	mm	3100	4100	5100	6100	8100	10100
Y軸行程(前後)	mm	3500					
Z軸行程(上下)	mm	1100					
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1300					
雙立柱間距離(門寬)	mm	2700					
/ 工作台							
工作台尺寸(X方向)	mm	3000	4000	5000	6000	8000	10000
工作台尺寸(Y方向)	mm	2100					
T型槽(尺寸x數量x間距)	mm	28x10x200					
工作台最大載重	kg	15000	18000	20000	23000	26000	29000
/ 主軸							
主軸馬達(連續/30分鐘)	kW	22/26 (選配30/37)					
主軸轉速(齒輪) 標準	rpm	6000					
主軸轉速(齒輪) 選配	rpm	4000					
主軸內錐孔		#50					
主軸軸承尺寸	Ømm	100					
/ 進給							
快速進給速率	m/min	20 / 20 / 15	15 / 20 / 15	15 / 20 / 15	12 / 20 / 15	10 / 20 / 15	8 / 20 / 15
切削進給速率	mm/min	10000					
軸向馬達	kW	7.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0				
/ 精度							
定位精度(JIS 6338)	mm	±0.015 全行程					
定位精度(VDI 3441)	mm	P0.025	P0.03	P0.04	P0.05	P0.06	P0.07
重現性精度(JIS 6338)	mm	±0.003					
重現性精度(VDI 3441)	mm	Ps=0.02	Ps=0.025	Ps=0.030	Ps=0.035	Ps=0.045	Ps=0.055
/ 刀庫							
刀庫容量		60/90/120					
自動換刀刀具尺寸(滿刀)	Ømm	Ø125					
自動換刀最大刀具尺寸(鄰刀空)	Ømm	Ø215					
最大刀具長度(從量規線算起)	mm	450					
最大刀具重量	kg	20					
刀柄型式		BT50 / CAT50					
拉刀螺栓		P50T-1					
/ 其他							
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌					
電力需求	kVA	45					
機械淨重(B/BMC)	kg	38000	43000	48000	53000	63000	73000
機械毛重(B/BMC)	kg	43500	48500	53500	58500	68500	78500
佔地面積(長x寬x高)	mm	9000x6960 x5640	11000x6960 x5640	13000x6960 x5640	15000x6960 x5640	19000x6960 x5640	23000x6960 x5640

本規格僅供參考，高鋒保留修改權利

/ 機型		RV-3140	RV-4140	RV-5140	RV-6140	RV-8140	RV-10140
/ 行程							
X軸行程(左右)	mm	3100	4100	5100	6100	8100	10100
Y軸行程(前後)	mm	4000					
Z軸行程(上下)	mm	1100					
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1300					
雙立柱間距離(門寬)	mm	3200					
/ 工作台							
工作台尺寸(X方向)	mm	3000	4000	5000	6000	8000	10000
工作台尺寸(Y方向)	mm	2600					
T型槽(尺寸x數量x間距)	mm	28x13x200					
工作台最大載重	kg	15000	18000	20000	23000	26000	29000
/ 主軸							
主軸馬達(連續/30分鐘)	kW	22/26 (選配30/37)					
主軸轉速(齒輪) 標準	rpm	6000					
主軸轉速(齒輪) 選配	rpm	4000					
主軸內錐孔		#50					
主軸軸承尺寸	Ømm	100					
/ 進給							
快速進給速率	m/min	20 / 20 / 15	15 / 20 / 15	15 / 20 / 15	12 / 20 / 15	10 / 20 / 15	8 / 20 / 15
切削進給速率	mm/min	10000					
軸向馬達	kW	7.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0				
/ 精度							
定位精度(JIS 6338)	mm	±0.015 全行程					
定位精度(VDI 3441)	mm	P0.025	P0.030	P0.040	P0.050	P0.060	P0.070
重現性精度(JIS 6338)	mm	±0.003					
重現性精度(VDI 3441)	mm	Ps=0.02	Ps=0.025	Ps=0.030	Ps=0.035	Ps=0.045	Ps=0.055
/ 刀庫							
刀庫容量		60/90/120					
自動換刀刀具尺寸(滿刀)	Ømm	Ø125					
自動換刀最大刀具尺寸(鄰刀空)	Ømm	Ø215					
最大刀具長度(從量規線算起)	mm	450					
最大刀具重量	kg	20					
刀柄型式		BT50 / CAT50					
拉刀螺栓		P50T-1					
/ 其他							
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌					
電力需求	kVA	45					
機械淨重(B/BMC)	kg	40000	46000	52000	58000	70000	82000
機械毛重(B/BMC)	kg	46000	52000	58500	64500	76500	88500
佔地面積(長x寬x高)	mm	9000x7460 x5640	11000x7460 x5640	13000x7460 x5640	15000x7460 x5640	19000x7460 x5640	23000x7460 x5640

本規格僅供參考，高鋒保留修改權利

刀柄及拉刀栓尺寸



單位：mm

機械\項目	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
RV-3135	5950	5050	2060	1030	6620	8650	2920	2800	10820	7450	4000	5240	900	3000	2100	200	9	150
RV-4135	5950	5050	2060	1030	8620	10860	2920	2800	12820	7450	4000	5240	900	4000	2100	200	9	150
RV-5135	5950	5050	2060	1030	10620	12910	2920	2800	14820	7450	4000	5240	900	5000	2100	200	9	150
RV-6135	5950	5050	2060	1030	12620	14860	2920	2800	16820	7450	4000	5240	900	6000	2100	200	9	150
RV-3140	6480	5050	2060	1030	6620	8650	3420	2800	10820	7950	4000	5240	900	3000	2600	200	12	100
RV-4140	6480	5050	2060	1030	8620	10860	3420	2800	12820	7950	4000	5240	900	4000	2600	200	12	100
RV-5140	6480	5050	2060	1030	10620	12910	3420	2800	14820	7950	4000	5240	900	5000	2600	200	12	100
RV-6140	6480	5050	2060	1030	12620	14860	3420	2800	16820	7950	4000	5240	900	6000	2600	200	12	100

機台裝備一覽表

●：標準配備 ○：選配 ☆：需要洽詢 ×：不可適應

規格 / 機型編碼	K/KMC-2622~4122 (門寬1700MM)	K/KMC-2627~10127 (門寬2300MM)	K/KMC-3135~10135 (門寬2700MM)	K/KMC-4140~10140 (門寬3200MM)	RV-3135~10135 (門寬2700MM)	RV-3140~10140 (門寬3200MM)
BT50主軸錐孔 + MAS拉刀栓	●	●	●	●	●	●
DIN50主軸錐孔	○	○	○	○	○	○
CAT50主軸錐孔 + ANSI拉刀栓	○	○	○	○	○	○
4000rpm兩檔無段變速齒輪箱主軸 (30/37kW)	○	○	○	○	○	○
6000rpm兩檔無段變速齒輪箱主軸 (22/26kW)	●	●	●	●	●	●
8000rpm兩檔無段變速齒輪箱主軸 (22/26kW)	○	○	○	○	○	○
立柱加高 200mm/400mm	○	○	○	○	○	○
中央集中潤滑系統	●	●	●	●	●	●
簡單式切削防護罩 (不含上頂)	○	○	○	○	●	●
全封式切削防護罩 (不含上頂)	●	●	●	●	○	○
多層次疊式操作門	●	●	●	●	○	○
切削液系統 (含切削泵及儲存桶)	●	●	●	●	●	●
雙螺旋及鏈式鐵屑輸送機及蓄屑車	●	●	●	●	●	●
30刀容量刀庫	●	●	●	●	○	○
40刀容量刀庫	○	○	○	○	○	○
60刀容量刀庫	○	○	○	○	●	●
90刀容量刀庫	×	×	×	×	○	○
120刀容量刀庫	×	×	×	×	○	○
剛性攻牙功能	●	●	●	●	●	●
腳踏手動鬆刀開關	●	●	●	●	●	●
可移式手動脈沖產生器	●	●	●	●	●	●
防水日光燈	●	●	●	●	●	●
程式結束及警示燈	●	●	●	●	●	●
RS232傳輸接頭	●	●	●	●	●	●
清潔用水槍	●	●	●	●	●	●
基礎螺栓及水平調整螺栓	●	●	●	●	●	●
機械操作及維修說明書	●	●	●	●	●	●
光學尺反饋 (X、Y、Z軸)	○	○	○	○	○	○
油路刀把接口	○	○	○	○	○	○
主軸中心出切削水(20bar)	○	○	○	○	○	○
90度頭側銑頭手動換頭自動旋轉	○	○	○	○	○	○
萬向銑頭手動換頭手動旋轉	○	○	○	○	○	○
30每90度一位置手動分度	○	○	○	○	○	○
延長頭	○	○	○	○	○	○
懸臂式附加頭置放架	○	○	○	○	○	○
懸臂式操作面板	○	○	○	○	●	●
外部腳踏板	○	○	○	○	○	○
自動刀長量測系統	○	○	○	○	○	○
自動工件量測系統	○	○	○	○	○	○
FANUC OID 控制器 (8.4LCD)	●	●	●	●	●	●
FANUC 31I 控制器 (10.4LCD)	○	○	○	○	○	○
FANUC 32I 控制器 (10.4LCD)	○	○	○	○	○	○
CNC 旋轉工作台	○	○	○	○	○	○

龍門系列

加工機台規格表

- 三軸行程 (X:8200、Y:3700、Z:900) 較國內機台大。
- 三軸塊移速度 (中空) (X:10、Y:20、Z:20m/min) 最快。
- W軸行程1000mm，可選配為1700mm。
- 臥頭主軸轉速:3500rpm最高。
- 立臥換頭與多頭倉模組彈性選用，節省空間及獲得最大滿足。

KRV-8237



D XY軸滾珠螺桿為中空冷卻設計，減少滾珠螺桿溫昇熱變位，提高定位與重複精度。(4米以上機型，X軸滾珠導螺桿採用特殊支撐方式，減少螺桿運轉下垂量與震動，提高進給速度與定位精度)



頭部



換刀臂



螺桿

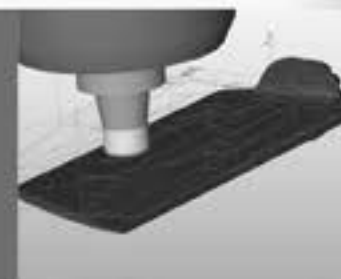
/ 機型		KRV4232/5232/6232 /8232/10232		KRV4237/5237/6237 /8237/10237		KRV4242/5242/6242 /8242/10242	
/ 行程							
X軸行程(左右)		mm	4200/5200/6200/8200/10200				
Y軸行程(前後)		mm	3200		3700		4200
Z軸行程(上下) 頭部		mm	標準900 / 選配1100				
W軸行程(上下) 橫樑		mm	標準1000 / 選配1700				
主軸鼻端離工作檯面距離(標準)		mm	-150~1750/-150~2650				
雙立柱間距離(門寬)		mm	2700		3200		3700
/ 工作台							
工作台尺寸(X方向)		mm	4000 / 5000 / 6000 /8000 /10000				
工作台尺寸(Y方向)		mm	2000		2500		3000
T型槽(尺寸x數量x間距)		mm	28x8x250		28x10x250		28x12x250
工作台最大載重		ton	25 / 30 / 30 / 30 / 30		25 / 30 / 30 / 30 / 30		25 / 30 / 30 / 30 / 30
/ 主軸							
主軸馬達(連續/30分鐘)		kW	22/26				
主軸轉速(內藏油脂) 標準		rpm	6000				
主軸轉速(內藏油氣) 選配		rpm	8000				
主軸內錐孔			#50				
主軸軸承尺寸		Ømm	100				
/ 進給							
快速進給速率X		m/min	20/20/20/10/10		20/20/20/10/10		20/20/20/10/10
快速進給速率Y		m/min	20		20		20
快速進給速率Z		m/min	20		20		20
快速進給速率W		m/min	3		3		3
切削進給速率X/Y/Z		mm/min	10000				
切削進給速率W		mm/min	3000				
軸向馬達		kW	X(6)/Y(7)/W(7x2)/Z(7x2)		X(6)/Y(7)/W(7x2)/Z(7x2)		X(6)/Y(7)/W(7x2)/Z(7x2)
/ 精度							
定位精度(JIS 6338)		mm	±0.015 全行程				
定位精度(VDI 3441)		mm	P0.03/P0.04/P0.05/P0.07/P0.09		P0.03/P0.04/P0.05/P0.07/P0.09		P0.03/P0.04/P0.05/P0.07/P0.09
重現性精度(JIS 6338)		mm	±0.003				
重現性精度(VDI 3441)		mm	P0.025/P0.03/P0.035/P0.055/P0.07		P0.025/P0.03/P0.035/P0.055/P0.07		P0.025/P0.03/P0.035/P0.055/P0.07
/ 刀庫							
刀庫容量			40 / 60 / 90 / 120				
自動換刀刀具尺寸(滿刀)		Ømm	Ø125				
自動換刀最大刀具尺寸(鄰刀空)		Ømm	Ø215				
最大刀具長度(從量規線算起)		mm	400				
最大刀具重量		kg	20				
刀柄型式			BT50 / CAT50				
拉刀螺栓			P50T-1				
/ 其他							
軸軌道規格 (X/Y/Z/W)			滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 滾柱線軌/ 滾柱線軌				
電力需求		kVA	65				
機械淨重量		kg	49/53/57/67/77		56/62/68/80/92		64/71/78/93/108
佔地面積(寬x高))		kg	6200x5500		6700x5500		7200x5500
佔地面積(長)		mm	11160 /12660 /14160 /18160/20460		11160 /12660 /14160 /18160/20460		11160 /12660 /14160 /18160/20460

本規格僅供參考，高鋒保留修改權利

應用資源服務



我們的產品可廣泛支援各種CAD / CAM軟體



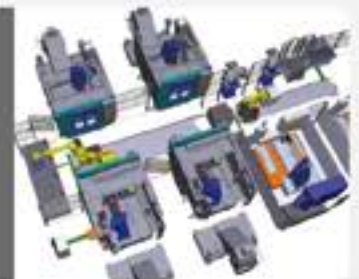
可協助訂購刀具符合
加工需求



協助規劃適合工件的
夾治具



協助規劃最適合客戶
的自動化系統



賓士模



钣金模具

單位：mm

TURN-KEY 專案規劃-精雕細琢的工藝

- ✓ 滿足客戶對加工的任何需求
- ✓ 實現客戶需求之產量
- ✓ 落實自動化無人加工
- ✓ 靈活運用於各種加工產品

專業工程技術團隊

- ✓ 擁有最先進的軟硬體設備，可提供客戶增加生產效益之建議。
- ✓ 以提高客戶的加工效率為目標，透過工藝分析、工法技術及測試加工，可驗證製程的可行性。

售服團隊



迅速且確實的服務品質，沈著且用心的專業分析

專業培訓



堅強的技術服務陣容，提供專業的教育訓練

完整備品



條理分明的管理作業，一應俱全的售服備品

完整的機台規劃來自於科技的高鋒

環環相扣的服務網路，讓您的機台效益最佳化



國際化售後服務

- ◎ 藉由完整的售服網路達成最快的可用性和服務能力。
- ◎ 透過世界各地的服務機構，最大限度地貼近客戶。
- ◎ 經驗豐富及高素質的技術服務人員進行預防及例行性維護。

服務據點

- ◎ 台灣-總公司台中 TEL:+886-4-25662116
- ◎ 台灣代理商: 台北、桃園、台南、高雄
- ◎ 大陸各主要城市(詳細參考P1~P2)
- ◎ 世界各服務分布

全球行銷資訊網

網際網路發達的時代，您能透過高鋒便捷且清楚的網頁資訊，逐步了解公司產品。

www.kafo.com.tw

I-operation

- ◎ 高鋒獨家對話式計算機軟體功能，提升機台價值
- ◎ G-menu
- ◎ 計算機功能
- ◎ 矩形循環中心
- ◎ 刀長量測及補正

服務專線

+886-4-25688599
www.kafo.com.tw