

kafo

龍門數控銑床 / 龍門式加工中心

| B/BMC 系列

| RVM/RV 系列

| RVM5A/RV5A 系列

| KRV 系列



深度品味，專業高效服務



五十年來，高鋒隨著時間累進，以優良的技術根基不斷成長，專注於頂尖的核心技術與能力的提升，成為模具及加工業之領導品牌，「研發紮實，品質控管，雕鑿淬煉」致力做到超越客戶期待，立足台灣，放眼世界。

我們整合視覺、聽覺、嗅覺、觸覺、味覺及心覺，創造全方位的六感體驗。設計面面俱到，創新突破，延展視界。積極傾聽來自各方的聲音，理解客戶全盤需求。在市場面，洞察先機，擬定完善發展策略。對於產品嚴苛控管，追求頂峰，達到高端、穩定品質。專業團隊提供高效服務，24小時永不間斷，值得深度品味。我們以凡事堅持完美的態度，用心經營，藉著反覆經驗累積、專業知識深化和持續製程改善，堪稱業界標竿，給客戶最高品質的永久承諾。

沈國榮 林炎輝

KAO FONG MACHINERY CO., LTD.
高鋒工業 總裁 沈國榮

KAO FONG MACHINERY CO., LTD.
高鋒工業 董事長 林炎輝



目次

01 董事長的話	31 RVM/RV 系列自動萬向頭
02 目次	33 RVM/RV 系列加工機台規格表
03 專家組立	41 RVM/RV 系列機台裝備一覽表
03 全套嚴格品保檢測	43 KRV 系列
05 產品特性	45 KRV 系列加工機台規格表
15 B/BMC 系列	47 RVM5A/RV5A 系列
17 B/BMC 系列加工機台規格表	49 RVM5A/RV5A 系列 機械外型尺寸及空間需求
23 B/BMC 系列機台裝備一覽表	51 RVM5A/RV5A 系列加工機台規格表
25 B/BMC 系列工作台尺寸	53 展望未來
27 RVM/RV 系列	



高鋒工業 - 中研總公司



高鋒工業 - A棟立式加工中心廠房



高鋒工業 - B棟龍門加工中心廠房

專家組立



• 無塵室中組裝齒輪箱及頭部單元



• 採用世界級大廠關鍵零組件 - 主軸軸承



• 無塵室中組裝及檢測核心元件 - 主軸



• 主軸、齒輪組及主軸馬達動平衡測試



• 鏟花 - 不同於其他品牌的機種，KAFO 除了對於基準面鏟花嚴格把關，對於影響精度較大的滑動面、固定面之鏟花更為著重。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，藉由鏟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，超越顛峰」的原則，追求最佳的品質，提供客戶高信賴及高精度的產品。

全套嚴格品保檢測

嚴格可靠品質認證，100% 主要零件品質管理



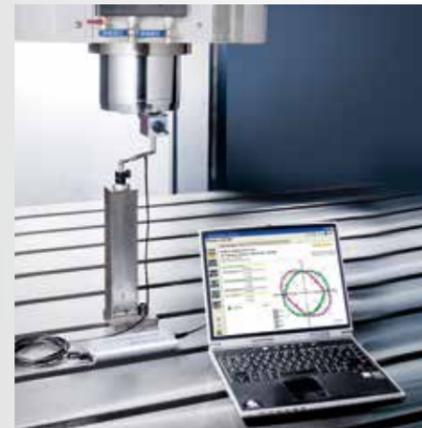
/ 三次元座標量測系統 (蔡司)



/ 雷射檢測



/ 視準儀測試



/ 循圓檢測



/ 震動檢測

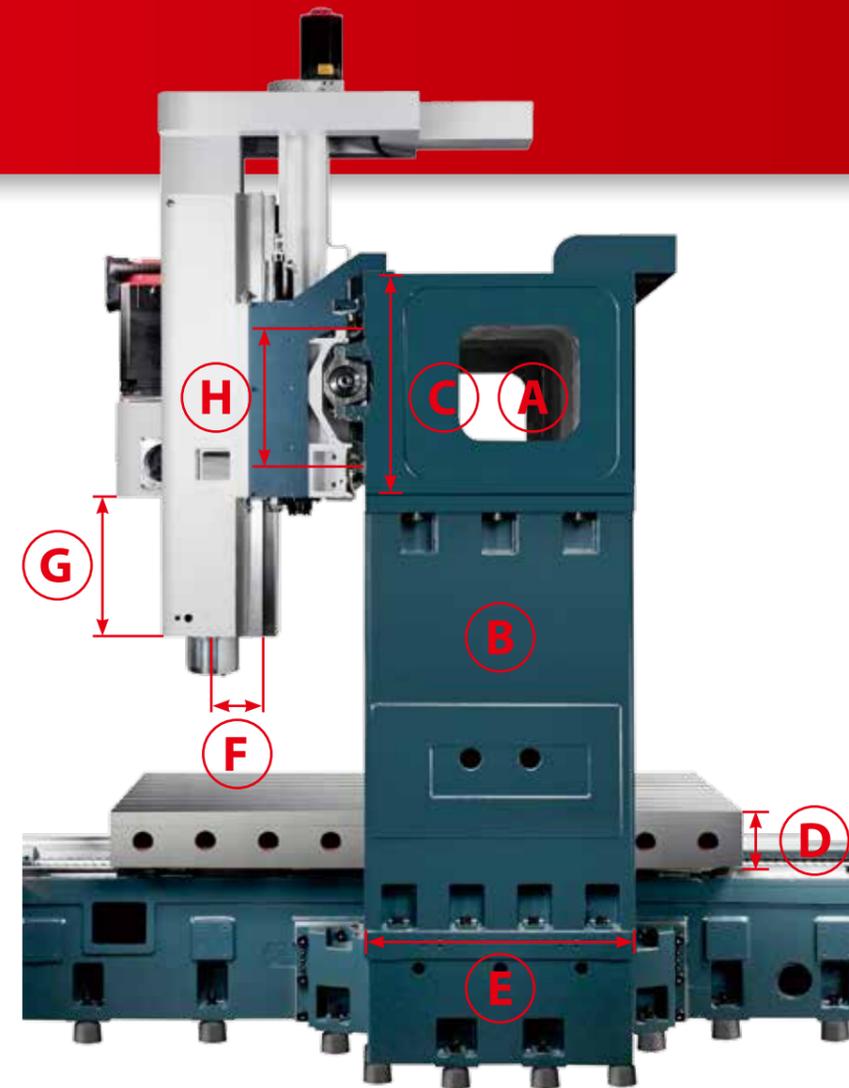


/ 剛性測試

產品特性

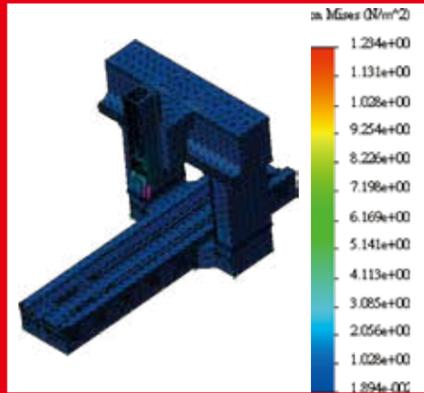
新世代的设计，最佳整體結構剛性

- 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
- 整機三軸採德國 INA 超強滾柱線軌或日本名廠 NSK/THK 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



- A: 橫樑最大面積
- B: 立柱最大面積
- C: 垂直剛性最佳
- D: 工作臺最大厚度
- E: 最大門橋固定長度
- F: 最短中心距
- G: 短傳動軸
- H: 雙導軌最大跨距

高剛性結構、高定位精度



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8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，提升切削效率，切削噪音低，同時延長了刀具使用壽命。



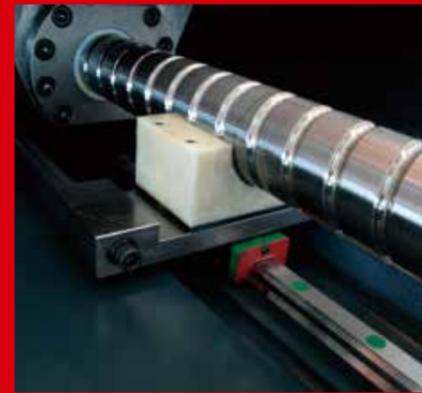
三軸齒輪箱特色說明

- 三軸進給採用高精密齒輪傳動，三軸進給使用高精密滾珠螺桿，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。



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。



中空冷卻滾珠螺桿

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



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、90刀、120刀。



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。

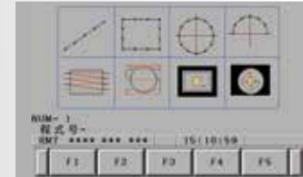


高鋒獨家對話式計算機軟體功能，提升機器價值(選配)

多功能狀態顯示

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

G-MENU



- 操作簡單的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



- 提供客戶四點矩形尋中心功能，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



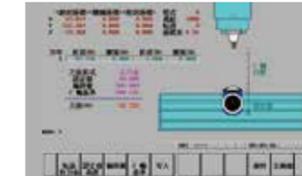
- 簡便的計算機功能，提供客戶快速計算並完成工件座標補正及設定。

三點尋圓中心



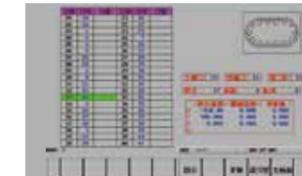
- 提供客戶三點尋圓中心功能，方便使用者校正模具。

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、進給速度及主軸轉速，讓使用者輕鬆掌控加工狀態。

新一代主軸，強大的切削能力

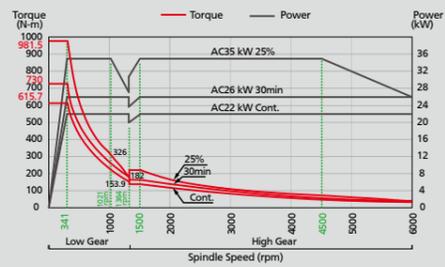
/ 高剛性、高扭矩、高轉速、低震動、低噪音、低溫升

- 加大齒輪式主軸輸出扭力 (比市售品大 10% 以上)
- 加大齒輪式主軸內徑為 100mm (比市售品大 10mm 以上)
- 強大馬力 22/26kW (35HP) 經由兩段變速驅動，主軸轉速 6,000rpm，最大扭矩 728N-m，適合重切削。
另可選擇滾柱式主軸轉速 4000rpm，可適用於更強力重切削。

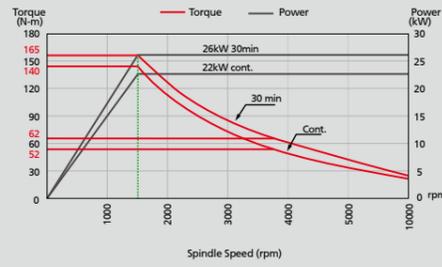
最佳化主軸設計

- 10,000rpm~12,000rpm 最新一代油氣潤滑直結主軸高速、高精度、高性能搭載 FANUC α 22i 高速主軸馬達，Y△線圈高馬力輸出直接傳動主軸。Ø100 陶磁滾珠軸承配列，主軸轉速在 1,500rpm 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。

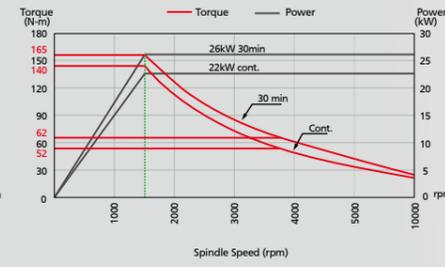
/ BT50 齒輪 6000 RPM
(MITSUBISHI SJ-D26-80-01-C)



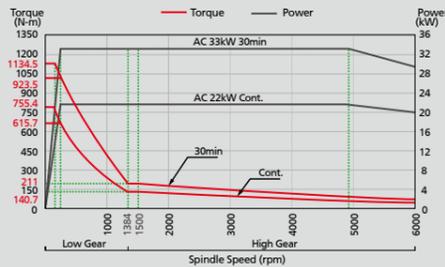
/ BT50 直結 10000 RPM
(MITSUBISHI SJ-VK30-21ZT)



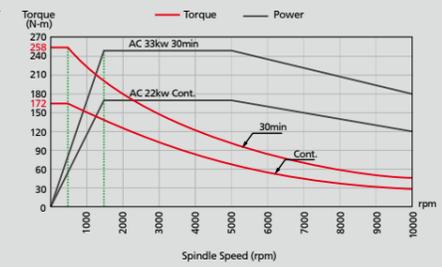
/ BT50 直結 10000 RPM
(FANUC A22I/10000)



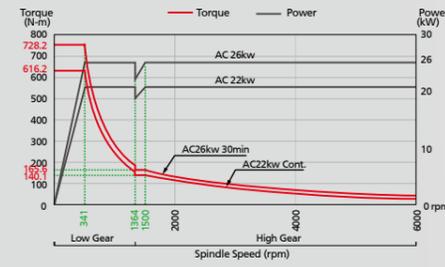
/ BT50 齒輪 6000 RPM
(SIEMENS 1PH8137-1CA1)



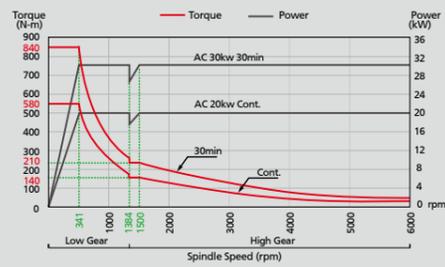
/ BT50 直結 10000 RPM
(SIEMENS 1PH8137-OLA1)



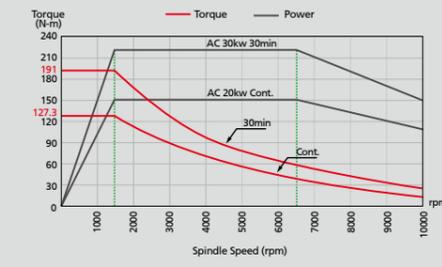
/ BT50 齒輪 6000 RPM
(FANUC α22I/8000)



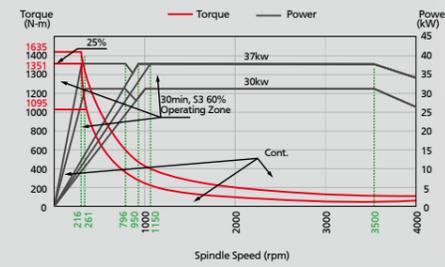
/ BT50 齒輪 6000 RPM
(HEIDENHAIN QAN260L)



/ BT50 直結 10000 RPM
(HEIDENHAIN QAN260L)

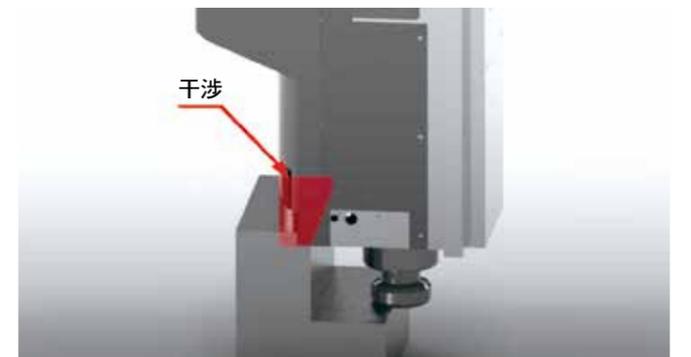


/ BT50 齒輪 4000 RPM
(FANUC α30/7000)



高扭力、低噪音齒輪箱設計

- 6,000rpm 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。



- 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。

提高生產力的利器

/ 手動 90° 外購頭



/ 手動萬向頭



/ 手動延長頭



/ 手動交換臥式頭庫 (選購)

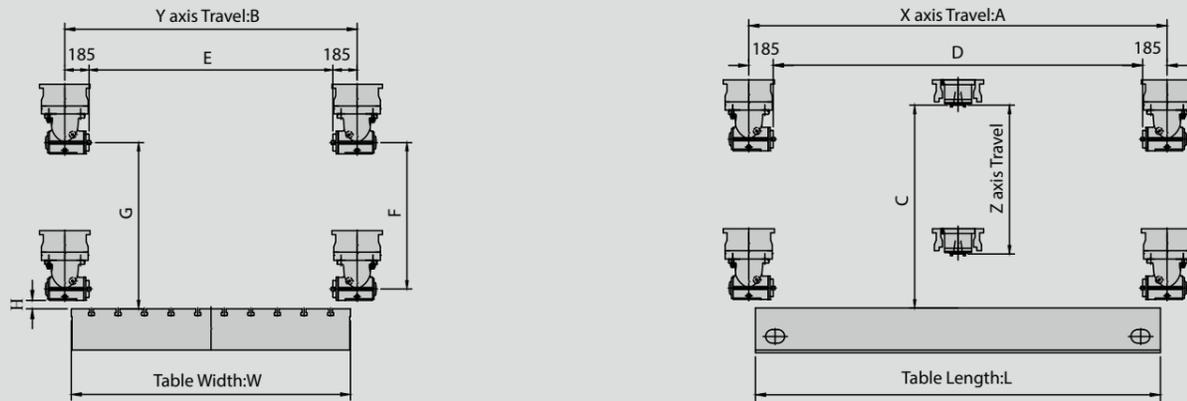
- 可手動交換頭庫
- 臥頭裝卸刀具，可輕易由腳踏開關完成。(選購)
- 臥頭有內建鬆刀油壓缸，可在任意位置換刀。(選購)
- 頭庫設計精緻，不佔任何加工空間。
- 頭庫及刀庫均有防屑防濺鍍金嚴密保護。
- 機構堅固、簡潔、安全、可靠、耐用。



/ 銑頭交換與旋轉結構

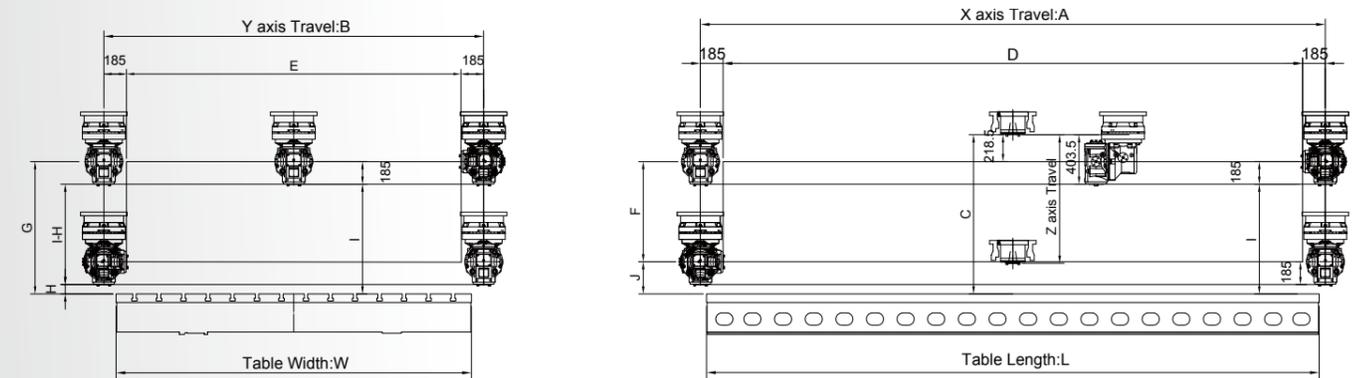
項次	型號	換頭方式	銑頭旋轉方式	夾持方式	分割角
	全手動	手動式	手動式	手動 / 栓固定	1°

/ 手動 90 度側銑頭加工機範圍圖



Z 軸行程	主軸鼻端到工作台距離	A	B	C	D	E	F	G	H	最高轉速 (RPM)	KG
900	200-1100	X 軸行程	Y 軸行程	1100	X 軸行程 -370	Y 軸行程 -370	725	880	63	2000	92
1100	200-1300	X 軸行程	Y 軸行程	1300	X 軸行程 -370	Y 軸行程 -370	925	1080	63	2000	92
1300	200-1500	X 軸行程	Y 軸行程	1500	X 軸行程 -370	Y 軸行程 -370	1125	1280	63	2000	92

/ 手動萬向銑頭加工機範圍圖



Z 軸行程	主軸鼻端到工作台距離	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	最高轉速 (RPM)	KG
900	200-1100	X 軸行程	Y 軸行程	1100	X 軸行程 -370	Y 軸行程 -370	496.5	881.5	200	696.5	385	2000	165
1100	200-1300	X 軸行程	Y 軸行程	1300	X 軸行程 -370	Y 軸行程 -370	696.5	1081.5	200	896.5	385	2000	165
1300	200-1500	X 軸行程	Y 軸行程	1500	X 軸行程 -370	Y 軸行程 -370	896.5	1281.5	200	1096.5	385	2000	165

高鋒自主研發龍門用半自動側頭

- * 自動夾頭 (油壓)，相較於手動頭夾頭需要透過手動鎖螺絲，提升換頭效率。
- * 自動夾鬆刀 (油壓)，相較於手動頭換刀需要透過手動鎖螺絲，提升換刀效率。
- * 主軸轉速提升，可提升加工使用性。
- * 可搭配一般三軸龍門 BMC、KMC 系列。(除 XX12 及 XX15 系列外)

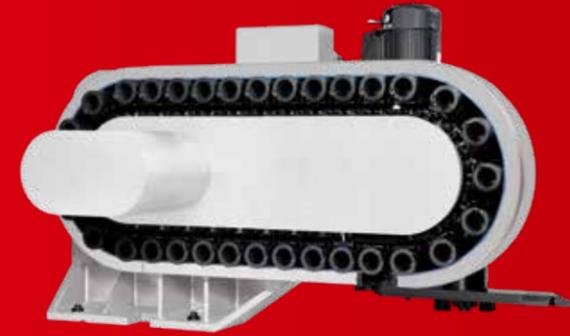


/ 銑頭交換與旋轉結構

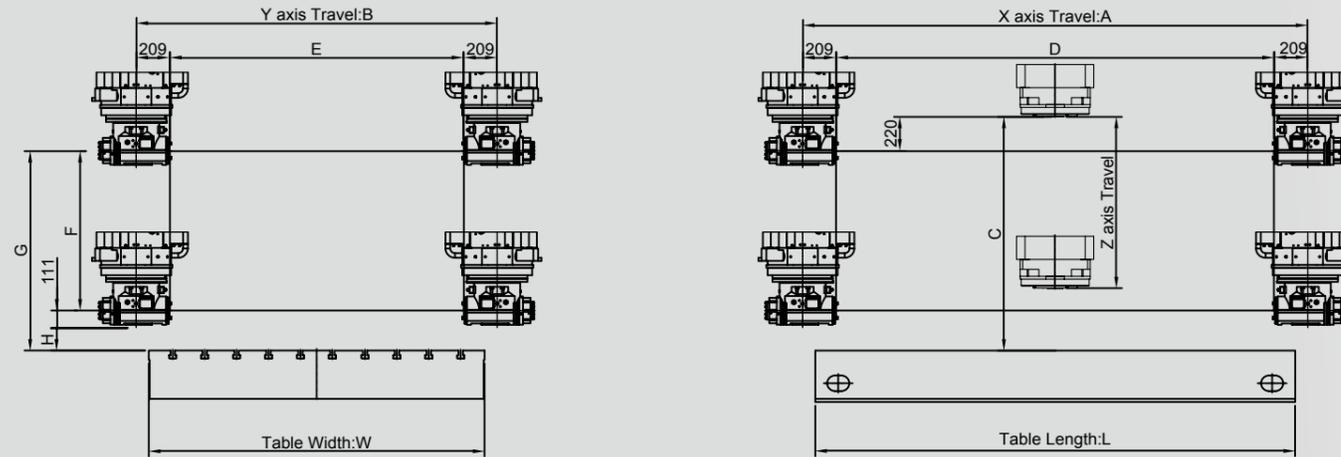
項次	型號	換頭方式	銑頭旋轉方式	夾持方式	分割角
半自動		手動	自動	半自動	5°

龍門刀庫

BMC 刀庫：標準 30 刀 選配 40 刀、60 刀



/ 半自動側頭加工機範圍圖



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
1100	1910	X 軸行程	Y 軸行程	1300	X 軸行程 -418	Y 軸行程 -418	919	1080	50
1100	1910+200	X 軸行程	Y 軸行程	1500	X 軸行程 -418	Y 軸行程 -418	1119	1280	50
1300	2110	X 軸行程	Y 軸行程	1500	X 軸行程 -418	Y 軸行程 -418	1119	1280	50
1300	2110+200	X 軸行程	Y 軸行程	1700	X 軸行程 -418	Y 軸行程 -418	1319	1280	50

/ RV 刀庫：標準 60 刀 選配 40 刀、90 刀、120 刀



B/BMC 系列

龍門數控銑床 / 龍門式加工中心

/ BMC-4122



/ BMC-4127



/ BMC-2012



/ BMC-5131



B/BMC 系列 龍門數控銑床 / 龍門式加工中心

加工機台規格表

機型	B-2012A/ BMC-2012A (#40 直結)	B-2012/ BMC-2012 (#50 齒輪 / 直結)	B-3012A/ BMC-3012A (#40 直結)	B-3012/ BMC-3012 (#50 齒輪 / 直結)	B-2015/ BMC-2015/	B-3015/ BMC-3015/	B-2618/ BMC-2618/	B-3118/ BMC-3118/	B-4118/ BMC-4118/	B-5118/ BMC-5118/	B-2622/ BMC-2622/	B-3122/ BMC-3122/	B-4122/ BMC-4122/
行程													
X 軸行程 (左右)	mm	2100	3100		2100	3100	2600	3100	4100	5100	2600	3100	4100
Y 軸行程 (前後)	mm	1200		1500		1800		2200					
Z 軸行程 (上下)	mm	800 (選配 1020)		標準 900 (選配 1100)									
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	150-950 (選配 150-1170)	200-1000 (選配 200-1220)	150-950 (選配 150-1170)	200-1000 (選配 200-1220)	200~1000 (選配 200-1220)		200~1100 (選配 200-1300)					
雙立柱間距離 (加板金門寬)	mm	1370(1350)		1670(1650)		1895(1850)		2300(2250)					
工作台													
工作台尺寸 (X 方向)	mm	2000	3000		2000	3000	2500	3000	4000	5000	2500	3000	4000
工作台尺寸 (Y 方向)	mm	1100		1400		1600		2100					
T 型槽 (尺寸 × 數量 × 間距)	mm	22 x 7 x 160		22 x 9 x 160		28x9x250	28x11x250	28x15x250	28x19x250	28 x 10 x 200			
工作台最大載重	kg	4000	5000		6000	7000	9000	11000	14000	17000	11000	14000	17000
主軸													
主軸馬達 (連續 /30 分鐘)	kW	15/18.5		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	-	標準 6000 / 選配 4000		標準 6000 / 選配 4000						
主軸轉速 (直結) 選配	rpm	標準 8000 / 選配 10000 / 選配 12000	選配 8000 / 選配 10000	標準 8000 / 選配 10000 / 選配 12000	選配 8000 / 選配 10000		選配 8000 / 選配 10000						
主軸內錐孔		BBT40	BBT50	BBT40	BBT50		BBT50						
主軸軸承尺寸	Ømm	70	100	70	100		100						
進給													
快速進給速率	m/min	20/20/15		24/24/15		20/24/15	15/20/15	20/20/15	20/20/15	20/20/15	15/20/15	15/20/15	
切削進給速率	mm/ min	10000		10000		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	7.0/4.0/4.0		6.0/4.0/4.0			
精度 (三軸雷射)													
定位精度 (JIS 6338)	mm	±0.01		±0.01		±0.01							
定位精度 (ISO 8636)/ 重覆 5 次	mm	0.015	0.020	0.015	0.020	0.017	0.020	0.025	0.035	0.017	0.020	0.025	
重現性精度 (JIS 6338)	mm	±0.003		±0.003		±0.003							
重現性精度 (ISO 8636)/ 重覆 5 次	mm	0.013	0.018	0.013	0.018	0.015	0.018	0.020	0.03	0.015	0.018	0.020	
刀庫 (B 系列無此選項)													
刀庫容量		32(*40)	30(*40/60)	32(*40)	30(*40/60)		30(*40/60)						
自動換刀刀具尺寸 (滿刀)	Ømm	Ø75	Ø125	Ø75	Ø125		Ø125						
自動換刀最大刀具尺寸 (鄰刀空)	Ømm	Ø127	Ø215	Ø127	Ø215		Ø215						
最大刀具長度 (從量規線算起)	mm	300	400	300	400		400						
最大刀具重量	kg	7	20	7	20		20						
刀柄型式		BT40/CAT40	BT50/CAT50	BT40/CAT40	BT50/CAT50		BT50/CAT50						
拉刀螺絲		P40T-1	P50T-1	P40T-1	P50T-1		P50T-1						
其他													
三軌軌道規格	X,Y 軸: 滾柱線軌				滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌				滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌				
	Z 軸: 滾柱線軌	Z 軸: 硬軌 (選配滾柱線軌)	Z 軸: 滾柱線軌	Z 軸: 硬軌 (選配滾柱線軌)									
電力需求	kVA	35		45									
機械淨重 (B/BMC)	kg	18000/20500	22500/25000	19000/21500	24000/26500	25500/28000	27500/30000	31500/34000	35500/38000	31500/34000	33500/36000	37500/40000	
機械毛重 (B/BMC)	kg	21000/23500	25500/28000	22000/24500	27000/29500	29000/31500	31000/33500	35000/37500	39000/41500	35000/37500	37000/39500	41500/44000	
佔地面積 (長 × 寬 × 高)	mm	6040x3790/ 4230x4340	8040x3790/ 4230x4340	6040x4090/ 4530x4260	8040x4090/ 4530x4260	8300x4900/ 5100x4600	9300x4900/ 5100x4600	11500x4900/ 5100x4600	13600x4900/ 5100x4600	7540x5540/ 5670x4570	8540x5540/ 5670x4570	10750x5540/ 5670x4570	

1. 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外實檢。

2. 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。

3. 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。

4. 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

B/BMC 系列 龍門數控銑床 / 龍門式加工中心

加工機台規格表

機型	B-5122/ BMC-5122	B-6122/ BMC-6122	B-8122 /BMC-8122	B-10122/ BMC-10122	B-3127/ BMC-3127	B-4127/ BMC-4127	B-5127/ BMC-5127	B-6127/ BMC-6127	B-8127/ BMC-8127	B-10127/ BMC-10127	B-4131/ BMC-4131	B-5131/ BMC-5131	B-6131/ BMC-6131			
行程																
X 軸行程 (左右)	mm	5100	6100	8100	10100	3100	4100	5100	6100	8100	10100	4100	5100	6100		
Y 軸行程 (前後)	mm	2200				2700				3100 (選配 4000)						
Z 軸行程 (上下)	mm	標準 900 (選配 1100)						標準 900 (選配 1100)								
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1100 (選配 200~1300)						200~1100 (選配 200~1300)								
雙立柱間距離 (加板金門寬)	mm	2300(2250)				2800(2750)				3250(3200) / 選配 3550(3500)						
工作台																
工作台尺寸 (X 方向)	mm	5000	6000	8000	10000	3000	4000	5000	6000	8000	10000	4000	5000	6000		
工作台尺寸 (Y 方向)	mm	2100				2600				2900						
T 型槽 (尺寸 × 數量 × 間距)	mm	28×10×200		28×31×250		28×39×250		28×13×200		28×31×250		28×39×250		28×14×200		
工作台最大載重	kg	20000	23000	26000	29000	15000	18000	20000	23000	26000	29000	18000	20000	23000		
主軸																
主軸馬達 (連續 /30 分鐘)	kW	22/26 (選配 30/37)						22/26 (選配 30/37)								
主軸轉速 (齒輪) 標準	rpm	標準 6000 / 選配 4000						標準 6000 / 選配 4000								
主軸轉速 (直結) 選配	rpm	選配 8000 / 選配 10000						選配 8000 / 選配 10000								
主軸內錐孔		BBT50						BBT50								
主軸軸承尺寸	Ømm	100						100								
進給																
快速進給速率	m/min	15/20/15	10/20/15	10/15/15	8/15/15	20/20/15	15/20/15	12/20/15	10/20/15	8/15/15	15/20/15	12/20/15	10/20/15			
切削進給速率	mm/min	10000			8000			10000			8000			10000		
軸向馬達	kW	6.0/4.0/4.0				7.0/4.0/4.0		6.0/4.0/4.0		6.0/4.0/4.0						
精度 (三軸雷射)																
定位精度 (JIS 6338)	mm	±0.015						±0.015								
定位精度 (ISO 8636)/ 重覆 5 次	mm	0.035	0.040	0.045	0.055	0.020	0.025	0.035	0.040	0.045	0.055	0.025	0.035	0.040		
重現性精度 (JIS 6338)	mm	±0.003						±0.003								
重現性精度 (ISO 8636)/ 重覆 5 次	mm	0.030	0.035	0.040	0.018	0.020	0.030	0.035	0.040	0.020	0.030	0.030	0.035			
刀庫 (B 系列無此選項)																
刀庫容量		30(40/60)						30(40/60)								
自動換刀刀具尺寸 (滿刀)	Ømm	Ø125						Ø125								
自動換刀最大刀具尺寸 (鄰刀空)	Ømm	Ø215						Ø215								
最大刀具長度 (從量規線算起)	mm	400						400								
最大刀具重量	kg	20						20								
刀柄型式		BT50/CAT50						BT50/CAT50								
拉刀螺栓		P50T-1						P50T-1								
其他																
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌						滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌								
電力需求	kVA	45						45								
機械淨重 (B/BMC)	kg	41500/44000	45500/48000	53500/56000	61500/64000	36500/39000	43000/45500	48200/50700	55500/58000	67500/70000	79500/82000	51000/53500	57000/59500	63000/65500		
機械毛重 (B/BMC)	kg	45500/48000	49500/52000	57500/60000	65500/68000	40500/43000	47000/49500	52200/54700	59500/62000	71500/74000	83500/86000	55000/57500	61000/63500	67000/69500		
佔地面積 (長 × 寬 × 高)	mm	12750×5540/ 5670×4570	15500×5540/ 5670×4570	19900×5540/ 5670×4570	24600×5540/ 5670×4570	8540×5600/ 5900×4570	10750×5600/ 5900×4570	12800×5600/ 5900×4570	15500×5600/ 5900×4570	19900×5600/ 5900×4570	24600×5600/ 5900×4570	10800×6100/ 6400×4570	12900×6100/ 6400×4570	15500×6100/ 6400×4570		

1. 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外實檢。

2. 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。

3. 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。

4. 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

B/BMC 系列 龍門數控銑床 / 龍門式加工中心

加工機台規格表

機型	B-8131/ BMC-8131	B-10131/ BMC-10131	B-4140/ BMC-4140	B-5140/ BMC-5140	B-6140/ BMC-6140	B-8140/ BMC-8140	B-10140/ BMC-10140	
行程								
X 軸行程 (左右)	mm	8100	10100	4100	5100	6100	8100	10100
Y 軸行程 (前後)	mm	3100 (選配 4000)		4000				
Z 軸行程 (上下)	mm	標準 900 (選配 1100)		標準 1100				
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1100 (選配 200~1300)		200~1300				
雙立柱間距離 (加板金門寬)	mm	3250(3200) / 選配 3550(3500)		3800(3750)				
工作台								
工作台尺寸 (X 方向)	mm	8000	10000	4000	5000	6000	8000	10000
工作台尺寸 (Y 方向)	mm	2900		3200 (選配 3500)				
T 型槽 (尺寸 × 數量 × 間距)	mm	28×31×250	28×39×250	28×15×200(選配 28×17×200)		28×31×250	28×39×250	
工作台最大載重	kg	26000	29000	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		BBT50						
主軸軸承尺寸	Ømm	100						
進給								
快速進給速率	m/min	8/15/15	8/15/15	15/15/15	12/15/15	10/15/15	8/15/15	
切削進給速率	mm/min	8000		10000			8000	
軸向馬達	kW	6.0/4.0/4.0						
精度 (三軸雷射)								
定位精度 (JIS 6338)	mm	±0.015						
定位精度 (ISO 8636)/ 重覆 5 次	mm	0.045	0.055	0.025	0.035	0.040	0.045	0.055
重現性精度 (JIS 6338)	mm	±0.003						
重現性精度 (ISO 8636)/ 重覆 5 次	mm	0.035	0.040	0.025	0.030	0.035	0.040	
刀庫 (B 系列無此選項)								
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	45						
機械淨重 (B/BMC)	kg	75000/77500	87000/89500	57500/60000	63500/66000	69500/72000	81500/84000	93500/96000
機械毛重 (B/BMC)	kg	79000/81500	91000/93500	63500/66000	70500/73000	77500/80000	90500/93000	104500/107000
佔地面積 (長 × 寬 × 高)	mm	19900×6100/ 6400×4570	24600×6100/ 6400×4570	10800×7000/ 7500×5050	12900×7000/ 7500×5050	15600×7000/ 7500×5050	19900×7000/ 7500×5050	24600×7000/ 7500×5050

1. 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外實檢。
2. 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。

機型	B-5147/ BMC-5147	B-6147/ BMC-6147	B-8147/ BMC-8147	B-10147/ BMC-10147	B-5152/ BMC-5152	B-6152/ BMC-6152	B-8152/ BMC-8152	B-10152/ BMC-10152	
行程									
X 軸行程 (左右)	mm	5100	6100	8100	10100	5100	6100	8100	10100
Y 軸行程 (前後)	mm	4700			5200				
Z 軸行程 (上下)	mm	1000 (選配 1200)							
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1200 (選配 200~1400)							
雙立柱間距離 (加板金門寬)	mm	4400(4350)			4900(4850)				
工作台									
工作台尺寸 (X 方向)	mm	5000	6000	8000	10000	5000	6000	8000	10000
工作台尺寸 (Y 方向)	mm	3700			4000				
T 型槽 (尺寸 × 數量 × 間距)	mm	28×20×250	28×24×250	28×32×250	28×40×250	28×20×250	28×24×250	28×32×250	28×40×250
工作台最大載重	kg	19000	23000	26000	29000	20000	24000	27000	30000
主軸									
主軸馬達 (連續 / 30 分鐘)	kW	37/45							
主軸轉速 (內藏) 標準	rpm	6000							
主軸轉速 (內藏) 選配	rpm	8000							
主軸內錐孔		BBT50							
主軸軸承尺寸	Ømm	100							
進給									
快速進給速率	m/min	12/15/15	10/15/15	8/15/15	8/15/15	12/15/15	10/15/15	8/15/15	8/15/15
切削進給速率	mm/min	10000		8000		10000		8000	
軸向馬達	kW	6.0/4.0/7.0							
精度 (三軸雷射)									
定位精度 (JIS 6338)	mm	±0.015							
定位精度 (ISO 8636)/ 重覆 5 次	mm	0.035	0.040	0.045	0.055	0.035	0.040	0.045	0.055
重現性精度 (JIS 6338)	mm	±0.003							
重現性精度 (ISO 8636)/ 重覆 5 次	mm	0.03	0.035	0.035	0.04	0.03	0.035	0.035	0.04
刀庫 (B 系列無此選項)									
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 / 滾柱線軌							
電力需求	kVA	50							
機械淨重 (B/BMC)	kg	67500/70000	73500/76000	85500/88000	97500/100000	70500/73000	76500/79000	88500/91000	100500/103000
機械毛重 (B/BMC)	kg	74500/77000	81500/84000	94500/97000	108500/111000	77500/80000	84500/87000	97500/100000	111500/114000
佔地面積 (長 × 寬 × 高)	mm	15955x7850/ 8200x5410	17955x7850/ 8200x5410	21955x7850/ 8200x5410	25955x7850/ 8200x5410	15955x8350/ 8700x5410	17955x8350/ 8700x5410	21955x8350/ 8700x5410	25955x8350/ 8700x5410

3. 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。
4. 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

B/BMC 系列 龍門數控銑床 / 龍門式加工中心

機台裝備一覽表

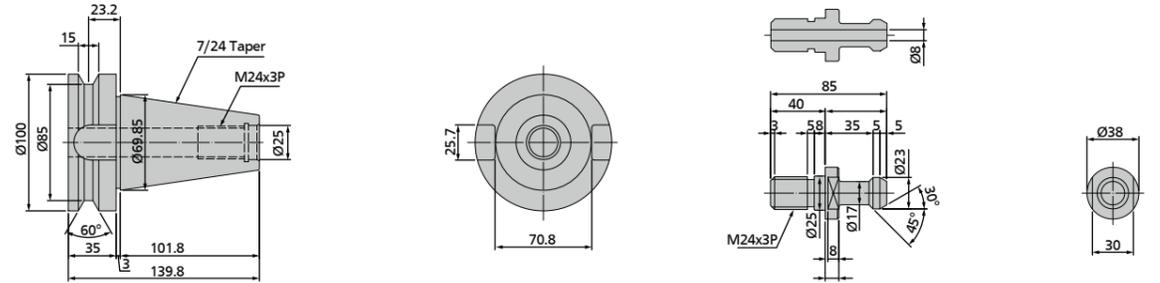
●: 標配 ○: 選配 -: 不可適應

規格 / 機型編碼	B/BMC 2012-3012 (DBC 1350MM)	B/BMC 2015-3015 (DBC 1650MM)	B/BMC 2618-5118 (DBC 1850MM)	B/BMC 2622-10122 (DBC 2300MM)	B/BMC 3127-10127 (DBC 2800MM)	B/BMC 4131-10131 (DBC 3200MM)	B/BMC 4140-10140 (DBC 3750MM)	B/BMC 5147-10147 (門寬 4350MM)	B/BMC 5152-10152 (門寬 4850MM)
BBT-50 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)	○	○	○	○	○	○	○	-	-
內藏主軸 6000rpm	-	-	-	-	-	-	-	●	●
內藏主軸 8000rpm	-	-	-	-	-	-	-	○	○
立柱加高 220mm	○	○	-	-	-	-	-	-	-
立柱加高 200mm/400mm	-	-	○	○	○	○	○	○	○
中央集中潤滑系統	●	●	●	●	●	●	●	●	●
四片式防護罩	○	○	○	○	○	○	○	○	○
全封式切削防護罩 (不含上頂)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
全密式切削防護罩 (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 系列無追加刀庫)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
40 刀容量刀庫 (B 系列無追加刀庫)	○	○	○	○	○	○	○	○	○
60 刀容量刀庫 (B 系列無追加刀庫)									
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	●	●	●	●	●	●	●	●	●
程式結束警示燈									
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	○	○							
萬向銑頭手動換頭手動旋轉									
延長頭			○	○	○	○	○	○	○
懸臂式附加頭置放架									
配重懸臂式操作面板	-	-							
外部腳踏板									
自動刀長量測系統	○	○							
自動工件量測系統									
FANUC Oi-MF PLUS 控制器 (10.4"LCD)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
FANUC 31i 控制器 (15"LCD)									
三菱控制器									
海德漢控制器	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNC 旋轉工作台									

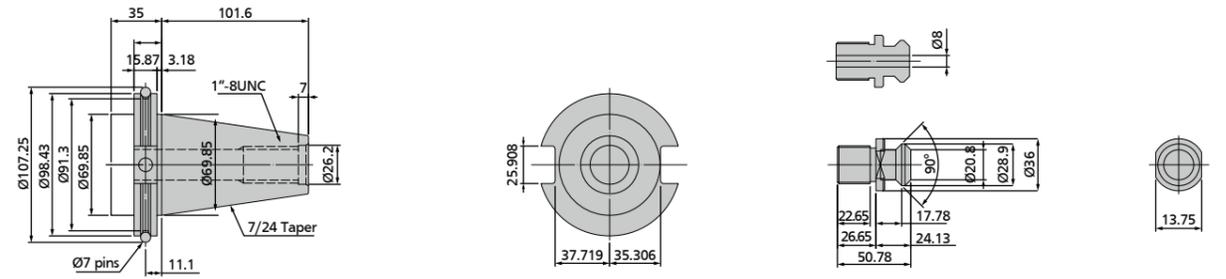
- 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外實檢。
- 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。
- 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。
- 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

刀把與拉刀螺栓規格

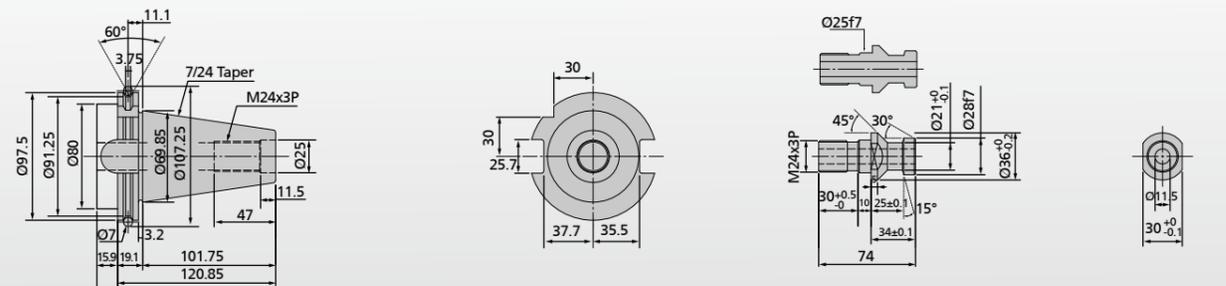
/ MAS BT50 + MAS P50T TOOLING DIM. (CTS)



/ V-FLANGE CAT-50 + V-FLANGE CAT-50 TOOLING DIM. (CTS)

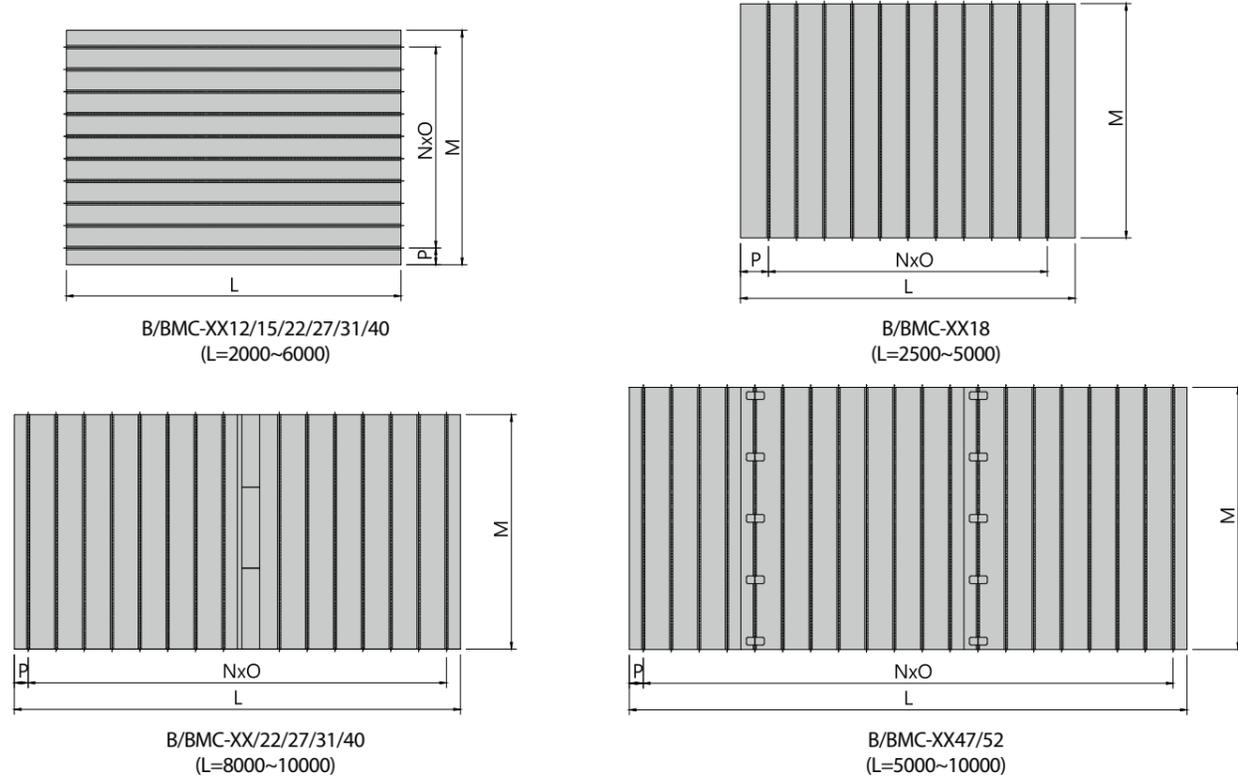


/ DIN69871A(#50) + DIN69872-A(#50) TOOLING DIM. (CTS)

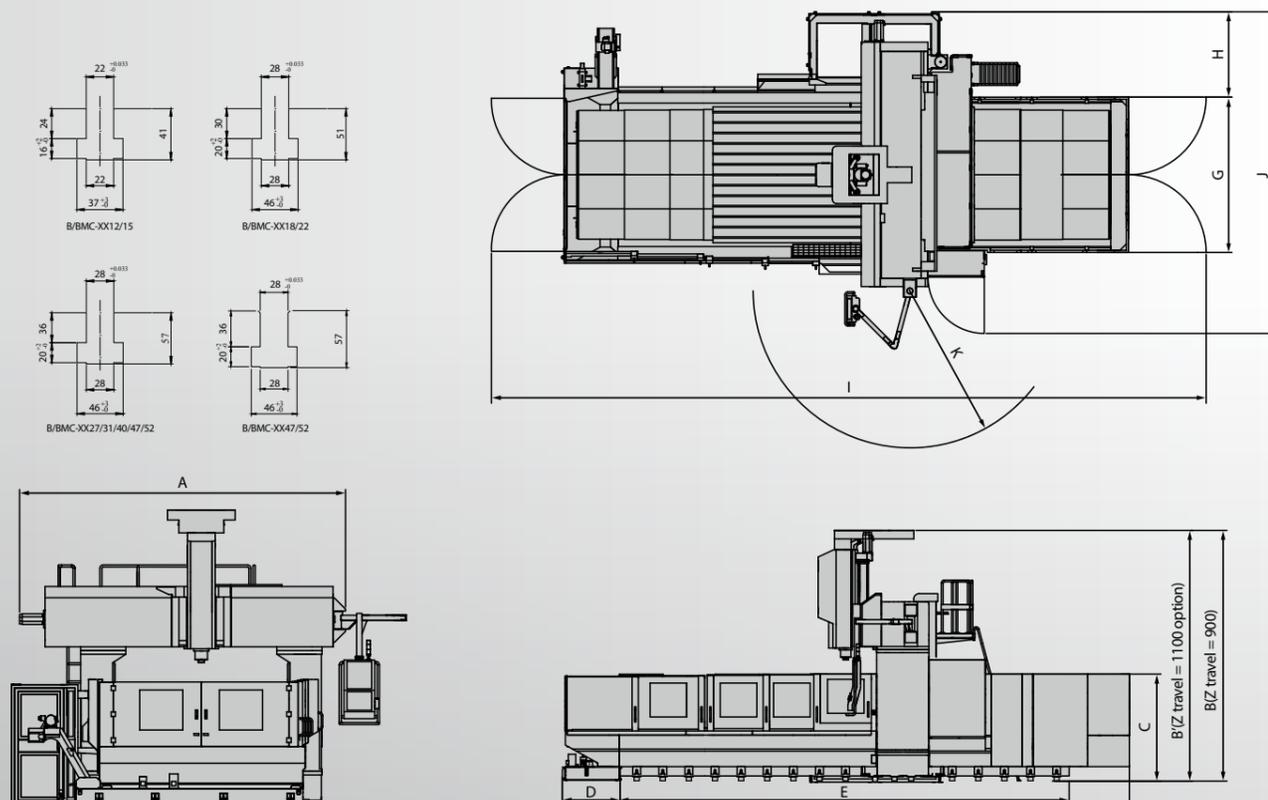


B/BMC 系列 龍門數控銑床 / 龍門式加工中心

/ 工作台尺寸



機械外型尺寸及空間需求



/ 工作台尺寸

單位: mm

機型 / 項目	A	B	B'	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
B/BMC-2012	3290					4245	6040			6925	4125		2000	1100		6	70
B/BMC-3012		4340 (z travel =800)	4960 (z travel =1020)	1973	490	6245	8040		1560	8925		1720	3000				
B/BMC-2015	3590					4245	6040			7260	4425		2000	1400			
B/BMC-3015						6245	8040			9260			3000			8	60
B/BMC-2618						5620	8300			9565			2500				
B/BMC-3118	4400	4600	5080	2060	1630	6620	9300			10565	5230		3000	1600	250	10	250
B/BMC-4118						8620	11300			12565			4000			14	
B/BMC-5118						10620	13300			14565			5000			18	
B/BMC-2622						5620	7540			9890			2500				
B/BMC-3122					1030	6620	8540			10890			3000				
B/BMC-4122						8620	10750			13100			4000		200	9	150
B/BMC-5122	4830			2046		10620	12750	2470		15100	5600		5000	2100			
B/BMC-6122						12620	15400			17750			6000				
B/BMC-8122					1630	16620	19400			21750			8000			31	125
B/BMC-10122						20620	23400		1600	25750			10000		250	39	
B/BMC-3127						6620	8540			10480			3000				
B/BMC-4127					1030	8620	10800			12690			4000				
B/BMC-5127	5150	4570				10620	12900	2970		14800	6100		5000	2600	200	12	100
B/BMC-6127						12620	15400			17100			6000				
B/BMC-8127			5050		1630	16620	19500			21450			8000			31	125
B/BMC-10127						20620	23500			25255			10000		250	39	
B/BMC-4131						8620	10800			12820		1845	4000				
B/BMC-5131					1030	10620	12900			14970			5000		200	13	150
B/BMC-6131	5610			2060		12620	15500	3420	1680	16970	6800		6000	2900			
B/BMC-8131					1630	16620	19500			21570			8000			31	125
B/BMC-10131						20620	23500			25370			10000		250	39	
B/BMC-4140					1030	8620	10800			14340			4000				
B/BMC-5140						10620	12900			16440			5000		200	14/16	200/150
B/BMC-6140	6920					12620	15500	3970	1790	18440	7600		6000	3200/3500			
B/BMC-8140					1630	16620	19800			23140			8000			30	
B/BMC-10140						20620	24500			28040			10000			38	
B/BMC-5147						10620	13546			15955			5000			19	
B/BMC-6147	7850					12620	15546	4570		17955	8200		6000	3700		23	
B/BMC-8147						16620	19546			21955			8000			31	
B/BMC-10147		5410 (Z travel =1000)	5610 (Z travel =1200)	2060	1680	20620	23546		2133	25955			10000		250	39	125
B/BMC-5152						10620	13546			15955			5000			19	
B/BMC-6152	8350					12620	15546	5070		17955	8700		6000	4000		23	
B/BMC-8152						16620	19546			21955			8000			31	
B/BMC-10152						20620	23546			25955			10000			39	

- 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外賣檢。
- 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。
- 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。
- 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

RVM/RV 系列

龍門五面數控銑床 / 龍門式五面加工中心

優越的五面加工性能，
滿足客戶多重加工要求

- 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擋！

可依需求選擇搭配

- 90° 頭 / AC 萬向頭 / 延長頭 / 延長 90° 頭



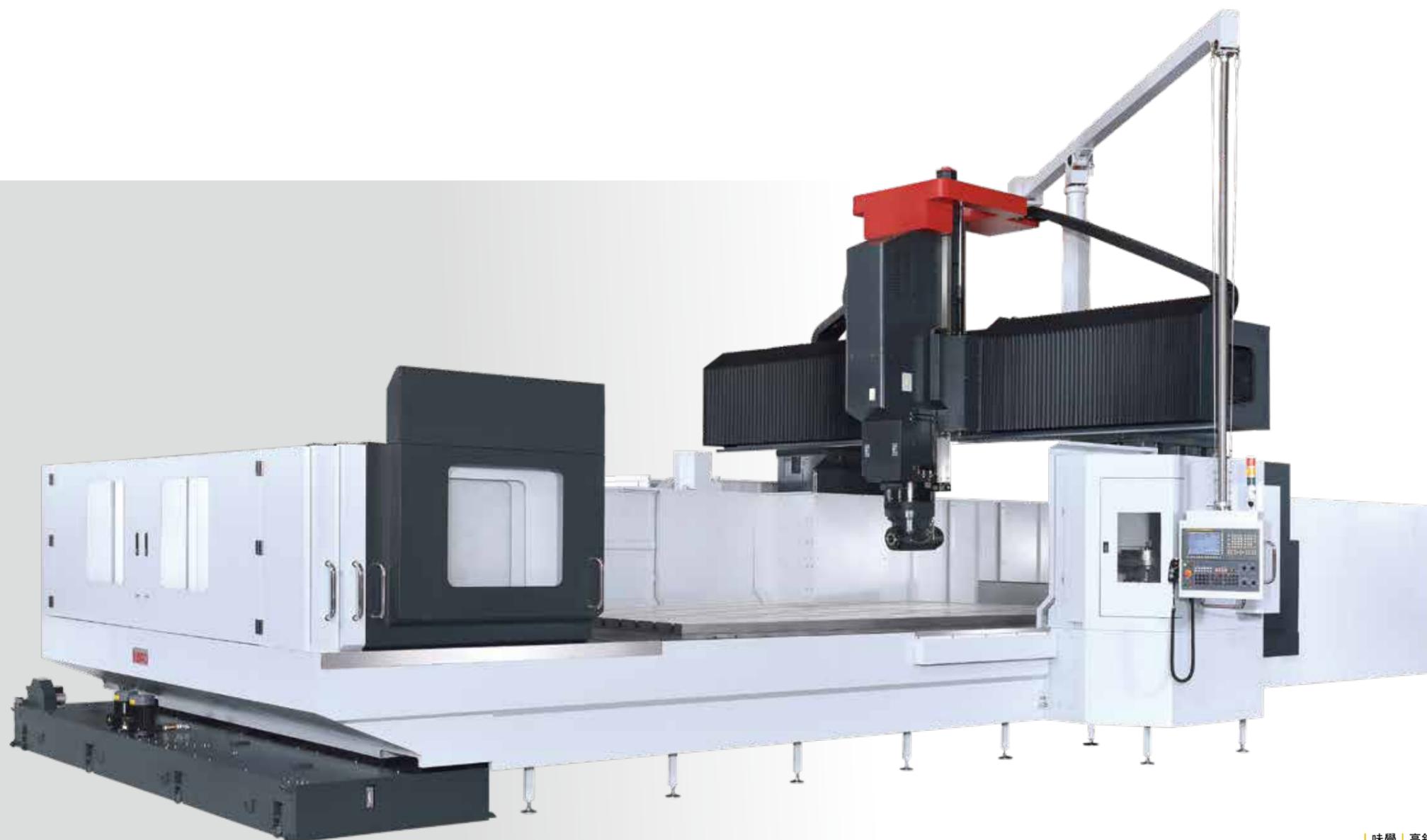
RVM/RV 系列 龍門五面數控銑床 / 龍門式五面加工中心

/ RV-3135

/ RV-4140

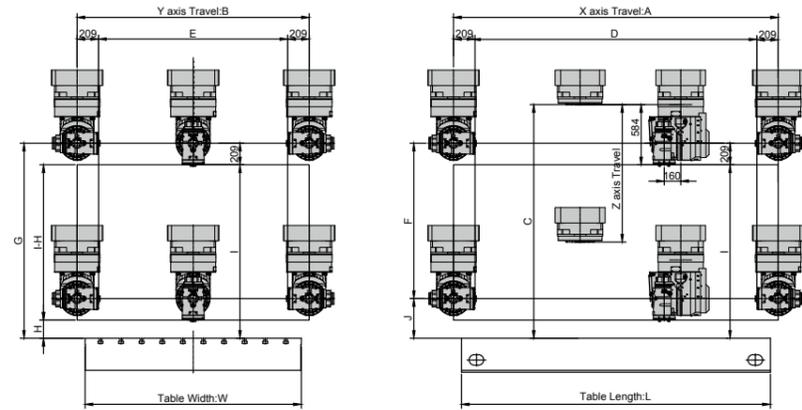
RVM/RV 系列：全 / 半自動交換臥式頭庫

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



RVM/RV 系列 龍門五面數控銑床 / 龍門式五面加工中心

/ 自動萬向頭



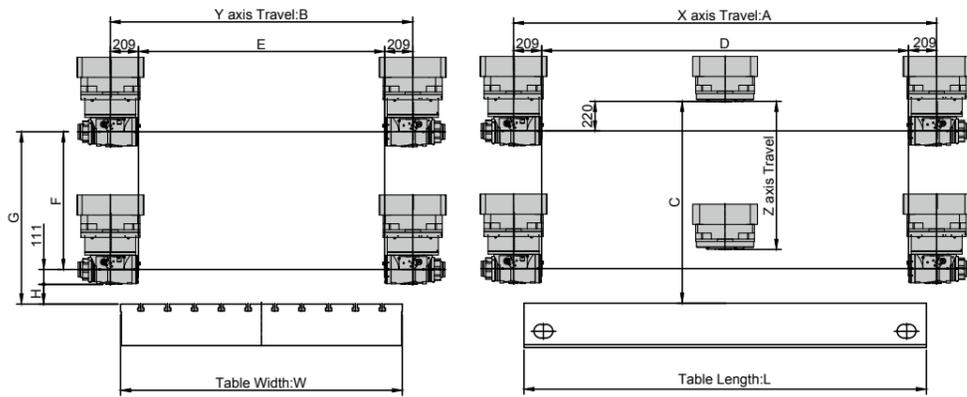
項目 / 規格	自動萬向頭
分度定位方式	C/A 曲齒離合器定位 (5°, 2.5°, 1°)
分度定位角度	C 軸 0°-355° / A 軸 ±110°
分度旋轉方式	自動旋轉
主軸馬力	25kW
最大傳遞扭矩	750Nm
主軸刀把規格	BBT50

項目 / 規格	自動萬向頭
主軸最高轉速	3500 rpm
主軸拉刀力	1900-2100kg
傘齒輪潤滑方式	油霧潤滑
承軸潤滑方式	油脂潤滑
長 * 寬 * 高 (mm)	572 x 445 x 745
總重	453kg

單位 : mm

Z 軸行程	立柱高度	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
1100	1910	X 軸行程	Y 軸行程	1300	X 軸行程 -418	Y 軸行程 -418	516	925	200	716	409
1300	2110	X 軸行程	Y 軸行程	1500	X 軸行程 -418	Y 軸行程 -418	716	1125	200	916	409

/ 自動側銑頭



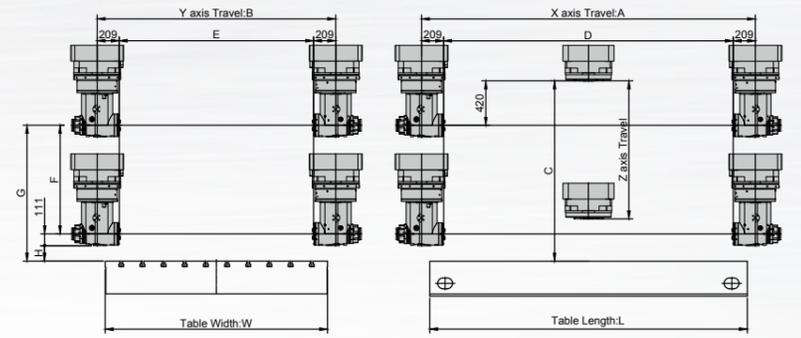
項目 / 規格	自動側銑頭
分度定位方式	曲齒離合器定位 (5°, 2.5°, 1°)
分度定位角度	C 軸 0°~360°
分度旋轉方式	自動旋轉
主軸馬力	25kW
最大傳遞扭矩	750Nm
主軸刀把規格	BBT50

項目 / 規格	自動側銑頭
主軸最高轉速	4000 / 4500(30min) rpm
主軸拉刀力	1900-2100kg
傘齒輪潤滑方式	油霧潤滑
承軸潤滑方式	油脂潤滑
長 * 寬 * 高 (mm)	462 x 445 x 480
總重	250kg

單位 : mm

Z 軸行程	立柱高度	A	B	C	D	E	F	G	H
1100	1910	X 軸行程	Y 軸行程	1300	X 軸行程 -418	Y 軸行程 -418	919	1080	50
1300	2110	X 軸行程	Y 軸行程	1500	X 軸行程 -418	Y 軸行程 -418	1119	1280	50

/ 自動延長側銑頭



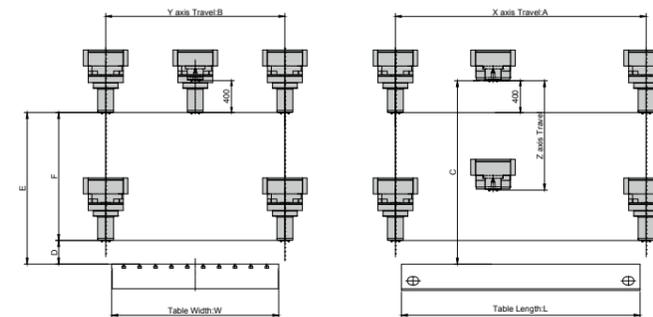
項目 / 規格	自動延長側銑頭
分度定位方式	曲齒離合器定位 (5°, 2.5°, 1°)
分度定位角度	C 軸 0°~360°
分度旋轉方式	自動旋轉
主軸馬力	25kW
最大傳遞扭矩	750Nm
主軸刀把規格	BBT50

項目 / 規格	自動延長側銑頭
主軸最高轉速	3500rpm
主軸拉刀力	1900-2100kg
傘齒輪潤滑方式	油霧潤滑
長 * 寬 * 高 (mm)	462 x 445 x 680
總重	310kg

單位 : mm

Z 軸行程	立柱高度	A	B	C	D	E	F	G	H
1100	1910	X 軸行程	Y 軸行程	1300	X 軸行程 -418	Y 軸行程 -418	719	880	50
1300	2110	X 軸行程	Y 軸行程	1500	X 軸行程 -418	Y 軸行程 -418	919	1080	50

/ 自動延長頭 400

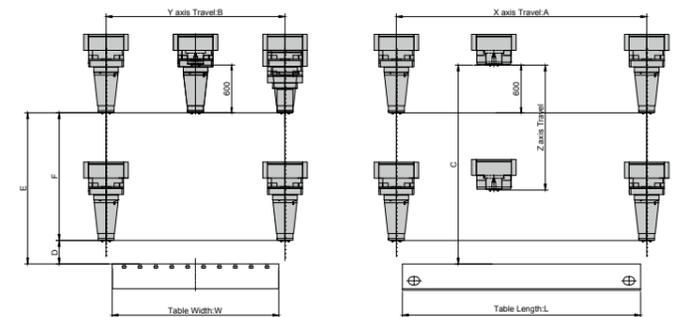


項目 / 規格	自動延長頭 400
固鎖方式	自動鎖固
主軸馬力	25kW
最大傳遞扭矩	750Nm
主軸刀把規格	BBT50
主軸最高轉速	3000rpm
主軸拉刀力	1900-2100kg
潤滑方式	油脂潤滑
長 * 寬 * 高 (mm)	440 x 440 x 570
總重	181kg

單位 : mm

Z 軸行程	立柱高度	A	B	C	D	E	F
1100	1910	X 軸行程	Y 軸行程	1300	200	900	700
1300	2110	X 軸行程	Y 軸行程	1500	200	1100	900

/ 自動延長頭 600



項目 / 規格	自動延長頭 600
固鎖方式	自動鎖固
主軸馬力	25kW
最大傳遞扭矩	750Nm
主軸刀把規格	BBT50
主軸最高轉速	3000rpm
主軸拉刀力	1900-2100kg
潤滑方式	油脂潤滑
長 * 寬 * 高 (mm)	440 x 440 x 770
總重	259kg

單位 : mm

Z 軸行程	立柱高度	A	B	C	D	E	F
1100	1910	X 軸行程	Y 軸行程	1300	200	700	500
1300	2110	X 軸行程	Y 軸行程	1500	200	900	700

RVM/RV 系列 龍門五面數控銑床 / 龍門式五面加工中心

RVM/RV 系列 龍門五面數控銑床 / 龍門式五面加工中心

RVM/RV 系列 龍門五面數控銑床 / 龍門式五面加工中心

加工機台規格表

機型		RV-2622 RVM-2622	RV-3122 RVM-3122	RV-4122 RVM-4122	RV-5122 RVM-5122	RV-2627 RVM-2627	RV-3127 RVM-3127	RV-4127 RVM-4127	RV-5127 RVM-5127	RV-6127 RVM-6127	RV-8127 RVM-8127	RV-10127 RVM-10127	
行程													
X 軸行程 (左右)	mm	2600	3100	4100	5100	2600	3100	4100	5100	6100	8100	10100	
Y 軸行程 (前後)	mm	2300				2700							
Z 軸行程 (上下)	mm	1100 / 選配 1300				1100 / 選配 1300							
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200-1300 / 選配 200-1500				200-1300 / 選配 200-1500							
雙立柱間距離 (加板金門寬)	mm	1895(1850)				2300(2250)							
工作台													
工作台尺寸 (X 方向)	mm	2500	3000	4000	5000	2500	3000	4000	5000	6000	8000	10000	
工作台尺寸 (Y 方向)	mm	1600				2100							
T 型槽 (尺寸 × 數量 × 間距)	mm	28x9x250	28x11x250	28x15x250	28x19x250	28x10x200				28x31x250	28x39x250		
工作台最大載重	kg	9000	11000	14000	17000	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)				22/26 (選配 30/37)							
主軸轉速 (齒輪) 標準	rpm	6000				6000							
主軸轉速 (齒輪) 選配	rpm	4000				4000							
主軸內錐孔		BBT50				BBT50							
主軸軸承尺寸	Ømm	100				100							
進給													
快速進給速率	m/min	24/20/15	20/20/15	15/20/15	20 / 20 / 15	15 / 20 / 15	10/20/15	10/15/15	8/15/15				
切削進給速率	mm/min	10000				10000				8000			
軸向馬達	kW	4.0/4.0/4.0	7.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0	7.0 / 4.0 / 4.0	6.0 / 4.0 / 4.0							
精度 (三軸雷射)													
定位精度 (JIS 6338)	mm	±0.01				±0.01				±0.015			
定位精度 (ISO 8636)/ 重複 5 次	mm	0.017	0.020	0.025	0.035	0.017	0.020	0.025	0.035	0.04	0.045	0.055	
重現性精度 (JIS 6338)	mm	±0.003				±0.003							
重現性精度 (ISO 8636)/ 重複 5 次	mm	0.015	0.018	0.020	0.030	0.015	0.018	0.02	0.03	0.035	0.035	0.04	
刀庫 (RVM 系列無此選項)													
刀庫容量		立式 30(40/60) 立臥 60(40/90/120)				立式 30(40/60) 立臥 60(40/90/120)							
自動換刀刀具尺寸 (滿刀)	Ømm	Ø125				Ø125							
自動換刀最大刀具尺寸 (鄰刀空)	Ømm	立式 Ø215 / 立臥 Ø250				立式 Ø215 / 立臥 Ø250							
最大刀具長度 (從量規線算起)	mm	立式 400 / 立臥 450				立式 400 / 立臥 450							
最大刀具重量	kg	20				20							
刀柄型式		BT50/CAT50				BT50/CAT50							
拉刀螺栓		P50T-1				P50T-1							
其他													
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌				滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌							
電力需求	kVA	45				45							
機械淨重 (RVM/RV)	kg	32000/35000	34000/37000	38000/41000	42000/45000	36000/39000	38000/41000	42000/45000	46000/49000	53500/56500	68500/71500	83500/86500	
機械毛重 (RVM/RV)	kg	35500/38500	37500/40500	42000/45000	46000/49000	40000/43000	42000/45000	46000/49000	50000/53000	59500/62500	76500/79500	93500/96500	
佔地面積 (長 × 寬 × 高)	mm	8300x5235/ 6515x5400	9300x5235/ 6515x5400	11500x5235/ 6515x5400	13600x5235/ 6515x5400	7600x5640/ 6920x5350	8600x5640/ 6920x5350	10800x5640/ 6920x5350	12900x5640/ 6920x5350	15600x5640/ 6920x5350	19900x5640/ 6920x5350	24600x5640/ 6920x5350	

1. 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外實檢。

2. 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。

3. 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。

4. 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

RVM/RV 系列 龍門五面數控銑床 / 龍門式五面加工中心

加工機台規格表

機型	RV-3135 RVM-3135	RV-4135 RVM-4135	RV-5135 RVM-5135	RV-6135 RVM-6135	RV-8135 RVM-8135	RV-10135 RVM-10135	
行程							
X 軸行程 (左右)	mm	3100	4100	5100	6100	8100	10100
Y 軸行程 (前後)	mm		3500			3500	
Z 軸行程 (上下)	mm		1100/ 選配 1300			1100/ 選配 1300	
主軸鼻端離工作檯面距離	mm		200~1300/ 選配 200~1500			200~1300/ 選配 200~1500	
雙立柱間距離 (加板金門寬)	mm		2750(2700)			2750(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			2100	
T 型槽 (尺寸 × 數量 × 間距)	mm		28×10×200		28×10×200	28×31×250	28×39×250
工作台最大載重	kg	14000	17000	20000	23000	26000	29000
主軸							
主軸馬達 (連續 /30 分鐘)	kW		22/26 (選配 30/37)			22/26 (選配 30/37)	
主軸轉速 (齒輪) 標準	rpm		6000			6000	
主軸轉速 (齒輪) 選配	rpm		4000			4000	
主軸內錐孔			BBT50			BBT50	
主軸軸承尺寸	Ømm		100			100	
進給							
快速進給速率	m/min	20/20/15	15/20/15	10/20/15	10/15/15	8/15/15	
切削進給速率	mm/min		10000		10000	8000	
軸向馬達	kW	7.0/4.0/4.0	6.0/4.0/4.0		6.0/4.0/4.0		
精度 (三軸雷射)							
定位精度 (JIS 6338)	mm		±0.015			±0.015	
定位精度 (ISO 8636)/ 重複 5 次	mm	0.020	0.025	0.035	0.045	0.045	0.055
重現性精度 (JIS 6338)	mm		±0.003			±0.003	
重現性精度 (ISO 8636)/ 重複 5 次	mm	0.018	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040
刀庫 (RVM 系列無此選項)							
刀庫容量			立式 30(40/60) 立臥 60(40/90/120)			立式 30(40/60) 立臥 60(40/90/120)	
自動換刀刀具尺寸 (滿刀)	Ømm		Ø125			Ø125	
自動換刀最大刀具尺寸 (鄰刀空)	Ømm		立式 Ø215 / 立臥 Ø250			立式 Ø215 / 立臥 Ø250	
最大刀具長度 (從量規線算起)	mm		立式 400 / 立臥 450			立式 400 / 立臥 450	
最大刀具重量	kg		20			20	
刀柄型式			BT50/CAT50			BT50/CAT50	
拉刀螺栓			P50T-1			P50T-1	
其他							
三軸軌道規格			滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌			滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌	
電力需求	kVA		45			45	
機械淨重 (RVM/RV)	kg	40000/43000	44000/47000	48000/51000	55500/58500	74000/77000	89000/92000
機械毛重 (RVM/RV)	kg	44000/47000	48000/51000	52000/55000	60500/63500	82000/85000	96000/99000
佔地面積 (長 × 寬 × 高)	mm	8600×6230/ 7500×5350	10800×6230/ 7500×5350	12900×6230/ 7500×5350	15600×6230/ 7500×5350	19900×6230/ 7500×5350	24600×6230/ 7500×5350

1. 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外實檢。

2. 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。

3. 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。

4. 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

RVM/RV 系列 龍門五面數控銑床 / 龍門式五面加工中心

加工機台規格表

機型		RV-4140 RVM-4140	RV-5140 RVM-5140	RV-6140 RVM-6140	RV-8140 RVM-8140	RV-10140 RVM-10140	RV-4142 RVM-4142	RV-5142 RVM-5142	RV-6142 RVM-6142	RV-8142 RVM-8142	RV-10142 RVM-10142	
行程												
X 軸行程 (左右)	mm	4100	5100	6100	8100	10100	4100	5100	6100	8100	10100	
Y 軸行程 (前後)	mm	4000					4200					
Z 軸行程 (上下)	mm	1100/ 選配 1300					1100/ 選配 1300					
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200-1300/ 選配 200-1500					200-1300/ 選配 200-1500					
雙立柱間距離 (加板金門寬)	mm	3250(3200)					3800(3750)					
工作台												
工作台尺寸 (X 方向)	mm	4000	5000	6000	8000	10000	4000	5000	6000	8000	10000	
工作台尺寸 (Y 方向)	mm	2600					3200/ 選配 3500					
T 型槽 (尺寸 × 數量 × 間距)	mm	28×13×200			28×31×250	28×39×250	28×15×200 / 選配 28×17×200			28×31×250	28×39×250	
工作台最大載重	kg	18000	20000	23000	26000	29000	18000	20000	23000	26000	29000	
主軸												
主軸馬達 (連續 /30 分鐘)	kW	22/26 (選配 30/37)					22/26 (選配 30/37)					
主軸轉速 (齒輪) 標準	rpm	6000					6000					
主軸轉速 (齒輪) 選配	rpm	4000					4000					
主軸內錐孔		BBT50					BBT50					
主軸軸承尺寸	Ømm	100					100					
進給												
快速進給速率	m/min	15/20/15	12/20/15	10/20/15	8/15/15	8/15/15	15/15/15	12/15/15	10/15/15	8/15/15		
切削進給速率	mm/min	10000			8000			10000			8000	
軸向馬達	kW	6.0/4.0/4.0					6.0/4.0/4.0					
精度 (三軸雷射)												
定位精度 (JIS 6338)	mm	±0.015					±0.015					
定位精度 (ISO 8636)/ 重複 5 次	mm	0.025	0.035	0.040	0.045	0.055	0.025	0.035	0.040	0.045	0.055	
重現性精度 (JIS 6338)	mm	±0.003					±0.003					
重現性精度 (ISO 8636)/ 重複 5 次	mm	0.020	0.030	0.035	0.035	0.040	0.025	0.03	0.035	0.035	0.04	
刀庫 (RVM 系列無此選項)												
刀庫容量		立式 30(40/60) 立臥 60(40/90/120)					立式 30(40/60) 立臥 60(40/90/120)					
自動換刀刀具尺寸 (滿刀)	Ømm	Ø125					Ø125					
自動換刀最大刀具尺寸 (鄰刀空)	Ømm	立式 Ø215 / 立臥 Ø250					立式 Ø215 / 立臥 Ø250					
最大刀具長度 (從量規線算起)	mm	立式 400 / 立臥 450					立式 400 / 立臥 450					
最大刀具重量	kg	20					20					
刀柄型式		BT50/CAT50					BT50/CAT50					
拉刀螺栓		P50T-1					P50T-1					
其他												
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌					滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 硬軌					
電力需求	kVA	45					45					
機械淨重 (RVM/RV)	kg	46000/49000	52000/55000	58000/61000	79000/82000	95000/98000	61000/64000	67000/70000	73000/76000	85000/88000	97000/100000	
機械毛重 (RVM/RV)	kg	50000/53000	56000/59000	62000/65000	87000/90000	101000/104000	67000/70000	74000/77000	81000/84000	94000/97000	108000/111000	
佔地面積 (長 × 寬 × 高)	mm	10800×6742/ 7460×5350	12900×6742/ 7460×5350	15600×6742/ 7460×5350	19900×6742/ 7460×5350	24600×6742/ 7460×5350	10800×6930/ 8220×5350	12900×6930/ 8220×5350	15600×6930/ 8220×5350	19900×6930/ 8220×5350	24600×6930/ 8220×5350	

1. 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外實檢。

2. 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。

3. 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。

4. 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

RVM/RV 系列 龍門五面數控銑床 / 龍門式五面加工中心

加工機台規格表

機型	RV-5147/ RVM-5147	RV-6147/ RVM-6147	RV-8147/ RVM-8147	RV-10147/ RVM-10147	RV-5152/ RVM-5152	RV-6152/ RVM-6152	RV-8152/ RVM-8152	RV-10152/ RVM-10152	
行程									
X 軸行程 (左右)	mm	5100	6100	8100	10100	5100	6100	8100	10100
Y 軸行程 (前後)	mm	4700			5200				
Z 軸行程 (上下)	mm	1000 / 選配 1200			1000 / 選配 1200				
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1200 / 選配 200~1400			200~1200 / 選配 200~1400				
雙立柱間距離 (加板金門寬)	mm	4400(4350)			4900(4850)				
工作台									
工作台尺寸 (X 方向)	mm	5000	6000	8000	10000	5000	6000	8000	10000
工作台尺寸 (Y 方向)	mm	3700			4000				
T 型槽 (尺寸 × 數量 × 間距)	mm	28x20x250	28x24x250	28x32x250	28x40x250	28x20x250	28x24x250	28x32x250	28x40x250
工作台最大載重	kg	19000	23000	26000	29000	20000	24000	27000	30000
主軸									
主軸馬達 (連續 / 30 分鐘)	kW	37/45			37/45				
主軸轉速 (內藏) 標準	rpm	6000			6000				
主軸轉速 (內藏) 選配	rpm	8000			8000				
主軸內錐孔		BBT50			BBT50				
主軸軸承尺寸	Ømm	100			100				
進給									
快速進給速率	m/min	12/15/15	10/15/15	8/15/15		12/15/15	10/15/15	8/15/15	
切削進給速率	mm/min	10000			8000		10000		8000
軸向馬達	kW	6.0/4.0/7.0			6.0/4.0/7.0				
精度 (三軸雷射)									
定位精度 (JIS 6338)	mm	±0.015			±0.015				
定位精度 (ISO 8636) / 重覆 5 次	mm	0.035	0.040	0.045	0.055	0.035	0.04	0.045	0.055
重現性精度 (JIS 6338)	mm	±0.003			±0.003				
重現性精度 (ISO 8636) / 重覆 5 次	mm	0.03	0.035	0.035	0.04	0.03	0.035	0.035	0.04
刀庫 (RVM 系列無此選項)									
刀庫容量		立式 30(40/60) 立臥 60(40/90/120)			立式 30(40/60) 立臥 60(40/90/120)				
自動換刀刀具尺寸 (滿刀)	Ømm	Ø125			Ø125				
自動換刀最大刀具尺寸 (鄰刀空)	Ømm	立式 Ø215 / 立臥 Ø250			立式 Ø215 / 立臥 Ø250				
最大刀具長度 (從量規線算起)	mm	立式 400 / 立臥 450			立式 400 / 立臥 450				
最大刀具重量	kg	20			20				
刀柄型式		BT50/CAT50			BT50/CAT50				
拉刀螺栓		P50T-1			P50T-1				
其他									
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 滾柱線軌			滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 滾柱線軌				
電力需求	kVA	50			50				
機械淨重 (RVM/RV)	kg	69000/72000	75000/78000	87000/90000	99000/102000	72000/75000	78000/81000	90000/93000	102000/105000
機械毛重 (RVM/RV)	kg	76000/79000	83000/86000	96000/99000	110000/1130000	79000/82000	86000/89000	99000/102000	113000/116000
佔地面積 (長 × 寬 × 高)	mm	15955x7850/ 9110x6652	17955x7850/ 9110x6652	21955x7850/ 9110x6652	25955x7850/ 9110x6652	15955x8350/ 9610x6652	17955x8350/ 9610x6652	21955x8350/ 9610x6652	25955x8350/ 9610x6652

1. 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外實檢。

2. 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。

3. 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。

4. 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

RVM/RV 系列 龍門五面數控銑床 / 龍門式五面加工中心

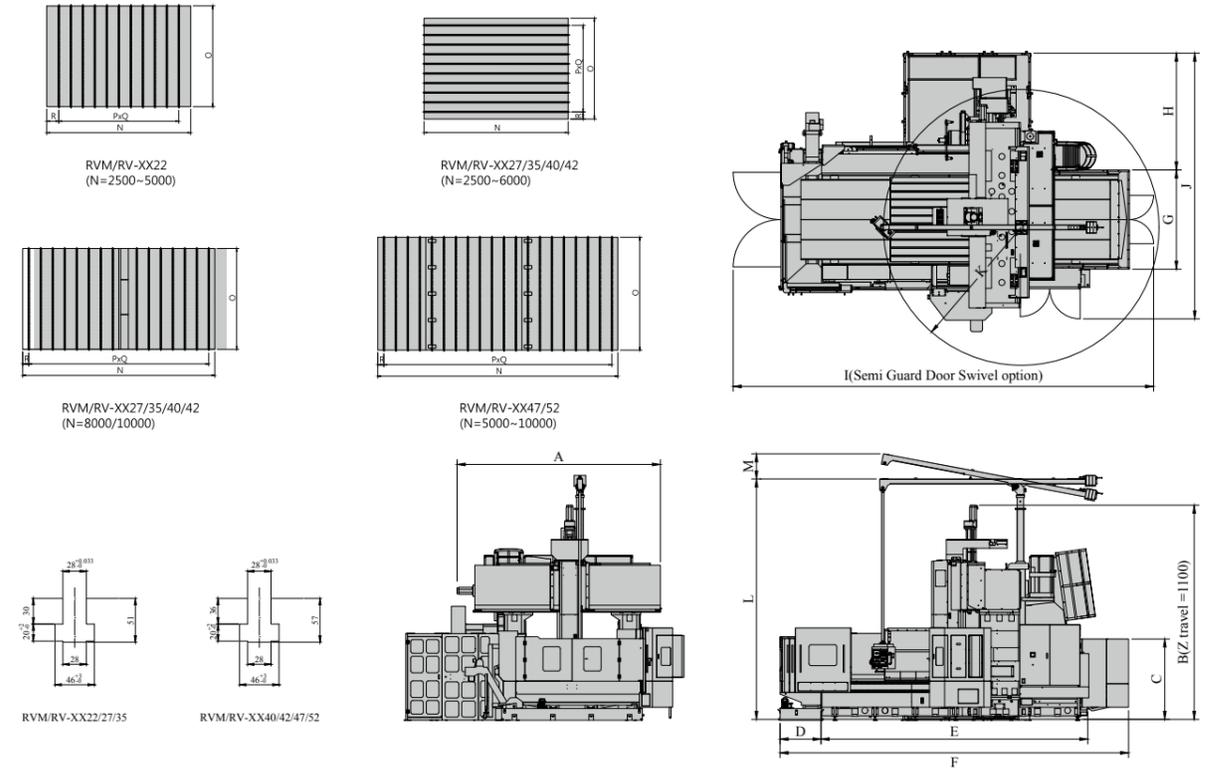
機台裝備一覽表

●: 標配 ○: 選配 -: 不可適應

規格 / 機型編碼	RV-2622~6122 (門寬 1850 MM)	RV-2627~10127 (門寬 2300 MM)	RV-3135~10135 (門寬 2700 MM)	RV-4140~10140 (門寬 3200 MM)	RV-4142~10142 (門寬 3750 MM)	RV-5147~10147 (門寬 4350 MM)	RV-5152~10152 (門寬 4850 MM)
BBT-50 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)	○	○	○	○	○		
內藏主軸 6000rpm						●	●
內藏主軸 8000rpm	-	-	-	-	-		
立柱加高 200mm/400mm	○	○	○	○	○	○	○
中央集中潤滑系統	●	●	●	●	●	●	●
四片式防護罩	○	○	○	○	○	○	○
全封式切削防護罩 (不含上頂)	●	●	●	●	●	●	●
全密式切削防護罩 (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蓋屑車	●	●	●	●	●	●	●
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	●	●	●	●	●	●	●
程式結束警示燈							
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	○	○	○	○	○	○	○
萬向銑頭手動換頭手動旋轉							
延長頭							
懸臂式附加頭置放架							
配重懸臂式操作面板	○	○	○	○	○	○	○
外部腳踏板							
自動刀長量測系統	○	○	○	○	○	○	○
自動工件量測系統							
FANUC 0i-MFPLUS 控制器 (10.4"LCD)	●	●	●	●	●	●	●
FANUC 31i 控制器 (15"LCD)	○	○	○	○	○	○	○
CNC 旋轉工作台							

1. 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外實檢。
2. 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。
3. 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。
4. 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

機械外型尺寸及空間需求



單位: mm

機型 / 項目	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
RV/RVM-2622					5620	8300			9565					2500			8	
RV/RVM-3122	4930		2060	1630	6620	9300			10565	6475				3000	1600	250	10	250
RV/RVM-4122					8620	11500		2065	12565					4000			14	
RV/RVM-5122					10620	13600			14565					5000			18	
RV/RVM-2627					5620	7600			9316					2500				
RV/RVM-3127				1030	6620	8600			10516					3000				
RV/RVM-4127					8620	10800			12515					4000	200	9	150	
RV/RVM-5127	5215		2046		10620	12900		2470	14456	6950				5000				
RV/RVM-6127					12620	15600			16858					6000				
RV/RVM-8127				1630	16620	19900			20634					8000		250	31	125
RV/RVM-10127					20620	24600			25736					10000	2100		39	
RV/RVM-3135					6620	8600			11420					3000				
RV/RVM-4135				1030	8620	10800			13310					4000				
RV/RVM-5135					10620	12900			15410					5000		200	9	150
RV/RVM-6135	5950	5000			12620	15600		2920	17410	7450		5350		6000				
RV/RVM-8135					16620	19900			22090					8000		250	31	125
RV/RVM-10135					20620	24600			26090					10000			39	
RV/RVM-3140					6620	8600			10270					3000				
RV/RVM-4140				1030	8620	10800			13810					4000				
RV/RVM-5140			2060		10620	12900			15910					5000		200	12	100
RV/RVM-6140	6360				12620	15600		3420	17910	7800				6000		2600		
RV/RVM-8140				1630	16620	19900			22270					8000		250	31	125
RV/RVM-10140					20620	24600			26270					10000			39	
RV/RVM-4142					8620	10800			14340					4000				
RV/RVM-5142				1030	10620	12900			16440					5000		200	14	200
RV/RVM-6142					12620	15600		3970	18440	8590				6000		3200		
RV/RVM-8142	6702			1630	16620	19900			23140					8000			30	
RV/RVM-10142					20620	24600			28040					10000			38	
RV/RVM-5147					10620	13546			15955					5000			19	
RV/RVM-6147	7850				12620	15546		4570	17955	9110				6000		3700	23	
RV/RVM-8147					16620	19546			21955					8000		250	31	125
RV/RVM-10147		5410 (Z travel = 1000)	2060	1680	20620	23546			25955					10000			39	
RV/RVM-5152					10620	13546		3043	15955					5000			19	
RV/RVM-6152					12620	15546			17955					6000			23	
RV/RVM-8152	8350				16620	19546		5070	21955	9610				8000		4000	31	
RV/RVM-10152					20620	23546			25955					10000			39	

RVM/RV 系列龍門五面數控銑床 / 龍門式五面加工中心

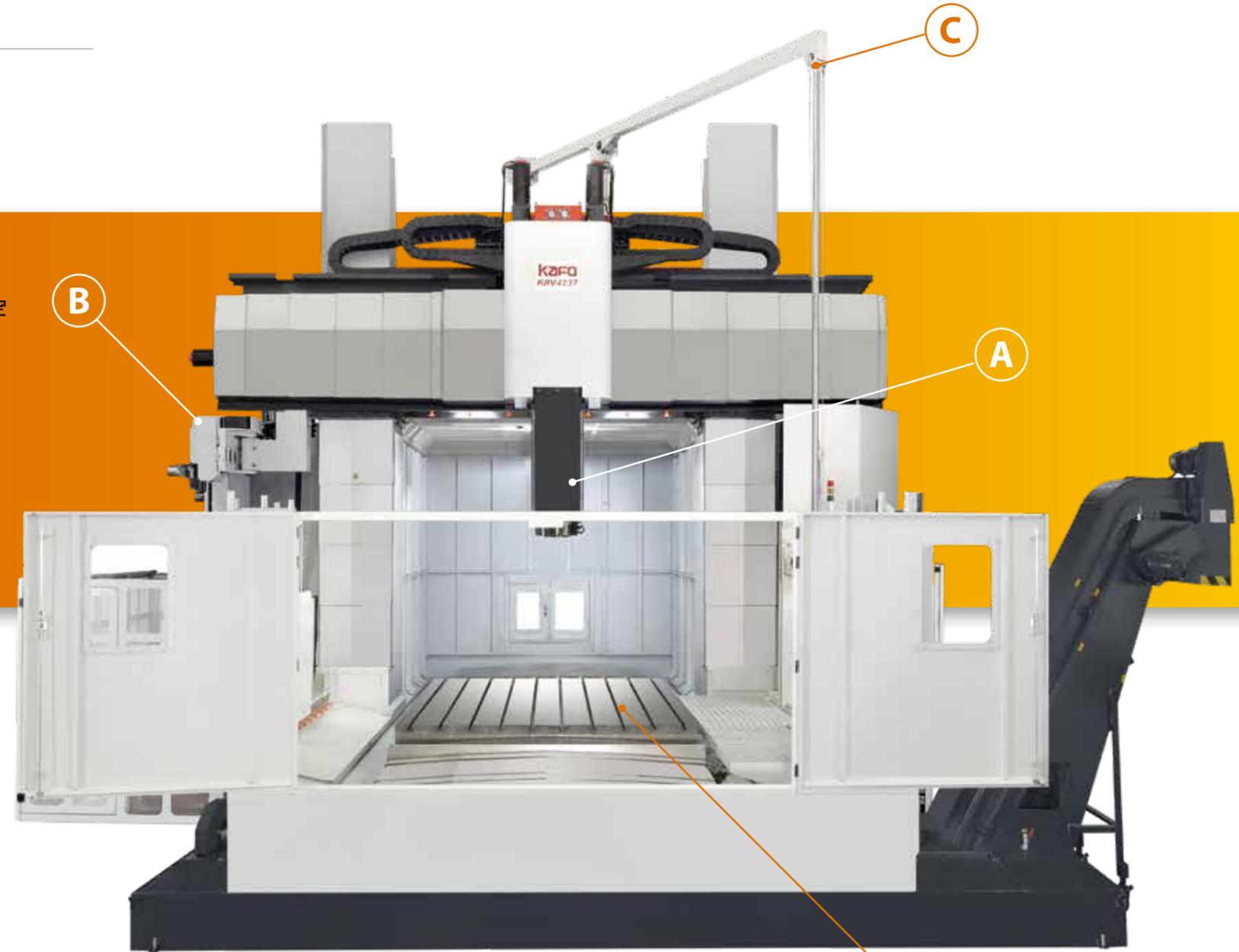
RVM/RV 系列龍門五面數控銑床 / 龍門式五面加工中心

KRV 系列

動樑龍門五面數控銑床 / 動樑龍門式五面加工中心

特性

- 三軸行程 (X : 4200、Y : 3700、Z : 1100mm) 較國內機台大。
- 三軸快移速度 (中空)(X : 20、Y : 20、Z : 20m/min) 最快。
- W 軸行程 1000mm，可選配為 1700mm。
- 臥式主軸轉速：4000rpm 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。
- 螺桿支撐機構。
- X 軸螺帽冷卻設計。
- X、Y、Z、W 四軸皆為線軌。



A: 自動換頭。



B: 自動立臥換刀。

C: RV 懸臂式操作箱組，採配重平衡可上下升降，操作特性與涵蓋範圍符合人體工學設計。

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



/ 全密式自動拉門 (業界獨步)



/ 旋臂置頭倉



/ 置頭倉排齒驅動結構



/ 頭部 (Z 軸雙螺桿傳動)



/ 換刀臂任意點換刀



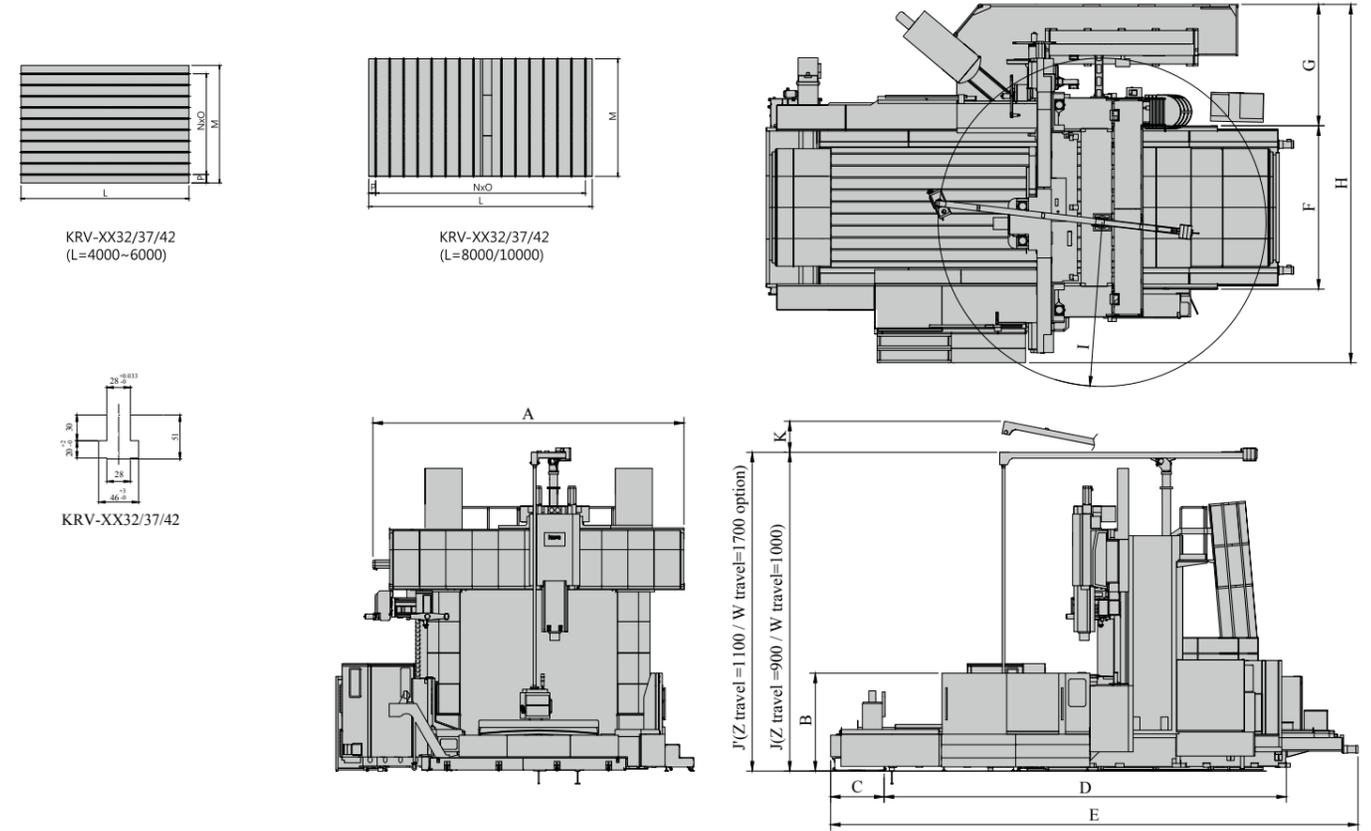
/ 螺桿支撐系統

KRV 系列 動樑龍門五面數控銑床 / 動樑龍門式五面加工中心

加工機台規格表

機型	KRV-4232/5232/6232/ 8232/10232	KRV-4237/5237/6237/ 8237/10237	KRV-4242/5242/6242/ 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 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	10~1950 / 10~2650		
雙立柱間距離 (加板金門寬)	mm	2750(2700)	3250(3200)	3750(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 × 數量 × 間距)	mm	28×250	28×250	28×250
工作台最大載重	ton	25/30/30/30/30		
主軸				
主軸馬達 (連續 / 30 分鐘)	kW	37/45		
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		BBT50		
主軸軸承尺寸	Ømm	100		
進給				
快速進給速率 X	m/min	20/20/20/10/10		
快速進給速率 Y	m/min	20		
快速進給速率 Z	m/min	20		
快速進給速率 W	m/min	1.6		
切削進給速率 X/Y/Z	mm/min	10000		
切削進給速率 W	mm/min	1600		
軸向馬達	kW	X(6/9/9/9/9)/Y(7)/Z(7×2)/W(6×2)		
精度 (三軸雷射)				
定位精度 (JIS 6338)	mm	±0.015		
定位精度 (ISO 8636) / 重覆 5 次	mm	0.025/0.035/0.040/0.045/0.055		
重現性精度 (JIS 6338)	mm	±0.003		
重現性精度 (ISO 8636) / 重覆 5 次	mm	0.020/0.030/0.035/0.035/0.040		
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	Ø250		
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		
拉刀螺絲		P50T-1		
其他				
四軸軌道規格 (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 (KRV)	ton	49/53/57/67/77	56/62/68/80/92	64/71/78/93/108
佔地面積 (寬 × 高)	mm	7750×6400	8250×6400	8750×6400
佔地面積 (長)	mm	15915/17915/19915/23915/27915		

機械外型尺寸及空間需求



機械外型及工作台尺寸																	
機型 / 項目	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	J'	K	L	M	N	O	P
KRV-4232				8320	11350								4000				
KRV-5232				10320	13350								5000			7	125
KRV-6232	6000			12330	15350	2910		7750					6000	2000			
KRV-8232				16330	19350								8000			30	
KRV-10232				20330	23350								10000			37	250
KRV-4237				8320	11350								4000				
KRV-5237				10320	13350								5000			9	125
KRV-6237	6500	2700	1160	12330	15350	3410	3010	8250	3425	6400	7100	560	6000	2500	250		
KRV-8237				16330	19350								8000			31	
KRV-10237				20330	23350								10000			38	250
KRV-4242				8320	11350								4000				
KRV-5242				10320	13350								5000			11	125
KRV-6242	7000			12330	15350	3910		8750					6000	3000			
KRV-8242				16330	19350								8000			31	
KRV-10242				20330	23350								10000			38	250

- 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外實檢。
- 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。
- 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。
- 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

RVM5A/RV5A 系列

龍門五軸數控銑床 / 龍門式五軸加工中心

RVM5A/RV5A 龍門五軸系列

- RVM5A/RV5A 全系列搭配使用 A/C 軸兩軸旋轉頭，針對複雜結構工件設計，達到五軸同動高效率加工效果。
- 整機結構採用對稱性設計，已達切削負載與熱平衡左右對稱。
- RVM5A/RV5A 全系列三軸螺桿，搭配中空冷卻，有效減少機台長時間加工可能造成之螺桿溫升熱變位，提高軸向之定位精度與重覆定位精度；搭配 Heidenhain Linear Scale 及閉迴路控制 (Close loop control)，有效提高精度。
- Z 軸採用雙螺桿設計，主軸與螺桿在同一軸線上，以最小喉深設計，提高切削剛性；X 軸為雙伺服馬達設計，採用 Master/Slave 機電控制技術，能穩定提供扭力輸出，可以提高機台之動態剛性與定位精度，在高加減速加工與精密加工皆有極大的幫助。
- 控制器採用 Siemens 840DSL，或可選購 Heidenhain 640，有效發揮五軸同動效能。

加工機台規格

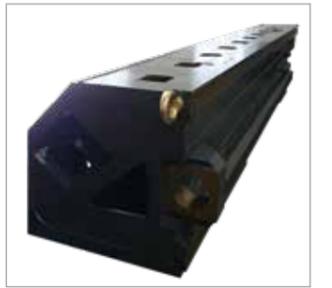
- 三軸行程 (X : 3100、Y : 3500、Z : 1100mm) (選配 : 1300mm) 適合航太結構件加工
- 三軸快移 20m/min，高加速度動態特性



- 搭配使用 Siemens、Heidenhain 控制器，更加有效運用五軸技術，克服複雜曲面加工應用



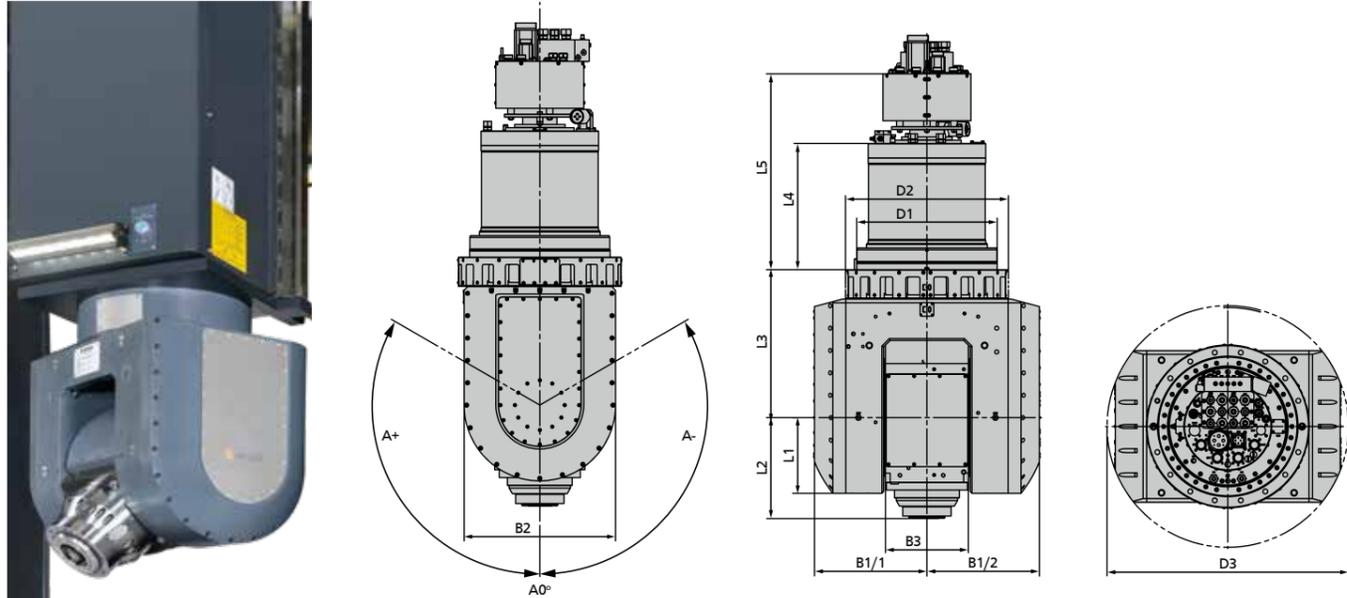
- 高精度 (定位精度 $\pm 5\mu\text{m}$) Kessler 兩軸頭



- 拓樸設計之鑄件結構，擁有質輕高剛性之優點

RVM5A/RV5A 系列 龍門五軸數控銑床 / 龍門式五軸加工中心

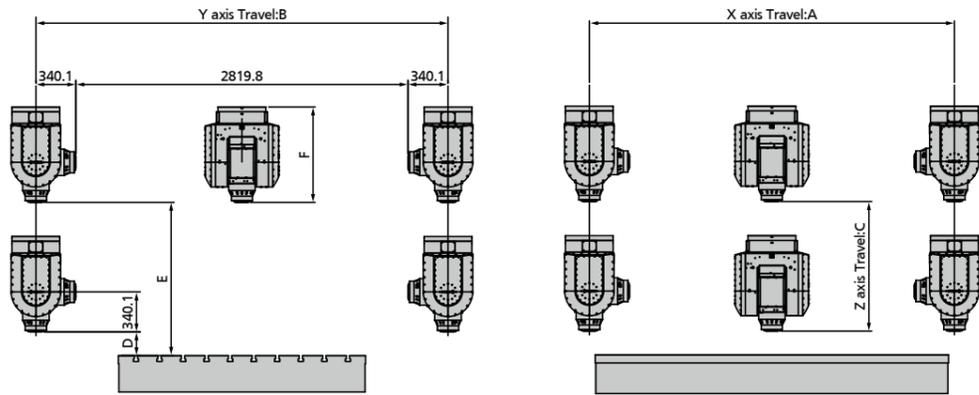
/ KESSLER 外型規格及尺寸



單位: mm

D1	D2	B1/1	B1/2	B2	B3	L1	L2	L3	L4	L5	D3
335	406	312	312	420	240	210	340	470	290	483	670

/ RV5A-3135 Z=1100 KESSLER HSK 100A 兩軸頭加工範圍



單位: mm

立柱高度	A	B	C	D	E	F
2534	3100	3500	1100	200	1300	810.1

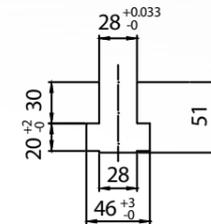
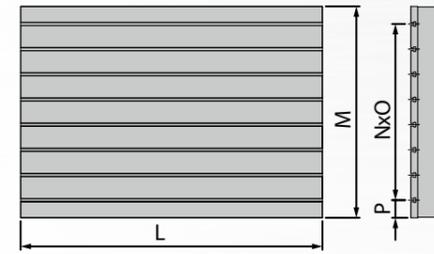
主軸擺頭(2-軸)規格

小型 - 2AK	A 軸SWE 678.290		C 軸SWE 029-678.292	
額定扭矩	Nm	764		810
最高扭矩	Nm	1200		1100
夾緊扭矩 P max	Nm	2160		3025
夾緊扭矩 P 0	Nm	1200		1675
夾緊系統		氣壓		氣壓
擺動角度	°	±105		±200
定位精度	η	±5		±3

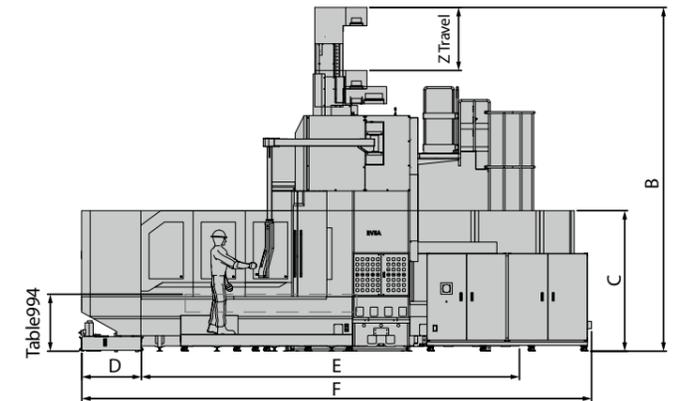
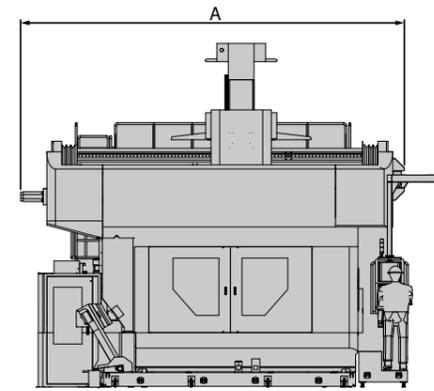
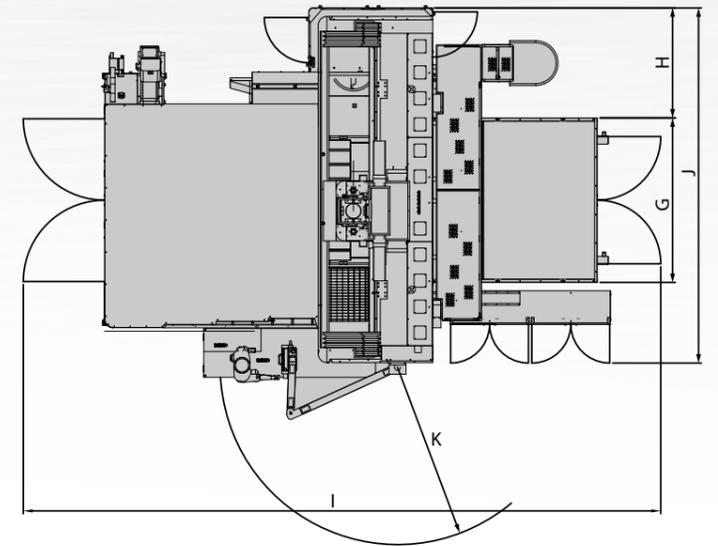
1. 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外實檢。

2. 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。

機械外型尺寸及空間需求



RVM5A/RV5A-XX35



單位: mm

機械外型及工作台尺寸		單位: mm															
機型 / 項目	Z 軸行程	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
RVM5A/RV5A-3135						6600	9300			11200			3000				
RVM5A/RV5A-4135	1100	6700	6000			8600	11300	2870	1930	13200	6200	3100	4000				
RVM5A/RV5A-5135						10600	13300			15200			5000				
RVM5A/RV5A-6135				2460	1030	12600	15300			19200			6000	2100	250	7	175
RVM5A/RV5A-3135						6600	9550			11500			3000				
RVM5A/RV5A-4135	1300	7040	6670			8600	11550	2920	2140	13500	7000	3220	4000				
RVM5A/RV5A-5135						10600	13550			15500			5000				
RVM5A/RV5A-6135						12600	15550			17500			6000				

3. 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。

4. 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

RVM5A/RV5A 龍門五軸數控銑床 / 龍門式五軸加工中心

加工機台規格表

機型		RVM5A-3135 RV5A-3135	RVM5A-4135 RV5A-4135	RVM5A-5135 RV5A-5135	RVM5A-6135 RV5A-6135
行程					
X 軸行程 (左右)	mm	3100	4100	5100	6100
Y 軸行程 (前後)	mm	3500			
Z 軸行程 (上下)	mm	1100/1300			
主軸鼻端離工作檯面距離	mm	200~1300, 200~1500			
雙立柱間距離 (加板金門寬)	mm	2750(2700)			
工作台					
工作台尺寸 (X 方向)	mm	3000	4000	5000	6000
工作台尺寸 (Y 方向)	mm	2100			
T 型槽 (尺寸 × 數量 × 間距)	mm	28×10×200			
工作台最大載重	kg	13000	16000	20000	22000
主軸					
主軸輸出功率 (S1/S6)	kW	(25/30-HSK-A100)			
主軸輸出扭力 (S1/S6)	Nw	(119/143-HSK-A100)			
主軸內錐孔		HSK-A100			
主軸軸承尺寸	Ømm	100			
主軸最高轉速	rpm	12000			
進給					
快速進給速率	m/min	20/20/20	15/20/20		10/20/20
切削進給速率	mm/min	10000			
軸向馬達	kW	Siemens:11.5/14.87/(5.24,5.24) Heidenhain:14/14(11,11)			
精度 (三軸雷射)					
定位精度 (JIS 6338)	mm	±0.015			
定位精度 (ISO 8636)/ 重覆 5 次	mm	0.020	0.025	0.035	0.040
重現性精度 (JIS 6338)	mm	±0.003			
重現性精度 (ISO 8636)/ 重覆 5 次	mm	0.018	0.020	0.020	0.035
刀庫 (RVM5A 系列無此選項)					
刀庫容量		30/40/60			
自動換刀刀具尺寸 (滿刀)	Ømm	125			
自動換刀最大刀具尺寸 (鄰刀空)	Ømm	215			
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		HSK-A100			
其他					
三軸軌道規格		滾柱線軌 / 滾柱線軌 / 滾柱線軌			
電力需求 (最大)	kVA	300			
機械淨重 (RVM5A/RV5A)	kg	39000	44000	49000	54000
機械毛重 (RVM5A/RV5A)	kg	44500	49500	54500	59500
佔地面積 (長 × 寬 × 高)	mm	9300×6960×6000	11300×6960×6000	13300×6960×6000	15300×6960×6000
控制器		Siemens 840D (HEIDENHAIN iTNC640)			

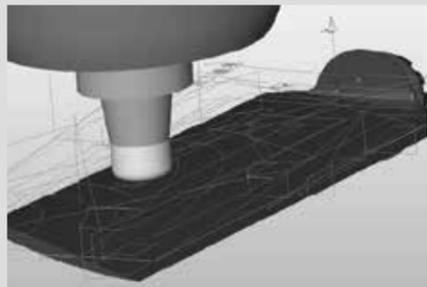
機台裝備一覽表

●: 標配 ○: 選配 -: 不可適應

規格 / 機型編碼	RVM5A-3135 RV5A-3135	RVM5A-4135 RV5A-4135	RVM5A-5135 RV5A-5135	RVM5A-6135 RV5A-6135
Kessler Small 2AK 兩軸旋轉機構				
中央集中潤滑系統				
全封防護罩及吊臂式操作箱 (K 型式)				
頭部側沖系統				
雙捲屑螺旋、鍊板式鐵屑輸送機及蓄屑車				
主軸冷卻系統	●	●	●	●
三軸螺桿中空冷卻系統				
程式結束警示燈				
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				
剛性攻牙功能				
全密式護罩				
懸臂式操作箱 (RV 型式)				
主軸中心出水 (20bar)				
刮板式鐵屑輸送機				
光學尺反饋 (X,Y,Z)	○	○	○	○
外部腳踏板				
自動刀長量測系統				
自動工件量測系統				
CNC 旋轉工作台				
立柱加高 200mm/400mm				

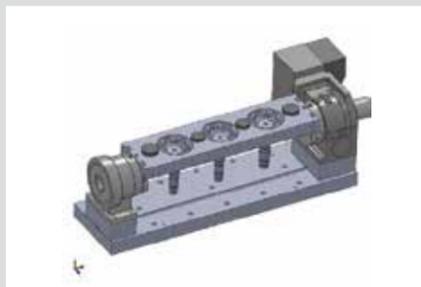
- 此機台定位精度檢測僅限本公司製造工廠內執行，出廠後不另外實檢。
- 機台安裝場所周圍環境溫度在 5~40°C，且周圍上下溫度差在 4°C 以內；機台周圍溫度的變化應限制在 1 小時 0.67°C、6 小時 4°C 以下。
- 詳細規範請參考產品操作手冊或洽本公司業務專員。
- 本規格僅供參考，高鋒保留修改權利。

應用資源服務



CAD / CAM

- 我們的產品可廣泛支援各種 CAD/CAM 軟體



治具規劃

- 協助規劃適合工件的夾治具



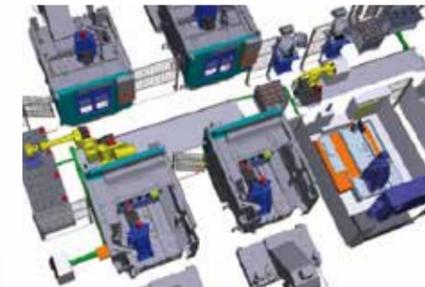
測試標準件

- 寶士模



刀具

- 可協助訂購刀具符合加工需求



自動化產線規劃

- 協助規劃最適合客戶的自動化系統



產品試加工

- 鍍金模具

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

專業的工程技術團隊

- ▶ 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。



完善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



售後服務

- ◎ 藉由完善的售服網絡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-台北辦事處 TEL: +886-2-22989800
- ◎ 台灣代理商：台北、桃園、台南、高雄
- ◎ 大陸各主要城市
- ◎ 世界各服務分布



全球行銷資訊網

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
- ◎ 矩形尋中心
- ◎ 三點尋圓中心
- ◎ 刀長量測及補正
- ◎ 智慧型刀庫資料管理



售服團隊



迅速且確實的服務品質
沉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

售服專線
+886-4-25688599
www.kafo.com.tw



視覺



聽覺



嗅覺



觸覺



心覺

高鋒新版全套型錄以六感體現為設計理念，整合視覺、聽覺、嗅覺、觸覺、味覺及心覺，創造全方位的六感體驗。

視覺：延展視界，設計面面俱到 | 我們不斷創新突破，設計思考並顧全每一面向，開發完美產品。

聽覺：積極傾聽，理解全盤需求 | 我們積極傾聽與理解客戶各方需求，徹底實踐超越客戶期待。

嗅覺：洞察市場，擬定完善策略 | 我們具有優越的市場敏銳度及完善的策略能力，作為客戶堅強後盾。

觸覺：追求頂峰，達到鑽石品質 | 我們專注於頂尖核心技術與能力的提升，紮實研發達到高端品質。

味覺：深度品味，專業高效服務 | 我們提供高效、專業、全面的服務，與客戶建立永久深厚的良好關係。

心覺：用心經營，凡事堅持完美 | 我們用心經營企業，凡事堅持做到最完美，為客戶創造最大效益。

kafo



高鋒工業股份有限公司

Kao Fong Machinery Co., Ltd.

428323 台中市大雅區科雅路16號

電話：+886-4-25662116

傳真：+886-4-25671001

E-Mail：kafo@kafo.com.tw

www.kafo.com.tw

版次：2023年4月