F系列

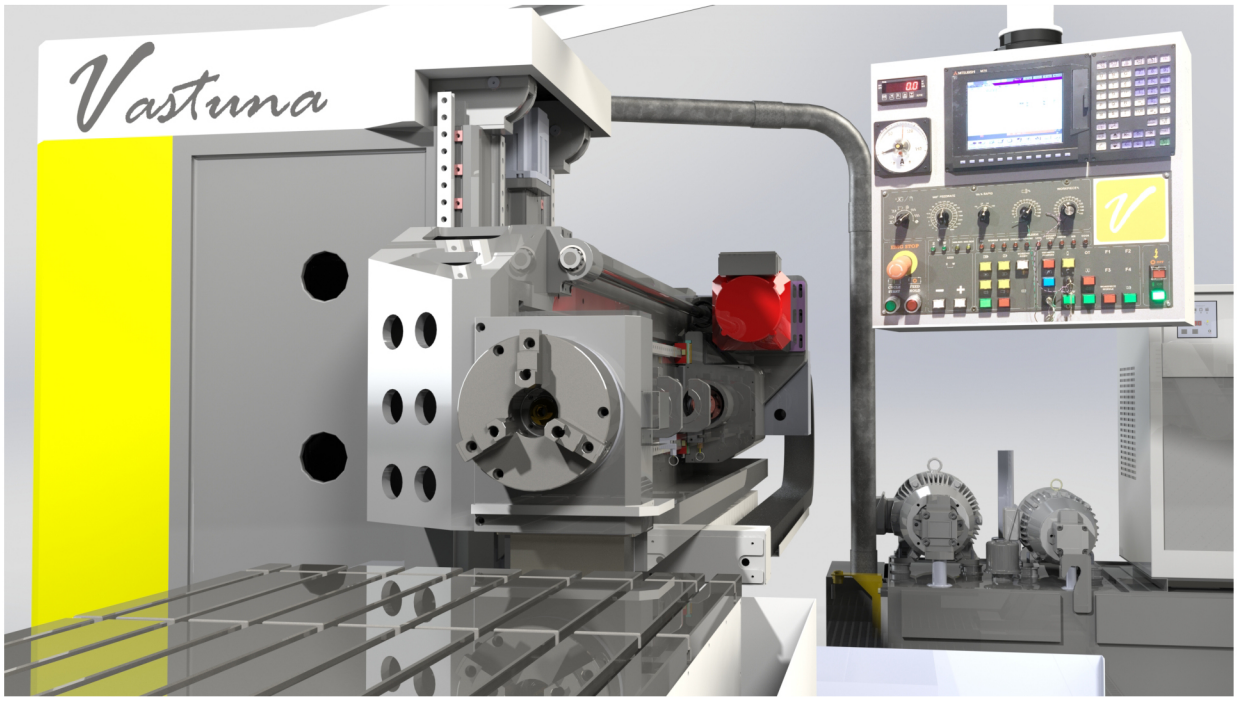
小型床式槍鑽機，有X, Y軸向位移，適合做小型模具加工、零件PCD孔位加工；視客戶需求，可多增加W軸

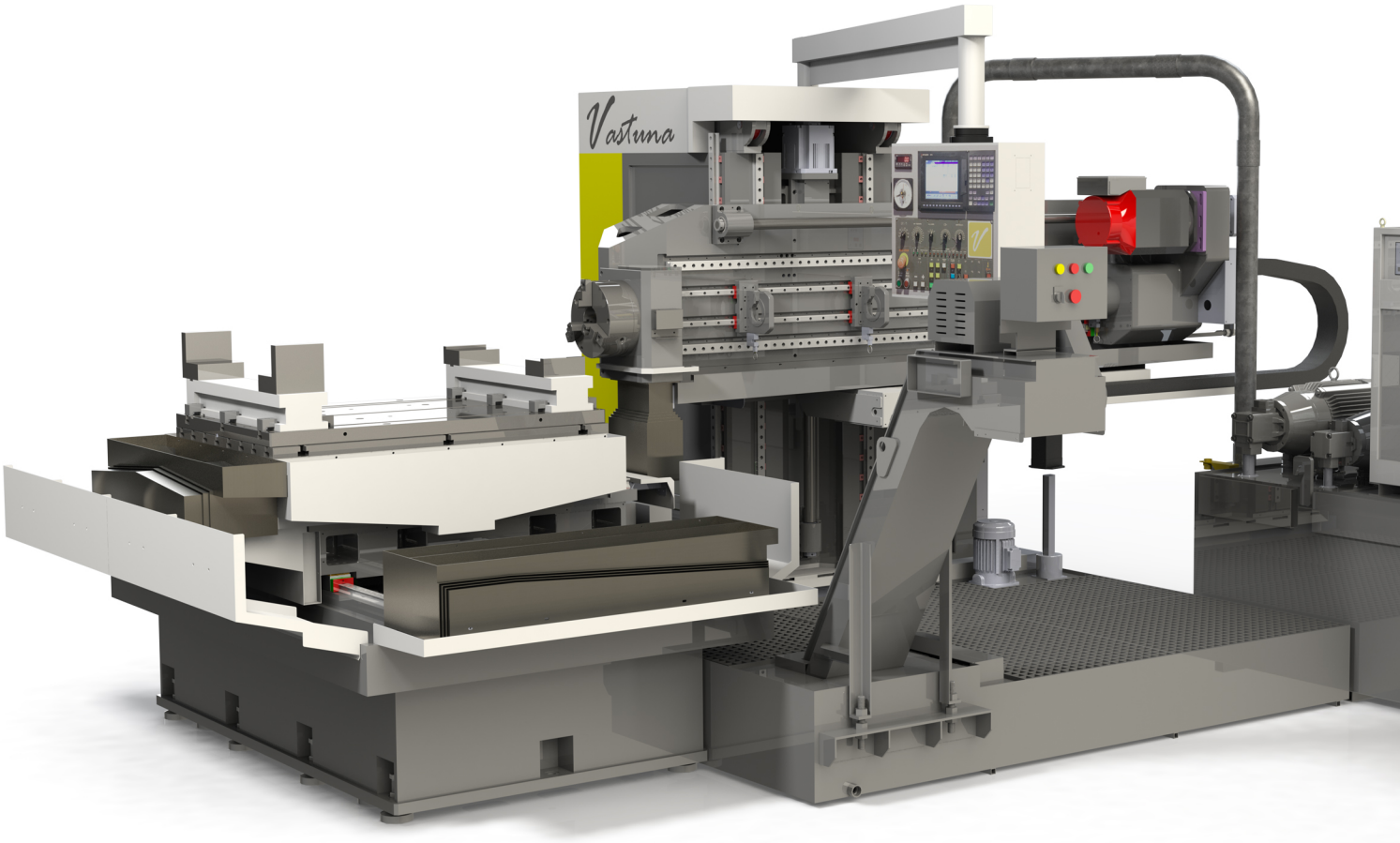
- 槍鑽系統
- 適用方型或異型材料加工
- 鑽孔直徑： Ø3～40mm
- 鑽孔深度：800~1200mm
- 槍鑽主軸數：1軸
- 工作台：1200 x 800mm

設計

緯斯特F系列的設計靈感，來自於客戶的加工需求與使用心得。目標加工物為中、小型模具及零件偏心孔位加工

- 側掛式Z軸設計
- 滾柱型線軌設計
- W軸(選配)
- 直落式排屑槽
- 強力型切削液系統(選配)
- 床式底座



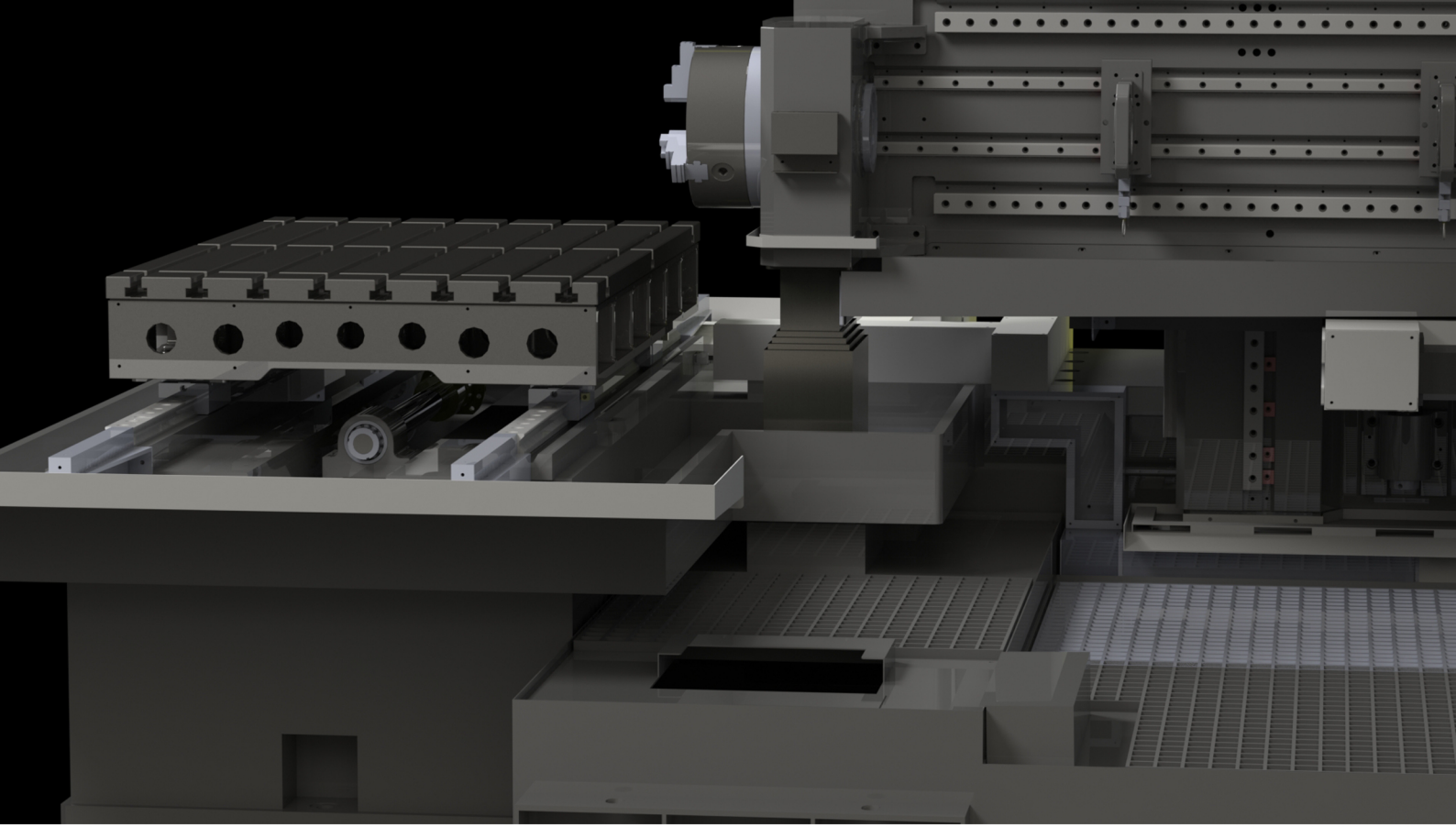


床式底座

不同於膝式底座，床式底座的設計讓Y軸的位移空間更靈活，工件的承載也更加穩固，穩固的承載是加工品質的基礎要件

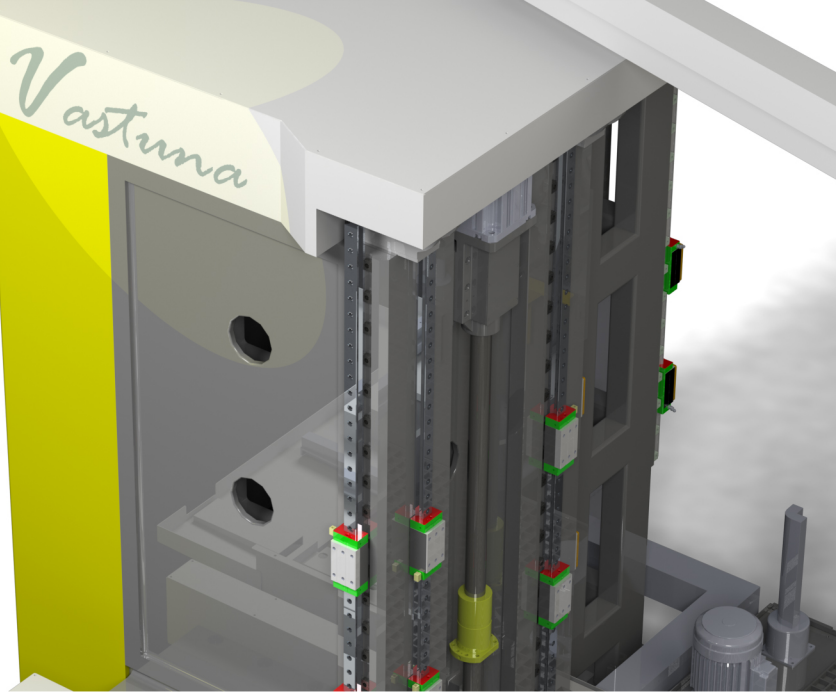
實體配重

實體配重讓機台整體的平衡性更好，外置式配重塊的設計，
也讓立柱整體結構平衡性與穩定性更佳



直落式導屑槽

“排屑“是深孔加工裡非常重要的環節，鐵屑能夠順利的被排出，是良好加工的基本要件，緯斯特F系列以直落式導屑槽設計，讓鑽孔加工時所排出的鐵屑，能夠順利的在導屑槽掉落至排屑機裡。



滾柱型線性滑軌

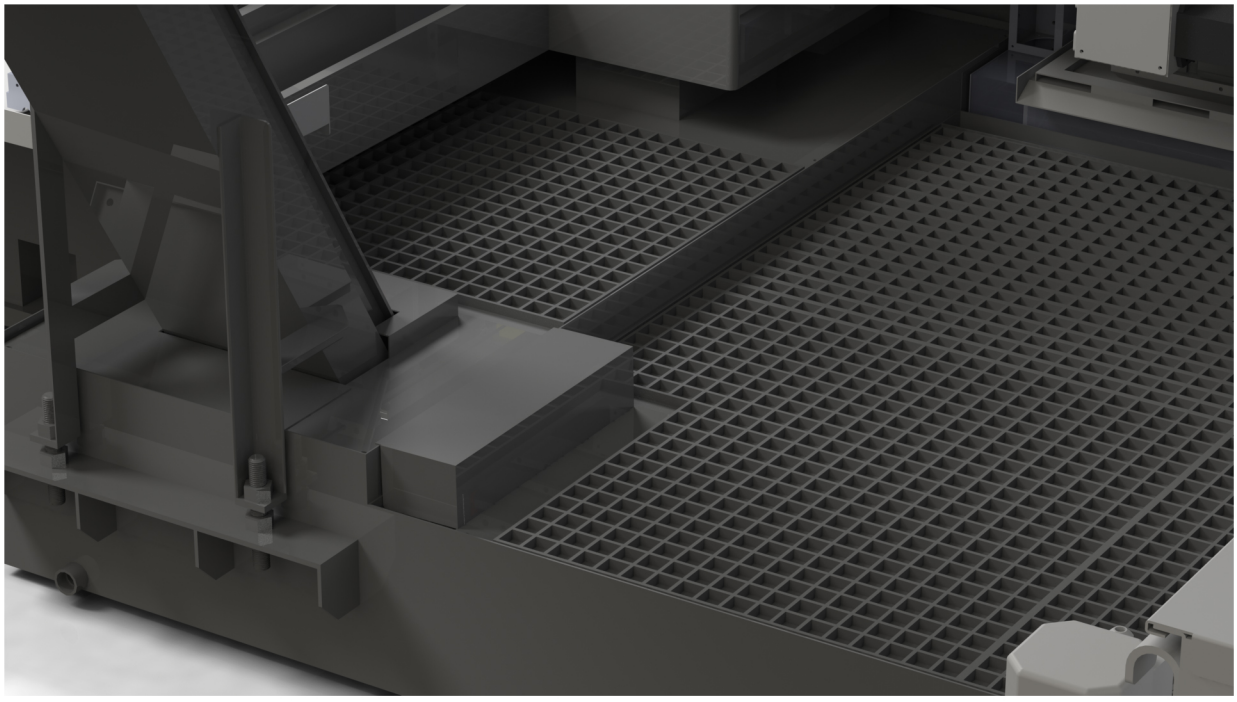
滾柱型線性滑軌，有別於過去滾珠型線性滑軌，擁有更佳的剛性與支撐力，同時保有線性的滑動特性，讓軸向位移時更精準更省力。

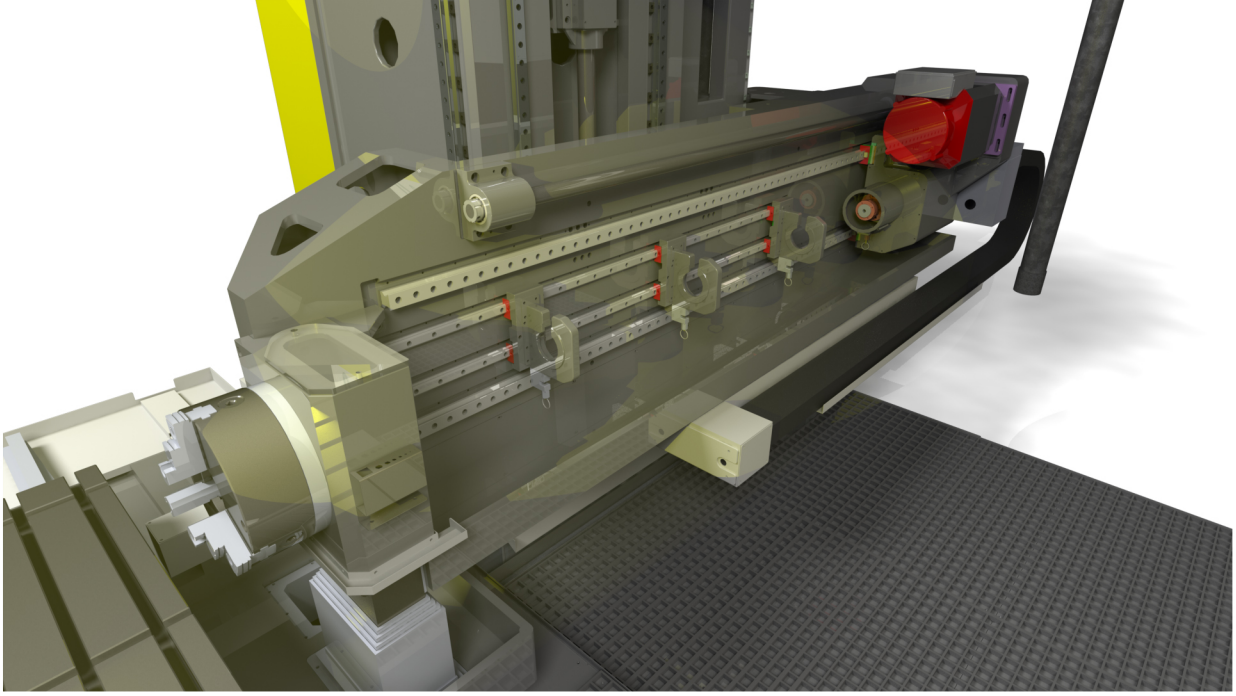
緯斯特F系列全機型的Y軸配備4支滾柱型性滑軌

排屑機

緯斯特F系列機型，排屑機放置於導屑槽正下方的副油箱內，副油箱的上蓋安排為踩踏空間，讓操作人員在校刀與校工件時可以踩踏，上方並設置有防滑踏墊，創造更為安全的操作空間。

排屑機出口即在操作區域的旁邊，操作人員在加工期間，可以非常輕易的隨時監看排屑狀況。

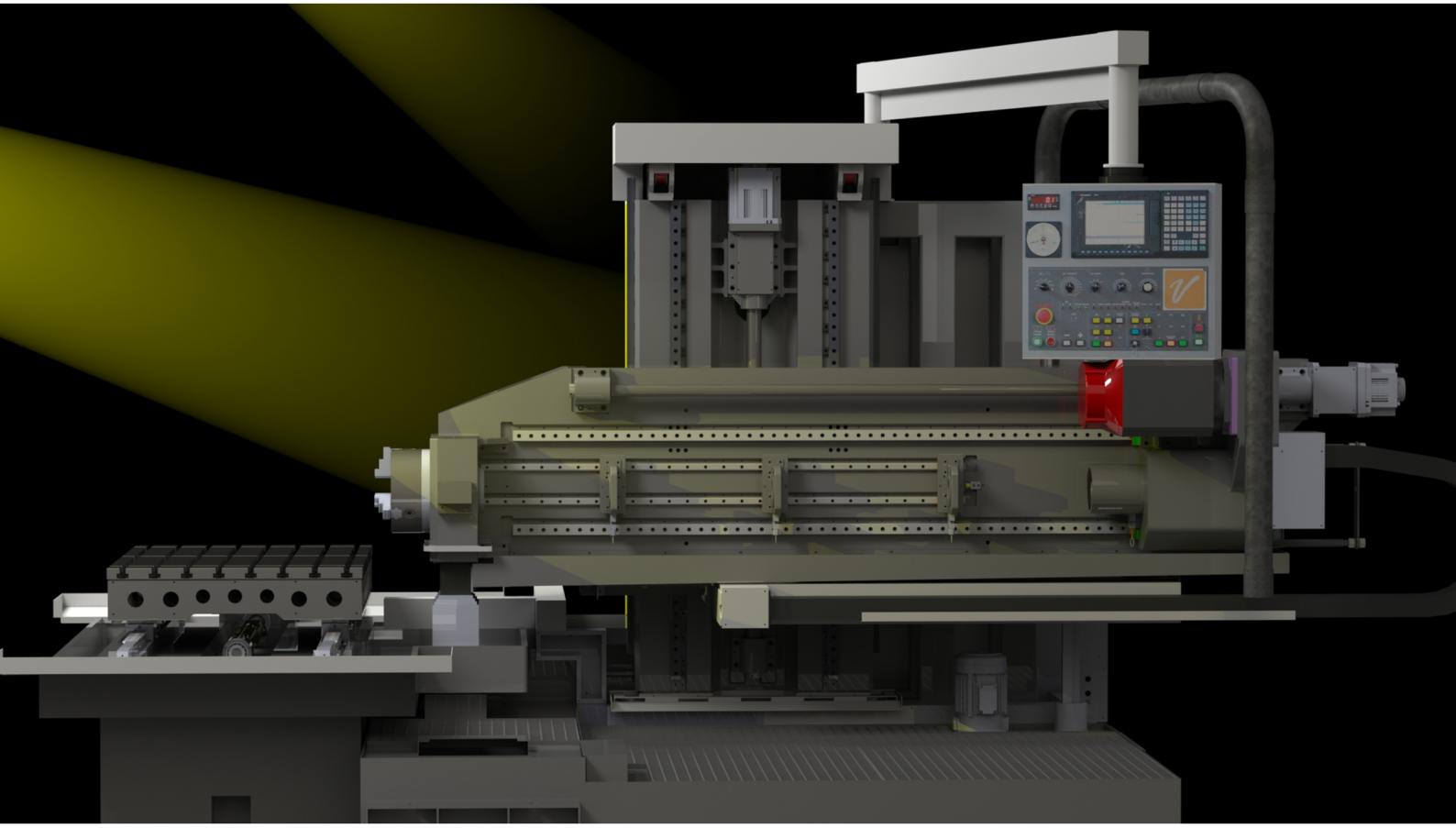


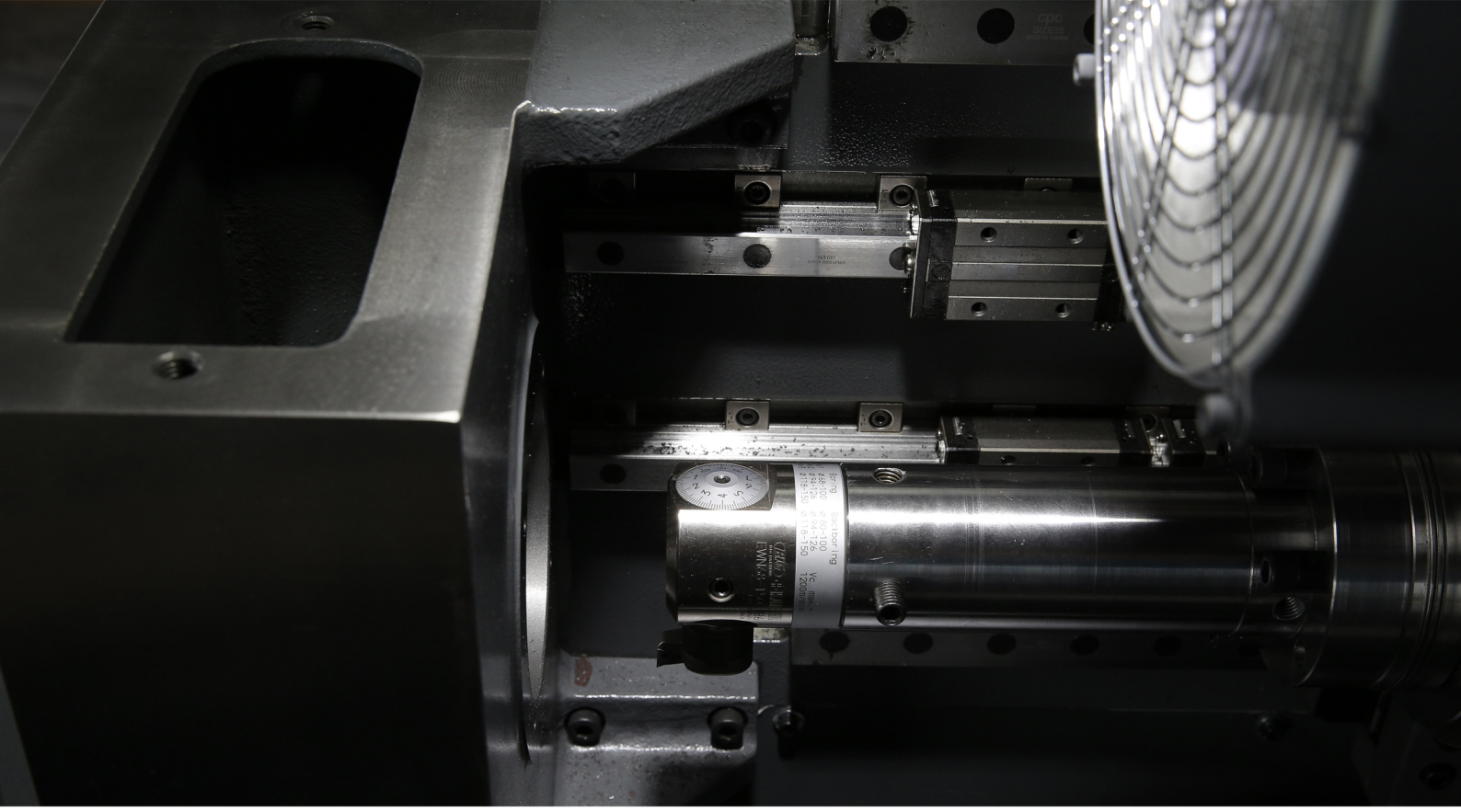


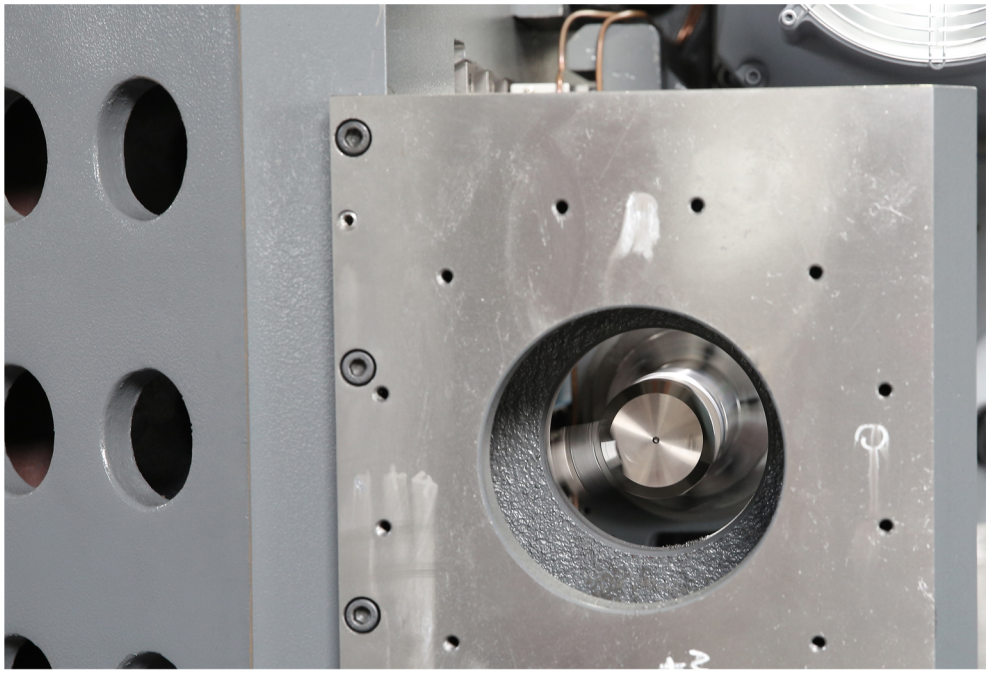
側掛式槍鑽主軸

緯斯特F系列機型，槍鑽主軸是以側掛式設計，除了讓機台整體重量減輕，Z軸滑軌面與Y軸的滑軌面更貼近，能擁有更好的支撐力與結構鋼性。

側掛式設計的另一向優點，則是主軸中心與操作人員更貼近，更好的貼近性讓裝卸刀具時更便利

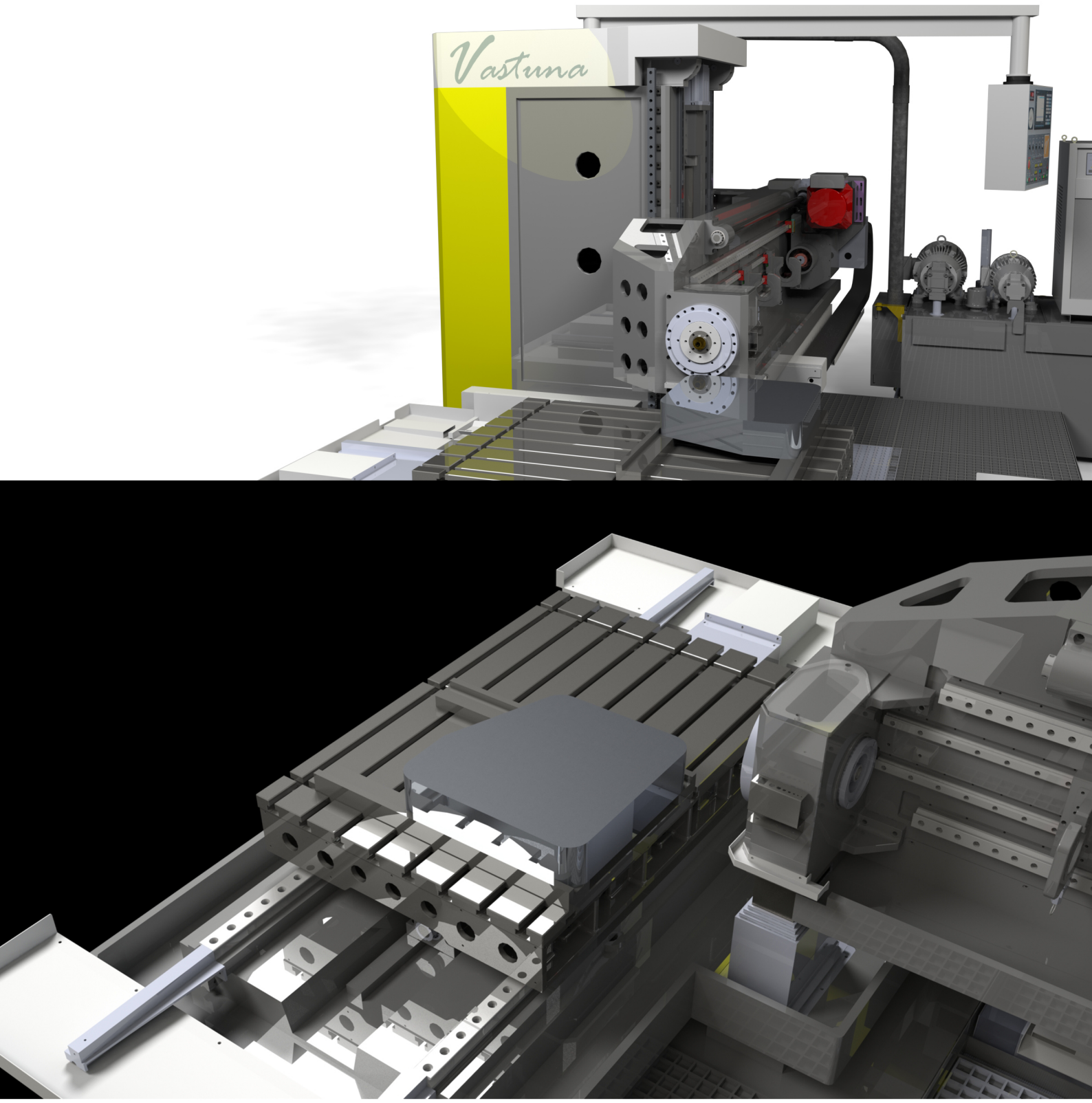






機上搪孔

緯斯特的F系列全機型之排屑槽、中心架等有同心要求之零組件，皆是在機台上自搪而成，不會有累積公差之問題；完美的同心度與高強度結構，才能滿足高品質的加工需求

全3D製圖

緯斯特為深孔加工機械專業製造廠，而深孔鑽屬專用機械，常會依客戶的個別需求而做設計上的調整與變動。為了縮短設計時間並降低錯誤發生的機會，我們全面使用Solidworks繪製所有圖面