

T 04-2533-7614

F 04-2532-9524

E info@chiah-chyun.com

42944 台中市神岡區三社路52巷16號

CE ISO 9002



線上型錄

www.chiah-chyun.com

CT 系列

CT3 車銑複合機

CT2 車銑複合機

加工一次完成

大幅增加生產效率

CT 車銑複合機

CT 系列·能在一次的切削週期內完美加工複雜工件·大幅減少工作時間。

客戶端 配備選擇機制



CT2 P.13
多軸車削
中心切削功率

其他 P.19
機械手
機台規格

CT3 P.07
雙 Y 軸加工
獨立的正 / 副主軸
大幅縮短生產時間



完整影片

任何 @ 角度 切削





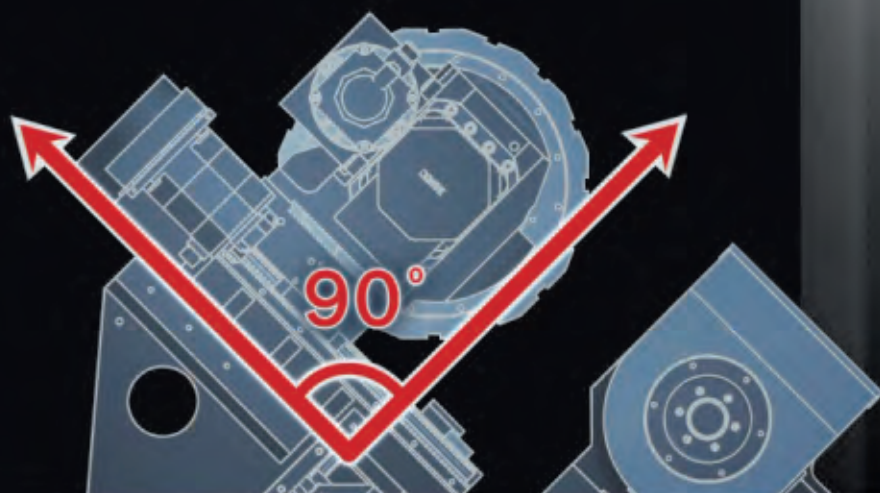
45° 斜背式車床結構
CT 多軸車削中心

76 mm大尺寸 主軸棒材容徑

洽群機械為客戶設計 76mm 的內藏式主軸以車削大型工件，提供更強的通用性與加工能力。

將本台放置在治具上做水平校正，以確保最高品質的精度，讓所有組件在最終組裝之前徹底的檢核。

洽群機械為 CT 獨家設計雙刀塔，將 Y 軸架設於 X 軸上方，節省空間並簡化控制，同時提供更高的穩定性和精密切削。



90°結構設計

CT3 採用特殊結構設計，90°刀塔固定座，讓你保持極好的剛性和穩定性。降低程式設計的複雜性，同時節省成本。

所有機台皆通過雷射檢測、動態模擬和重複性定位測試，從第一天使用開始，洽群機械的每台機台，便為您提供最佳的性能。

獨特 Y 軸設計

控制簡化

穩定性增加

雙主軸

雙刀塔





刀塔



48 動力刀位

" 最大範圍的加工選擇 "

油霧潤滑系統

- 沒有加熱問題
- 低維修

油霧潤滑系統會不斷更新潤滑油，這是一個顯著的優勢，因為用傳統的潤滑油，會造成加熱問題，且需要定期進行清洗及更換。



刀塔系統

- 高校的冷卻系統
- 避免熱膨脹

在 CT 系列中，您可以選擇 2-3 個動力刀塔，讓您輕鬆完成複雜的工件加工。刀塔上所有刀位都是完全驅動的，給您一個最大範圍的加工選擇，以滿足您的工件需求。

動力刀塔是由洽群機械自行設計與製造，尤其對於 CT 系列，更提高了精準度與品質，並結合快速定位、高效的冷卻系統和油霧潤滑系統，避免熱膨脹，以確保刀塔順利運行多年。

Desina

分散式和標準式安裝

DistributEd and Standardised
IN stAllation

洽群機械是台灣率先採用國際標準規格介面的製造商之一。這是相當獨特且重要的，因為它確保所有的機器運轉穩定，維護方便，減少停機時間，讓您的工程師減少維護的困擾。

洽群機械還提供客戶一個人性化設計的繼電器標示面板，搭配簡單易懂的標示。如繼電器發生故障時，工程師可以對照標示面板，輕易地插入備品，讓機台快速恢復正常運行。



更多內容

UL, CSA, CE, CCC
認證電纜

快速發現問題及維護

CT3



CT3 視頻

雙 Y 軸加工

大幅度縮短生產週期

增加生產力

獨立雙 Y 軸

無刀塔共享問題

Y₁

Z

Y₂



CT3-65Y2M

雙
又
獨立
Y 軸

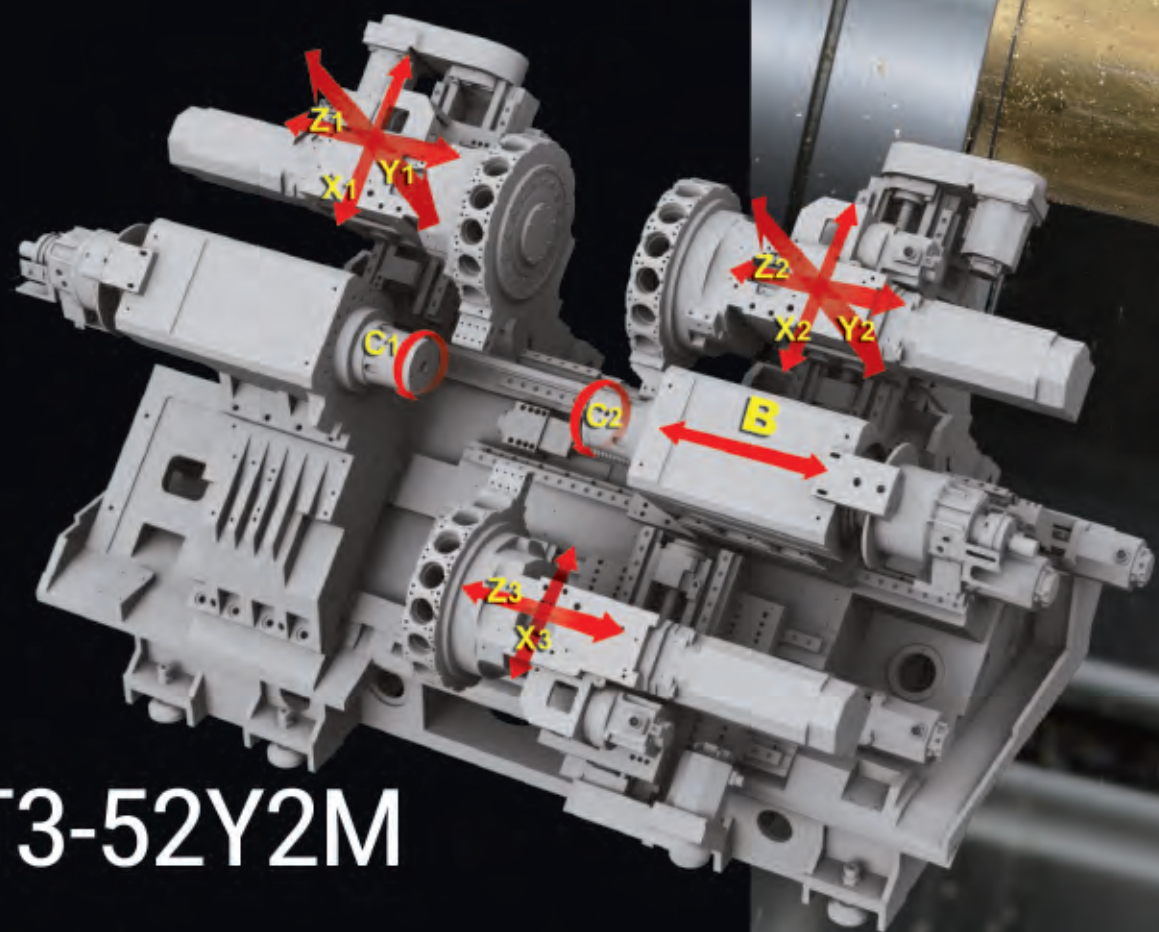
"為滿足客戶對於高精度且複雜的工件加工需求，洽群機械提供高卓越車削功能的機台 CT3"

CT3 結構

三組動力刀塔 雙內藏式主軸

CT 系列皆採用一體成形的穩重底座，提高剛性和精度，並確保優異的表面完整。本台經由熱處理使材質穩定，降低長期在重切削環境下產生變形的可能性。鑄造配合肋骨強化，減少振動，增加結構強度。

CT3-52Y2M



XYZB軸

採用滾柱線軌

平穩的性能

優良的重複定位精度



對於複雜工件的製造商來說，CT3 提供了雙 Y 軸加工，可以利用雙 Y 軸，同時切削正、副主軸端，而不需共享一個刀塔。不僅大幅降低生產時間，更提高生產效率。

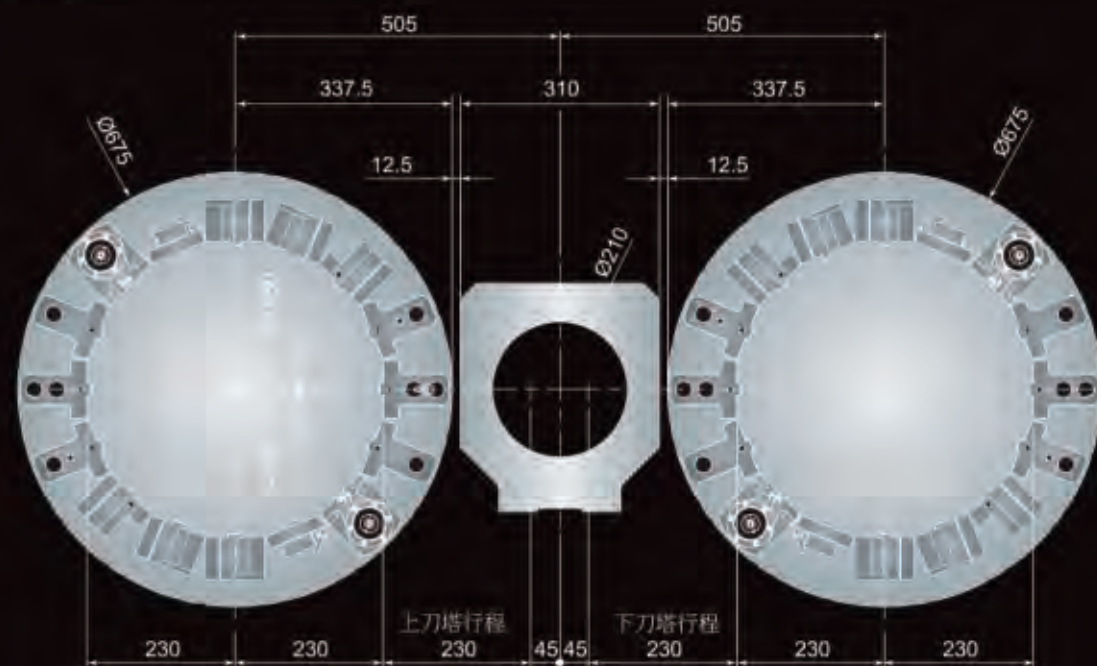
任何 @ 角度
切削

機台尺寸圖

CT3-52Y2M
CT3-76Y2M

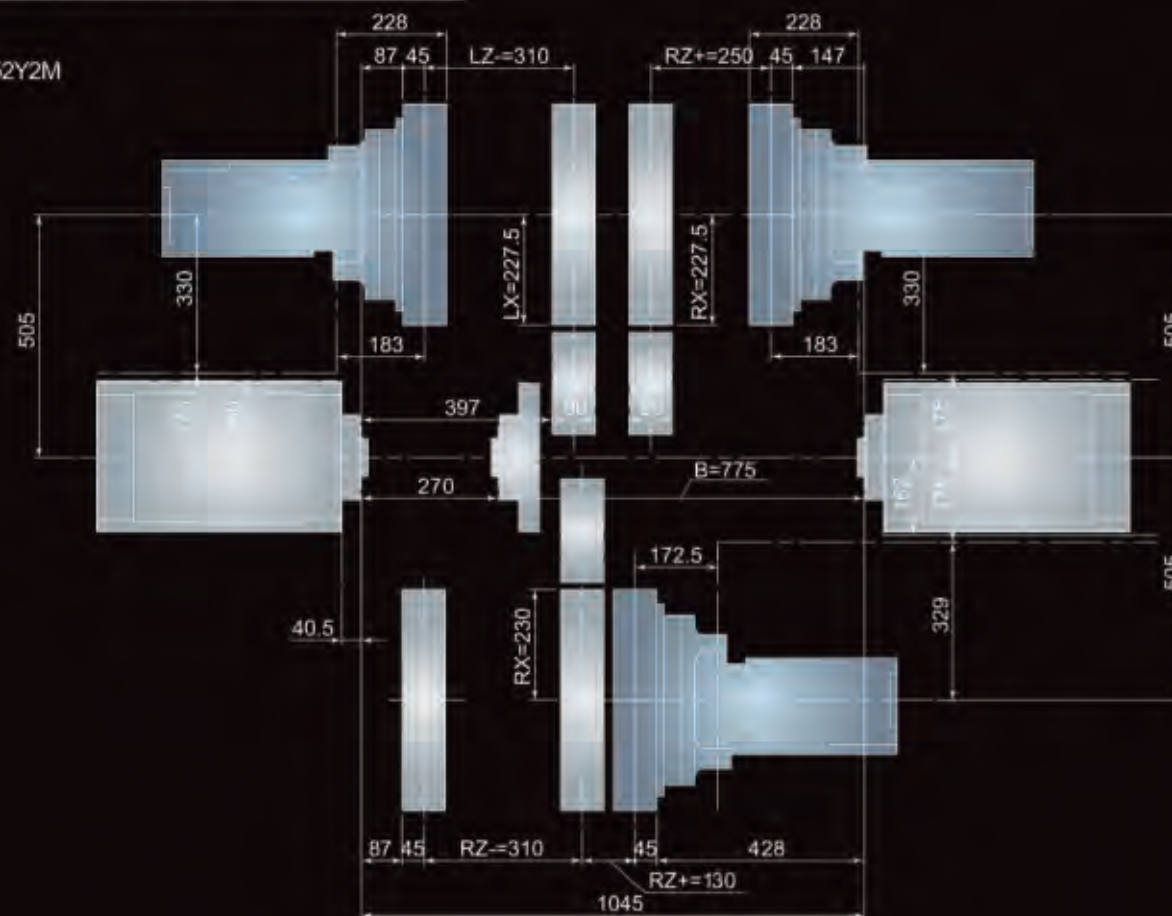


刀具干涉圖

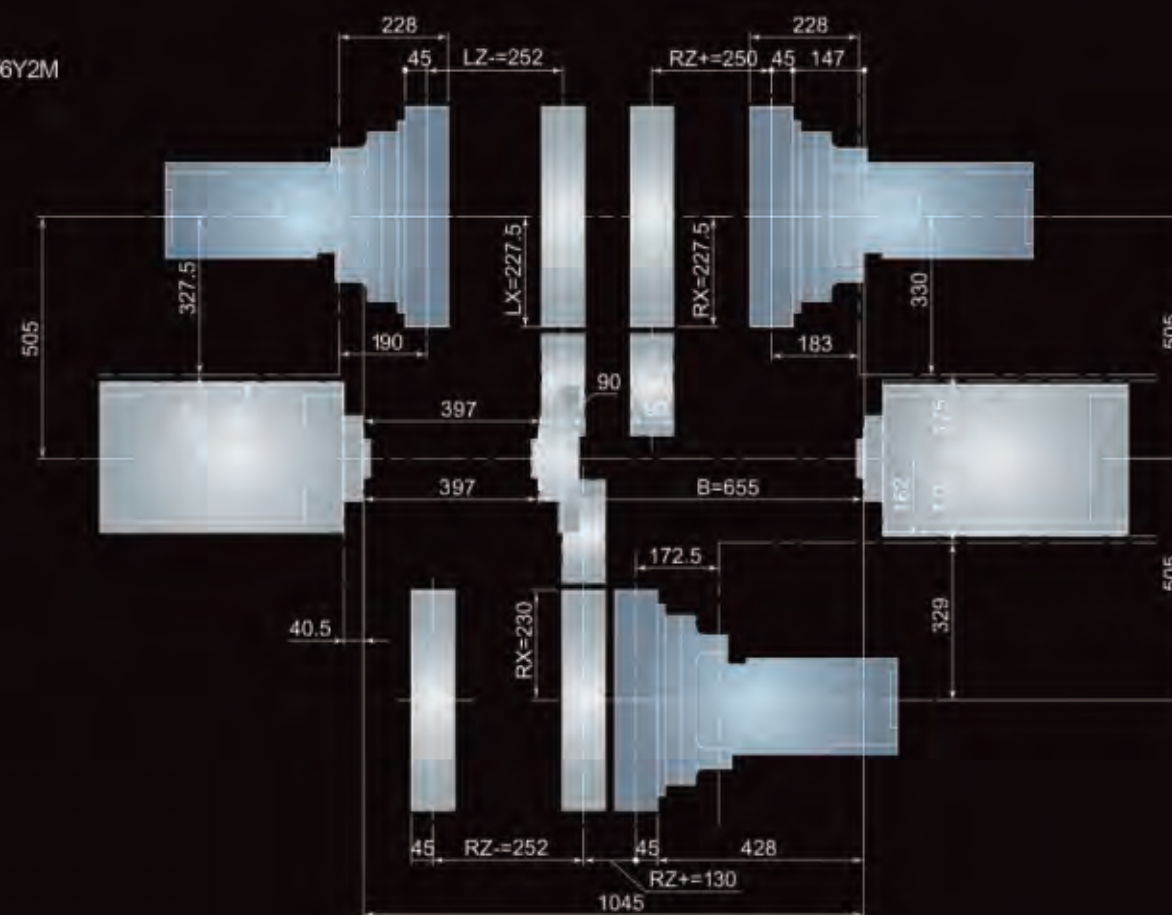


軸向行程干涉圖

CT3-52Y2M



CT3-76Y2M



CT2 結構

Y 軸加工能力 正 / 副主軸端

XYZB 軸

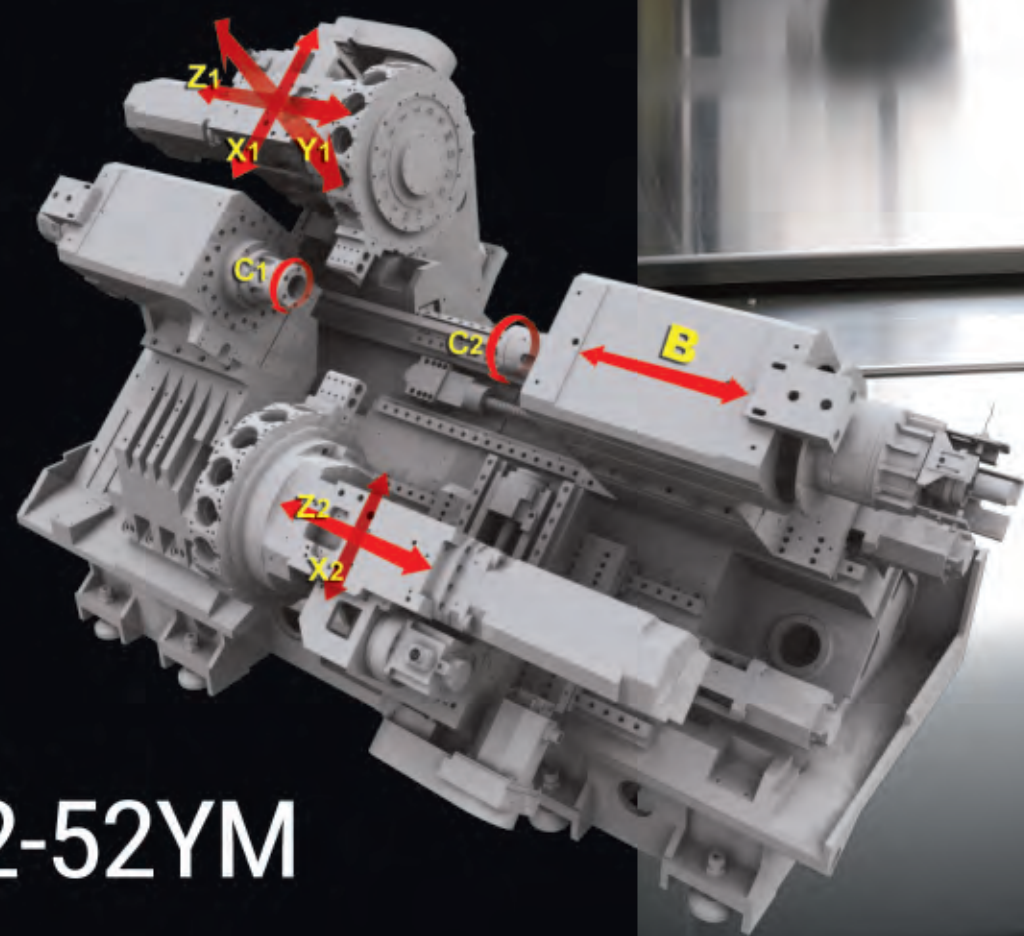
採用滾柱線軌

平穩的性能

優良的重複定位精度



CT2 視頻



CT2-52YM



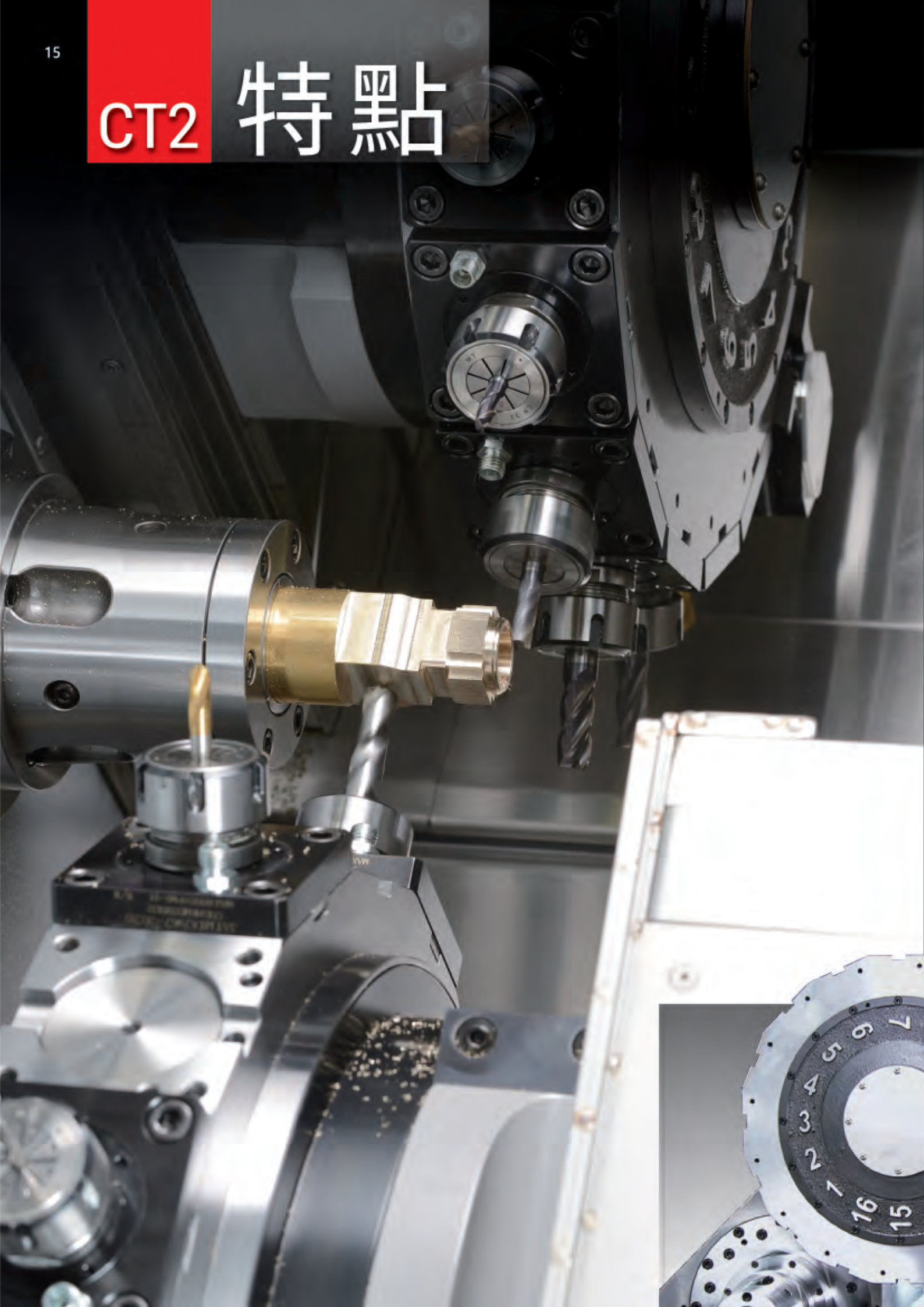
尾座選配

尾座安裝在 CT2-52Y2MS 的兩座刀塔間，客戶選擇較長的工件加工時，尾座可保持工件在車削過程中的穩定性。



"CT2 機台有可共享的 Y 軸，以合理的價格為客戶提供需要高效率的複雜工件加工選擇，為您帶來驚人的性能。"

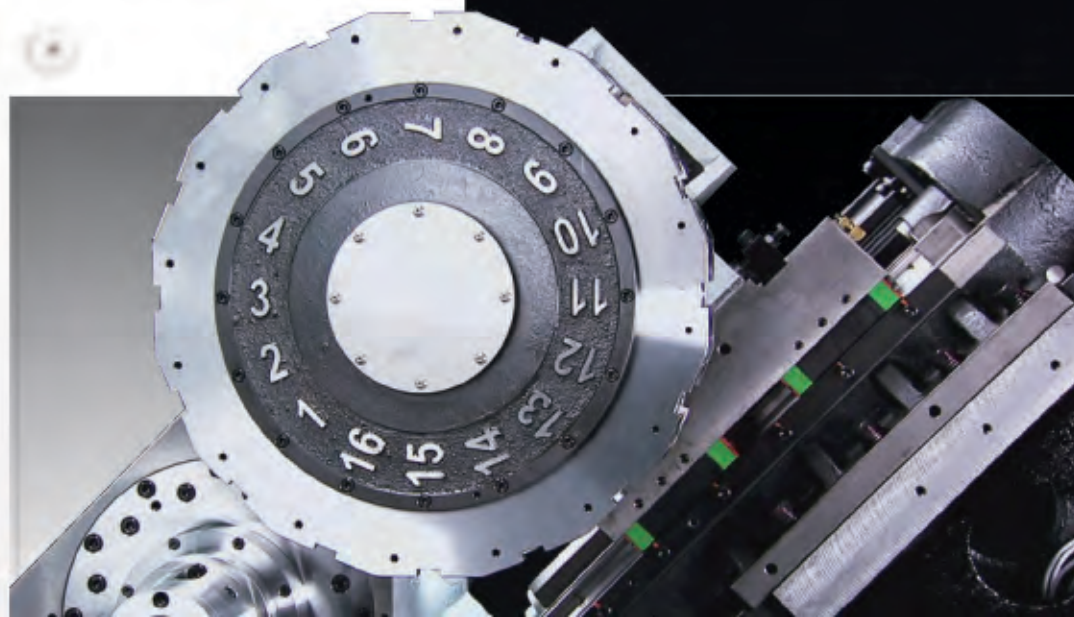
CT2 特點



雙主軸 雙刀塔

CT2 最大的特色在於，內藏式正主軸與副主軸，分別由 **16** 位上/下刀塔相互作業，所以不須二次加工，即可簡易的完成工件。

這 16 位完全驅動的刀塔，洽群機械堅持自主設計與製造，使刀塔能精確地符合機台的性能要求。且一再的測試精度，以確保在運轉中性能的穩定。



主軸 – 上刀塔

C 軸加工能力

前端加工

精度定位達 **0.001** mm

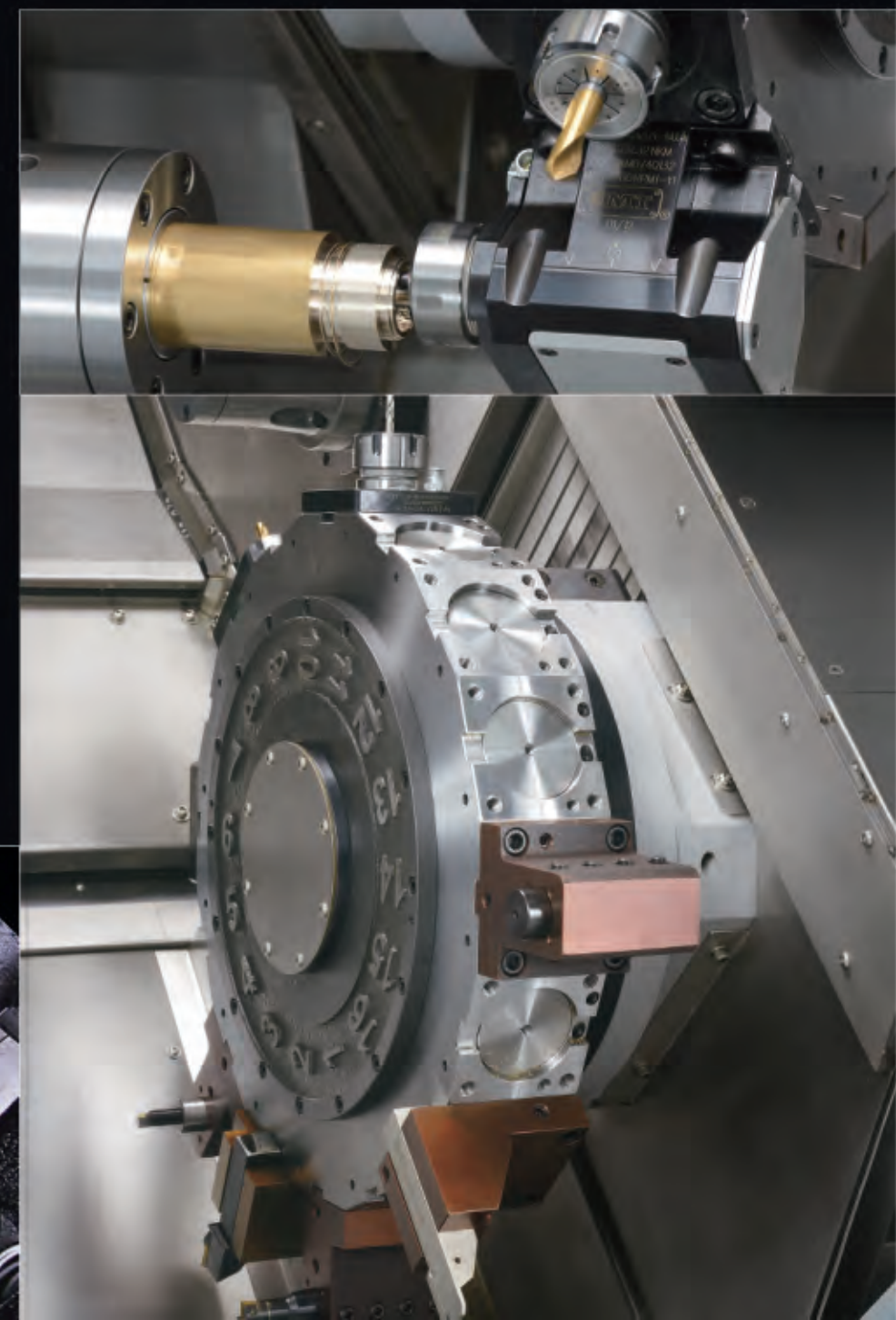
副主軸 – 下刀塔

後端加工

精度定位達 **2-3** microns



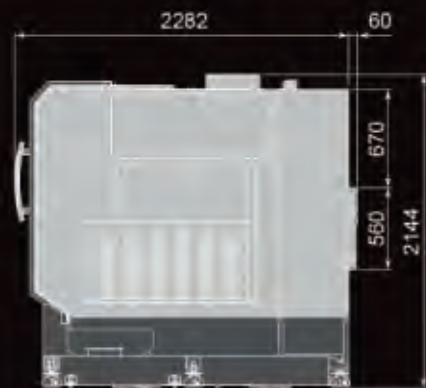
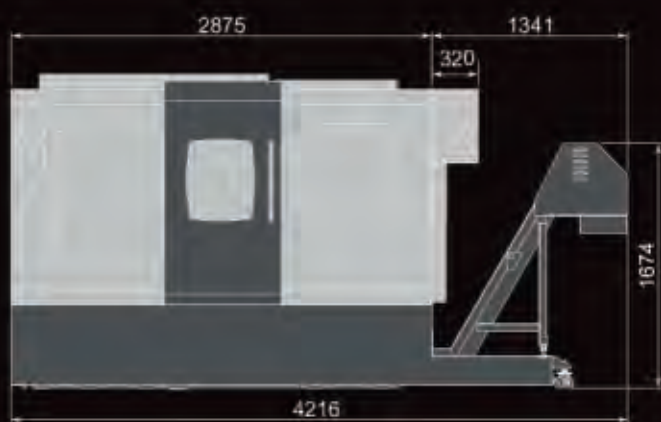
CT2 視頻



CT2 干涉圖

機台干涉圖

CT2-52YM / CT2-76YM

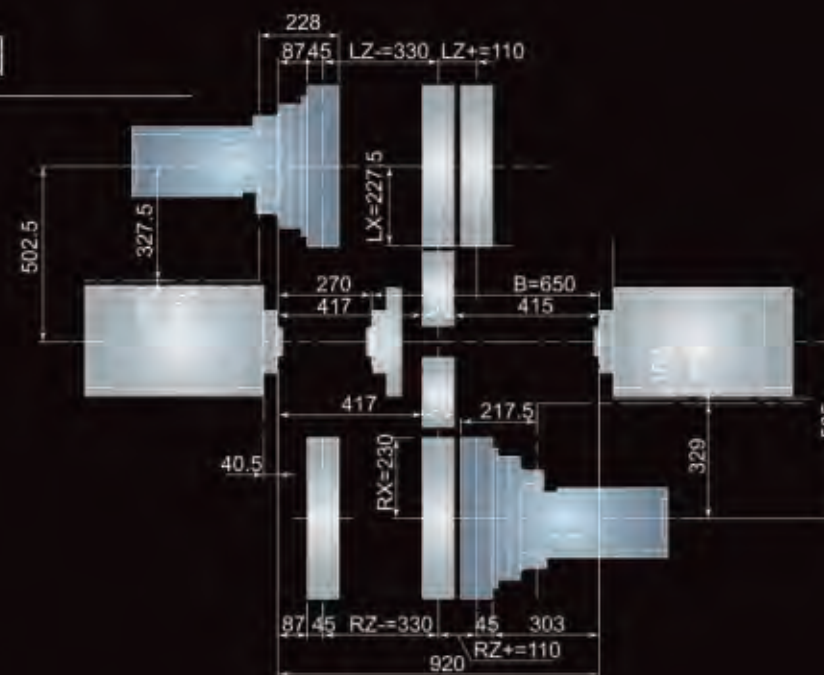


CT2-52Y2M

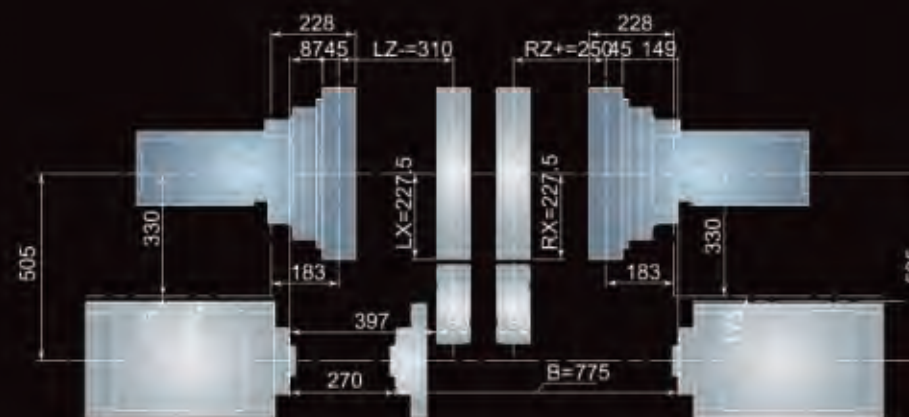


軸向行程干涉圖

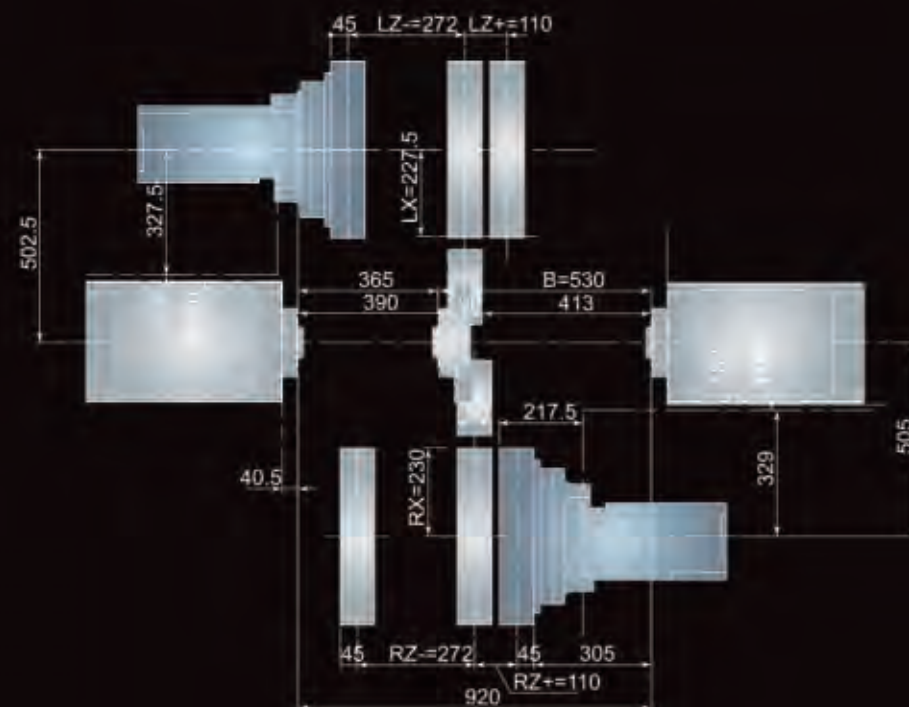
CT2-52YM



CT2-52Y2M



CT2-76YM



CT 機械手

生產自動化選擇



三菱機械手 RV-3SD 提供移動的最大的靈活度，以滿足複雜工件加工，增進效益。

機械手臂送料給主軸夾頭，再將副主軸的工件成品取出後放置在輸送帶上，然後夾起工件材料準備加工。

三菱 RV-3SD

" 這種類型的機器手提供了最大的經濟效益。"

優化您的生產量，並減少操作人員的干預。操作員只需確保是否有足夠可用的材料，並確實完整移除完成的工件。當然，也可利用送料機輸送完成的工件，進一步提高自動化。

機器人可依需求被移除，並安裝在另一機台上，如果您決定升級機台，它並不會只綁定在單一機台上，也可安裝於該系列其他機台。

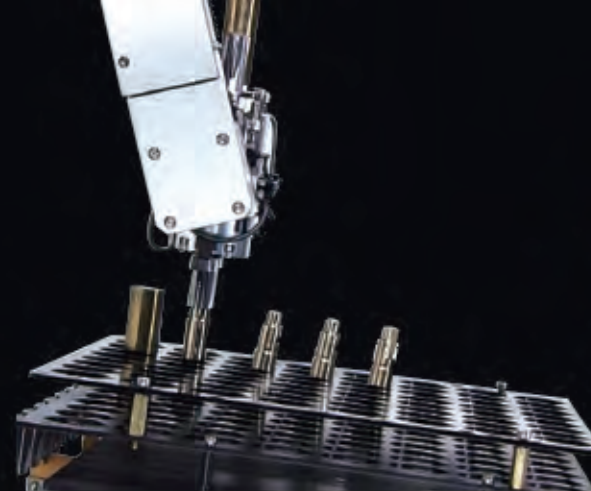
快速定位達 **8.3 m/sec**
重複定位精度達 **0.02 mm**



機械手臂

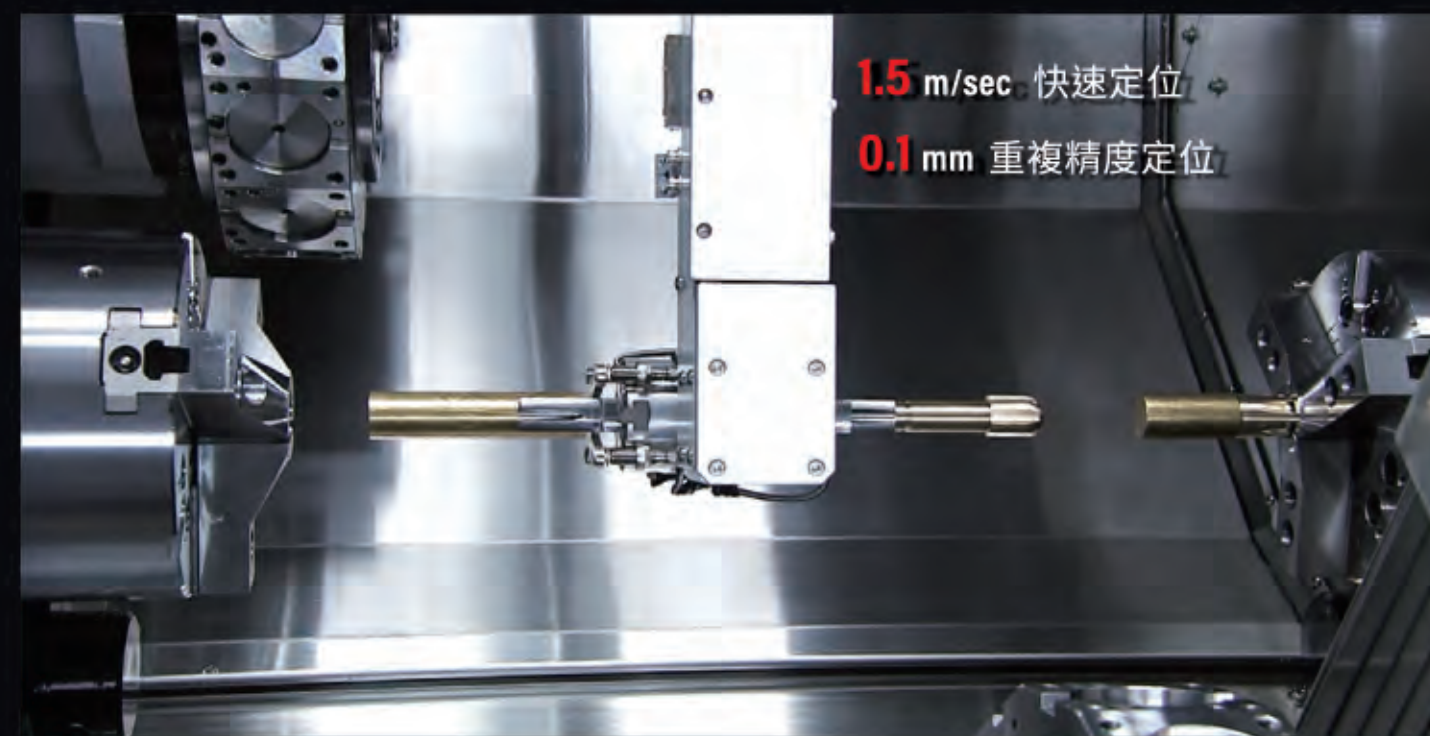
門型機械手

" 用於生產自動化最經濟的解決方案 "



門型機械手提供了最經濟的解決方案。

主要應用於 CNC 車床金屬加工上下料作業，該機採用雙夾爪設計牢牢固定工件，以及伺服驅動確保定位精度和移動的平穩性。



1.5 m/sec 快速定位

0.1 mm 重複精度定位

洽群機械提供兩種 CT 系列自動化機器手選擇。為客戶在多元環境中，可選擇門型機械手或機械手臂的自動化操作。



門型機械手

CT 規格表

	CT2-52	CT2-52YM	CT2-52Y2M(S)	CT3-52Y2M	
加工能力	控制器	Mitsubishi	Mitsubishi / Fanuc		
	最大加工外徑	Ø325			
	標準加工外徑	Ø210			
	床面旋徑	Ø830			
	兩心距離	920 mm		1045 mm	
	最大加工長度	400 mm	440 mm	310 mm	
	棒材加工能力	Ø51			
軸向規格	X1, X2, X3 軸行程	227.5 / 232 mm	227.5 / 230 mm	227.5 / 227.5 mm	227.5 / 227.5 / 230 mm
	Z1, Z2, Z3 軸行程	440 / 440 mm		310 / 250 mm	310 / 250 / 440 mm
	Y1, Y2 軸行程	-	± 50 mm	± 50 / ± 50 mm	
	B 軸行程	650 mm		775 mm	
	X, Y, Z 軸快速移動	16 / 6 / 40 m/min			
	B 軸快速移動	40 m/min			
	最小輸入單位	0.001 mm			
	主軸	主軸最高轉速	4000rpm (Op:6000rpm)		
主軸馬達		M: 7.5 / 11 kw, F: 11 / 15 kw			
主軸鼻端型式		A2-5			
主軸棒材加工能力		Ø51			
油壓夾頭		6"			
副主軸	副主軸最高轉速	4000rpm (Op:6000rpm)			
	副主軸馬達	M: 7.5 / 11 kw, F: 11 / 15 kw			
	副主軸鼻端型式	A2-5			
	副主軸棒材加工能力	Ø51			
	油壓夾頭	6"			
L.R.C	最小移動單位	0.001°			
	C 軸快速移動	600 min ⁻¹			
動力刀塔	動力刀具位數	CT2: 16x2 / CT3: 16x3			
	外徑刀具	□ 25			
	內徑刀具	Ø25			
	驅動模式	-	單刀具傳動		
	動力刀具轉速	-	60~6000 min ⁻¹		
	動力刀具馬達	-	M: 3.7 / 5.5 kw, F: 4.5 kw	3.7 / 5.5 kw	
	筒夾尺寸	ERØ32			
機器規格	刀座與刀具尺寸	BMT65			
	機械尺寸 (LxWxH) (含切屑輸送機)	4216 x 2342 x 2144	4185 x 2085 x 2154	4327 x 2335 x 2164	
	淨重 (含切屑輸送機)	10200 kg		11100 kg	
電力	電力	60KVA			
	油壓馬達	5HP / 3.7kw			
	冷卻液馬達	1HP / 0.75kw			
油箱容量	油壓箱容量	48 L			
	冷卻水箱容量	360 L		305 L	

※我司為技術需求，隨時更改內容之權利，恕不另行通知。

	CT2-76YM	CT2-76Y2M CT3-76Y2M	
加工能力	控制器	Mitsubishi / Fanuc	
	最大加工外徑	Ø325	
	標準加工外徑	Ø210	
	床面旋徑	Ø830	
	兩心距離	920 mm	1045 mm
	最大加工長度	415 mm	285 mm
	棒材加工能力	Ø76mm	
軸向規格	X1, X2, X3 軸行程	227.5 / 230 mm	CT2:227.5/227.5 mm CT3:227.5/227.5/230 mm
	Z1, Z2, Z3 軸行程	382 / 382 mm	CT2:252/250 mm CT3:252/250/382 mm
	Y1, Y2 軸行程	± 50 mm	± 50 / ± 50 mm
	B 軸行程	530 mm	655 mm
	X, Y, Z 軸快速移動	16 / 6 / 40 m/min	
	B 軸快速移動	40 m/min	
	最小輸入單位	0.001 mm	
	主軸	主軸最高轉速	4000 rpm
主軸馬達		M: 15 / 22 kw, F: 18 / 22 kw	
主軸鼻端型式		A2-6	
主軸棒材加工能力		Ø76	
	油壓夾頭	8"	
副主軸	副主軸最高轉速	4000 rpm	
	副主軸馬達	M: 7.5 / 11 kw, F: 18 / 22 kw	
	副主軸鼻端型式	A2-6	
	副主軸棒材加工能力	Ø65	
	油壓夾頭	8"	
L.R.C	最小移動單位	0.001°	
	C 軸快速移動	600 min ⁻¹	
動力刀塔	動力刀具位數	CT2: 16x2 / CT3: 16x3	
	外徑刀具	□ 25	
	內徑刀具	Ø25	
	驅動模式	單刀具傳動	
	動力刀具轉速	60~6000 min ⁻¹	
	動力刀具馬達	M: 3.7 / 5.5 kw, F: 4.5 kw	
	筒夾尺寸	ERØ32	
機器規格	刀座與刀具尺寸	BMT65	
	機械尺寸 (LxWxH 含切屑輸送機)	4216 x 2342 x 2144	4327 x 2335 x 2164
	淨重 (含切屑輸送機)	10300 kgs	11200 kgs
電力	電力	60KVA	
	油壓馬達	5 HP / 3.7 kw	
	冷卻液馬達	1HP / 0.75kw	
油箱容量	油壓箱容量	48 L	
	冷卻水箱容量	CT2: 360L, CT3: 305 L	

※我司為技術需求，隨時更改內容之權利，恕不另行通知。

標準配備

- 工具箱
- 鑽孔軸 ER20x2
- 精密筒夾裝置
- 自動棒材送料機介面
- 工件成品取料裝置 & 輸送帶
- 切削油裝置
- 自動電源切斷裝置
- 吹氣裝置
- 電控箱冷氣機
- 切削廢料輸出機及搬運車
- 副主軸中心出水裝置



更多內容

選擇配備

- 6" 和 8" 三爪油壓夾頭
- 軸向·徑向動力刀座
- 穩壓 / 變壓器
- 中心出水裝置
- 送料機
- 油霧回收機
- 三菱機械手
- 門型機械手
- 自動門裝置