



- 體積小、重量輕、出力大。
- 性能穩定、使用時間長。
- 結構簡潔、安裝使用方便。
- 適用於各種數控機床。

增壓氣缸簡稱打刀缸，是利用較小的氣壓轉增壓力較大的液壓，從而使數控機床能用最低成本的氣壓，就可以取代目前用液壓泵等複雜的機液裝置，達到讓機床換刀自如的效果。

公司設備

- CNC車床 12台
- 綜合加工機 13台
- 平面磨床 7台
- CNC內/外圓磨床 7台
- 複合式銑車五軸加工機 1台
- 雙面砥石研磨機 1台
- 鑽孔機 2台
- 5軸綜合加工機 1台
- 自動化CNC車床 3台
- 自動化綜合加工機(5軸) 1台

品檢與測試設備

- ZEISS CONTURA G2 自動三次元 2台
- 扭力測試機 1台
- TESA手動三次元 1台
- 表面粗糙度檢查儀 1台
- 阻尼壓力檢測機 1台
- 側銑頭溫度檢測跑合機 1台

Mazak 複合式銑車五軸加工機 INTEGREX I-630V



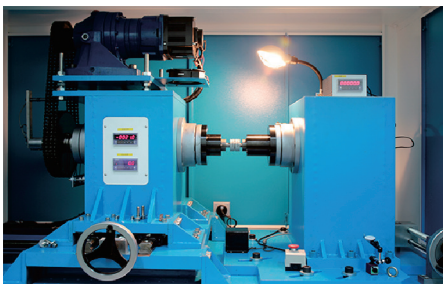
Peter Wolters AC700-F 雙面砥石研磨機



自動三次元機



壓力檢測儀



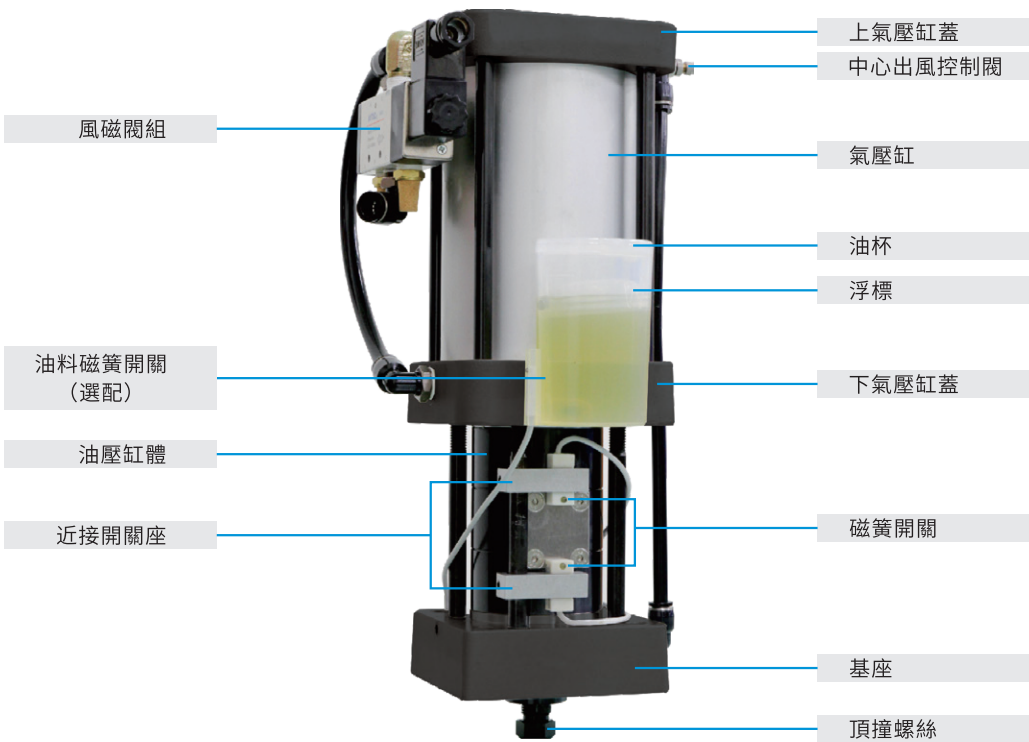
扭力測試機

打刀缸增壓器 索引

- 133-134 介紹及公司設備
- 135-136 精密打刀缸
- 137-138 精密增壓器、儲氣筒

■ 氣液打刀缸

加工中心機床，數控機床的自動或半自動換刀機構中松拉刀動作。
氣液打刀缸



■ 特性:

- ◎ 活塞杆與油壓缸軸皆有自潤軸承支撐，確保活塞杆與油壓缸軸伸縮順暢、同心度佳。
- ◎ 油壓缸軸有耐磨環支撐，確保油壓缸軸與缸壁不接觸、不刮傷，移動更穩定，大幅降低漏油現象。
- ◎ 活塞有耐磨環支撐，確保活塞與缸壁不接觸、不刮傷，活塞高速出力穩定。
- ◎ 松拉刀檢出信號為電子式磁簧開關，反應速度較機械式感應快速且壽命長，對抗惡劣環境場合佳。
- ◎ 油位感應器(選配)：當油消耗或內漏時油位下降，油位感應器即可檢知並送出信號至控制器，避免產生錯誤動作。

■ 訂貨標示



■ 產品規格:

樣式	液位元檢出	理論出力	行程	適用拉刀	氣壓源
SP3.5T- 13	- N - C	3640 kg	13mm	700~900kg	6 Kg/cm ²
SP4.5T- 13	- N - C	4600 kg	13mm	900~1100kg	6 Kg/cm ²
SP6.0T- 17	- N - C	6370 kg	17mm	1300~2200kg	6 Kg/cm ²

注：可依客戶需求，訂制不同型號。

■ 氣液增壓器

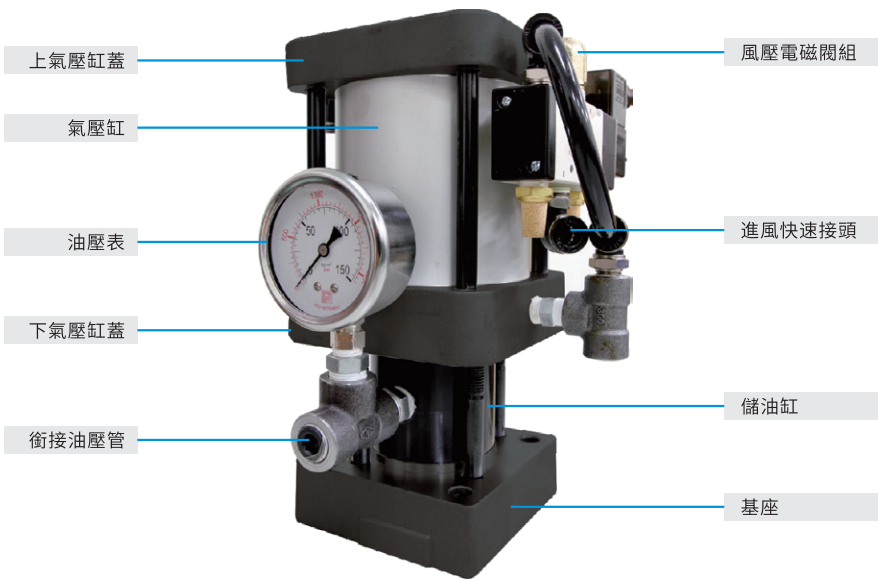
加工中心機床，數控機床的自動或半自動換刀機構中松拉刀動作，及夾具松夾作動。



■ 特性:

- ◎ 氣缸活塞有耐磨環支撐，確保活塞與缸壁不接觸、不刮傷，移動更穩定，大幅降低漏氣現象且活塞高速出力穩定。
- ◎ 持續加壓或停止動作時，不必像純液壓系統馬達需持續運轉，故可較節省能源。
- ◎ 可取代部分液壓系統之動作及彌補空壓系統之不足之點。
- ◎ 油位感應器(選配)：當油消耗或內漏時油位下降，油位感應器即可檢知並送出信號至控制器，避免產生錯誤動作。

■ 訂貨標示



■ 產品規格:

輸出油量 \ 倍數	4倍	6倍	8倍	12倍	16倍
50cc		√			√
60cc	√				
80cc			√		
110cc				√	
135cc		√			

勾選標記為本公司目前產品規格。可依客戶需求，訂制不同型號。

■ 儲氣筒

