



TOP TECH

泛用型精密切割機

CF250A



雙模式
切割應用廣

手、自動切割
適用模式多

隨夾即切
操作簡單



TOP TECH

機台簡介

範例機台 CF250A

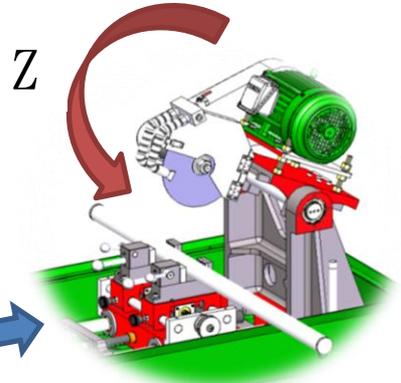
Z 軸切割模式
主軸上下擺臂切割

X 軸切割模式
虎鉗前後進給切割

進給方式:

Z: 搖臂切割

X: 進給切割



大尺寸視窗
PC 耐力板方便觀看
切割狀態兼具
安全防護

密閉式切割室
完全密閉式設計
提供平穩安靜清潔
作業環境

進給離合器
手動或自動進給
可快速切換

內置水箱
不佔空間美觀大方



機台特色



機台右方通風孔，
可自行加裝抽風設備。

項次	說明
切割負荷 保護功能	切割過載時，進給停止。 過載解除時，進給切割。
主軸轉速調整 (選購)	加裝變頻器，主軸轉速可調整 $\pm 50\%$ 。
剎車馬達 (選購)	切割停止，馬達停止鎖定

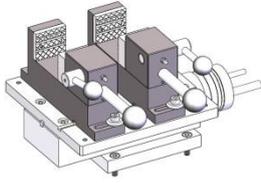


- 緊急停止鈕，安全防護。
- 操作箱可安裝左、右。

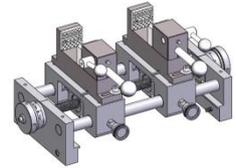


移動式水箱可放置機台內部。
切屑過濾槽具有防落功能。
水箱配置快速接頭方便拆卸。
液位計方便觀察水位。
二道過濾裝置方便清理。

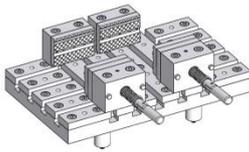
D1B0.001



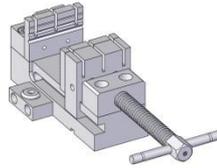
D1B0.004



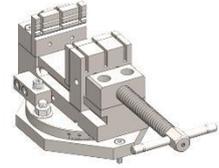
D1B0.005



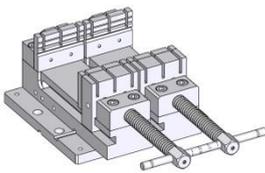
D1B0.012
D1B0.013



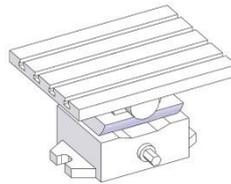
D1B0.014
D1B0.015



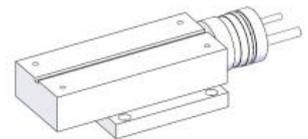
D1B0.016
D1B0.017



G291.DY1NCL-A-1



FB29.001



磁性過濾水箱



紙帶過濾水箱



紙帶+磁性過濾水箱





TOP TECH

附表一、夾具尺寸圖

<p>D1B0.001 滑座-推拉式虎鉗組合(標準)</p>		
	A (mm)	E x D (mm)
	Ø60	60x40
<p>D1B0.004 橫移虎鉗組合</p>		
	A (mm)	E x D (mm)
	Ø60	60x40

方形面積算法：

高度最大限制為B，寬度最大限制為E， $B \times C$ 或 $E \times D \leq A$ 面積

材質限制為合金工具鋼、熱處理金屬、中碳鋼，機械結構用鋼、工具鋼、軟鋼系列。

熱處理硬度 HRC60 深度 3mm 以上時只能切割 **A 面積的 75%**



TOP TECH

附表二、夾具尺寸圖

<p>D1B0.005 T形平台+夾具組合</p>		
	A (mm)	E x D (mm)
	Ø60	110x25
<p>D1B0.012 長型虎鉗組(120)</p>		
	A (mm)	E x D (mm)
	Ø60	120x23

方形面積算法：

高度最大限制為B，寬度最大限制為E， $B \times C$ 或 $E \times D \leq A$ 面積

材質限制為合金工具鋼、熱處理金屬、中碳鋼，機械結構用鋼、工具鋼、軟鋼系列。

熱處理硬度 HRC60 深度 3mm 以上時只能切割 **A 面積的 75%**



TOP TECH

附表三、夾具尺寸圖

<p>D1B0.013 長型虎鉗組(80)</p>		
	A (mm)	E x D (mm)
	Ø60	80x35
<p>D1B0.014 長型旋轉虎鉗(120)</p>		
	A (mm)	E x D (mm)
	60	120x23

方形面積算法：

高度最大限制為B，寬度最大限制為E， $B \times C$ 或 $E \times D \leq A$ 面積

材質限制為合金工具鋼、熱處理金屬、中碳鋼，機械結構用鋼、工具鋼、軟鋼系列。

熱處理硬度 HRC60 深度 3mm 以上時只能切割 **A 面積的 75%**



TOP TECH

附表四、夾具尺寸圖

<p>D1B0. 015 長型旋轉虎鉗(80)</p>		
	A (mm)	E x D (mm)
	Ø60	80x35
<p>D1B0. 016 雙長型虎鉗含墊塊(80)</p>		
	A (mm)	E x D (mm)
	Ø60	

方形面積算法：

高度最大限制為 B，寬度最大限制為 E， $B \times C$ 或 $E \times D \leq A$ 面積

材質限制為合金工具鋼、熱處理金屬、中碳鋼，機械結構用鋼、工具鋼、軟鋼系列。

熱處理硬度 HRC60 深度 3mm 以上時只能切割 **A 面積的 75%**



TOP TECH

附表五、夾具尺寸圖

<p>D1B0.017 雙長型虎鉗含墊塊(120)</p>		
	A (mm)	E x D (mm)
	Ø60	
<p>G291.DY1NCL-A-1 T形工作台</p>		
	A (mm)	E x D (mm)
	Ø60	

方形面積算法：

高度最大限制為 B，寬度最大限制為 E， $B \times C$ 或 $E \times D \leq A$ 面積

材質限制為合金工具鋼、熱處理金屬、中碳鋼，機械結構用鋼、工具鋼、軟鋼系列。

熱處理硬度 HRC60 深度 3mm 以上時只能切割 **A 面積的 75%**



附表六、夾具尺寸圖

<p style="text-align: center;">FB29.001 單向角牙滑台</p>	● ↓ ↑ ↗ ↘	■ ↓ ↑ ↗ ↘
	A (mm)	E x D (mm)
	Ø60	

方形面積算法：

高度最大限制為 B，寬度最大限制為 E， $B \times C$ 或 $E \times D \leq A$ 面積

材質限制為合金工具鋼、熱處理金屬、中碳鋼，機械結構用鋼、工具鋼、軟鋼系列。

熱處理硬度 HRC60 深度 3mm 以上時只能切割 **A 面積的 75%**

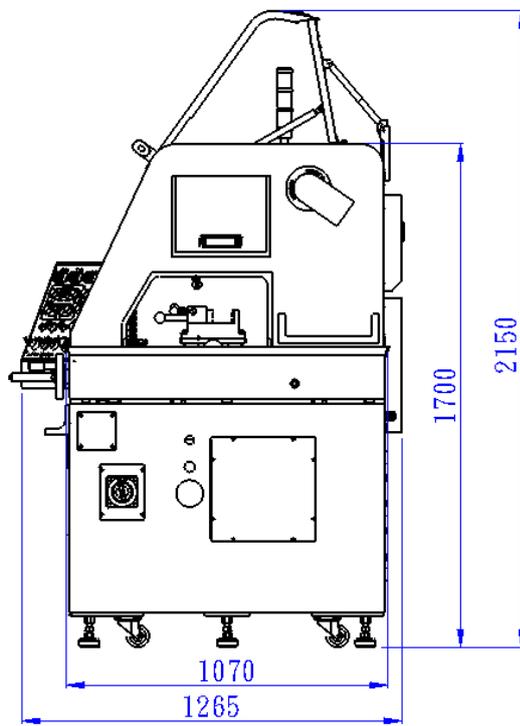
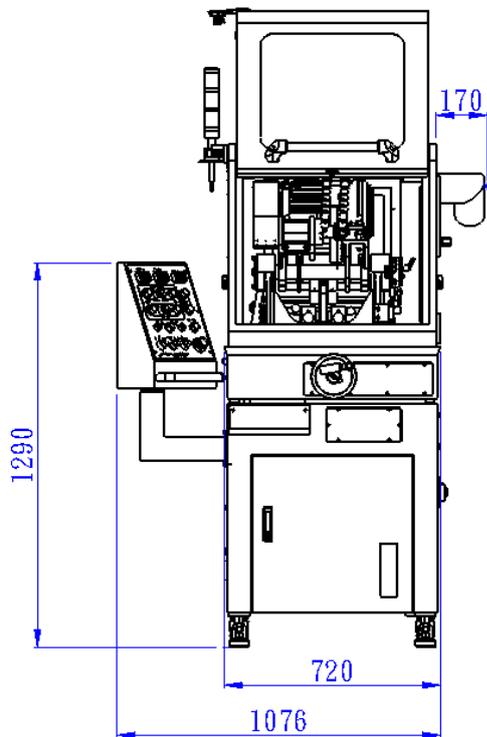
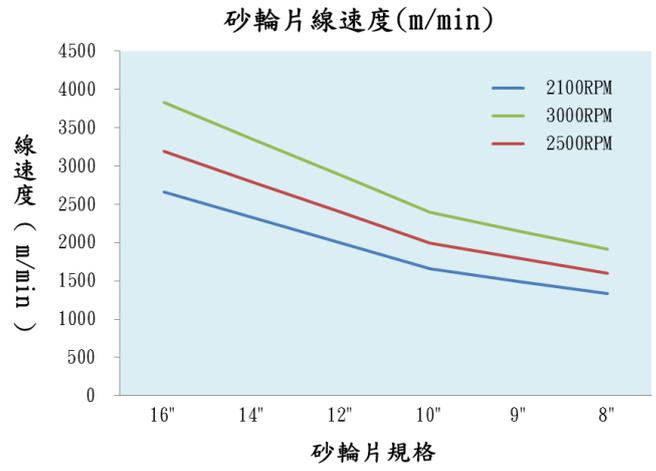
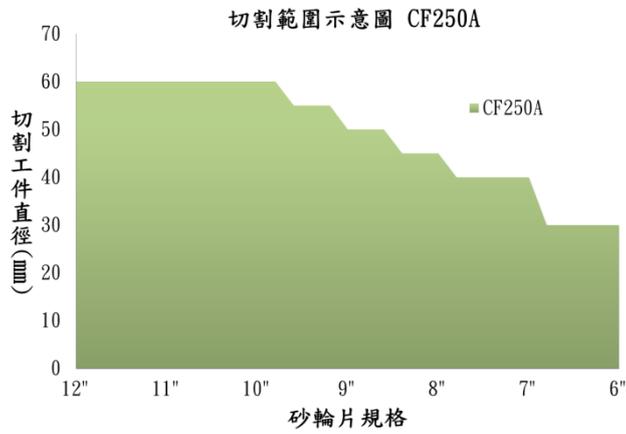


規格	CF250A	
切割動力	3HP (2300W)	
切割容量(mm)	φ 60	
切割砂輪(mm)	φ 305 x φ 31.75	
砂輪法蘭	φ 60 & φ 85	
進給速率	0~150 mm/min (Min:50)	
進給方式	手動	按鍵操控 (X↗↘ & Z↑↓)
		手輪移動 (X↗↘ & Y←→)
	自動: 按鍵操控, 自動切割完成復歸原點	
切割方式	x & Z	
主軸轉速	3000 RPM(60Hz) or 2500 RPM (50Hz)	
進給行程(X)	250 mm	
工作台行程(Y)	100 mm	
主軸升降行程(Z)	200 mm	
冷卻裝置	1/4HP-3φ	
水箱容量	80L	
機台尺寸 WxDxH (mm)	720x1100x1700	
機台重量 Kg	580Kg	
電源	3φ-AC220V or 3φ-AC380V AC200V/415V/440V (特殊電壓需訂做)	
標準附件	砂輪扳手 2 支、砂輪 2 片、切削油 3 公升	

We reserve the right of change design without notice

機台參數

本表謹供參考



注意: 實際的切割能力取決工件的種類與切割片的規格和磨耗狀況而定。



耗材

砂輪切割片

品號	適用材質	切割片外徑	最低購買量
S02A0302	合金工具鋼、熱處理金屬	12" (Ø305XØ31.75X1.2)	10
S02B0302A	中碳鋼，機械結構用鋼、 工具鋼、軟鋼系列	12" (Ø305XØ31.75X1.5)	10
S02C0302	特殊合金鋼、高速鋼、 高硬度熱處理物件	12" (Ø305XØ31.75X1.2)	10
S02D0302	鑄鐵及可鍛鑄鐵	12" (Ø305XØ31.75X1.2)	10
S02D1102B	鑄鐵及可鍛鑄鐵	12" (Ø305XØ32X1.2)	10
S02E0302	非鐵金屬、銅系金屬	12" (Ø305XØ31.75X1.2)	10
S02F0302	電木、塑膠、藍寶石	12" (Ø305XØ31.75X1.2)	10
S02N12AD	特殊合金鋼、高速鋼、 高硬度熱處理物件	12" (Ø300XØ32X2)	10
S02N12ATC	合金工具鋼、熱處理金屬	12" (Ø300XØ32X2)	10
S02N12ATS	中碳鋼，機械結構用鋼、 工具鋼、軟鋼系列	12" (Ø300XØ32X2)	10

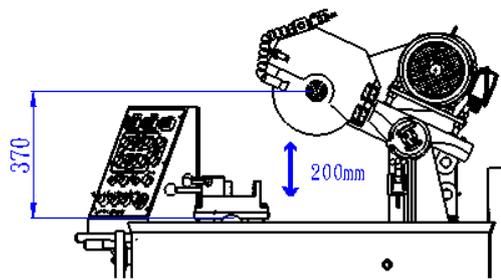
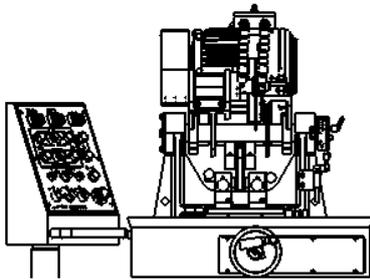
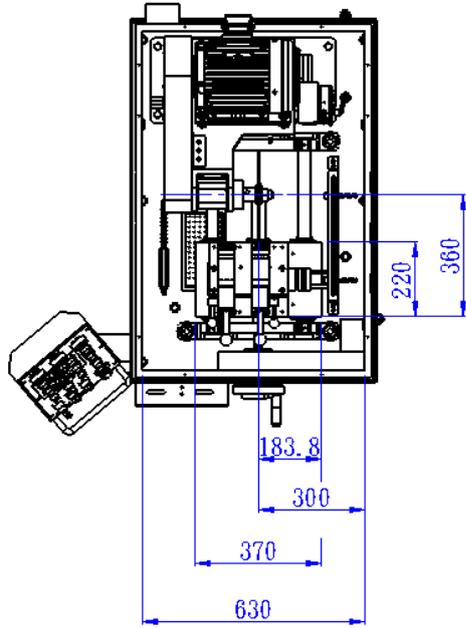
切削液

品號	品名規格	容量	特性	備註
S01002	切削液	1L	含油量較高較濃稠	



TOP TECH

附表七、切割室空間



金相前處理設備
暨材料檢測設備
暨樣品試樣準備設備

TOP TECH
SGS
UKAS
CE

*Perfect Surface.
Always*

Cutting / Mounting / Grinding & Polishing / Spin Coater

TOP TECH MACHINES

中國區總代理：北京創誠致佳科技有限公司

聯系方式：400 0022 082

郵箱：info@hugetall.com

網站：www.hugetall.com

地址：北京市海澱區清河三街126號



我方保留規格變更權利,若有變動恕不另行通知

NO.A16-01