



製造商

台灣麗馳科技股份有限公司  
台中市大甲區幼獅工業區幼九路18號  
TEL: +886-4-26815711  
FAX: +886-4-26815108  
E-mail: sales@litzhitech.com  
http://www.litzhitech.com



麗馳精密機械(嘉興)有限公司  
浙江省嘉興市和風路1398號  
TEL: +86-573-82222735  
FAX: +86-573-82222739  
E-mail: sales.jl@litzhitech.com  
http://www.litzchina.cn



歡迎光臨麗馳網站，獲取更多資訊

經銷商



2016.A版

VERTICAL MACHINING CENTER

MV



MV-1400  
立式綜合加工中心機



熱情領導 · 創新科技

台灣麗馳科技股份有限公司 | 麗馳精密機械(嘉興)有限公司

# 項目

頁數

- 1 封面
- 2-3 項目/內容
  - 新一代加工中心**
- 4 新一代加工中心
- 5 傳動系統
- 6 結構
- 7 線性滑軌
- 8 油水分離、主軸頭水冷
- 9 主軸單元10000/12000RPM
- 10 主軸規格與性能
- 11 刀具交換系統-ATC
  - 排屑系統**
- 12 高效率的排屑機構
  - 控制系統**
- 13 控制器
- 14-15 滿足客戶要求
  - 作業性**
- 16-17 人性化、接近性、維護性
- 18 方便性
- 19 高性能配置
- 20 冷卻液系統
- 21 安全門
  - 機器精度**
- 22 機上量測配配備
- 23 先進檢驗設備及技術
- 24 加工性能
  - 生管與車間**
- 25 生產管理與網路服務
- 26 車間環境與佔地面積
  - 裝備規格一覽表**
- 27 機器外觀尺寸
- 28 機器規格表
- 29 裝備一覽表
  - 營服體系**
- 30-32 生產、銷售、服務

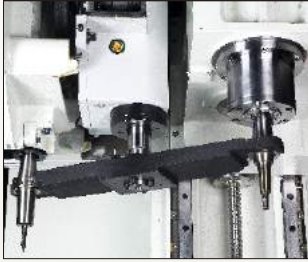
## 生產基地





# 內容

ATC交換系統



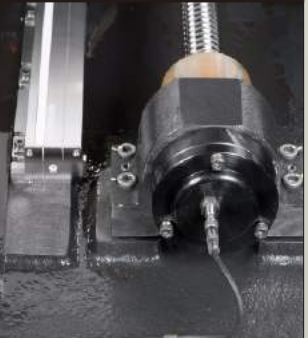
量測系統



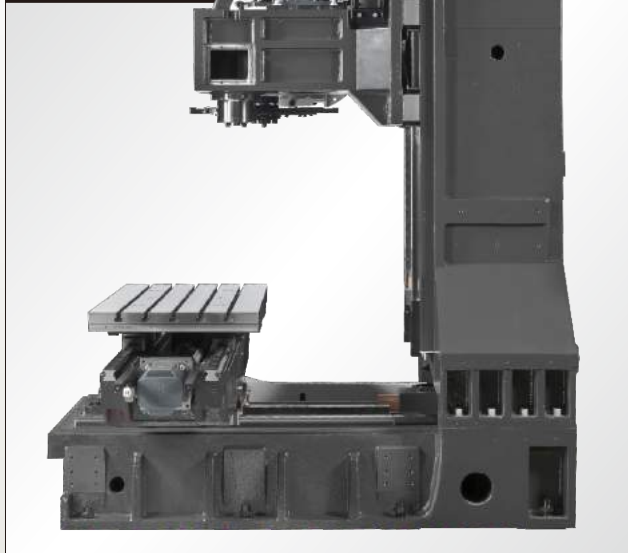
維修保養



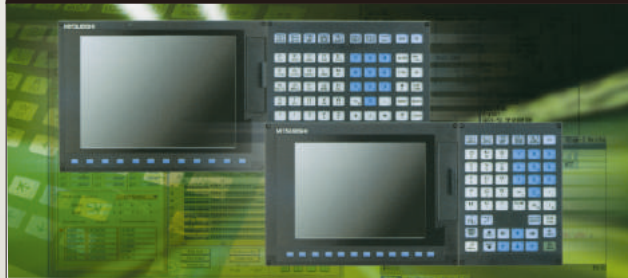
傳動系統



結構一



控制器系統



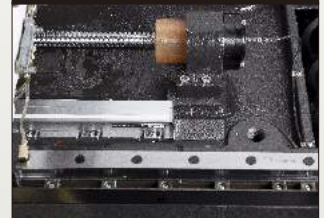
結構二



主軸系統



三軸光學尺



第四軸



加工應用



排屑系統



因為專注 所以專業

VERTICAL MACHINING CENTERS 4 LITZ-TECH CORP.





# 高性能傳動系統

三軸採用線性滑軌，  
具有高剛性、低噪音、  
低磨擦特性，可做  
快速位移及獲得最佳  
循圓精度。



# 高剛性、高精度的結構設計

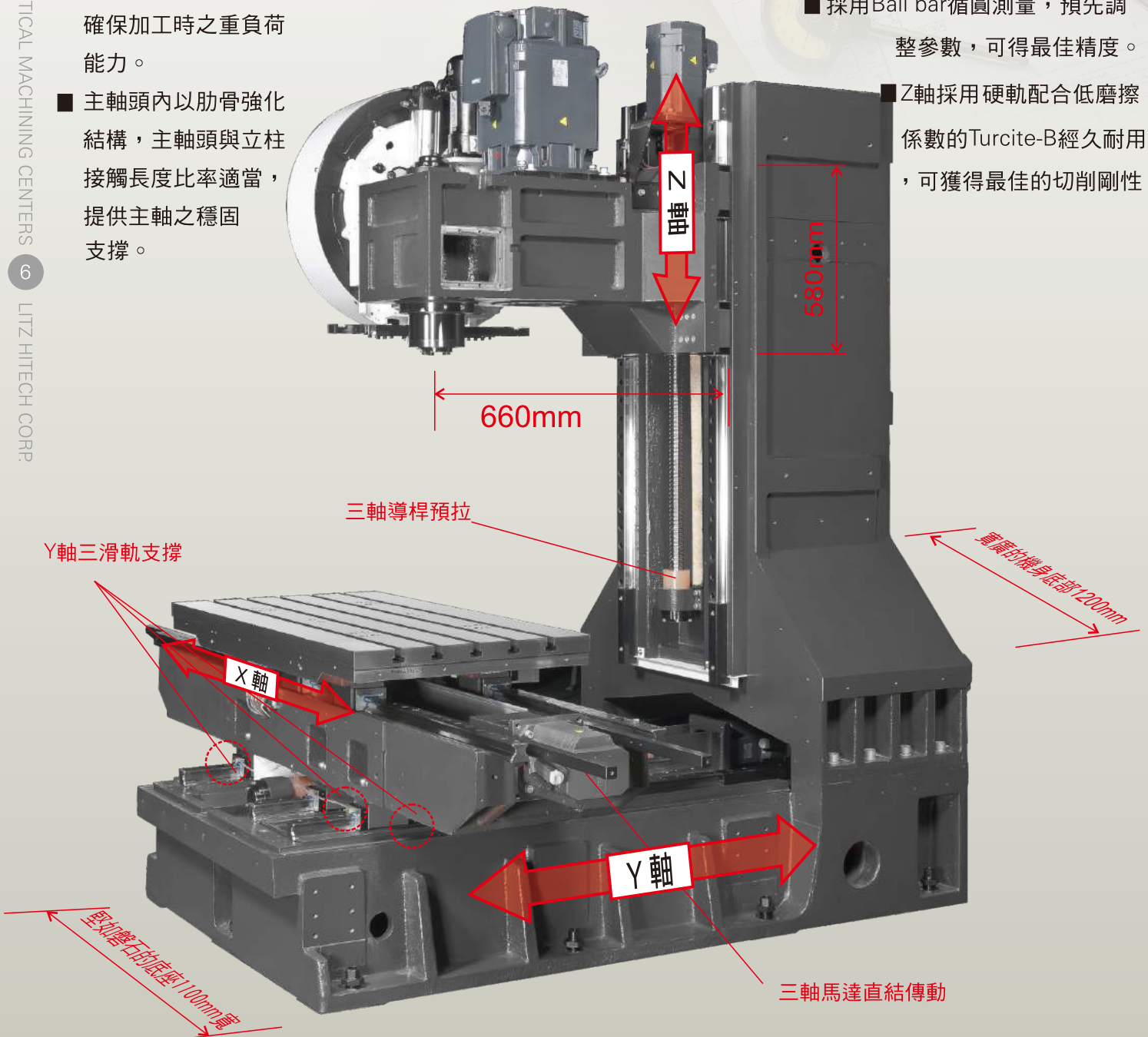
- 主結構鑄件採用高品質的米漢納鑄鐵，組織穩定，永久確保品質。
- 鑄件經由有限元素分析法電腦計算分析，合理的結構強度及加強肋的搭配，提供機械之高剛性。
- Y軸採用三軌支撐，可支撐重負荷，快速移動，確保定位精準。
- 底座寬實，立柱為箱型結構體，鞍座加寬加長，重荷全支撐設計，結構堅實，可確保加工時之重負荷能力。
- 主軸頭內以肋骨強化結構，主軸頭與立柱接觸長度比率適當，提供主軸之穩固支撐。

- 三軸馬達與精密高速滾珠螺桿直結傳動及裝配預拉，增強剛性及提高精密度。
- 配重加裝導軌，確保Z軸快速移動，使配重不致產生晃動，確保精度。
- X/Y軸採用線性滑軌，具有高剛性、低噪音、低磨擦特性，可做快速位移及獲得最佳循環精度。

- 快速位移X/Y軸24m/min。  
Z軸18m/min。

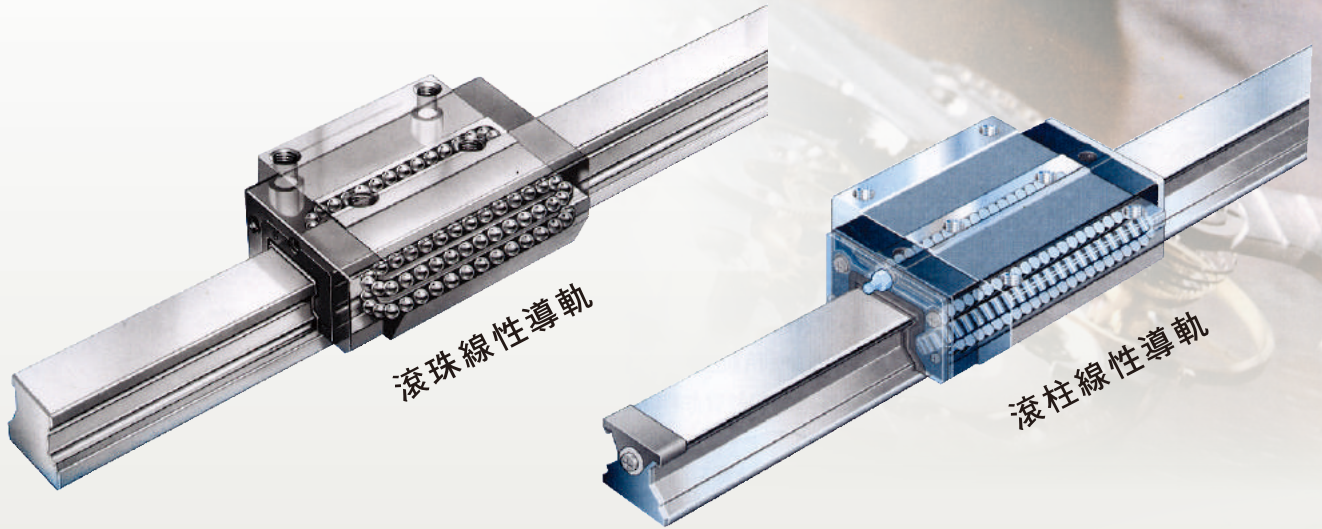
- 採用Ball bar循圓測量，預先調整參數，可得最佳精度。

- Z軸採用硬軌配合低磨擦係數的Turcite-B經久耐用，可獲得最佳的切削剛性。



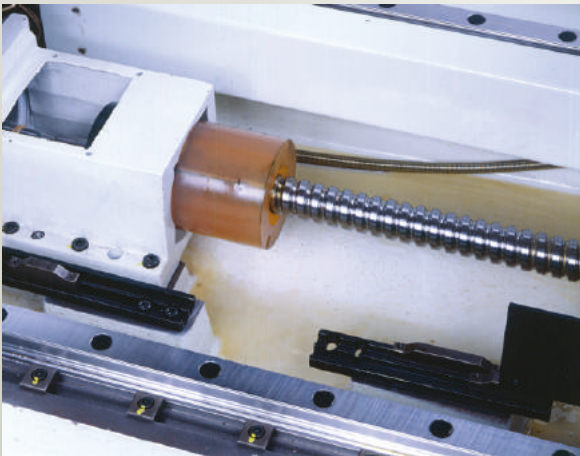


# 高速高精度的線性滑軌



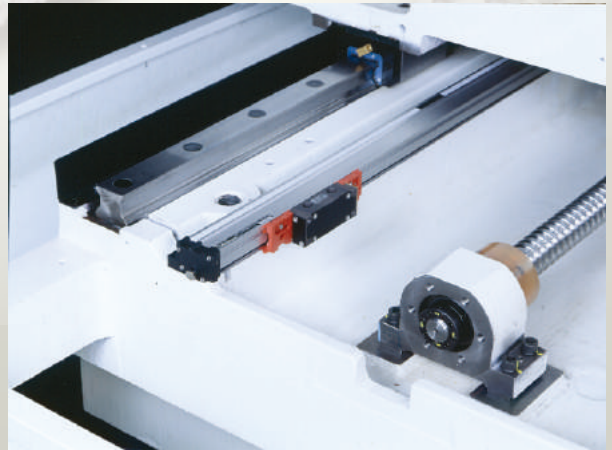
- 線性導軌零間隙，圓弧切削，斜面切削，表面紋路較均勻。
- 適用高速運轉，且大幅降低機台所需驅動馬力。
- 線性導軌，以滾動代替滑動，磨擦損失小，反應靈敏，定位精度高。
- 可同時承受上下左右方向的負荷，且在負荷下，軌道接觸面仍以多點接觸，切削剛性不會降低。
- 組裝容易具互換性，且潤滑構造簡單。
- 線性導軌的磨耗量非常微小，使用的壽命長。

## 防撞裝置



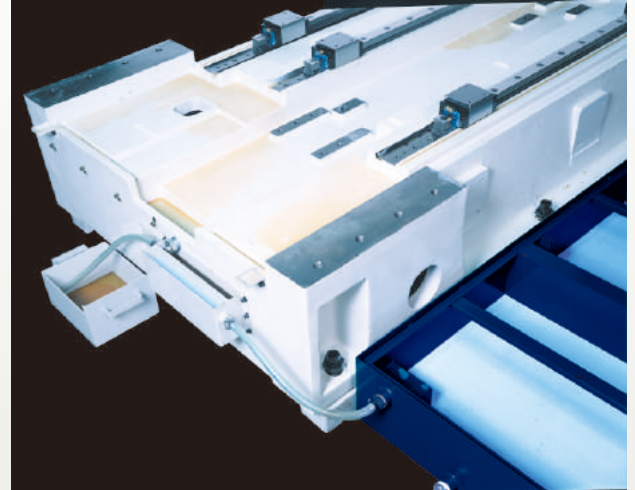
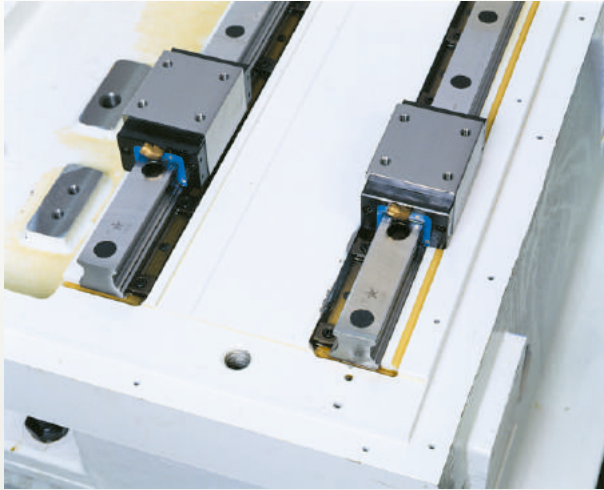
- 當機器發生異常或工作人員操作誤失時，機器配有防撞擊裝置，可吸收撞擊產生的振動，使撞擊的損害減至最低，確保原有的精度。

## 高精度光學尺裝置 OP



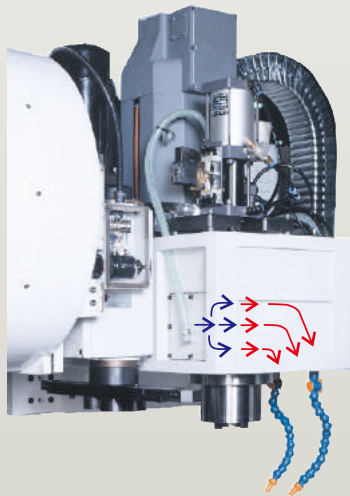
- X/Y/Z軸可加裝光學尺系統，可檢知機台因快速位移，產生熱變位，並將熱變位的值回饋給控制器後作補償，適合高精密的零件加工使用。
- 光學尺系統配有氣體保護裝置，避免光學尺受粉塵及油氣的污染，確保光學尺的精度，並延長其使用壽命。

# 機台油水分離設計

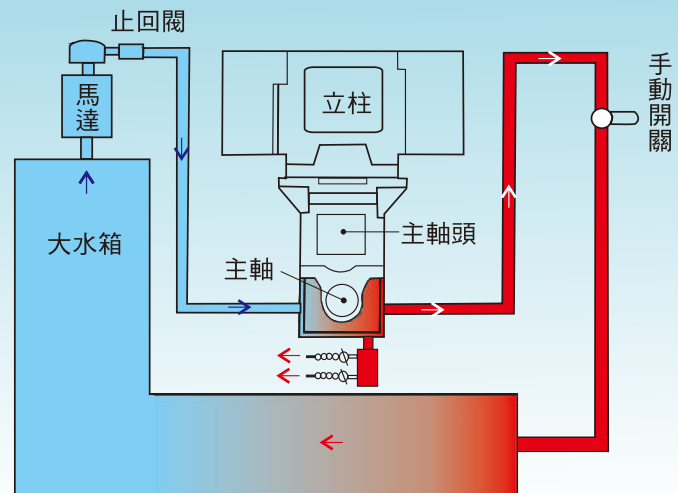


- 本機採用油水分離設計，可有效使潤滑油與切削液分離，防止切削液因混合而劣化，影響加工品質。

## 主軸頭與主軸水冷系統 - 徹底解決Z軸熱變位問題

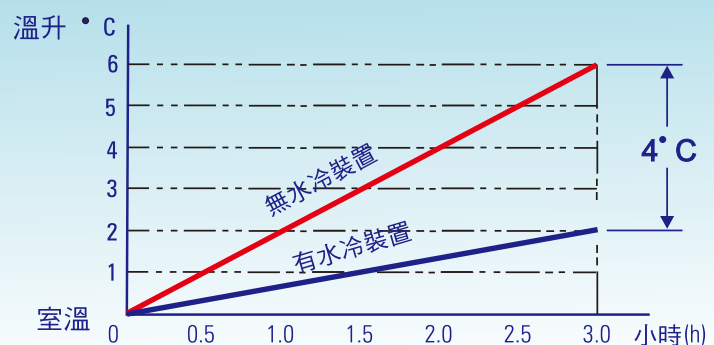


主軸頭水冷示意圖



- 獨特且經濟的主軸頭冷卻系統設計，能將主軸高速運轉產生的熱源帶走，避免主軸頭產生熱變位的問題。
- 本系統不需額外增加幫浦、過濾器或液壓油，就可達到極佳之冷卻效果。
- 降低主軸因高速運轉產生熱能，確保主軸精度，延長主軸使用壽命。
- 在乾式切削狀況下，本系統亦有迴路設計，仍可保有冷卻效益。

主軸頭水冷效益圖





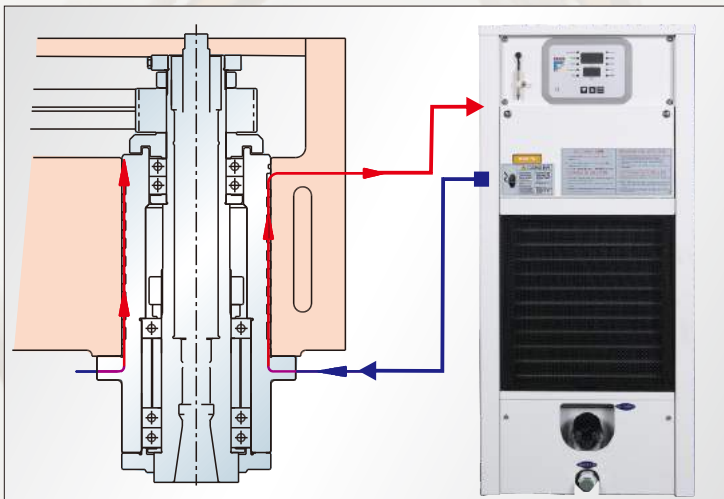
# 高速高精度主軸單元

## 主軸單元



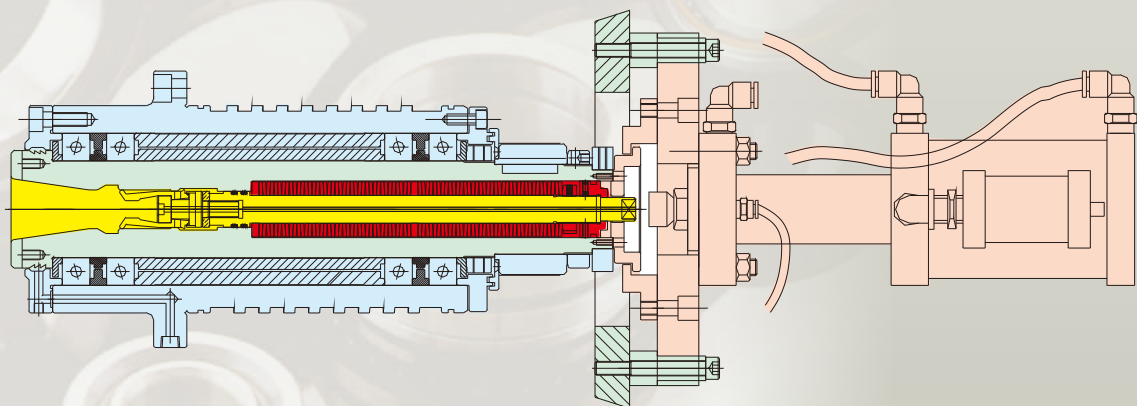
- 主軸採用精密級斜角滾珠軸承高速高精，標準轉速可達8000rpm (MV-1400A)，6000rpm (MV-1400B)。
- 使用高強韌四瓣爪拉刀，接觸面大，抓刀力強，刀柄頭損耗小，壽命長。
- 標準機台採用大馬力主軸馬達，適合高速重切削。
- 主軸以高扭力之齒型皮帶傳動，不打滑，並可大幅減低傳動噪音及熱量產生。
- 採用精密陶瓷軸承的主軸設計，可達 10000rpm~12000rpm (MV-1400A)，8000/10000rpm (MV-1400B)，供客戶高速切削使用(選擇功能)
- 利用 IRD 動態平衡校正設備，線上直接校正主軸動態平衡，使主軸在高速運轉時避免產生共振現象，確保最佳的加工精度。

## 主軸油冷系統 OP



- 主軸高速運轉搭配主軸油溫控制系統，可有效的使主軸達到恆溫的效果，有效的控制主軸熱變位，確保主軸的高速高精度。

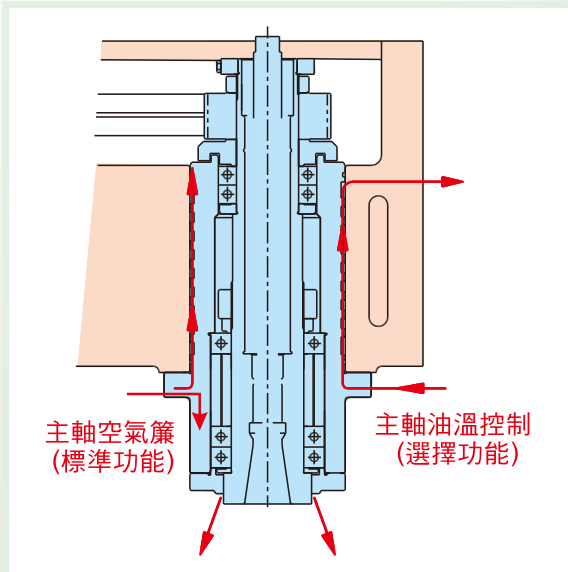
## 浮動鬆刀機構設計



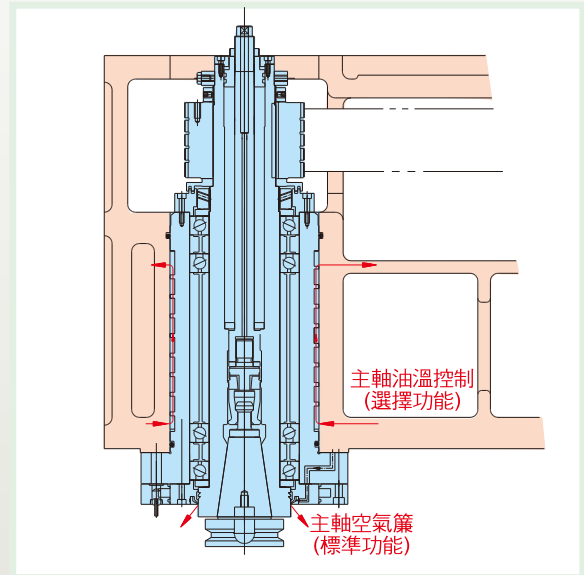
- 鬆刀機構採用浮動式鬆刀原理，使鬆刀時力量不會傳遞至主軸軸承，以增加主軸軸承壽命。

# 主軸規格與性能

## 主軸氣幕防塵系統



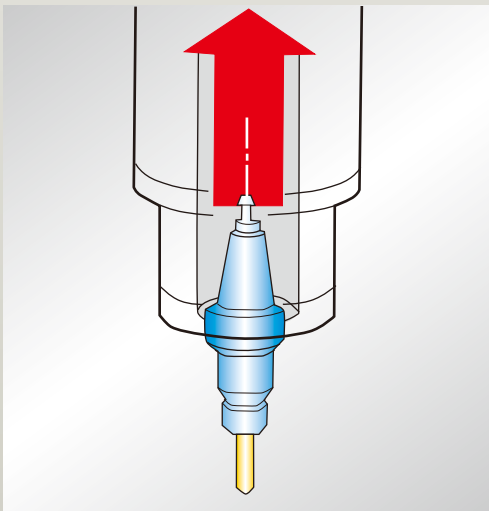
BT-40主軸



BT-50主軸

- 主軸氣幕保護系統有效的控制主軸因高速運轉產生真空回吸粉塵，可確保主軸的精度，延長主軸使用的壽命。

## 主軸拉力



- 主軸拉刀力

**1200kgf (11760N)**



- 高拉力主軸，提供刀具夾持，高剛性，增強切削剛性。



# 穩定可靠的 ATC

## 快速的凸輪換刀機構



- 刀庫選刀，採用凸輪傳動機構，提供快速、平穩、可靠的刀具交換動作。
- 藉由PLC軟體控制，快速的完成換刀動作，減少非切削時間。
- 換刀機構經過百萬次的測試、符合可靠性的要求。
- 刀庫的儲刀容量有20把刀，供多刀具零件加工使用。

## 刀臂式換刀機構 OP



刀臂式換刀機構

- 快速、簡單、可靠及長壽命的刀具交換裝置，提供平穩及可靠的刀具交換動作。
- 獨特的刀具交換裝置設計，先進的凸輪式驅動機構，任意位置選刀能力，可由PLC軟體控制快速達成。

## 刀庫單元 OP



刀庫儲刀數量：24把刀

- 換刀機構經過百萬次運轉測試，符合可靠度要求。
- 快速換刀機構節省非切削時間，提昇生產效率。
- 凸輪驅動之刀庫能確保高精度旋轉，使用重型刀具時亦能平穩運轉。
- 刀庫儲刀數量有24把刀與32把刀兩種型式，供選擇使用。

# 高效率的排屑機構 — 解決立式加工切削排除問題

## 全護罩與防屑板金



## 高效率的排屑系統



- 在排屑功能上，設計非常簡單且有效率的排屑機構，切屑被沖屑裝置的大量切削液帶至機械前面的螺旋排屑器上，再經由螺旋排屑器將此切屑排至機台左邊的蓄屑車上，使用者可方便且簡單的清理切屑。
- Y後軌道及滾珠導桿完全護蓋保護。



# 先進的控制系統

## 日本FANUC控制器系列



可靠性、性能價格比卓越的奈米CNC  
FANUC Series 0i-MD

### 特長

- 最大總軸數：8軸
  - 最大總軸數 7
  - 最大主軸數2
- 同時控制軸數：4軸
- A1輪廓控制II
- 奈米平滑 **已取得專利**
- 加加速度制御
- 傾斜面分度指令 **已取得專利**
- 雙重檢查安全
- USB介面 **New**
- 預讀200個單節

## 日本三菱控制器系列

三菱的高端控制器，實現更高生產率與舒適性



- 配備RISC - CPU高速光伺服網路。
- 搭載複合加工所需的各種功能。
- 完全耐米控制，確保高精度加工。
- 縮短加工準備時間，具有舒適的操作性。



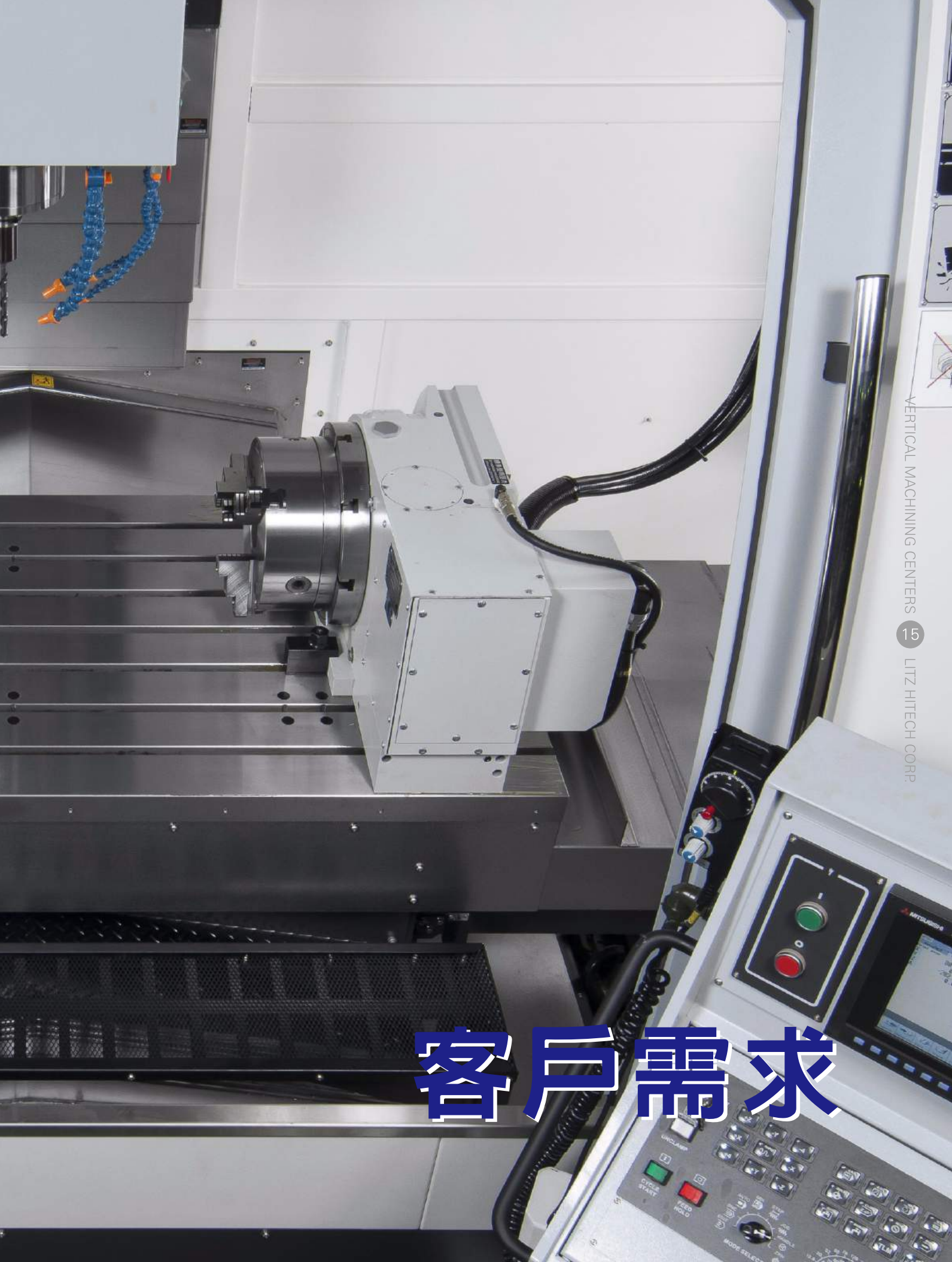
✓ 高效率

✓ 耐用性強

✓ 物超所值

**完全滿足**

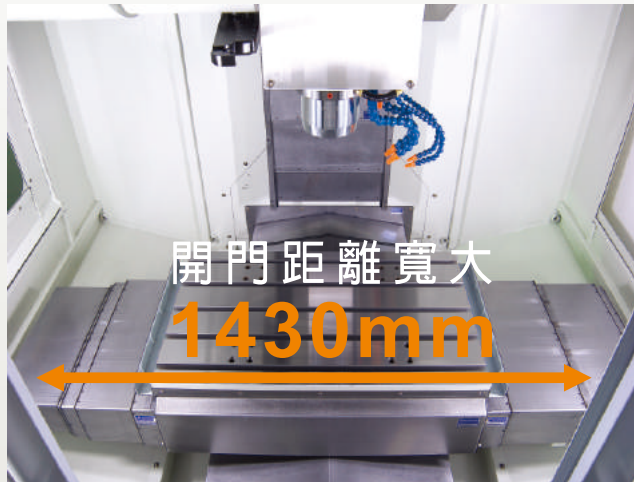




# 客戶需求

# 接近性

## 超寬廣的前門設計



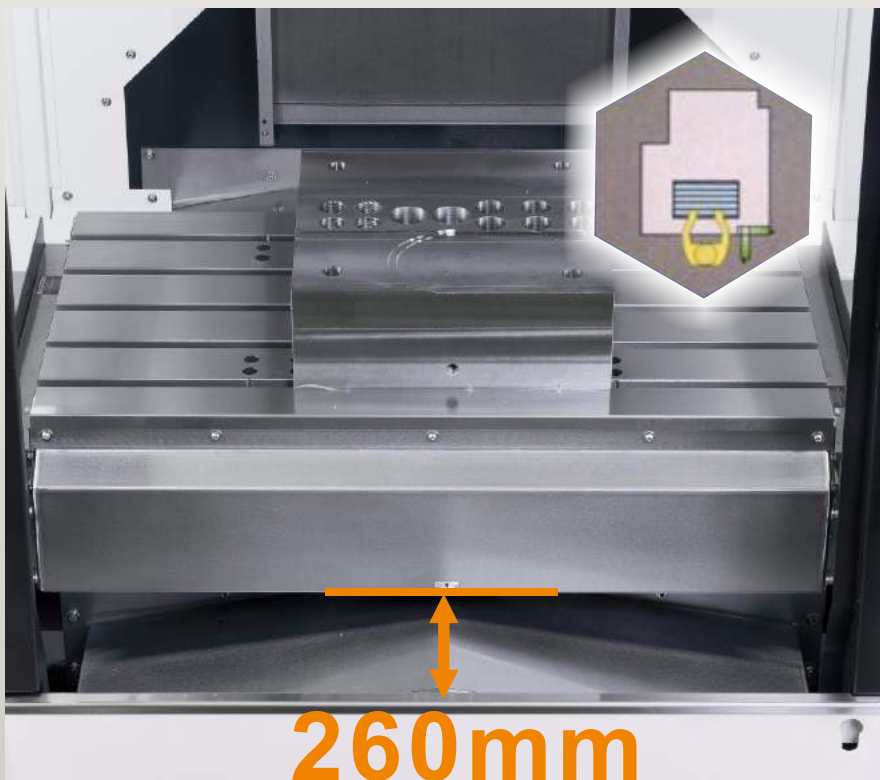
■ 超大的門寬設計，方便零件或夾治具裝卸機台。

## 超大的側窗設計



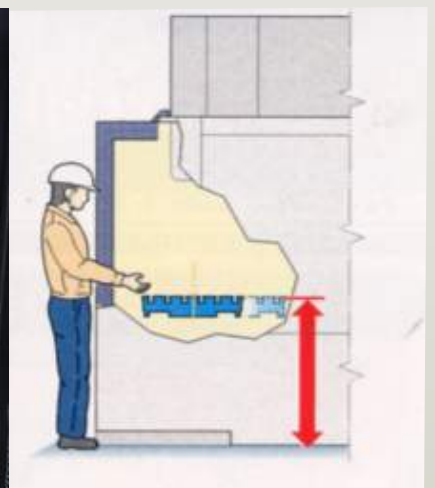
■ 機台兩側設計寬大的側窗，便於安裝或清潔作業。

## 工作台的可接近性



### 容易接近的工作台

- 工作台距操作員的距離小，便於機內作業。
- 縮短了從機器前面到工作台之間的距離。



■ 地面至工作台面的高度

**896mm**

■ 符合人體工學的設計，便於工件裝卸於工作台上。



# 維護性

## 機內照明度



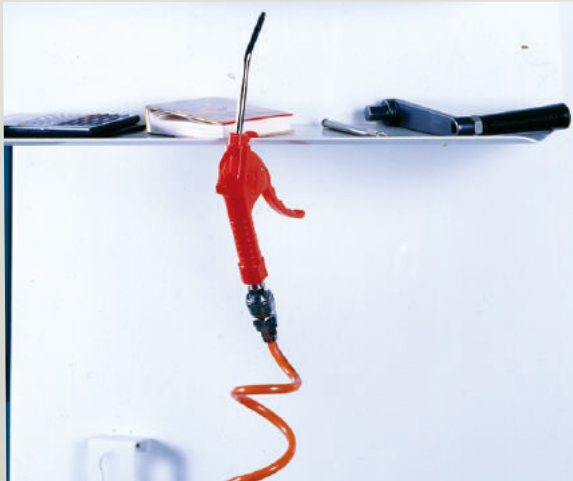
- 工作區與刀尖位置亮度高。
- 機內配備2個高亮度日光燈。

## 便於維修的操作箱



- 在操作箱下方，設計便利的儲存箱，存放計算機，鑰匙，筆等文具皆非常方便。
- 儲存箱的前緣備有掛鉤，可鉤放空氣槍及虎鉗把手等工具。

## 便利的空氣槍



- 空壓系統配有管路至機台的右前方，並裝有快速接頭，供空壓管與空氣槍使用。
- 使用者利用空氣槍系統，清理夾治具或工件上的殘屑，快速又方便。

## 機台清洗水槍裝置



- 機台清洗水槍，非常便利及快速的將機台剩餘及黏附在機台上的切屑清除乾淨，維持機台的清潔與保養工作。

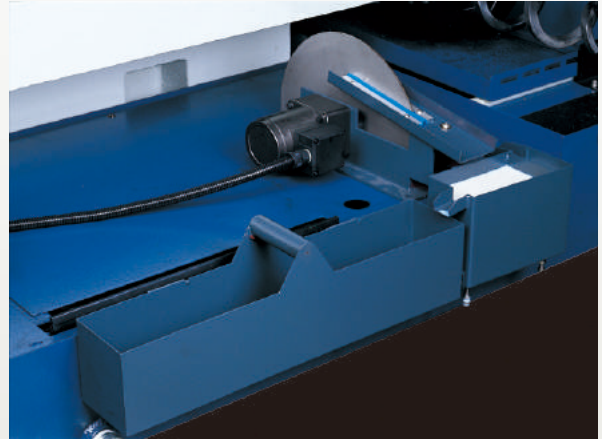
# 方便性

## 便利的文件夾與文具盒



- 在操作箱側邊，備有便利的文件夾及便條紙，使用者可將製令或重要的數據記於文件夾上。
- 文件夾背面備有文具盒，操作者可將文具、磁片或IC卡儲放於文具盒內，便於管理。

## 圓盤式油水分離機 **OP**



- 圓盤式油水分離機，加裝方便且不佔空間。圓盤式油水分離機，使水箱的浮油作有效的分離，以確保切削液品質，並延長切削液的使用壽命，使加工品質獲得確保。

## 方便的維修門



- 風壓系統與潤滑系統集中配置，維修保養方便。

## 刀具架與工具箱 **OP**



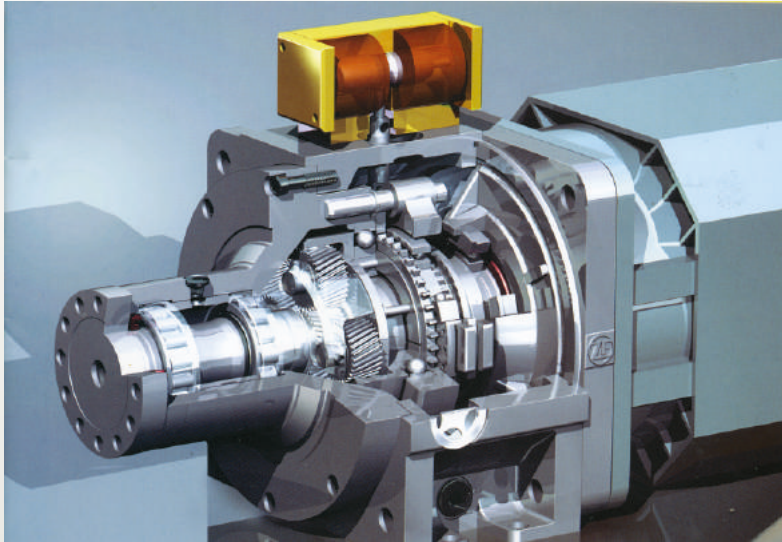
- 在機台側面或背面備有刀具架，供操作者暫時儲存刀具。
- 刀具架下方備有工具箱，供存放機台保養用具。



# 高性能的配置

## 德國ZF變速箱與冷卻機

OP



- 大馬力馬達搭配德國ZF變速箱，在低轉速即可輸出大扭力，適合重切削加工。
- ZF變速箱在高速運轉仍非常平穩、平順與低噪音。
- ZF變速箱備有冷卻油機，將變速箱因高速運轉，產生熱能帶走，確保變速箱傳動品質，延長使用的壽命。

## DDR馬達

OP



### (第四軸，內藏式旋轉軸)

- 內藏式旋轉第四軸轉速高、精度高，最大旋轉扭力大，煞車扭力大，並且無背隙，適合高效高精度的精密零件加工。

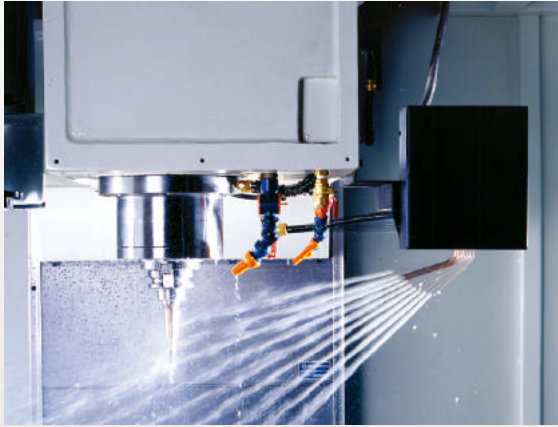
## 主軸外可程式吹氣系統



- 在乾式切削時，使用主軸外可程式吹氣裝置，可減少切屑附著在工件的表面，影響加工表面的品質。
- 主軸外可程式吹氣可鍵入指定指令藉由NC控制吹氣的動作。

# 切削液冷卻方式

## 可程式噴嘴調整裝置 **OP**



- 可程式噴嘴調整裝置，可在加工程式指令中，鍵入指定M碼，加工中噴嘴會依刀具的長短，而自動調整角度。
- 更方便且準確的控制切削液，冷卻刀尖與工件接觸點，確實將加工產生的熱源帶走，提高加工的品質。

## 深孔鉗止動塊與油路刀把 **OP**



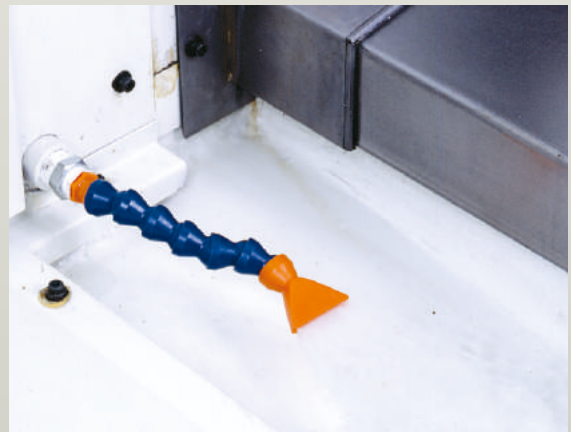
- 深孔鉗止動塊與油路刀把裝置，適合深孔鉗零件加工。
- 可搭配各型出水的油路刀把，供各種冷卻需求使用。

## 主軸環狀噴水 **OP**



- 主軸環狀噴水具有 8 個噴嘴，分佈於主軸四週，使刀具、工件獲得最佳的冷卻效果，提升加工品質。

## 沖屑裝置系統 **OP**

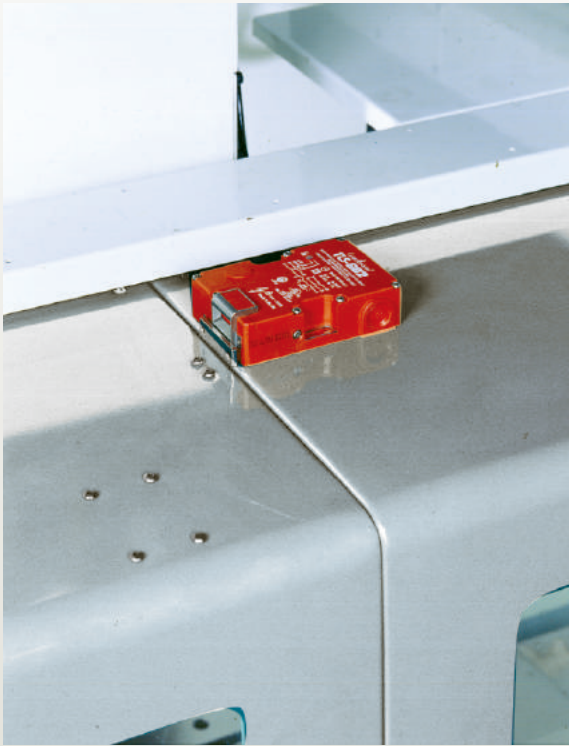


- 高效率強力沖屑系統輕易將切屑帶至螺旋排屑桿上，排至機台外的蓄屑車上，維護工作環境整潔及操作者安全。

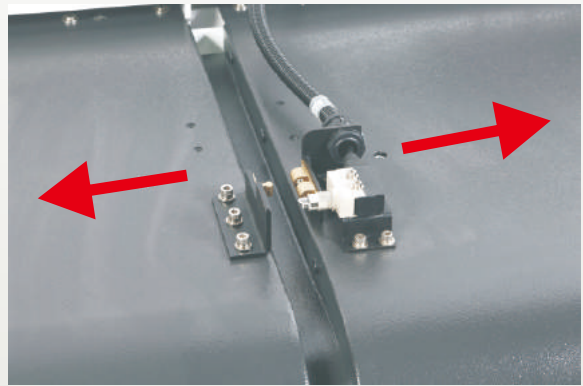


# 安全門系統

## CE規格

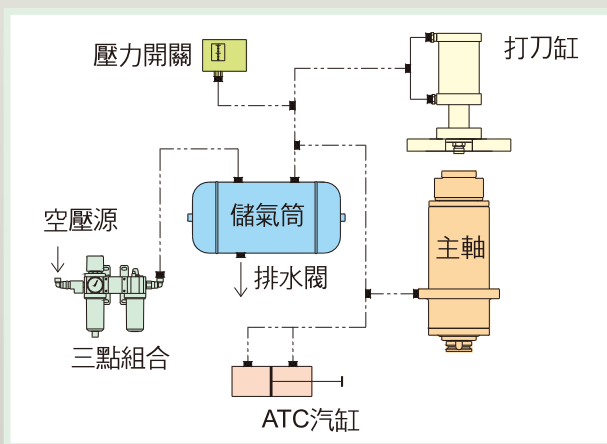


## 標準規格



- 當安全門未關閉時加工程式無法啓動，以確保操作者安全。
- 在加工中安全門被開啓時，加工程式則中止，以保護操作者安全。

## 儲氣筒系統



- 可避免同時多台機器使用同一空壓源，造成瞬間壓降過大或空壓系統壓力不足，使機器動作異常，
- 儲氣筒具有手動排水功能。

## 潤滑系統過濾與檢知



# 機上量測配備

## 工件量測系統 **OP**

- 選用 Renishaw 工件量測系統
- OMP 60 新一代光學測頭系統。
- OMP 60 提供了測量的便利，可在機輔助時節省 90% 之多並可減少廢品率，降低夾具成本，改善過程控制。
- OMP 60 測頭所使用的微型電子器件輕便小巧，因此結構緊湊。
- 測頭可配用新型的 OMI - 2 集成接口的接收器，該系統採用最先進的調制光學傳輸方法，具有極強的抗光干擾能力。
- 測頭備有一個 360 紅外光學傳輸系統，傳輸距離達 6m，可任意方向上進行測量。



## 刀具長度量測 **OP**



- 自動刀具量測系統，依刀具長短值，經量測後自動輸入控制器作補償。
- 自動刀具量測，由巨集程式控制，可自動作量測動作，操作方便。

## 第四軸(旋轉工作台) **OP**

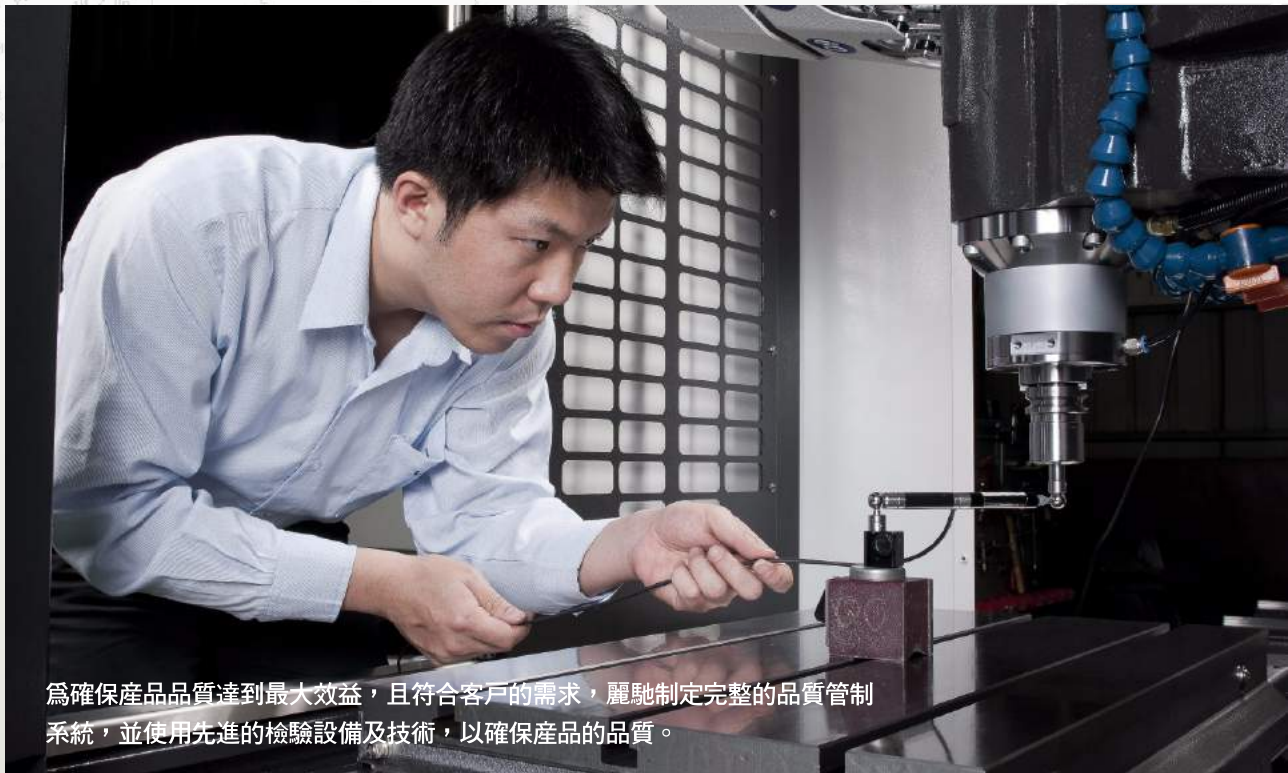


- 搭配第四軸旋轉工作台，可同時作多面加工、減少工件裝卸的非加工時間。
- 採用蝸桿蝸輪傳動，定位精確，經常時間的使用仍然可維持高精度。
- 主軸迴轉部份採用高精度軸承，確保迴轉中心之穩定。
- 最小分割角度精密，常用於螺旋切削工作及精密的航太工業。



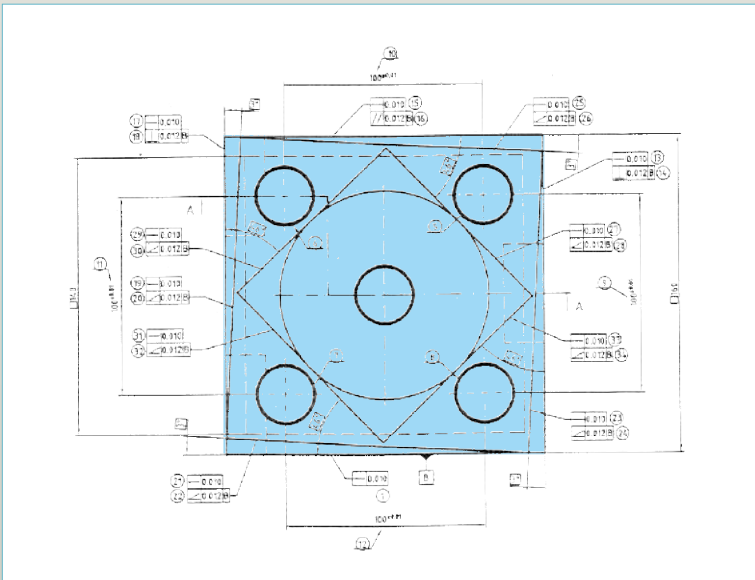
# 高性能的檢測系統

## 循圓檢驗、雷射檢驗、主軸動態平衡校正



為確保產品品質達到最大效益，且符合客戶的需求，麗馳制定完整的品質管制系統，並使用先進的檢驗設備及技術，以確保產品的品質。

## 標準試塊測試



■ 每一部機器，須經精密儀器檢驗測試外，還需做符合國際標準的動態切削試驗。

■ 切削完成的標準試塊，需經三次元量床檢測，確保精度符合標準。

# 加工性能

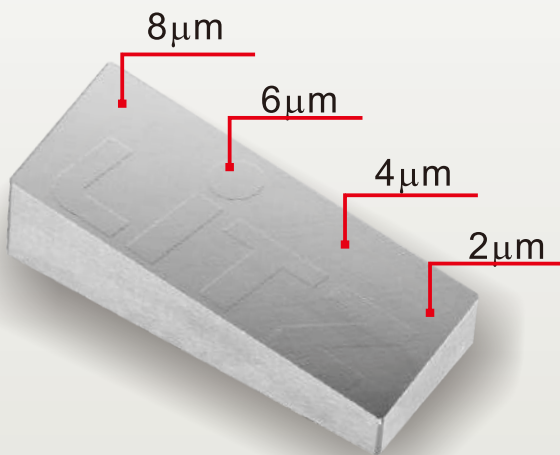
## 加工精度



### 級精度的體驗

### -高精度零件與模具的加工解決方案

加工精度(字母高度)



加工實例：浮雕字母加工

使用機床：MV-1400A

材質：NAK80

尺寸：90x40x30mm

加工時間：1小時52分

刀具：粗加工：R2 CBD 球銑刀

精加工：R1 CBD 球銑刀

切削條件：粗加工：轉速8000rpm

進給率1600mm/min

精加工：轉速8000rpm

進給率1600mm/min

## 切削性能

平面銑削



面銑刀 $\varnothing$ 80mm

**320 mL/min**

主軸轉速

1000 min<sup>-1</sup>

切削進給率

1140 mm/min

鑽孔能力



鑽頭 $\varnothing$ 40mm

**50 mL/min**

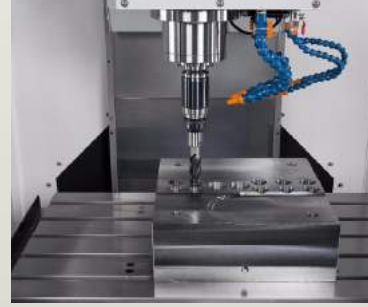
主軸轉速

207 min<sup>-1</sup>

切削進給率

40 mm/min

攻牙能力



絲攻 M27xP3.0

**M27 x P3.0**

主軸轉速

100 min<sup>-1</sup>

切削進給率

300 mm/min

## 樣品

手機模



電腦滑鼠



保特瓶模



燈模





# 生產管理與網路服務

## 智能化生產管理

**LITZ** 客户需求

提高机床切屑加工时间...减少非切屑时间!!

据统计,实际生产中,非出切屑时间为总时间的75%。需要降低!!!

据统计,实际生产中,出切屑时间为总时间的25%。需要提高!!!

**时间浪费在:**

- 1、经营者通过口头汇报了解机械的运转状态、生产额等生产现场的实际情况。
- 2、在办公室安排生产程序、生产计划
- 3、按照记录在纸上的各种刀具数据来进行刀具的准备

解决这些问题,交给: **麗馳科技**

- 生產管理。
- 機床效率管理。
- 報警實時管理。

## 高效化網路服務

**LITZ** onService应用案例 (E/U)

生产现场

Hub Ethernet

实时监控生产现场

实时监控设备运行状态  
设备运行效率分析统计  
生产计划执行情况分析  
刀具信息及寿命管理  
生产品质信息收集  
改善提案执行

- 單機運行實時監控。
- 遠程實時診斷。
- 遠程實時設備維護。

## 人機界面 - 聰明的智能機

**LITZ Hitech** 麗馳科技

追求質量 創造價值

**MV Series**

WE MACHINE THE WORLD

SP-MONI PRO-ADJ DIAGN TROU-SHTTTOOL-MAG ADVANCE MAINTE SUPPORT

### 主功能：

1. 主軸監控機能
2. 加工機能調整
3. 機床診斷機能
4. 故障排除機能
5. 刀具管理應用
6. 進階應用功能
7. 維修保養提示
8. 其他附加功能

# 油霧淨化

從你的機器設備，消除冷卻液的油霧，讓車間的工作環境更加清潔、衛生，從而提高工作效率，達到節能減碳，綠色環保。

## 單機配置

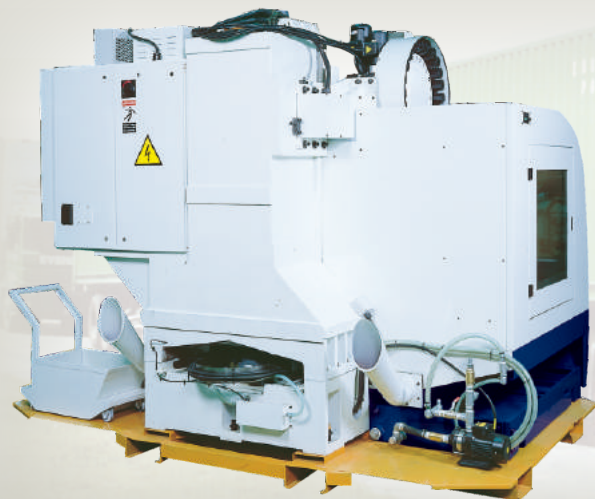
OP



## 油霧回收器的作用

- **延長機台使用壽命**—— 彌漫的油霧散佈快速且廣泛，減少因油污累積導致的機械部份及電控櫃內原器件的損壞。
- **減少對健康的危害**—— 任何形式的油霧、煙霧污染對肺、喉頭和皮膚都可能造成危害，給健康帶來危險。
- **減少意外危險事件**—— 油霧的彌漫產生光滑的地表面，意外危險事件率增高。
- **減少火災危險**—— 油霧存量產生及加重會導致火災隱憂。
- **節省生產費用**—— 油霧被回收後循環至機器內再次使用。
- **減少增加酬勞要求**—— 空氣被污染，職員會提出合理增加酬勞要求。
- **增強職員的工作熱情**—— 被污染的環境得以改善，增高了操機人員工作積極性和熱情。

## 安全的鐵製棧板包裝與最小的佔地空間

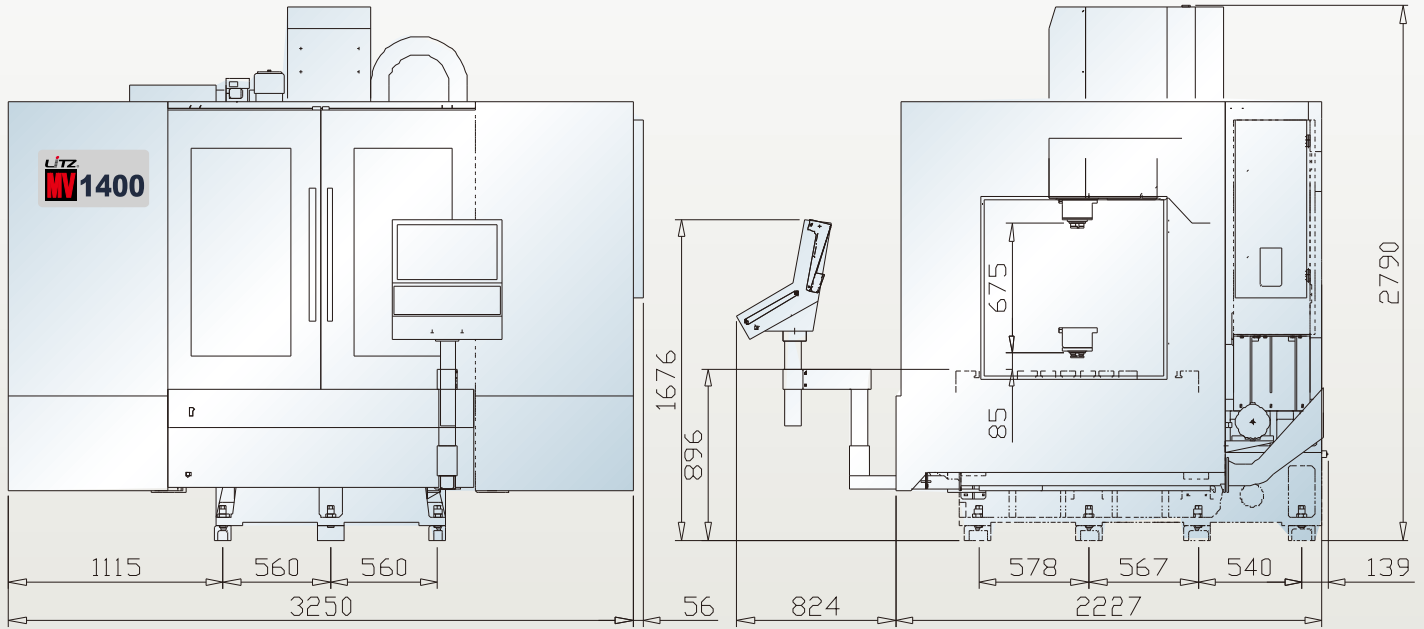


- 電氣箱採側掛設計，節省佔地空間，使有限的空間，獲得最大的運用。
- 機台佔地面積3300mm(寬)x3050mm(深)x2790 mm(高)。
- 機台可裝 40 呎高櫃，每櫃可裝2台，節省客戶包裝及搬運成本。
- 機台出貨採用鐵製棧板，方便又安全。



# 機械外觀尺寸圖

單位：mm



VERTICAL MACHINING CENTERS

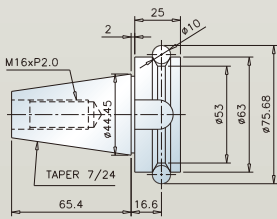
27

LITZ HITECH CORP.

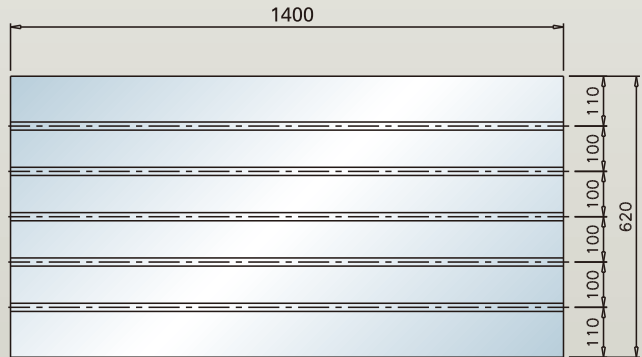
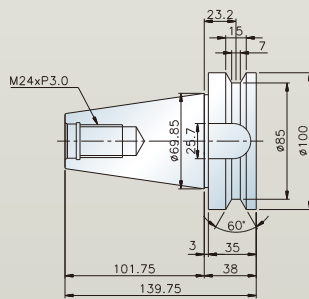
## 刀把及拉刀螺栓

## 工作台尺寸規格

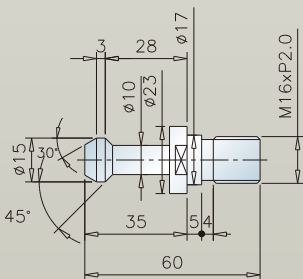
BT-40 刀把規格



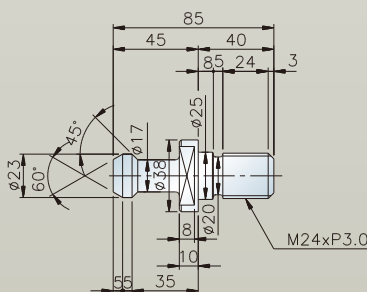
BT-50 刀把規格



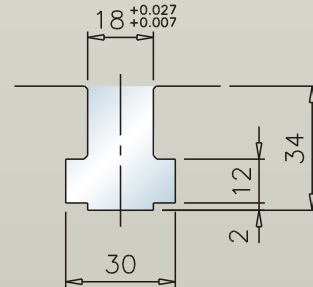
BT-40 拉刀螺栓規格



BT-50 拉刀螺栓規格



## T型槽尺寸



# 機器規格

機型		MV-1400A	MV-1400B
<b>三軸行程</b>			
X軸行程	mm	1400	1400
Y軸行程	mm	650	650
Z軸行程	mm	675	675
主軸鼻端至工作台面	mm	85~760	85~760
<b>主軸</b>			
主軸轉速	rpm	8000	6000
<b>自動刀具交換系統</b>			
刀具數量	只	20	24
可用最大刀具直徑(有鄰刀/無鄰刀)	mm	80 / 125	125 / 225
最大刀具長度	mm	305	350
最大刀具重量	kg	7	15
刀具交換方式		斗笠式刀庫	刀臂式刀庫
刀具規格		BT-40	BT-50
<b>馬達</b>			
主軸馬達(連續/30分鐘定格)	kw (HP)	11/15 (15/20)	15/18.5(20/25)
X/Y/Z軸馬達	kw	2.0/2.0/3.5	2.0/3.5/3.5
<b>工作台</b>			
工作面積	mm	1400x620	1400x620
工作台最大荷重	kg	1000	1000
T型槽(槽x寬x中心距)	mm	5x18x100	5x18x100
<b>快速位移</b>			
X軸快速位移	M/min	24	24
Y軸快速位移	M/min	24	24
Z軸快速位移	M/min	20	20
切削進給速度	mm/min	1-10000	1-10000
<b>控制器</b>			
三菱		M70	M70
<b>其他項目</b>			
機器重量	kg	11000	12000
電源需求量	KVA	35	35
水箱容量	L	360	360
空壓源	kg/cm <sup>2</sup>	6	6

■ 本型錄所有圖片僅供參考，如與實機不符，請以實機為準。

■ 本公司保留產品規格外觀、配備變更或停用之權利。



# 裝備一覽表

●標準配備 ○選用配備 ☆需要洽詢

	MV-1400A	MV-1400B
<b>主軸</b>		
主軸轉速 6000RPM	X	●
主軸轉速 8000RPM	●	○
主軸轉速 10000RPM	○	○
主軸轉速12000RPM	○	X
主軸油冷機	○	○
主軸中心出水系統(CTS)	○	○
主軸氣幕防塵系統	●	●
主軸頭水冷系統	●	●
ZF變速箱+冷卻系統	○	○
<b>冷卻系統</b>		
主軸外可程式吹氣系統	●	●
油路刀把用止動塊	○	○
可程式噴嘴調整裝置	○☆	○☆
環狀噴水(限刀臂式)	○☆	○☆
切削液冷卻系統	○	○
<b>排屑系統</b>		
機內螺旋排屑器	●	●
履帶式排屑機	○	○
蓄屑車	●	●
機台清洗水槍	●	●
機台清理風槍	●	●
沖卸裝置	○	○
機頂護罩	○	○
全罩板金	●	●
<b>量測系統</b>		
紅外線斷刀檢知	○	○
刀長量測系統	○	○
工件量測系統	○	○
CCD量測系統	○☆	○☆
<b>工廠與車間</b>		
生產管理與網路服務	○	○
人機界面-智能機	○	○
油霧淨化	○	○

## 油水分離機

	MV-1400A	MV-1400B
圓盤式油水分離機	○	○
機台油水分離機系統	●	●

## ATC系統

	MV-1400A	MV-1400B
自動刀具交換機構(ATC)	●	●
刀具規格BT-40	●	X
刀具規格BT-50	X	●
斗笠式刀庫20T	●	X
刀臂式刀庫24T	○	○
刀臂式刀庫32T	○	○

## 三軸傳動系統

	MV-1400A	MV-1400B
三軸中空冷卻系統(CTB)	○	○
三軸滾柱線軌	○	○
三軸光學尺	○	○
Z軸剎車馬達系統	●	●

## 控制器

	MV-1400A	MV-1400B
三菱M70	●	●
FANUC	○	○
西門子828D	○	○

## 電器部分

	MV-1400A	MV-1400B
工作燈	●	●
警示燈	●	●
M30自動斷線系統	●	●
電氣箱熱交換器系統	●	●
電氣箱空調系統	○	○

## 其他

	MV-1400A	MV-1400B
第四軸(旋轉軸)	○	○
刀具組件	○	○
DDR內藏式馬達(限三菱系統)	○☆	○☆

# 營服體系

## 世界各區營服體系



VERTICAL MACHINING CENTERS

30

LITZ HI TECH CORP.

## 大中華地區營服體系



- 營服中心
- SP 備件庫
- 技術展示中心(5S店)
- 生產製造工廠





# 全國各地展示中心

全國各地的5S店(銷售、服務、展示、服務備品、技術支持)

麗馳機床在離您最近的地方為您展示與服務



麗馳展示中心的營銷體系，體現了麗馳對客戶的服務承諾，其完善、快速、專業的服務支持，充足的設備供應和良好的培訓機制，保證了用戶機床良好持續運轉，這些都是廣大機床客戶所最需要的。

麗馳展示中心服務的理念，是要將機床製造商，機床經銷商及客戶緊緊地維繫在一起，除了展示麗馳最新的產品外，還設有專用的數控加工培訓教室和備品倉庫，並配有專業的技術團隊為客戶提供培訓、維修、配件、銷售等服務，實現全面而周到的一站式服務。

展示中心將為周邊地區客戶提供優質的快速完備、專業化的白金服務，從備件供應維修、培訓到加工演示、工藝方案訂定和信息共享等方面，用行動落實到麗馳的經營理念——麗馳是您一生的好夥伴。



值得信賴—

麗馳機床在使用期間，我們提供良好服務，並快速提供備品零件，確保機器在良好的狀態使用。