



# Features

## 2段式鑄造機身

導正孔與底座一體鑄造成型並同時加工，確保垂直精度。

## 6點式曲軸支撐&動壓襯套

支點間距離短避免曲軸受力變形，往覆精度可長期維持。支點同時使用軸承與動壓襯套，使其間隙較小。動壓襯套可承受更大的反作用力並有效減少磨擦，抑制溫升的熱變化且避免長期使用後的磨耗。

## 動態平衡裝置

預留上模重量的動態平衡裝置可抵消往覆運動所產生的慣性，減少震動。

## 滑塊導正系統&靜壓襯套

雙導柱加大且使用靜壓襯套，可承受較大的模具向上偏心負荷，並吸收連桿運動的側向力。滑塊2側使用8面導軌，可吸收沖壓時所產生的側向反作用力，容許較大偏心負荷加工。

## 滑塊快速上升

上升高度達70mm，快速換模、排除模具問題。使用後滑塊回至原來工作高度，無需重新校正。

## 工作高度調整

雙台盤斜面設計，工作高度可手動調整10mm，微調可至0.01mm。台盤緊密貼合，可承受沖壓負荷。取代滑塊調整，導柱無螺牙設計，綜合間隙更小。