



Anderson Group

**Anderson Group**

恩德集團



2

HIGH PERFORMANCE MACHINING CENTERS

[www.anderson.com.tw](http://www.anderson.com.tw)

CNC精密加工中心

# STRYKER-6

Through Feed Point To Point Drilling Machine

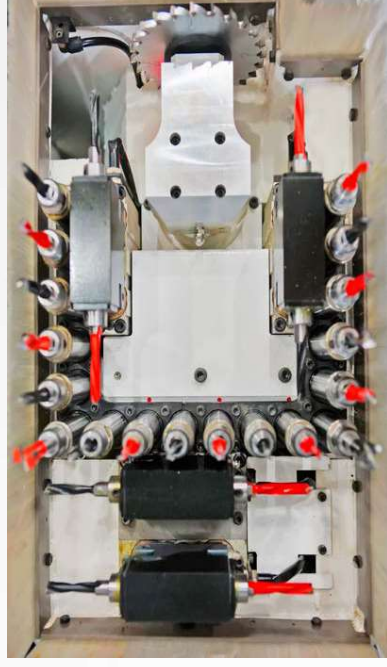
便利、效率、  
更具彈性



# STRYKER-6

## Through Feed Point To Point Drilling Machine

STRYKER-6 採用過式架構做機身設計，可搭配自動換料系統，並結合自動上下料櫃，透過高速條碼讀取器 (AUTO BARCODE READER) 於有效通過速度內，自動判讀加工板材，並產生相對應的加工程式碼，過程上避開了操作者的人為因素而造成的失誤，除去了錯誤操作造成的材料及工時的損失，同時亦將複雜的客單化生產，轉變為單純的掃碼加工。搭配數據庫的記錄，將可以對產品線的產能、工件預計交期做最佳化的精算，當遇到大量訂單也能從容籌畫生產應付。



### 恩德專利設計 --M 型排鑽加工中心

可加工板材尺寸：

1,000mm(最寬) x 50mm(最厚)

垂直鑽可加工板材寬：1,000 mm

- 水平鑽加工板材寬尺寸：

# 水平鑽加工雙側(左側及右側)：>800mm

# 水平鑽加工右側：1,000mm

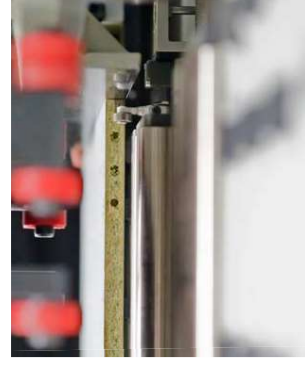
鋸片有效加工板材寬行程：760 mm

主軸有效加工板材寬行程：630mm

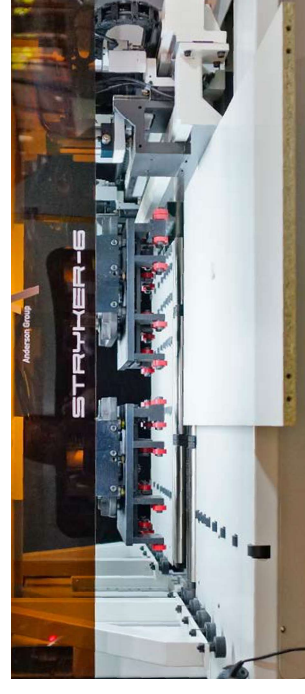


### CNC 控制系統，採用全新人性化操作介面

恩德最新研發 AGMP 軟體，可將過往複雜的 CNC 操作步驟透過系統整合將之簡化，操作人員可於短期間內熟悉操作模式並上線生產，且可以此系統做為智慧化介面，系統功能含機身保養管理、電流監控、主軸溫度監控、排鑽壽命管理、刀具壽命管理等相關參數均可對外部系統開放，協助客戶建構智慧、智能化的生產廠房。



如何檢測材料的正面？  
使用極限開關偵測板尾，為機器提供更長的使用壽命和更高的精度。



進料系統：工作台上的配置橡膠滾輪，讓板材能迅速定位且不易損壞

# STRYKER-6

Through Feed Point To Point Drilling Machine

## 技術規格

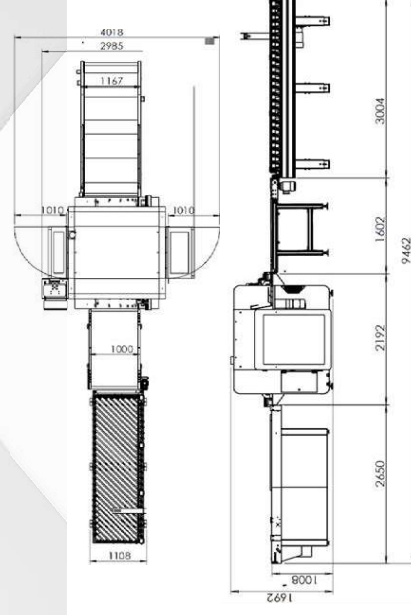
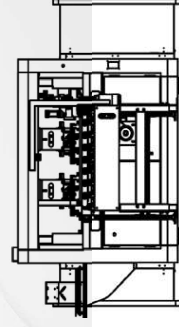
STRYKER-6	
CLAMP PIECE DIMENSIONS	L*W*H MAX 2500x1000x50 mm
L MIN.	>300 mm
W*H MIN.	50x10 mm
Y DIRECTION MAX.	800 mm
V & X DRILL	1000 mm
X AXIS	60 M/MIN.
Y AXIS	60 M/MIN.
Z AXIS	15 M/MIN.
NO.1 MULTI-DRILL	DRILL ROTATION SPEED 4800 RPM
Y * X * Y -> 6X8X6	
X -> 2+2	
Y -> 2+2	
SAW	SHANK OF DRILL D=10 mm
	GROOVING SAW O.D. D=120 mm
	GROOVING SAW T.N.K 5 mm
POWER	NO.1 MULTI-DRILL 2.2 KW
	TOTAL POWER (380V/60HZ/25A) 12 KW
AIR PRESSURE	HOSE 3/4" 6 KG/CM <sup>2</sup>
NC CONTROLLER	CONSUMPTION 330 L/MIN
	SYNTEC
DIMENSIONS	FLOOR AREA (WxD) 4100x4000 MM
	HEIGHT 1800 MM
	WEIGHT 1600 MM



可選擇搭配全自動上下料台及全自動條碼掃描，滿足高效率板式訂製家具製造的鑽孔需求



可選配伸縮刀庫，機械配備更具彈性





恩德科技股份有限公司  
Anderson Industrial Corp.

總公司

11155 台北市士林區中山北路六段88號5樓

T +886-2-28376866 F + 886-2-28320866

後龍工廠

35651 苗栗縣後龍鎮中華路1498號

T +886-37-726876 F +886-37-727727

[service@anderson.com.tw](mailto:service@anderson.com.tw)