



STRYKER-6S

THROUGH FEED POINT TO POINT MACHINE

高效率的板材鑽孔加工機

恩德科技股份有限公司

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 +886-2-2832 0866

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 | sales@anderson.com.tw



STRYKER-6S

THROUGH FEED POINT TO POINT MACHINE 高效率的板材鑽孔加工機



恩德扎實的研發與製造技術，使得通過式六面鑽孔工藝更加穩定，並具備高度自動化整合的彈性應用可能性，進而發揮機械的最佳效能與智能生產的管理。

自動板材定位功能，操作者便於設定並定位，可自動進料，避免人為操作的誤差與時間的耗損。

誤差補償功能，可執行前、後的板邊量測，確保孔位的精度，避免因板材來料尺寸差異而造成損失。

可發揮同高效能於少量多樣或量產的模式。

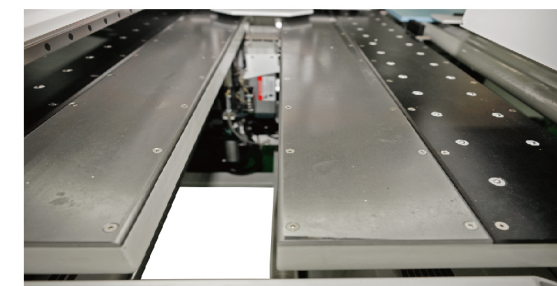
4伺服軸(X、Y、Z及U) 設計，其中X軸具有讓水平側鑽或鏤銼，做前後微幅的移動，加工的彈性更廣。

支援自動進料，並可選購自動識別QR條碼進行全自動入料加工

THRU-FEED TECHNICAL DATA			
MODEL	STRYKER-6S		
CLAMP PIECE DIMENSIONS	L*W*T MAX	2400*1200*50	mm
	L MIN.	>350	mm
	W*T MIN.	50*10	mm
WORK DIMENSIONS (FULL COVER)	X*Y*Z	2400*1200*50	mm
Y drill (top)	Y DIRECTION MAX.	1200	mm
Y drill (bottom)		1200	mm
Router (top)		1200	mm
Router (bottom)		180~1200	mm
V drill & X drill (top)		1200	mm
MAX. FEED SPEED		X1 & X2 AXES	60
	Y1 & Y2 AXES	60	M/MIN.
	U AXIS	30	M/MIN.
	Z1 & Z2 AXIS	15	M/MIN.
NO.1 MULTI-DRILL	DRILL ROTATION SPEED	4800	RPM
	Y * X, HX, HY -> 7X6, 2+2, 2+2 (top)	SHANK OF DRILL	D=10 mm
NO.2. ROUTER	Y * Y -> 4 X 3 X 4	SHANK OF DRILL	D=10 mm
		SPEED	1000~16000 RPM
POWER	ROUTER NOSE	ER 25	
	NO.1 MULTI-DRILL	1.5	KW
	NO.1 ROUTER	3	KW
	NO.2 MULTI-DRILL	1.5	KW
AIR PRESSURE	NO.2 ROUTER	3	KW
		N/A	KW
NC CONTROLLER	HOSE: 3/4"	6	KG/CM ²
	CONSUMPTION	330	L/MIN
DIMENSIONS	SYNTEC		
	FLOOR AREA (W*D)	4500 X 5500	mm
		6600X8500(FL)	mm
	HEIGHT	2000	mm
	WEIGHT	2000	kg



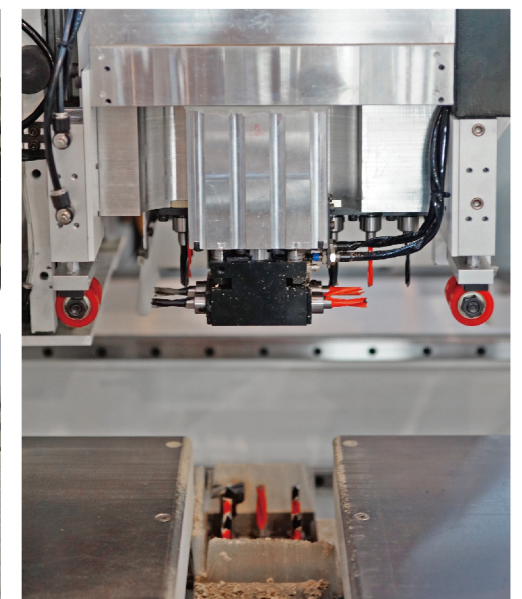
螺桿傳動系統，傳動穩定和精度穩定，絕對座標定位，加工程序中不需回原點而接續加工。



採用氣浮台面設計，減少板材表面的摩擦



伺服夾爪機構，隨時保持在加工狀態，無須重回原點增加加工時。雙夾爪機構，有效加工板長可達2.4米



上下頭組六面鑽孔一次完成，無須二次加工，提升產品良率及效能