

泛用型精密切割機

CK200M/CK200B



操作簡易
適用性高

造型美觀
視野清楚



TOP TECH

機台簡介

範例機台 CK200B



專利夾具

快速推拉式虎鉗
操作簡單夾持力強

可掀式上蓋

上蓋可整體掀開
更換切割片或固
定樣品都比傳統
型簡易順手

進給離合器

手動或自動進給
可快速切換
(CK200A 自動)

密閉式切割室

完全密閉式設計
透明大視窗可清
楚觀看切割狀況

內置水箱

不佔空間美觀大方



TOP TECH

機台特色



CK200B

自動型操作面板



CK200M

手動型操作面板



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。



選購磁性過濾水箱

CK-003 (120L)

CK-003-1(160L)

CK-003-2(200L)



選購-進給座機構(左右橫移)

左、右虎鉗可各別橫移 25mm
右虎鉗可前後移動調整



進給座機構加分離式虎鉗

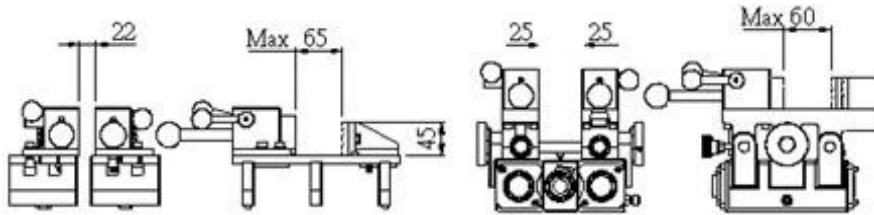
分離式平台更多配置方式





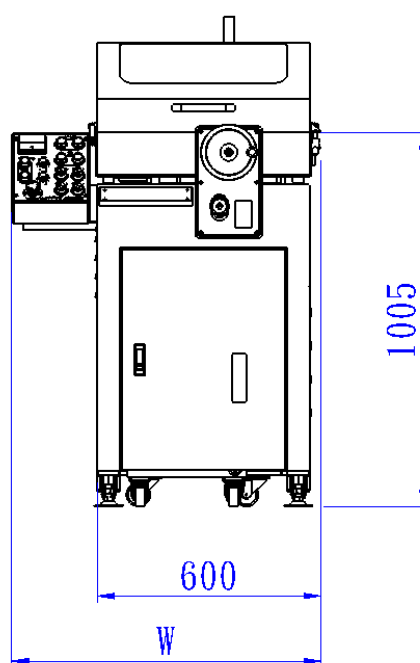
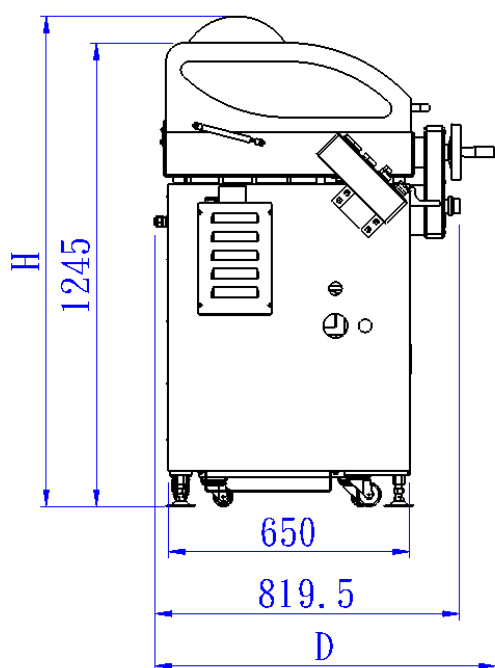
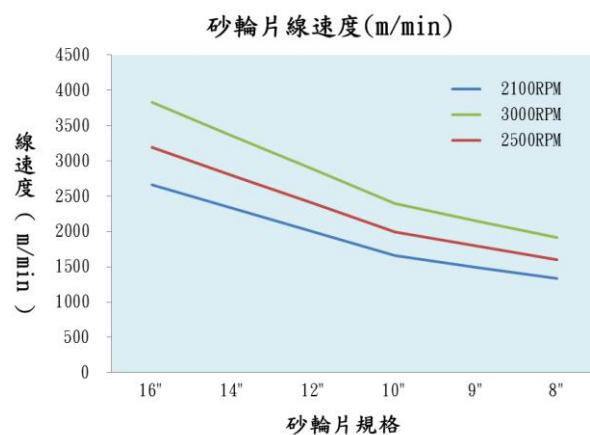
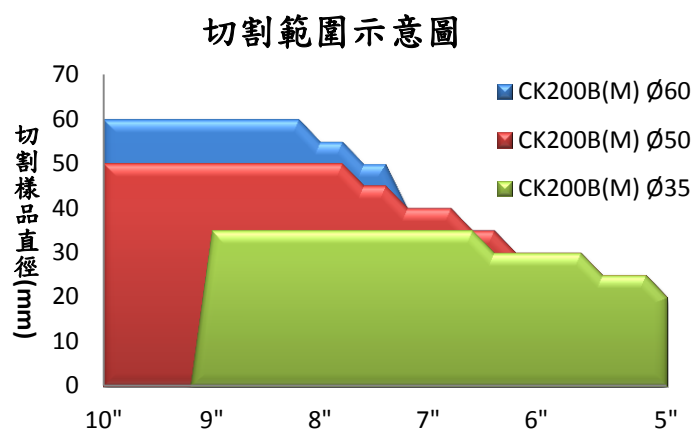
TOP TECH

技術數據

機型	200M			200B		
切割行程	200 mm					
切割馬力	1HP	2HP	3HP	1HP	2HP	3HP
	750W	1500W	2300W	750W	1500W	2300W
空轉噪音值	70~72dB	70~74dB	70~75dB	70~72dB	70~74dB	70~75dB
切割尺寸	附表一、附表二					
切割室大小	附表三					
切割砂輪 (外徑 x 孔徑)	Ø230 x Ø31.75mm	Ø255 x Ø31.75mm		Ø230 x Ø31.75mm	Ø255 x Ø31.75mm	
砂輪墊片外徑	Ø60mm			Ø60mm		
進給速率	手動：手輪控制			50~150 mm/min		
進給方式	手動：手輪控制			手動：按鈕控制 & 手輪控制		
				自動：按鈕啟動，切割完成自動歸位		
主軸轉速	3000RPM(60Hz) / 2500RPM(50Hz)					
切割夾具	進給座機構加分離式虎鉗 /選購-進給座機構(左右橫移)					
虎鉗規格 (寬 x 高)						
橫移行程						
冷卻幫浦	1/8HP 單相					
水箱容量	50L					
機台尺寸 (寬 x 長 x 高)	830 x 850 x 1300mm			830 x 900 x 1300mm		
機台重量	212Kg	218Kg	230Kg	226Kg	230Kg	250Kg
電源	交流 220V/380V 三相(特殊電壓需訂做)					
標準附件	砂輪扳手 2 支，砂輪片 2 片，切削油 3 公升					

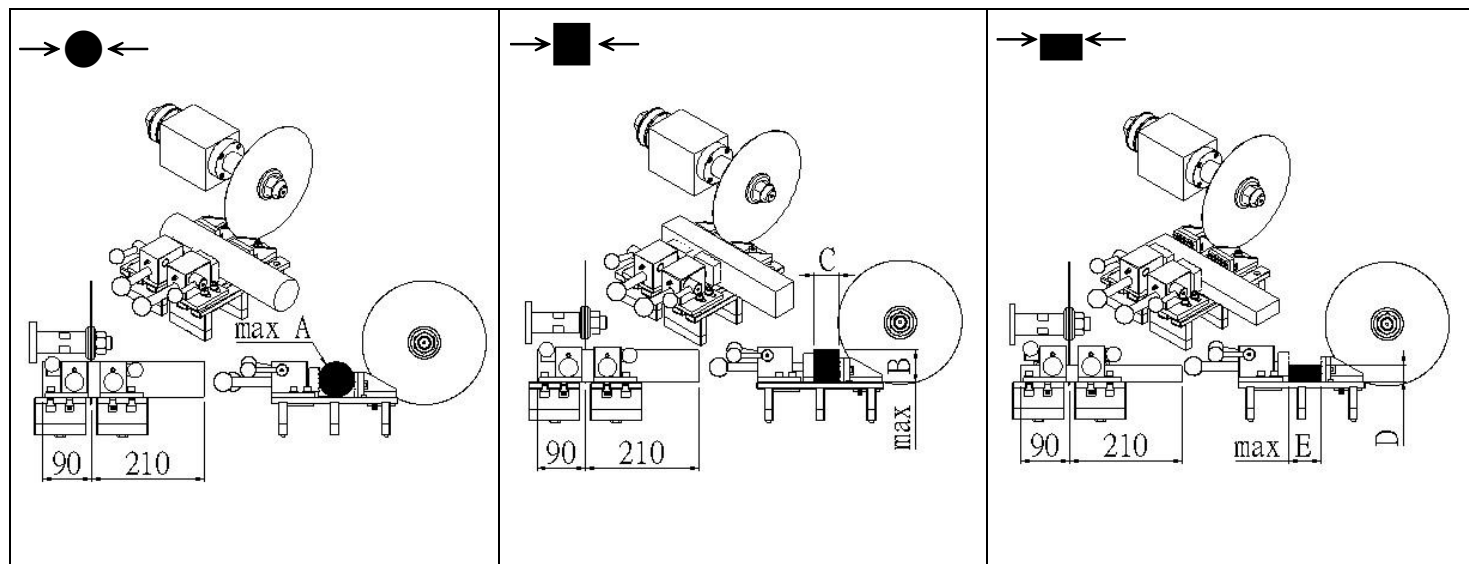
機台參數

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。

附表一、進給座機構加分離式虎鉗樣品最大切割尺寸



機型	●		■		■		料號
	A(mm)	A 切割面積 mm ²	B(mm)	B x C	E(mm)	E x D	
CK200M(B)-1HP	Ø35	961.625	35	35x27.5	65	65x14.8	C35K1006B
CK200M(B)-2HP	Ø50	1962.5	50	50x39.25	65	65x30.19	C35K1006B
CK200M(B)-3HP	Ø60	2826	60	60x47.1	65	65x43.48	C35K1006B

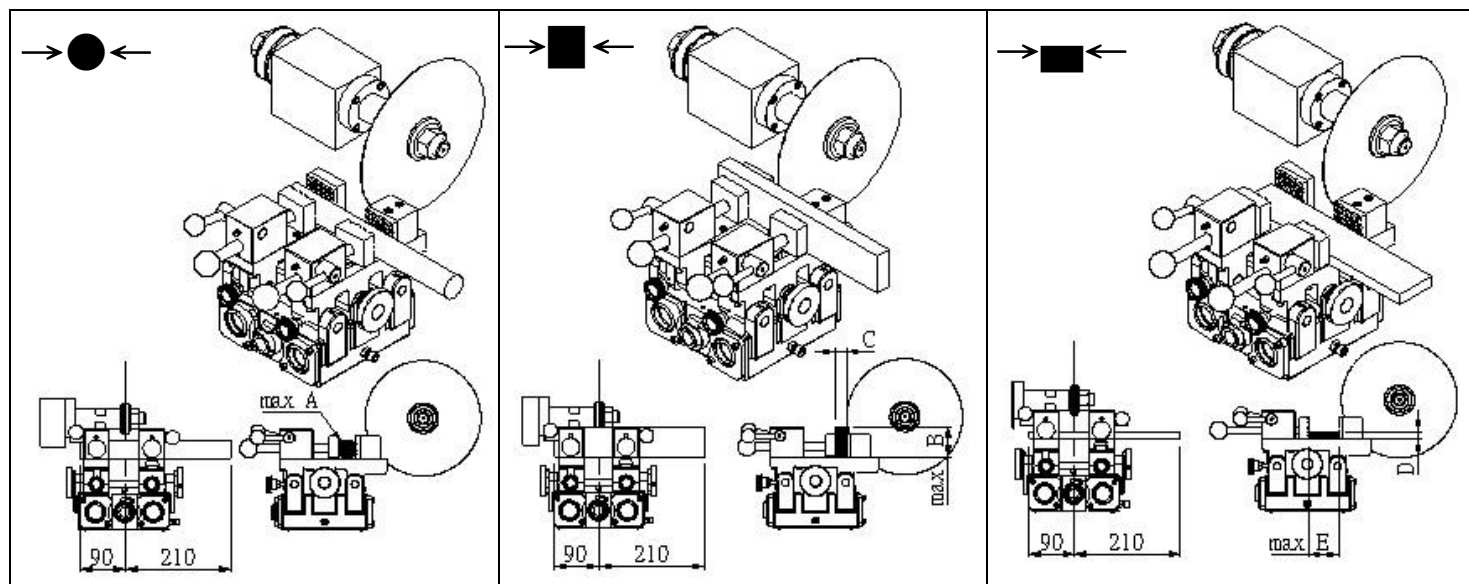
方形面積算法：

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%**

附表二、選購-橫移虎鉗樣品最大切割尺寸



機型							料號
	A(mm)	A 切割面積 mm ²	B(mm)	B x C	E(mm)	E x D	
CK200M(B)-1HP	Ø35	961.625	35	35x27.5	60	60x16.02	C35K1006
CK200M(B)-2HP	Ø50	1962.5	50	50x39.25	60	60x32.7	C35K1006
CK200M(B)-3HP	Ø60	2826	60	60x47.1	60	60x47.1	C35K1006

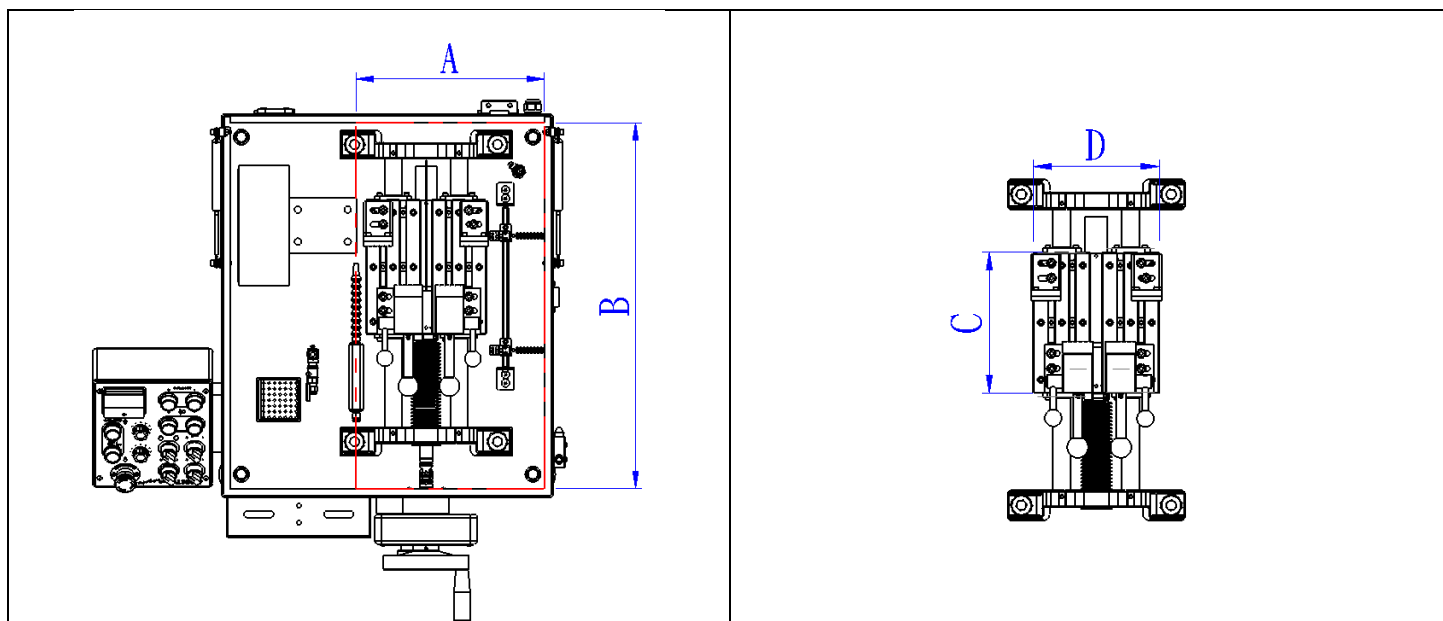
方形面積算法：

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%**

附表三、切割室空間



機型	A(mm)	B(mm)	C(mm)	D(mm)
CK200M(B)-1HP	320	620	235	210
CK200M(B)-2HP	320	620	235	210
CK200M(B)-3HP	320	620	235	210





TOP TECH

耗材

砂輪切割片

品號	適用材質	建議機型	切割片外徑	最低購買量
S02A0101	合金工具鋼、熱處理金屬	CK200M(B)(1HP)	9" (Ø230XØ31.5X1)	10
S02A0103	合金工具鋼、熱處理金屬	CK200M(B)(1HP)	9" (Ø230XØ31.5X1.5)	10
S02B0101A	中碳鋼，機械結構用鋼、 工具鋼、軟鋼系列	CK200M(B)(1HP)	9" (Ø230XØ31.5X1)	10
S02C0101	特殊合金鋼、高速鋼、 高硬度熱處理物件	CK200M(B)(1HP)	9" (Ø230XØ31.5X1)	10
S02C0901	特殊合金鋼、高速鋼、 高硬度熱處理物件	CK200M(B)(1HP)	9" (Ø230XØ32X1)	10
S02D0101	鑄鐵及可鍛鑄鐵	CK200M(B)(1HP)	9" (Ø230XØ31.5X1)	10
S02E0101	非鐵金屬、銅系金屬	CK200M(B)(1HP)	9" (Ø230XØ31.5X1)	10
S02F0101	電木、塑膠、藍寶石	CK200M(B)(1HP)	9" (Ø230XØ31.5X1)	10
S02A0202	合金工具鋼、熱處理金屬	CK200M(B)(2&3HP)	10" (Ø255XØ31.75X1.2)	10
S02B0202A	中碳鋼，機械結構用鋼、 工具鋼、軟鋼系列	CK200M(B)(2&3HP)	10" (Ø255XØ31.75X1.2)	10
S02C0202	特殊合金鋼、高速鋼、 高硬度熱處理物件	CK200M(B)(2&3HP)	10" (Ø255XØ31.75X1.2)	10
S02D0202	鑄鐵及可鍛鑄鐵	CK200M(B)(2&3HP)	10" (Ø255XØ31.75X1.2)	10
S02D1002B	鑄鐵及可鍛鑄鐵	CK200M(B)(2&3HP)	10" (Ø255XØ32X1.2)	10
S02E0202	非鐵金屬、銅系金屬	CK200M(B)(2&3HP)	10" (Ø255XØ31.75X1.2)	10
S02F0202	電木、塑膠、藍寶石	CK200M(B)(2&3HP)	10" (Ø255XØ31.75X1.2)	10
S02N10AD	中碳鋼，機械結構用鋼、 工具鋼、軟鋼系列	CK200M(B)(2&3HP)	10" (Ø250XØ32X1.6)	10
S02N10ATC	合金工具鋼、熱處理金屬	CK200M(B)(2&3HP)	10" (Ø250XØ32X1.6)	10
S02N10ATS	特殊合金鋼、高速鋼、 高硬度熱處理物件	CK200M(B)(2&3HP)	10" (Ø250XØ32X1.6)	10
S02N10NF(SS)	中碳鋼，機械結構用鋼、 工具鋼、軟鋼系列	CK200M(B)(2&3HP)	10" (Ø250XØ32X1.6)	10



TOP TECH

耗材

鑽石刀片

品號	適用材質	建議機型	切割片規格	最低購買量	備註
HW21111207	非鐵金屬、非金屬類 精密切割、高分子材料	CK200M(B) (1HP)	8" (Ø200XØ25.4X1)	1	電鑄鑽石
HW21111208H	非鐵金屬、非金屬類 精密切割、高分子材料	CK200M(B) (1HP)	8" (Ø200XØ25.4X1.2)	1	電鑄鑽石
HW21121203L	非鐵金屬、非金屬類 精密切割、高分子材料	CK200M(B) (1HP)	8" (Ø200XØ25.4X0.6)	1	金屬鑽石
HW21121207L	非鐵金屬、非金屬類 精密切割、高分子材料	CK200M(B) (1HP)	8" (Ø200XØ25.4X1)	1	金屬鑽石
HW21121510L	非鐵金屬、非金屬類 精密切割、高分子材料	CK200M(B) (2&3HP)	10" (Ø250XØ31.75X2)	1	金屬鑽石

CBN(氮化硼)刀片

品號	適用材質	建議機型	切割片規格	最低購買量	備註
HW21221503H	鐵係金屬 淬火鋼、冷硬鑄鐵 削高溫合金、熱噴塗材料	CK200M(B) (2&3HP)	10" (Ø250XØ31.75X2)	1	
HW21221510L	鐵係金屬 淬火鋼、冷硬鑄鐵 高溫合金、熱噴塗材料	CK200M(B) (2&3HP)	10" (Ø250XØ31.75X2)	1	

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	

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