

局版重報字第零零貳柒號 郵區一〇五號 郵政信箱四三六〇號
 中華民國政府字第二二七號執照登記為第二類新聞紙類 電話掛號六二〇號

ECONOMIC DAILY NEWS
 吾揚王人行發
 號零叁玖貳第
 元五十七月每 報大三日今
 社址：台北中山路一〇一號
 電話：767611-13
 廣告部：767611-13
 發行部：767611-13
 印刷部：767611-13
 總機：767611-13
 傳真：767611-13

「商標」
 世界的一流品
 封底機、新世紀!號
 封邊機、SW-LEB
 特殊變形袋製袋機
 其他各種製袋機
台灣泰洋股份有限公司
 桃園縣龜山鄉萬壽路1段381號 TEL: 9016740

銀台今起擴大辦理國內信狀業務

登記合法納稅完妥經信用調查合格的廠商可逕申請

【本報訊】台灣銀行及各地分行，將從今日起，擴大辦理國內信狀業務，凡登記合法納稅完妥，經信用調查合格之廠商，可逕向台灣銀行申請辦理。

國內信狀業務，係指廠商向銀行申請，由銀行代為向其他廠商收帳，或代為向其他廠商付款之業務。其優點在於手續簡便，資金週轉快，且可節省廠商之管理成本。

台灣銀行為擴大服務，特將國內信狀業務，由原先僅限於信託部辦理，擴大至各分行辦理。凡符合下列條件之廠商，均可申請：

- ① 依法登記，納稅完妥之廠商。
- ② 信用良好，經銀行信用調查合格。
- ③ 與銀行有往來存款或貸款關係。
- ④ 經營穩定，資金週轉快。

申請手續如下：

- ① 申請：申請人應填具「國內信狀申請書」，並檢附相關證明文件。
- ② 審核：銀行將對申請人進行信用調查，並審核其經營狀況。
- ③ 核准：信用調查合格者，銀行將核准其辦理國內信狀業務。
- ④ 辦理：申請人可逕向銀行申請辦理收帳或付款業務。

國內信狀業務之收費如下：

- ① 收帳：按收帳金額之千分之二收費。
- ② 付款：按付款金額之千分之二收費。

國內信狀業務之優點如下：

- ① 手續簡便，資金週轉快。
- ② 可節省廠商之管理成本。
- ③ 信用良好，風險低。

秋工生將可恢復水準

孫運璿昨在獅會全國代表會上演說，讚譽鄉友對國家事業卓越貢獻，並鼓勵繼續努力造福社會人羣。

【本報訊】僑務委員會委員長孫運璿，昨日在獅會全國代表會上演說，讚譽鄉友對國家事業卓越貢獻，並鼓勵繼續努力造福社會人羣。

孫運璿在會中，首先向鄉友們致以問候，並感謝大家對國家事業之支持與貢獻。他指出，鄉友們在國外辛勤工作，為國家經濟發展做出重要貢獻，這是值得讚揚的。

他進一步表示，鄉友們應繼續努力，提高自身素質，為國家社會做出更大貢獻。他呼籲鄉友們加強團結，共同為國家之繁榮與發展而努力。

孫運璿在會中，還與鄉友們進行了親切交流，聽取了大家的意見與建議。他表示，僑務委員會將繼續加強與鄉友們的聯繫，為鄉友們提供更多服務與支持。

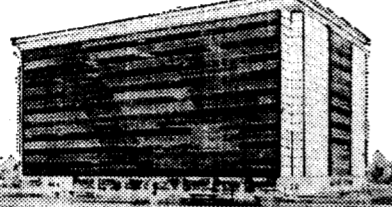
沙國訪問團啟程來華

【中央社吉隆坡十一日電】一個七人沙地阿拉伯訪問團，今日由吉隆坡啟程來華，訪問團由沙地阿拉伯商會主席薩利赫率領，預計將於六月四日抵達台北，在華訪問六天。

薩利赫在啟程前表示，此次訪問旨在加強沙地阿拉伯與中華民國之經貿往來，並尋求在能源、農業等領域之合作機會。他期待此次訪問能取得豐碩成果。

新台豐大樓

- 南京東路、松江路交叉口。
- 每層300坪，租押售100坪起。
- 14層鋼骨結構。
- 大型發色鋁門窗及吸熱玻璃。
- Carrier中央系統冷氣。
- OTIS VIP型高速電梯三台。
- 另服務電梯一台。
- 50輛地下二層停車場。
- 六月可遷入。



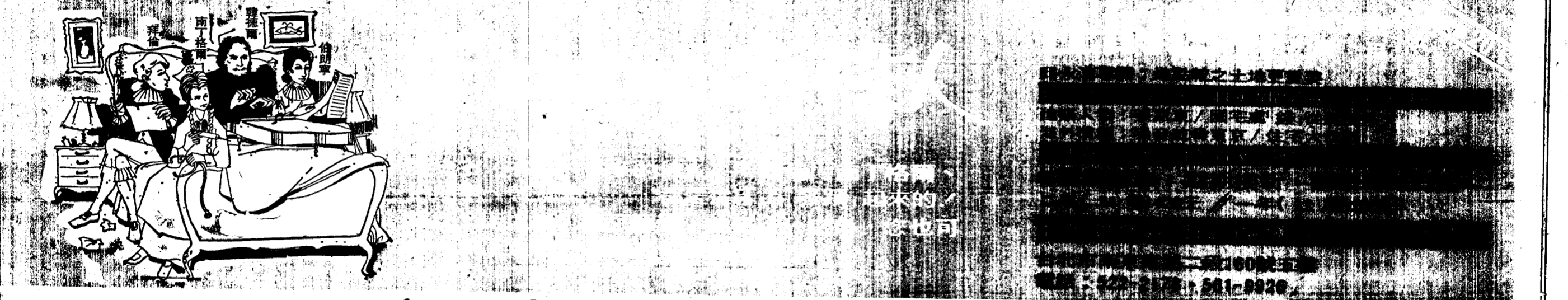
台資大樓

- 八德路三段，緊臨台鐵邊。
- 每層491坪，租押售90坪起。
- 四台高速電梯。
- 可停60輛以上之停車場。
- 即可遷入。

台豐公司
 台北市南京東路三段台豐大樓十一樓
 電話：721-0333 (10線)

敬啟者：
 本公司為擴大營業，原址不敷使用，已於六月一日起遷址於台北市中山北路二段九十六號，嘉新第二大樓五樓五二一室，同時電話改為五五一五二一、五三一八二八、五三二〇至五三二四分機，尚祈各界倍賜指教為禱。

維昌有限公司 謹啟



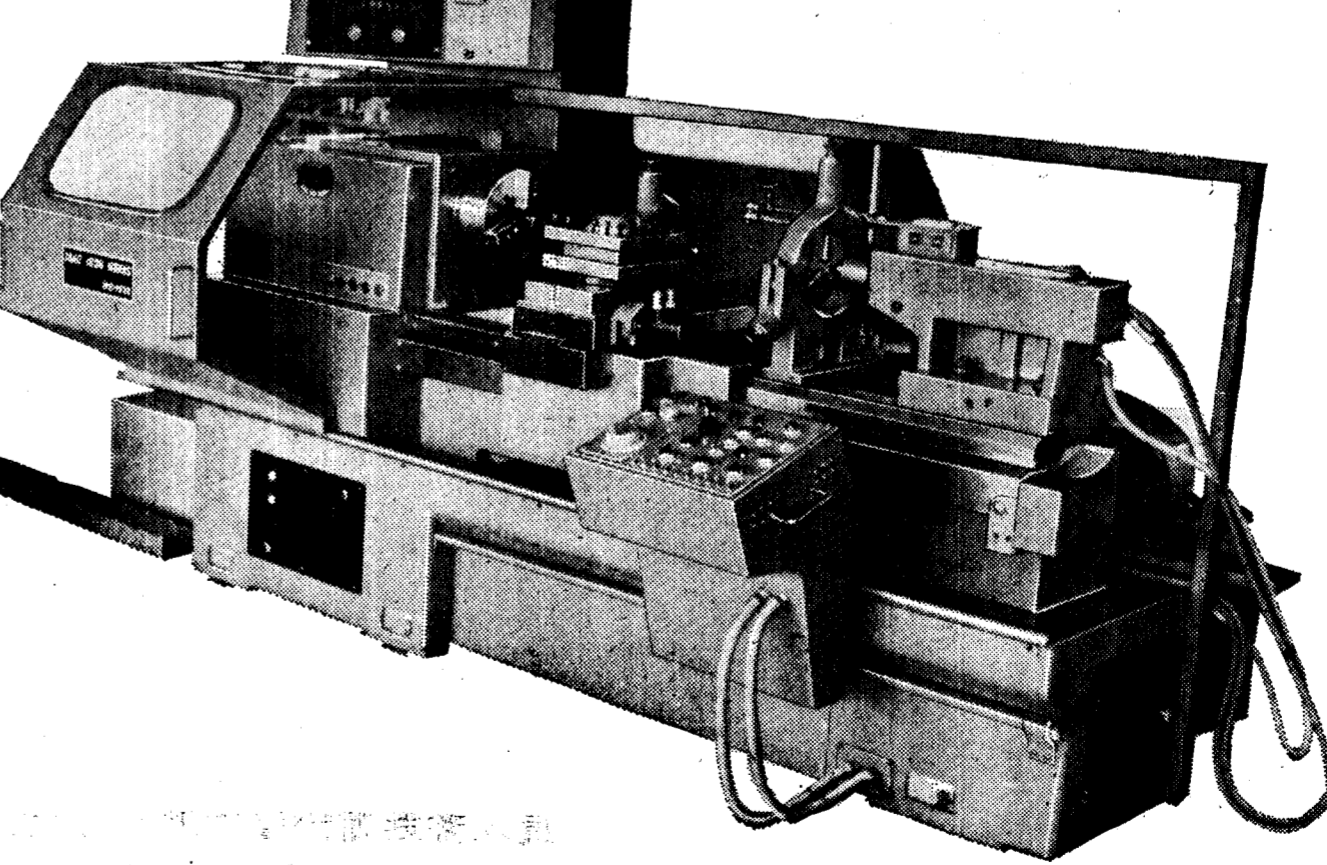
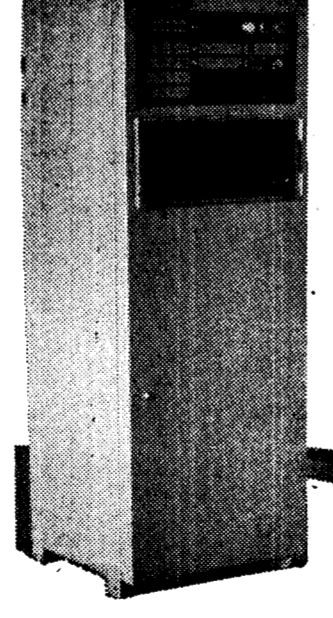
配合邁入開發國家應具備的工業技術產品!

N.C車床與普通高速精密車床之比較：

- 一、工作物數量比較：
 - ▲高速精密車床適合少量或單件工作物。
 - ▲N.C車床則適合大量、中量或少量工作物。
- 二、工作物精度：
 - ▲高速精密車床工作物精度難以得法，數量愈多，精度之不良率亦愈高。
 - ▲N.C車床工作物則其進刀速度及位置均受字碼控制，故其精度完全一致，精確度在100分之100，加工精度之不良率等低。
- 三、工作物切削時間：
 - ▲高速精密車床對每件工作物切削時間因操作者之經驗有相關，操作熟練程度或工作情況而有所差異，因之機器之生產效率不穩定。
 - ▲N.C車床對所切削工作物均經程序化，人員只需細分加工程序及切削時間計算，其各件加工時間必是最佳且相等，生產量提高，此為高速精密車床快12倍。
- 四、操作人員：
 - ▲高速精密車床必須每合需要操作者一人。
 - ▲N.C車床則可一人操作三台至五台。
- 五、操作人員之條件：
 - ▲高速精密車床之操作者必須經過技術訓練及具有操作經驗人員方能發揮車床功能。
 - ▲N.C車床操作者無須技術經驗，僅約一週訓練即可成為熟練的操作人員。

YAM-NC1000 規格與性能

項目	規格與性能	標準附件
1. 一般規格	床身上旋動面 560mm(22 1/2") 橫進台上旋動面 290mm(11 1/2") 兩心間距離 1000mm(39 3/8") 主軸直徑 ASA A-16 主軸中心孔徑 52mm(2 1/8") 主軸鼻孔直徑 M.T. No. 6 頂心直徑 M.T. No. 4 主軸速度變換範圍 低速80, 120, 160, 240 中速280, 420, 560, 840 高速600, 900, 1200, 1600	1. 數值控制裝置 2. 電動機及控制箱 3. 安全罩板 4. 刀具台自動分度裝置 5. 四方刀具台 6. 油壓裝置 7. 刀具台分度及調整用油壓油 8. 自動潤滑裝置 9. 油壓式尾座 10. 四方刀具台用刀具規 11. 頂心MT No.5, MT No.4 12. 頂心套筒 13. 切削油裝置 14. 1410° 油壓夾頭 15. 銼磨機及承接板 16. 工具櫃 17. 工作燈
2. 主軸合	滾珠螺母導程直徑 40mm(1 1/2") 切削螺紋直徑 100mm(3 9/8") 切削螺紋範圍 0.01~60.00mm/rev. 公制, 英制, D.P., 模數 快速移動速度 6000mm/min 滾珠螺母導程直徑 28mm(1 1/8") 切削螺紋直徑 32mm(1 1/4") 切削螺紋範圍 0.01~60.00mm/rev. 快速移動速度 3000mm/min	
3. 往復合	滾珠螺母導程直徑 40mm(1 1/2") 切削螺紋直徑 100mm(3 9/8") 切削螺紋範圍 0.01~60.00mm/rev. 公制, 英制, D.P., 模數 快速移動速度 6000mm/min 滾珠螺母導程直徑 28mm(1 1/8") 切削螺紋直徑 32mm(1 1/4") 切削螺紋範圍 0.01~60.00mm/rev. 快速移動速度 3000mm/min	
4. 橫進合	最大移動速度 3000mm/min 切削螺紋直徑 32mm(1 1/4") 切削螺紋範圍 0.01~60.00mm/rev. 快速移動速度 3000mm/min	
5. 尾座	心軸直徑 90mm(3 1/2") 心軸移動距離 150mm(6") 心軸內孔直徑 M.T. No.5 床面寬 242mm(9 5/8") 床身長 420mm(16 1/2") 床身深 382mm(15")	
6. 床身	主電動機 7.5kW, AC220V 50Hz 油壓電動機 1.5kW, AC220V 50Hz 冷卻用電動機 10W AC220V 60Hz 潤滑油電動機 3200kg	
7. 動力	機械佔地面積 2680mm X 3850mm	



數值控制裝置標準規格

1. 進刀方式 面線及圓弧
2. 控制軸數 同時二軸 (X, Z)
3. 指令方式 絕對值與增量併用
4. 最小指令值 X: ±0.01mm (圓直徑) Z: ±0.01mm
5. 最大指令值 X, Z, U, W: ±20,571.51mm L, K: ±99,999.99mm
6. 最小移動單位 X: 0.005mm Z: 0.01mm
7. 快速移動速度 X: 3000mm/min Z: 6000mm/min
8. 螺紋規格 EIA標準 8 孔黑色螺絲
9. 切削螺紋速度 0.01~60.00mm/rev.
10. 字碼讀取 300 ch/sec (60Hz)
11. 隔障補正 X: 31 Pa/sec Z: 15 Pa/sec
12. 固定原點恢復 機械自動恢復原點
13. 螺絲鎖死 M2: Moo~M9
14. 主軸指令 S2: Soo~S99
15. 工具指令 T11: To~T9
16. 加減速 自動
17. 螺絲鎖死補正 ±3 位數 6 組
18. 螺絲鎖死 G04 螺絲指令
19. 螺絲鎖死 面線及斜度螺紋 G32; G83 直接指令
20. 操作方式 ① 手動操作 ② 手動連續進給 ③ 自動連續進給
21. 控制開關 ① 緊急停止 ② 螺絲鎖死 ③ 螺絲鎖死
22. 螺絲鎖死表示與歸位 表示 3 位數 ① 螺絲鎖死 ② 螺絲鎖死
23. 螺絲鎖死切斷 ① 螺絲鎖死切斷 ② 螺絲鎖死切斷 ③ 螺絲鎖死切斷
24. 外部位置顯示裝置 2 軸
25. 所需電壓 ① 控制部用: 100V ±10% AC 單相 50/60Hz 800VA
26. 適用環境 ② 電氣驅動部用: 100, 200V ±15% AC 三相 50/60Hz
27. 控制箱小大 ① 溫度: 0°~45°C ② 濕度: 90% 以下 550(W) X 1700(D) X 600(D)mm

楊鐵工廠股份有限公司

總公司：台中縣太平鄉太平路249號 TEL: 24343 31131~4
 台北辦事處：台北市松江路129號 TEL: 560357~9(三線)
 南部聯絡處：
 台南：台南市民族路71號 TEL: 55211
 高雄：高雄市中區七賢二路75號 TEL: 226047~50(四線)

第一版 中華民國六十四年六月二日 星期一 農曆乙卯年四月二十三日