

H630 CNC臥式齒輪機頭規格

RevNo Revision note

Date

Signature Checked

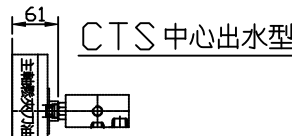
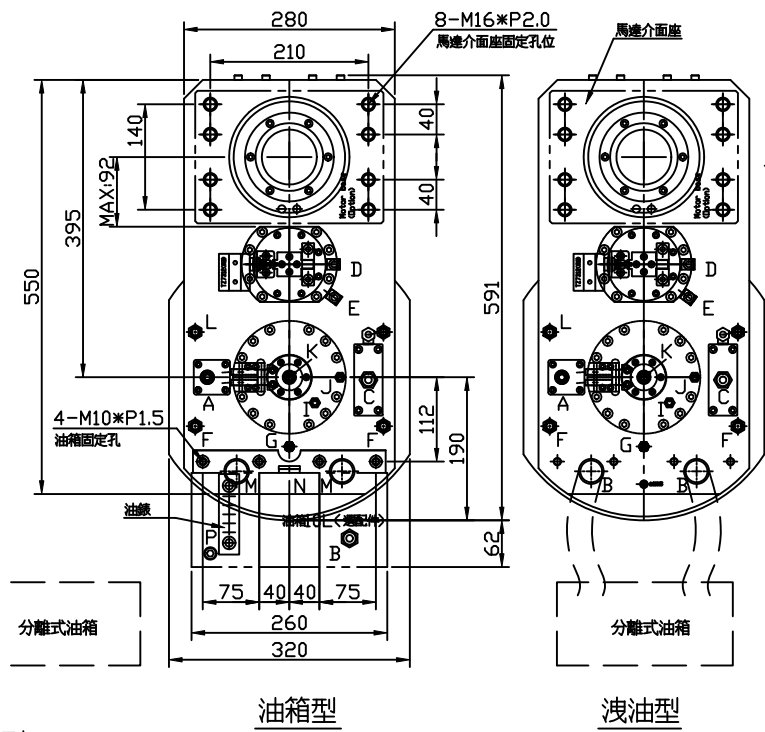
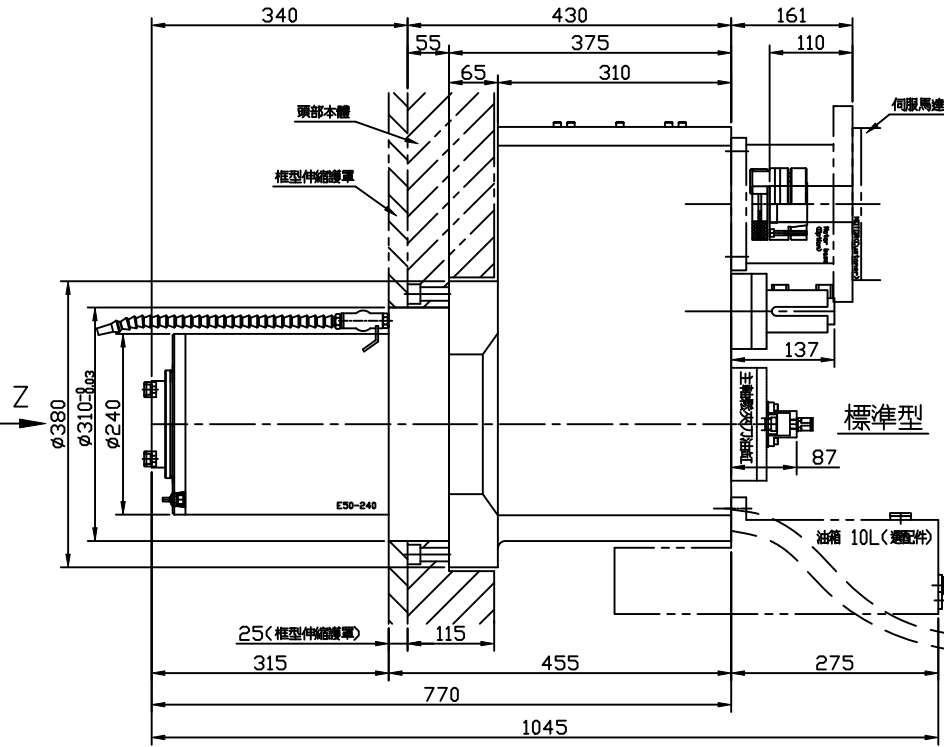
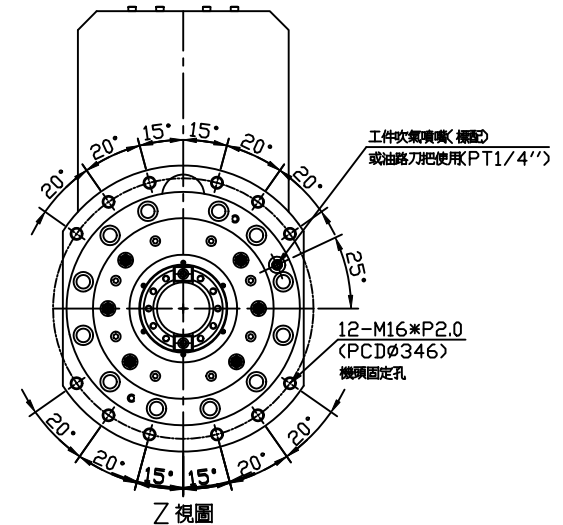
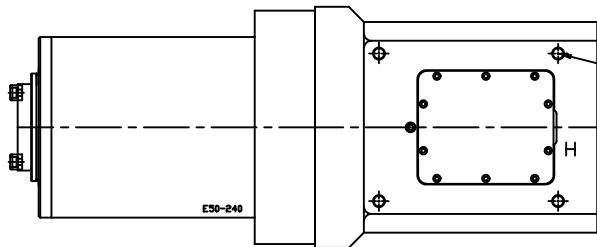
齒輪頭型式	H630(#50)			
主軸轉速 [rpm]	6,000 4,000/8,000(□P)			
前軸承規格 [mm]	ø100mm			
刀把規格	ISO-50			
靜態拉力 [kgw]	2,000			
伺服馬達	FANUC α15/α18 MITSUBISHI S.J-V18.5/S.J-V22			
伺服馬達出力 [kw]	15 / 18.5			
主軸潤滑	油脂			
齒輪箱齒輪潤滑	ISO 32			
主軸段數	二段式齒輪變速			
齒輪箱輸出減速比	型式	一型(標準)	二型	三型
	高檔位	0.87	1	1.13
低檔位	0.22	0.25	0.28	
齒輪換檔微動開關*2	TZ-7312			
齒輪換檔氣壓 [bar]	4~7bar			
主軸定位近接開關*1	PNP-NO			
主軸鬆刀油缸近接開關*2	PNP-NO			
主軸鬆刀油壓	55~60 bar			
主軸環噴	標配			
鬆刀油缸	標配			
主軸中心出水(M16*P1.5LH)	標配			
馬達介面座	選配			
冷卻油箱	選配			

管路規格(油箱型)

代號	管路說明	規格	備註
A	主軸定位近接開關出線	PNP-NO	
B	主軸冷卻出	PH1/2"	
C	主軸冷卻入	PH1/2"	
D	換檔氣缸-高檔	ø8風管	4~7 bar
E	換檔氣缸-低檔	ø8風管	4~7 bar
F	主軸環噴	PH3/8"	
G	主軸氣幕	ø8風管	1~1.5 bar
H	排氣孔	-	
I	主軸鬆夾刀油缸-鬆刀	PH1/4"	55~60 bar
J	主軸鬆夾刀油缸-夾刀	PH1/4"	100 C.C.
K	主軸換刀吹氣	ø10風管	CTS 中心出水無
L	工件吹氣人或油路刀把	PH3/8"	選配
M	回油孔-油箱	PT 1"	
N	油箱加油孔	PT1/2"	
P	油箱淺油孔	PT3/8"	

管路規格(淺油型)

代號	管路說明	規格	備註
A	主軸定位近接開關出線	PNP-NO	
B	主軸冷卻出	PT1"	
C	主軸冷卻入	PH1/2"	
D	換檔氣缸-高檔	ø8風管	4~7 bar
E	換檔氣缸-低檔	ø8風管	4~7 bar
F	主軸環噴	PH3/8"	
G	主軸氣幕	ø8風管	1~1.5 bar
H	排氣孔	-	
I	主軸鬆夾刀油缸-鬆刀	PH1/4"	55~60 bar
J	主軸鬆夾刀油缸-夾刀	PH1/4"	100 C.C.
K	主軸換刀吹氣	ø10風管	CTS 中心出水無
L	工件吹氣人或油路刀把	PH3/8"	選配



Itemref	Quantity	Title/Name, designation, material, dimension etc	Article No./Reference		
Designed by	Checked by	Approved by - date	Filename	Date	Scale
CELLS		Name	H630臥式機頭(#50)外型圖		
婁女木各禾斗寸支		Number	895.HC_H06_00	Edition	Sheet