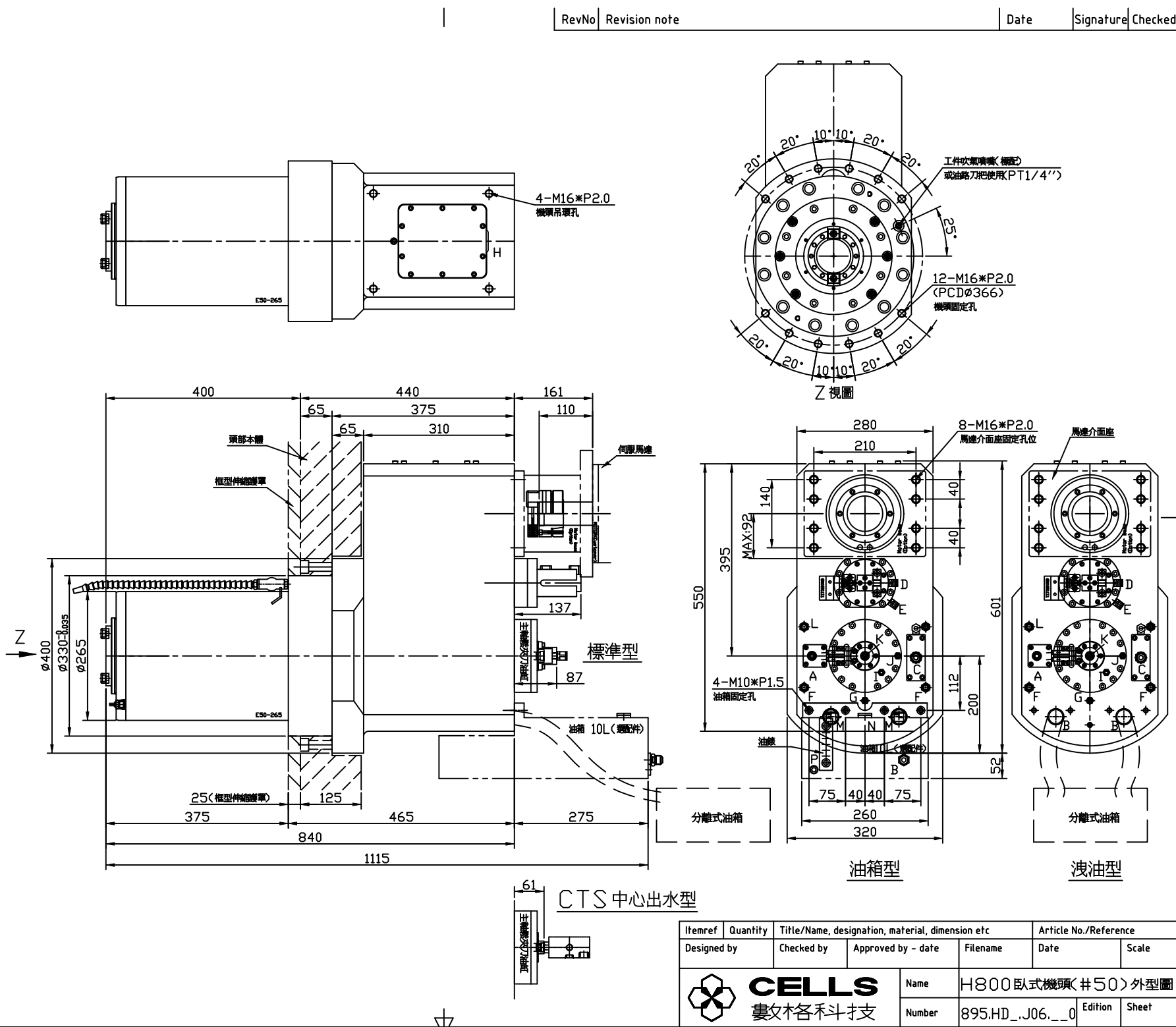


H800 CNC臥式齒輪機頭規格				
齒輪頭型式		H800(＃50)		
主軸轉速 [rpm]		6,000 4,000/8,000(□P)		
前軸承規格 [mm]		ø110mm		
刀把規格		ISO-50		
靜態拉力 [kgw]		2,000		
伺服馬達		FANUC α18/α22 MITSUBISHI S.J-V18.5/S.J-V22		
伺服馬達出力 [kw]		18.5 / 22		
主軸潤滑		油脂		
齒輪箱齒輪潤滑		ISO 32		
主軸段數		二段式齒輪變速		
齒輪箱輸出減速比	型式	一型(標準)	二型	三型
	高檔位	0.87	1	1.13
	低檔位	0.22	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	換檔汽缸- 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	工件吹氣入或油路刀把	PH3/8"	選配	
M	回油孔- 油箱	PT 1"		
N	油箱加油孔	PT1/2"		
P	油箱洩油孔	PT3/8"		
管路規格(洩油型)				
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	換檔汽缸- 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	工件吹氣入或油路刀把	PH3/8"	選配	



RevNo	Revision note	Date	Signature	Checked
-------	---------------	------	-----------	---------

Itemref	Quantity	Title/Name, designation, material, dimension etc			Article No./Reference	
Designed by		Checked by	Approved by - date	Filename	Date	Scale
 CELLS 婁文木各系斗技支		Name	H800臥式機頭(＃50)外型圖			
		Number	895.HD_J06_00	Edition	Sheet	