



規格表	單位	CLT-63SAP
刀數	N	8
中心高	mm	63
轉動慣量	kg.m ²	0.5
轉一刀位並鎖緊	sec.	0.36
鎖緊力	kgf	1225
轉最遠刀並鎖緊	sec.	0.78
油壓壓力	kgf/cm ²	25~30
流量	L/min	12
定位精度	sec.	±2"
重複精度	sec.	±1"
淨重(含刀盤)	kgs	

旋轉本體部分

伺服馬達型號	三菱	三菱HF-SP52 (0.5KW)
齒數比		36:1
最大扭力	N/m	7.16
離合齒外徑/型態	mm	φ110/3pcs
刀盤淨重	kgs	14

動力部分

主軸馬達型號	西門子	1FT6064(2.2kw)
刀具尺寸	mm	φ20 (VDI-20)
驅動介面		DIN 1809
齒數比		1:1
最大扭力	N/m	14
最高時速	RPM	6000

審核	日期	VDI20
繪圖 江國豪	日期 20120419	CLT-63SAP
編號	更改內容	更改者
GSA+ 旭陽國際精機股份有限公司		1
TEL:04-25377888 FAX:04-25368899		旭陽標準 8刀
切削加工一般公差 (mm)	容許差	備註
尺寸區分	容許差	
0.5以上-6(含)以下	±0.05	
6以上-30(含)以下	±0.1	
30以上-120(含)以下	±0.15	
120以上-315(含)以下	±0.2	
315以上-1000(含)以下	±0.3	
1000以上-2000(含)以下	±0.5	
單位	mm	適用機型
比例	1:4	件號
圖名	外觀圖	數量
品號	CLT63SAP-01-0	材質
張次	1-1	