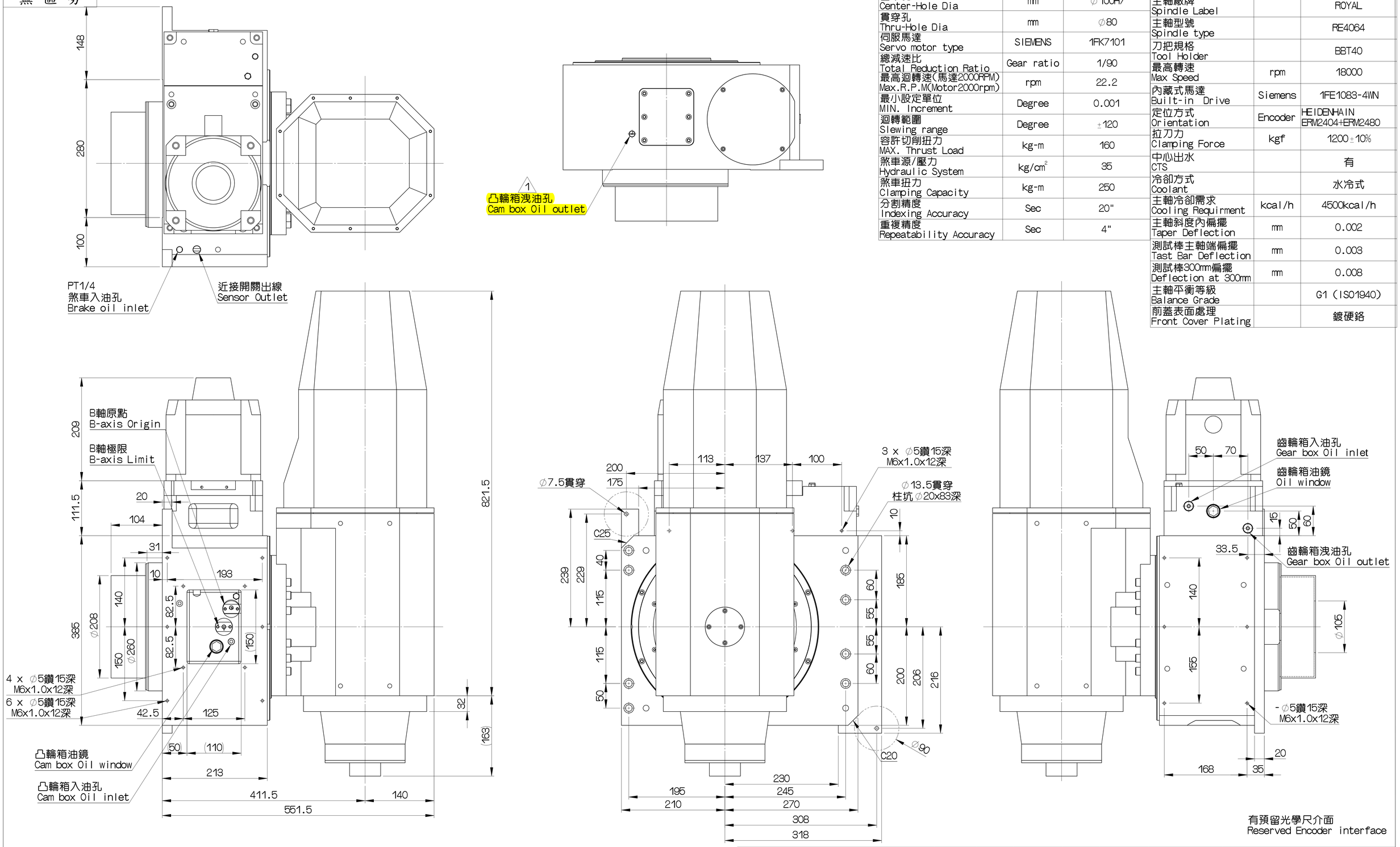
加工圖種類
無 區 分



項目	單位	規格
基準孔 Center-Hole Dia	mm	⌀100H7
貫穿孔 Thru-Hole Dia	mm	⌀80
伺服馬達 Servo motor type	SIEMENS	1FK7101
總減速比 Total Reduction Ratio	Gear ratio	1/90
最高迴轉速(馬達2000RPM) Max.R.P.M(Motor2000rpm)	rpm	22.2
最小設定單位 MIN. Increment	Degree	0.001
迴轉範圍 Slewing range	Degree	±120
容許切削扭力 MAX. Thrust Load	kg-m	160
煞車源/壓力 Hydraulic System	kg/cm²	35
煞車扭力 Clamping Capacity	kg-m	250
分割精度 Indexing Accuracy	Sec	20"
重複精度 Repeatability Accuracy	Sec	4"

項目	單位	規格
主軸廠牌 Spindle Label		ROYAL
主軸型號 Spindle type		RE4064
刀把規格 Tool Holder		BBT40
最高轉速 Max Speed	rpm	18000
內藏式馬達 Built-in Drive	Siemens	1FE1083-4WN
定位方式 Orientation	Encoder	HEIDENHAIN ERM2404+ERM2480
拉刀力 Clamping Force	kgf	1200±10%
中心出水 CTS		有
冷卻方式 Coolant		水冷式
主軸冷卻需求 Cooling Requirment	kcal/h	4500kcal/h
主軸斜度內偏擺 Taper Deflection	mm	0.002
測試棒主軸端偏擺 Tast Bar Deflection	mm	0.003
測試棒300mm偏擺 Deflection at 300mm	mm	0.008
主軸平衡等級 Balance Grade		G1 (ISO1940)
前蓋表面處理 Front Cover Plating		鍍硬鉻

編號	更 改 內 容	更改者	日期
1	客戶要求新增視圖	邱俊輝	20160812

切削加工一般公差 (mm)

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

GSA 旭陽國際精機股份有限公司
TEL:04-25377888 FAX:04-25368899

審核		日期								
繪圖	邱俊輝	日期	20160314	SLR-175FY						
				適用機型	件 號	數 量	備 註			
單位	mm	圖名	外觀圖			材質				
比例	1:5	品號	SLR175FY-01-01				張次	1-1		