



精密研发 创新工艺

高精度 | 高稳定 | 高刚性 | 高效率
HIGH-QUALITY, HIGH-SPEED AND PRECISE SPINDLES



ENTERPRISE CATALOGUE

公司企业画册



HIGH PRECISION SPINDLE

「精密研发 创新工艺」

高精度 | 高稳定 | 高刚性 | 高效率

HIGH PRECISION, HIGH STABILITY, HIGH RIGIDITY, HIGH EFFICIENCY.





TABLE OF CONTENTS

目录

01 | 目录 TABLE OF CONTENTS

02

02 | 企业简介 COMPANY PROFILE

03

03 | 企业文化 ENTERPRISE CULTURE

05

04 | 主要经营项目 BUSINESS PROJECT

06

05 | 生产实力 PRODUCTION STRENGTH

07

06 | 皮带式主轴 BELT- DRIVE SPINDLES

14

07 | 直联主轴 DIR-DRIVE SPINDLES

24

08 | 车床主轴 CNC TURNING CENTER SPINDLES

31

09 | 齿轮主轴 GEAR SPINDLES

36

10 | 电主轴 MOTOR SPINDLES

40

COMPANY PROFILE

公司简介



冈田精机（常州）有限公司是冈田智能（江苏）股份有限公司的全资子公司，成立于 2015 年 10 月，专业从事设计、研发、制造工具机精密主轴。冈田精机（常州）有限公司占地面积 50 亩，2.8 万平方米生产车间，其中无尘恒温车间 1.2 万平方米。集团公司目前现有员工共 1200 余人，其中技术人员占 20%，主要技术人员、生产人员及管理人员在瑞士、日本、台湾的主轴行业及机床配件业界均有 10 年以上之工作经验，在同行业达到领先水准。

品质管控 - 公司目前拥有的主要检测设备：

- 日本东京精密三坐标
- 德国蔡司三坐标测量仪
- 英国泰勒真圆度测量仪
- 台湾基泰克卧式动平衡一批
- 德国莱博 (HSK 拉力计、测试棒) 检具一批
- 瑞士 TESA 测量仪、日本三丰检测设备一批 (三丰二次元、高度规、表面粗糙度仪、电子数显硬度仪、数显卡尺、内外径千分尺等)
- 英国雷尼绍激光干涉仪
- 瑞典海克斯康三坐标测量仪
- 德国申克动平衡仪
- 台湾基泰克频谱仪、台湾基泰克掌上型动平衡仪一批
- 德国凯狮 (HSK 拉力计、测试棒) 检具一批

生产控管 - 公司目前拥有的主要生产加工设备：

公司拥有德国 DMG、日本 MAKINO、日本 OKUMA、日本 OKK、日本 MAZAK、日本 KIWA、瑞士 STUDER、瑞士 KLINGELNBERG、德国 HENNINGER、日本 TAIYO KOKI、日本 SHIGIYA 等 600 余台高端进口立式、卧式加工中心机床和高端数控磨床等工作母机设备。

公司拥有高品质、高速精密主轴设计技术能力。成立至今，本着超越自我要求、超越标准品质为目标，以掌握（高精度、高稳定、高刚性、高效率）等四高特性。公司将以雄厚的人才力量为后盾，先进的技术力量为指导，科学的管理体制为方针，持续不断努力，竭诚为您服务，共同前进！

Okada Precision Machinery (Changzhou) Co., Ltd. is a wholly-owned subsidiary of Okada Intelligence (Jiangsu) Co., Ltd., established in October 2015, engages in designing, developing and manufacturing precision spindles for machine tools. It covers an area of 50 mu and 28,000 m² of production workshops, including 12,000 m² of dust-free and constant temperature workshops.

At present, the Group has more than 1200 employees, of which 20% are technical personnel. Its main technical personnel, production personnel and management personnel have more than 10 years of working experience in the spindle industry and machine tool parts industry in Switzerland, Japan and Taiwan, and have reached the leading level in the field.

QUALITY CONTROL—THE MAIN TESTING EQUIPMENT CURRENTLY OWNED BY THE COMPANY:

- Precision Coordinates in Tokyo, Japan
- Renishaw laser interferometer
- Trilinear coordinates measuring instrument from German Zeiss
- Trilinear coordinates measuring instrument from Sweden Hexagon
- Roundness measuring instrument from British Taylor Hobson
- Balancer from German Schenck Process
- A batch of horizontal balancer from Taiwan G-TECH
- A batch of spectrum analyzer and hand-held balancer from Taiwan G-TECH
- A batch of inspection tools (HSK tension meters and test bars) from German Diebold
- A batch of inspection tools (HSK tension meters and test bars) from German KELCH
- A batch of TESA measuring instruments from Switzerland and MITUTOYO testing equipment from Japan (including MITUTOYO image measurement instrument, height gauge, surface roughness meter, electronic digital hardness tester, digital caliper, and inside/outside micrometer)

PRODUCTION CONTROL—THE MAIN PRODUCTION AND PROCESSING EQUIPMENT CURRENTLY OWNED BY THE COMPANY:

The company owns German DMG, Japanese MAKINO, OKUMA, OKK, MAZAK, and KIWA machines. Swiss STUDER, and KLINGELNBERG machines. German HENNINGER, Japanese TAIYO KOKI, SHIGIYA and more than 600 sets of imported high-end vertical and horizontal machining centers as well as high-end CNC grinding machines and much more.

Okada Precision Machinery (Changzhou) Co., Ltd. has the ability to design high-quality, high-speed and precise spindles. Since its establishment, the Company takes the aim of exceeding itself and the standard quality to master high precision, high stability, high rigidity, and high efficiency. Okada Precision Machinery (Changzhou) Co., Ltd. will make continuous efforts to serve you wholeheartedly and advance together, backed by abundant talents, guided by advanced technology and scientific management system.

ENTERPRISE CULTURE

企业文化

追求卓越无止境 与时俱进创未来

The Pursuit Of Excellence Is Endless Keep Up With The Times And Rreate The Future

创建最具竞争力的全能型主轴企业是冈田人共同的目标，在实现这一目标进程中，每一个人都要忠诚自己的团队，勇挑重担，发挥潜能，用心做事，在团队中争做“领头雁”，要彼此信任，默契配合，甘于奉献，众志成城，在激烈的市场竞争中搏击风浪，攻坚克难，最终在实现企业发展战略目标的同时实现自己的人生价值。

Creating the most competitive all-round spindles company is the most common goal of Okada people. In the process of achieving this goal, everyone must be loyal to their own team, bravely shoulder heavy burdens, develop their potential, do things with their heart, and strive to be the "leaders" in the team. We must trust each other, cooperate with each other, be willing to contribute, and unite in the city. In the fierce market competition, we will fight against the storm, overcome difficulties, and finally realize our own life value while realizing the strategic goals of enterprise development.

BUSINESS PROJECT

主要经营项目

皮带主轴 BELT-DRIVE SPINDLES



直联主轴 DIR-DRIVE SPINDLES



车床主轴 CNC TURNING CENTER SPINDLES



齿轮主轴 GEAR SPINDLES



电主轴 MOTOR SPINDLES



PRODUCTION STRENGTH

生产实力

先进的制造与检测设备

Advanced manufacturing and testing equipment



专业研发团队 Professional R & D team

全方位服务客户 Full-service customers

精密制造检测设备 Precision manufacturing testing equipment

恒温恒湿加工厂房 Constant temperature and humidity processing plant





德国蔡司三坐标测量仪

Trilinear coordinates measuring instrument from German Zeiss



德国蔡司三坐标测量仪

Trilinear coordinates measuring instrument from German Zeiss



瑞典海克斯康三坐标测量仪

Trilinear coordinates measuring instrument from Sweden Hexagon



日本马扎克机床

Japan Mazak machine tool



全球顶级生产设备

Advanced Manufacture Facilities

专业的研发团队

科学的管理模式

Professional R & D Team
Scientific Management Mode



台湾福裕磨床

Taiwan Fuyu grinding machine



瑞典海克斯康三坐标测量仪

Trilinear coordinates measuring instrument from Sweden Hexagon



日本 MITUTOYO 内外径千分尺

Japan Mitutoyo Inside/outside micrometer



台湾基泰克动平衡仪

Taiwan G-Tech Dynamic balance instrument



日本 MITUTOYO 轮廓测量仪

Mitutoyo Contour Measuring Instrument, Japan

**瑞士 TESA 测高仪**

TESA altimeter, Switzerland

**英国泰勒真圆度测量仪**

Roundness measuring instrument from British Taylor Hobson





精密研发 创新工艺

Precision R & D and innovative technology



精细之中彰显精工品质,行业典范铸就辉煌未来

High-precision inspection facilities, Strict quality control.

组装车间
Assembly workshop



最佳生产环境

Finest Production Environment

建置恒温恒湿加工厂房
确保机器稳定度

Machining room with constant temperature and humidity enhances machine stability.

测量室
Measuring room



跑合测试室
Run the test room



BELT DRIVE SPINDLES

皮带式主轴

精密 高速 稳定

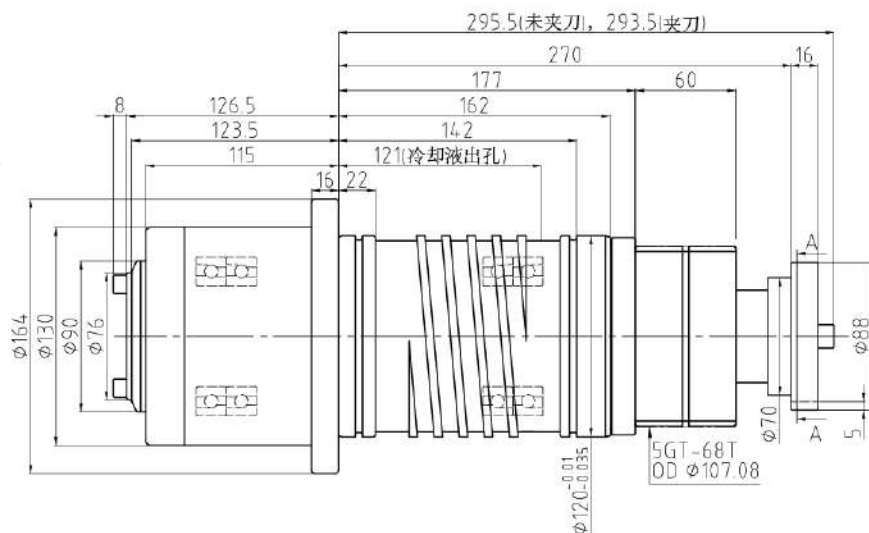
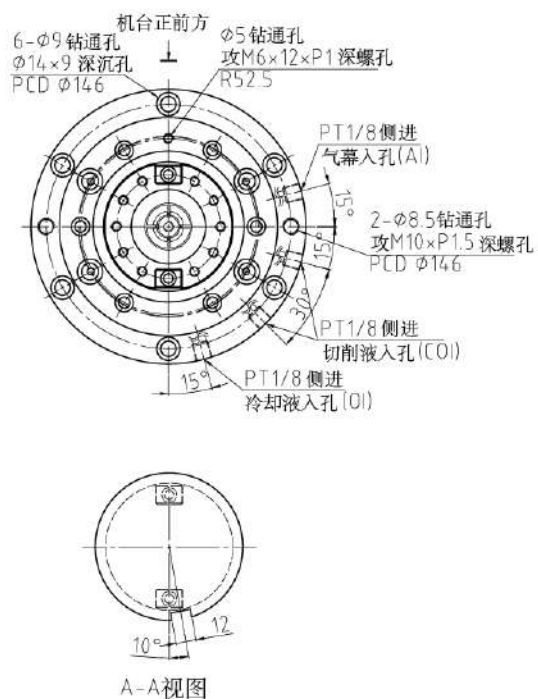


皮带式主轴

BELT-DRIVE SPINDLES

- ◎ 主轴结构简单
- ◎ 装配简易
- ◎ 维修容易
- ◎ 锥孔完整,精度及刚性高

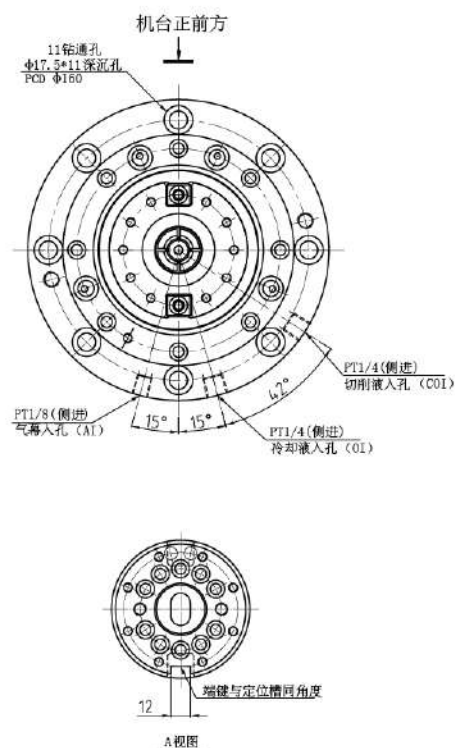
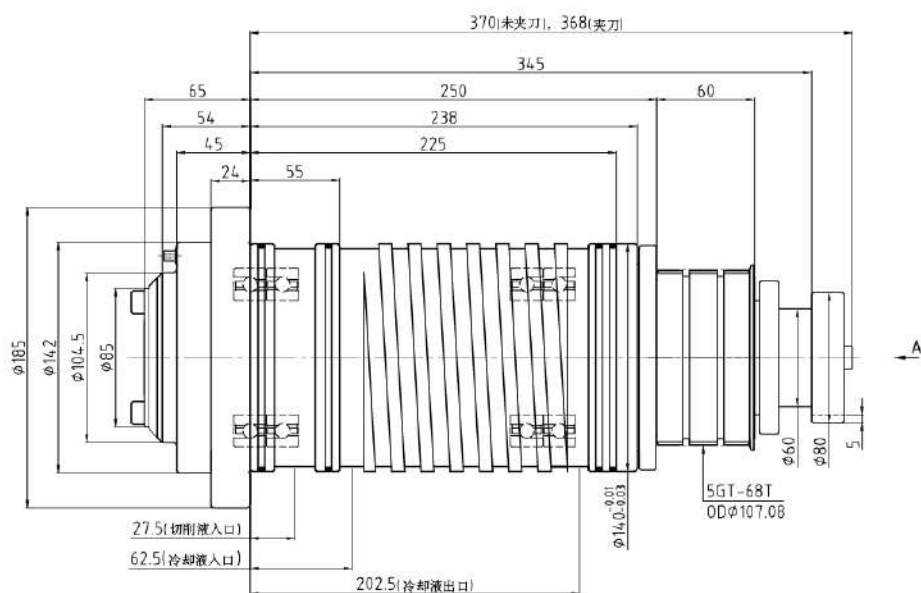
GB4012001 皮带主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT40, Ø120	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转速 Max Speed	12000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT40	主轴冷却需求 Cooling Requirement	/
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7012*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7012*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	皮带式 Belt(5GT—68T)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	4
定位方式 Orientation	凹感应 Concave induction	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	700±50Kgf		
拉刀方式 Clamp By	BT40 四瓣爪 4 Segment Gripper		
中心出水 CTS	无 N		
打刀缸 Cylinder	无 N		

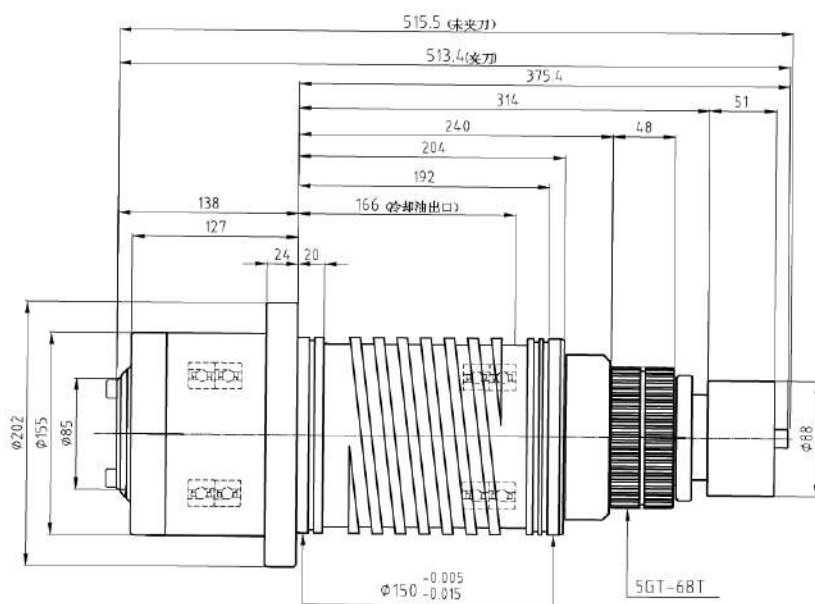
GB4014001 皮带主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT-40, Ø140	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转速 Max Speed	12000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT40	主轴冷却需求 Cooling Requirement	/
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7014*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7014*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	皮带式 Belt(5GT—68T)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	4
定位方式 Orientation	凹感应 Concave induction	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	1000±100Kgf		
拉刀方式 Clamp By	BT40 四瓣爪 4 Segment Gripper		
中心出水 CTS	无 N		
打刀缸 Cylinder	无 N		

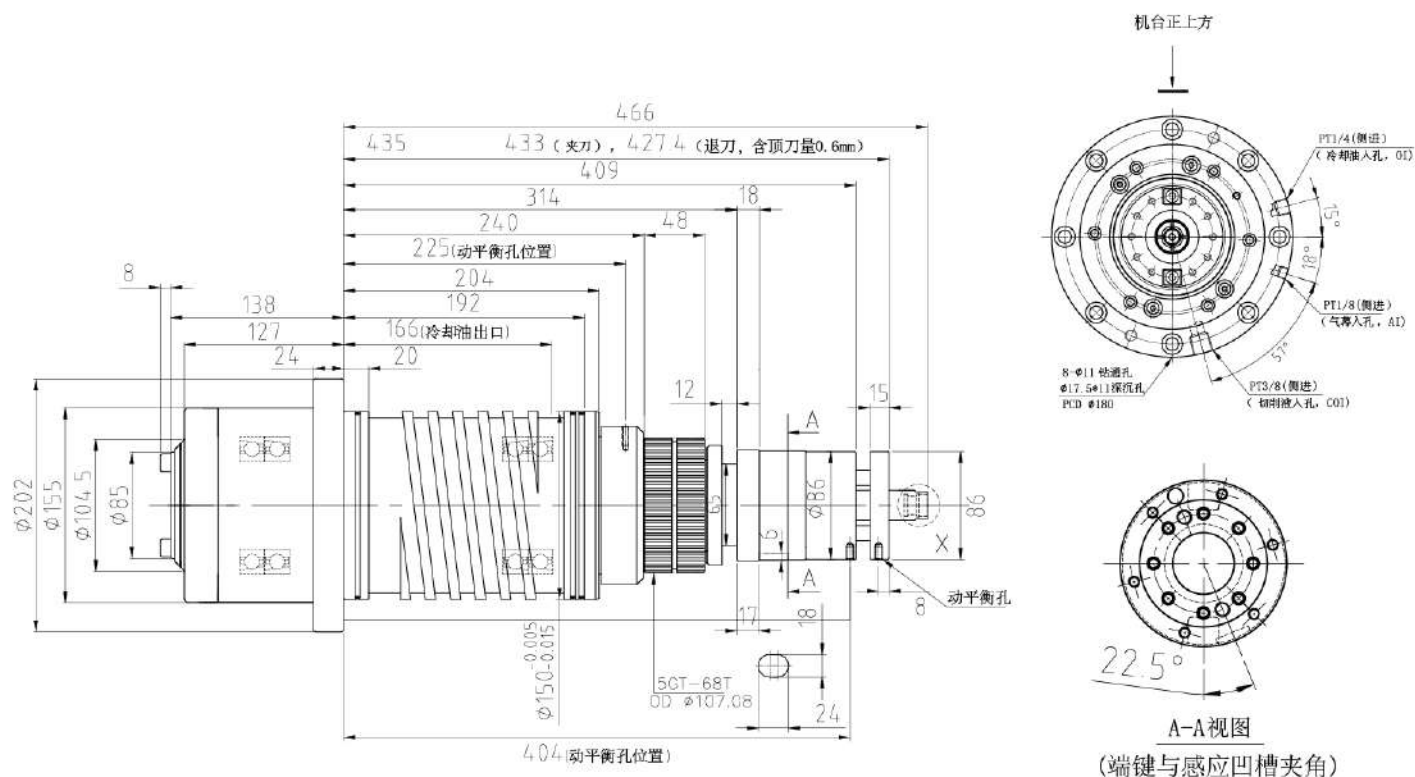
GB4015001 皮帶主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT40,Ø150	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转数 Max Speed	12000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT40	主轴冷却需求 Cooling Requirement	/
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7014*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7014*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温・18℃以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	皮带式 Belt(5GT—68T)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	4
定位方式 Orientation	凹感应 Concave induction	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	1000±100Kgf		
拉刀方式 Clamp By	BT40 四瓣爪 4 Segment Gripper		
中心出水 CTS	无 N		
打刀缸 Cylinder	无 N		

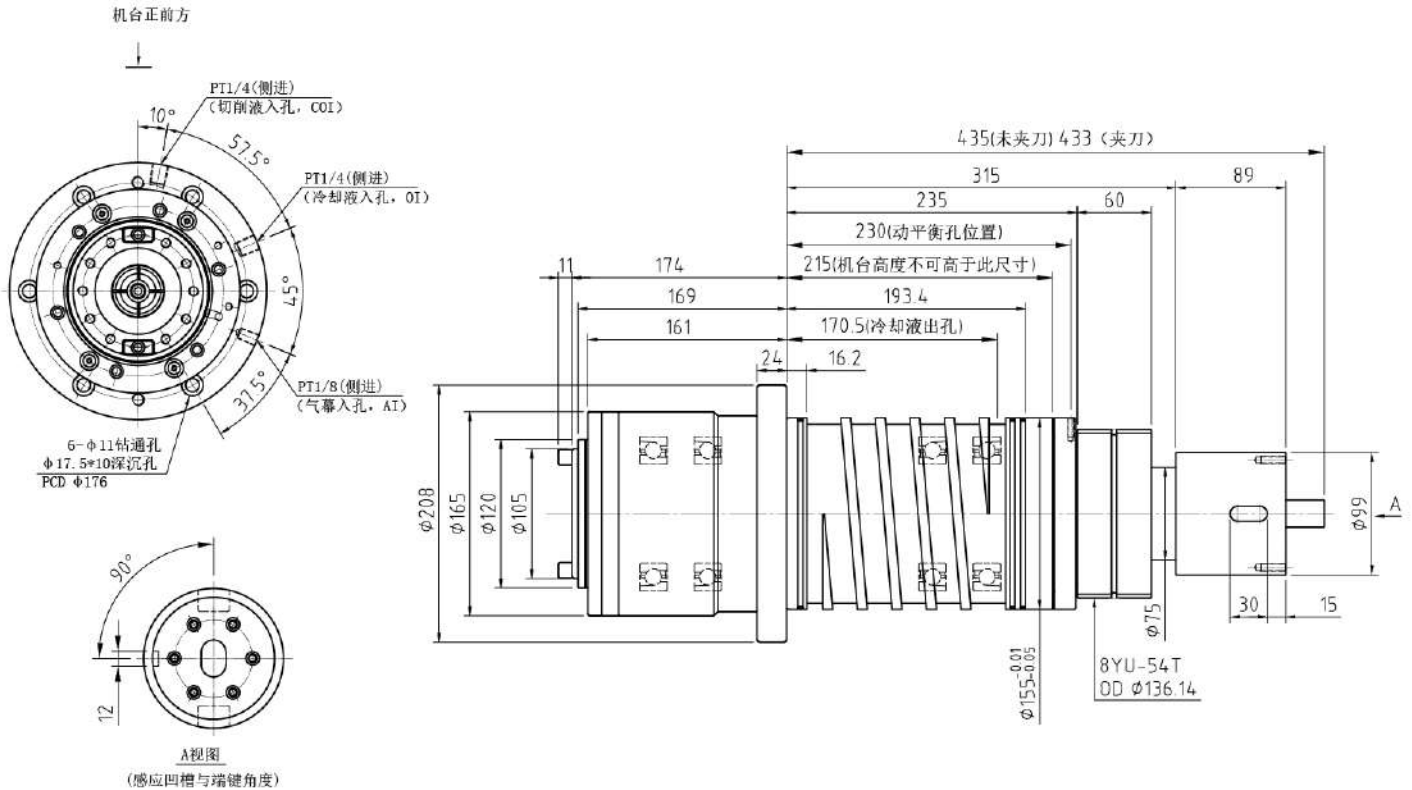
GB4015002 中喷皮带主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT40, Ø150	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转速 Max Speed	12000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT40	主轴冷却需求 Cooling Requirement	1000kcal/hr
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7014*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7014*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	皮带式 Belt(5GT—68T)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	4
定位方式 Orientation	凹感应 Concave induction	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	1000±100Kgf	端键防呆 End key foolproof	无 N
拉刀方式 Clamp By	BT40 四瓣爪 4 Segment Gripper		
中心出水 CTS	有 Y		
打刀缸 (客户选配) Cylinder(Optional)	42-00-DD-0004		

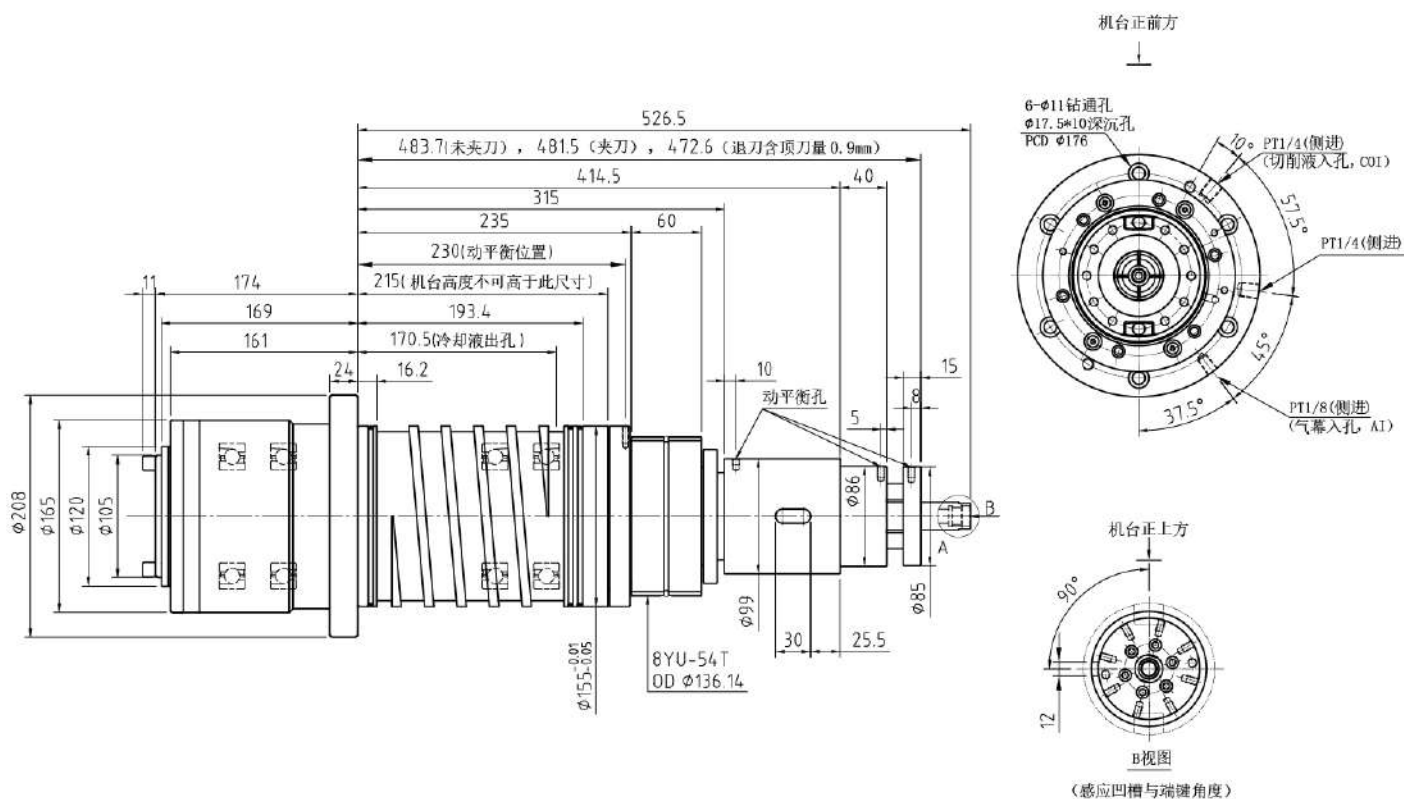
GB5015501 皮带主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT50, Ø155	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转速 Max Speed	8000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT50	主轴冷却需求 Cooling Requirement	/
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7016*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7016*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	皮带式 Belt(8YU-54T)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	4
定位方式 Orientation	凹感应 Concave induction	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	1500±100Kgf	刀把防呆 Knife handle foolproof	无 N
拉刀方式 Clamp By	BT50 四瓣爪 4 Segment Gripper		
中心出水 CTS	无 N		
打刀缸 Cylinder	无 N		

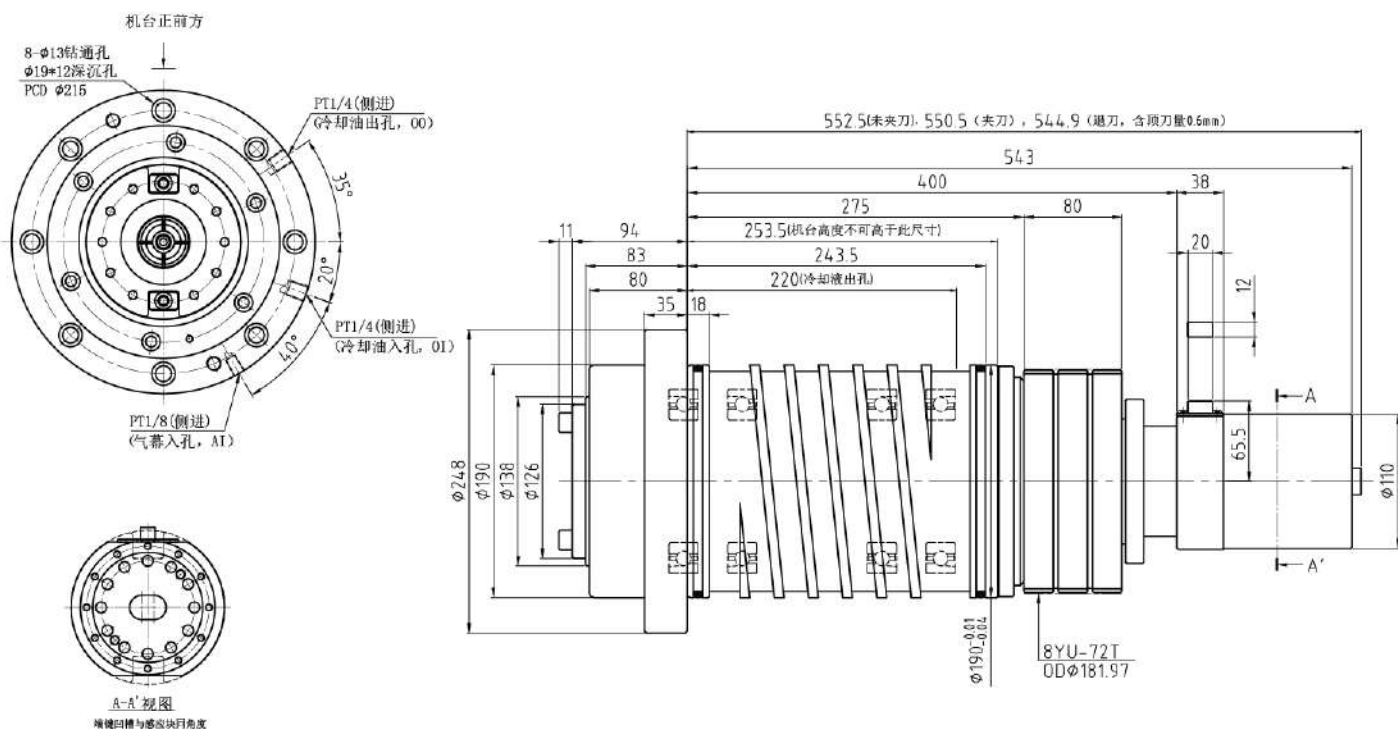
GB5015502 中喷皮带主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT50, Ø155	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转速 Max Speed	8000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT50	主轴冷却需求 Cooling Requirement	/
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7016*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7016*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C 以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	皮带式 Belt(8YU-54T)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	4
定位方式 Orientation	凹感应 Concave induction	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	1500±100Kgf	刀把防呆 Knife handle foolproof	无 N
拉刀方式 Clamp By	BT50 四爪爪 4 Segment Gripper		
中心出水 CTS	有 Y		
打刀缸 (客户选配) Cylinder(Optional)	52-00-DD-0002		

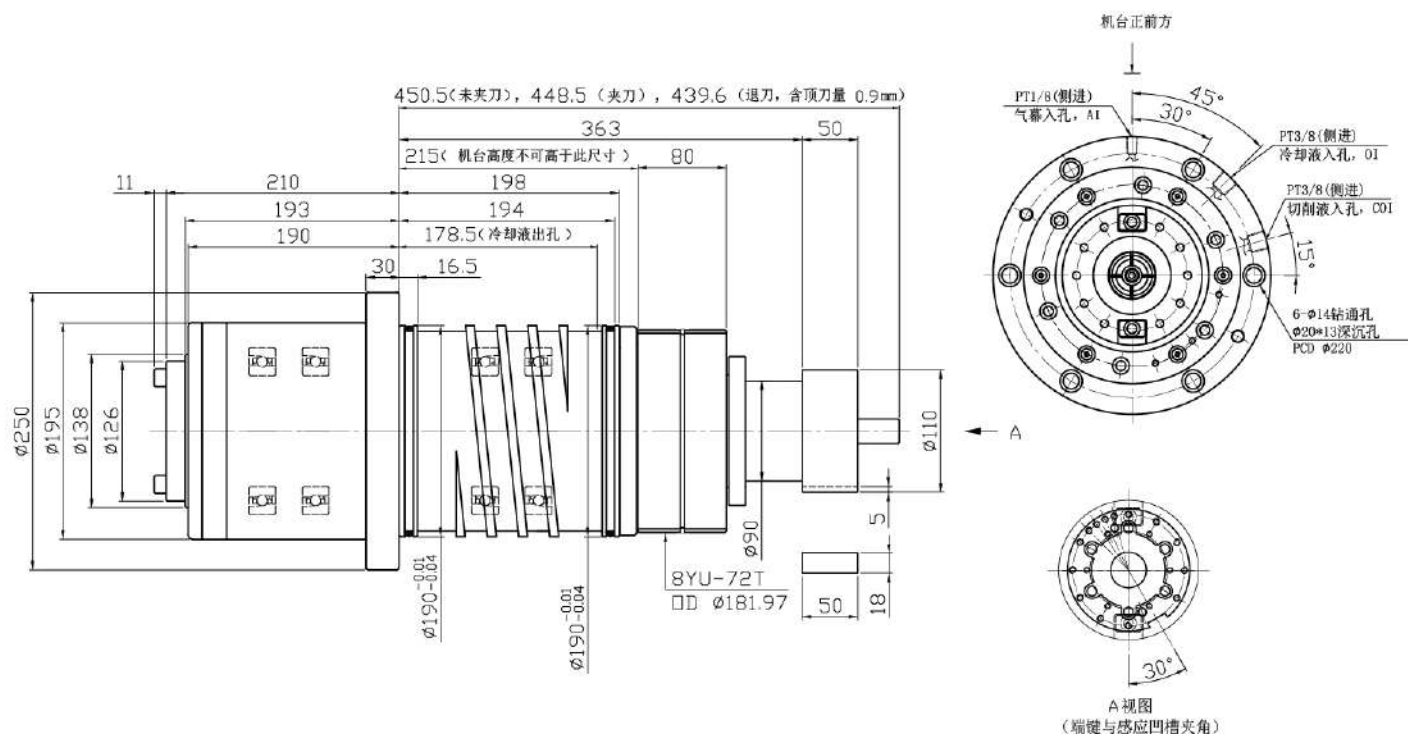
GB5019001 皮带主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT50, Ø190	主轴前端气幕压力值 Air Seal	1-1.5kg/m ²
最高转速 Max Speed	8000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT50	主轴冷却需求 Cooling Requirement	1500kcal/hr
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7020*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7020*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	皮带式 Belt(8YU-72T)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	无 N
定位方式 Orientation	凸感应 Convex induction	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	1800±100Kgf	刀把防呆 Knife handle foolproof	无 N
拉刀方式 Clamp By	BT50 四瓣爪 4 Segment Gripper		
中心出水 CTS	无 N		
打刀缸 Cylinder	无 N		

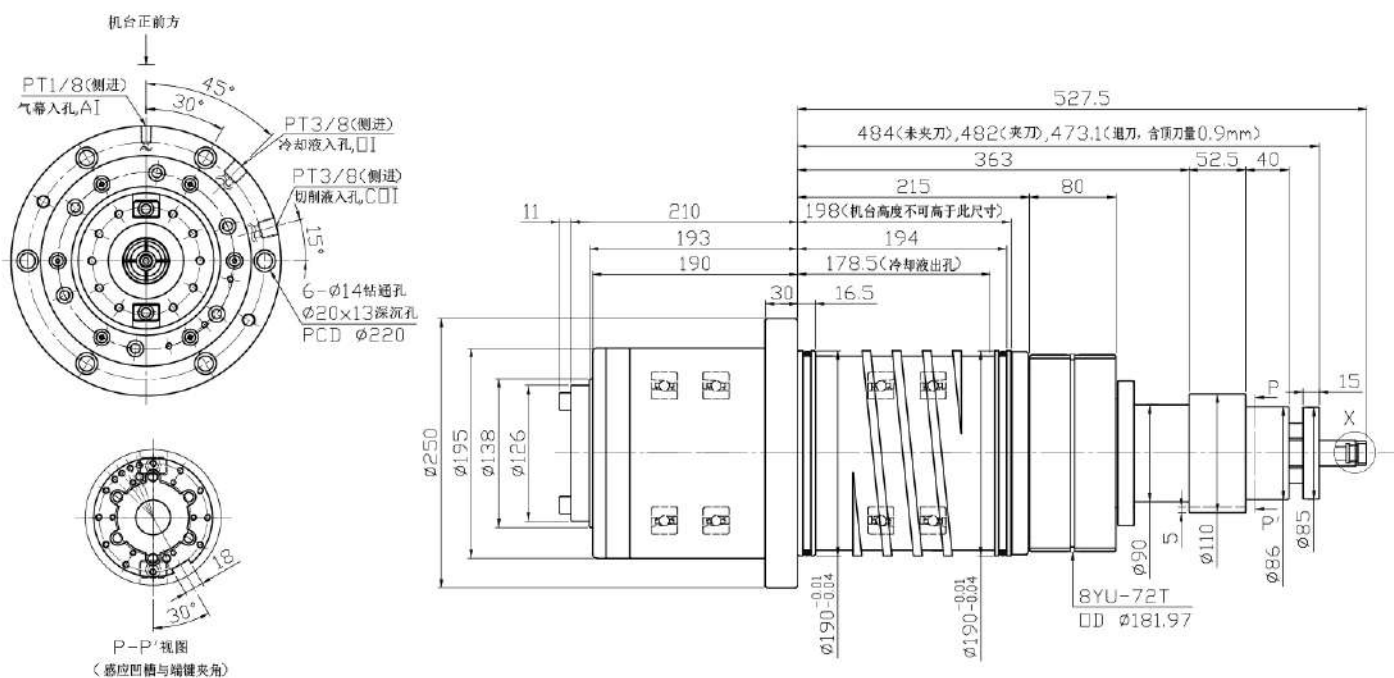
GB5019001 皮帶主軸



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT50,Ø190	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转数 Max Speed	8000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT50	主轴冷却需求 Cooling Requirement	1500kcal/hr
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7020*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7020*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18℃以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	皮带式 Belt(8YU-72T)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	6
定位方式 Orientation	凹感应 Concave induction	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	1800±100Kgf	刀把防呆 Knife handle foolproof	无 N
拉刀方式 Clamp By	BT50 四瓣爪 4 Segment Gripper		
中心出水 CTS	无 N		
打刀缸 Cylinder	无 N		

GB5019002 中喷皮带主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT50,Ø190	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转数 Max Speed	8000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT50	主轴冷却需求 Cooling Requirement	1500kcal/hr
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7020*2	主轴斜度内孔偏差 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7020*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	皮带式 Belt(8YU—72T)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	6
定位方式 Orientation	凹感应 Concave induction	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	1800±100Kgf	刀把防呆 Knife handle foolproof	无 N
拉刀方式 Clamp By	BT50 四瓣爪 4 Segment Gripper		
中心出水 CTS	有 Y		
打刀缸 (客户选配) Cylinder(Optional)	52-00-DD-0002		

DIR-DRIVE SPINDLES

直联式主轴

精密 高速 稳定



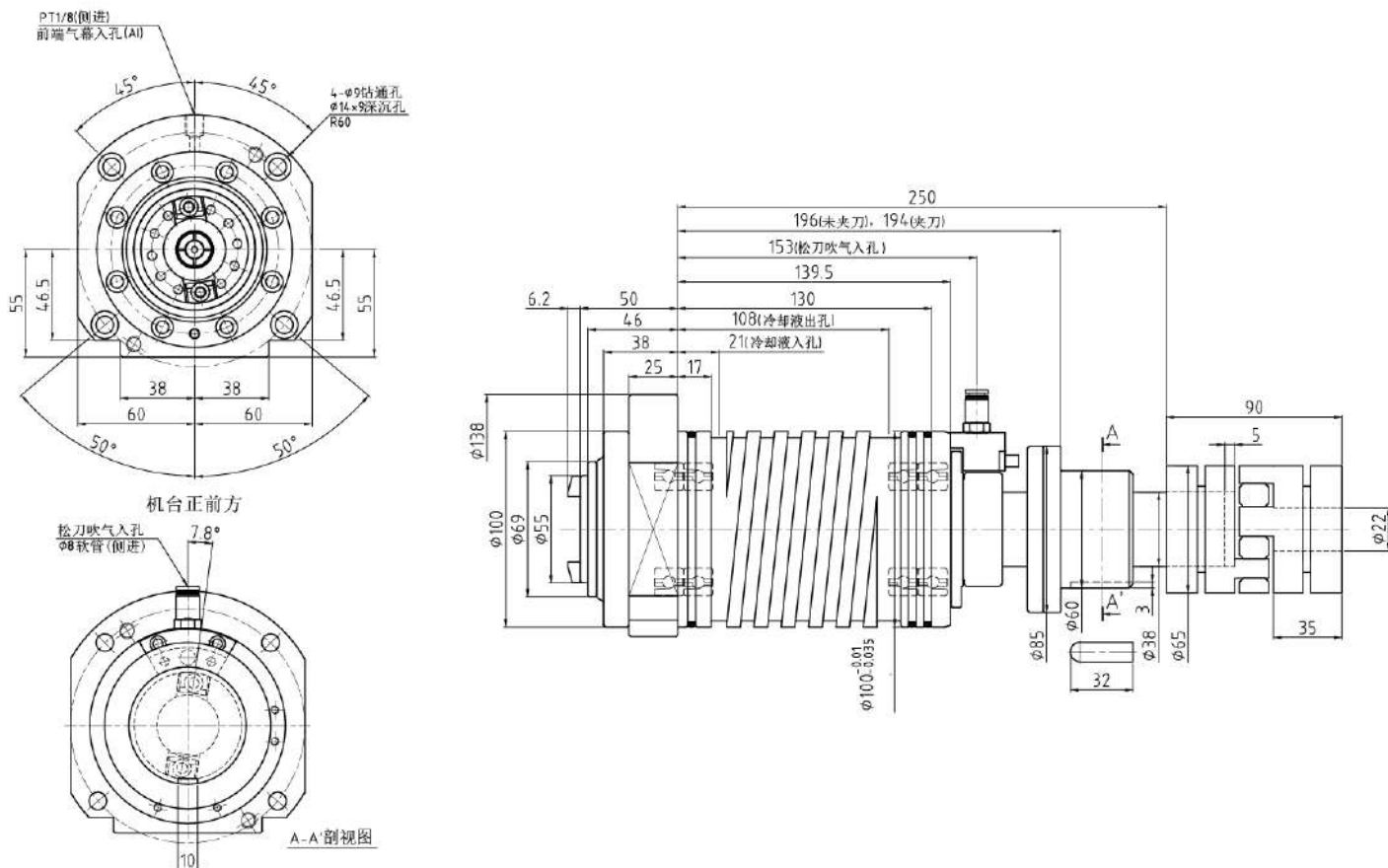
直联式主轴

DIR-DRIVE SPINDLES

- ◎ 结构简单，搭配机台组装快速
- ◎ 高精度、低振动
- ◎ 界面尺寸相同互换性高
- ◎ 装配简易
- ◎ 易达高速化
- ◎ 动态回转精度佳



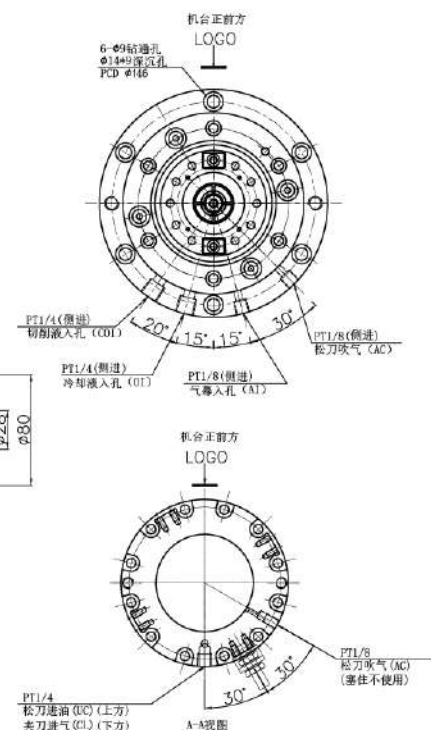
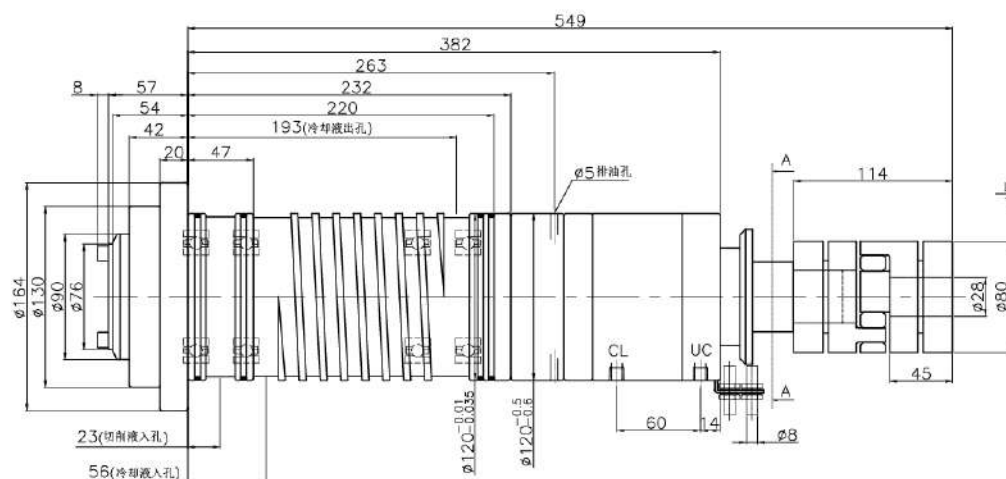
GD3010001 直联主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT-30, Ø100	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转速 Max Speed	24000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT-30	主轴冷却需求 Cooling Requirement	1000kcal/hr
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7008*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7008*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 235mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	直联式 Direct(GS28-38-22)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	无 N
定位方式 Orientation	凹感应 Concave induction	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	250±20Kgf	主轴松刀行程 Release stroke	4mm (夹刀位置确定, 含顶刀量)
拉刀方式 Clamp By	BT30 四脚爪 4 Segment Gripper	主轴顶刀量 Top knife amount	0.5mm
中心出水 CTS	无 N	松刀力 Release force	440Kgf
打刀缸 Cylinder	无 N		

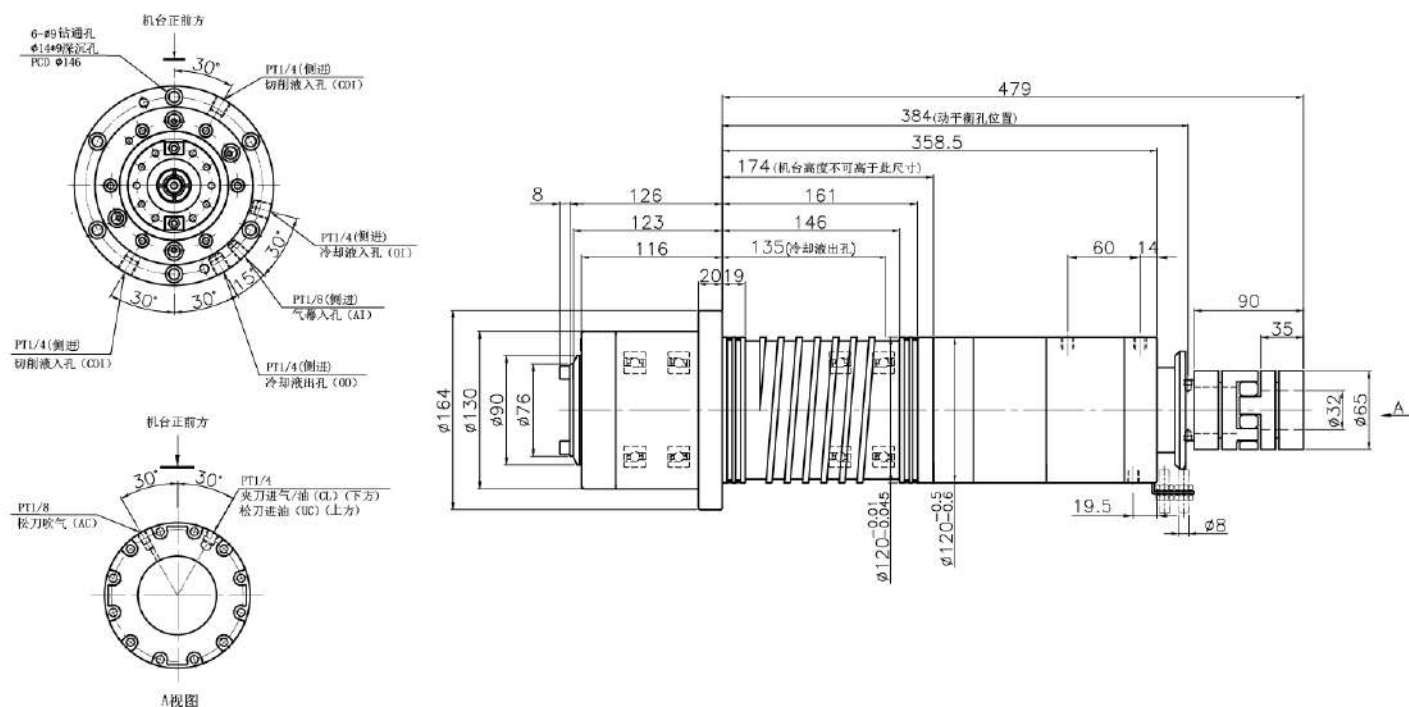
GD4012001 直联主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT-40, Ø120	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转速 Max Speed	18000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT-40	主轴冷却需求 Cooling Requirement	/
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7012*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7012*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温・18℃以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	直联式 Direct(GS38-38-28)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	4
定位方式 Orientation	马达内建 Built-in motor	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	600±50Kgf	感应座 Induction seat	42-02-00-0194
拉刀方式 Clamp By	BT40 四瓣爪 4 Segment Gripper		
中心出水 CTS	无 N		
打刀缸 Cylinder	42-00-DD-0003		

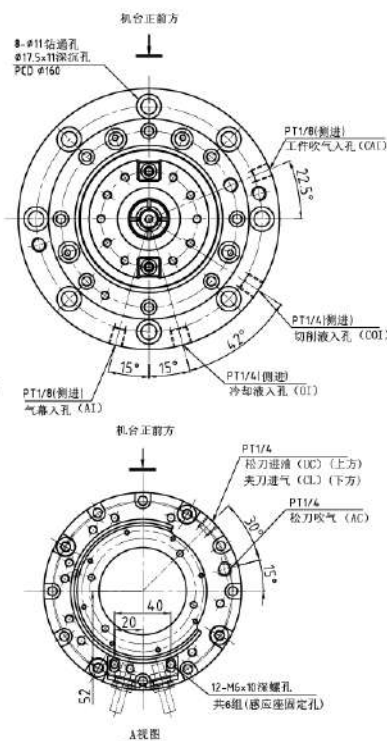
GD4012001 直联主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT-40, Ø120	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转速 Max Speed	18000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT-40	主轴冷却需求 Cooling Requirement	1000kcal/hr
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7012*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7012*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	直联式 Direct(GS28-38-32)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	4
定位方式 Orientation	马达内建 Built-in motor	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	700±50Kgf	刀把防呆 Knife handle foolproof	无 N
拉刀方式 Clamp By	BT40 四瓣爪 4 Segment Gripper	感应座 Induction seat	42-02-00-0194
中心出水 CTS	无 N		
打刀缸 Cylinder	42-00-DD-0003		

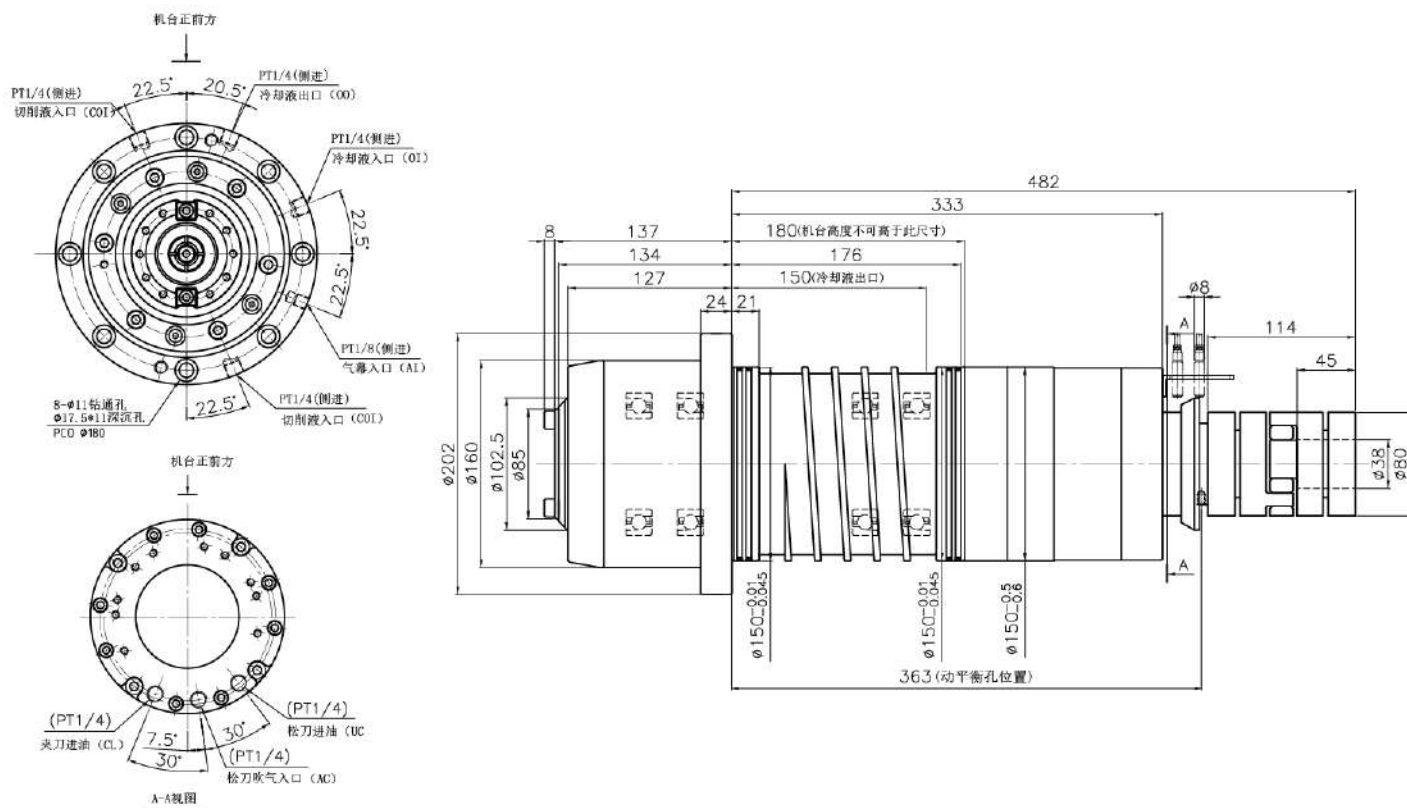
Technical drawing of the front view of a 202.5-ton refrigeration unit. The drawing shows a long, cylindrical body with various ports and dimensions. Key dimensions include a total length of 420, a main body diameter of 126, and a flange diameter of 142.2. The drawing also shows a 202.5-ton refrigeration unit with a 202.5-ton refrigeration unit. The drawing includes a scale bar and a north arrow.



规格 Spec	BT-40,Ø140	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转数 Max Speed	15000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT-40	主轴冷却需求 Cooling Requirement	1000kcal/hr
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7014*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7014*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温・18℃以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	直联式 Direct(GS42-45-32)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	4
定位方式 Orientation	马达内建 Built-in motor	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	900±100Kgf	感应座 Induction seat	42-02-00-0115
拉刀方式 Clamp By	BT40 四瓣爪 4 Segment Gripper		
中心出水 CTS	无 N		
打刀缸 Cylinder	42-00-DD-0001		



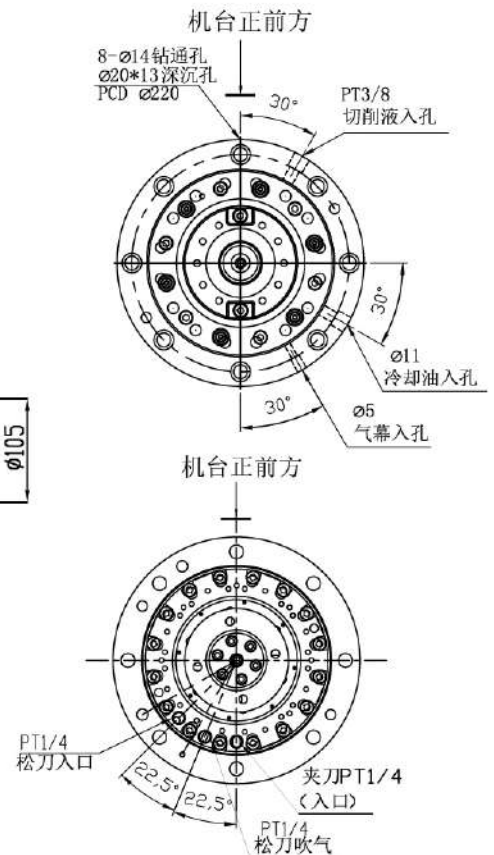
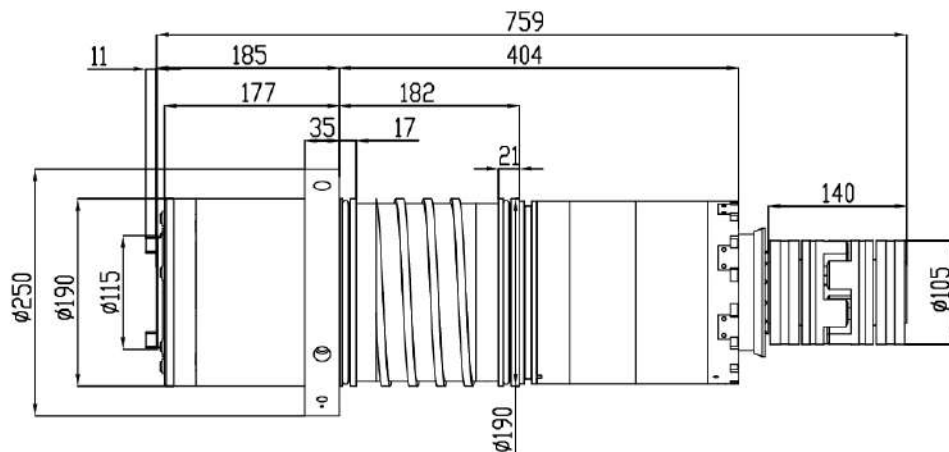
GD4015001 直联主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT-40, Ø150	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转速 Max Speed	15000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT-40	主轴冷却需求 Cooling Requirement	1000kcal/hr
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7014*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7014*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C以内 Within Room Temperature	前盖表面处理 Front-cover Plating	镀硬铬 Plating Chromium
传动方式 Drive By	直联式 Direct(GS38-45-38)	前盖环喷数量 Cutting Fluid Nozzles	4
定位方式 Orientation	马达内建 Built-in motor	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
拉刀力 Clamping Force	1000±100Kgf	刀把防呆 Knife handle foolproof	无 N
拉刀方式 Clamp By	BT40 四瓣爪 4 Segment Gripper	感应座 Induction seat	42-02-00-0115
中心出水 CTS	无 N		
打刀缸 Cylinder	42-00-DD-0002		

GD5019001 直联主轴

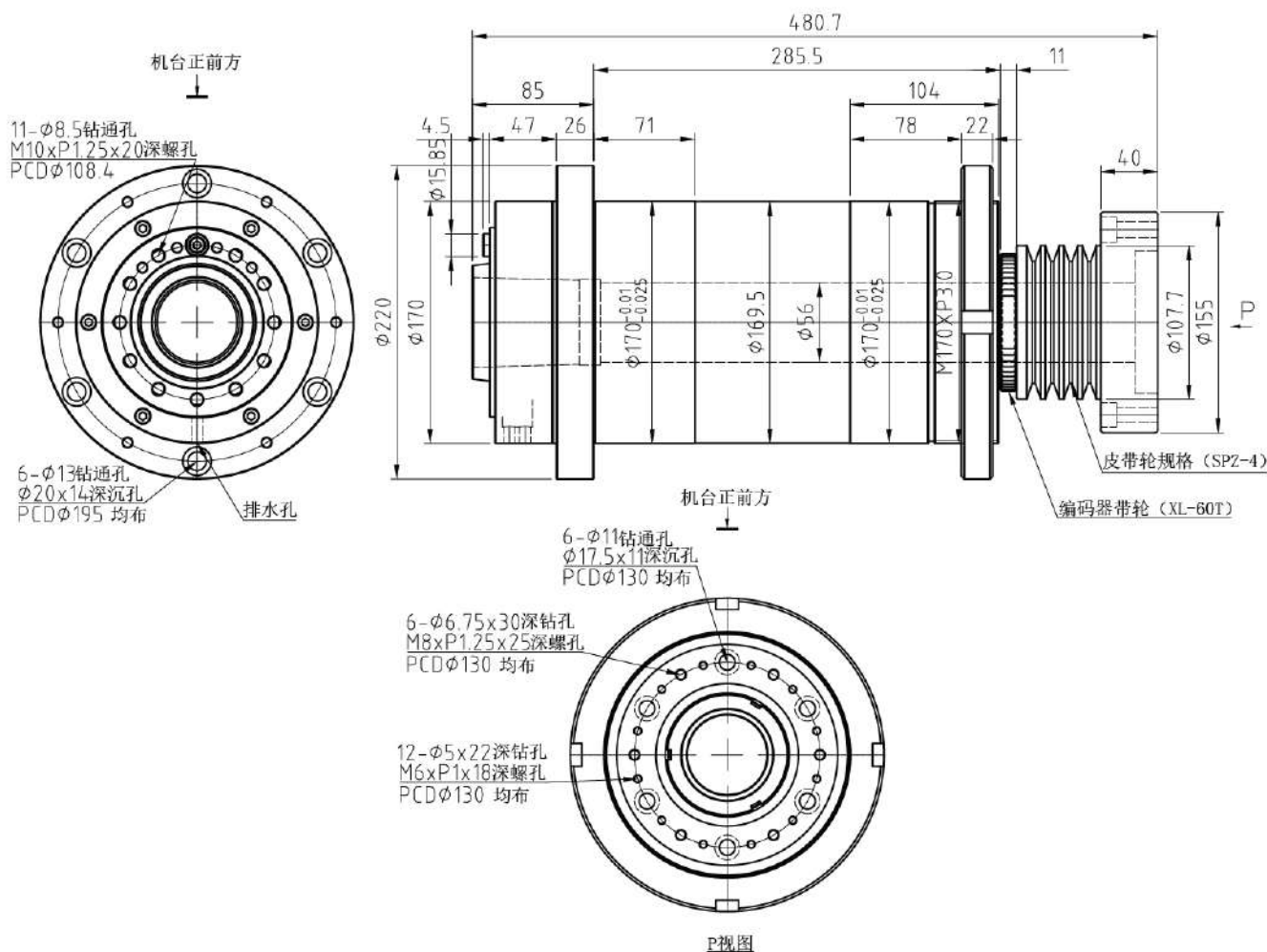


性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT-50, Ø190	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转速 Max Speed	8000rpm	冷却方式 Coolant	油冷式 Oil
刀把规格 Tool Holder	BT-50	主轴冷却需求 Cooling Requirement	1500kcal/hr
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7018*2	主轴斗度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
	后轴承 Rear 7018*2	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
轴承温升范围 Temp. Risen	室温 + 18°C 以内 Within Room Temperature	安装方式 Operation Mode	立式 Vertical
传动方式 Drive By	直联式 Dir-drive (GS48-55-32)		
拉刀力 Clamping Force	1800±100Kgf		
拉刀方式 Clamp By	BT50 四瓣爪 4 Segment Gripper		
中心出水 CTS	无 N		
打刀缸 Cylinder	52-00-DD-0001		



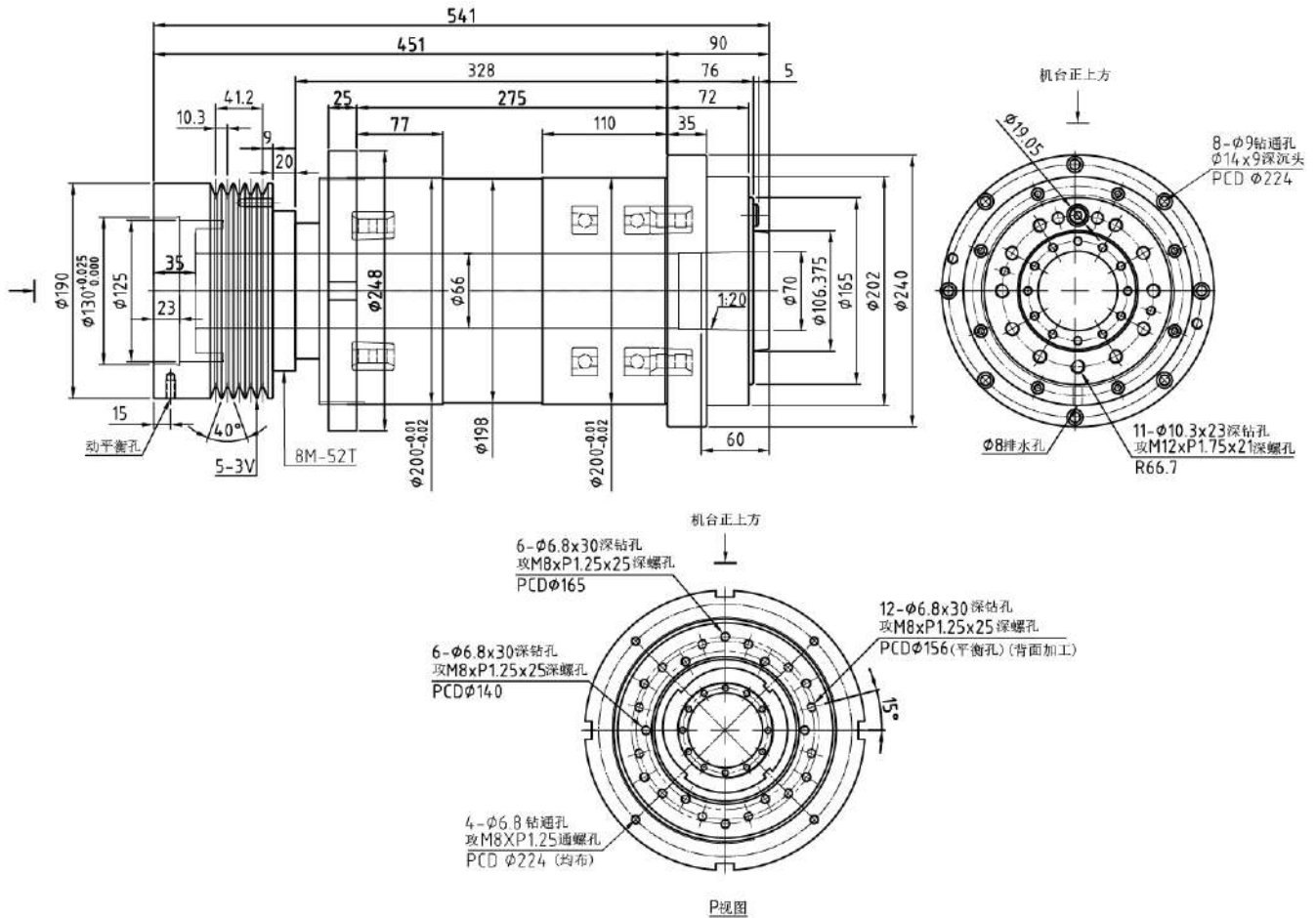
GA5017001 车床主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	4500RPM	主轴外径 Spindle outer diameter	Ø170
主轴夹爪 Spindle clamping jaw	A2-5	主轴通孔径 Spindle pass aperture	Ø56
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7016*3	主轴平衡等级 Spindle balance class	G1(ISO1940)
	后轴承 Rear 7014*2	安装方式 Installation Mode	卧式
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease		
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload		
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C以内 Within Room Temperature		
传动方式 Drive By	V 型皮带式 (SPZ-4)		
定位方式 Orientation	编码器带轮 (XL-60T)		
主轴内锥度 Inner taper of the spindle	1: 19.18		

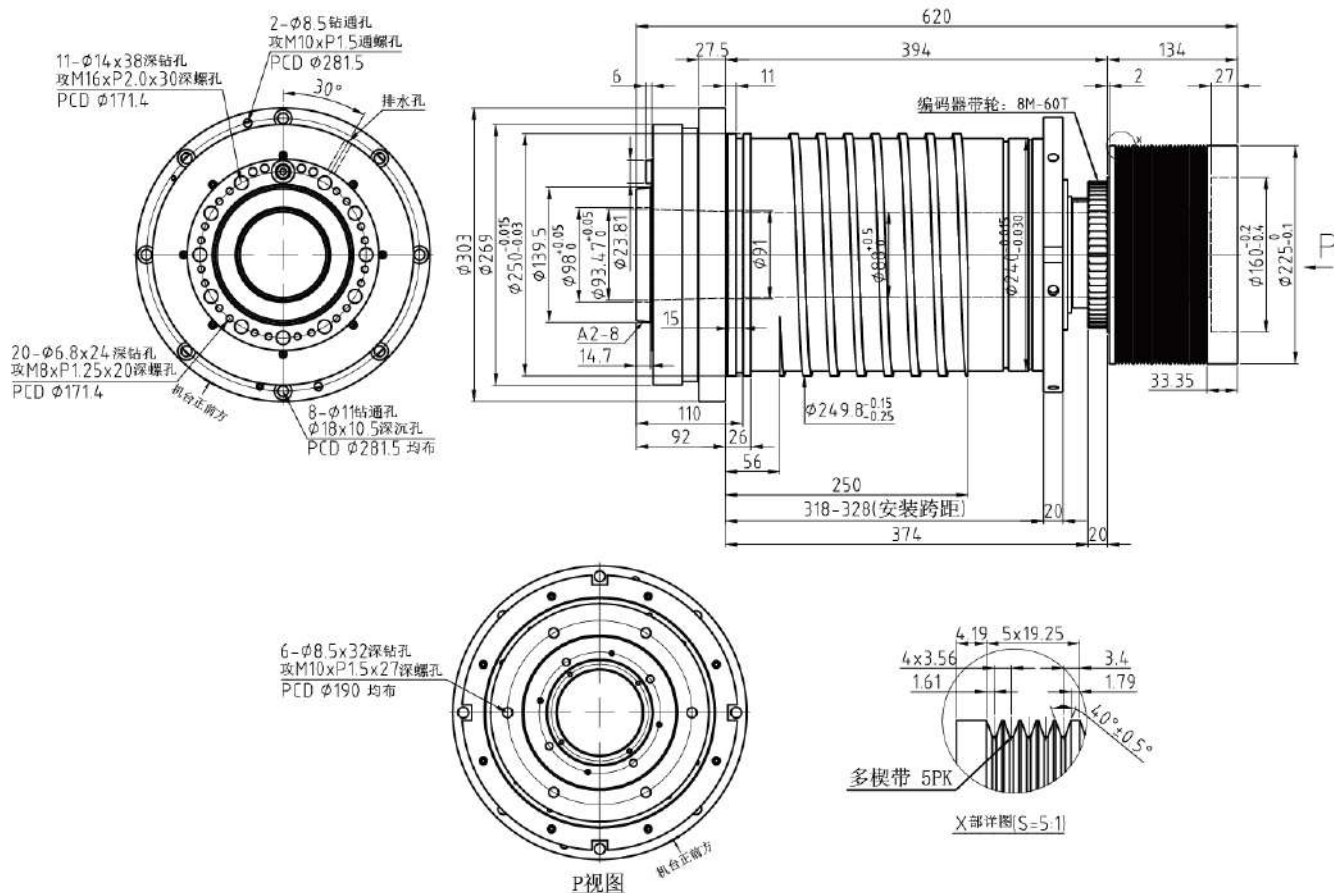
GA6020001 车床主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

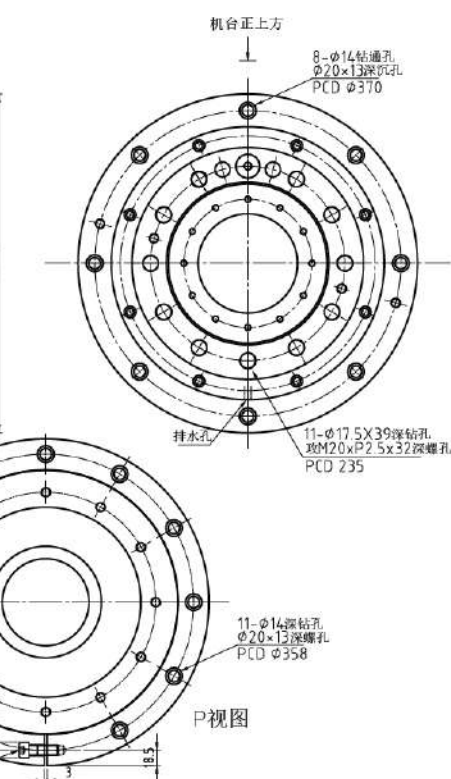
最高转速 Max Speed	4500RPM	主轴外径 Spindle outer diameter	Ø200
主轴夹爪 Spindle clamping jaw	A2-6	主轴通孔径 Spindle pass aperture	Ø66
轴承规格 Bearings	前轴承 Front NN3020K*1+100BAR*1	主轴平衡等级 Spindle balance class	G1(ISO1940)
	后轴承 Rear NN3018K*1	安装方式 Installation Mode	卧式
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease		
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload		
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18℃以内 Within Room Temperature		
传动方式 Drive By	V 型皮带式 (5-3V)		
定位方式 Orientation	编码器带轮 (8M-52T)		
主轴内锥度 Inner taper of the spindle	1: 20		

GA8025001 车床主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	3500RPM	主轴外径 Spindle outer diameter	Ø250/ Ø240
主轴夹爪 Spindle clamping jaw	A2-8	主轴通孔径 Spindle pass aperture	Ø88
轴承规格 Bearings	前轴承 Front NN3024K*1+120BTR10S*1	主轴平衡等级 Spindle balance class	G1(ISO1940)
	后轴承 Rear NN3022K*1	安装方式 Installation Mode	卧式
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease		
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload		
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C以内 Within Room Temperature		
传动方式 Drive By	V 型皮带式 (5PK)		
定位方式 Orientation	编码器带轮 (8M-60T)		
主轴内锥度 Inner taper of the spindle	1: 20		



性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	2500RPM	主轴外径 Spindle outer diameter	Ø200
主轴夹爪 Spindle clamping jaw	A2-11	主轴通孔径 Spindle pass aperture	Ø66
轴承规格 Bearings	前轴承 Front NN3032K*1+7032*2	主轴平衡等级 Spindle balance class	G1(ISO1940)
	后轴承 Rear NN3030K*1	安装方式 Installation Mode	卧式
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease		
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload		
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18℃以内 Within Room Temperature		
传动方式 Drive By	V 型皮带式(4-5V)		
定位方式 Orientation	编码器带轮 (HTD-8M-69T)		
主轴内锥度 Inner taper of the spindle	1: 20		

Technical drawing of a 256R01 planetary gearbox, showing front, side, and section views with detailed dimensions and specifications.

Front View (P View):

- Input shaft: 2-M10*1.5P through hole, PCD $\phi 236$ (uniformly distributed).
- Output shaft: 12- $\phi 14$ through hole, pitch $\phi 20 \times 1.3$ deep flat hole, FCD $\phi 236$ (uniformly distributed).
- Shaft: 2- $\phi 10$ through hole, PCD $\phi 236$ (uniformly distributed).
- Angle: 10° .
- Angle: 38° .

Side View:

- Overall width: 628.8 (松刀位置 423.8) (拉刀位置 426.8) (空刀位置 430.8).
- Dimensions: 12, 200, 177, 80, 203.5, 98, 71, 35, 30.5, 18.
- Dimensions: 12, 5, 35, 21, 29.
- Dimensions: $\phi 196$, $\phi 120$, $\phi 191$, $\phi 190$, $\phi 175$, $\phi 173$, $\phi 95$, $\phi 80$, $\phi 110$.
- Dimensions: 2- $\phi 7$ through hole (cooling oil inlet), 2- $\phi 7$ through hole (cooling oil outlet), 4-M4*0.7P*20L, PCD $\phi 112$ (uniformly distributed), encoder fixed screw.
- Dimensions: $\phi 141$ (module: 3), pressure angle: 20° , teeth: 45, customer's own.
- Dimensions: $\phi 6$ (vertical) gas inlet hole, pitch $\phi 11 \times 1.4$ deep flat hole, R118.
- Angle: 15° .
- Angle: 45° .

Section View (A-A' Section View):

- Dimensions: 11, 8.
- Dimensions: $\phi 7$ through hole (cooling oil inlet), 2- $\phi 7$ through hole (cooling oil outlet).

最高转速 Max Speed	6000RPM	打刀缸 Cylinder	无
主轴夹爪 Spindle clamping jaw	BT50/BBT50	主轴前端气幕 Air Seal	有
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7020*3	安装方式 Operation Mode	立式
	后轴承 Rear 7020*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18℃以内 Within Room Temperature	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
传动方式 Drive By	齿轮传动		
拉刀力 Clamping Force	1800±100Kgf		
中心出水 CTS	无 / 有		

机台正前方

冷却入孔
PT1/4 塞 (侧进)
Ø8x20 深钻孔 (垂直进)
Ø13x1.4 深沉孔
R11.6

气幕入孔
PT1/8 塞 (侧进)
Ø5x20 深钻孔 (垂直进)
Ø13x1.4 深沉孔
R11.6

排水孔 (堵住)

4-Ø14x40 深钻孔
顶M16xP2.0x32 深沉孔
PCD Ø101.6

2-M12x1.75P 丝螺孔
PCD Ø250 (均布)

8-Ø13 沉螺孔
顶Ø19x1.3 深沉孔
PCD Ø232 (均布)

环境入孔
PT1/4 塞 (侧进)
Ø8x20 深钻孔 (垂直进)
Ø13x1.4 深沉孔
R11.6

侧视图

11 330 770 330 271 233 40 92 22 66 12 4

Ø55.6 Ø21.0 Ø151 Ø118 35 35

60162

编码器轮
GTG-321-8201
(客户自备)

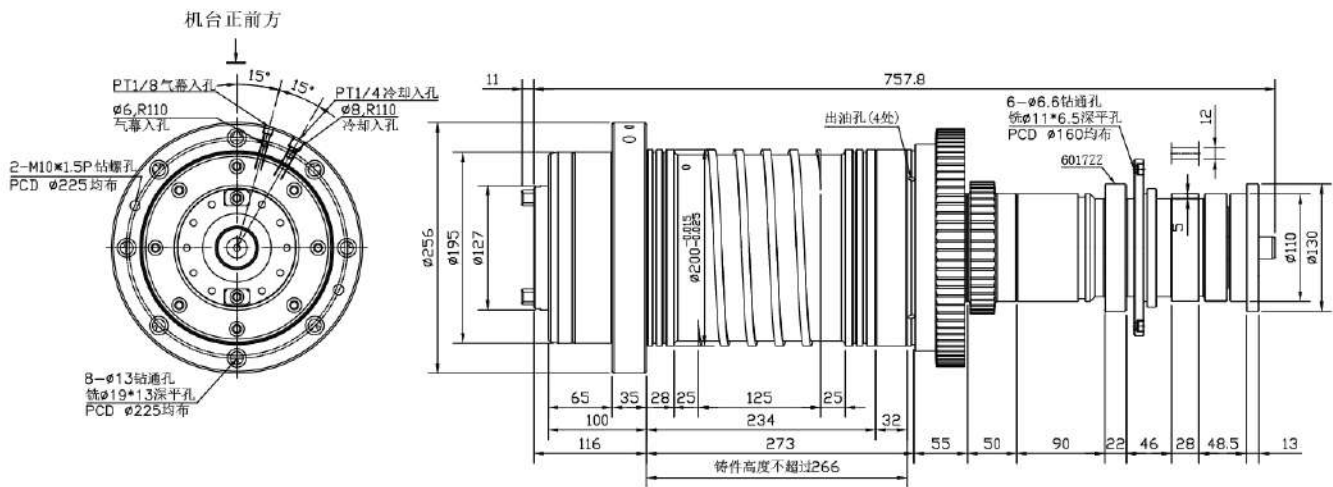
模数: 4M
齿数: 45T
(客户自备)

Ø100

最高转速 Max Speed	6000RPM	打刀缸 Cylinder	无
主轴夹爪 Spindle clamping jaw	BT50	主轴前端气幕 Air Seal	有
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7018*4	安装方式 Operation Mode	立式
	后轴承 Rear N1016*1	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18℃以内 Within Room Temperature	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
传动方式 Drive By	齿轮传动		
拉刀力 Clamping Force	1800±100Kgf		
中心出水 CTS	无 / 有		



GT5020001 齿轮主轴



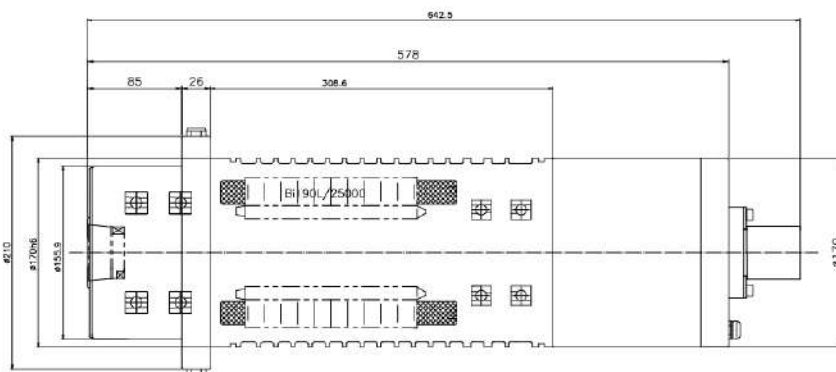
性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	6000RPM	打刀缸 Cylinder	无
主轴夹爪 Spindle clamping jaw	BT50/BBT50	主轴前端气幕 Air Seal	有
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7020*2	安装方式 Operation Mode	立式
	后轴承 Rear 7020*2	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18°C以内 Within Room Temperature	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
传动方式 Drive By	齿轮传动		
拉刀力 Clamping Force	1800±100Kgf		
中心出水 CTS	无		

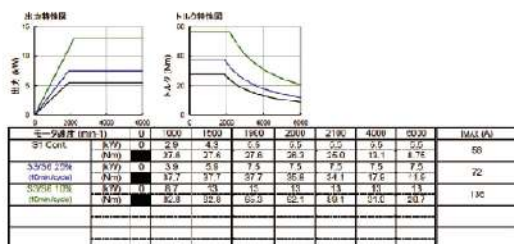
[illegible]

最高转速 Max Speed	3000RPM	打刀缸 Cylinder	无
主轴夹爪 Spindle clamping jaw	BT50/BBT50	主轴前端气幕 Air Seal	有
轴承规格 Bearings	前轴承 Front NN3024K*1+120BAR*1	安装方式 Operation Mode	立式
	后轴承 Rear NN3020K*1	主轴斜度内孔偏摆 Spindle Taper Deflection	0.002mm
轴承润滑方式 Bearing Lub.	Grease	测试棒主轴端偏摆 Test-Bar Deflection	0.003mm
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	0.008mm
轴承温升范围 Temp.Risen	室温 + 18℃以内 Within Room Temperature	主轴平衡等级 Balance Grade	G1(ISO1940)
传动方式 Drive By	齿轮传动		
拉刀力 Clamping Force	1800±100Kgf		
中心出水 CTS	无 / 有		

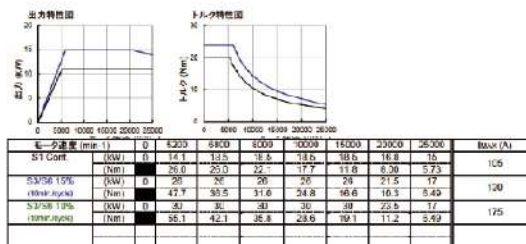
GE4015501 电主轴



低速电机功率扭矩图



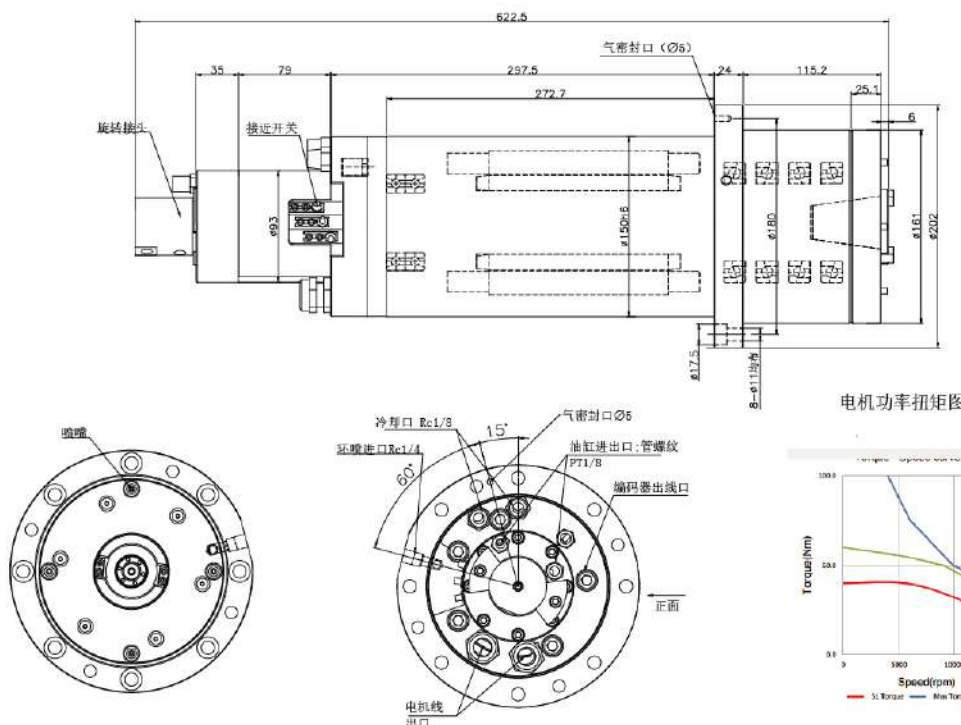
高速电机功率扭矩图



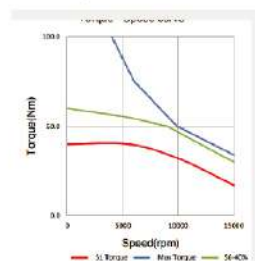
性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	15000RPM	刀具接口 Cutting tool cylinder	BBT40
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7013*2	轴承润滑方式 Bearing lubrication mode	Grease
	后轴承 Rear 7010*2	轴承温升范围 Installation Mode	室温・20℃以内 Within Room Temperature
轴承预压方式 Preload	定压预紧	主轴平衡等级 Spindle balance class	G0.4(ISO1940)
主轴锥孔偏摆 Spindle taper hole deflection	≤0.002mm	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.008mm
测试棒 25mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.003mm	推荐顶刀量 Top knife recommended level	0.5~1.5mm
拉刀力 Clamping Force	8000±100N	电机极数 POLE NUMBER	4 级
电机电压 Motor voltage	116-220V	额定扭矩 Rated torque	17.9N.M
电机额定功率 Motor rated power	15KW	最大扭矩 Maximum torque	22.1N.M
电机最大功率 Maximum motor power	18.5KW	接近开关类型 Proximity switch type	PNP
传感器控制温度 Control the temperature	155℃	推荐水流量 Recommended flow	≥15L/MIN
冷却方式 Mode of cooling	水 / 油	打刀缸 Cylinder	有
中心出水 CTS	无	安装方式 Operation Mode	立式
主轴前端气幕 Air Seal	有		

GE4015001C 电主轴



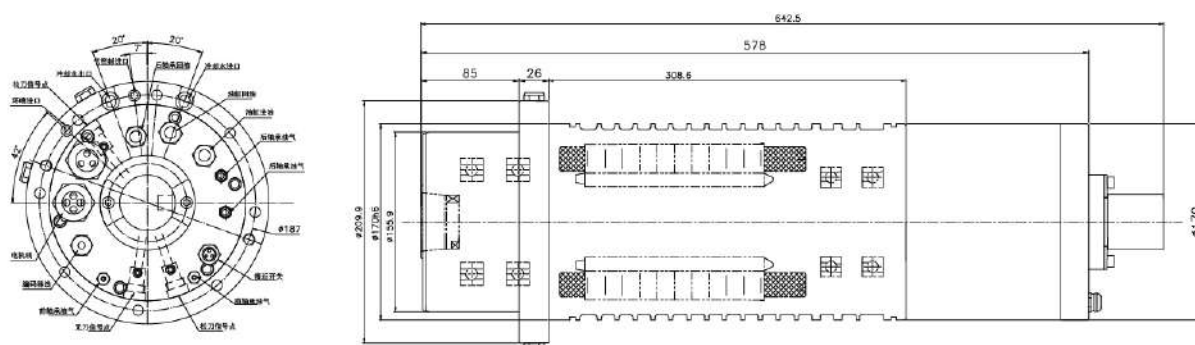
电机功率扭矩图



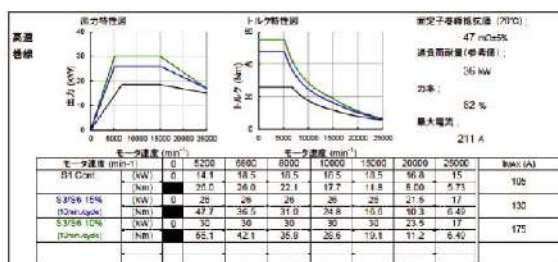
性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	15000RPM	刀具接口 Cutting tool cylinder	BBT40/BT40
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7013*4	轴承润滑方式 Bearing lubrication mode	Grease
	后轴承 Rear 7010*2	轴承温升范围 Installation Mode	室温 + 20°C以内 Within Room Temperature
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Spindle balance class	G0.4(ISO1940)
主轴锥孔偏摆 Spindle taper hole deflection	≤0.002mm	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.008mm
测试棒 25mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.003mm	推荐顶刀量 Top knife recommended level	0.5~1.5mm
拉刀力 Clamping Force	8000±100N	电机极数 POLE NUMBER	8 级
电机电压 Motor voltage	380V	额定扭矩 Rated torque	40N.M
电机额定功率 Motor rated power	23KW	最大扭矩 Maximum torque	137N.M
电机最大功率 Maximum motor power	26KW	接近开关类型 Proximity switch type	PNP
传感器控制温度 Control the temperature	155°C	推荐水流量 Recommended flow	≥15L/MIN
冷却方式 Mode of cooling	水 / 油	打刀缸 Cylinder	有
中心出水 CTS	有	安装方式 Operation Mode	立式
主轴前端气幕 Air Seal	有		

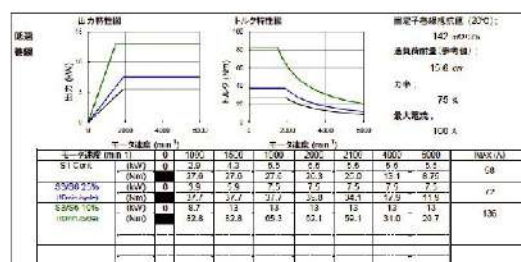
GEHA17002 电主轴



高速电机功率扭矩图



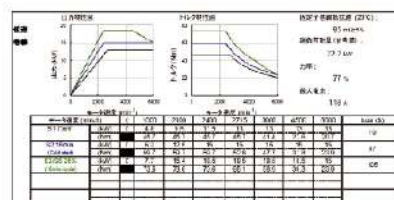
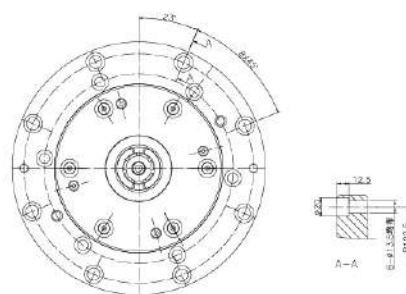
低速电机功率扭矩图



性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	20000RPM	刀具接口 Cutting tool cylinder	HSK A63
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7014*2	轴承润滑方式 Bearing lubrication mode	油气
	后轴承 Rear 7012*2	轴承温升范围 Installation Mode	室温・20℃以内 Within Room Temperature
轴承预压方式 Preload	定压预紧	主轴平衡等级 Spindle balance class	G0.4(ISO1940)
主轴锥孔偏摆 Spindle taper hole deflection	≤0.002mm	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.008mm
测试棒 25mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.003mm	推荐顶刀量 Top knife recommended level	0.5~1.5mm
拉刀力 Clamping Force	18000-24000N	电机极数 POLE NUMBER	4 级
电机电压 Motor voltage	116-220V	额定扭矩 Rated torque	17.9N.M
电机额定功率 Motor rated power	15KW	最大扭矩 Maximum torque	22.1N.M
电机最大功率 Maximum motor power	18.5KW	接近开关类型 Proximity switch type	PNP
传感器控制温度 Control the temperature	155℃	推荐水流量 Recommended flow	≥15L/MIN
冷却方式 Mode of cooling	水 / 油	打刀缸 Cylinder	有
中心出水 CTS	有	安装方式 Operation Mode	立式
主轴前端气幕 Air Seal	有		

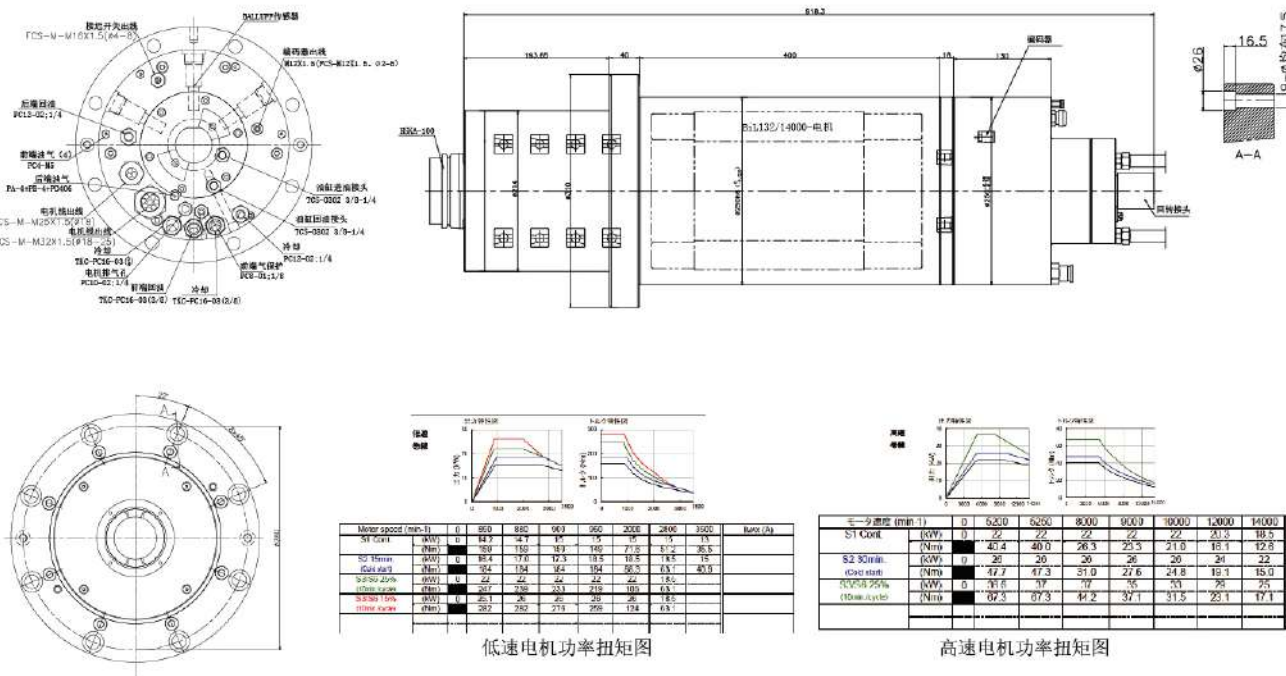
GEHA22002 电主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	20000RPM	刀具接口 Cutting tool cylinder	HSKA63
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7016*2	轴承润滑方式 Bearing lubrication mode	油气
	后轴承 Rear 7013*2	轴承温升范围 Installation Mode	室温 + 20℃以内 Within Room Temperature
轴承预压方式 Preload	定压预紧	主轴平衡等级 Spindle balance class	G0.4(ISO1940)
主轴锥孔偏摆 Spindle taper hole deflection	≤0.002mm	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.008mm
测试棒 25mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.003mm	推荐顶刀量 Top knife recommended level	0.5~1.5mm
拉刀力 Clamping Force	18000-24000N	电机极数 POLE NUMBER	4 级
电机电压 Motor voltage	157-220V	额定扭矩 Rated torque	23.9N.M
电机额定功率 Motor rated power	15KW	最大扭矩 Maximum torque	35N.M
电机最大功率 Maximum motor power	22KW	接近开关类型 Proximity switch type	PNP
传感器控制温度 Control the temperature	155℃	推荐水流量 Recommended flow	≥15L/MIN
冷却方式 Mode of cooling	水 / 油	打刀缸 Cylinder	有
中心出水 CTS	有	安装方式 Operation Mode	立式
主轴前端气幕 Air Seal	有		

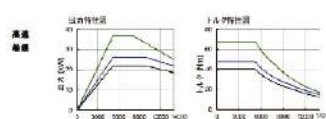
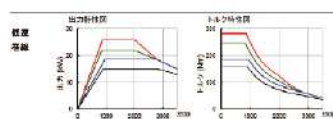
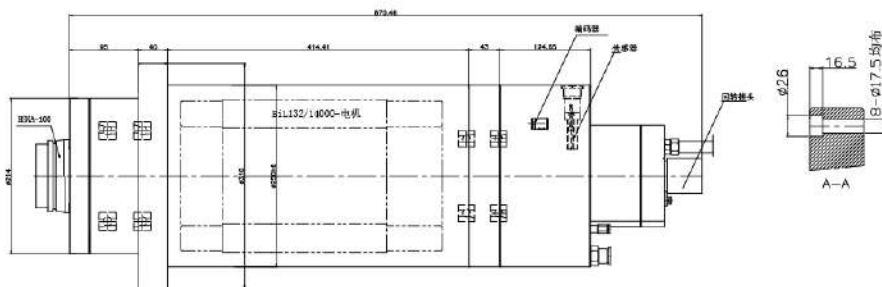
GEHA25001C 电主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	10000RPM	刀具接口 Cutting tool cylinder	HSKA100
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7020*4	轴承润滑方式 Bearing lubrication mode	油气
	后轴承 Rear N1014*1	轴承温升范围 Installation Mode	室温 + 20℃以内 Within Room Temperature
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Spindle balance class	G0.4(ISO1940)
主轴锥孔偏摆 Spindle taper hole deflection	≤0.002mm	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.008mm
测试棒 25mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.003mm	推荐顶刀量 Top knife recommended level	0.5~1.5mm
拉刀力 Clamping Force	45000N	电机极数 POLE NUMBER	4 级
电机电压 Motor voltage	400-480V	额定扭矩 Rated torque	40.N.M
电机额定功率 Motor rated power	22KW	最大扭矩 Maximum torque	67.3N.M
电机最大功率 Maximum motor power	37KW	接近开关类型 Proximity switch type	PNP
传感器控制温度 Control the temperature	155℃	推荐水流量 Recommended flow	≥15L/MIN
冷却方式 Mode of cooling	水 / 油	打刀缸 Cylinder	有
中心出水 CTS	有	安装方式 Operation Mode	立式 / 卧式
主轴前端气幕 Air Seal	有		

GEHA25001D 电主轴



高速电机功率扭矩图

性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	10000RPM	刀具接口 Cutting tool cylinder	HSKA100
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7020*2	轴承润滑方式 Bearing lubrication mode	油气
	后轴承 Rear 7016*2	轴承温升范围 Installation Mode	室温・20℃以内 Within Room Temperature
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Spindle balance class	G0.4(ISO1940)
主轴锥孔偏摆 Spindle taper hole deflection	≤0.002mm	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.008mm
测试棒 25mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.003mm	推荐顶刀量 Top knife recommended level	0.5~1.5mm
拉刀力 Clamping Force	45000N	电机极数 POLE NUMBER	4 级
电机电压 Motor voltage	400-480V	额定扭矩 Rated torque	40.N.M
电机额定功率 Motor rated power	22KW	最大扭矩 Maximum torque	67.3N.M
电机最大功率 Maximum motor power	37KW	接近开关类型 Proximity switch type	PNP
传感器控制温度 Control the temperature	155℃	推荐水流量 Recommended flow	≥15L/MIN
冷却方式 Mode of cooling	水 / 油	打刀缸 Cylinder	有
中心出水 CTS	有	安装方式 Operation Mode	立式 / 卧式
主轴前端气幕 Air Seal	有		

GEHA12004D 电主轴

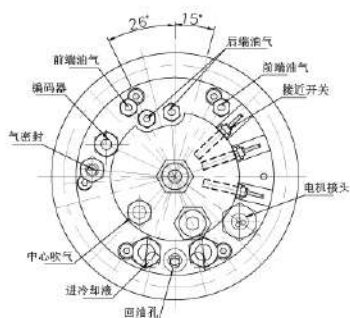


図10 熱特性

図(a) 電力特性

図(b) 熱抵抗特性

結晶温度 (Tj) 最大: 122 °C

最大電力 (Pd): 10.8 W

最大電流 (Imax): 75 A

60 A

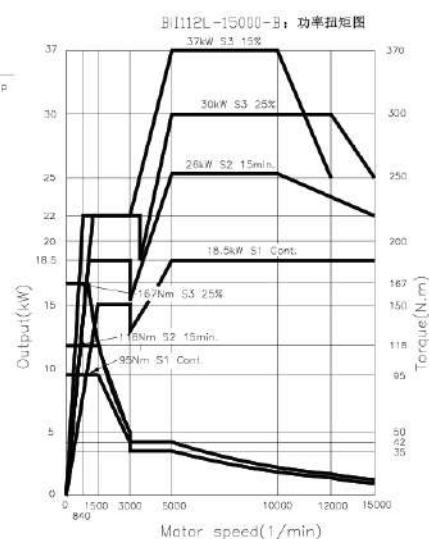
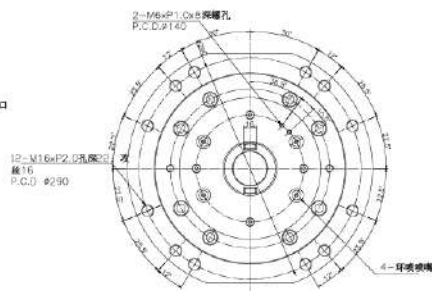
性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	40000RPM	刀具接口 Cutting tool cylinder	HSKE40
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7009*2	轴承润滑方式 Bearing lubrication mode	油气
	后轴承 Rear 7008*2	轴承温升范围 Installation Mode	室温 + 20℃以内 Within Room Temperature
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Spindle balance class	G0.4(ISO1940)
主轴锥孔偏摆 Spindle taper hole deflection	≤0.002mm	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.008mm
测试棒 25mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.003mm	推荐顶刀量 Top knife recommended level	0.5~1.5mm
拉力力 Clamping Force	6800~8400N	电机极数 POLE NUMBER	4 级
电机电压 Motor voltage	151-220V	额定扭矩 Rated torque	6N.M
电机额定功率 Motor rated power	7.5KW	最大扭矩 Maximum torque	7.1N.M
电机最大功率 Maximum motor power	9KW	接近开关类型 Proximity switch type	PNP
传感器控制温度 Control the temperature	130℃	推荐水流量 Recommended flow	≥5L/MIN
冷却方式 Mode of cooling	水 / 油	打刀缸 Cylinder	有
中心出水 CTS	无	安装方式 Operation Mode	立式
主轴前端气幕 Air Seal	有		

[illegible]

最高转速 Max Speed	8000RPM	刀具接口 Cutting tool cylinder	HSK A100/BT50
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7022*4	轴承润滑方式 Bearing lubrication mode	油气
	后轴承 Rear 7017*1	轴承温升范围 Installation Mode	室温・20℃以内 Within Room Temperature
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Spindle balance class	G0.4(ISO1940)
主轴锥孔偏摆 Spindle taper hole deflection	≤0.002mm	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.008mm
测试棒 25mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.003mm	推荐顶刀量 Top knife recommended level	0.5~1.5mm
拉刀力 Clamping Force	18000N	电机极数 POLE NUMBER	4 级
电机电压 Motor voltage	123-220V	额定扭矩 Rated torque	113N.M
电机额定功率 Motor rated power	26KW	最大扭矩 Maximum torque	195N.M
电机最大功率 Maximum motor power	45KW	接近开关类型 Proximity switch type	PNP
传感器控制温度 Control the temperature	155℃	推荐水流量 Recommended flow	≥20L/MIN
冷却方式 Mode of cooling	水 / 油	打刀缸 Cylinder	有
中心出水 CTS	有	安装方式 Operation Mode	立式
主轴前端气幕 Air Seal	有		

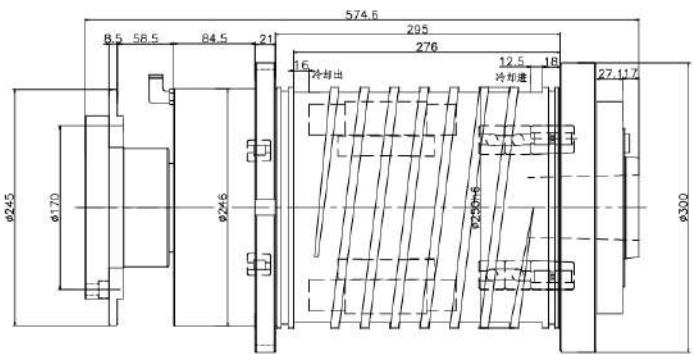
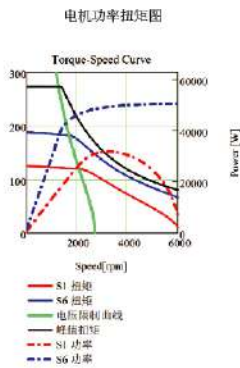
GE402502C 电主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	20000RPM	刀具接口 Cutting tool cylinder	BBT40/BT40
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7014*4	轴承润滑方式 Bearing lubrication mode	油气
	后轴承 Rear 7012*2	轴承温升范围 Installation Mode	室温 + 20℃以内 Within Room Temperature
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Spindle balance class	G0.4(ISO1940)
主轴锥孔偏摆 Spindle taper hole deflection	≤0.002mm	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.008mm
测试棒 25mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.003mm	推荐顶刀量 Top knife recommended level	0.5~1.5mm
拉力力 Clamping Force	8000N	电机极数 POLE NUMBER	4 级
电机电压 Motor voltage	157-220V	额定扭矩 Rated torque	23.9N.M
电机额定功率 Motor rated power	15KW	最大扭矩 Maximum torque	35N.M
电机最大功率 Maximum motor power	22KW	接近开关类型 Proximity switch type	PNP
传感器控制温度 Control the temperature	155℃	推荐水流量 Recommended flow	≥15L/MIN
冷却方式 Mode of cooling	水 / 油	打刀缸 Cylinder	有
中心出水 CTS	有	安装方式 Operation Mode	立式
主轴前端气幕 Air Seal	有		

GE60250 车床电主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	4500RPM	刀具接口 Cutting tool cylinder	A2-6
轴承规格 Bearings	前轴承 Front NN3022*2+BTM110B	轴承润滑方式 Bearing lubrication mode	Grease
	后轴承 Rear N1019	轴承温升范围 Installation Mode	室温 + 20°C以内 Within Room Temperature
轴承预压方式 Preload	定位预压 Rigidly Preload	主轴平衡等级 Spindle balance class	G1(ISO1940)
主轴锥孔偏摆 Spindle taper hole deflection	≤0.002mm	测试棒 300mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.01mm
测试棒 25mm 偏摆 Test-Bar Deflection	≤0.005mm	外锥锥度 Taper of outer cone	1:4
锥孔锥度 Taper of the taper hole	1:20	电机极数 POLE NUMBER	12 级
电机电压 Motor voltage	380V	额定扭矩 Rated torque	121N.M
电机额定功率 Motor rated power	22KW	最大扭矩 Maximum torque	270N.M
电机最大功率 Maximum motor power	47KW	电机 The motor	同步电机 Synchronous motor
编码器 Encoder	有	推荐水流量 Recommended flow	≥10L/MIN
冷却方式 Mode of cooling	水 / 油	打刀缸 Cylinder	有
通孔 Through-hole	62mm	安装方式 Operation Mode	卧式
主轴前端气幕 Air Seal	有		



网田智能（江苏）股份有限公司
OKADA INTELLIGENCE (JIANGSU) CO., LTD.

网田智能（江苏）股份有限公司
OKADA INTELLIGENCE (JIANGSU) CO., LTD.

地址 Add: 江苏省丹阳市珥陵镇辛庄路与丹金路交叉路口
DanJin road and Xinzhuang Road, Erling Town, Danyang City, Jiangsu Province
电话 Phone: 0511-88035000
传真 Fax: 0511-88035008
邮箱 Email: web@okada-china.com
网址 Web: www.okada-china.com
