

OKADA

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
- 英国雷尼绍激光干涉仪
- 德国蔡司三坐标测量仪
- 瑞典海克斯康三坐标测量仪
- 英国泰勒真圆度测量仪
- 德国申克动平衡仪
- 台湾基泰克卧式动平衡一批
- 台湾基泰克频谱仪、台湾基泰克掌上型动平衡仪一批
- 德国赛博 (HSK 拉力计、测试棒) 检具一批
- 德国凯狮 (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)

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



高精密切转磨床

High precision rotary grinding machine



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



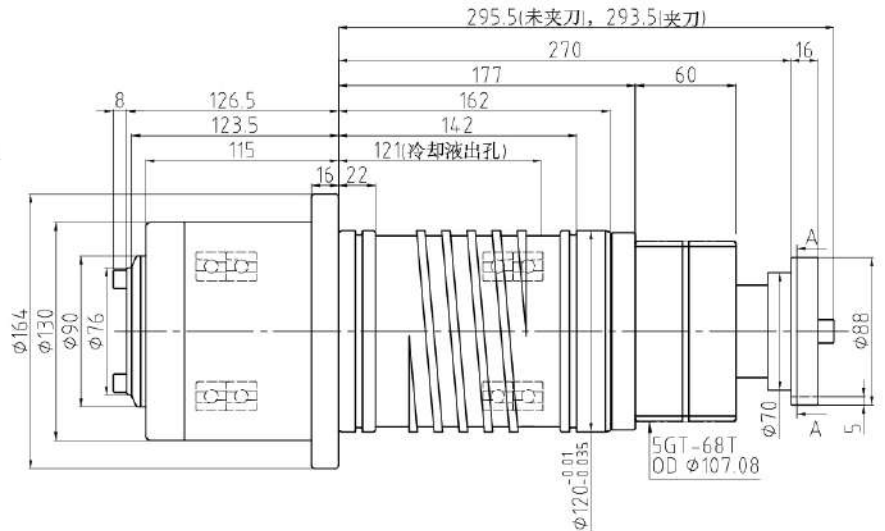
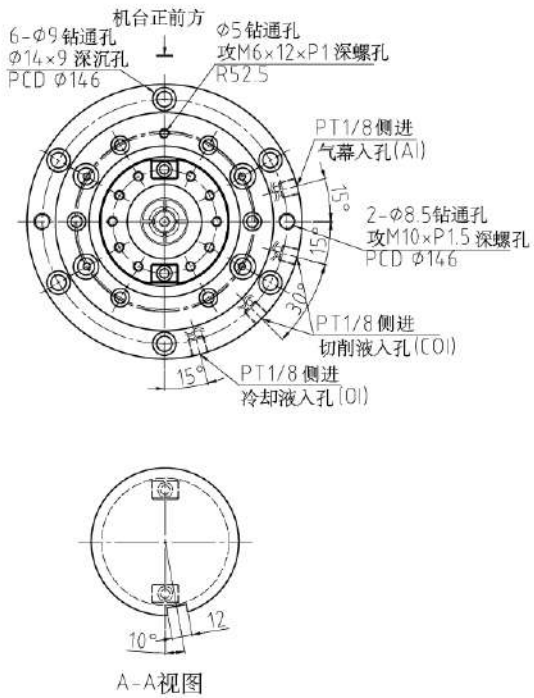
皮带式主轴

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

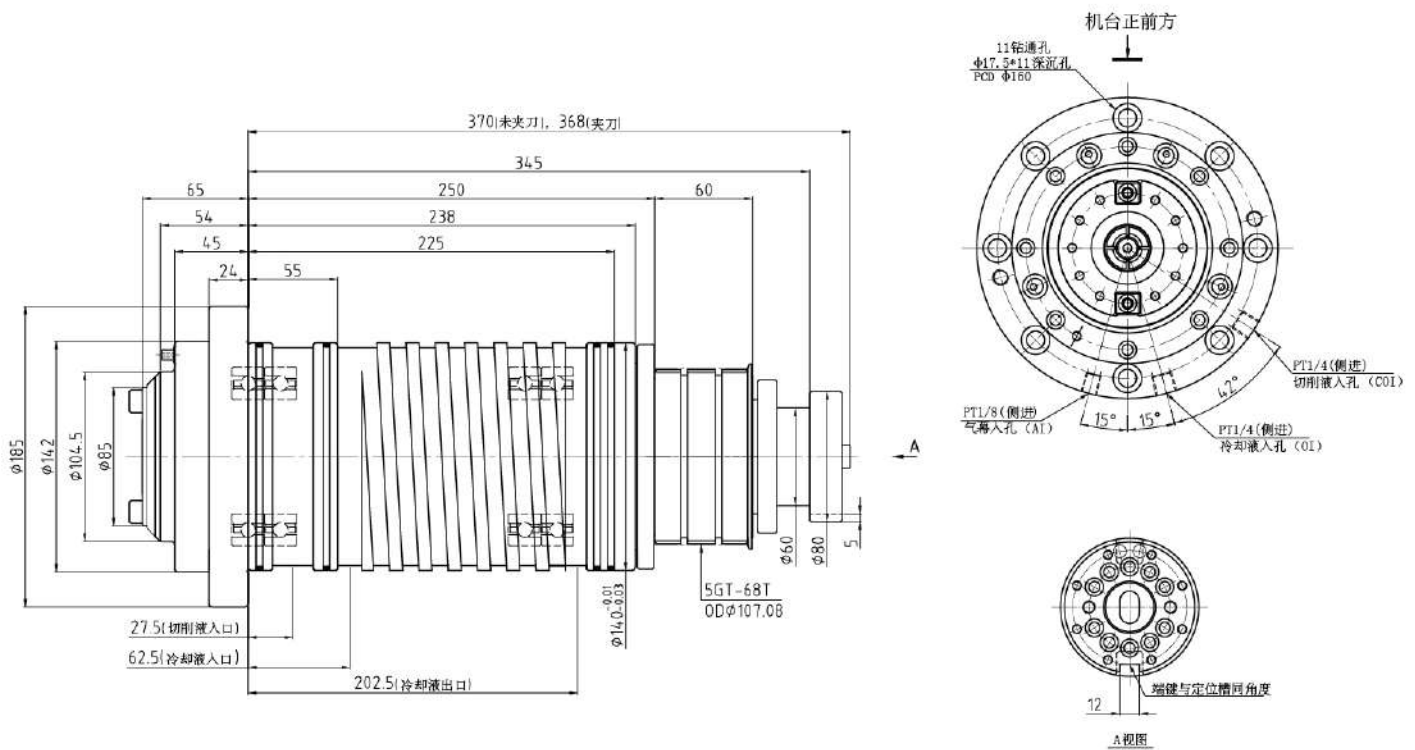


性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT40, $\phi 120$	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	主轴锥度内孔偏摆 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 $^\circ\text{C}$ 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 ± 50 Kgf		
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

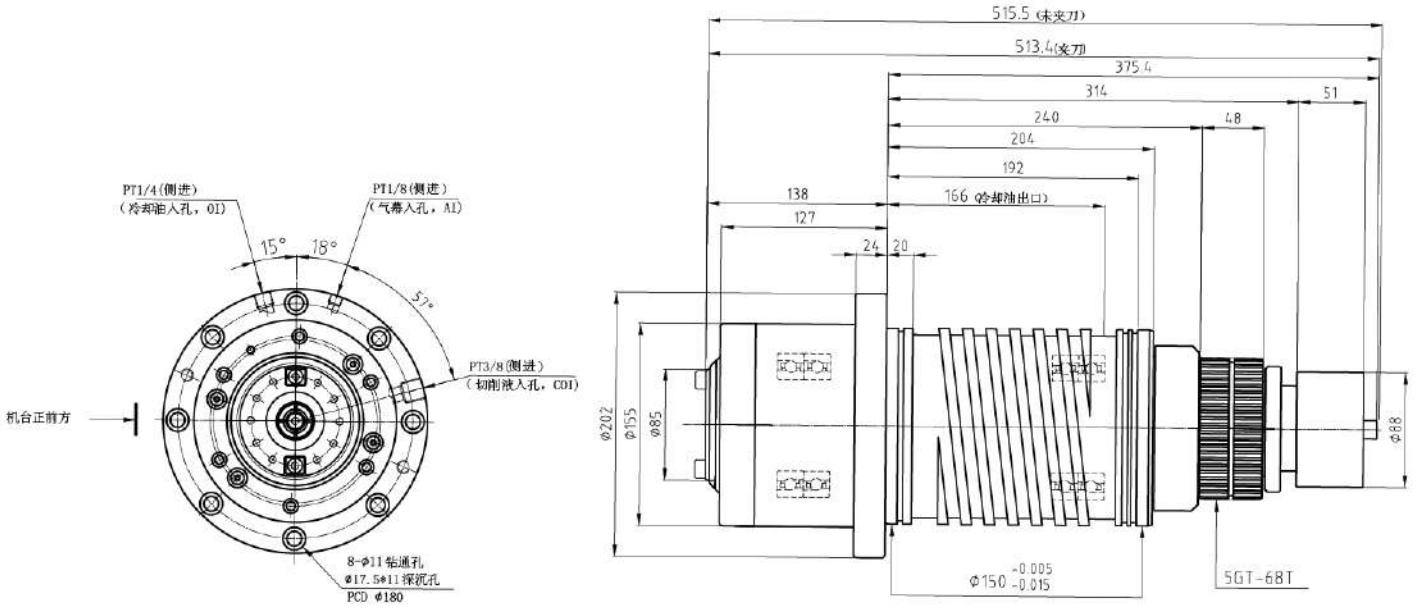


性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT-40, $\phi 140$	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 皮带主轴

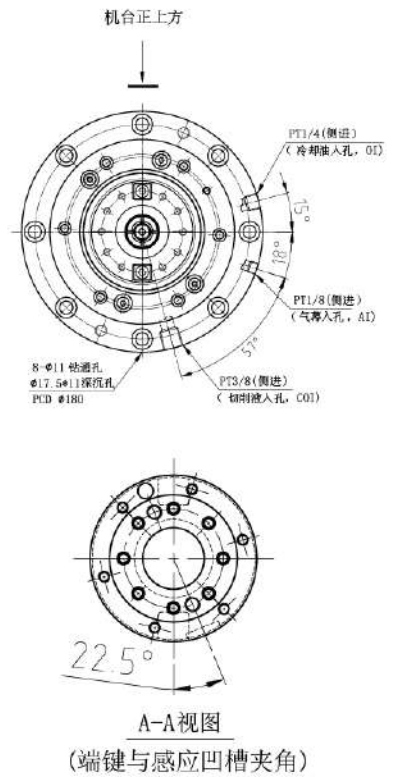
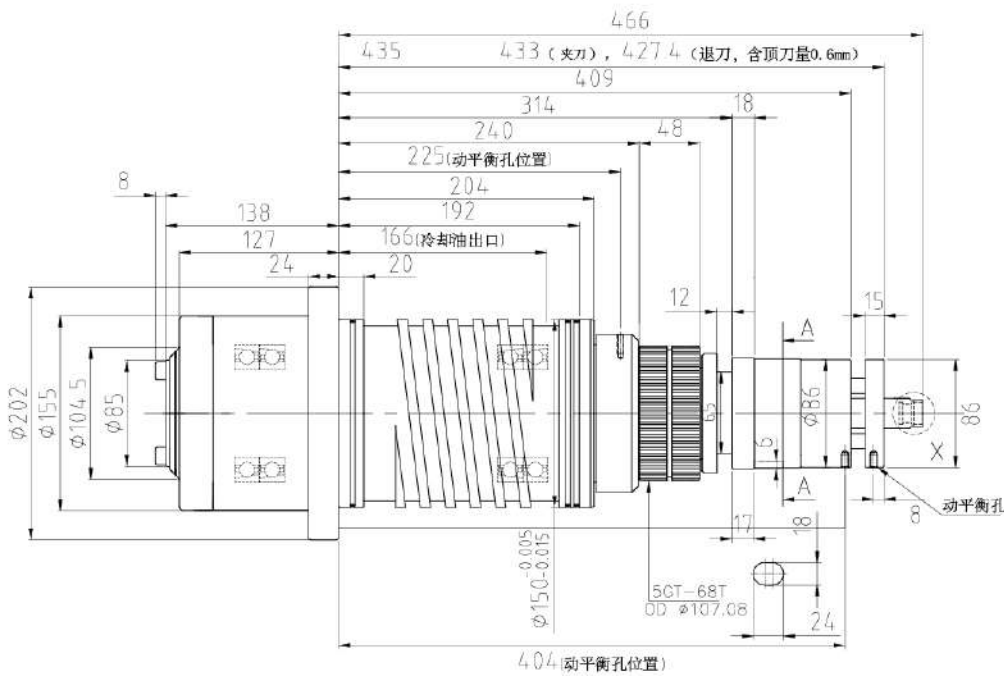


性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT40, φ150	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		



GB4015002 中喷皮带主轴

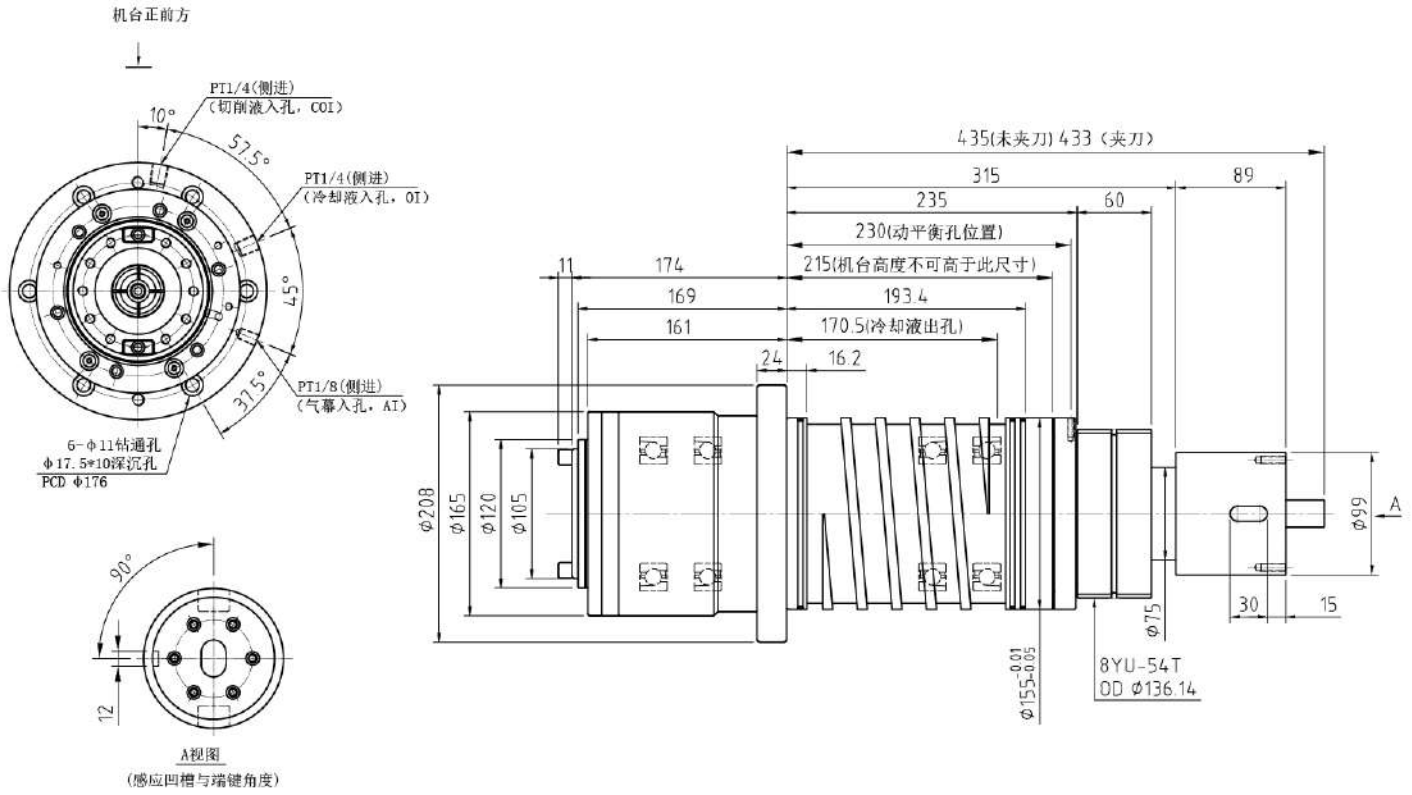


性能技术参数 Performance technical parameters

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		



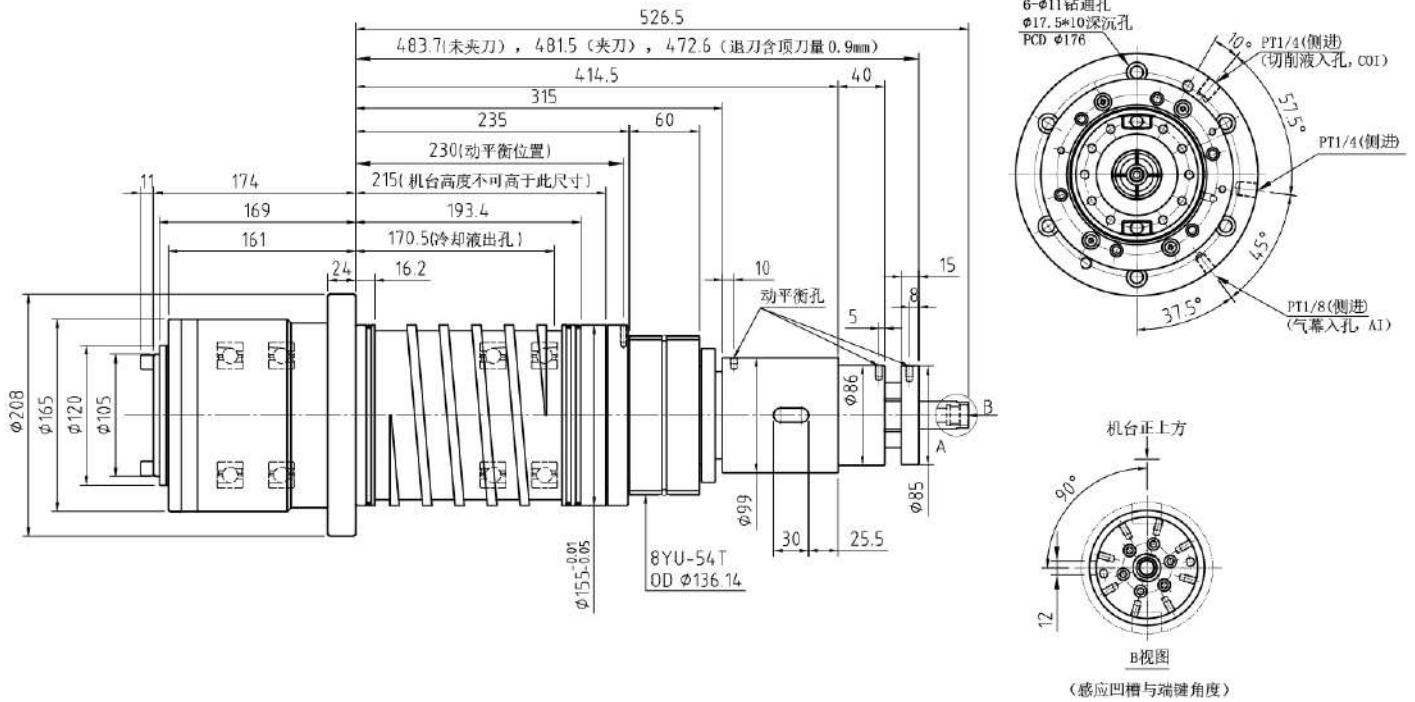
GB5015501 皮带主轴



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)	前盖环喷嘴数量 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

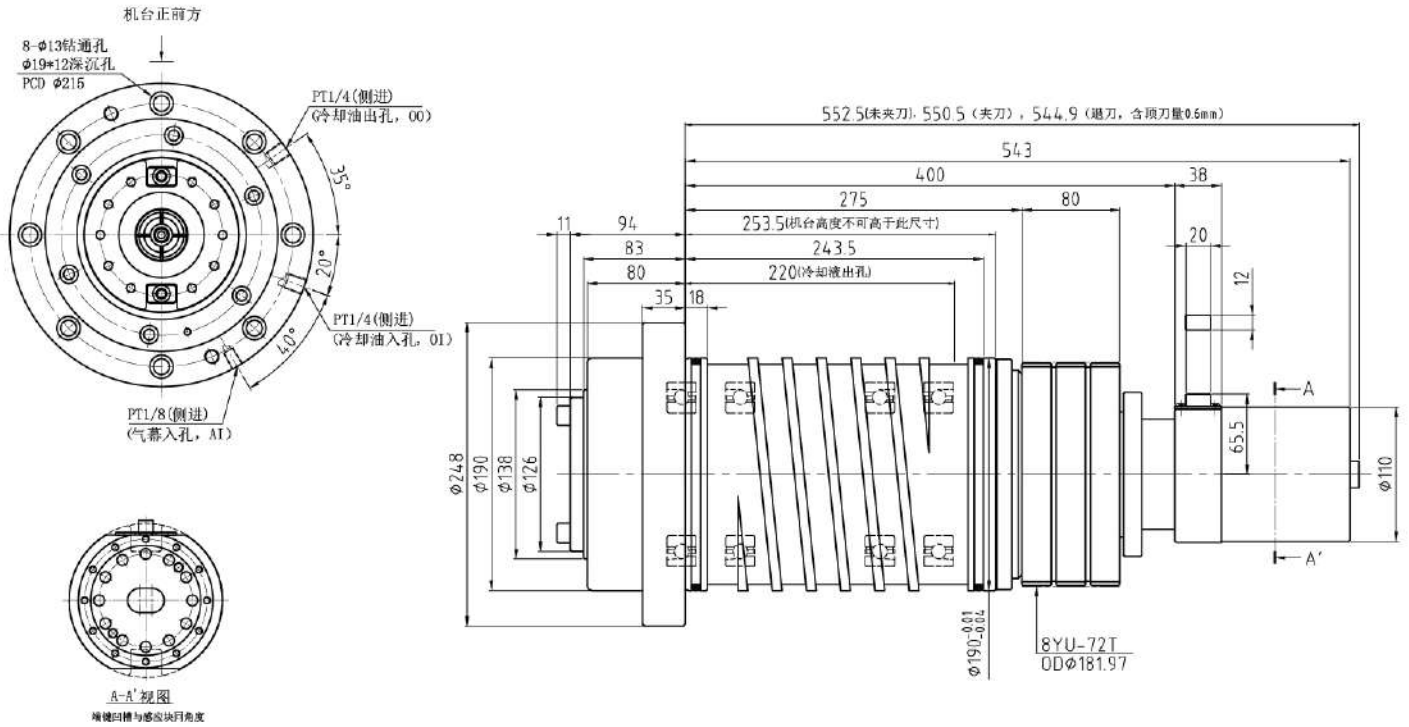


性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT50, φ155	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	有 Y		
打刀缸 (客户选配) Cylinder(Optional)	52-00-DD-0002		



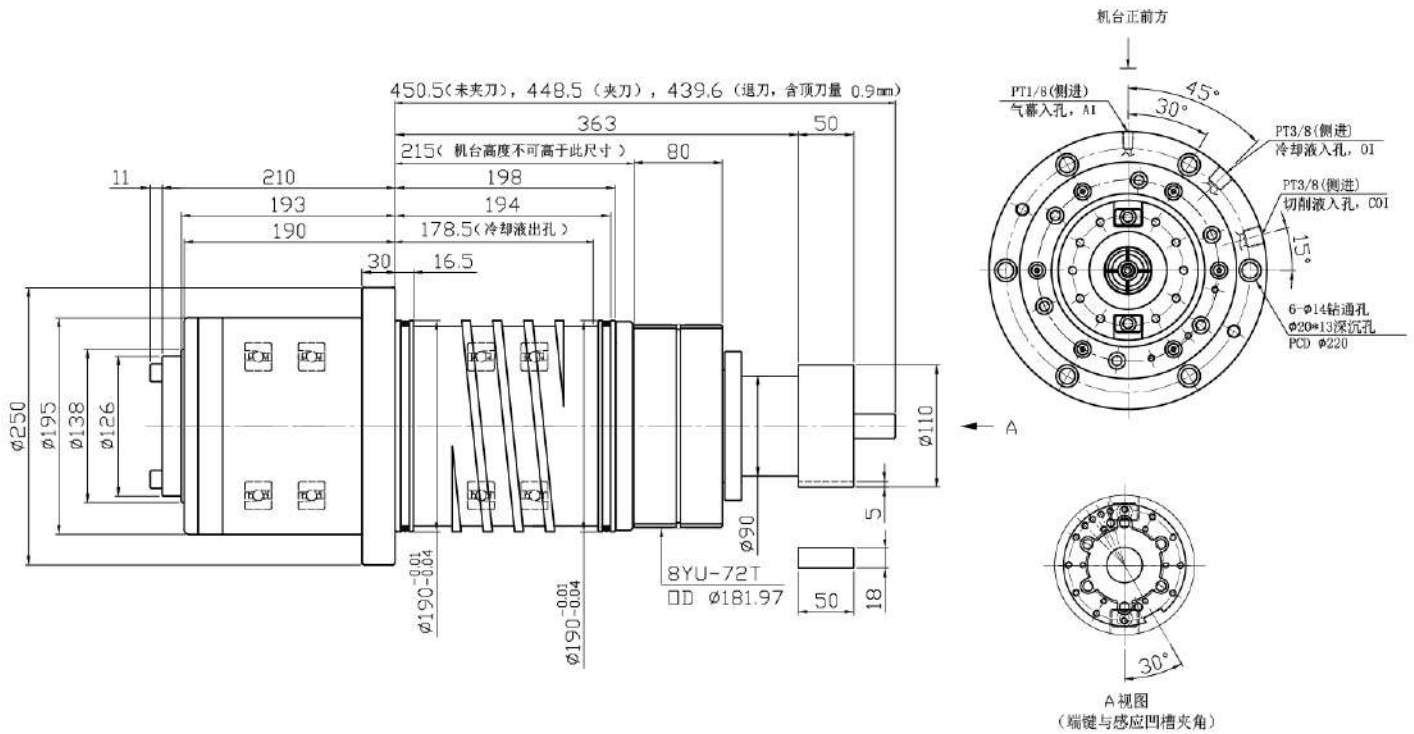
GB5019001 皮带主轴



性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT50, φ190	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)	前盖环喷嘴量 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

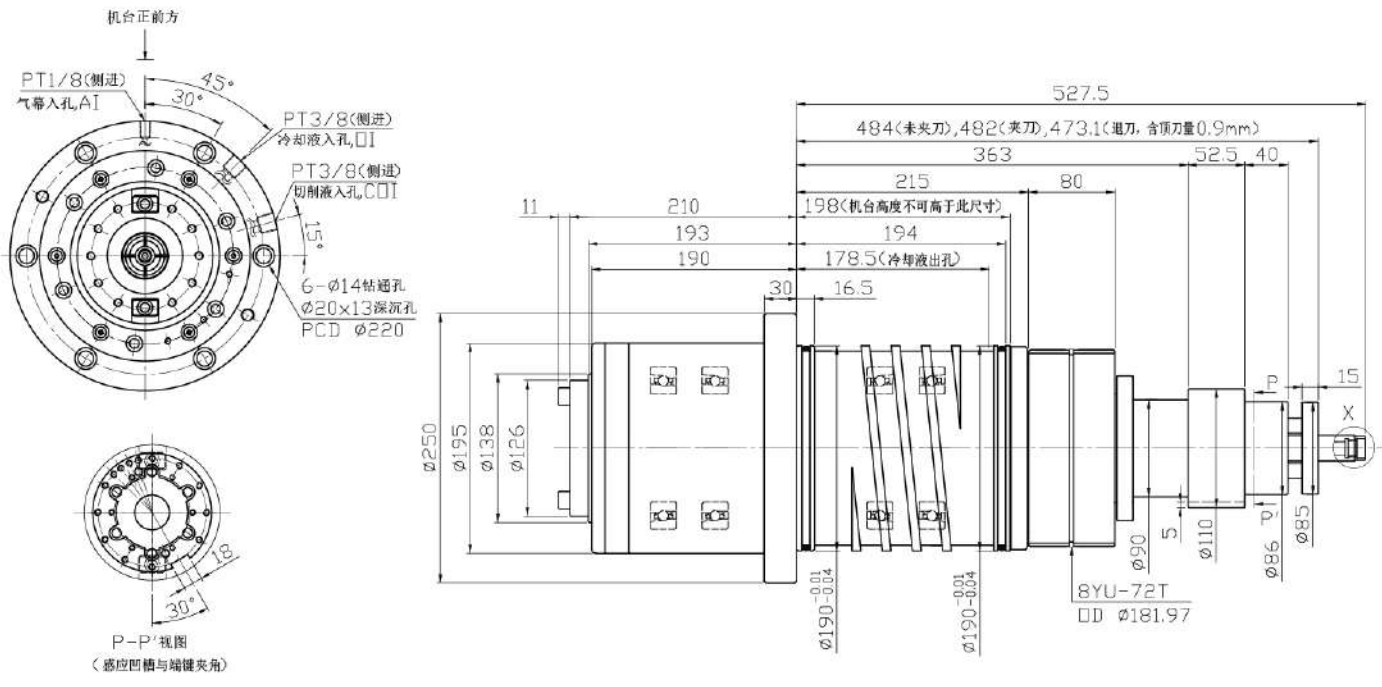


性能技术参数 Performance technical parameters

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	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, $\phi 190$	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	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	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		

OKADA

DIR-DRIVE SPINDLES

直联式主轴

精密 高速 稳定



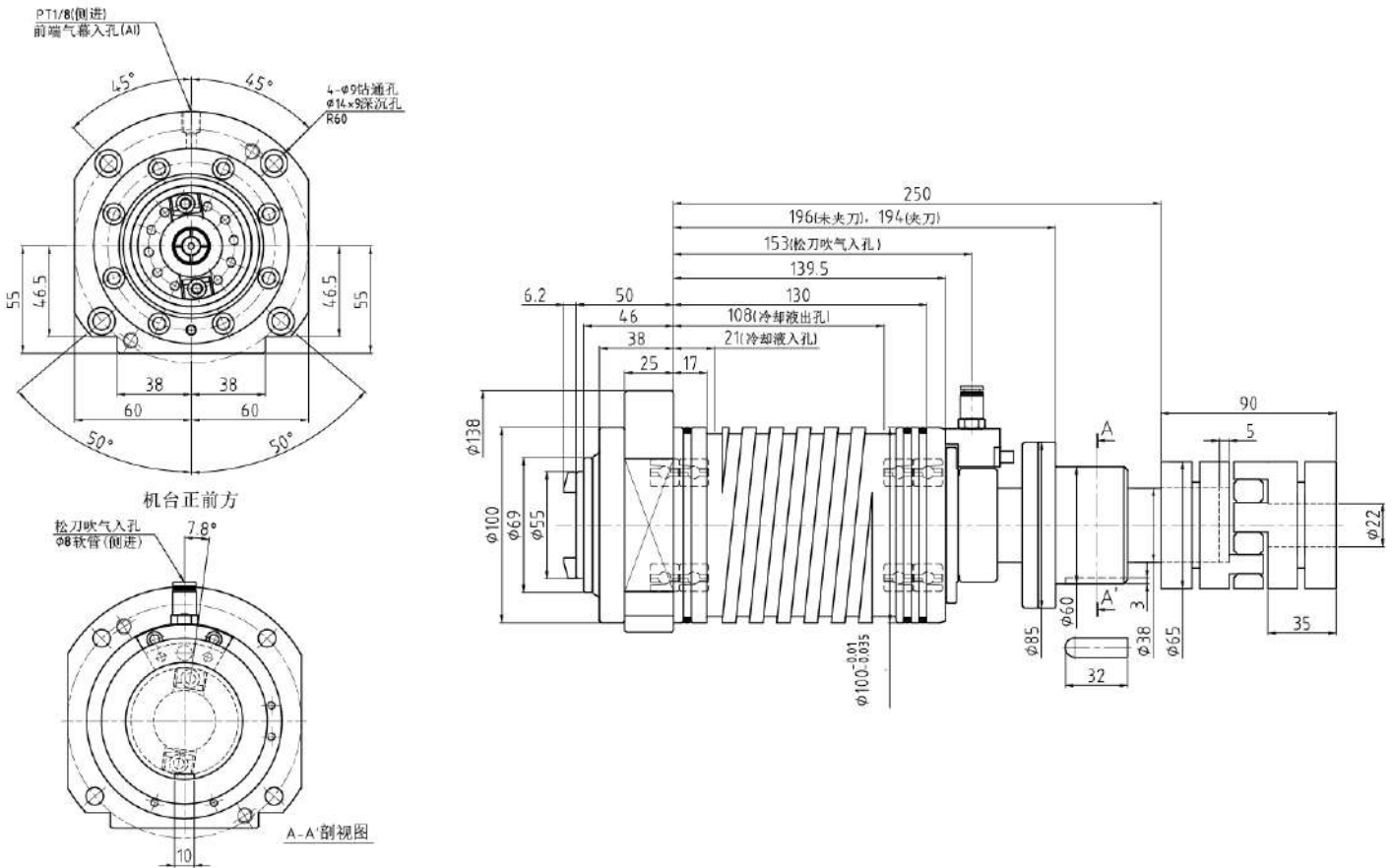
直联式主轴

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

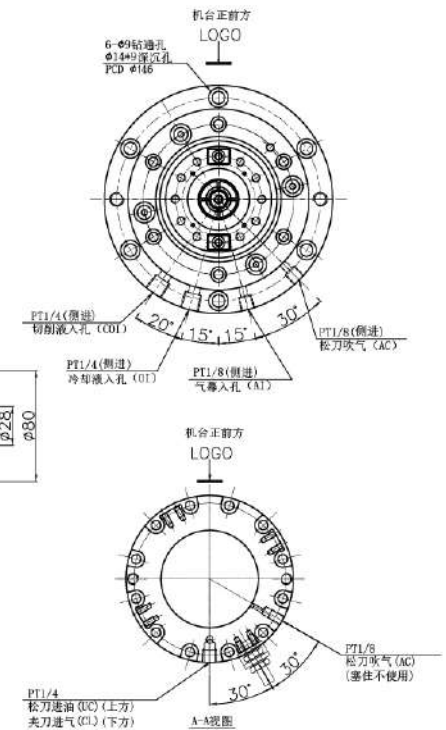
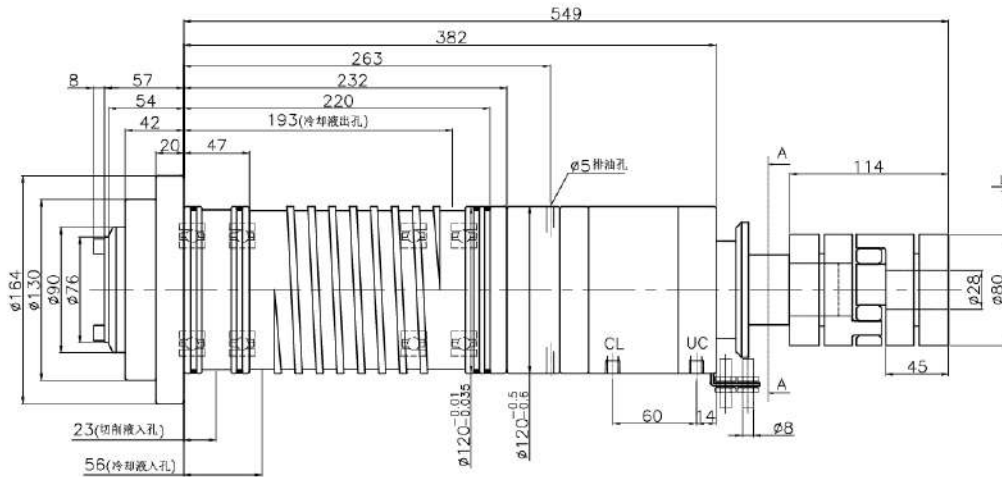


性能技术参数 Performance technical parameters

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)	前盖环喷嘴数量 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 四瓣爪 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

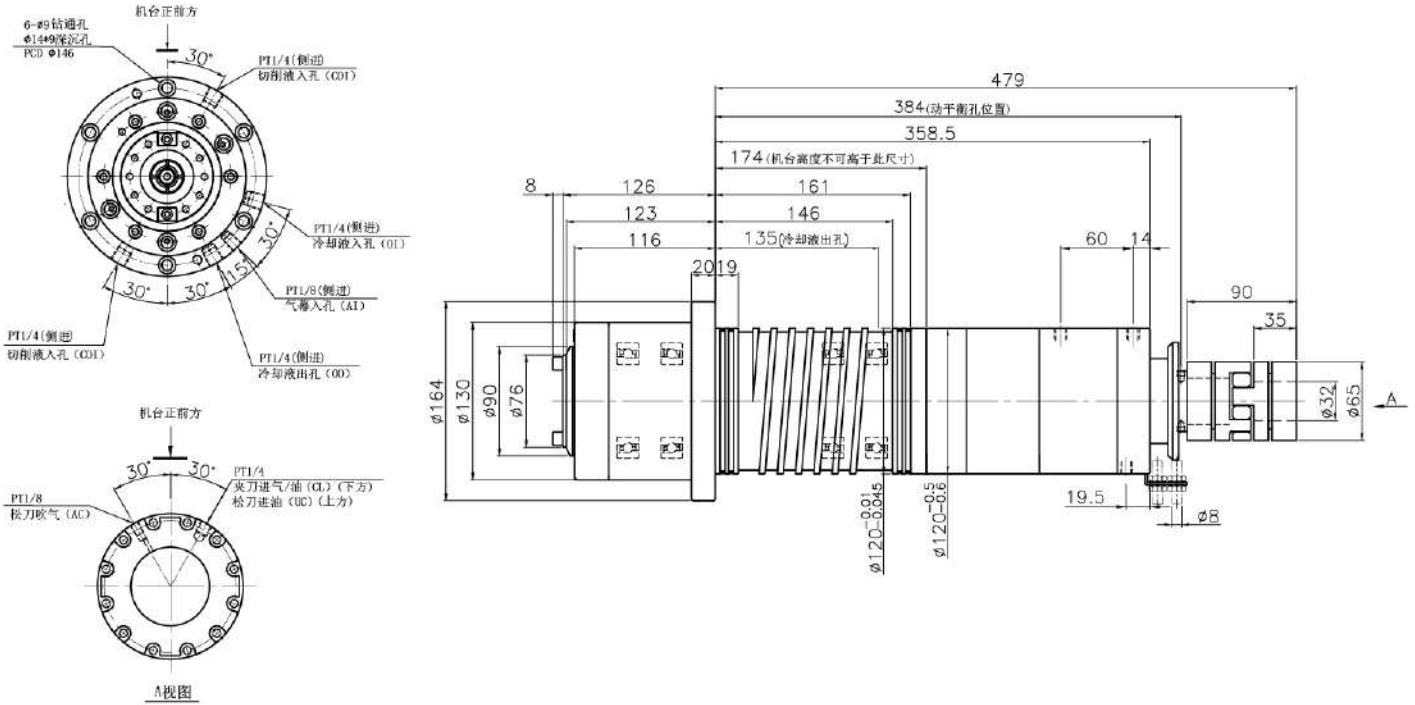


性能技术参数 Performance technical parameters

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°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(GS38-38-28)	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

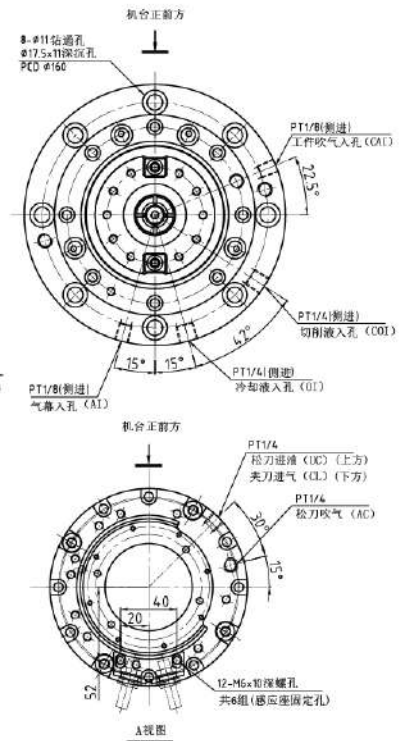
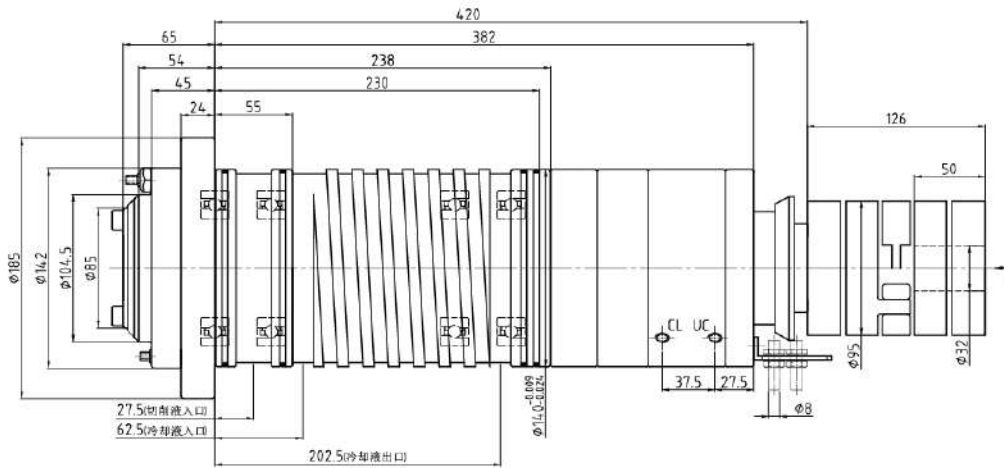


性能技术参数 Performance technical parameters

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		



GD4014001 直联主轴

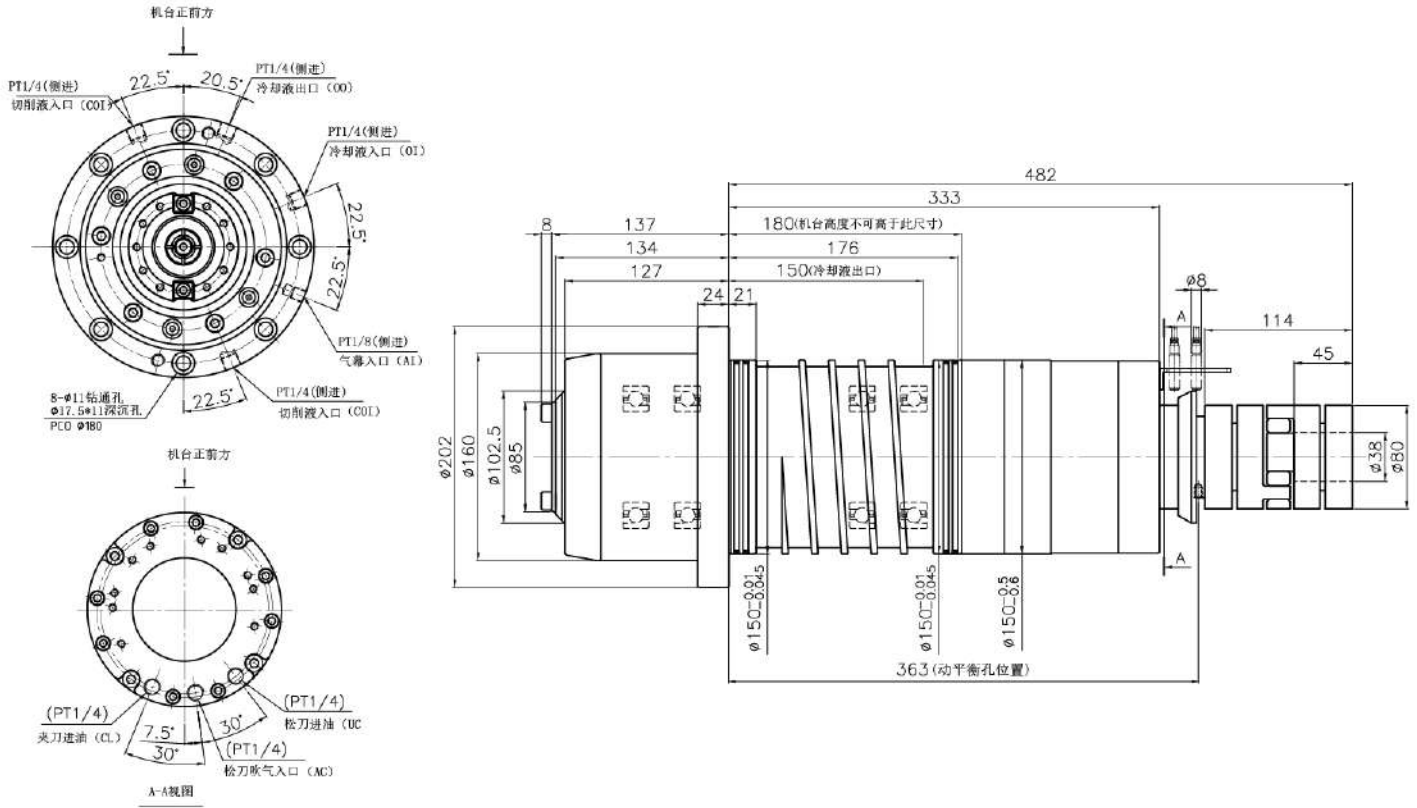


性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT-40, Ø140	主轴前端气幕 Air Seal	标准 Standard
最高转速 Max Speed	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(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

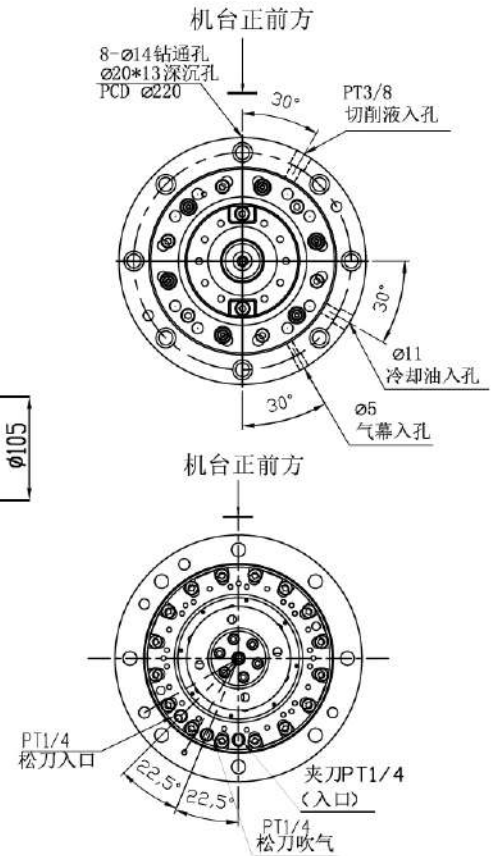
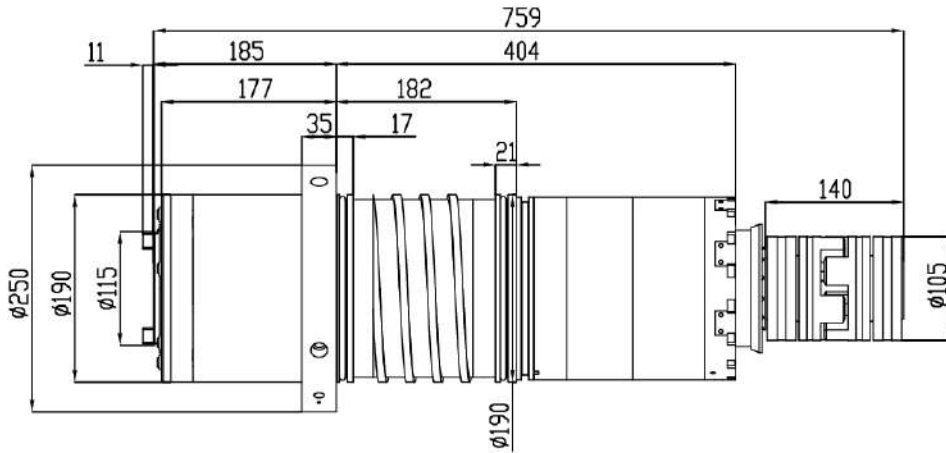


性能技术参数 Performance technical parameters

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°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

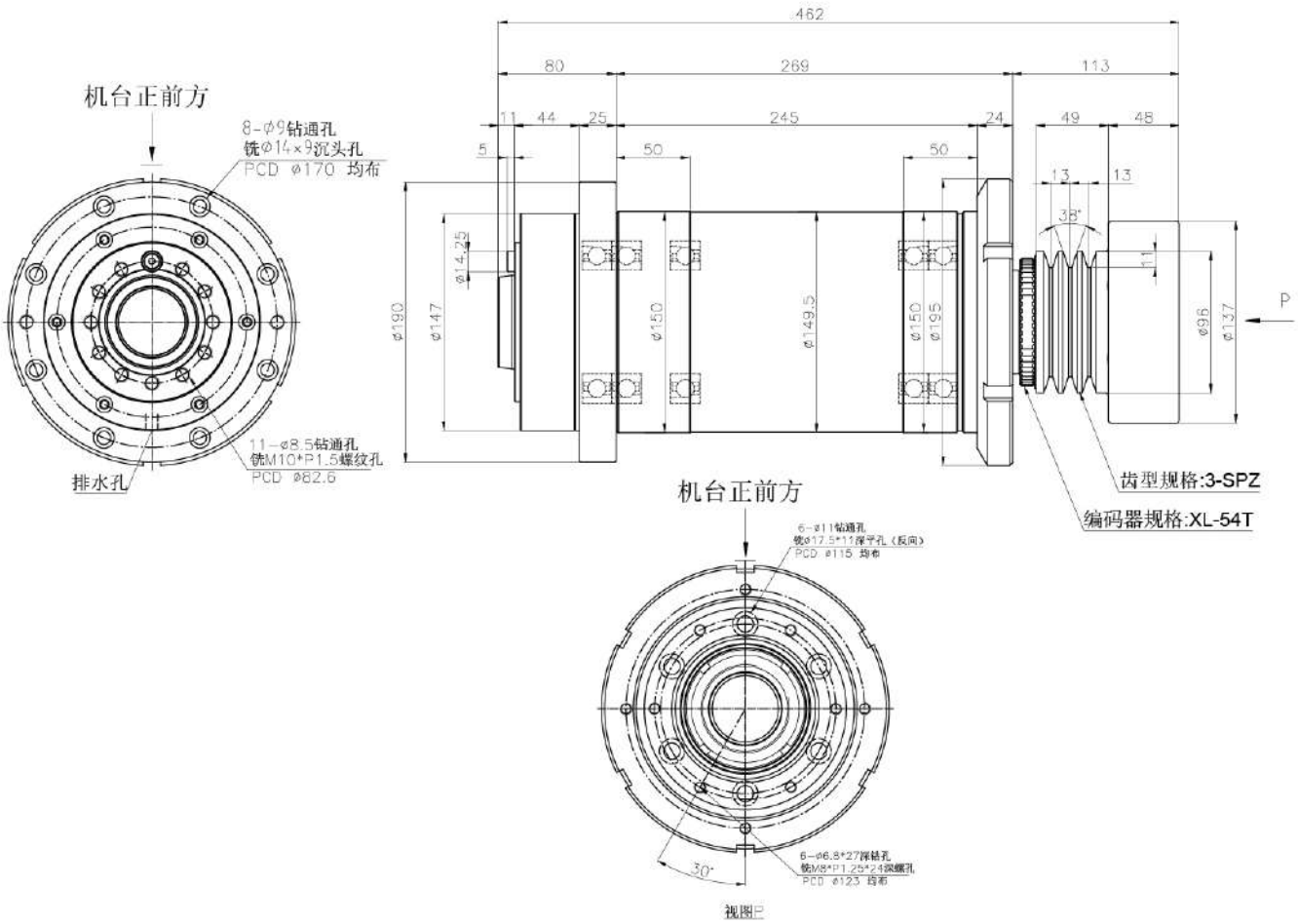


性能技术参数 Performance technical parameters

规格 Spec	BT-50, $\phi 190$	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	主轴锥度内孔偏差 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		



GA4015001 车床主轴

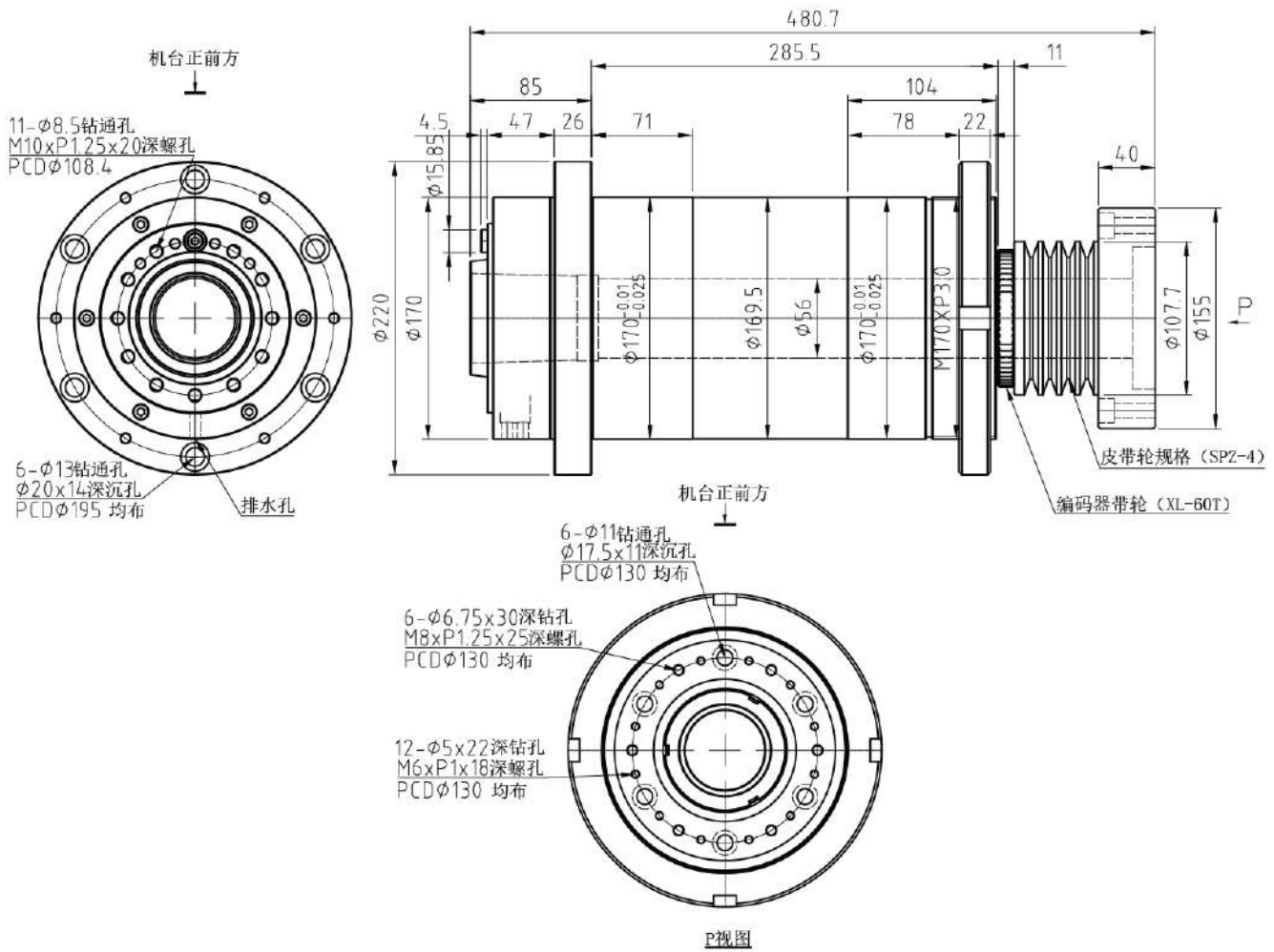


性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	6000RPM	主轴外径 Spindle outer diameter	$\phi 200$
主轴夹爪 Spindle clamping jaw	A2-4	主轴通孔径 Spindle pass aperture	$\phi 66$
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7014*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(3-SPZ)		
定位方式 Orientation	编码器带轮 (XL-54T)		
主轴内锥度 Inner taper of the spindle	1: 20		



GA5017001 车床主轴

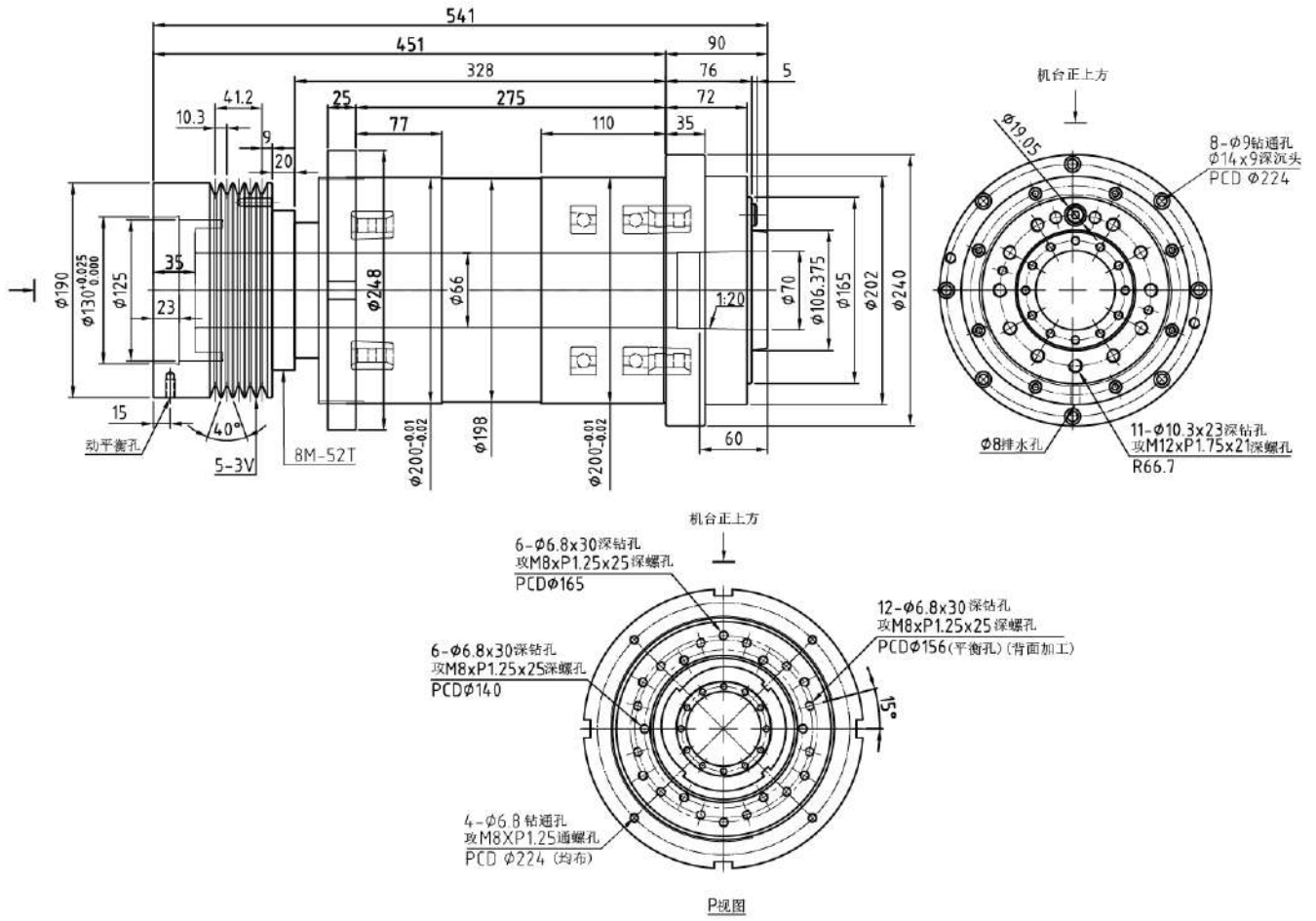


性能技术参数 Performance technical parameters

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

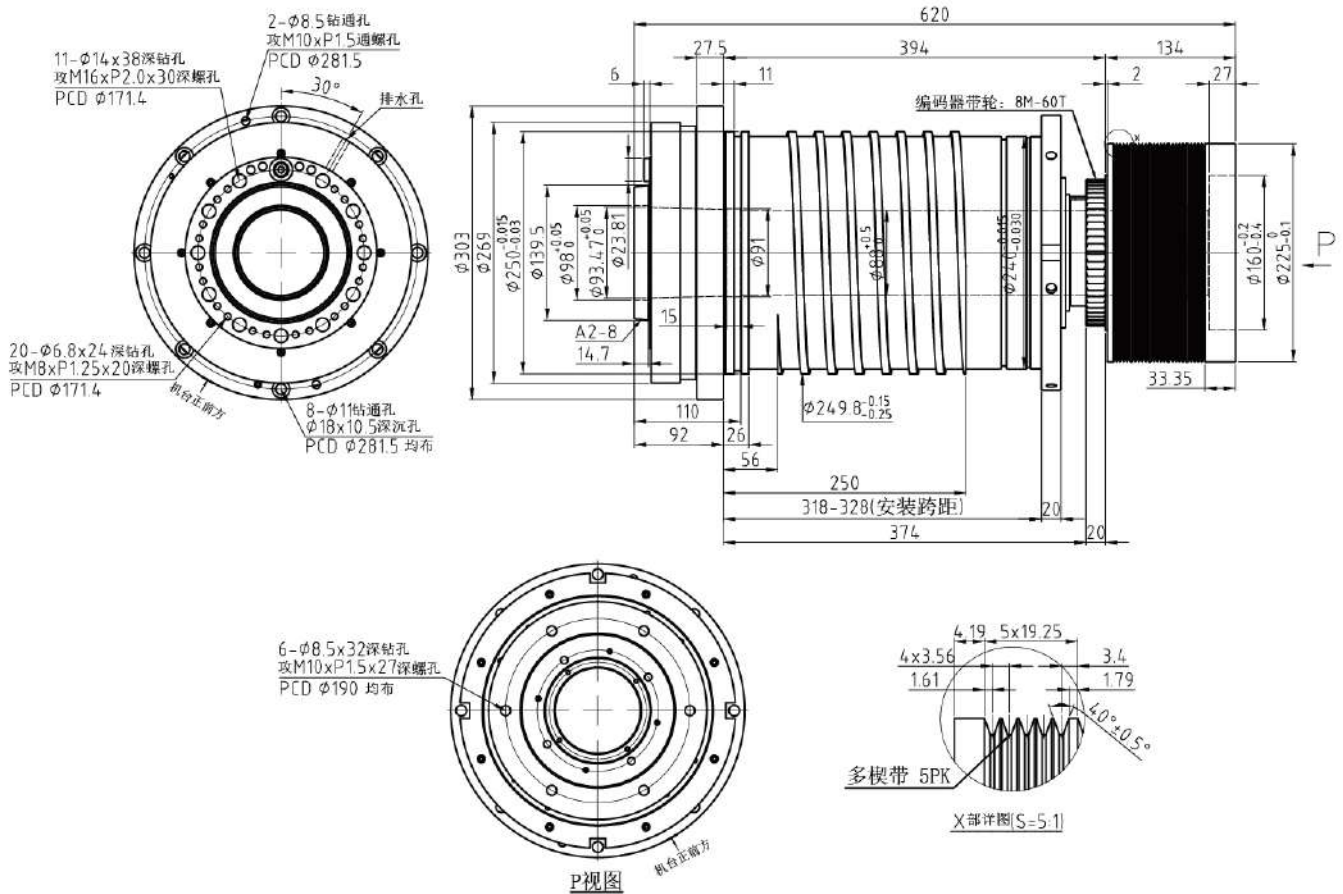


性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	4500RPM	主轴外径 Spindle outer diameter	$\phi 200$
主轴夹爪 Spindle clamping jaw	A2-6	主轴通孔径 Spindle pass aperture	$\phi 66$
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°C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

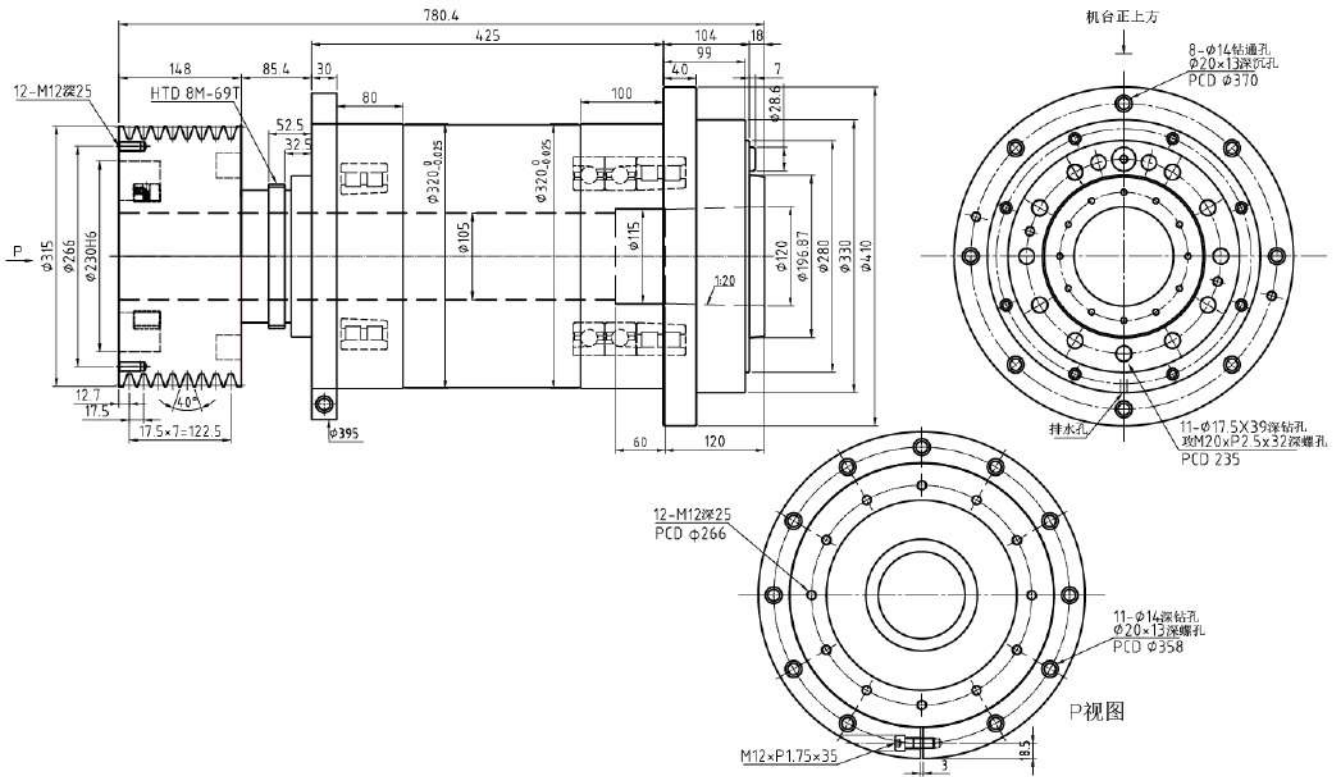


性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	3500RPM	主轴外径 Spindle outer diameter	$\phi 250 / \phi 240$
主轴夹爪 Spindle clamping jaw	A2-8	主轴通孔径 Spindle pass aperture	$\phi 88$
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		



GA1132001 车床主轴

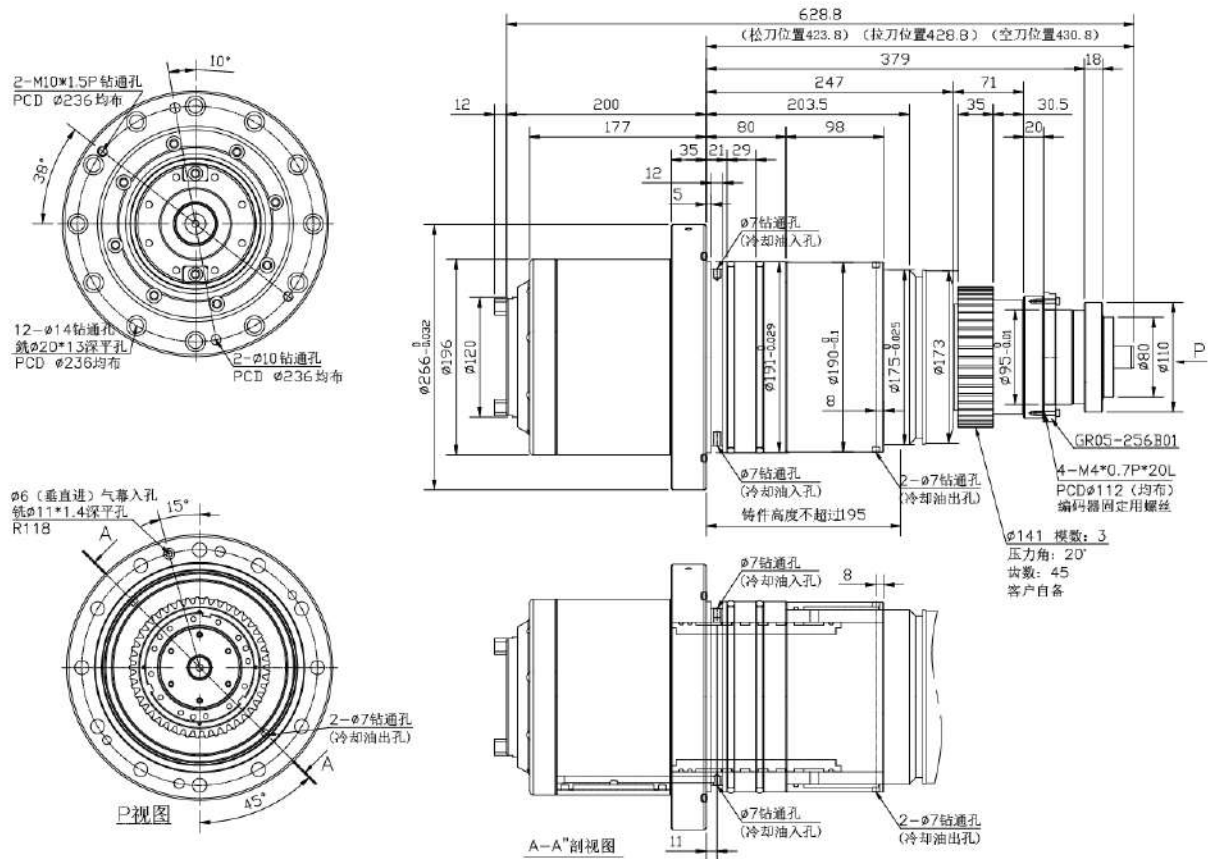


性能技术参数 Performance technical parameters

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°C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		



GT5019001 齿轮主轴

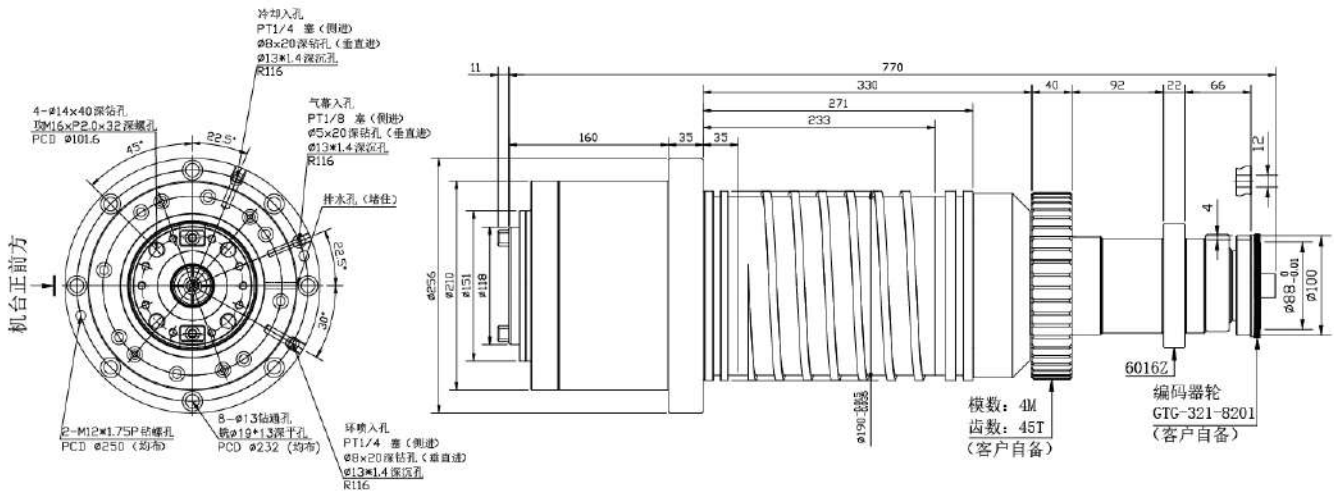


性能技术参数 Performance technical parameters

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*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°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 / 有		



GT5019001 齿轮主轴

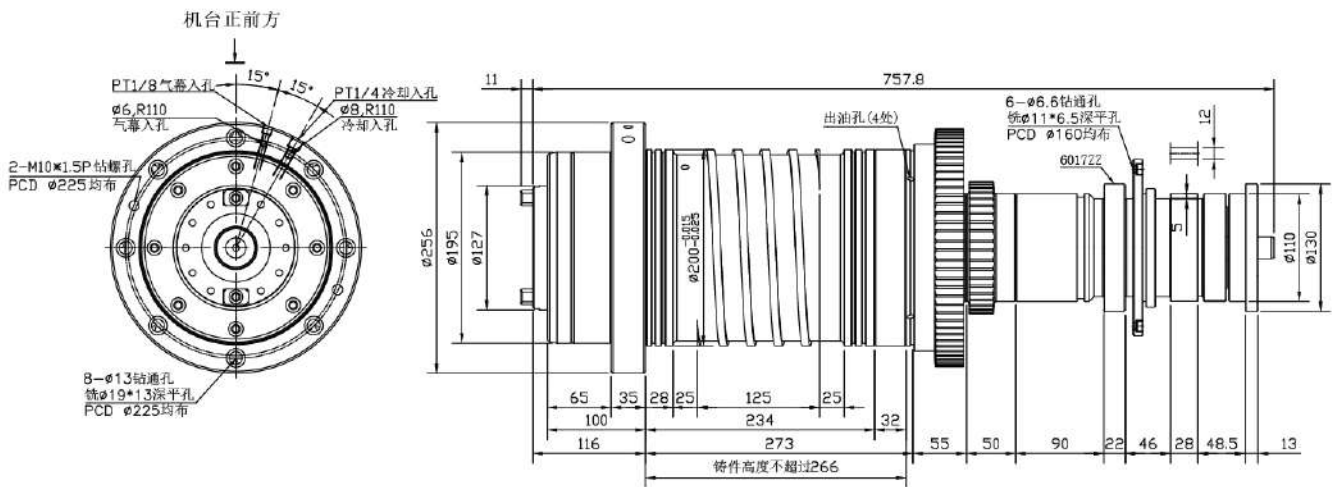


性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	6000RPM	打刀缸 Cylinder	无
主轴夹爪 Spindle clamping jaw	BT50	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°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 / 有		



GT5020001 齿轮主轴

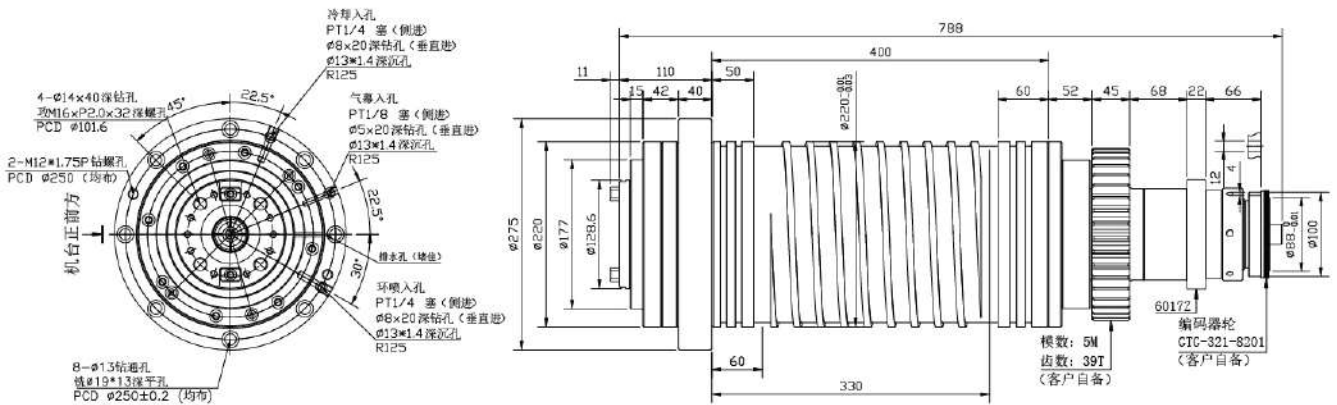


性能技术参数 Performance technical parameters

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		



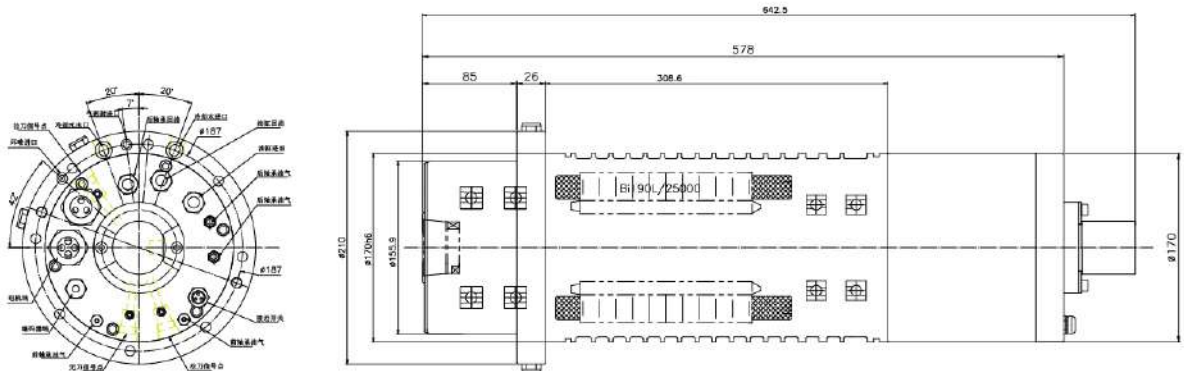
GT5022001 齿轮主轴



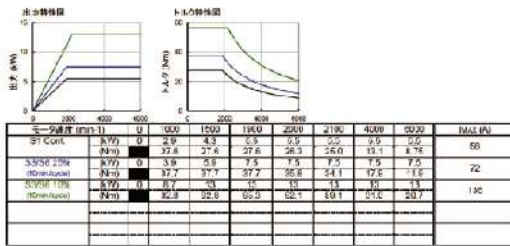
性能技术参数 Performance technical parameters

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°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 / 有		

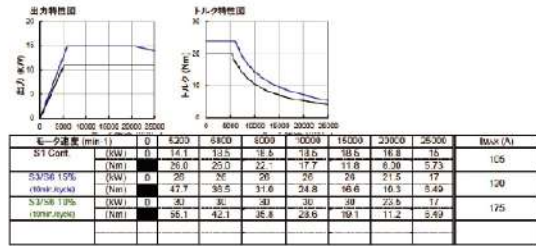
GE4015501 电主轴



低速电机功率扭矩图



高速电机功率扭矩图

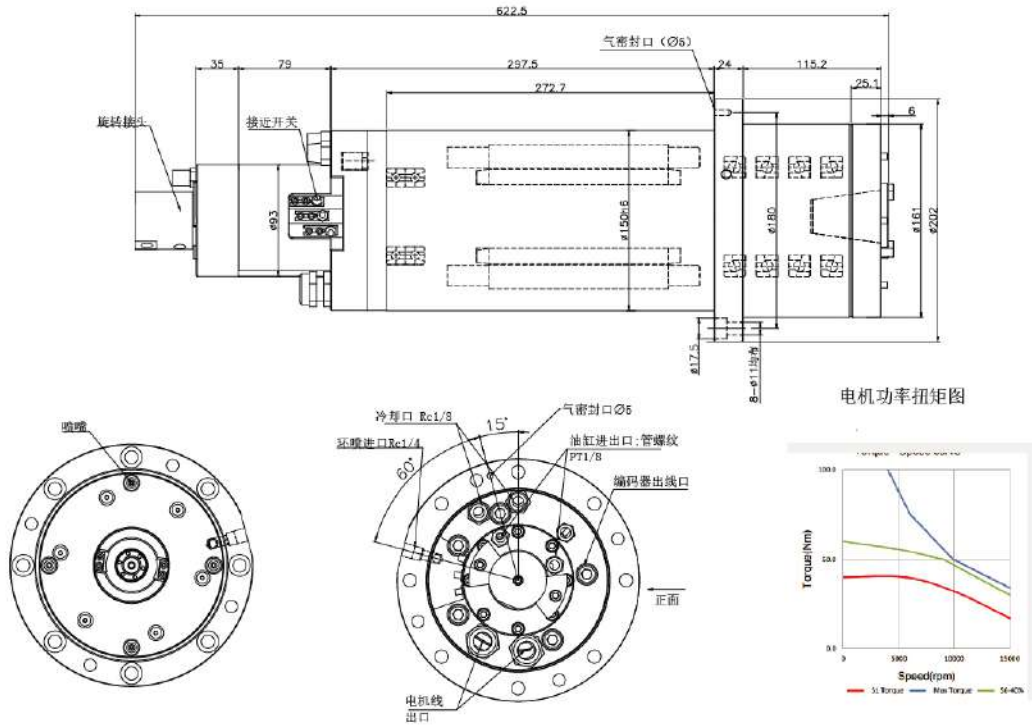


性能技术参数 Performance technical parameters

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°C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°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	无	安装方式 Operation Mode	立式
主轴前端气幕 Air Seal	有		



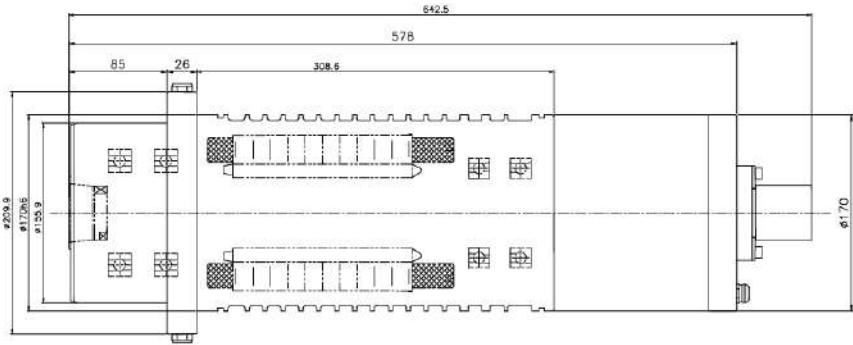
GE4015001C 电主轴



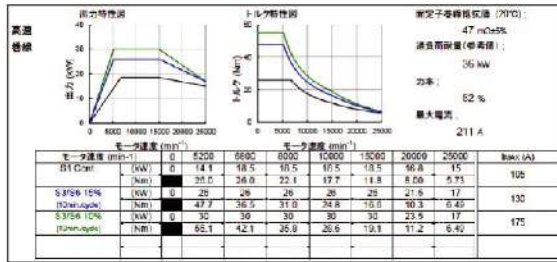
性能技术参数 Performance technical parameters

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		

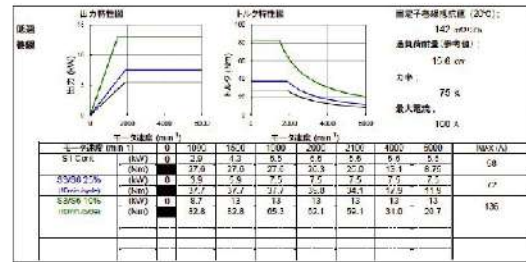
GEHA17002 电主轴



高速电机功率扭矩图



低速电机功率扭矩图

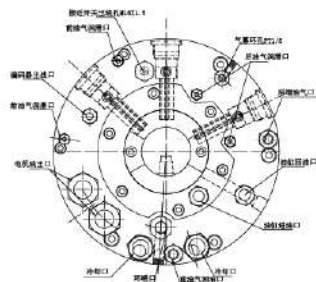
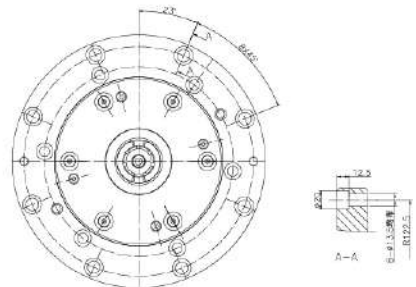
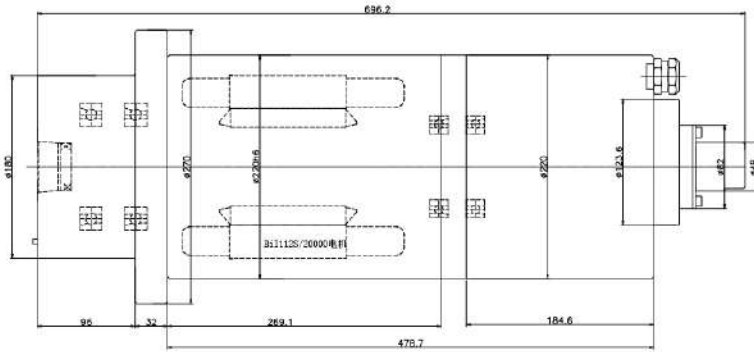


性能技术参数 Performance technical parameters

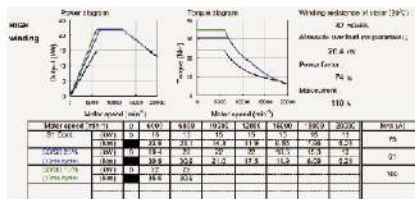
最高转速 Max Speed	20000RPM	刀具接口 Cutting tool cylinder	HSK A63
轴承规格 Bearings	前轴承 Front 7014*2	轴承润滑方式 Bearing lubrication mode	油气
	后轴承 Rear 7012*2	轴承温升范围 Installation Mode	室温 + 20°C以内 Within Room Temperature
轴承预压方式 Preload	定压预紧	主轴平衡等级 Spindle balance class	G0.4(ISO1940)
主轴锥孔偏摆 Spindle taper hole deflection	≤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°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		



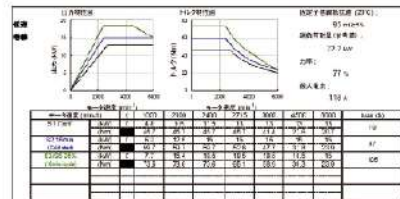
GEHA22002 电主轴



高速电机功率扭矩图



低速电机功率扭矩图

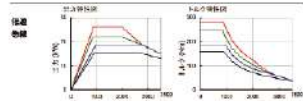
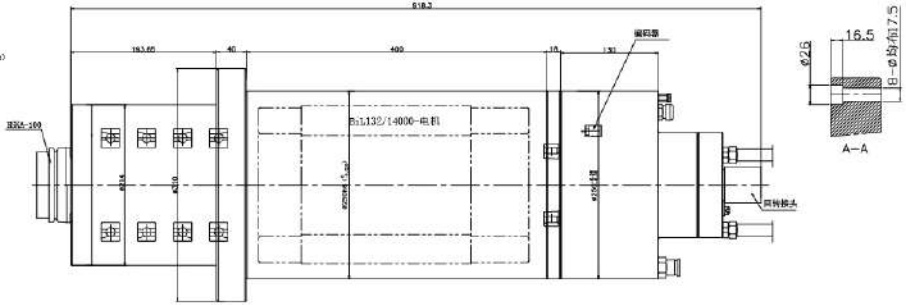
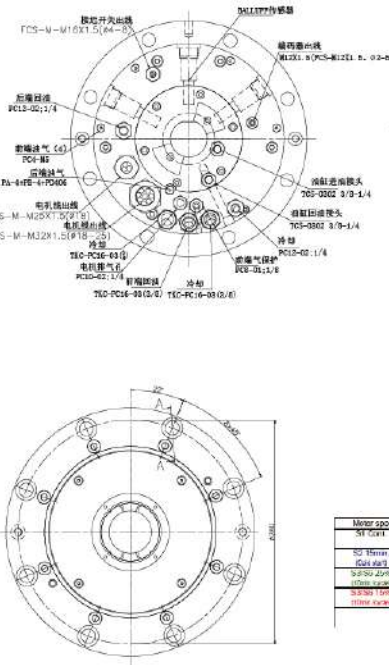


性能技术参数 Performance technical parameters

最高转速 Max Speed	20000RPM	刀具接口 Cutting tool cylinder	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°C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°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		

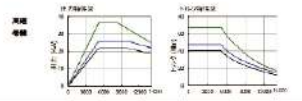


GEHA25001C 电主轴



Motor speed (min-1)	0	850	880	960	950	2000	2800	3500	Range (kg)
ST Coolt (kW)	0	14.7	47.4	18	7.6	3.7	1.9	1.3	
(N.m)	0	169	110	181	140	71.2	81.2	35.5	
S2 Solmin (kW)	0	85.4	170	12.3	18.5	18.5	18.5	18.5	
(N.m)	0	94	134	34	164	20.3	13.7	20.3	
S2 Solm (kW)	0	44	44	44	44	44	18.5		
(N.m)	0	201	730	331	210	183	113		
S2 Solm 15% (kW)	0	25.1	26	26	26	26	11.5		
(N.m)	0	28.2	282	274	296	124	63.1		

低速电机功率扭矩图



单一速度 (rpm)	0	5200	6250	8000	8000	10000	14000	14000
ST Coolt (kW)	0	22	22	22	22	22	21.8	18.5
(N.m)	0	43.4	40.0	26.3	25.5	21.0	18.1	22.8
S2 Solmin (kW)	0	20	20	20	20	20	20	22
(N.m)	0	47.7	47.3	51.0	27.6	24.8	19.1	15.0
S2 Solm 15% (kW)	0	11.8	11	11	15	11	25	25
(N.m)	0	12.3	12.3	14.2	17.1	11.5	22.1	17.1

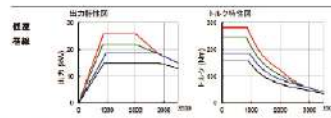
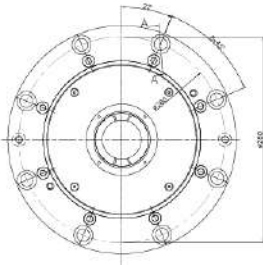
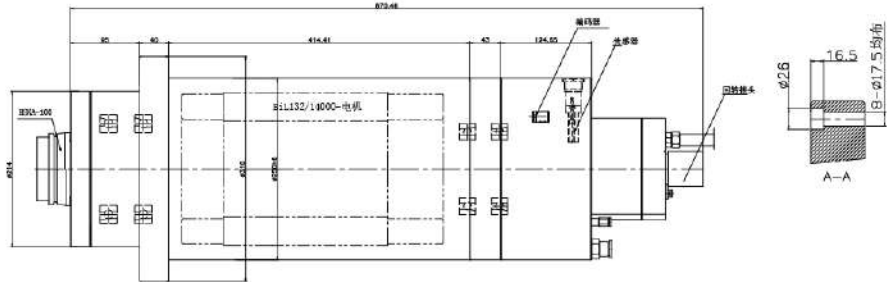
高速电机功率扭矩图

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*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°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	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°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 / 卧式
主轴前端气幕 Air Seal	有		

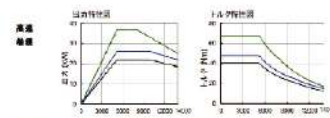


GEHA25001D 电主轴



Motor speed (rpm)	3	800	1600	2000	2500	2800	2950	3050	Max (dB)
S1 0.5kW		14.2	14.7	15	15	15	15	15	
Nm		150	156	160	160	160	160	160	160
S2 15kW		36.4	17.0	17.2	18.5	18.5	18.5	18.5	
Nm		151	184	181	181	88.3	22.1	49.9	
S3 30kW		22	24	24	24	24	24	24	
Nm		217	439	282	219	11.5	13.1		
S4 45kW		25.1	26	26	26	26	26	26	
Nm		292	362	292	250	1.2	55.1		

低速电机功率扭矩图



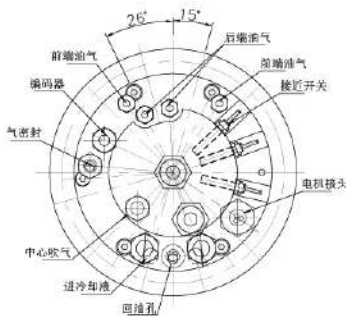
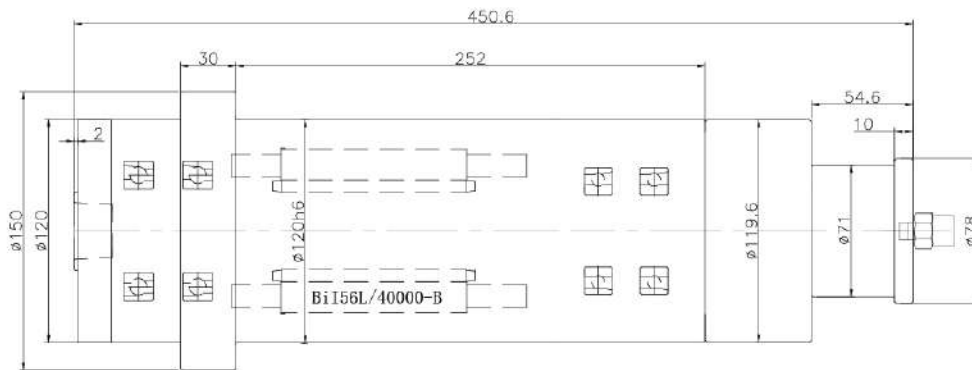
刀具直径 (mm)	0	500	1000	1500	10000	12000	14000
S1 0.5kW		22	22	22	22	20.3	18.5
Nm		43.4	46.0	26.3	23.3	21.0	17.6
S2 15kW		26	28	28	28	24	24
Nm		47.7	47.3	31.0	37.0	24.8	19.1
S3 30kW		34.0	37	37	35	33	29
Nm		67.3	67.3	44.2	37.1	31.5	23.1

高速电机功率扭矩图

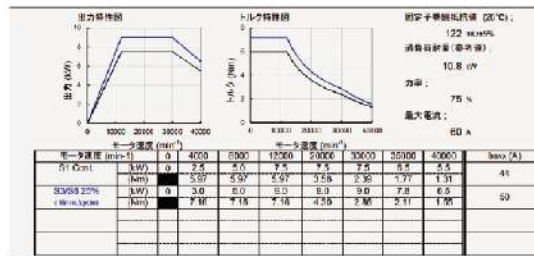
性能技术参数 Performance technical parameters

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°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	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°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 / 卧式
主轴前端气幕 Air Seal	有		

GEHA12004D 电主轴



电机Bi156L/40000-B功率扭矩图

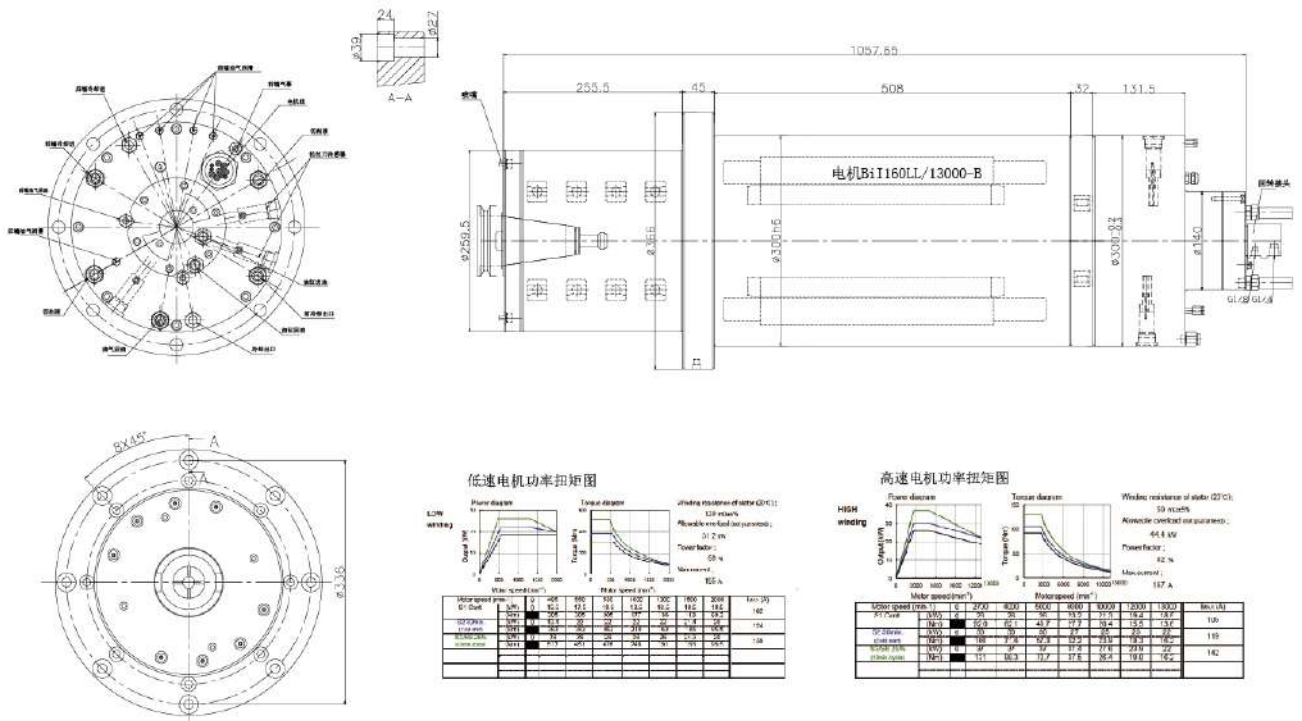


性能技术参数 Performance technical parameters

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°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	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°C	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		



GEHA30002C 电主轴

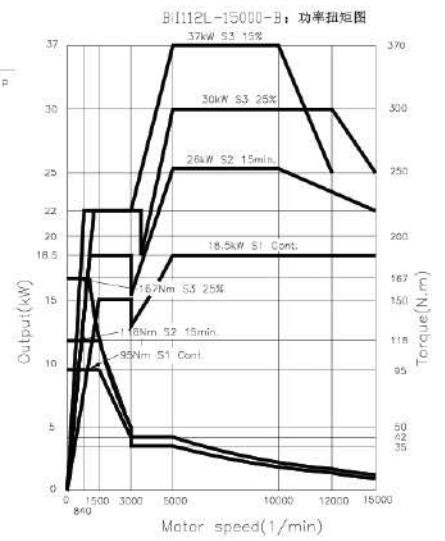
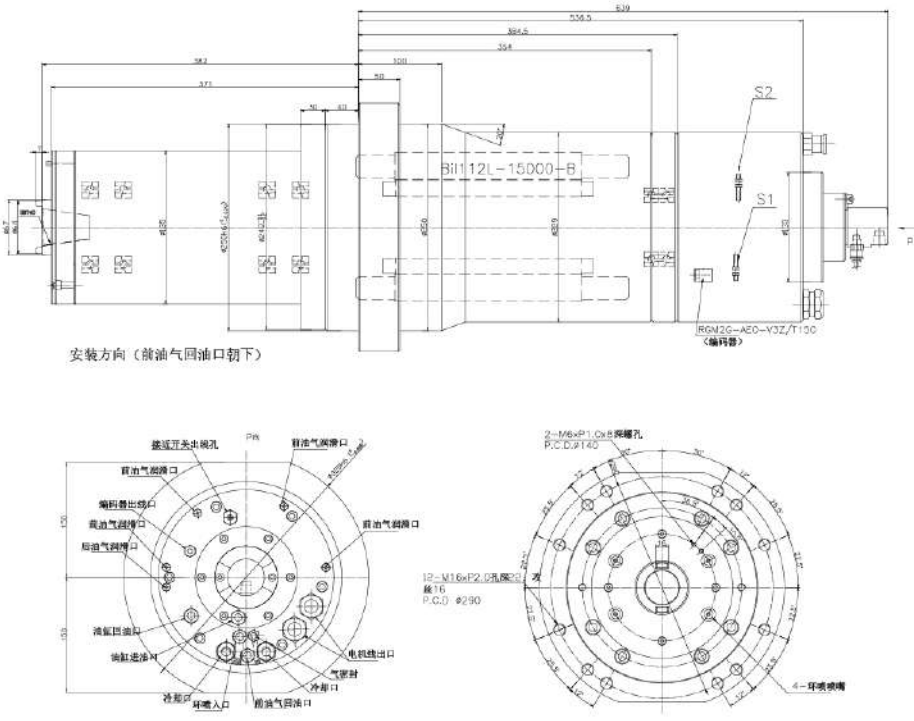


性能技术参数 Performance technical parameters

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°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	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°C	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

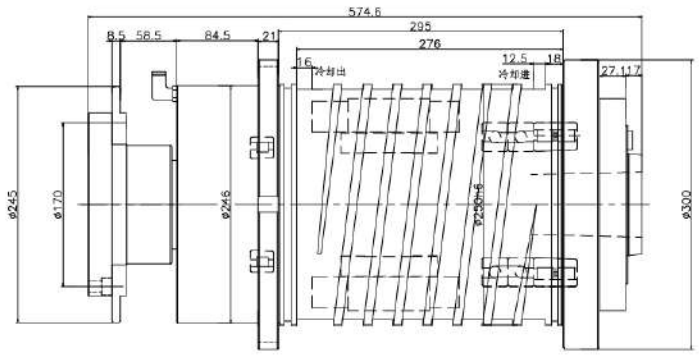
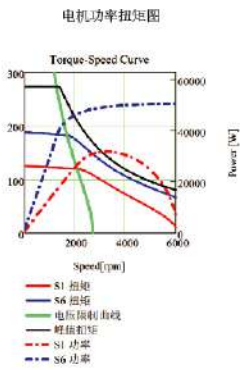


性能技术参数 Performance technical parameters

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°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	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°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		



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		



OKADA

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

冈田智能（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
