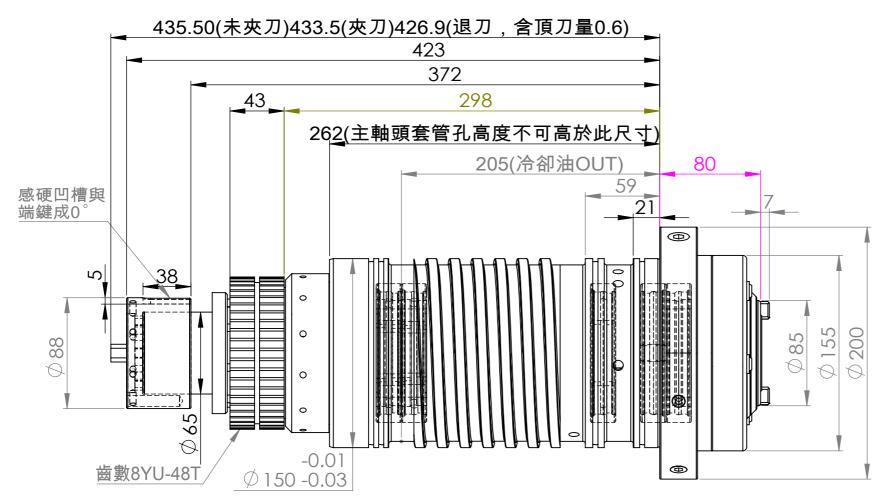


記號	變	更	事	項	原	因	日期	負責人



PT1/4 (切削液IN) 22.5°—	
2 x ∅ 8.50 完全貫穿 M10x1.5 - 6H 完全貫穿	
M10X1.3 - 011 光主真牙	
8 x Ø 11 完全貫穿	
PT1/8 (氣幕IN) PT1/4	
PT1/4 (切削液IN)	
(分前及IN) (冷卻液IN)	

最高轉速		8000			
刀把規格	BT40-45°				BBT選配
培林規格	前	3-7014	後	2-7014	
培林潤滑方式		GR			
傳動方式	皮帶				
拉刀力		1000 ±1			
中心出水	無				選配
鬆夾刀油壓缸	無				
主軸前端氣幕					
定位方式		近			
安裝方式		<u></u>			
主軸重量		~			
	刀把規格培林規格培林潤滑方式傳動方式拉刀力中心出水鬆夾刀油壓缸主軸前端氣幕定位方式安裝方式	刀把規格 培林規格 培林潤滑方式 傳動方式 拉刀力 中心出水 鬆夾刀油壓缸 主軸前端氣幕 定位方式 安裝方式	刀把規格 BT4 培林規格 前 3-7014 培林潤滑方式 GR 傳動方式 皮 拉刀力 1000±1 中心出水 蒸夾刀油壓缸 主軸前端氣幕 近至 安裝方式 五	刀把規格 BT40-4 培林規格 前 3-7014 後 培林潤滑方式 GREAS 皮帶 拉刀力 1000 ±100 中心出水 無 整夾刀油壓缸 無 有 定位方式 近接開 安裝方式 立式	刀把規格 BT40-45° 培林規格 前 3-7014 後 2-7014 培林潤滑方式 GREASE 傳動方式 皮帶 拉刀力 1000 ±100 kgf 中心出水 無 鬆夾刀油壓缸 無 主軸前端氣幕 有 定位方式 近接開關 安裝方式 立式

註; 1.去除銳角、毛邊 2.重量=13692.30 g

材質	影	设計	亞太有限公司				
表面	繪圖		圖名	圖名 主軸組合		—	
熱處理	審	季校	圖號	А3	BT40-150-SB-R8000-A-02	比例	1:3
狀態	杉	亥准	機型	短鼻皮帶 版次			