



GSA+

旭陽國際精機股份有限公司
GSA TECHNOLOGY CO., LTD.

42052 台中市豐原區豐南街66巷67弄81號

Tel: +886-4-25377888

Fax: +886-4-25368899

E-mail: goldensn@ms7.hinet.net

GSA+旭陽精機(嘉善)有限公司
GSA TECHNOLOGY(JIASHAN) CO., LTD.

浙江省嘉善縣姚莊鎮臨滬大道188號

Tel: +86-0573-8477-1999

Fax: +86-0573-8477-9888

E-mail: gsp@gsaplus.com.tw



www.gsaplus.com.tw

CNC 分度盤 / 刀塔

GSA+

旭陽國際精機股份有限公司

CNC 分度盤 / 刀塔

專業創新 Profession & Innovation



GSA+ 旭陽國際精機股份有限公司

2014.09. DESIGNED BY: JIASHAN, 0573-8477-1999

www.gsaplus.com.tw

「最理想」、「高效率」、「耐久性」 之蝸桿蝸輪系統

材料

蝸桿：滲碳熱處理之合金鋼

蝸輪：高張力合金銅(強度高於鐵合金)

扭矩傳動效率

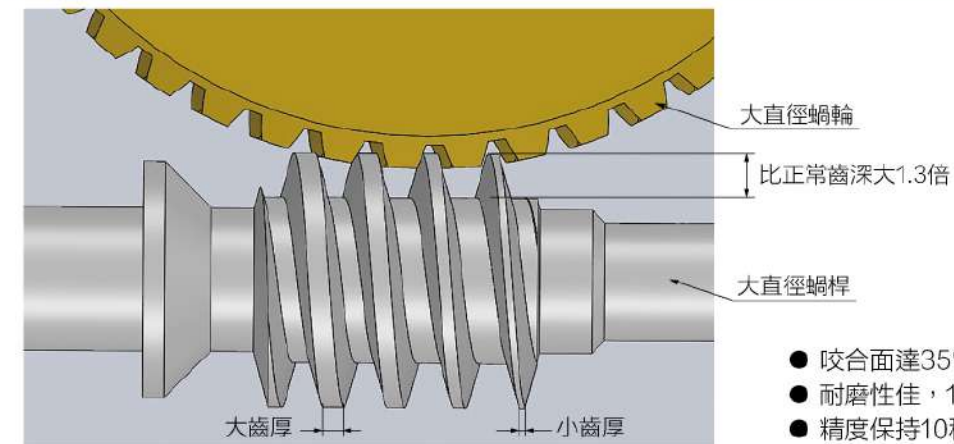
蝸桿與蝸輪之材質組合相較於其他材質組合，磨擦係數更小、傳動效率更大。

齒形

齒深相較於一般標準齒更深，扭力較一般標準齒更大。



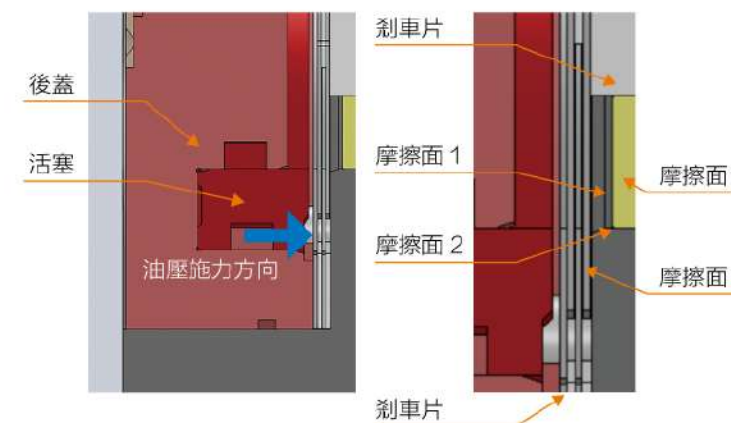
1 雙導程蝸輪蝸桿示意圖



2 剎車結構示意圖

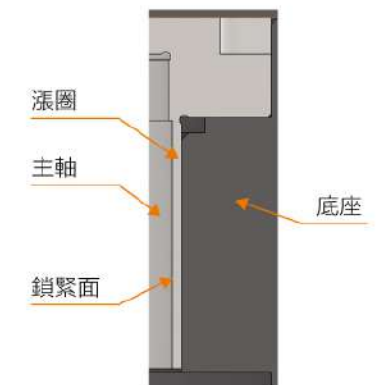
2-1 多片式碟式煞車結構

- 結構穩定，不會產生盤面浮動現象



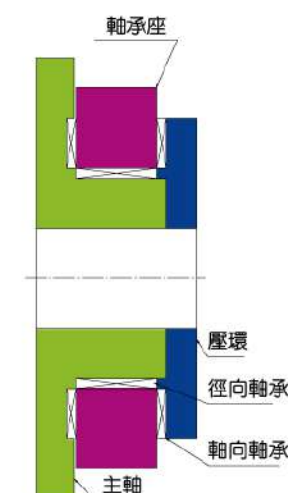
2-2 漲圈式煞車結構

- 輸入壓力源後，漲圈變形鎖住主軸
- 鬆鎖時不會有延遲狀況高鎖緊力

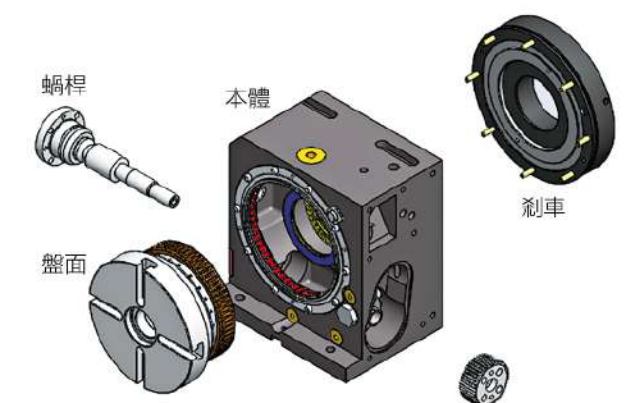


3 培林優勢結構圖

- 三面拘束設計，支撐力大於同尺寸交叉滾柱軸承兩倍以上
- 雙軸承，外徑加大，提升軸向與徑向之負荷，且耐重切削



4 分度盤3D拆解圖



目錄 INDEX

CNC		電腦數控分度盤 / 一般型 CNC-120R~CNC-2000HV	7
		電腦數控分度盤 / 超大貫穿孔型 CNCB-800R	13
		電腦數控分度盤 / 馬達後背型 CNC-120RB~250RB	15
		電腦數控分度盤 / 多主軸 CNC-120R~320R (2W/3W/3W)	17
CNCT CNCTT CNCMT		雙軸電腦數控分度盤 CNCT-100~320	19
		搖籃式雙軸電腦數控分度盤 CNCT-250RS~800	21
		單臂式雙軸電腦數控分度盤 CNCTT-500SP	23
		電腦數控手動傾斜分度盤 CNCMT-200~630	25
NCF		齒式分割台 NCF-250R~500R	27
RCT RCTT SLR HRC		滾齒凸輪式分度盤 RCT-170R~320R	29
		滾齒凸輪搖籃式雙軸分度盤 RCTT-350	31
		滾齒凸輪式分度盤 / 搖擺頭 SLR-175/SFB-175 滾齒凸輪式分度盤 / 內置工作台 HRC-500	33
D.D		直驅馬達式分度盤 DD175-50~DD532-70	35
HIT HRT		臥式數控齒式旋轉工作台 HIT-500S1~HIT-1000S1	37
		大型臥式CNC分度盤 HRT-500S1~HRT-2500	39

GCT		超精密搪銑分割台 GCT-301~1200	41
APCR APCI		臥式交換數控旋轉工作台 APCR/APCI-500S1~1000	42
尾 座		手動尾座 TS-A115~C480	43
		氣/油壓尾座 TS-A115(P/H)~C480(P/H)	44
		圓盤強力尾座 TSA-120S~800S	45
控制器		AC單軸伺服控制器 M-MATE II	46
配 件			47
配件連接圖			49
標準精度表			50
產品應用			52
CLT		油壓刀塔 CLT-63~300	55
		伺服刀塔 CLT-50S~200SB	58
		動力刀塔 CLT-80SPB(V)~200SPB(V)	61
HP		油壓四角/六角刀架 HP-250-F4~451S	63
產品應用			65



德製CNC蝸輪滾齒機

蝸輪採用德製CNC蝸輪滾齒機，分割精度可達5秒，DIN2級(JIS 0級)精度，轉盤主軸採用內藏式D.D馬達，且無背隙



CNC蝸桿研磨機

CNC蝸桿研磨機主軸採用D.D馬達，直線軸採線性馬達，研磨蝸桿任何位置精度可達0.002mm

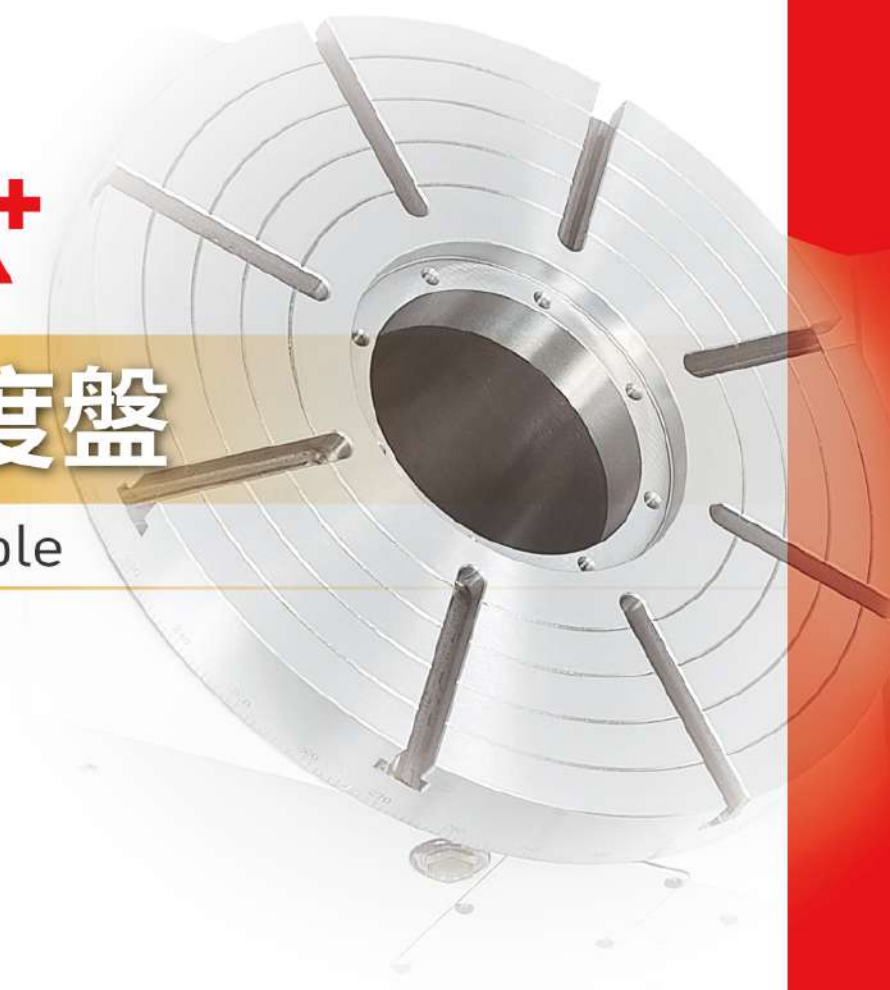


刀盤粗精加工採用德製五軸加工機

GSA⁺

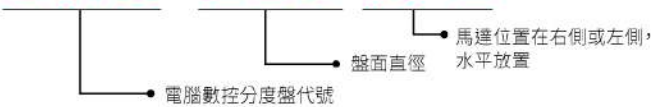
CNC 分度盤

CNC Rotary Table





CNC-250 R/L



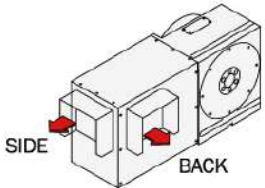
- ◎ 由特殊鋁鎳、青銅蝸輪、硬化鋼蝸桿、精密軸承等所組成的高精密度分度盤，此組合可維持精密長久之使用分割精度。
- ◎ 雙導程、雙培林(培林加大) 設計，耐重切削。
- ◎ 盤面與主軸一體，剛性佳。
- ◎ 轉速快，齒數比 90:1，符合目前高速工具機之需求。
- ◎ 大孔型設計，工件可直接穿入主軸，節省成本。

項目 / 型號		CNC-120R	CNC-170R	CNC-200R	CNC-250R	CNC-320R
盤面直徑 (mm)		120	170	200	250	320
垂直中心高 (mm)		115	135	160	185	210
貫穿孔徑 (mm)		30 ^{H7}	35 ^{H7}	35 ^{H7}	70 ^{H7}	110 ^{H7}
T型槽寬 (mm)		10 ^{H7}	12 ^{H7}	12 ^{H7}	12 ^{H7}	14 ^{H7}
導槽塊 (mm)		14 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}
伺服馬達型式	發那科	α2i	α4i	α4i	α4i/α8i	α12i
齒數比		1:60	1:90	1:90	1:180/1:90	1:90
最小分割單位 (度)		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		33.3	22.2	22.2	11.1/22.2	11.1/22.2
氣壓剎車扭力 (kg·m)(動力源: 5kg / cm ²)		6	25	25	47	71
油壓剎車扭力 (kg·m)(動力源: 20kg / cm ²)		12	50	50	94	142
分割精度 (sec.)		30"	20"	20"	15"	15"
重覆精度 (sec.)	單向	4"	4"	4"	4"	4"
	雙向	8"	8"	8"	8"	8"
旋轉加工最大切削力 (kg·m)		12	23	23	45	78
淨重 (kgs)		28	70	84	124	210
最大工件負載	在垂直 	W=35 kg	W=100 kg	W=125 kg	W=150 kg	W=175 kg
	在水平 	W=75 kg	W=200 kg	W=250 kg	W=300 kg	W=350 kg

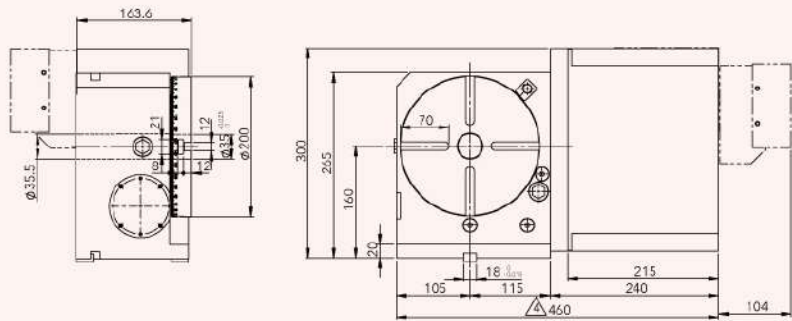
※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

● 馬達罩，可能出線方向，訂貨時請客戶自行選擇。

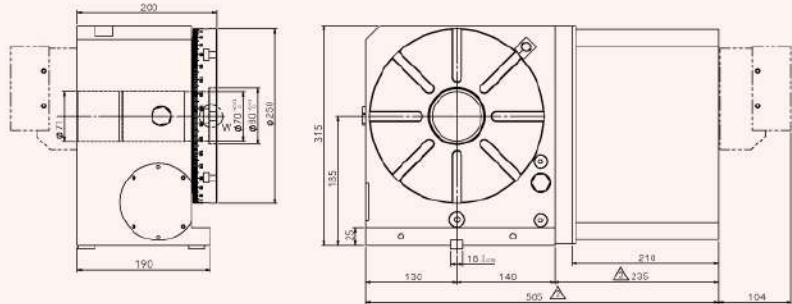
- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 搭配之尾座→參考 P43-45
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47



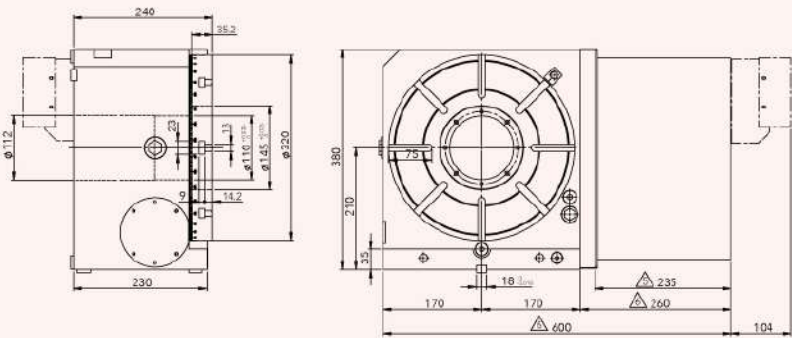
CNC-200R



CNC-250R



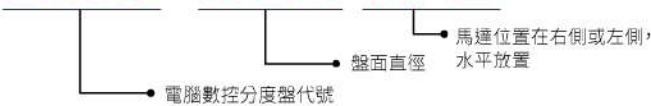
CNC-320R



注意：因使用的馬達不同，出貨時以實際尺寸為準。



CNC-800 R/L



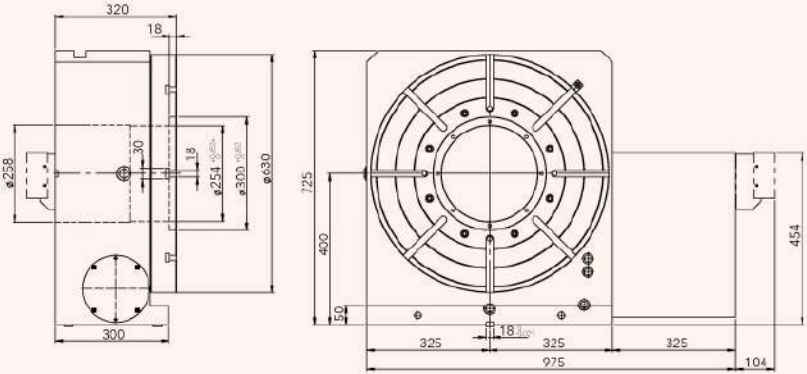
- ◎ 由特殊鋁鎳、青銅蝸輪、硬化鋼蝸桿、精密軸承等所組成的高精密度分度盤，此組合可維持精密長久之使用分割精度。
- ◎ 雙導程、雙培林(培林加大) 設計，耐重切削。
- ◎ 大孔型設計，工件可直接穿入主軸，節省成本。

項目 / 型號		CNC-400R	CNC-500R	CNC-630R	CNC-800R
盤面直徑 (mm)		400	500	630	800
垂直中心高 (mm)		250	310	400	480
貫穿孔徑 (mm)		150 ^{H7}	180 ^{H7}	254 ^{H7}	254 ^{H7}
T型槽寬 (mm)		14 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	20 ^{H7}
導槽塊 (mm)		18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	22 ^{H7}
伺服馬達型式	發那科	α12 I	α12 I / α22 I	α22 I	α22 I
齒數比		1:90	1:120	1:180	1:180
最小分割單位 (度)		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		22.2	16.7	11.1	11.1
氣壓剎車扭力 (kg·m)(動力源: 5kg / cm ²)		92	125	350	430
油壓剎車扭力 (kg·m)(動力源: 20kg / cm ²)		184	250	700	1050
分割精度(sec.)		15"	15"	15"	15"
重覆精度 (sec.)	單向	4"	4"	4"	4"
	雙向	8"	8"	8"	8"
旋轉加工最大切削力 (kg·m)		160	230	320	350
淨重 (kgs)		280	480	860	1200
最大工件負載	在垂直 	W=300 kg	W=350 kg	W=400 kg	W=800 kg
	在水平 	W=500 kg	W=600 kg	W=800 kg	W=1500 kg

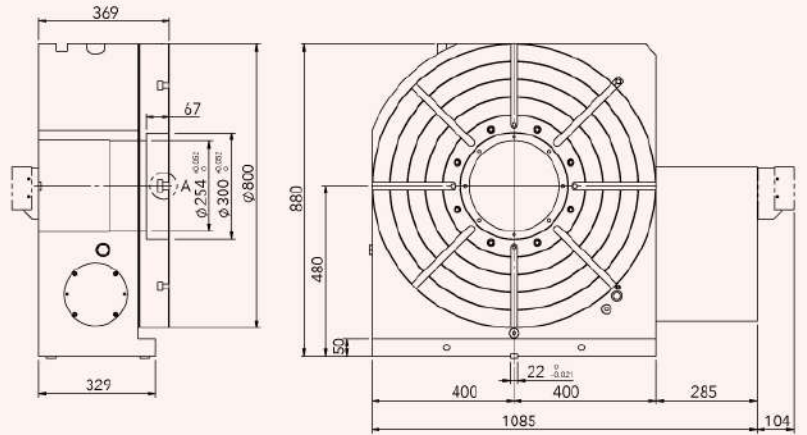
※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 搭配之尾座→參考 P43-45
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

CNC-630R



CNC-800R





CNC-2000 HV



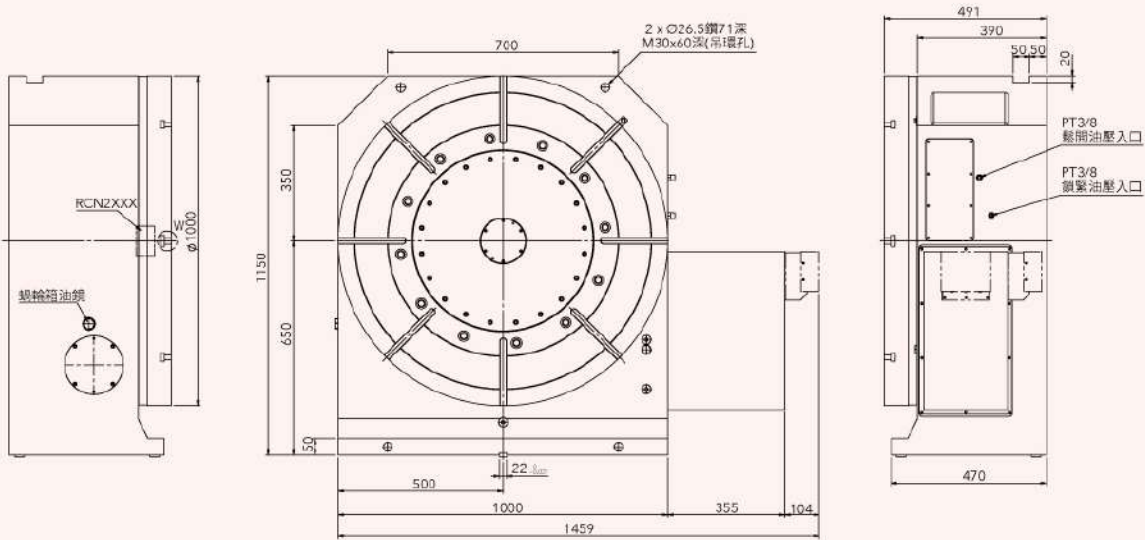
- ◎ 可生產盤面尺寸由1000至2000mm，或依照客戶需求製造，立/臥皆可製作高精度、高負載設計。適用於重切削及量測應用工作。
- ◎ 採用高夾持扭力雙向油壓碟刹鎖緊，夾持扭力高、不跑位。
- ◎ 所有內部零件均用高等級材質及加工所完成，每台分度盤均做過48小時不停運轉及精度測試，所有電子零件均由日本/德國進口，保證持久運轉信任度(精密度)。
- ◎ 任意分度0.001°，精度可由客戶要求5秒或10秒。

項目 / 型號		CNC-1000S1	CNC-1200S1	CNC-1500S1	CNC-2000HV
盤面直徑 (mm)		1000	1200	1500	2000
垂直中心高 (mm)		650	810	900	1100
中心孔尺寸 (mm)		-	-	-	200 X 70 深
T型槽寬 (mm)		20 ^{H7}	20 ^{H7}	22 ^{H7}	28 ^{H7}
導槽塊 (mm)		22 ^{H7}	22 ^{H7}	28 ^{H7}	36 ^{H7}
伺服馬達型式	發那科	α30 i	α30 i	α30 i	α40 i
齒數比		1:360	1:360	1:720	1:720
最小分割單位 (度)		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		5.55	5.55	2.78	2.78
油壓制車扭力 (kg·m)(動力源: 35kg / cm ²)		1440	1440	1600	5500
分割精度 (sec.) 無解碼器		30"	30"	30"	30"
重覆精度 (sec.) 無解碼器	單向	4"	4"	4"	4"
	雙向	8"	8"	8"	8"
旋轉加工最大切削力 (kg·m)		500	500	600	700
淨重 (kgs)		1500	3500	6000	8000
最大工件負載	在垂直	W=1500 kg	W=2000 kg	W=3000 kg	W=4000 kg
	在水平	W=3500 kg	W=5000 kg	W=8000 kg	W=10000 kg

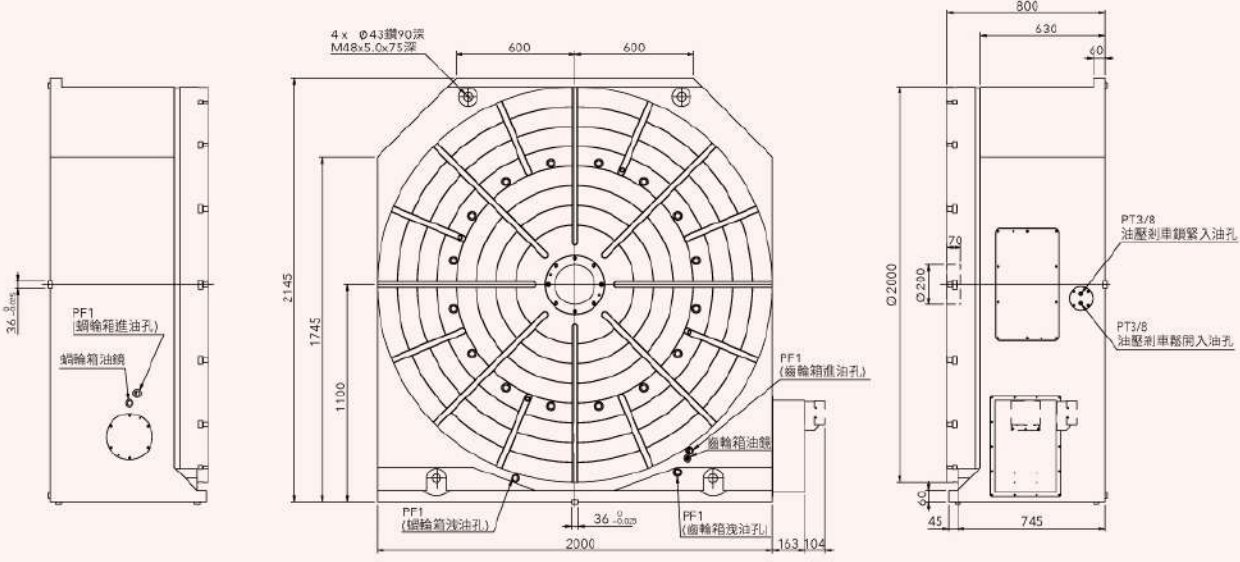
※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 搭配之尾座→參考 P43-45
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

CNC-1000S1



CNC-2000HV





CNC B-800 R

電腦數控分度盤代號
大孔徑
盤面直徑
馬達位置在右側

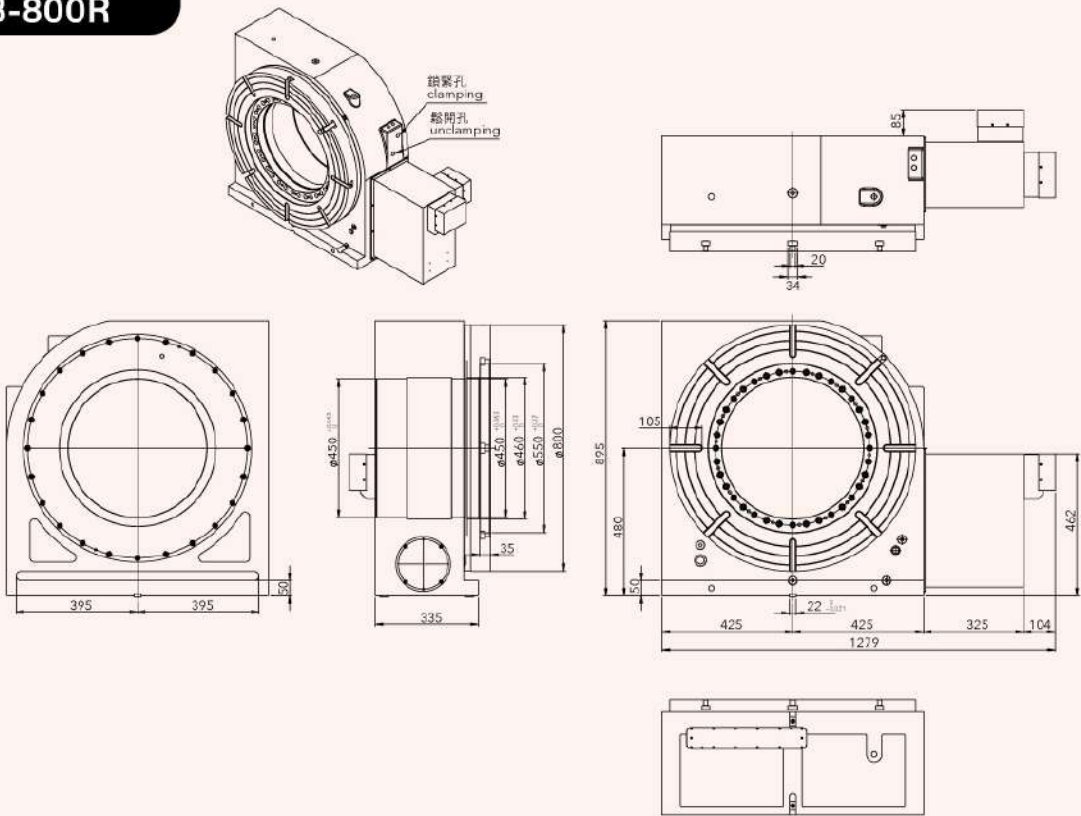
- ◎ 由特殊鋁鎳、青銅蝸輪、硬化鋼蝸桿、精密軸承等所組成的高精密分度盤，此組合可維持精密長久之使用分割精度。
- ◎ 雙導程、雙培林設計(培林加大)，耐重切削。
- ◎ 超大孔型設計，工件可直接穿入主軸，節省成本。

項目 / 型號		CNCB-800R	CNCB-800RT
盤面直徑 (mm)		800	
垂直中心高 (mm)		480	
貫穿孔徑 (mm)		450 ^{H7}	
T型槽寬 (mm)		20 ^{H7}	
導槽塊 (mm)		22 ^{H7}	
伺服馬達型式	發那科	α 22 i	
齒數比		1:180	
最小分割單位 (度)		0.001°	
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		11.1	
油壓剎車扭力 (kg·m)(動力源: 20kg / cm ²)		1600	
分割精度 (sec.)		15"	
重覆精度 (sec.)	單向	4"	
	雙向	8"	
旋轉加工最大切削力 (kg·m)		350	
淨重 (kgs)		1060	
最大工件負載	在垂直 	W=1500 kg	
	在水平 	W=3000 kg	

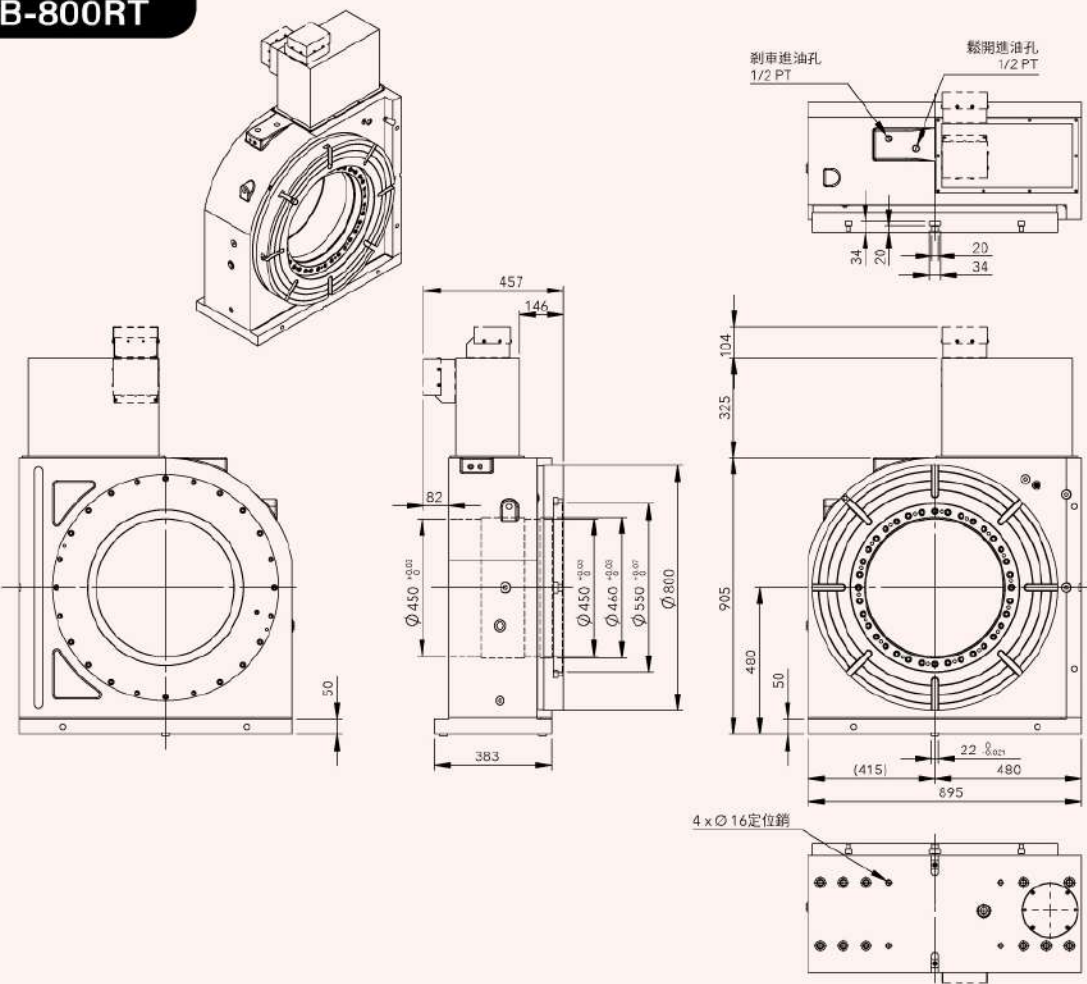
※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 搭配之尾座→參考 P43-45
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

CNCB-800R



CNCB-800RT





CNC-250 RB

電腦數控分度盤代號
盤面直徑
馬達位置在後面

- ◎ 馬達在背後，避免板金干涉。
- ◎ 適合小型工作母機。

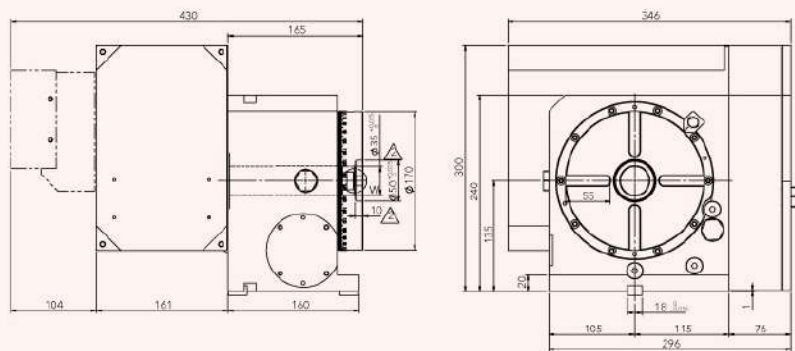
※ 此分度盤不能臥式使用 ※

項目 / 型號		CNC-120RB	CNC-170RB	CNC-200RB	CNC-250RB
盤面直徑 (mm)		120	170	200	250
垂直中心高 (mm)		115	135	160	185
貫穿孔徑 (mm)		30 ^{H7}	35 ^{H7}	35 ^{H7}	70 ^{H7}
T型槽寬 (mm)		10 ^{H7}	12 ^{H7}	12 ^{H7}	12 ^{H7}
導槽塊 (mm)		14 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}
伺服馬達型式	發那科	α 2 i	α 4 i	α 4 i	α 8 i
齒數比		1:60	1:90	1:90	1:90
最小分割單位 (度)		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		33.3	22.2	22.2	22.2
氣壓剎車扭力 (kg·m)(動力源: 5kg / cm ²)		6	25	25	47
油壓剎車扭力 (kg·m)(動力源: 20kg / cm ²)		12	50	50	94
分割精度(sec.)		60"	20"	20"	20"
重覆精度 (sec.)	單向	4"	4"	4"	4"
	雙向	8"	8"	8"	8"
旋轉加工最大切削力 (kg·m)		12	23	23	45
淨重 (kgs)		70	70	84	124
最大工件負載	在垂直 	W=35 kg	W=100 kg	W=125 kg	W=150 kg
	在水平 	W=75 kg	W=200 kg	W=250 kg	W=300 kg

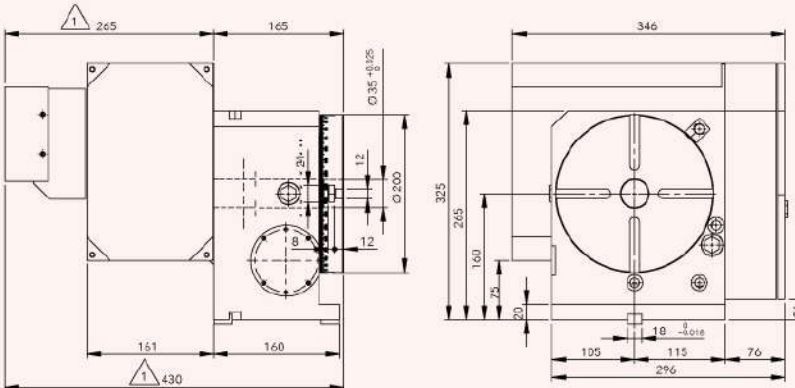
※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 搭配之尾座→參考 P43-45
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

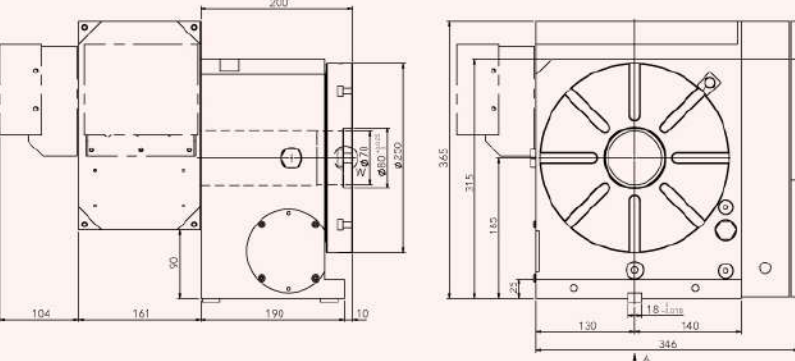
CNC-170RB



CNC-200RB



CNC-250RB



CNC-200R-3W



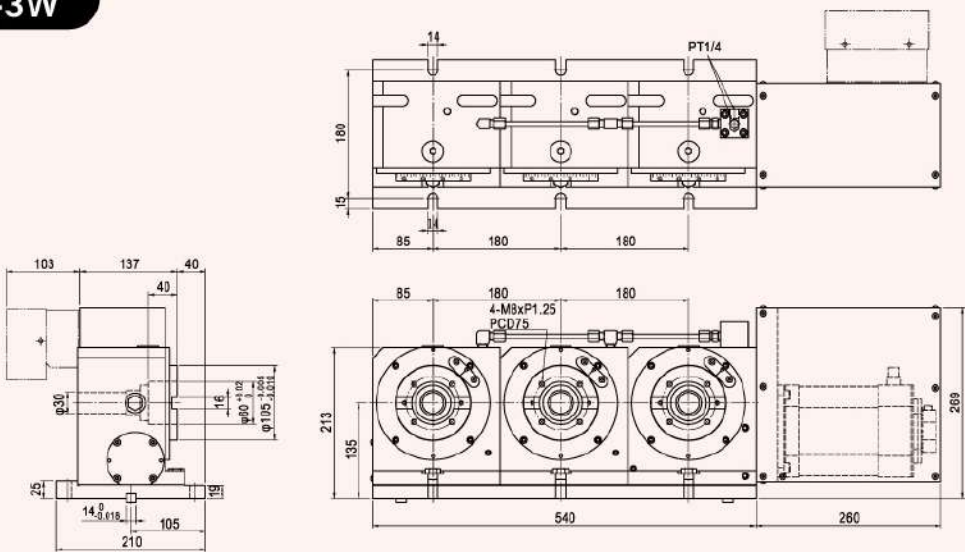
- ◎ 可增加數倍生產量，降低加工時間成本。
- ◎ 特殊空壓/油壓碟式剎車系統，耐重切削。
- ◎ 提高加工速度，一次上料，結省換刀及轉軸旋轉次數。

項目 / 型號		CNC-120R-2W/3W/4W	CNC-170R-2W/3W/4W	CNC-200R-2W/3W/4W
盤面直徑 (mm)		120	170	200
垂直中心高 (mm)		115	135	190
貫穿孔徑 (mm)		30 ^{H7}	35 ^{H7}	35 ^{H7}
T型槽寬 (mm)		10 ^{H7}	12 ^{H7}	12 ^{H7}
導槽塊 (mm)		14 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}
伺服馬達型式	發那科	α2i	α4i	α8i
齒數比		1:60	1:90	1:90
最小分割單位 (度)		0.001°	0.001°	0.001°
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達:2000 / rpm)		33.3	22.2	22.2
氣壓剎車扭力 (kg·m)(動力源:5kg / cm ²)		6	25	25
油壓剎車扭力 (kg·m)(動力源:20kg / cm ²)		12	50	50
分割精度(sec.)		30"	20"	20"
重覆精度 (sec.)	單向	4"	4"	4"
	雙向	8"	8"	8"
旋轉加工最大切削力 (kg·m)		12	23	23
淨重 (kgs)		84	210	270
最大工件負載	在垂直 	W=35 kg	W=100 kg	W=125 kg
	在水平 	W=75 kg	W=200 kg	W=250 kg

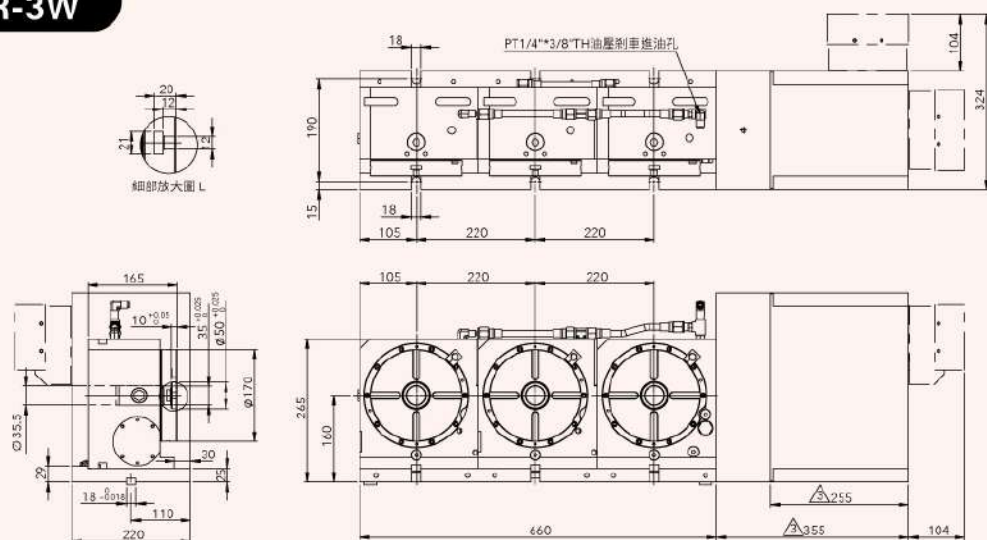
※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 搭配之尾座→參考 P43-45
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

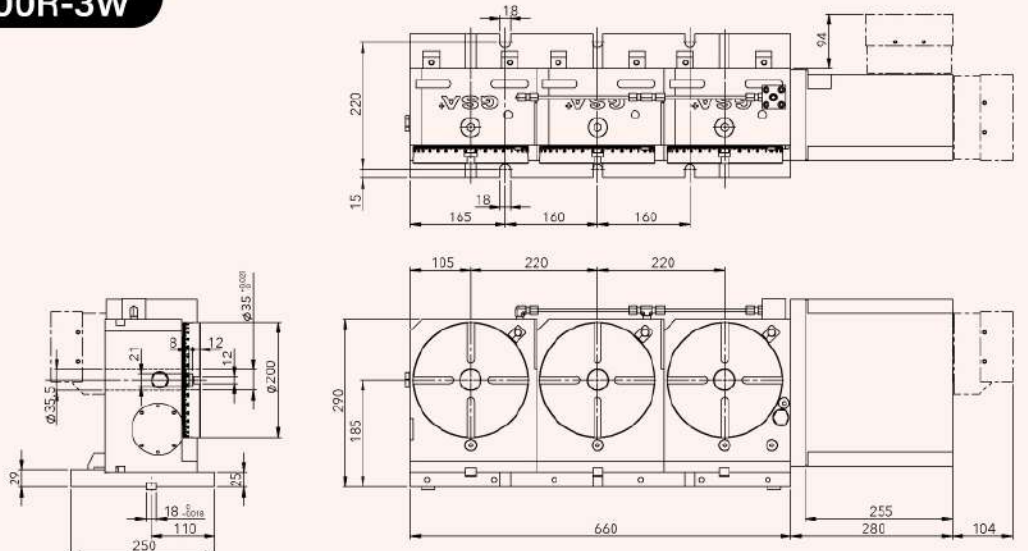
CNC-120R-3W



CNC-170R-3W



CNC-200R-3W





CNC T-250 A

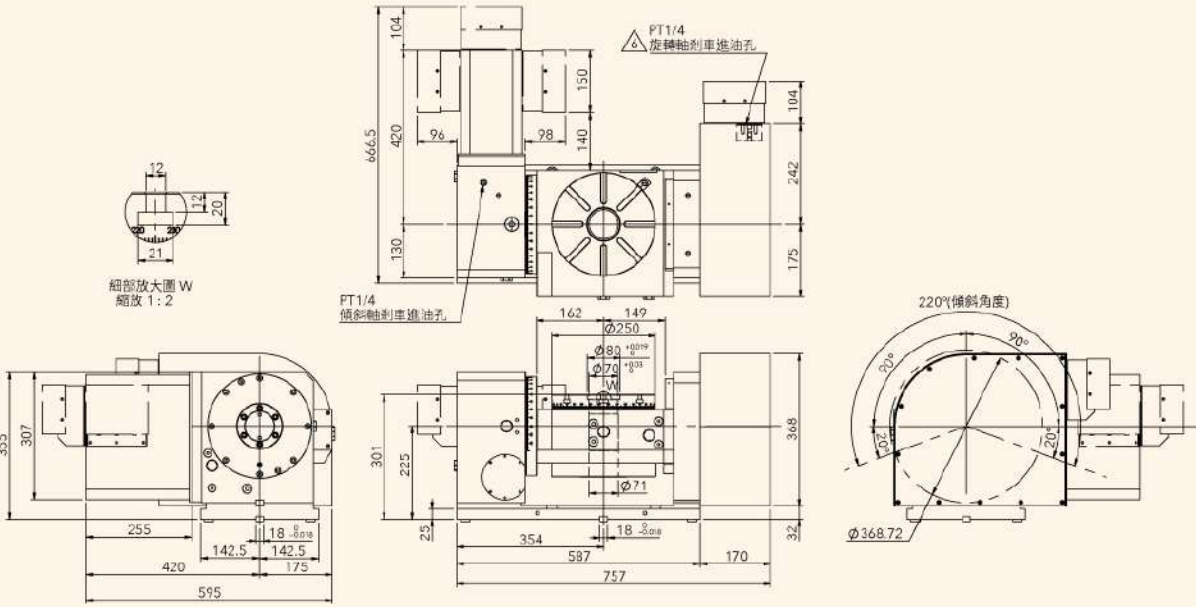
- 容易安裝，操作簡易。
- 體積小，加工範圍大。
- 可安裝於 X 軸行程 1 米左右之工具機上。
- 配合五軸工作母機可做同動加工，亦可配合四軸工作母機，而傾斜軸配合本公司之 DC / AC 單軸伺服控制器，連結至 M 訊號。

項目 / 型號		CNCT-100	CNCT-200	CNCT-250A	CNCT-320
盤面直徑 (mm)		120	200	250	320
垂直中心高 (mm)		150	195	225	255
貫穿孔徑 (mm)		30 ^{H7}	35 ^{H7}	70 ^{H7}	110 ^{H7}
T 型槽寬 (mm)		10 ^{H7}	12 ^{H7}	12 ^{H7}	14 ^{H7}
導槽塊 (mm)		14 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}
伺服馬達型式		旋轉軸	傾斜軸	旋轉軸	傾斜軸
	發那科	α 2 i	α 2 i	α 4 i	α 8 i
齒數比		1:72	1:120	1:90	1:180
最小分割單位 (度)		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		27.8	16.7	22.2	11.1
氣壓制動力 (kg·m)(動力源: 5kg / cm ²)		6	12	25	25
油壓制動力 (kg·m)(動力源: 20kg / cm ²)		12	24	50	50
分割精度 (sec.)		30"	60"	20"	50"
重覆精度 (sec.)		4"	-	4"	-
標準可傾斜角度		-20°~120°	±110°	±110°	±110°
淨重 (kgs)		105	240	280	450
最大工件負載	在垂直 	W=20 kg	W=50 kg	W=60 kg	W=100 kg
	在水平 	W=35 kg	W=100 kg	W=100 kg	W=200 kg

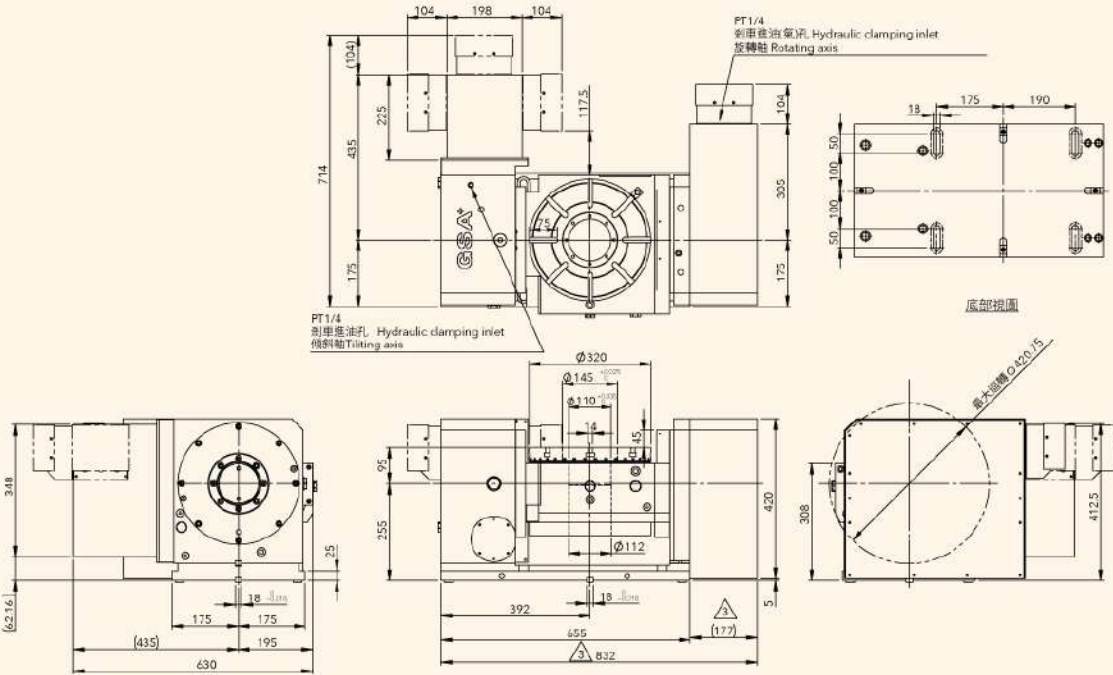
※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- 伺服馬達型號→請參照 P48
- 搭配之尾座→參考 P43-45
- 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- 選擇配件→參考 P47

CNCT-250A

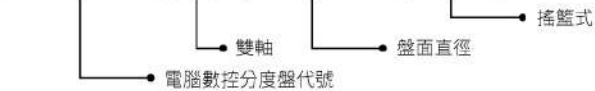


CNCT-320





CNC T-320 RS



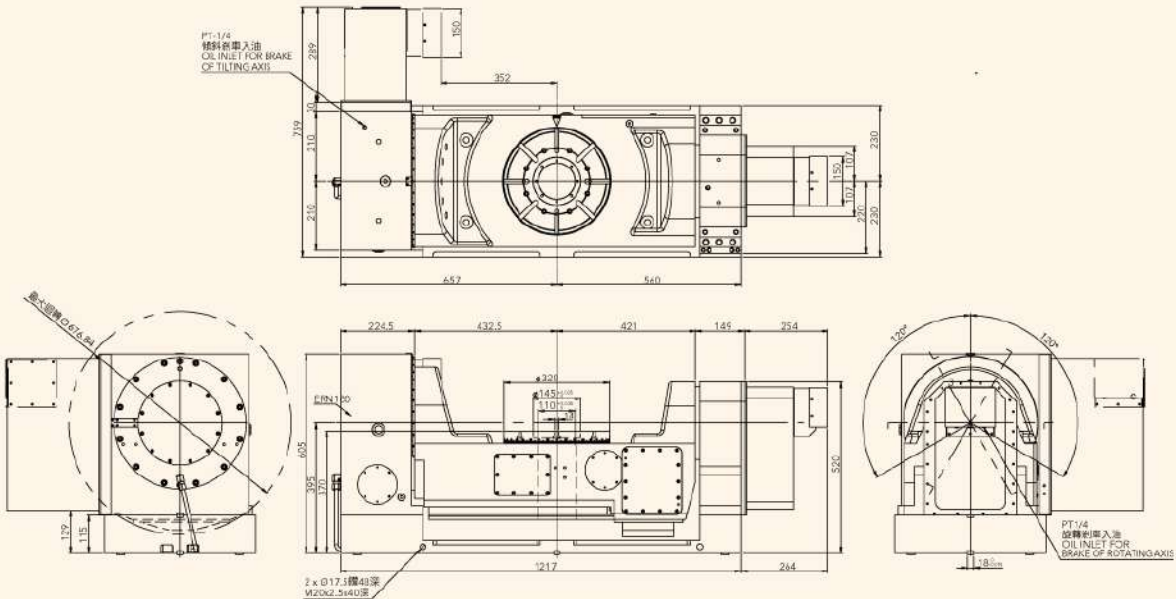
- ◎ 雙導程蝸桿蝸輪與雙培林(培林加大)設計，耐磨性佳；適合五軸工具母機同動加工。
- ◎ 盤面中心高度低，加工範圍大。
- ◎ 適合長期重切削加工，耐用性佳。

項目 / 型號		CNCT-250RS	CNCT-320RS	CNCT-630	CNCT-800
盤面直徑 (mm)		250	320~500	630	800
垂直中心高 (mm)		285	375	580	650
貫穿孔徑 (mm)		70 ^{H7}	145 ^{H7}	254 ^{H7}	254 ^{H7}
T型槽寬 (mm)		12 ^{H7}	14 ^{H7}	18 ^{H7}	20 ^{H7}
導槽塊 (mm)		18 ^{H7}	18 ^{H7}	22 ^{H7}	22 ^{H7}
伺服馬達型式		旋轉軸	傾斜軸	旋轉軸	傾斜軸
	發那科	α 8i / β 8i	α 8i / β 12i	α 8i	α 22i
齒數比		1:90	1:180	1:180	1:180
最小分割單位 (度)		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		22.2	11.1	11.1	11.1
油壓制動力 (kg·m)(動力源: 20kg / cm²)		110	180	200	280
分割精度 (sec.)		15"	30"	15"	30"
重覆精度 (sec.)	單向	4"	4"	4"	4"
	雙向	8"	8"	8"	8"
標準可傾斜角度		±120°	±120°	±120°	±120°
淨重 (kgs)		1050	1050	2650	4850
最大工件負載	在垂直 	W=100 kg	W=100 kg	W=300 kg	W=600 kg
	在水平 	W=200 kg	W=200 kg	W=500 kg	W=1000 kg

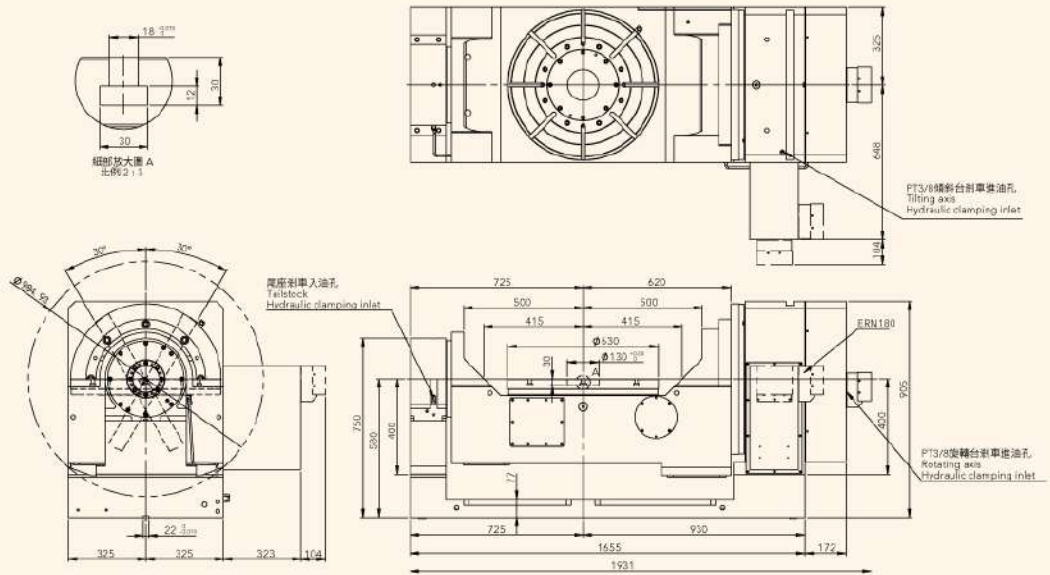
※ 以上所列規範均屬公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 搭配之尾座→參考 P43~45
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

CNCT-320RS



CNCT-630





CNC TT-500 SP



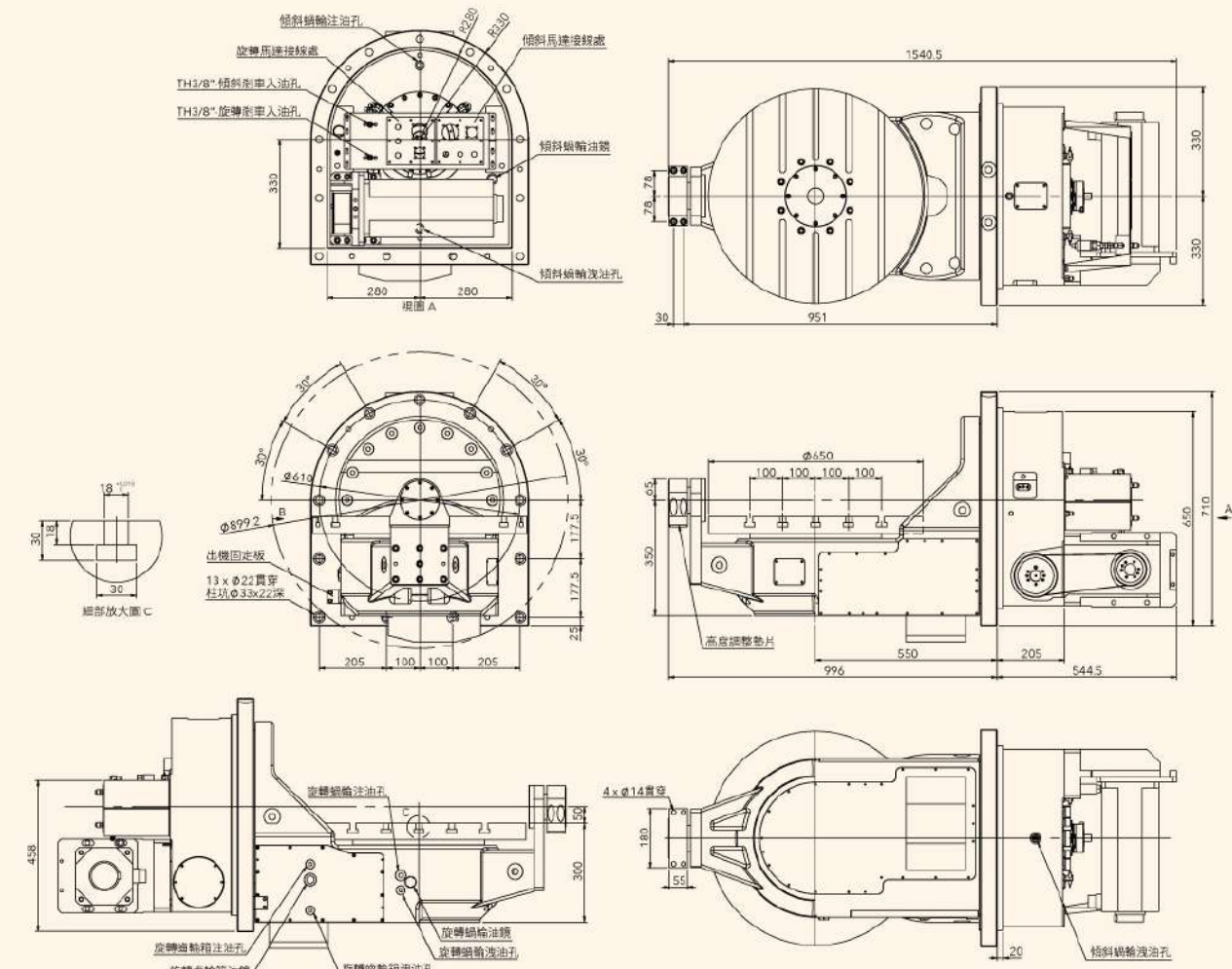
- ◎ 高剛性的單臂式搖擺B、C軸結構。
- ◎ 配合加工機可達到五軸同動加工需求，確保在五軸同動加工或任意角度定位精度加工，擴展機床應用領域，滿足高複雜加工需求。
- ◎ B、C軸採用高剛性大盤面徑向軸承，能承受各方向的高荷重需求，與任意方向的銑削負荷。
- ◎ 加工機刀具行走自由度高，干涉少。旋轉半徑大適合做大型工件加工，同規格五軸機中體積最小、旋徑最大。
- ◎ 單臂式雙軸分度盤五軸數控機床的創新點，集中在提高動態性能，增加可用回轉半徑和操作方便。

項目 / 型號		CNCTT-400SP		CNCTT-500SP	
		旋轉軸	傾斜軸	旋轉軸	傾斜軸
盤面直徑(mm)		400	-	650	-
中心孔徑(mm)		110 ^{H7}	-	160	-
T型槽寬(mm)		14 ^{H7}	-	18 ^{H7}	-
伺服馬達型式	發那科	α12is	α22i	α12i	α40i
減速比		1:72	1:90	1:120	1:120
最小分割單位(度)		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
每分鐘最大轉速(rpm)(馬達: 2000 / rpm)		27.7	22.2	16.6	16.6
油壓制車扭力(kg·m)(動力源: 50kg / cm ²)		200	300	300	500
分割精度(sec.)		15"	30" (配ERN180±15")	15"	30" (配ERN180±15")
重複精度(sec.)	單向	4"	4"	4"	4"
	雙向	8"	8"	8"	8"
標準可傾斜角度		±110°		±110°	
淨重(kgs)		700		1170	
最大工件負載(kg)	0°	200	-	300	-
	90°	150	-	200	-

※ 以上所列規範均屬公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 搭配之尾座→參考 P43-45
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

CNCTT-500SP





CNCMT-250 RR

盤面直徑
馬達位置
電腦數控手動傾斜分度盤代號

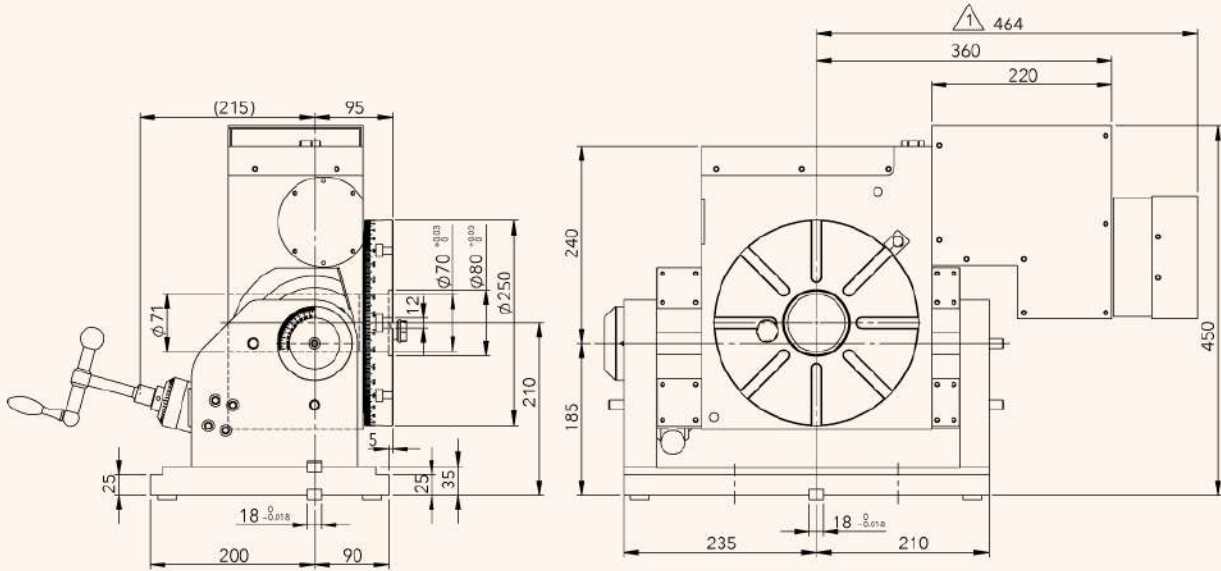
- ◎ 配合四軸工作母機，可作同動四軸加工，亦可配合本公司 DC/AC單軸伺服控制器，連結至M訊號，作等分割加工。
- ◎ 可適用於一般傳統銑床、鉗床及切削中心機。
- ◎ 與放電加工機結合，可使用於腳踏車、汽車輪胎模具加工。
- ◎ 傾斜軸為手動式，而旋轉軸為CNC控制。

項目 / 型號		CNCMT-200	CNCMT-250	CNCMT-320	CNCMT-400	CNCMT-500	CNCMT-630
盤面直徑 (mm)		ø200	ø250	ø320	ø400	ø500	ø630
垂直中心高 (mm)		190	210	270	290	330	440
貫穿孔徑 (mm)		30 ^{H7}	70 ^{H7}	110 ^{H7}	150 ^{H7}	180 ^{H7}	254 ^{H7}
T型槽寬 (mm)		12 ^{H7}	12 ^{H7}	14 ^{H7}	14 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}
導槽塊 (mm)		18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}
伺服馬達型式		旋轉軸	傾斜軸(刻劃)	旋轉軸	傾斜軸(刻劃)	旋轉軸	傾斜軸(刻劃)
	發那科	α 4 i	手動	α 4 i	手動	α 12 i	手動
齒數比		1:90	-	1:90	-	1:180/1:90	-
最小分割單位 (度)		0.001°	1°	0.001°	1°	0.001°	1°
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		22.2	-	22.2	-	11.1/22.2	-
氣壓制車扭力 (kg·m)(動力源: 5kg / cm ²)		25	-	47	-	71	-
油壓制車扭力 (kg·m)(動力源: 20kg / cm ²)		50	-	94	-	142	-
分割精度 (sec.)		20"	-	15"	-	15"	-
重複精度 (sec.)	單向	4"	-	4"	-	4"	-
	雙向	8"	-	8"	-	8"	-
標準可傾斜角度		0°~105°	0°~100°	0°~100°	0°~100°	0°~100°	0°~100°
淨重 (kgs)		135	220	310	380	450	1000
最大工件負載	在垂直	W=40 kg	W=125 kg	W=150 kg	W=300 kg	W=350 kg	W=400 kg
	在水平	W=80 kg	W=300 kg	W=350 kg	W=500 kg	W=600 kg	W=800 kg

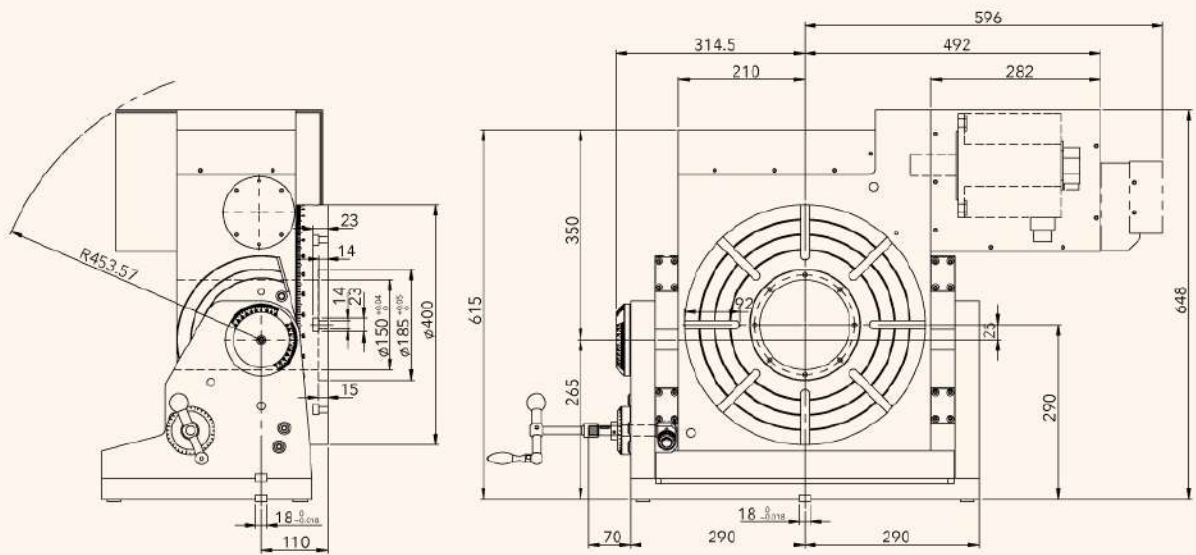
※ 以上所列規範均屬公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 搭配之尾座→參考 P43-45
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

CNCMT-250



CNCMT-400



NCF 齒式分割台



NCF-250

齒式分割台代號 盤面直徑



三片齒式聯結器

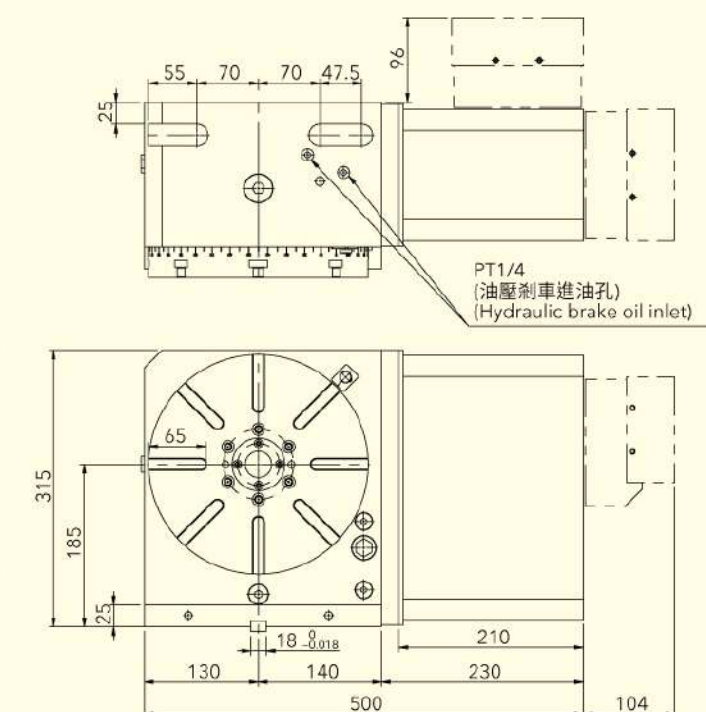
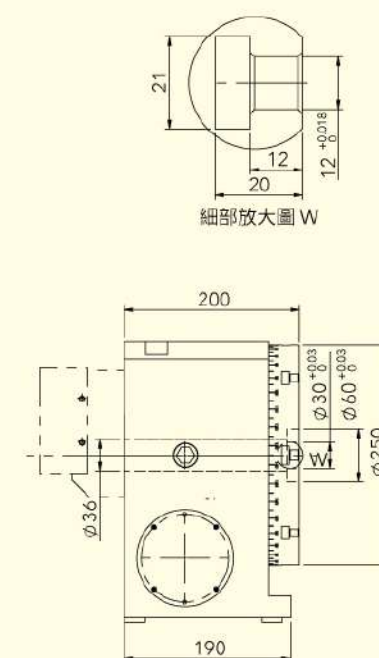
- ◎ 使用高精密齒式定位，確保分割精度 ± 5 秒。
- ◎ 可直接與有四軸設備之切削中心機使用，或配合本公司之控制器與傳統銑床、鉗床融合使用。
- ◎ 緊密的結構，結合精密軸承，可確保剛性及長久使用。
- ◎ 三片不同之齒式聯結器，當分割時盤面不會浮起。

項目 / 型號		NCF-250R	NCF-320R	NCF-400R	NCF-500R
盤面直徑 (mm)		ø250	ø320	ø400	ø500
垂直中心高 (mm)		185	210	250	310
貫穿孔徑 (mm)		30 ^{H7}	80 ^{H7}	70 ^{H7}	80 ^{H7}
T型槽寬 (mm)		12 ^{H7}	14 ^{H7}	14 ^{H7}	14 ^{H7}
導槽塊 (mm)		18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}
伺服馬達型式	發那科	α 8 i	α 12 i	α 12 i	α 12 i
齒數比		1:90	1:90	1:90	1:180
最小分割單位 (度)		1° or 5°	1° or 5°	1° or 5°	1° or 5°
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		22.2	22.2	22.2	11.1
重疊精度 (sec.)	單向	1"	1"	1"	1"
	雙向	2"	2"	2"	2"
淨重 (kgs)		110	240	280	320
夾持扭力 (kg·m)		500	500	600	700
垂直荷重(使用分度盤尾座)(kgs)		250	300	500	700
最大工件負載	在垂直 	W=125 kg	W=150 kg	W=250 kg	W=350 kg
	在水平 	W=300 kg	W=350 kg	W=500 kg	W=600 kg

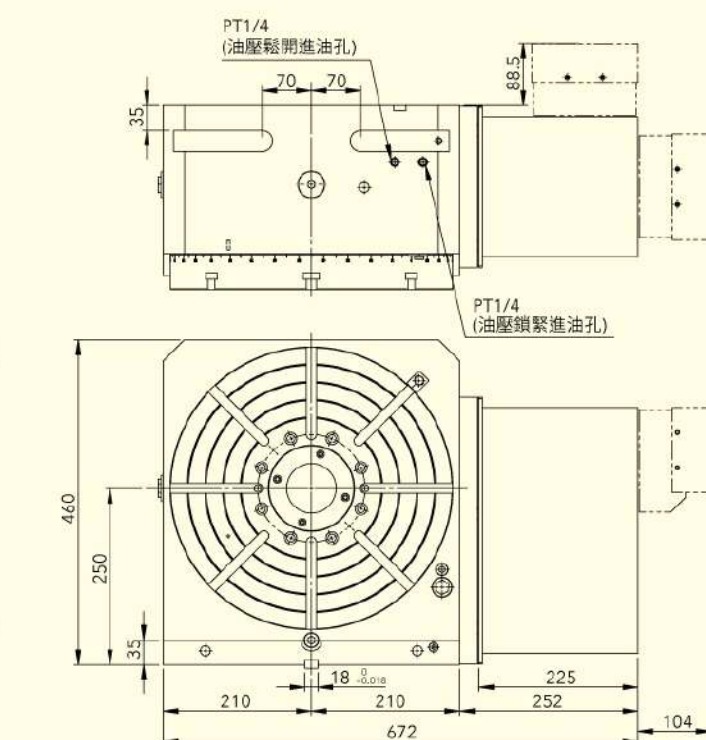
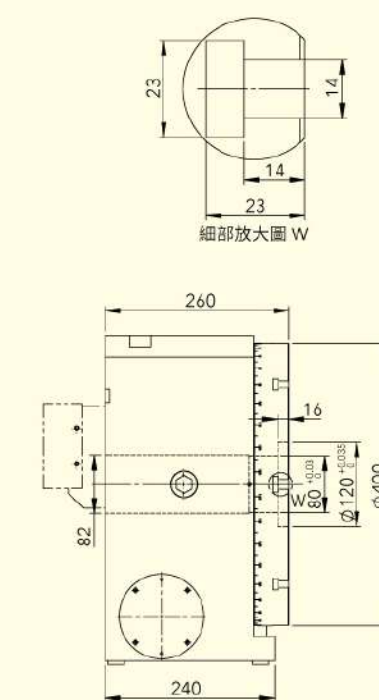
※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 搭配之尾座→參考 P43-45
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

NCF-250R



NCF-400R



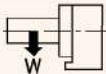


RCT-200 R

● 滾齒凸輪分度器代號

- ◎ 採用零背隙滾齒凸輪結構傳動。
- ◎ 具備高速運轉、快速定位、高精度、高耐久性、低磨耗的特性。
- ◎ 長時間加工可保持精度穩定。

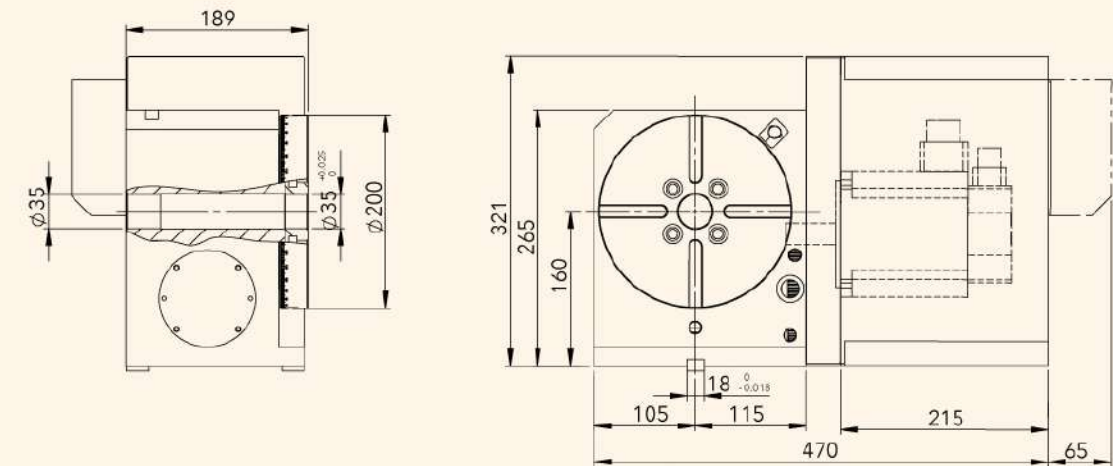


項目 / 型號		RCT-170R	RCT-200R	RCT-250R	RCT-320R
盤面直徑 (mm)		170	200	250	320
垂直中心高 (mm)		135	160	185	210
貫穿孔徑 (mm)		35 ^{H7}	35 ^{H7}	70 ^{H7}	80 ^{H7}
T型槽寬 (mm)		12 ^{H7}	12 ^{H7}	12 ^{H7}	14 ^{H7}
導槽塊 (mm)		18 ^{h7}	18 ^{h7}	18 ^{h7}	18 ^{h7}
伺服馬達型式	發那科	α 4 i	α 4 i	α 8 i	α 8 i
齒數比		1:30	1:40	1:40	1:60
最小分割單位 (度)		0.001°	0.001°	0.001°	0.001°
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		66.6	50	50	33.3
氣壓剎車扭力 (kg·m)(動力源: 5kg / cm ²)		25	25	45	71
油壓剎車扭力 (kg·m)(動力源: 20kg / cm ²)		50	50	90	142
分割精度(sec.)		20"	20"	20"	20"
重覆精度 (sec.)		4"	4"	4"	4"
旋轉加工最大切削力 (kg·m)		25	25	60	80
淨重 (kgs)		65	80	120	200
最大工件負載	在垂直 	W=75 kg	W=75 kg	W=100 kg	W=150 kg
	在水平 	W=150 kg	W=150 kg	W=250 kg	W=350 kg

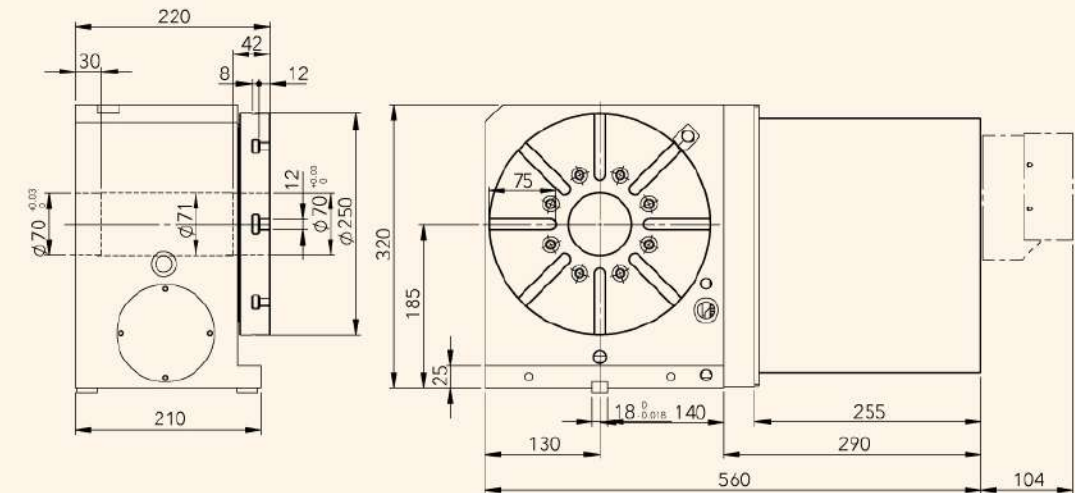
※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 搭配之尾座→參考 P43-45
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

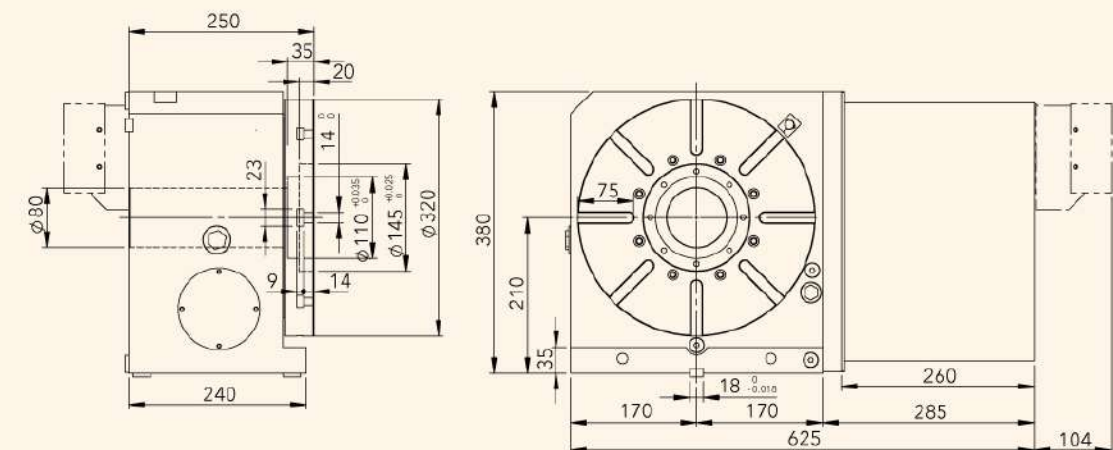
RCT-200R



RCT-250R

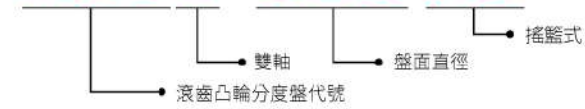


RCT-320R

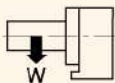




RCTT-350 RS



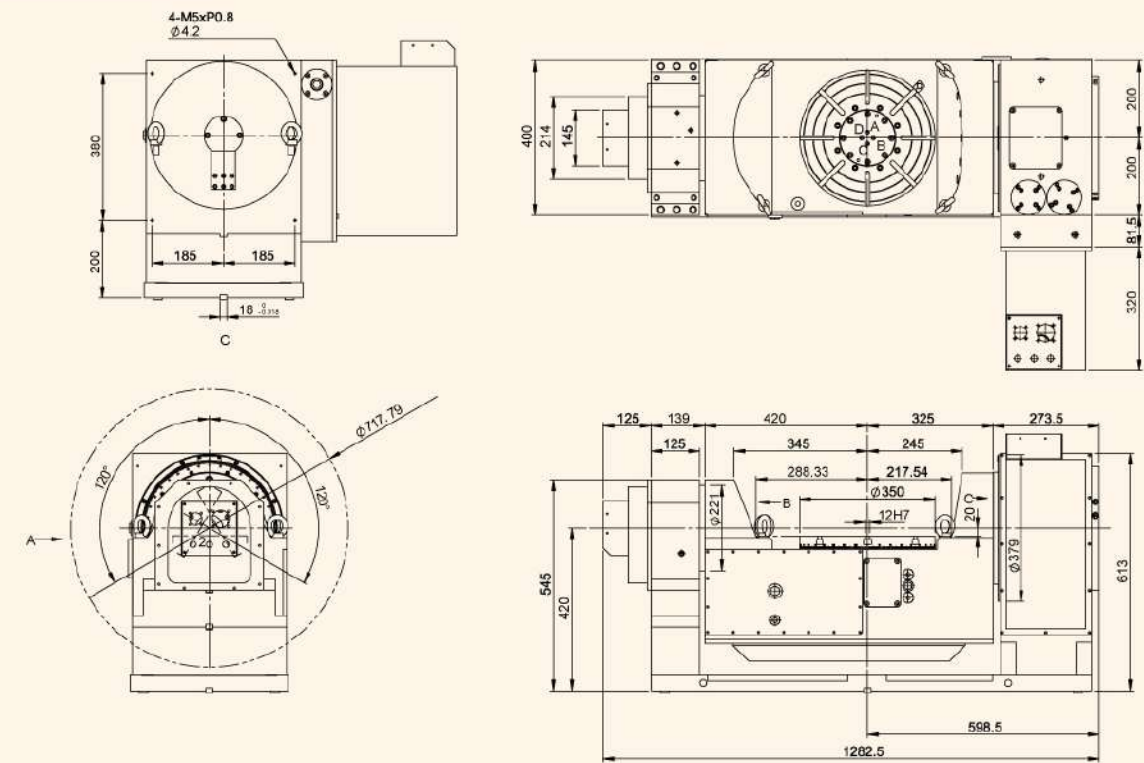
- ◎ 採用零背隙滾齒凸輪結構傳動。
- ◎ 具備高速運轉、快速定位、高精度、高耐久性、低磨耗的特性。
- ◎ 長時間加工可保持精度穩定。

項目 / 型號		RCTT-350	
盤面直徑 (mm)		350	
垂直中心高 (mm)		410	
貫穿孔徑 (mm)		100 ^{H7}	
T型槽寬 (mm)		12 ^{H7}	
導槽塊 (mm)		18 ^{h7}	
伺服馬達型式		旋轉軸	傾斜軸
	發那科	$\alpha 8 i$	$\alpha 22 i$
齒數比		1:72	1:90
最小分割單位 (度)		0.001°	0.001°
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		41.6	33.3
氣壓剎車扭力 (kg·m)		150	200
油壓剎車扭力 (kg·m)		150	200
分割精度 (sec.)		20"	30" (標配 ERN 180 : 30")
重覆精度 (sec.)		4"	—
標準可傾斜角度		±120°	
淨重 (kgs)		1060	
最大工件負載	在垂直 	W=300 kg	
	在水平 	W=500 kg	

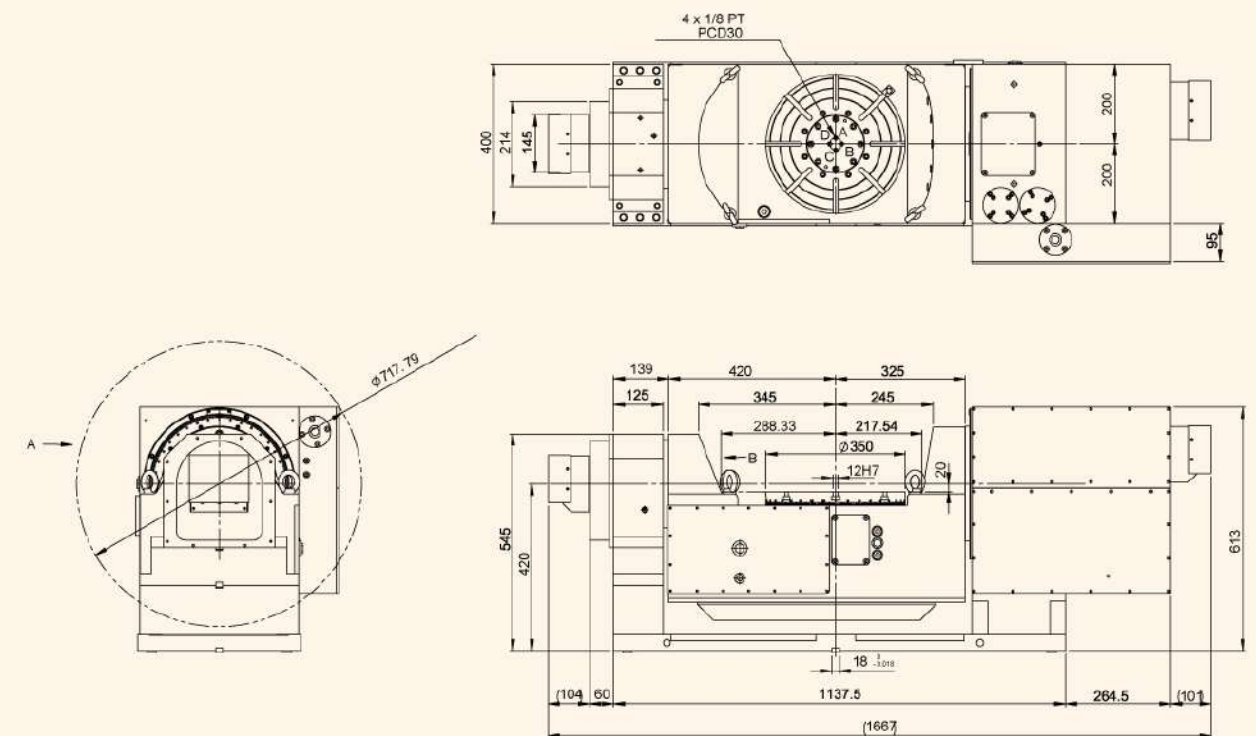
※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 搭配之尾座→參考 P43-45
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

RCTT-350RS



RCTT-350RB



滾齒凸輪式分度盤 / 搖擺頭



SLR-175

盤面直徑
滾齒凸輪搖擺頭分度盤代號

- ◎ 採用零背隙滾齒凸輪結構傳動。
- ◎ 具備高速運轉、快速定位、高精度、高耐久性、低磨耗的特性。
- ◎ 長時間加工可保持精度穩定。

滾齒凸輪式分度盤 / 內置工作台



HRC-500

盤面直徑
滾齒凸輪內置工作台分度盤代號



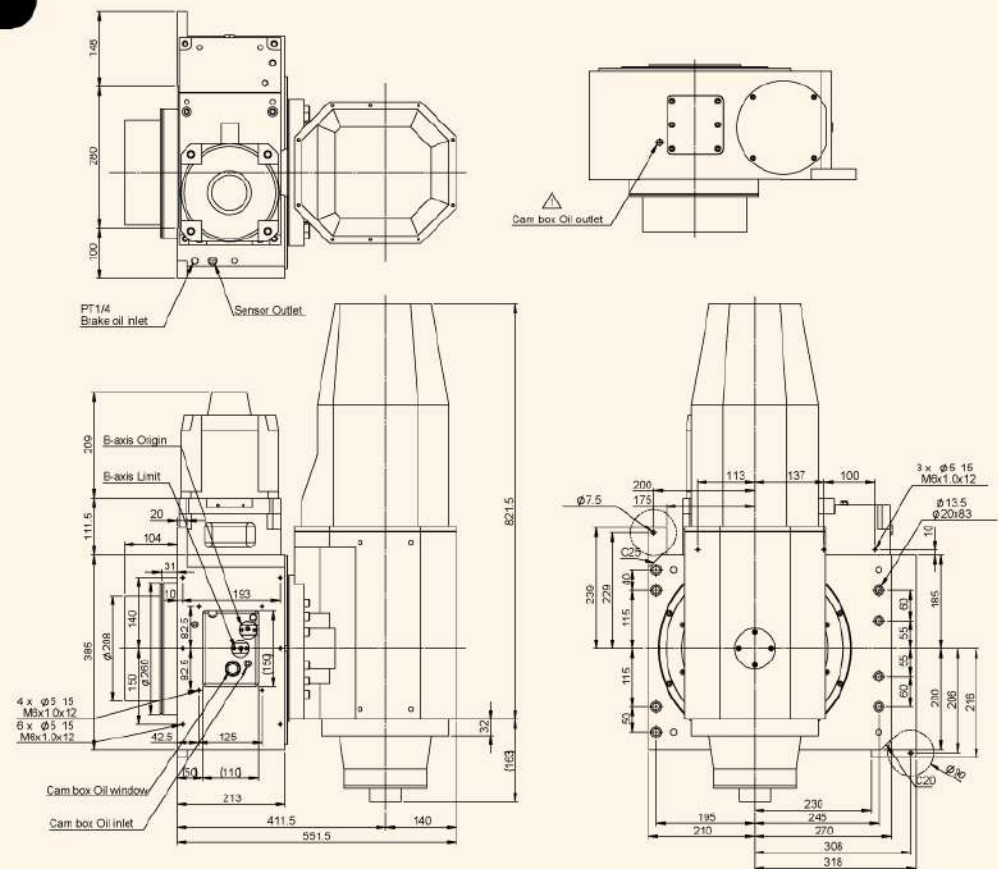
項目 / 型號		SLR-175
中心孔徑 (mm)		180 ^{H7}
貫穿孔徑 (mm)		100 ^{H7}
伺服馬達型式	發那科	α22i
齒數比		1.90
最小分割單位 (度)		0.001°
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		22.2
油壓制動力 (kg·m)(動力源: 35kg / cm ²)		250
最大切削力 (kg·m)		160
分割精度(sec.)		15"
重複精度 (sec.)	單向	2"
	雙向	4"
標準可傾斜角度		±120°
淨重 (kgs) (不包含主軸)		300

※ 以上所列規範均屬公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

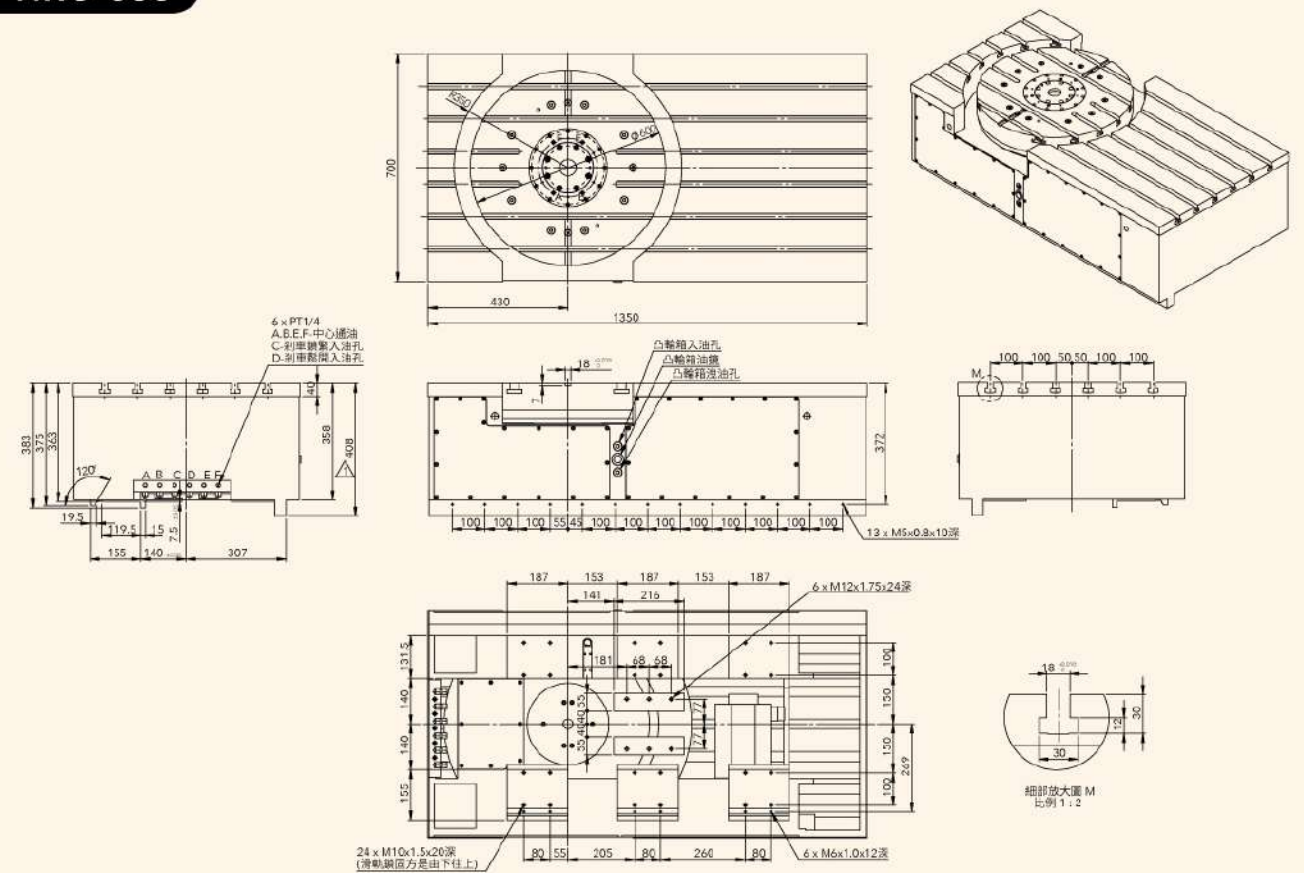
- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 可配合伺服/進給控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

項目 / 型號		HRC-500
盤面直徑 (mm)		Ø600
中心孔徑 (mm)		Ø50 ^{H7} x 10 深
總高度 (mm)		363
伺服馬達型式	發那科	α22i
齒數比		1:150
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達: 2000 / rpm)		13.3
最小分割單位 (度)		0.001°
角度編碼器	海德漢	RCN 2390F±5"
分割精度(sec.)		10"
重複精度 (sec.)	單向	2"
	雙向	4"
油壓源壓力 (kg / cm ²)		35
制動力 (kg·m)		210
容許工件負載 (kg)		600

SLR-175



HRC-500



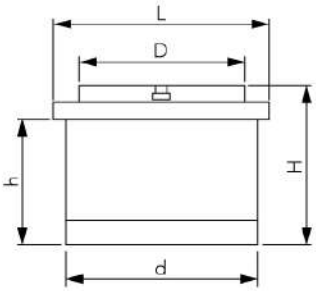


- ◎ 使用者可依據需求來選用適當匹配的馬達。
- ◎ 使用國產直接驅動可供產業進行機台，模組及系統之上、下游垂直整合。
- ◎ 未來市場：定位、研磨、雙軸、雙軸同動、兩軸頭。

馬達製造			GSA	GSA	GSA	GSA	GSA	GSA	GSA
馬達類型			DD175-50	DD175-50	DD210-50	DD210-50	DD210-70	DD210-70	DD210-100
電源電壓			220V	220V	220/380V	220/380V	220/380V	220/380V	220/380V
冷卻方式			Free Air convection	Water cooling	Free Air convection	Water cooling	Free Air convection	Water cooling	Free Air convection
1	Tp, 最大轉矩	Nm	83	113	120	200	150	300	230
2	Tc, 連續轉矩	Nm	28	52	47	115	60	160	93
3	Ip, 最大電流	Arms	12	18	14	28	14	28	28
4	Ic, 轉續電流	Arms	4	7.5	4.3	11.7	4.3	11.7	8.4
5	Np, 最大轉速	r/min	250	200	200/400	200/400	150/300	150/300	200/400
6	Ns, 連續轉速	r/min	150	120	120/240	100/200	100/200	50/100	120/240
7	Pc, 連續額定輸出功率	W	400	660	500/750	1500/2200	800/1000	2200/3000	1168/2400
8	Ploss, 最大連續功率損耗	W	260	775	350	2000	450	2800	570
9	分割精度	sec.	±10	±10	±7.5	±7.5	±7.5	±7.5	±7.5
10	重複精度	sec.	±2	±2	±1.5	±1.5	±1.5	±1.5	±1.5
11	空壓源壓力	kg/cm ²	5	5	5	5	5	5	5
12	剎車鎖緊扭力	Nm	46	46	60	60	60	60	60
13	最大工件負載	kg	14	26	19	46	24	64	37

馬達製造			GSA	GSA	GSA	GSA	GSA	GSA	GSA
馬達類型			DD291-100	DD291-100	DD360-100	DD360-100	DD450-100	DD450-100	DD532-70
電源電壓			220/380V	220/380V	220/380V	220/380V	AC380V	AC380V	AC380V
冷卻方式			Free Air convection	Water cooling	Free Air convection	Water cooling	Free Air convection	Water cooling	Free Air convection
1	Tp, 最大轉矩	Nm	400	800	700	1150	1050	2300	1240
2	Tc, 連續轉矩	Nm	190	455	345	780	525	1225	596
3	Ip, 最大電流	Arms	15	35	26	50	24	56	25
4	Ic, 轉續電流	Arms	7.12	17.6	12.8	30	12	28	12
5	Np, 最大轉速	r/min	120/240	40/110	80/180	40/100	120	80	100
6	Ns, 連續轉速	r/min	80/160	20/80	60/140	20/60	80	50	70
7	Pc, 連續額定輸出功率	W	1605/3210	992/3968	2177/5080	1633/4900	4400	6415	1202
8	Ploss, 最大連續功率損耗	W	693	3912	1228	6384	1210	5858	4371
9	分割精度	sec.	±5	±5	±3	±3	±3	±3	±3
10	重複精度	sec.	±1.5	±1.5	±1.5	±1.5	±1.5	±1.5	±1.5
11	空壓源壓力	kg/cm ²	5	5	5	5	5	5	5
12	剎車鎖緊扭力	Nm	200	200	730	730	1600/油壓	1600/油壓	2700/油壓
13	最大工件負載	kg	63	151	86	192	105	245	98

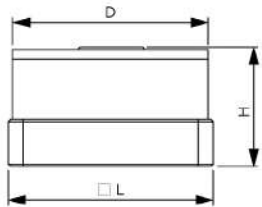
馬達型號	直徑(D) mm	總高(H) mm	寬度(L) mm	底部高(h) mm	底部寬(d) mm
DD175-50	150-200	150	230	109.5	200
DD210-50	200-250	150	260	109.5	230
DD210-70	200-250	170	260	129.5	230
DD210-100	200-250	200	260	159.5	230
DD291-100	200-300	200	350	159.5	320
DD360-100	300-400	200	430	159.5	400
DD450-100	400-500	200	520	159.5	490
DD532-70	500-600	170	600	129.5	570



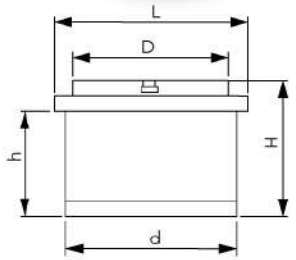
DD R 175-50 A

R: 第四軸分度盤
T: 搖擺頭
H: 臥式
RF: 五軸
直驅電機模組
馬達規格
A: 自然冷卻
W: 水冷
S: 高速

- ◎ 工具機或半導體設備、液晶及電子製造設備朝一體化、高精度、小型化趨勢發展，直驅的應用會越來越多。
- ◎ 模組化：提供了更大的靈活性、簡化的製造和維護過程、降低成本以及更快速的交付和安裝，這使得企業能夠更有效地應對市場變化並提高競爭力。



馬達型號	直徑(D) mm	總高(H) mm	寬度(L) mm
DDH115-08	150-200	175	250
DDH115-48	200-300	175	370



馬達型號	直徑(D) mm	總高(H) mm	寬度(L) mm	底部高(h) mm	底部寬(d) mm
DD175-50WS	150-200	175	250	134.5	220
DD291-50WS	200-300	175	370	134.5	340



馬達製造			GSA	GSA
馬達類型			DDH115-08	DDH115-48
電源電壓			220V	220V
冷卻方式			Free Air convection	Free Air convection
1	Tp, 最大轉矩	Nm	5.3	29.5
2	Tc, 連續轉矩	Nm	2.1	12.5
3	Ip, 最大電流	Arms	4.3	4
4	Ic, 轉續電流	Arms	1.7	1.7
5	Np, 最大轉速	r/min	2000	350
6	Ns, 連續轉速	r/min	1500	200
7	Pc, 連續額定輸出功率	W	155	127
8	Ploss, 最大連續功率損耗	W	220	357
9	分割精度	sec.	±3	±3
10	重複精度	sec.	±1	±1
11	最大工件負載	kg	1.5	9

馬達製造			GSA	GSA
馬達類型			DD175-50WS	DD291-50WS
電源電壓			AC380V	AC380V
冷卻方式			Water cooling	Water cooling
1	Tp, 最大轉矩	Nm	115	410
2	Tc, 連續轉矩	Nm	75	270
3	Ip, 最大電流	Arms	20	64
4	Ic, 轉續電流	Arms	13.2	32
5	Np, 最大轉速	r/min	1500	600/1500
6	Ns, 連續轉速	r/min	400	300
7	Pc, 連續額定輸出功率	W	4000	8620
8	Ploss, 最大連續功率損耗	W	2200	4000
9	分割精度	sec.	±7.5	±7.5
10	重複精度	sec.	±1.5	±1.5
11	空壓源壓力	kg/cm ²	5	5
12	剎車鎖緊扭力	Nm	46	180
13	最大工件負載	kg	26	80

HIT-800S1



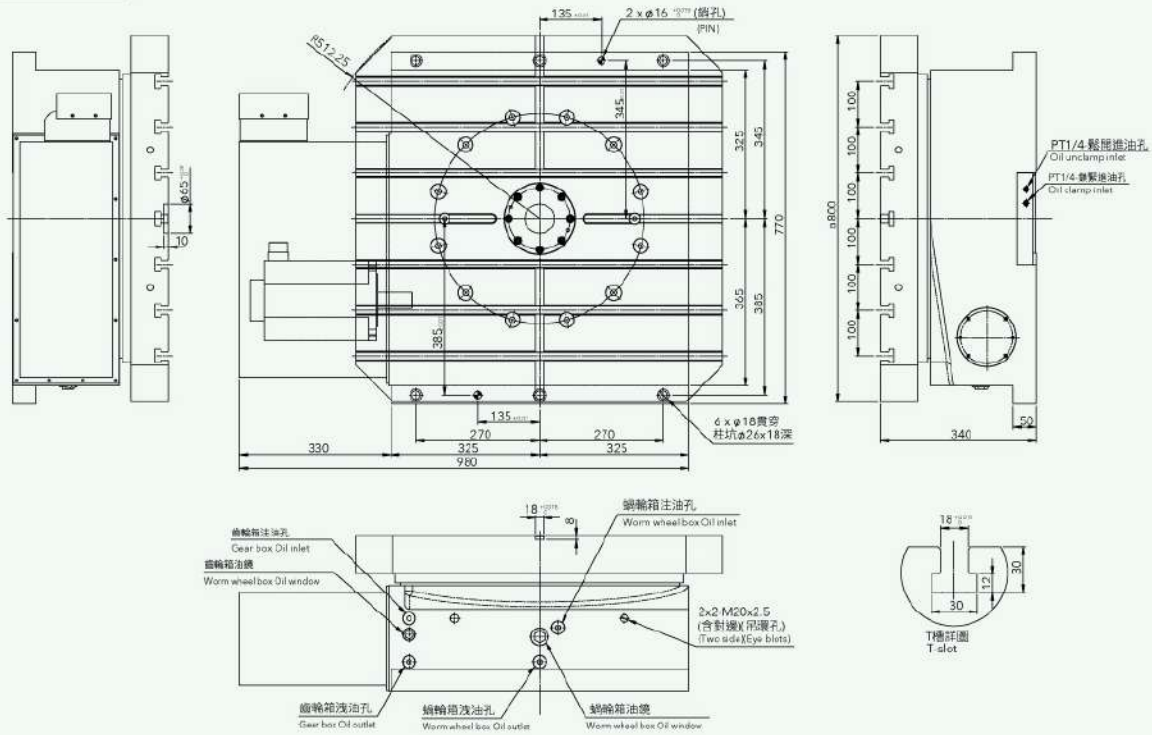
- 工作台尺寸
● 臥式數控齒式旋轉工作台代號
- 適用臥式切削中心機用轉台。
 - 採用高剛性鍍鉻合金銅蝸輪，耐磨持久，分割穩定性高。
 - 採用三片高精度離合齒定位，重複定位精度達 ± 0.5秒，且精度不隨使用時數之增加而改變。
 - 分割精度可依客戶要求 ± 2秒或 ± 3秒。
 - 所有內部零件均用高等級材質及加工所完成，每分度盤均做過48小時不停運轉及精度測試，所有電子零件均由日本 / 德國進口，保證持久運轉信度。

項目 / 型號		HIT-500S1	HIT-630S1	HIT-800S1	HIT-1000S1
工作台 長x寬(mm)		500 x 500	630 x 630	800 x 800	1000 x 1000
平置全高(mm)		305	315	340	380
中心孔(mm)		50 ^{H7}	50 ^{H7}	65 ^{H7}	50 ^{H7}
T型槽寬(mm)		14 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	22 ^{H7}
鎖緊/鬆開		油壓 35kg/cm ²	油壓 35kg/cm ²	油壓 35kg/cm ²	油壓 35kg/cm ²
伺服馬達型式	發那科	α12 i / α22 i	α22 i	α22 i	α22 i / α30 i
齒數比		1:90	1:180	1:180	1:180
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達 : 2000 / rpm)		22.2	11.1	11.1	11.1
最小分割單位(度)		1° or 5°	1° or 5°	1° or 5°	1°
分割精度(sec.)		6"	6"	6"	6"
最大工件負載(kg)(平均分布)		1000	2000	3000	5000
鎖緊力(kg)		5495	12000	14000	18000
重量(kgs)		325	360	525	1360

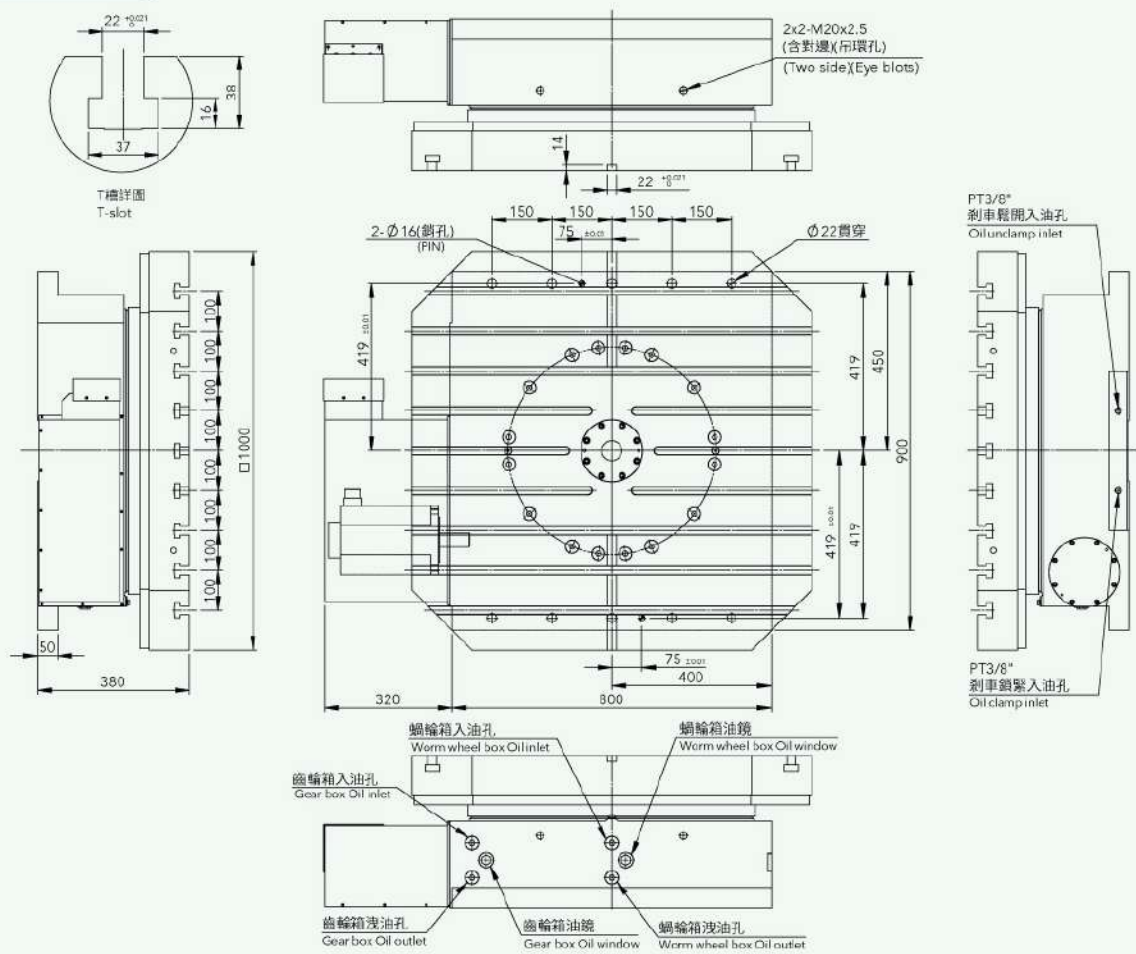
※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- 伺服馬達型號→請參照 P48
- 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- 選擇配件→參考 P47

HIT-800S1



HIT-1000S1





HRT-1400SY

- 工作台尺寸
大型臥式CNC分度盤代號
- ◎ 適用臥式切削中心機，落地式臥式搪床，等分割加工及連續切削。
 - ◎ 高精密度，配合特殊材質超耐磨銅合金蝸輪及高硬度蝸桿，耐用持久。
 - ◎ 可依客戶設計配合外形及連接面。
 - ◎ 所有內部零件均用高等級材質及加工所完成，每台分度盤均做過48小時不停運轉及精度測試，所有電子零件均由日本/德國進口，保證持久運轉信任意。
 - ◎ 任意分度0.001°，精度可由客戶要求6秒或10秒。

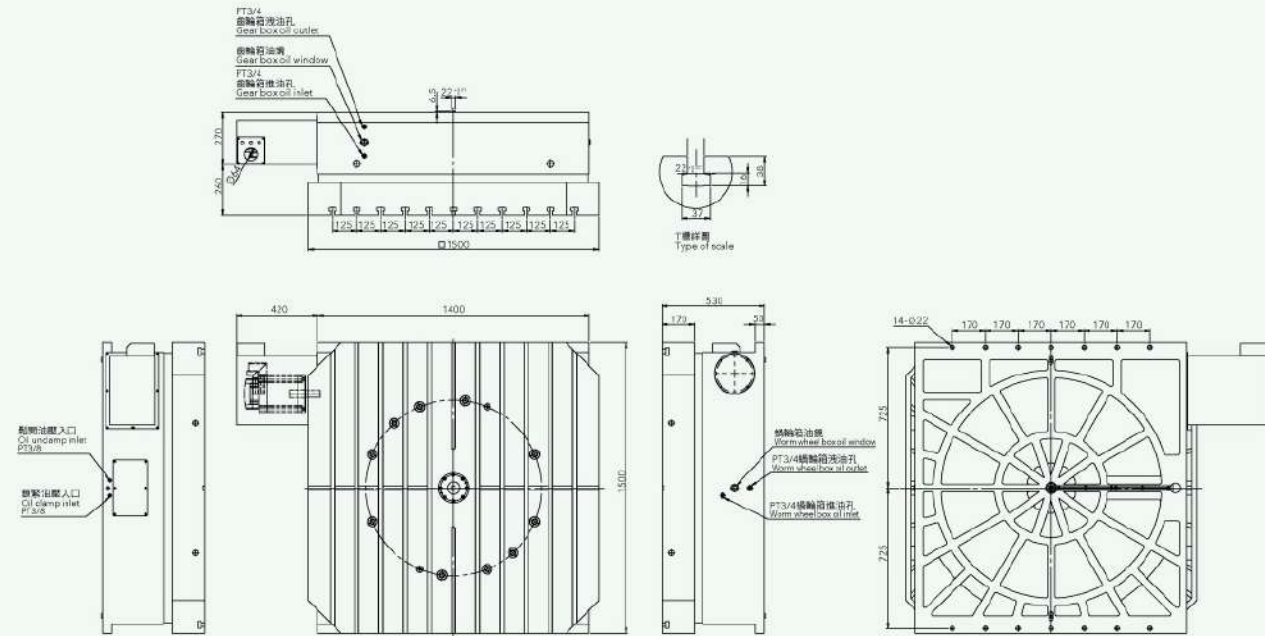
項目 / 型號		HRT-500S1	HRT-630S1	HRT-800S1	HRT-1000S1
工作台尺寸 (mm)		500	630	800	1000
T型槽尺寸 (mm)		18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	22 ^{H7}
總高度 (mm)		305	315	340	380
伺服馬達型式	發那科	α12 i / α22 i	α22 i	α22 i	α22 i / α30 i
齒數比		1:90	1:180	1:180	1:180
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達 : 2000 / rpm)		22.2	11.1	11.1	11.1
鎖緊/鬆開		油壓 35kg/cm ²	油壓 35kg/cm ²	油壓 35kg/cm ²	油壓 35kg/cm ²
最大工件負載 (kgs)(平均分布)		1000	2000	3000	5000
分割精度 (sec.)		15"	15"	15"	15"
重覆精度 (sec.)		4"	4"	4"	4"
鎖緊力(kgs)		240	210	280	1020
剎車扭力 (kg · m)		240	210	280	1020

項目 / 型號		HRT-1200	HRT-1400SY	HRT-2000	HRT-2500
工作台尺寸 (mm)		1200	1400	2000	2500
T型槽尺寸 (mm)		22 ^{H7}	22 ^{H7}	22 ^{H7}	28 ^{H7}
總高度 (mm)		450	490	600	649
伺服馬達型式	發那科	α30 i	α30 i	α40 i	α40 i
齒數比		1:360	1:720	1:720	1:1800
每分鐘最大轉速 (rpm)(馬達 : 2000 / rpm)		5.55	2.78	2.78	1.11
鎖緊/鬆開		油壓 35kg/cm ²	油壓 35kg/cm ²	油壓 35kg/cm ²	油壓 35kg/cm ²
最大工件負載 (kgs)(平均分布)		5000	10000	20000	30000
分割精度 (sec.)		30"	30"	30"	30"
重覆精度 (sec.)		4"	4"	4"	4"
鎖緊力(kgs)		1405	1800	2000	6800
剎車扭力 (kg · m)		1405	1800	2000	6800

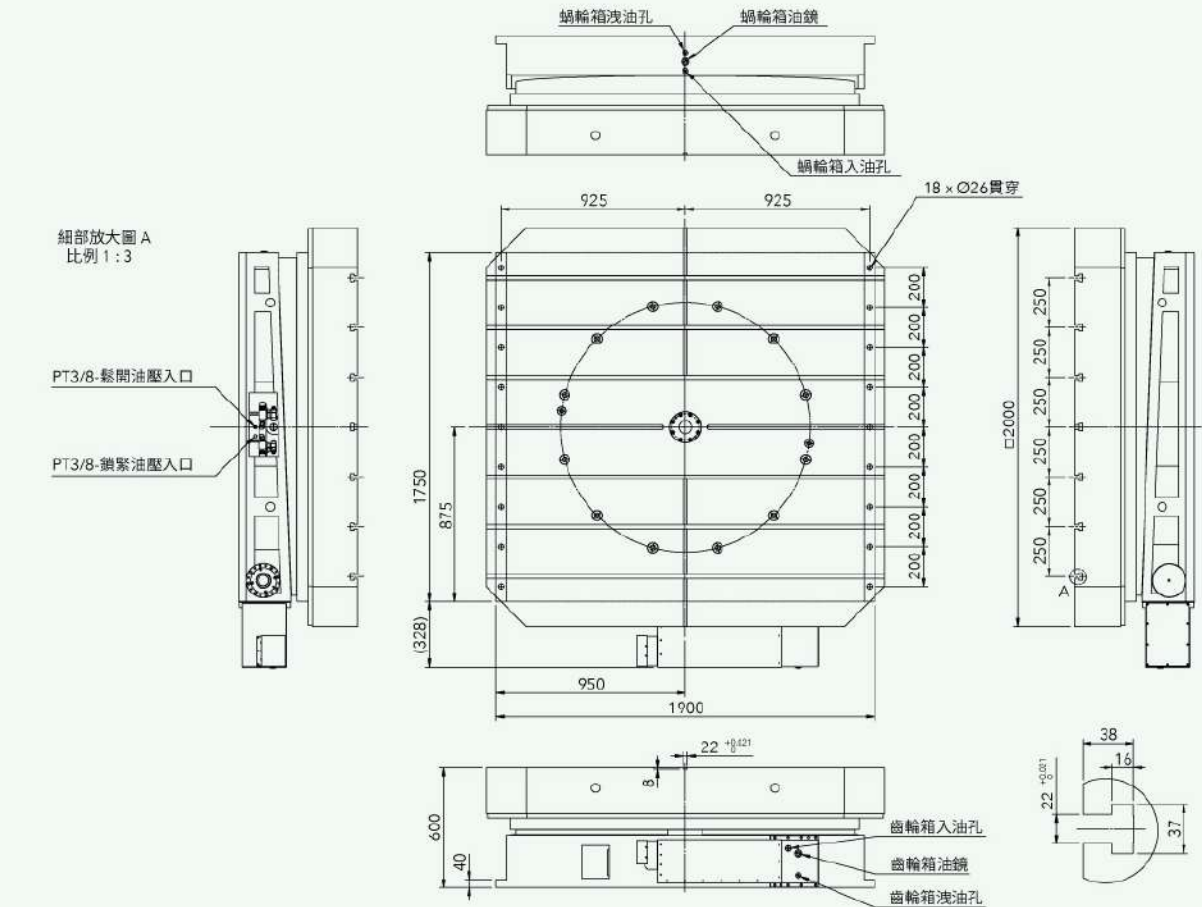
※ 以上所列規範均屬公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

- ◎ 伺服馬達型號→請參照 P48
- ◎ 可配合伺服/步進控制器→參考 P46
- ◎ 選擇配件→參考 P47

HRT-1400SY



HRT-2000



超精密搪銑分割台



GCT-600

● 搪銑分割台之代號

● 工作台尺寸



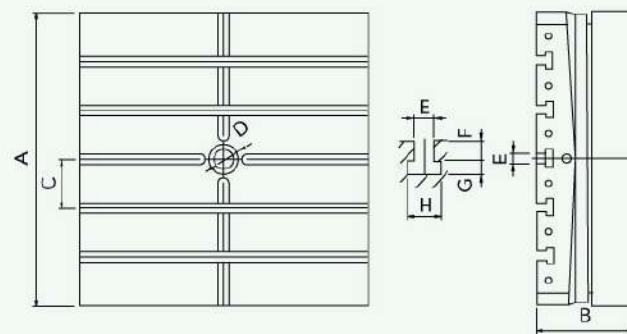
二片齒式聯結器

- ◎ 適用於各式搪、銑、磨床等高精度加工。
- ◎ 採二片齒式聯結器定位，分割精度可達±3秒，且精度不隨使用時數之增加而改變。
- ◎ 強力鎖緊裝置，耐重切削。
- ◎ 使用空壓、鬆開、鎖緊、操作簡便。
- ◎ 採用FC35鑄鐵，並經過數次冷熱調質處理，精密度耐久不變形。

項目 / 型號	GCT-301	GCT-450	GCT-600	GCT-700	GCT-800	GCT-1000	GCT-1200
工作台長X寬(mm)	300x300	450x450	600x600	700x700	800x800	1000x1000	1200x1200
平置全高(mm)	140	170	200	220	280	300	340
中心孔(mm)	ø25	ø30	ø40	ø40	ø60	ø60	ø80
T型槽尺寸(mm)	14 ^{H7}	18 ^{H7}	20 ^{H7}	20 ^{H7}	22 ^{H7}	22 ^{H7}	22 ^{H7}
工作台鬆開鎖緊行程(mm)	5	5	5	5	8	8	8
鎖緊/鬆開	氣壓 5~8 kg/cm ²						氣壓 5~8 kg/cm ² 油壓 30 kg/cm ²
迴轉	手動						
最小分割度數(Degree.)	15°	1 or 5°					
垂直理論荷重(kg)	1200	2400	3400	3400	4500	6000	7000
最大工件負載(kg)(平均分布)	500	1000	2000	2000	3000	5000	6000
鎖緊力(kg)	1000	2200	3200	3200	5400	5400	8100
重量(kgs)	90	200	400	600	900	1200	2000

※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

GCT-301~1200



	GCT-301	GCT-450	GCT-600	GCT-700	GCT-800	GCT-1000	GCT-1200
A	300	450	600	700	800	1000	1200
B	140	170	200	220	280	300	340
C	100	100	100	125	100	150	200
D	-	30	40	40	60	60	80
E	12	18	20	20	22	22	22
F	14	16	20	20	23	23	23
G	9	12	14	14	15	15	15
H	23	28	35	35	38	38	38

臥式交換數控旋轉工作台

GSA+
GSA TECHNOLOGY CO., LTD.



APCR-630S1

● 臥式交換數控旋轉工作台代號

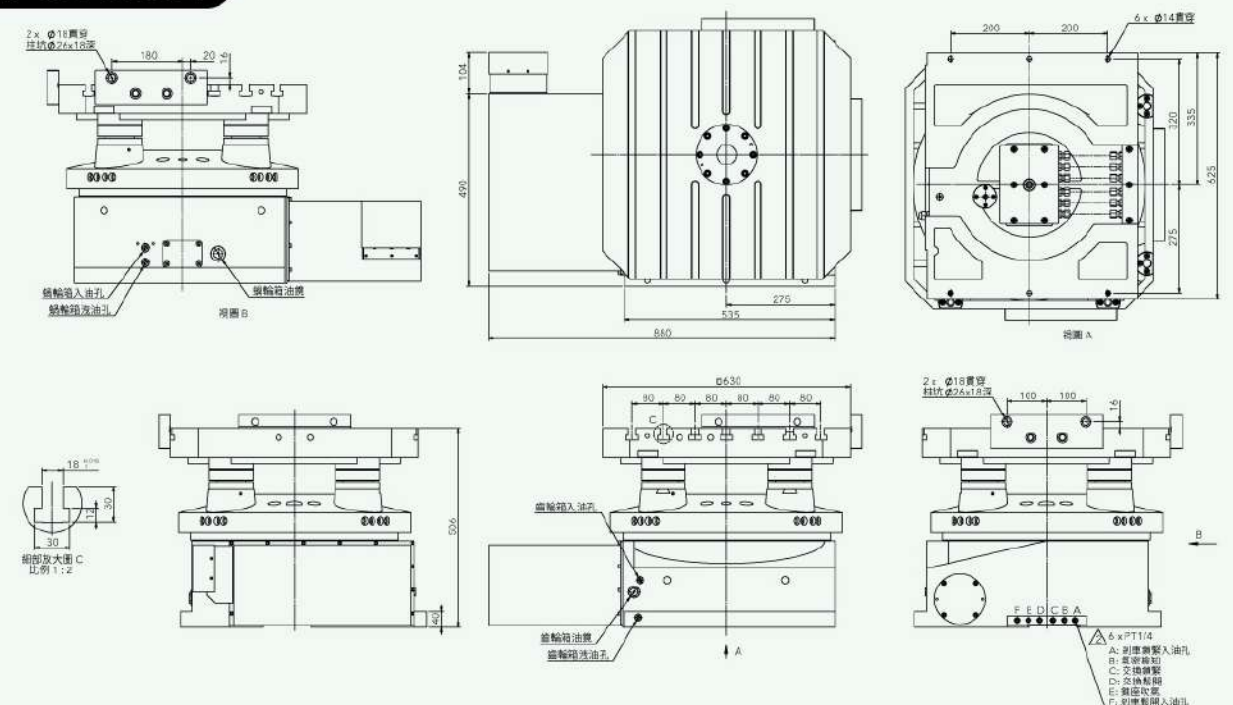
- ◎ 全部生產規範可依客戶指定，多塊工作台可互換性，工作台交換有旋轉或前後交換設計。
- ◎ 採4只圓錐型定位，可採拉力刀柄或鎖緊板鎖緊。
- ◎ 離合齒、碟刹、環抱式，依實際狀況選用。

- ◎ 分度盤及多塊工作台採高精度模組化設計系統，特別適合新開發CNC臥式切削中心機及客戶原有設計之臥式分度盤/工作台。
- ◎ 所有內部零件均用高品質材質及加工所完成，每台分度盤均做過48小時不停運轉及精度測試，所有電子部件及密封圈均由日本/德國進口，保證持久運轉信度。
- ◎ 可依客戶設計配合外型及連接面。
- ◎ 精度可依客戶需求，角度有1° 或0.001° 供選擇(±2秒或±3秒)。

項目 / 型號	APCR/APCI-500S1	APCR/APCI-630S1	APCR/APCI-800S1	APCR/APCI-1000
工作台尺寸 (mm)	500	630	800	1000
T型槽尺寸 (mm)	18 ^{H7}	18 ^{H7}	18 ^{H7}	22 ^{H7}
迴轉直徑 (mm)	673	811	1025	1570
總高 (mm)	450	506	557	550
分度盤重量 (kgs)	365	600	750	1100
工作台重量 (kgs)	75	120	170	300
最大負載 (kgs) (平均分佈)	600	1200	2000	3000
鎖緊力 (kgs)	240/5495	210/12000	280/14000	8000
加工扭力 (kg/m)	240/900	210/1900	280/2900	450
平行度 (mm)	0.015	0.015	0.025	0.03
重複精度 (mm)	0.01	0.01	0.01	0.01

※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

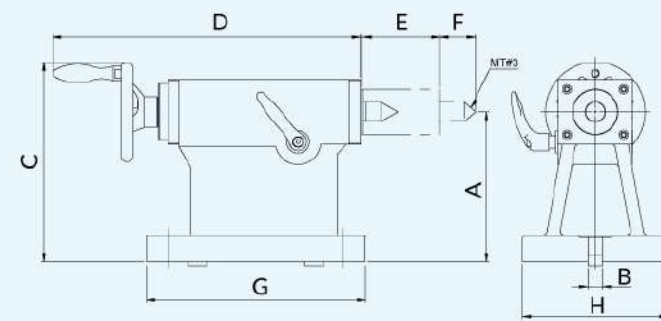
APCR-630S1



手動尾座



TS-A/B/C

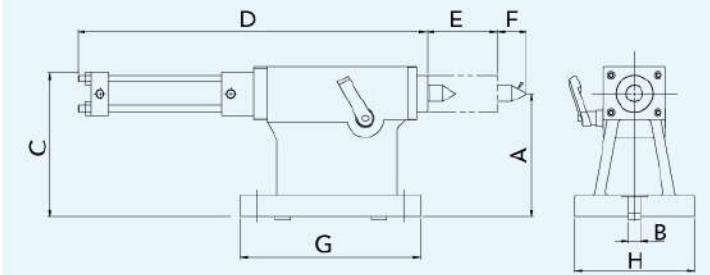


型號 / 項目	A	B	C	D	E	F	G	H	頂心錐度	適用分度盤機型
TS-A115	115	14	165.5	315	65	35	180	115	MT#2	CNC-120R
TS-A135	135	18	185.5	315	65	35	180	115	MT#2	CNC-170R, CNC-170RB
TS-A160	160	18	210.5	315	65	35	180	115	MT#2	CNC-200R, CNC-200RB
TS-B185	185	18	246.5	380	95	44	270	180	MT#3	CNC-250R, NCF-250, CNC-250RB
TS-B210	210	18	271.5	380	95	44	270	160	MT#3	CNC-320R, NCF-320, CNCMT-250
TS-B250	250	18	311.5	380	95	44	270	160	MT#3	CNC-400R, NCF-400
TS-B270	270	18	329	380	95	44	270	180	MT#3	CNCMT-320
TS-C310	310	18	415	436	95	51.5	295	220	MT#4	CNC-500R
TS-C400	400	18	476	436	95	51.5	315	240	MT#4	CNC-630R
TS-C480	480	22	585	436	95	51.5	338	280	MT#4	CNC-800R

氣/油壓尾座



TS-A/B/C(P/H)

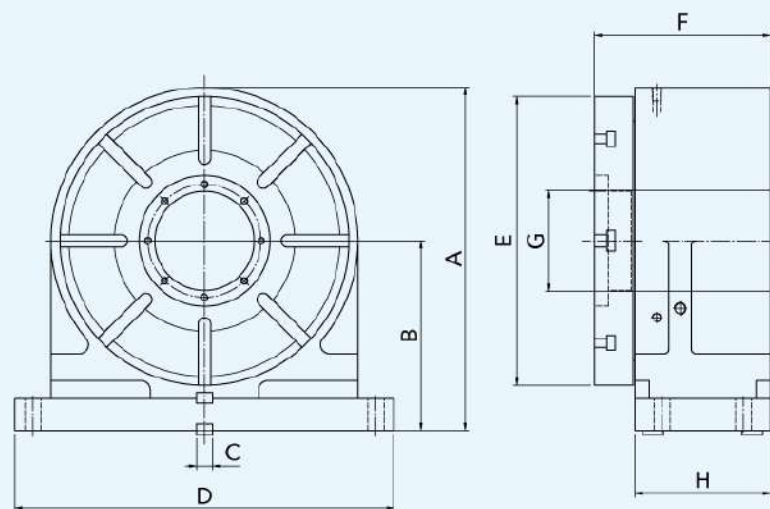


型號 / 項目	A	B	C	D	E	F	G	H	頂心錐度	適用分度盤機型
TS-A115 (P/H)	115	14	171.5/147.5	398/408	85	35	180	115	MT#2	CNC-120R
TS-A135 (P/H)	135	18	191.5/167.5	398/408	85	35	180	115	MT#2	CNC-170R, CNC-170RB
TS-A160 (P/H)	160	18	216.5/192.5	398/408	85	35	180	115	MT#2	CNC-200R, CNC-200RB
TS-B185 (P/H)	185	18	242/217.5	475/508	105	44	270	180	MT#3	CNC-250R, NCF-250, CNC-250RB
TS-B210 (P/H)	210	18	266.5/242.5	475/508	105	44	270	160	MT#3	CNC-320R, NCF-320, CNCMT-250
TS-B250 (P/H)	250	18	306.5/282.5	475/508	105	44	270	160	MT#3	CNC-400R, NCF-400
TS-B270 (P/H)	270	18	326.5/302.5	475/508	105	44	270	160	MT#3	CNCMT-320
TS-C310 (P/H)	310	18	366.5/342.5	531/577	135	51.5	295	220	MT#4	CNC-500R
TS-C400 (P/H)	400	18	466.5/432.5	531/577	135	51.5	315	240	MT#4	CNC-630R
TS-C480 (P/H)	480	22	536.5/512.5	531/577	135	51.5	338	280	MT#4	CNC-800R

圓盤強力尾座



TSA-120S~800S



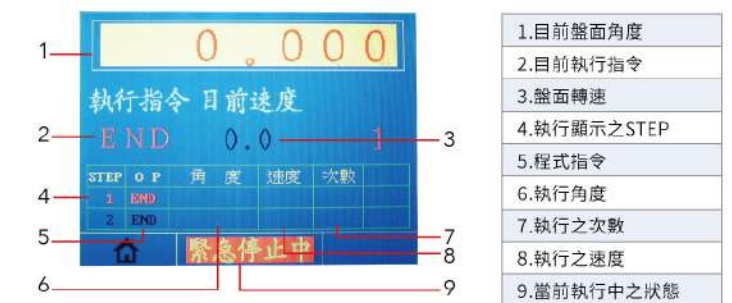
型號 / 項目	A	B	C	D	E	F	G	H	適用分度盤機型
TSA-120S	193	115	14	156	Ø120	130	30	100	CNC-120R
TSA-200S	265	160	18	280	Ø200	146	35	115	CNC-170R, CNC-200R
TSA-251S	325	185	18	350	Ø250	171	35	195	CNC-250R, CNC-320R, CNC-400R
TSA-320S	380	210	18	420	Ø320	195	110	150	CNC-320R, CNC-400R, CNC-500R

M-MATE II AC單軸伺服控制器



- ◎ 採用LED背光板5.7吋顯示器
- ◎ 中/英文字幕，操作簡易
- ◎ 可連結工作母機 M-訊號 (不限廠牌)
- ◎ 搭配AC伺服系統，高精度，速度快，扭力大
- ◎ 可搭配各廠伺服馬達如:安川、三菱、台達、東元
- ◎ 節距補償功能，提供36個補償值每10度補償一次，以達最佳的行程精度
- ◎ 選配海德漢光學尺，做閉迴路系統
- ◎ 選配MPG手搖輪，方便工件校正

項目	規格說明
最小分割角度	0.001°
可程式分割角度	0.000~999.999°
緊急停止	整個控制系統停止
輸入方式	鍵盤輸入
程式容量	共15組程式
程式步驟容量	每組程式可輸入90個步驟
回歸原點	機械原點復歸/相對原點復歸
跳躍功能	跳到副程式(JUMP)
循環圈數	每一步驟最多循環999次
背隙調整	參數畫面2之1可調整
標準參數功能	input/output介面常按"
可程式系統	增量值/絕對值可供選擇
指令選擇	程式輸入指令/分度盤轉動指令
原點校正	原點偏移補償設定
外部啟動信號	可由M-CODE自動操作
動作延遲時間	0.1~99.9秒之延遲
輸入電源	AC-220 三相 50/60 HZ
連接電線	電源線/外線(保護管)/CNC連接線



程式範例 → 在一個圓周上鑽四個等分割孔(90°分割) (程式畫面如下圖)

步驟1.	開啟電源	步驟5.	按數字鍵輸入速度快慢
步驟2.	按SCR進入程式編輯畫面	步驟6.	按數字鍵輸入4 (分割4等分)
步驟3.	按數字鍵2輸入	步驟7.	按MODE鍵回執行畫面
步驟4.	按數字鍵輸入360 (度)	步驟8.	按START開始運作

	電源開關		回到執行畫面
	緊急停止開關		程式頁面轉換
	手搖輪插座		寸動方向選擇
	資料顯示於螢幕		游標方向選擇
	停止鍵		系統畫面切換
	數字鍵: 輸入程式及參數		程式OP選擇鍵
	I.在輸入或參數狀態時此鍵為小數點 II.在程式STEP1的OP上按2秒進入程式號碼設定		回歸相對原點
	再輸入或參數狀態時，此鍵為+、- 號		回歸機械原點
	在輸入程式狀態時，插入一行程式		輸入鍵
	I.在執行狀態時，常按3秒將角度設為0度 II.在輸入程式狀態時，刪除一行程式		啟動鍵



夾頭搭配分度盤型號

表一

適用分度盤機型		CNC-120R	CNC-170R	CNC-200R	CNC-250R	CNC-320R	CNC-400R	CNC-500R	CNC-630R	CNC-800R
三爪手動夾頭型式	型號	SC-4	SC-6	SC-7	SC-8	SC-10	SC-12	SC-12	SC-12 SC-16	SC-12 SC-16
	尺寸	4"	6"	7"	8"	10"	12"	12"	12" 16"	12" 16"
三爪中實油壓夾頭型式	型號	V-206	V-206	V-206	V-208	V-210	V-212	V-212	V-215 V-218	V-215 V-218
	尺寸	6"	6"	6"	8"	10"	12"	12"	15" 18"	15" 18"

※ SC系列為三爪連動夾頭，正反爪可以替換使用，適合用於大量工作的生產作業。

※ SIC系列為四爪連動夾頭，四角型及八角型工作之夾持，可立即自動歸正中心，薄管工作的夾持，穩定性高。

※ SK系列為三爪強力連動夾頭，硬爪適合做重力切削，生爪適合於輕切削的精密加工，兩者交替使用方便，硬爪可做正爪及反爪使用。

※ SIK系列為四爪強力連動夾頭，硬爪可做四角型、八角型及薄管工件的加工，生爪經不等邊加工即可夾持長方形工作。

(一)油壓單元



(二)空油壓轉換器



(三)治具板



馬達型號規格表

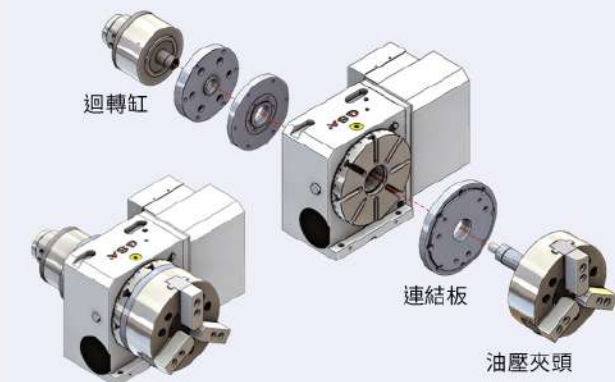
表二

機 型 型 號	馬達品牌			
	發那科	三菱	西門子	海德漢
CNC-120R	α 2i	HG-75	1FK7042	QSY96G
CNC-170R	α 4i	HG-104	1FK7060	QSY116C
CNC-200R	α 4i	HG-104	1FK7060	QSY116C
CNC-250R	α 4i / α 8i	HG-104 / HG-154	1FK7060/1FK7063	QSY116C/QSY116E
CNC-320R	α 12i	HG-204	1FK7083	QSY155B/QSY155C
CNC-400R	α 12i	HG-204	1FK7083	QSY155C
CNC-500R	α 12i	HG-204 / HG-354	1FK7083/1FK7101	QSY155F
CNC-630R	α 22i	HG-354	1FK7101	QSY190C
CNC-800R	α 22i	HG-354	1FK7101	QSY190C
CNC-1000HV	α 30i	HG-453	1FK7103	QSY190D
CNC-1200HV	α 30i	HG-453	1FK7103	QSY190D
CNCB-800R	α 22i	HG-354	1FK7101	QSY190C
CNC-120R-3W	α 8i	HG-154	1FK7063	QSY116E
CNC-170R-3W	α 12i	HG-204	1FK7083	QSY155C
CNC-200R-3W	α 12i	HG-204	1FK7083	QSY155C
NCF-250R	α 8i	HG-154	1FK7063	QSY116E
NCF-320R	α 12i	HG-204	1FK7083	QSY155C
NCF-400R	α 12i	HG-204	1FK7083	QSY155C
NCF-500R	α 22i	HG-354	1FK7101	QSY190C
RCT-170R	α 4i	HG-104	1FK7060	QSY116C
RCT-200R	α 4i	HG-104	1FK7060	QSY116C
RCT-250R	α 8i	HG-154	1FK7063	QSY116E
RCT-320R	α 8i	HG-154	1FK7063	QSY116E
HIT-500S1	α 12i / α 22i	HG-204S / HG-354S	1FK7083 / 1FK7101	QSY155C / QSY155F
HIT-630S1	α 22i	HG-354S	1FK7101	QSY190C
HIT-800S1	α 22i	HG-354S	1FK7103	QSY190C
HIT-1000S1	α 22i	HG-354	1FK7103	QSY190C
HRT-500S1	α 12i / α 22i	HG-204S / HG-354S	1FK7083 / 1FK7101	QSY155C / QSY155F
HRT-630S1	α 22i	HG-354S	1FK7101	QSY190C
HRT-800S1	α 22i	HG-354S	1FK7103	QSY190C
HRT-1000S1	α 22i	HG-354	1FK7103	QSY190C

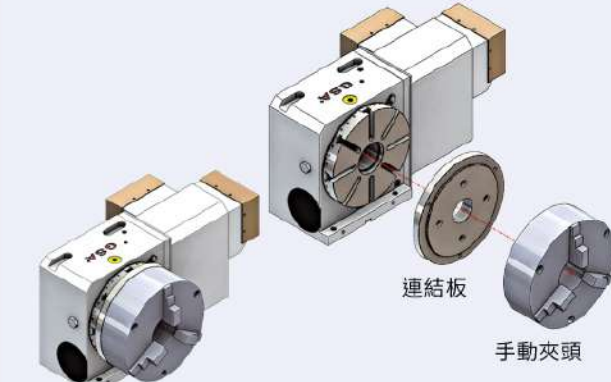
機 型 型 號	馬達品牌							
	發那科		三菱		西門子		海德漢	
	旋轉軸	傾斜軸	旋轉軸	傾斜軸	旋轉軸	傾斜軸	旋轉軸	傾斜軸
CNCT-100	α 2i	α 2i	HG-75	HG-75	1FK7042	1FK7042	QSY96G	QSY96G
CNCT-200	α 4 i	α 8i	HG-104	HG-154	1FK7060	1FK7063	QSY116C	QSY116E
CNCT-250A	α 4 i	α 8i	HG-104	HG-154	1FK7060	1FK7063	QSY116C	QSY116E
CNCT-320	α 8i	α 12i	HG-154	HG-254	1FK7063	1FK7083	QSY116E	QSY155B
CNCT-250RS	α 8i	α 8i	HG-154	HG-154	1FK7063	1FK7063	QSY116E	QSY116E
CNCT-320RS	α 8i	α 22i	HG-154	HG-354	1FK7063	1FK7101	QSY116E	QSY155F
CMCT-630	α 22i	α 22i	HG-354	HG-354	1FK7101	1FK7101	QSY190C	QSY190C
CNCT-800	α 22i	α 30i	HG-354	HG-453	1FK7101	1FK7103	QSY190C	QSY190D
CNCTT-400	α 12i	α 22i	HG-254	HG-354	1FK7083	1FK7101	QSY155B	QSY190C
CNCTT-500	α 12i	α 40i	HG-254	HG-703	1FK7083	1FK7105	QSY155B	QSY190D
CNCMT-200	α 4 i	-	HG-104	-	1FK7060	-	QSY116C	-
CNCMT-250	α 4 i	-	HG-104	-	1FK7060	-	QSY116C	-
CNCMT-320	α 12i	-	HG-204	-	1FK7083	-	QSY155C	-
CNCMT-400	α 12i	-	HG-204	-	1FK7083	-	QSY155C	-
RCTT-350RS	α 8i	α 22i	HG-154	HG-354	1FK7063	1FK7101	QSY116E	QSY155F

配件連接圖

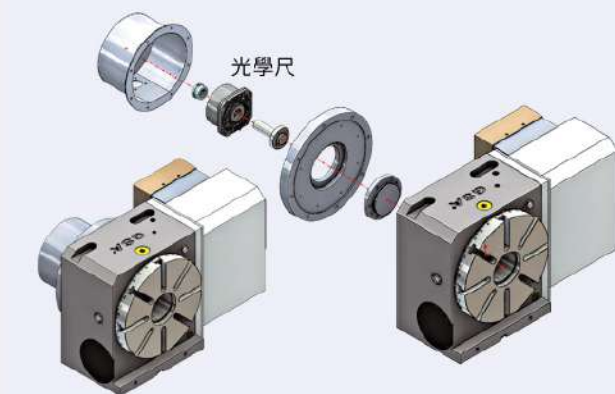
CNC搭配油壓夾頭



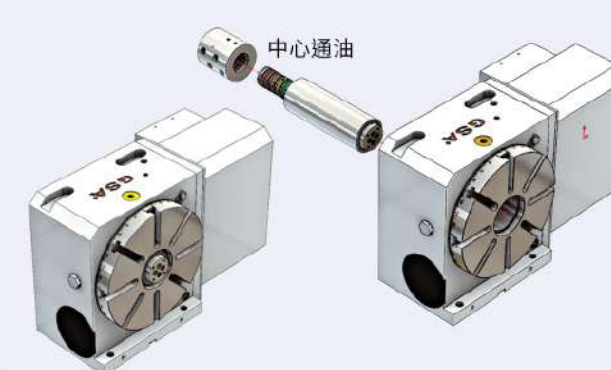
CNC搭配手動夾頭



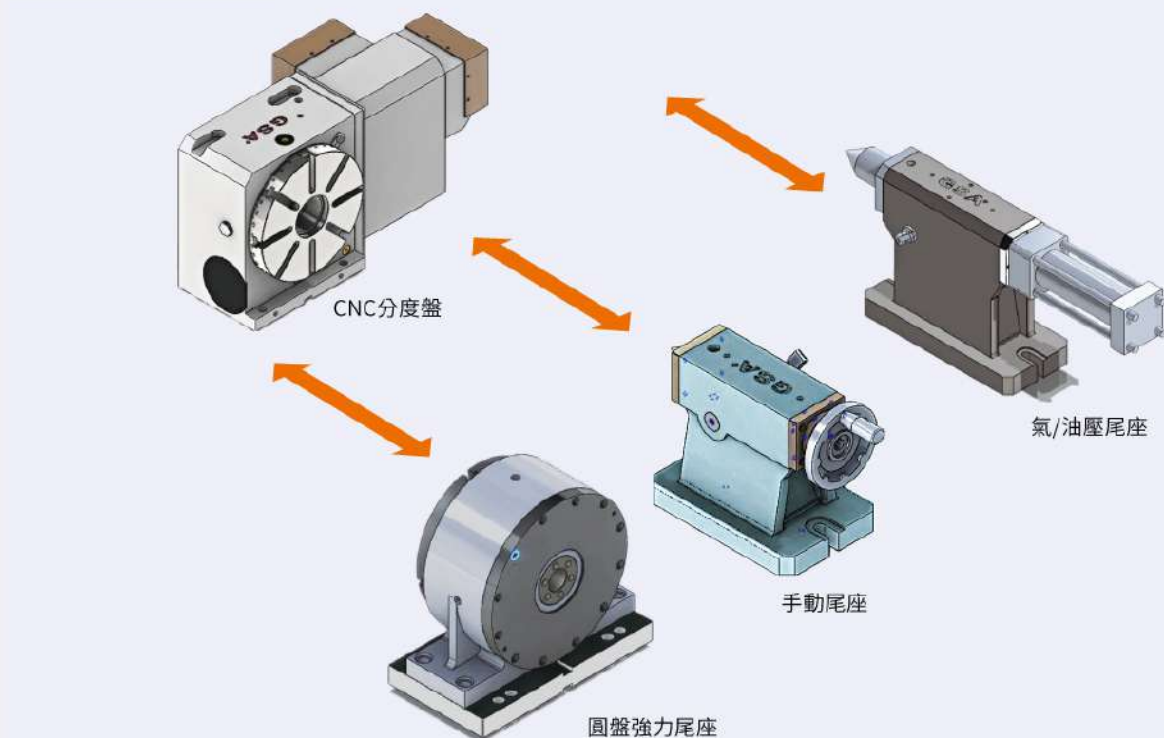
CNC搭配光學尺



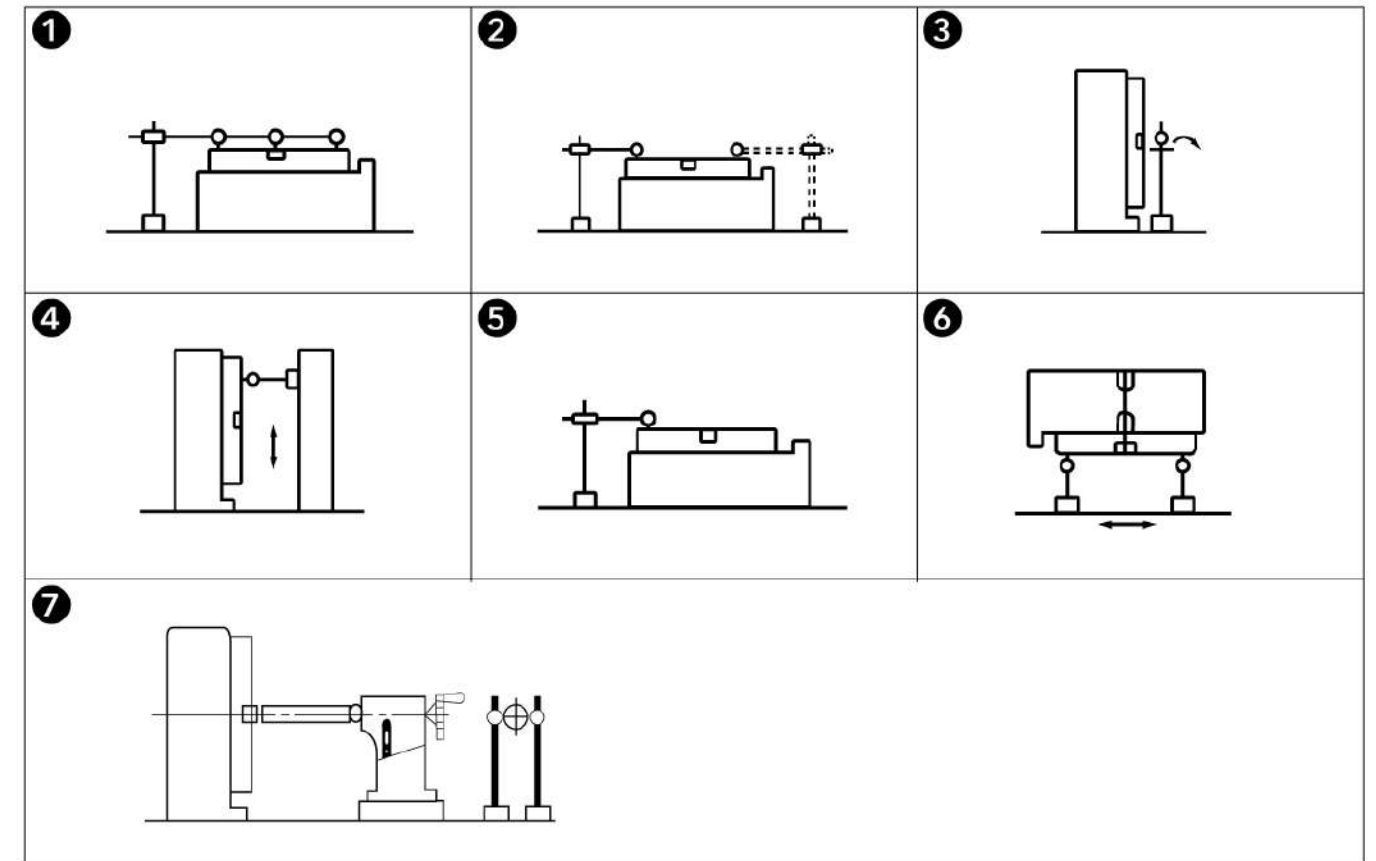
CNC搭配中心通油



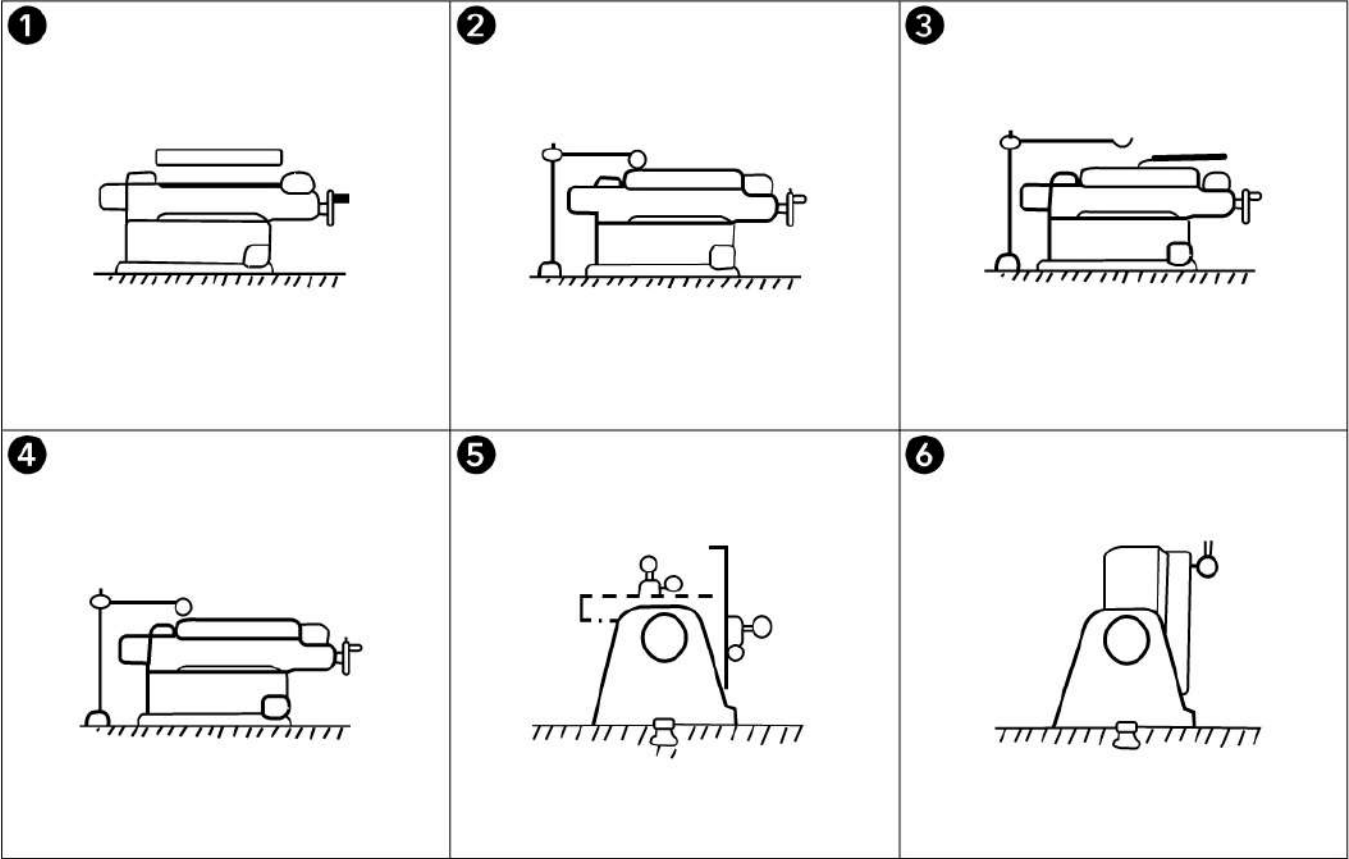
CNC搭配尾座形式



標準精度表



檢驗項目 型號	① 盤面真平度	② 盤面與底座 平行度	③ 主軸中心差	④ 盤面與座側 垂直度	⑤ 盤面偏差	⑥ 盤面與底座導槽 垂直度	⑦ 中心與尾座與底座 導槽平行度
CNC-120R	0.01	0.01	0.015	0.012	0.01	0.02	0.02
CNC-170R	0.01	0.01	0.01	0.02	0.015	0.02	0.02
CNC-200R	0.01	0.01	0.01	0.02	0.015	0.02	0.02
CNC-250R	0.01	0.01	0.01	0.02	0.015	0.02	0.02
CNC-320R	0.01	0.01	0.01	0.02	0.015	0.02	0.02
CNC-400R	0.015	0.015	0.01	0.02	0.015	0.02	0.02
CNC-500R	0.015	0.015	0.01	0.02	0.015	0.02	0.02
CNC-630R	0.025	0.025	0.01	0.025	0.02	0.02	0.02
CNC-800R	0.025	0.025	0.01	0.025	0.02	0.02	0.02
CNC-120RB	0.01	0.01	0.01	0.02	0.015	0.02	0.02
CNC-170RB	0.01	0.01	0.01	0.02	0.015	0.02	0.02
CNC-200RB	0.01	0.01	0.01	0.02	0.015	0.02	0.02
CNC-250RB	0.01	0.02	0.01	0.02	0.015	0.02	0.02
NCF-250R	0.01	0.01	0.01	0.015	0.01	0.02	0.02
NCF-320R	0.01	0.01	0.01	0.015	0.01	0.02	0.02
NCF-400R	0.015	0.015	0.01	0.02	0.015	0.02	0.02
NCF-500R	0.015	0.015	0.01	0.02	0.015	0.02	0.02



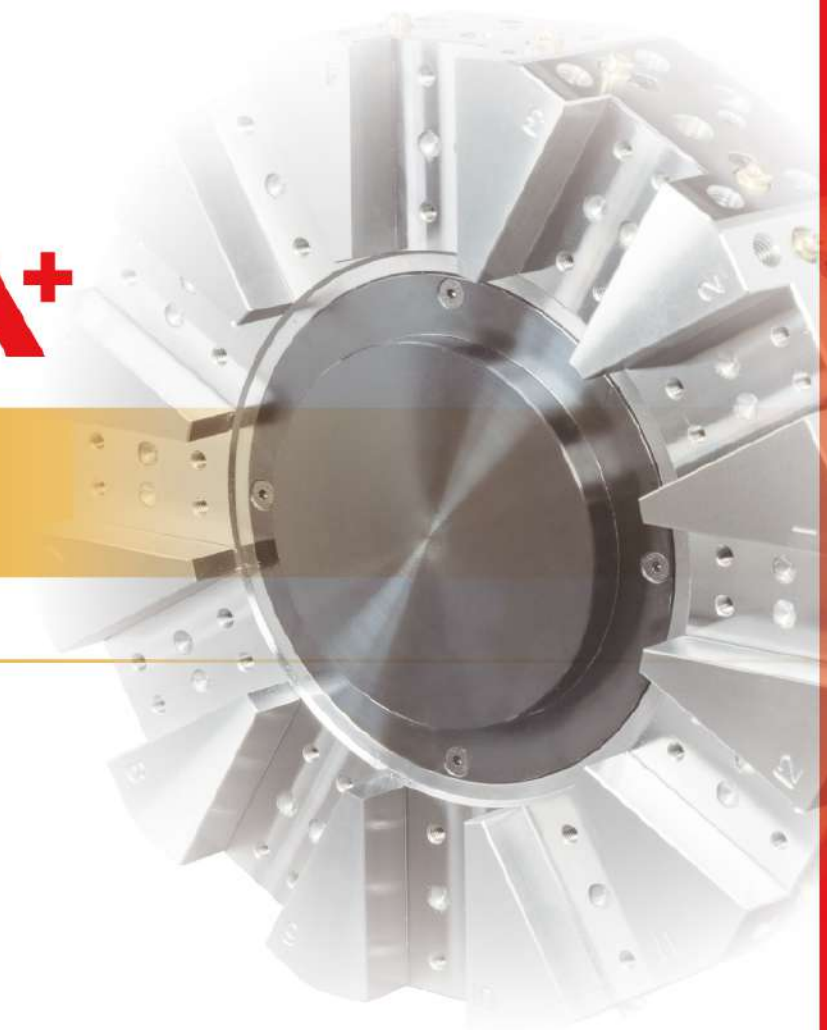
檢驗項目 型號	1 盤面真平度	2 盤面與底座 平行度	3 主軸中心 偏擺度	4 盤面偏擺度	5 傾斜軸中心與 底座平行度	6 盤面軸中心與 底座平行度
CNCT-100	0.01	0.02	0.01	0.015	0.02	0.02
CNCT-200	0.01	0.02	0.01	0.015	0.02	0.02
CNCT-250	0.01	0.02	0.01	0.015	0.02	0.02
CNCT-320RS	0.01	0.02	0.01	0.015	0.02	0.02
CNCT-630	0.01	0.02	0.01	0.015	0.02	0.02
CNCT-800	0.01	0.02	0.01	0.015	0.02	0.02
CNCMT-200	0.01	0.02	0.01	0.015	0.02	0.02
CNCMT-250	0.01	0.02	0.01	0.015	0.02	0.02
CNCMT-320	0.01	0.02	0.01	0.015	0.02	0.02
CNCMT-400	0.02	0.02	0.01	0.015	0.02	0.02
CNCMT-500	0.02	0.02	0.01	0.015	0.02	0.02
CNCMT-630	0.02	0.02	0.01	0.015	0.02	0.02



GSA⁺

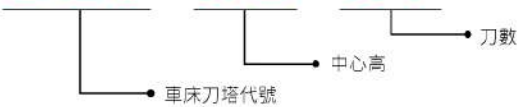
刀 塔

Turret





CLT-63-8T



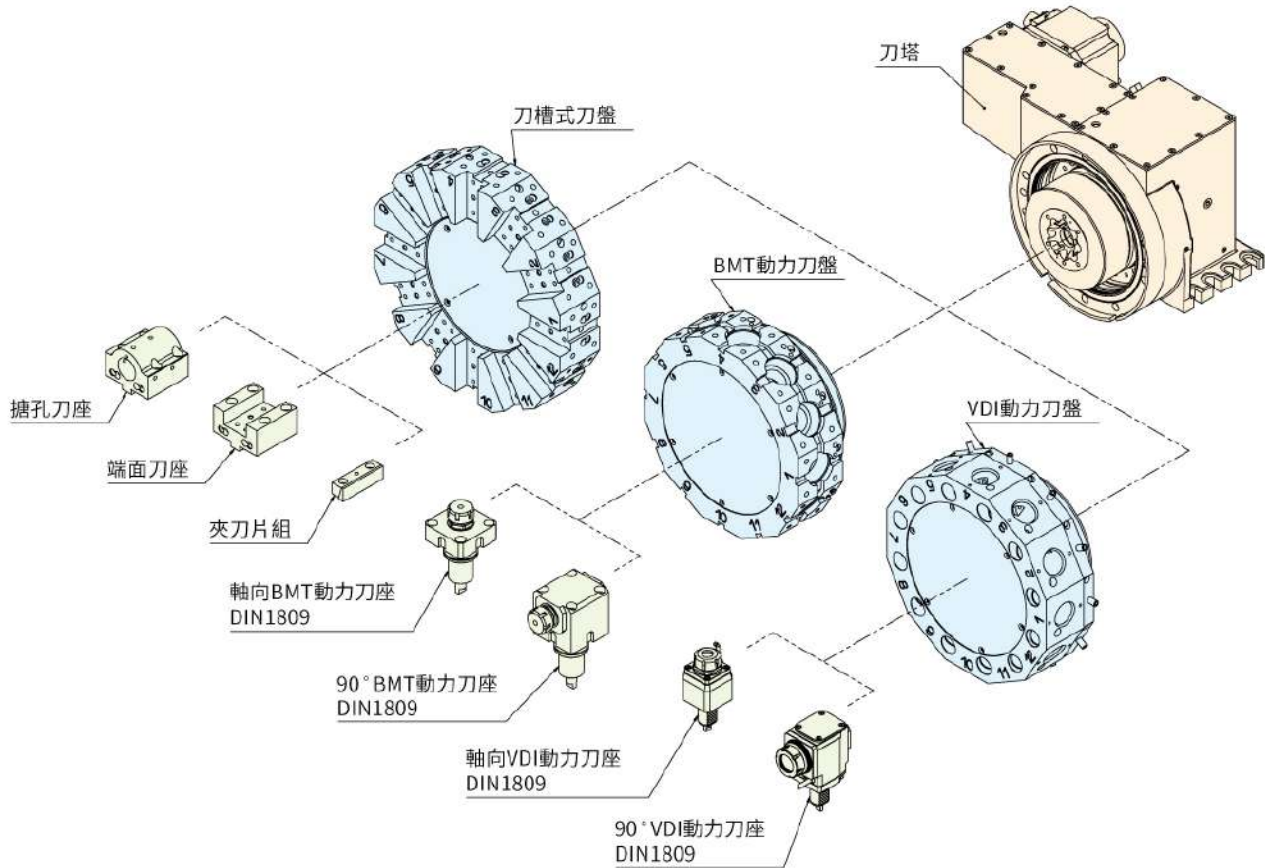
- ◎ 分割機構採用板型共軛凸輪，可快速平穩的驅動刀盤旋轉，且結構簡單，耐用性高，適合重切削。
- ◎ 使用油壓動力源來驅動刀盤旋轉、分度及鬆開鎖緊，動作確實順暢。
- ◎ 刀塔可左右就近選取刀具，配合近接開關及邏輯線路控制，不亂刀。

項目 / 型號		CLT-63		CLT-80		CLT-100		CLT-125B		CLT-160A		CLT-200		CLT-300	
刀數	N	8	12	8	12	8	12	8	12	8	12	8	12	8	12
中心高	mm	63		80		100		125		160		200		300	
轉動慣量	kg.m ²	1.6		5.5		11		12.8		20		40		40	
轉一刀位並鎖緊 (theoretical value)	Sec.	0.6		0.6		0.8		0.8		1.2		1.5		1.5	
鎖緊力	kgf	1060		2500		3400		6480		8100		11130		11130	
轉最遠刀並鎖緊 (theoretical value)	Sec.	1.4	1.6	1.4	1.6	1.5	1.85	1.5	1.85	3.6	5.2	4.5	6.5	4.5	6.5
油壓壓力	kgf/cm ²	25~30		33~37		33~37		35~40		33~37		33~37		33~37	
流量	L/min	20		30		40		40		40		50		50	
重覆精度 (theoretical value)	Sec.	±1"		±1"		±1"		±1"		±1"		±1"		±1"	
F1 x b	Nm	2100		3200		6000		9000		17500		24000		24000	
F2 x b	Nm	2500		3800		10000		12000		29000		40000		40000	
F3 x b	Nm	1200		1600		4000		6000		14500		20000		20000	
重量 (不含刀盤)	kgs	46		62		97		115		200		380		400	
離合齒外徑 / 型態	mm	Ø120 / 2 pcs		Ø160 / 2 pcs		Ø180 / 2 pcs		Ø210 / 2 pcs		Ø280 / 2 pcs		Ø346 / 2 pcs		Ø346 / 2 pcs	

※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

項目 / 型號	CLT-63	CLT-80	CLT-100 CLT-125B	CLT-160A	CLT-200 CLT-300
8支刀盤	對邊 228mm	對邊 270mm	對邊 330mm	對邊 385mm	對邊 483mm
12支刀盤	對邊 290mm	對邊 340mm	對邊 420mm	對邊 480mm	對邊 600mm
搪刀座	刀具規格 孔徑 Ø20	刀具規格 孔徑 Ø32	刀具規格 孔徑 Ø40	刀具規格 孔徑 Ø40 / Ø50	刀具規格 孔徑 Ø50
端面刀座	刀具規格 □20	刀具規格 □20 / □25	刀具規格 □25	刀具規格 □25 / □32	刀具規格 □32

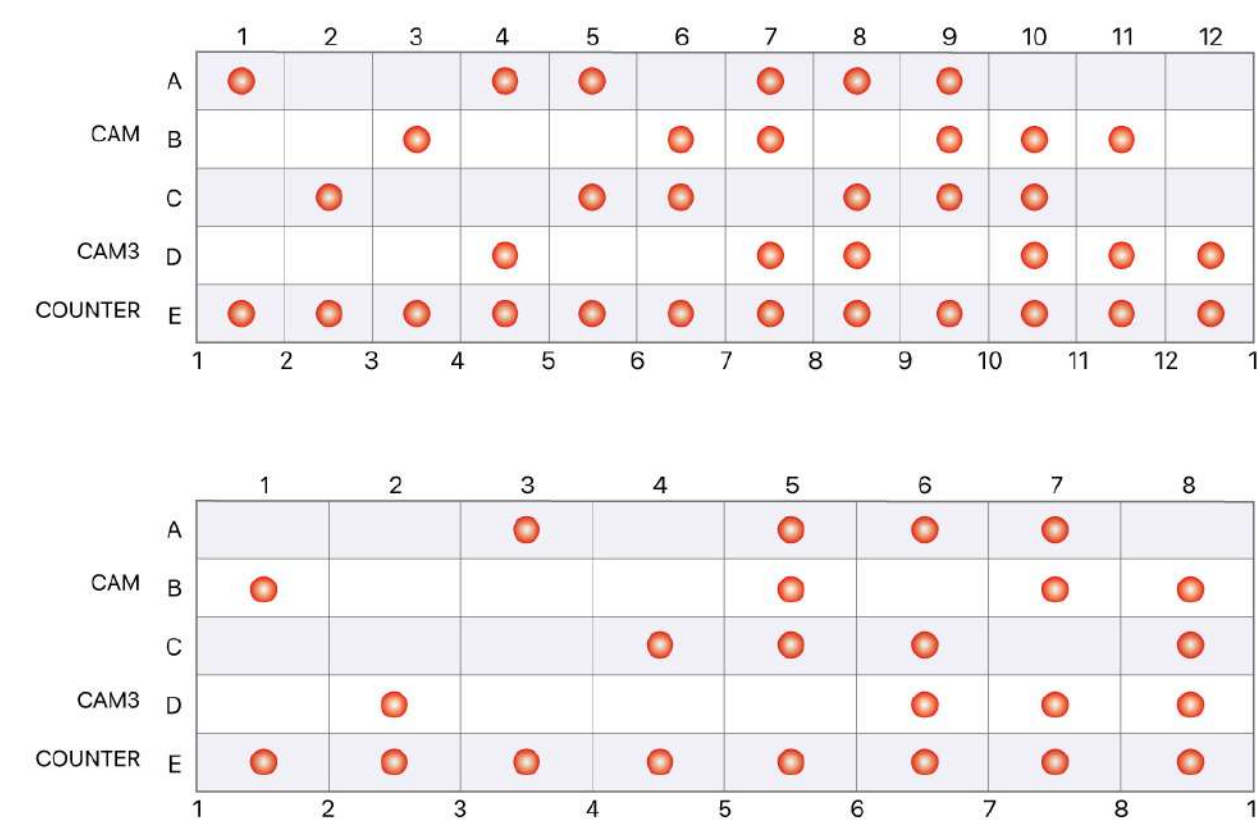
刀盤形式及配件連接圖



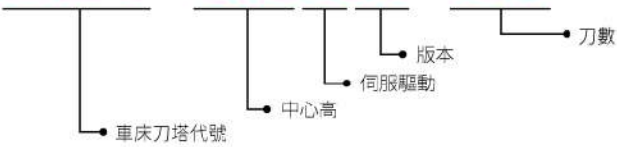
電器系統 CLT-63, 80, 100, 125, 200, 300

項目	內容	特性	線碼	信號
Sensor A	刀位檢出感測器	10~30V DC 100 mA (負載 Load) 輸出 Output-PNP-NO	 -24V -A -0	棕 24V Brown 24V 黑 信號 Black Out 藍 0V Blue 0V
Sensor B	刀位檢出感測器	10~30V DC 100 mA (負載 Load) 輸出 Output-PNP-NO	 -24V -B -0	棕 24V Brown 24V 黑 信號 Black Out 藍 0V Blue 0V
Sensor C	刀位檢出感測器	10~30V DC 100 mA (負載 Load) 輸出 Output-PNP-NO	 -24V -C -0	棕 24V Brown 24V 黑 信號 Black Out 藍 0V Blue 0V
Sensor D	刀位檢出感測器	10~30V DC 100 mA (負載 Load) 輸出 Output-PNP-NO	 -24V -D -0	棕 24V Brown 24V 黑 信號 Black Out 藍 0V Blue 0V
Sensor E	刀盤停止轉動檢出感測器	10~30V DC 100 mA (負載 Load) 輸出 Output-PNP-NO	 -24V -E -0	棕 24V Brown 24V 黑 信號 Black Out 藍 0V Blue 0V
Sensor F	刀盤鬆開鎖緊檢出感測器	10~30V DC 100 mA (負載 Load) 輸出 Output-PNP-NO	 -24V -F -0	棕 24V Brown 24V 黑 信號 Black Out 藍 0V Blue 0V
Sol A	刀盤鬆開電磁閥	DC24V AC110V		
Sol B	刀盤正反轉電磁閥	DC24V AC110V		

位置檢出訊號 CLT-63, 80, 100, 125, 200, 300



CLT-63SA-8T



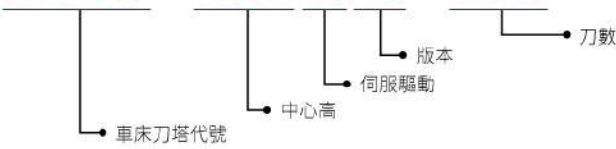
- ◎ 全系列採用三片離合齒及油壓鎖緊耐用性高適合重切削。
- ◎ 使用三菱馬達、驅動器為動力源，來驅動刀盤旋轉，動作快速轉一刀位只需0.1秒，定位精度±2秒。
- ◎ 可接受OEM/ODM訂單製作。

項目 / 型號		CLT-50S	CLT-63SA		CLT-80SA		CLT-100S1	
刀數	N	8	8	12	8	12	8	12
中心高	mm	50	63		80		100	
轉動慣量	kg.m ²	0.7	3.9	3.3	3.9	3.34	13.8	11.6
轉一刀位並鎖緊 (theoretical value)	Sec.	0.3	0.44	0.39	0.48	0.43	0.68	0.62
鎖緊力	kgf	500	1200		2000		3600	
轉最遠刀並鎖緊 (theoretical value)	Sec.	0.52	0.84		0.88		1.2	
油壓壓力	kgf/cm ²	28~32	28~32		33~37		33~37	
流量	L / min	20	20		20		20	
定位精度	Sec.	±2"	±2"		±2'		±2"	
重複精度 (theoretical value)	Sec.	±1"	±1"		±1"		±1"	
重量(不含刀盤)	kgs	30	40		60		116	
離合齒外徑 / 型態	mm	Ø80 / 3 pcs	Ø110 / 3 pcs		Ø130 / 3 pcs		Ø170 / 3 pcs	
伺服器馬達型號		HG-KR43JK	HG-SR52JK		HG-SR52JK		HG-SR102JK	
F1 x b	Nm	500	1000		2500		5200	
F2 x b	Nm	600	1200		3000		6000	
F3 x b	Nm	300	600		1600		3000	
齒數比		1:30	1:36		1:36		1:45 / 1:80	

※ 以上所列規格旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。



CLT-80SB-8T

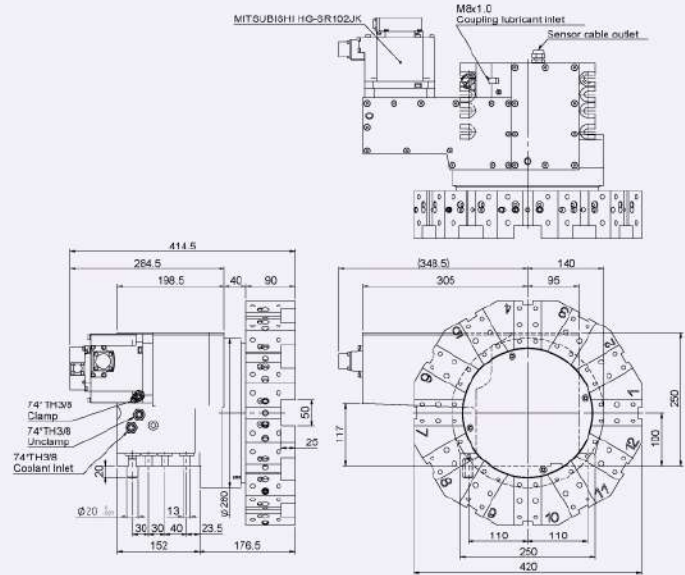


- ◎ 全系列採用三片離合齒及油壓鎖緊耐用性高適合重切削。
- ◎ 使用三菱伺服、驅動器為動力源，來驅動刀盤旋轉，動作快速轉一刀位只需0.1秒，定點精度可達0.01mm。
- ◎ 可接受OEM/ODM訂單製作。

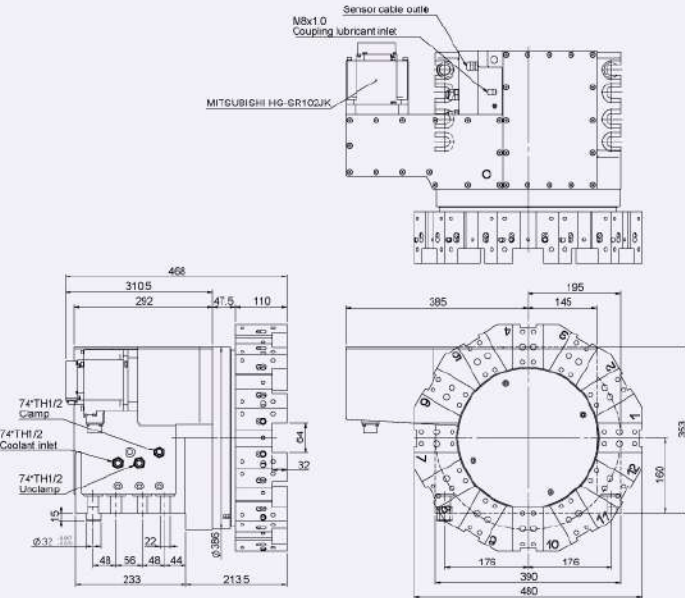
項目 / 型號		CLT-80SB		CLT-100SB		CLT-125SB		CLT-140SB		CLT-160SA		CLT-200SB	
刀數	N	8	12	8	12	8	12	8	12	8	12	8	12
中心高	mm	80		100		125		140		160		200	
刀盤尺寸	mm	290	340	330	420	420	420	480	480	480	480	483	600
鎖緊力	kgf	2646		3840		5780		7060		8790		13900	
轉一刀位並鎖緊 (theoretical value)	Sec.	0.52	0.49	0.7	0.64	0.86	0.8	0.9	0.84	0.87	0.81	1.9	1.6
轉最遠刀並鎖緊 (theoretical value)	Sec.	0.79		1.21		1.37		1.4		1.38		4.6	
油壓壓力	kgf/cm ²	35±3		35±3		40±3		40±3		40±3		40±3	
流量	L/min	20		20		20		20		30		30	
定位精度 (theoretical value)	Sec.	±2"		±2"		±2"		±2"		±2"		±2"	
重複精度 (theoretical value)	Sec.	±1"		±1"		±1"		±1"		±1"		±1"	
伺服器馬達型號		MITSUBISHI HG-SR52JK		MITSUBISHI HG-SR102JK		MITSUBISHI HG-SR102JK		MITSUBISHI HG-SR102JK		MITSUBISHI HG-SR102JK		MITSUBISHI HG-SR81JK	
齒數比		24:1		45:1		45:1		45:1		45:1		24:1 (加減速機 120:1)	
馬達額定扭力	N.m	2.4		4.8		4.8		4.8		4.8		8.1	
離合齒外徑/型態	mm	Ø125 / 3 pcs		Ø150 / 3 pcs		Ø180 / 3 pcs		Ø185 / 3 pcs		Ø230 / 3 pcs		Ø270 / 3 pcs	

※ 以上所列規範均屬公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

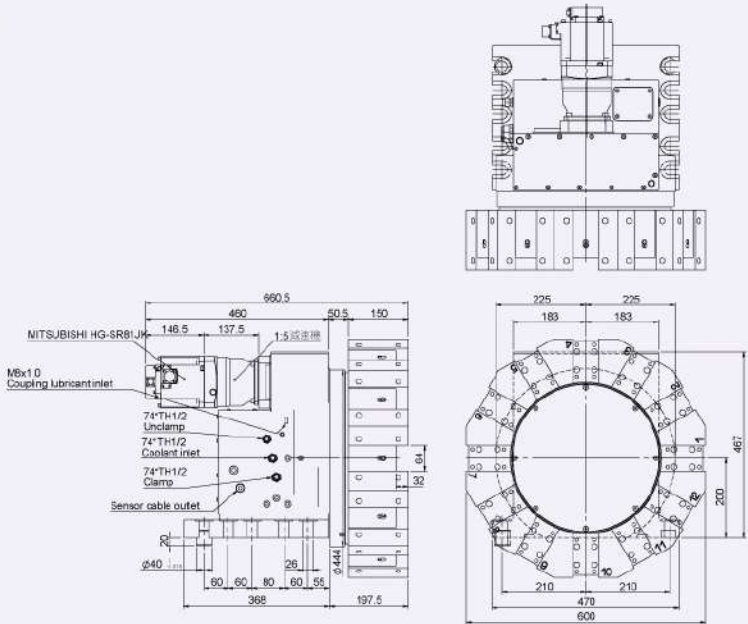
CLT-100SB-12T



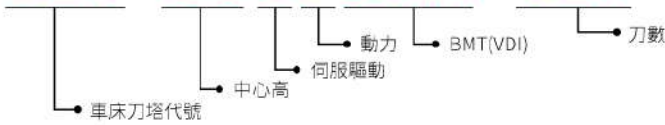
CLT-160SA-12T



CLT-200SB-12T



CLT-80SPB(V)-12T

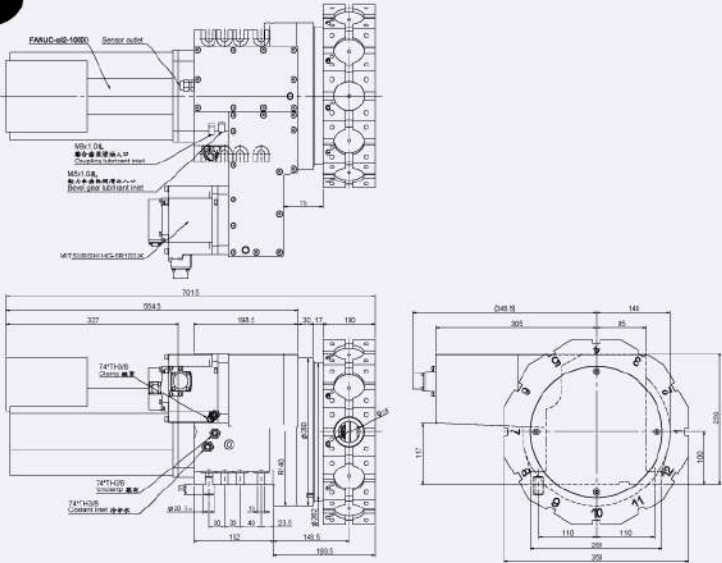


- ◎ 動力刀具最高轉速可達R.P.M.5000/6000，扭力超強，適用重銑切削、鑽孔、攻牙。
- ◎ 動力刀座的聯結器採用DIN 1809介面。
- ◎ 旋轉定位採用三片式離合齒及油壓鎖緊，耐用性高，適合重切削。
- ◎ 動作快速，轉一刀位只需0.1秒(相鄰刀)，定位精度±2秒，重複精度±1秒。
- ◎ 動力主軸馬達可依不同控制器型號作改變，如西門子、三菱。
- ◎ 刀盤型式採用VDI或BMT，**定點精度可達0.01mm**(未裝刀座)，同心度達0.005mm。
- ◎ 旋轉定位與動力刀具交換時間在1秒內。
- ◎ 低噪音、耐用性佳。

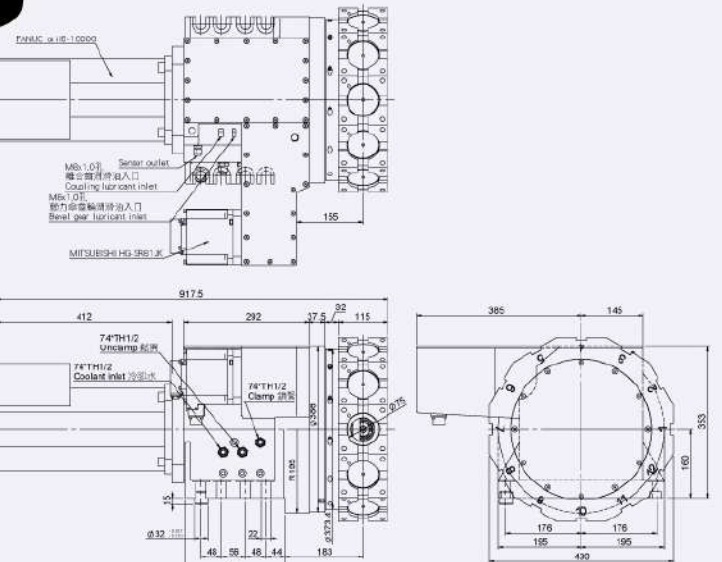
項目 / 型號		CLT-80SPB	CLT-100SPB	CLT-125SPB	CLT-160SPB	CLT-200SPB
刀數	N	12	12	12	12	12
中心高	mm	80	100	125	160	200
刀盤尺寸	mm	310 350	350	350 380	430 520	520
鎖緊力	kgf	2646	3840	5780	8790	13900
轉一刀位並鎖緊 (theoretical value)	Sec.	0.49	0.64	0.8	0.93	1.6
轉最遠刀位並鎖緊 (theoretical value)	Sec.	0.79	1.21	1.37	2	4.6
油壓壓力	kgf / cm ²	35±3	35±3	40±3	40±3	40±3
流量	L / min	20	20	20	20	30
伺服器馬達型號		MITSUBISHI HG-SR52JK	MITSUBISHI HG-SR102JK	MITSUBISHI HG-SR102JK	MITSUBISHI HG-SR102JK	MITSUBISHI HG-SR81JK
齒數比		24:1	45:1	45:1	45:1	120:1
馬達額定扭力	N.m	2.4	4.8	4.8	4.8	8.1
離合齒外徑/型態	mm	Ø125 / 3 pcs	Ø150 / 3 pcs	Ø180 / 3 pcs	Ø230 / 3 pcs	Ø270 / 3 pcs
主軸馬達型號		FANUC αi12-10000	FANUC αi12-10000	FANUC αi12-10000	FANUC αi12-10000	FANUC αi12-10000
刀具尺寸		BMT45 BMT55	BMT55	BMT55 BMT65	BMT75 BMT85	BMT85
驅動離合齒		DIN 1809	DIN 1809	DIN 1809	DIN 1809	DIN 1809
齒數比		1:1	1:1	1:1	1:1	1:1
刀具最高轉速	rpm	5000	5000	5000	4000 3500	3500

※ 以上所列規範均屬公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

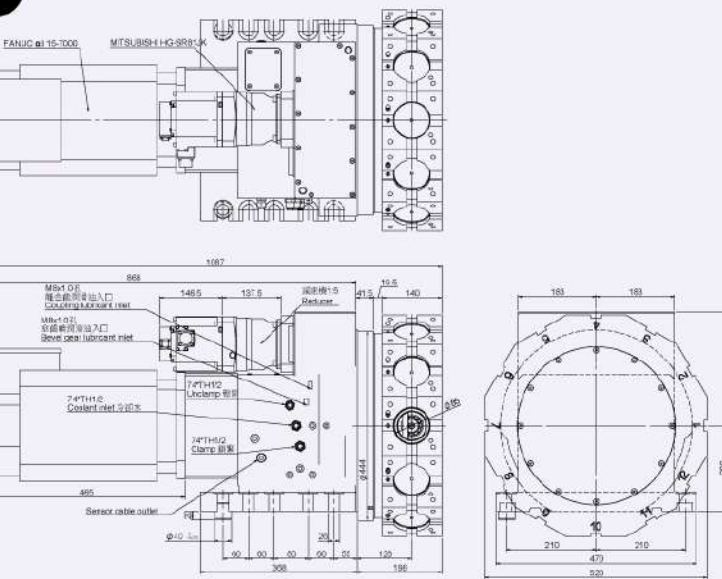
CLT-100SPB-12T (BMT55)



CLT-160SPB-12T (BMT75)



CLT-200SPB-12T (BMT85)





HP-250-F4

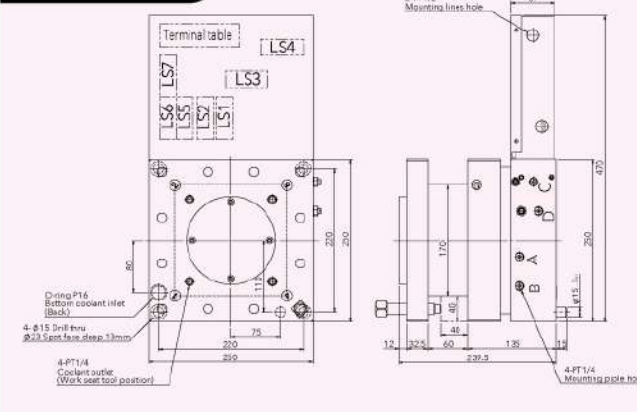
● 車床刀架代號
● 刀架尺寸
● 刀數

- ◎ 適用於CNC大型車床及立式車床使用。
- ◎ 可左右任意選刀。
- ◎ 分割機構採用二片式直齒離合器，重覆精度 ± 1 秒。
- ◎ 刀架附切削液噴水孔。
- ◎ 耐用性強，適合重切削。

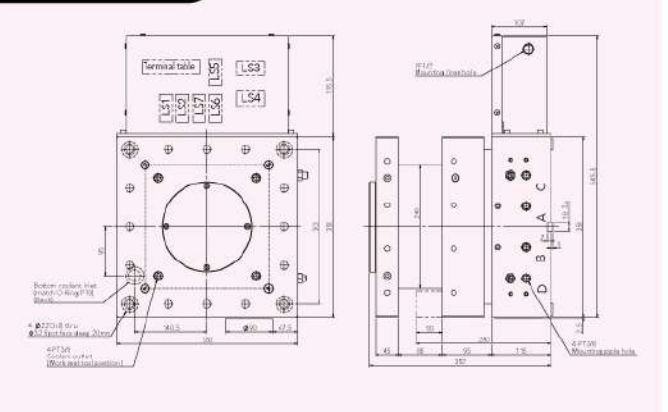
項目 / 型號		HP-250-F4	HP-250-F6	HP-350-F4	HP-350-F6	HP-451S
刀架尺寸	mm	250	250	350	350	450
分割數		4等份	6等份	4等份	6等份	8/6/4等份
移動量(上升下降)		8.5		5		5.5
刀架回轉方向		左右任意		左右任意		左右任意
作動液壓容量	C.C	103		276		-
驅動方式		油壓排齒驅動・電器制御		油壓排齒驅動・電器制御		伺服馬達驅動
鎖緊力	kgf	2060(油壓 35kg/cm ²)		3298(油壓 35kg/cm ²)		7300(油壓 35kg/cm ²)
回轉扭矩	kgf・m	9.8(油壓 35kg/cm ²)		35(油壓 35kg/cm ²)		-
定位連結器(2pcs)	mm	24x210(齒數 外徑)		24x280(齒數 外徑)		48x380(齒數 外徑)
分割精度	Sec.	$\pm 3''$		$\pm 3''$		$\pm 3''$
重覆精度	Sec.	$\pm 1''$		$\pm 1''$		$\pm 1''$
重量	kgs	90	97	240	300	550
適合主軸出力	kw	11.0		30.0		40.0

※ 以上所列規範旭陽公司保留規格修改權力，客戶可提出需求規格另定規格協議。

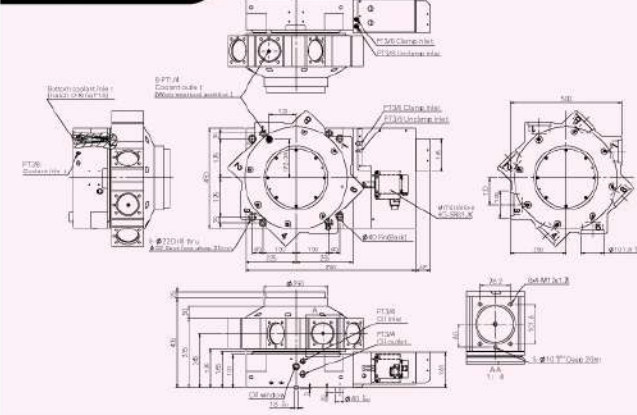
HP-250-F4



HP-350-F4



HP-451S-F8



電器動作圖

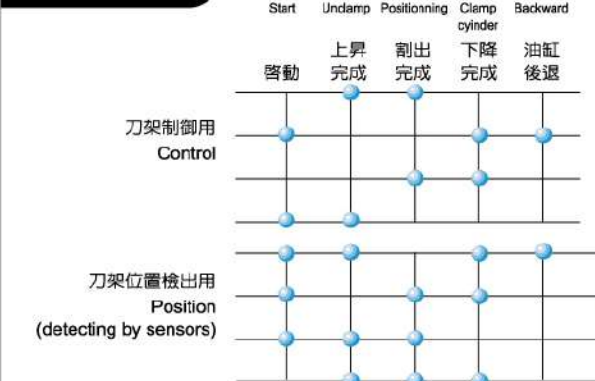
HP-250-F4



HP-350-F4



HP-250-F6



HP-350-F6



CLT-63-8T (油壓刀塔)

配合: CNC 車床



CLT-100-12T + CLT-100L-12T (油壓刀塔)

配合: 雙主軸 CNC 車床



CLT-100SPV (動力刀塔)

配合: CNC 車床



HP-350-F6

配合: CNC 平台式車床



HP-350-F4

配合: CNC 平台式車床



大型精密零件加工採用德製五軸車/銑/磨複合加工機



底座採用OKUMA臥式12盤加工中心機



OKUMA臥式交換工作台加工中心機



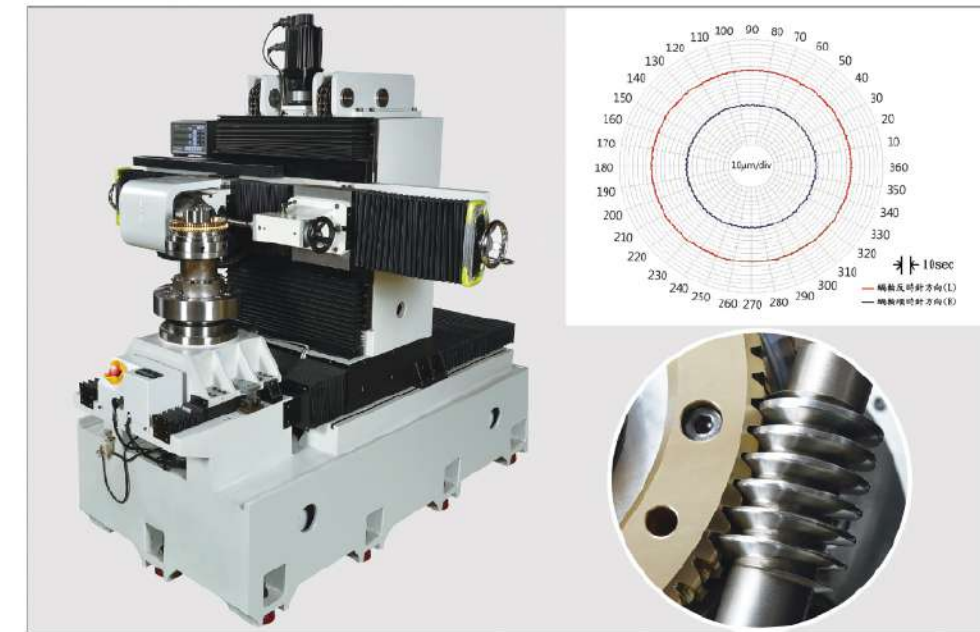
大型底座採用高精度龍門五面加工機



底座採用高精度臥式切削中心機



義大利自動倉儲系統

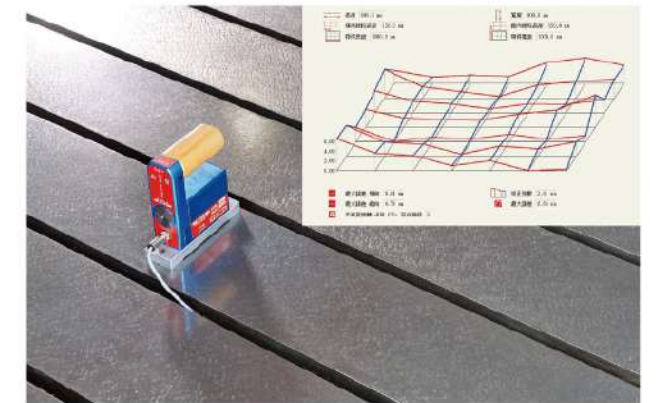


蝸輪蝸桿咬合與節距誤差測試



蔡司三次元

- 特性: 零件幾何精度公差量測
- 可達精度: $1.9\mu + L/300\text{mm}$



Wyler 電子水平儀

- 特性: 工作台真平度量測
- 可達精度: 0.001mm/m



RENISHAW二軸校正儀

- 特性: 量測二軸角度精度與誤差
- 可達精度: ± 1 弧秒

