

型式 Model	軸數	主軸規格				換刀馬達規格			
		主軸端	適用最大馬力	最高轉速	皮帶 輪比	齒輪比	換刀時間	出力	重量
T-S	4,6	BT30(AR32)	0.75,1.5kw	8,000rpm	1:1	1/40	1.3s	60W	85kg
T-J	4,6		1.5kw					90W	90kg
T-K	4,6,8	BT40(AR40)	2.2 kw					185kg	
TH-L2T	6	AR40(ACH32)	3.7,5.5kw	10,000rpm	1:1/1.8:1	1/60	2.4s	90W	250kg
T-H2	6	NT30	3.7kw	15,000rpm	2.7:1	1/50	1.7s	90W	250kg
A-J	4,6	BT30(AR32)	1.5kw	8,000rpm	1:1	1/40	1.3s	60W	90kg
A-K	4,6	BT40	2.2kw			1/40	1.3s	90W	220g
CT-4	4	BT30	0.75,1.5kw	6,000rpm	1:1	1/20	0.7s	60W	50kg

轉塔頭選定表

Table for selecting Turret Head

(工具是一般市販品)

(Following tools are popular market materials)

切削材質及切削工具 Material to be processed and tool for processing			主軸回轉數 Spindle rotating Speed (r. p. m)	切削量 Amount to be Cut (mm)	行程速度 Feed Rate (mm/min)	切削動力 Power for Cutting (kW)	T S	T J	T K	T H L 2	T H 2	A J	A K	A 4	C T 1 4	
樹脂 木材 Aluminum Resin Timber	鑽孔 Drill	~ φ10	2,500~10,000	-	100~200	0.4~1.0	○	-	-	-	-	-	-	-	○	
		φ10~φ20	1,200~2,500	-	80~170	1.0~1.5	-	○	-	-	-	○	○	-	-	-
		φ20~φ30	800~1,200	-	60~80	2.2~3.7	-	-	○	○	-	-	-	○	-	-
	攻牙 Tap	M10	1,000~2,000	-	-	0.75~1.0	○	-	-	-	-	-	-	-	-	○
		M10~M16	500~1,000	-	-	1.0~1.5	-	○	-	-	-	○	○	-	-	-
		M20~M30	400~500	-	-	2.2~3.7	-	-	○	○	○	○	○	-	-	○
	立銑刀 Endmill	~ φ10	3,000~10,000	0~5	200~300	0.75~1.0	○	-	-	-	-	-	-	-	-	○
		φ10~φ20	1,500~3,000	5~10	100~200	1.0~1.5	-	○	○	-	-	○	○	-	-	-
		φ20~φ30	1,000~1,500	10~20	70~100	2.2~3.7	-	-	-	○	○	-	-	-	-	-
	面銑刀 Full Back Cutter	~ φ50	1,800~3,000	4	300~400	1.0~1.5	-	○	-	-	-	○	○	-	-	-
		φ50~φ80	1,200~1,800	4	200~300	1.5~2.2	-	-	○	-	-	-	-	○	-	-
		φ80~φ125	1,000~1,200	4	150~200	3.0~3.7	-	-	-	○	-	-	-	-	-	-
鑄鐵 Cast Iron	鑽孔 Drill	~ φ10	800~3,000	-	80~150	0.75~1.0	○	○	-	-	-	-	-	-	-	
		φ10~φ20	400~800	-	40~80	2.2~3.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		φ20~φ30	270~400	-	25~40	3.2~3.7	-	-	○	○	-	-	-	-	○	
	攻牙 Tap	M10	480~1,000	-	-	0.75~1.5	○	○	-	-	-	-	-	-	-	○
		M10~M16	250~480	-	-	2.2~3.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		M20~M25	200~250	-	-	3.2~3.7	-	-	○	○	-	-	-	-	-	○
	立銑刀 Endmill	~ φ10	1,000~3,000	0~5	80~200	0.75~1.0	○	○	-	-	-	-	-	-	-	○
		φ10~φ20	500~1,000	5~10	40~80	1.5~2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		φ20~φ30	300~500	10~20	25~40	3.0~3.7	-	-	-	○	○	-	-	-	-	○
	面銑刀 Full Back Cutter	~ φ50	600~1,000	3	200~300	1.5~2.2	-	○	-	-	-	○	○	-	-	-
		φ50~φ80	400~600	3	120~200	2.2~3.2	-	-	○	-	-	-	-	○	-	-
		φ80~φ100	300~400	3	80~120	3.7	-	-	-	○	-	-	-	-	-	○
鋼材 Steel	鑽孔 Drill	~ φ10	800~3,000	-	80~150	0.75~1.5	-	○	-	-	-	-	-	-	○	
		φ10~φ20	400~800	-	40~80	2.2~3.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		φ20~φ30	270~400	-	30~40	3.2~3.7	-	-	○	○	-	-	-	-	○	
	攻牙 Tap	M10	480~1,000	-	-	0.75~1.5	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○
		M10~M16	250~480	-	-	3.2~3.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		M20~M25	200~250	-	-	3.7~5.0	-	-	○	○	-	-	-	-	-	○
	立銑刀 Endmill	~ φ10	1,000~3,000	0~5	80~200	0.75~1.0	-	○	-	-	-	-	-	-	-	○
		φ10~φ20	500~1,000	5~10	40~80	1.5~2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		φ20~φ30	300~500	10~20	25~40	3.2~3.7	-	-	-	○	○	-	-	-	-	○
	面銑刀 Full Back Cutter	~ φ50	600~1,000	2	200~300	2.2~3.2	-	-	○	-	-	○	○	-	-	-
		φ50~φ80	400~600	2	120~200	3.2~3.7	-	-	-	○	-	-	-	○	-	-
		φ80~φ100	300~400	2	80~120	3.7~5.0	-	-	-	○	-	-	-	-	-	○

注) 重切削用大型轉塔頭(BT50指定生產)

The large-sized, heavy-duty profile processing Turret Head with BT50 is also available.