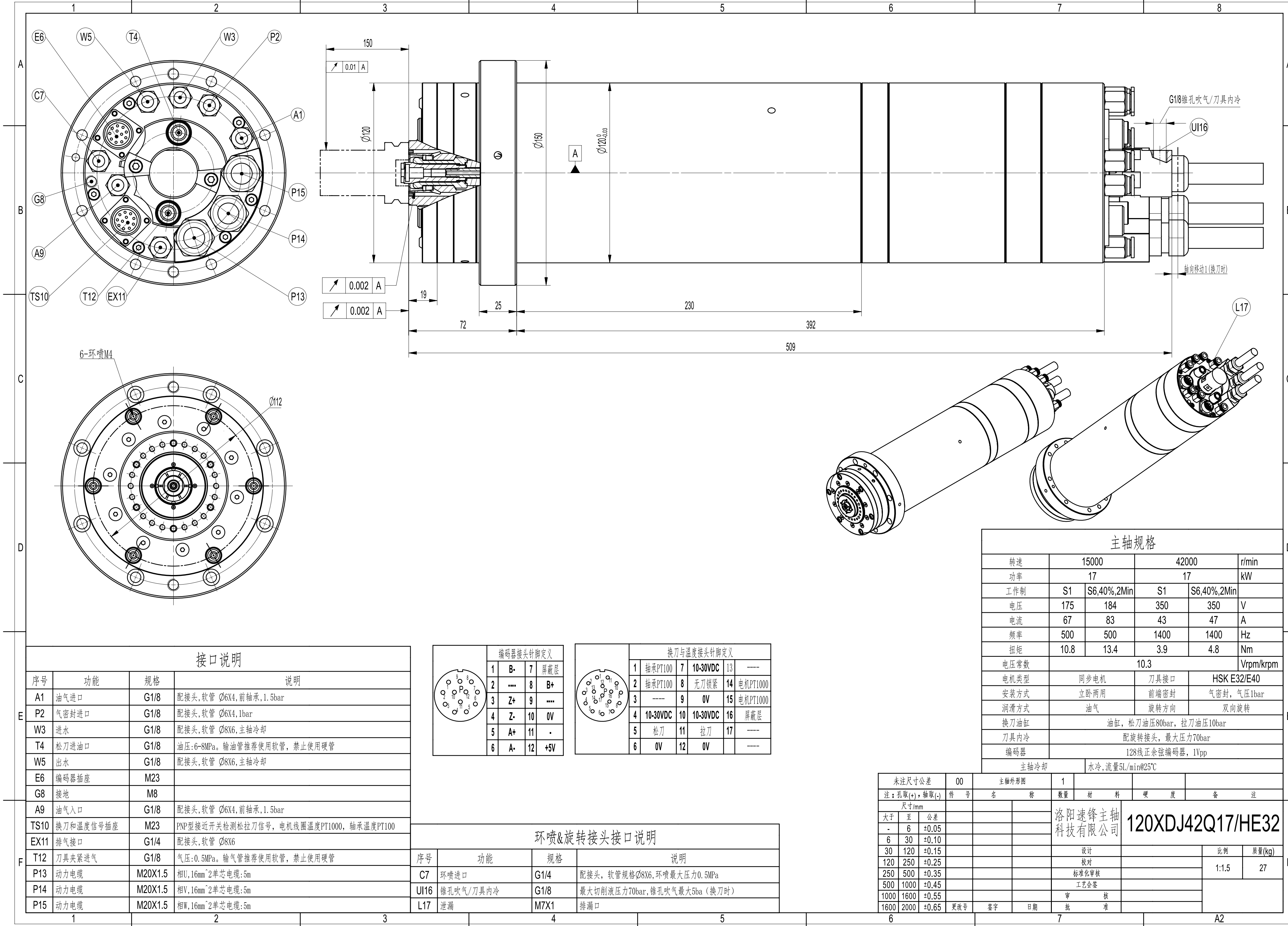




接口说明			
序号	功能	规格	说明
A1	油气进口	G1/8	配接头,软管 Ø6X4,前轴承,1.5bar
P2	气密封进口	G1/8	配接头,软管 Ø6X4,1bar
W3	进水	G1/8	配接头,软管 Ø8X6,主轴冷却
T4	松刀进油口	G1/8	油压:6-8MPa。输油管推荐使用软管,禁止使用硬管
W5	出水	G1/8	配接头,软管 Ø8X6,主轴冷却
E6	编码器插座	M23	
G8	接地	M8	
A9	油气入口	G1/8	配接头,软管 Ø6X4,前轴承,1.5bar
TS10	换刀和温度信号插座	M23	PNP型接近开关检测松拉刀信号,电机线圈温度PT1000,轴承温度PT100
EX11	排气接口	G1/4	配接头,软管 Ø8X6
T12	刀具夹紧进气	G1/8	气压:0.5MPa。输气管推荐使用软管,禁止使用硬管
P13	动力电缆	M20X1.5	相U,16mm²2单芯电缆:5m
P14	动力电缆	M20X1.5	相V,16mm²2单芯电缆:5m
P15	动力电缆	M20X1.5	相W,16mm²2单芯电缆:5m

编码器接头针脚定义			
1	B•	7	屏蔽层
2	---	8	B+
3	Z+	9	---
4	Z•	10	0V
5	A+	11	•
6	A•	12	+5V

换刀与温度接头针脚定义					
1	轴承PT100	7	10-30VDC	13	----
2	轴承PT100	8	无刀锁紧	14	电机PT1000
3	----	9	0V	15	电机PT1000
4	10-30VDC	10	10-30VDC	16	屏蔽层
5	松刀	11	拉刀	17	----
6	0V	12	0V		----

环喷&旋转接头接口说明			
序号	功能	规格	说明
C7	环喷进口	G1/4	配接头,软管规格Ø8X6,环喷最大压力0.5MPa
UI16	锥孔吹气/刀具内冷	G1/8	最大切削液压力70bar,锥孔吹气最大5ba(换刀时)
L17	泄漏	M7X1	排漏口

主轴规格				
转速	15000		42000	
功率	17		17	
工作制	S1	S6,40%,2Min	S1	S6,40%,2Min
电压	175	184	350	350
电流	67	83	43	47
频率	500	500	1400	1400
扭矩	10.8	13.4	3.9	4.8
电压常数	10.3			Vrpm/krpm
电机类型	同步电机		刀具接口	HSK E32/E40
安装方式	立卧两用		前端密封	气密封,气压1bar
润滑方式	油气		旋转方向	双向旋转
换刀油缸	油缸,松刀油压80bar,拉刀油压10bar			
刀具内冷	配旋转接头,最大压力70bar			
编码器	128线正弦弦编码器,1Vpp			
主轴冷却		水冷,流量5L/min@25°C		

未注尺寸公差			00	主轴外形图		1					
注：孔取(+),轴取(-)			件 号	名 称		数量	材 料	硬 度	备 注		
尺寸/mm						洛 阳 速 锋 主 轴 科 技 有 限 公 司	120XDJ42Q17/HE32				
大于	至	公差									
-	6	±0.05									
6	30	±0.10									
30	120	±0.15									
120	250	±0.25				设计				比例	质量(kg)
250	500	±0.35				校对				1:1.5	27
500	1000	±0.45				标准化审核					
1000	1600	±0.55				工艺会签					
1600	2000	±0.65	更改号	签字	日期	审 核					
						批 准					