

TOPWELL



Win-Win Together

成威科技有限公司

成威科技有限公司

成威科技有限公司从1996年起，主要致力于发展工业自动化产品和机床关键功能部件售前技术支持、销售以及售后服务，公司涉及的主要产品：

1. 各种自动及手动铣头
2. 数控双端面、单端面(研)磨机床
3. 刀具检测仪
4. 大型和超大型精密立卧CNC转台
5. 数控顶尖孔磨床
6. 高速电主轴、强力机械主轴
7. CNC平旋盘
8. 数控径向进给镗头
9. 自动及手动平旋盘
10. 刀具高速动平衡仪
11. 显微镜及三维测量仪
12. 大型数控立车、龙门加工中心



**共同成功，
提高民族工业竞争力！**



成威科技公司是国内唯一技术力量最强的，专业从事用于加工中心、龙门加工中心、各种数控铣、各式镗铣床及立车上装备的各种铣头的前期设计、技术服务和产品供应的专业公司；与意大利、德国、瑞士等多家著名专业铣头设计和制造公司合作，采用OEM方式向国内客户提供各种高质量、高精度、高服务水准的手动和自动铣头：

1. 手动、半自动、自动直角铣头；
2. 45° 手动、半自动、自动万能铣头；
3. 深孔方形90° 手动、半自动、自动直角铣头；
4. 手动、自动延伸铣头；
5. 立卧双输出手动、半自动、自动铣头；
6. 两轴偏置式手动、半自动、自动万能铣头；
7. 自动车铣复合头；
8. 高速五轴泡沫、塑料、木工专用自动铣头；
9. KW2-HS型五轴万能高速自动铣头；
10. KW2-HT型五轴万能强力自动铣头；
11. FORK型手动万能铣头；
12. P系列大扭矩增速器；
13. 各种非标定制的角度铣头

成威科技有限公司在中国地区(含港、澳、台)设有技术服务中心, 多名工程师被派往意大利、德国、瑞士等专业铣头设计生产公司进行专业化培训, 可以向国内用户提供完善的售前和售后服务, 培训以及安装调试; 并在国内设有备件库。

成威公司以OEM方式推出的角度铣头从1986年开始生产, 凭借一流的产品品质、功能及产品的稳定性, 使其占据了国内大部分市场。产品的持久耐用性已经被国内市场所承认。是世界范围内技术市场的领导者。

高品质角度铣头, 是为了让制造厂家能够实现生产力和附加值的最大化。公司的经营目标是满足世界范围的市场需求和提供一个最适宜的标准的或非标的方案。

用户可以从 40 多种不同型号的角度铣头和 200 多种动力头中挑选适合自己使用的, 100 多种标准配件配合角度铣头和动力头使用就购成了一个完整的产品系列。

制造商生产的铣头超过 70% 的产品被出口到中国、欧洲、美国、日本、加拿大等世界重要市场。目前已经在 50 多个国家形成了覆盖了所有工业国家销售网络。

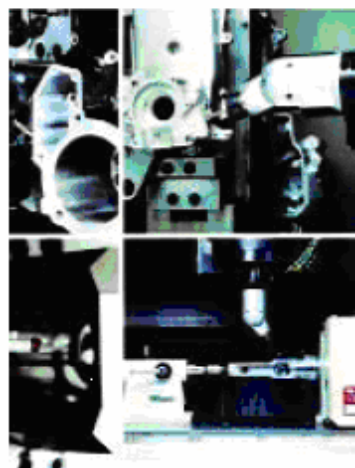


成威公司推出的手动和自动铣头已被国内外机床生产厂商和最终用户广泛采用:

一个产品的质量可以通过使用者的知名度和实力来说明。用户覆盖了全球各大知名公司, 包括了汽车、航天、机床制造、家用电器以及机器人等行业。

——沈阳机床集团、齐重数控装备股份有限公司、交大昆机科技股份有限公司、威海华东数控股份有限公司、汉川机床厂、桂林机床股份有限公司、宁波海天机床有限公司、北京第一机床厂、台湾协鸿、台湾丽伟、台湾友佳、台中精机、台湾亚威、台湾福裕、台湾乔福等众多国内及台湾机床厂商。

——沈阳黎明、包头一机集团、潍柴动力、大连柴油机厂、东方汽轮机厂、上海汽轮机厂、南京汽轮机厂、平阳机械厂、一汽、二汽、上汽、北京航天院、成飞集团、成发科技、西安航空发动机、四方车辆、上海磁悬浮等国内航空、航天、船舶、军工、汽车、机车、能源、模具等各领域。



——DMG、MIKRON、HARDINGE、HAAS、MAZAK、OKUMA、DAEWOO、PIETROCARNAGHI、SANDVIK、ISCAR、KENNAMETAL、SECO 等国外机床生产商和刀具供应商。

——法拉利 (Ferrari)、劳斯莱斯 (Rolls Royce)、通用汽车 (General Motors)、波音 (Boeing)、英国皇家空军 (Royal Air Force)、空中客车 (Air Bus)、布莱姆伯 (Brembo)、卜纳特 (Pratt & Whitney)、甲壳虫 (Caterpillar & Whitney Caterpillar) 等知名公司。

TURBOFLEX & SLIMLINE

系列

TURBOFLEX 气动式 (90°) 增速器

该增速器(含90° 增速器)是通过内部的气动引擎来实现高速旋转输出。气源可以通过机床主轴中心或定位销供给。该类增速器采用模块化方式,可以根据不同的转速要求和工件尺寸来配置不同的输出杆。输出杆可以直接连接到气动引擎上。直杆的传动比为1:1, 90° 输出杆带有减速调整装置。



SLIMLINE 迷你型角度头

迷你型角度头, 又称LINEA CONTROL Mini系列, 通过刀柄传动实现高速旋转。该角度头采用模块化方式, 可以根据不同的转速要求和工件尺寸来配置不同的输出杆。

TURBOFLEX



air driven 气动驱动

SLIMLINE



spindle driven 机床主轴驱动

TURBOFLEX

RA 系列

驱动刀柄型号



DIN-2060 30/40/50



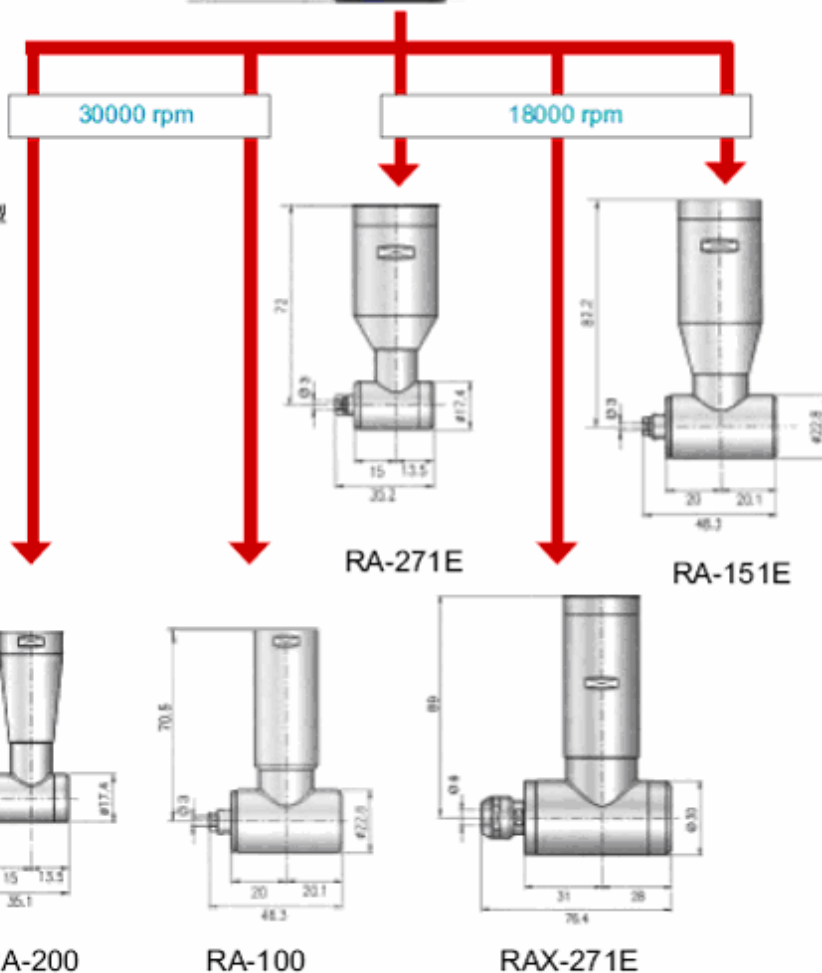
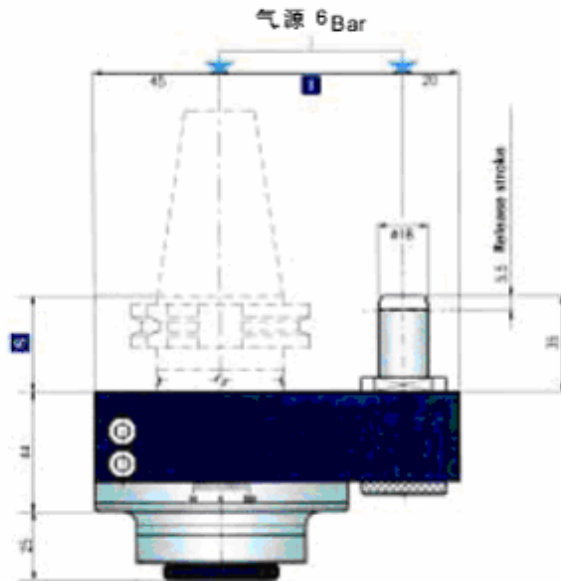
DIN-69671 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项

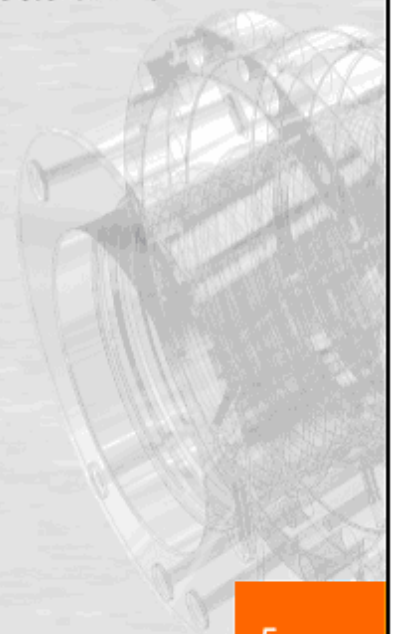


HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

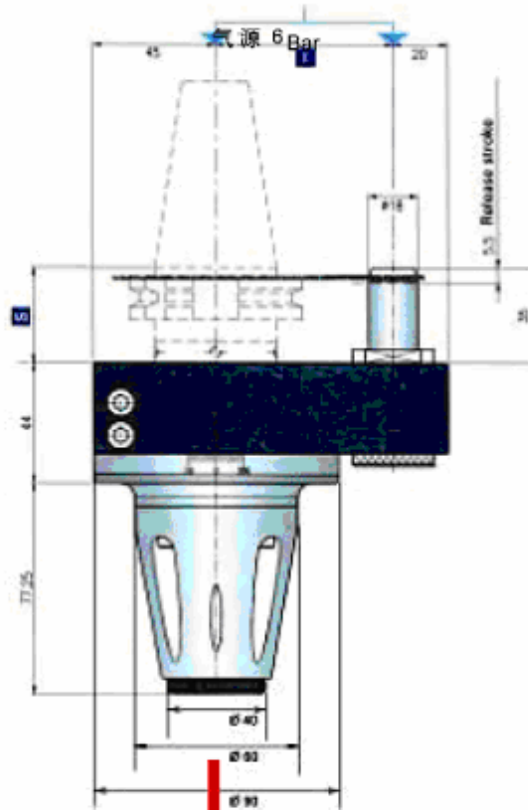
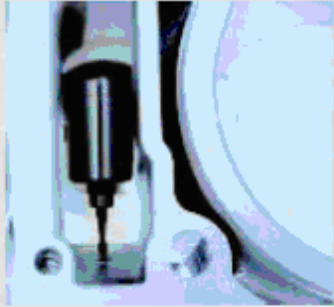


根据零件加工位置的不同，选择适宜长度的输出杆，以满足加工工艺的需要，方便快捷高效地完成各类特殊加工。



TURBOFLEX

NR 系列



驱动刀柄型号



DIN-2080 30/40/50



DIN-69871 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项

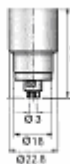


HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

58000 rpm

30000 rpm



NR-601



NR-2351



NR-303



AMH-301

TURBOFLEX

NR-S 系列

驱动刀柄型号



DIN-2080 30/40/50



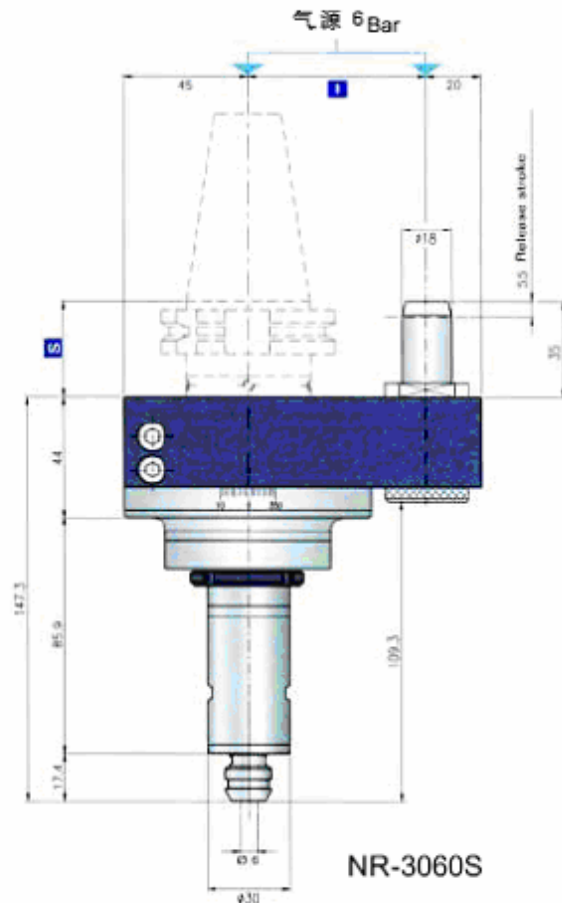
DIN-69871 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



18000 rpm

刀柄	DIN-69871/CAT			MAS-BT			HSK		CAPTO		KM
型号	30	40	50	30	40	50	63-80	100	C5-C6	C8	50-63
I	65-80	65-80	80-110	65-80	65-80	80-110	65-80	80-110	65-80	80-110	65-80
S	35	35	35	30	35	41	42	45	38	40	40

注：某些定位销间距 I 可非标设定



加工时可由机床
外部提供冷却液



跳动精度0.002mm



SLIMLINE / LINEA CONTROL Mini

TM90cn-0.3-A

驱动刀柄型号



DIN-2080 30/40/50



DIN-69671 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项

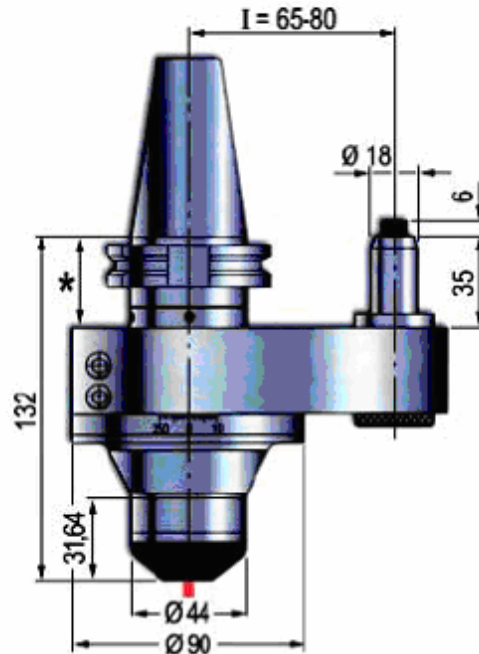


HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

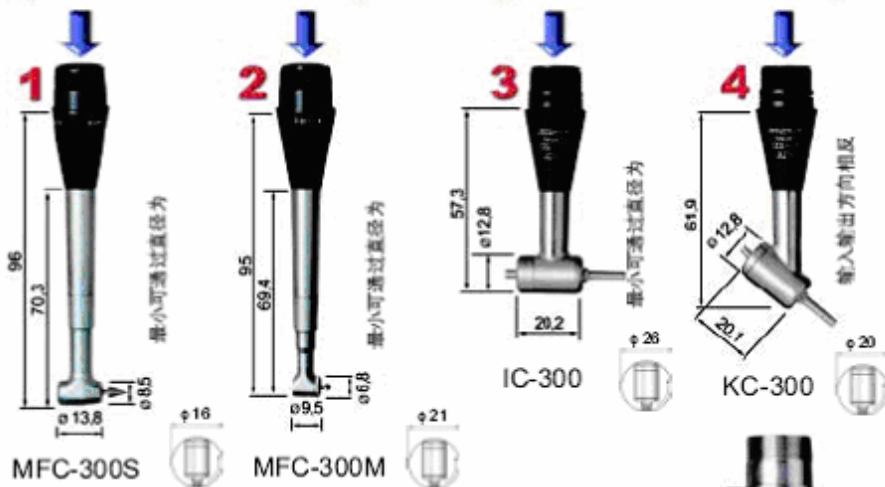
τ	
RPM max (*)	20000
Nm max	1
Kw max	
Output	
Weight (kg)	3.2

本体的输入输出方向相同



15000 rpm / 传动比 = 1 : 1

20000 rpm / 传动比 = 3 : 4



除了可以选择不同长度的输出杆之外，还可以选用特殊输出角度的输出杆。

1 - 2

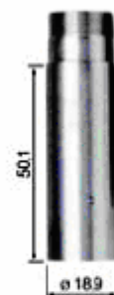
输出夹持直径最大 ϕ 1.6mm

3 - 4

输出夹持直径最大 ϕ 3mm

延长杆

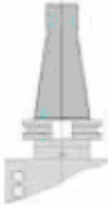
传动比 = 1 : 1



SLIMLINE / LINEA CONTROL Mini

TM90cn-0.3-B

驱动刀柄型号



DIN-2080 30/40/50



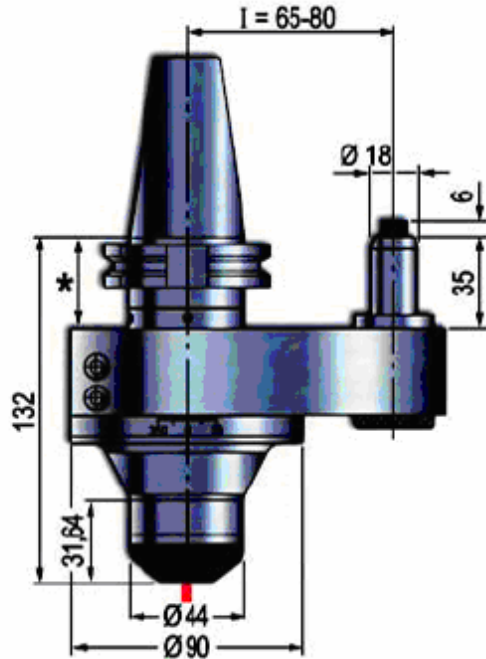
DIN-69871 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项



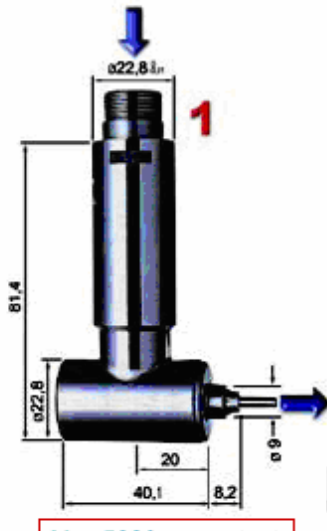
HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



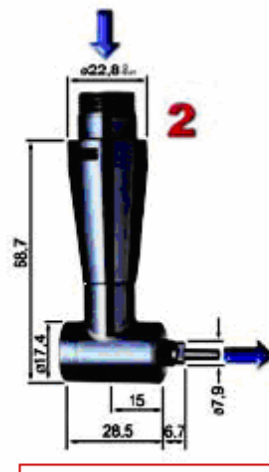
15000 rpm / 传动比 = 1 : 2.67

15000 rpm / 传动比 = 1 : 1.5



Max 5620 rpm output

RA-100



Max 10000 rpm output

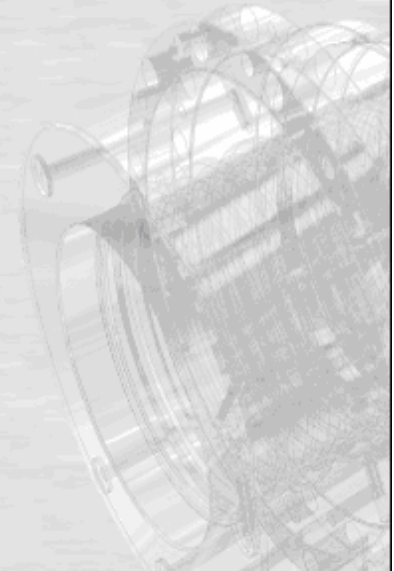
RA-200

1 - 2

输出夹持直径最大 $\varnothing 3\text{mm}$

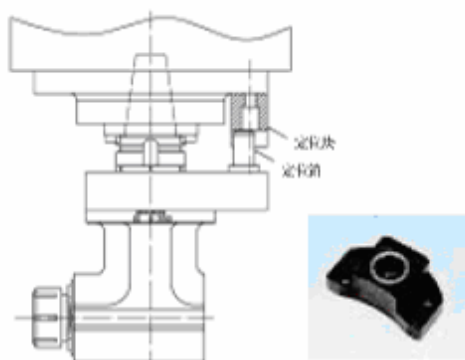
τ	
RPM max (*)	20000
Nm max	4
Kw max	
Output	
Weight (kg)	3.7

本体的输入输出方向相同



LINEA CONTROL 系列

Control 系列角度头主要用于加工中心。可以装在刀库中，并可在刀库和机床主轴之间自动转换。角度头体及其方向刻度环与装有止动销的止动臂之间可进行 360° 手动调节。其中 TCUCn 型万能角度头的输出端可以在 0~90° 内旋转。角度头从机床主轴上卸下时，有一个安全销可防止主传动锥柄转动，以保证角度头卸下后锥柄键槽与止动销之间的相对位置不变。Control 角度头的一个主要特点是：其输入轴与主传动锥柄是一体的，以确保最大的刚度。



CONTROL 系列角度头典型安装示意图
机床主轴驱动

- 壳体采用特殊的热处理工艺和铸造技术，具有高刚性
- 主传动芯轴与驱动柄一体化，经过高硬度处理和精密打磨，确保传动的平稳性和高刚性
- 内部配装超精密预载轴承，精度达ABEC7以上，并通过脂润滑，使用寿命长
- 螺旋伞齿轮采用强度超过300Kg/mm²的特殊材料，被F1赛车、航空、航天、军工领域广泛采用
- 每一对齿轮的工作数据都经过计算机的严格的筛选与比较，能实现高扭矩传输，低噪音、寿命长
- 新推出的加长角度头减少了整体的外形尺寸和总体重量
- 输出端采用双密封结构(机械密封+垫圈)
- 可实现冷却液的中心通冷
- 工作转速能达到12000rpm

LINEA CONTROL

T90cn-0.5C

驱动刀柄型号



DIN-2080 30/40/50



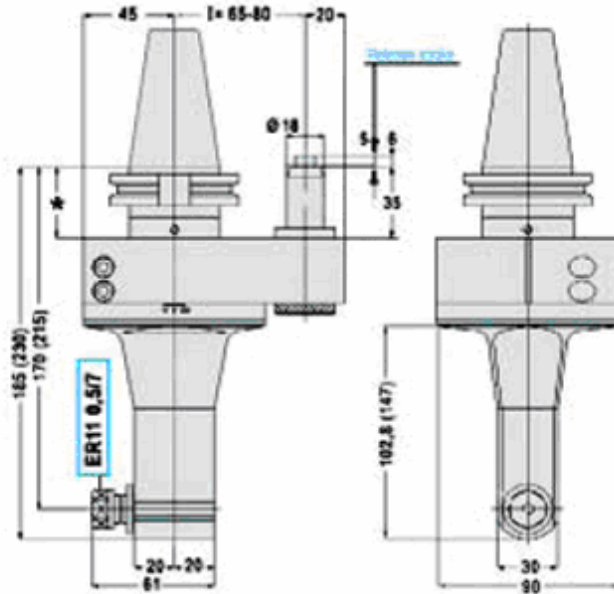
DIN-63671 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

τ	1:1
RPM max (*)	4000
Nm max	5
Kw max	1.3
Output	ϕ 0.5~7mm
Weight (kg)	4



ϕ 68mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 68mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相反

OPTIONALS 可选项

最高转速6000/10000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

定位销间距110mm

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA CONTROL

T90cn-1.5

驱动刀柄型号



DIN-2080 30/40/50



DIN-69871 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

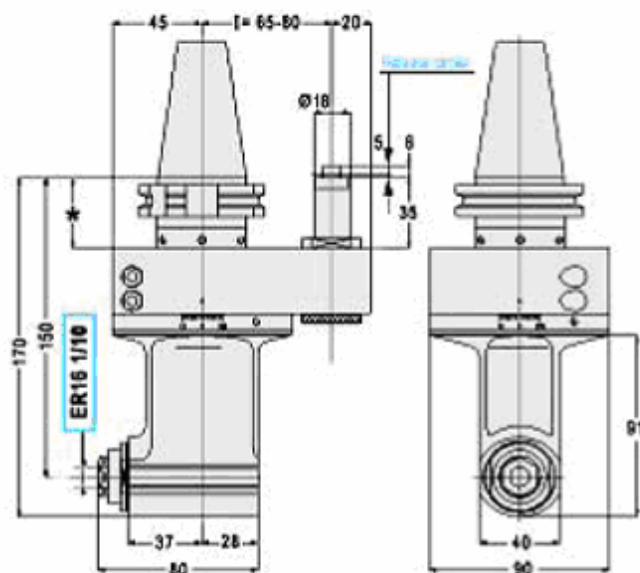
τ	1 : 1
RPM max (*)	4000
Nm max	7
Kw max	2.6
Output	ϕ 1~10mm
Weight (kg)	4.3



ϕ 87mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 87mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相反



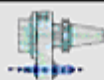
* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

OPTIONALS 可选项

最高转速6000/10000rpm

定位销通冷却液, 最大压力10bar



刀具中心通冷却液, 最大压力10bar



角度头内部中心通冷, 最大压力40bar

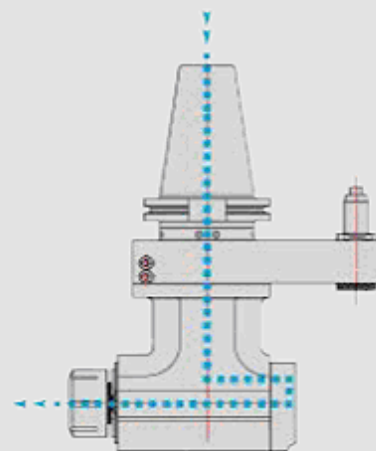
双输出 ER16-ER11

定位销间距110mm

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

驱动刀柄: 45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA CONTROL

T90cn-2.5

驱动刀柄型号



DIN-2080 40/50



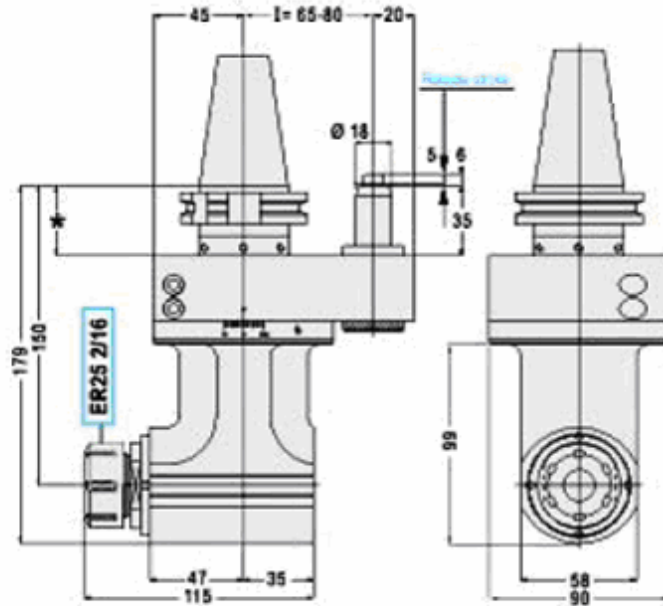
DIN-63871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

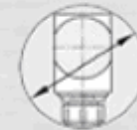
同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

τ	1:1
RPM max (*)	4000
Nm max	20
Kw max	6.5
Output	ϕ 2~16mm
Weight (kg)	5.4



ϕ 130mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 130mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相同

OPTIONALS 可选项

最高转速6000/8000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



刀具中心通冷却液，最大压力10bar



角度头内部中心通冷，最大压力40bar

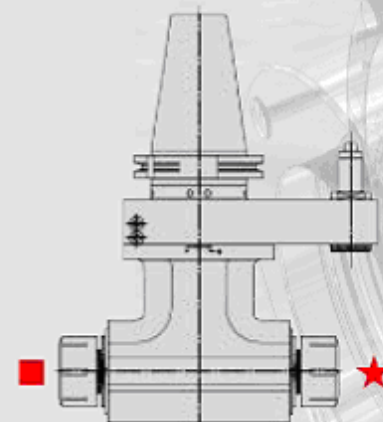
双输出 ER25-ER16; ER25-ER25

定位销间距110mm

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



■ 输入与输出的旋转方向相同

★ 输入与输出的旋转方向相反

LINEA CONTROL

T90cn-3.5

驱动刀柄型号

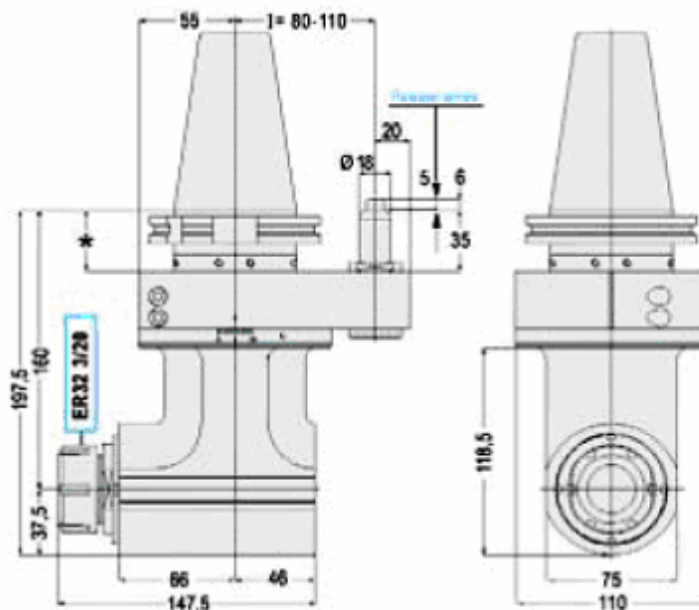
τ	1 : 1
RPM max (*)	4000
Nm max	35
Kw max	11.8
Output	ϕ 3~20mm
Weight (kg)	11



ϕ 160mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 160mm

该铣头输入与输出的
旋转方向一相同



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)



以下刀柄为可选项

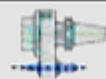


同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

OPTIONALS 可选项

最高转速6000rpm

定位销通冷却液, 最大压力10bar



刀具中心通冷却液, 最大压力10bar



角度头内部中心通冷, 最大压力40bar

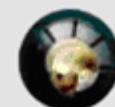
双输出 ER32-ER20; ER32-ER32

定位销间距110mm

输出采用侧固方式 / HSK40 / ISO30

内部通压缩空气

驱动刀柄: 45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA CONTROL

驱动刀柄型号

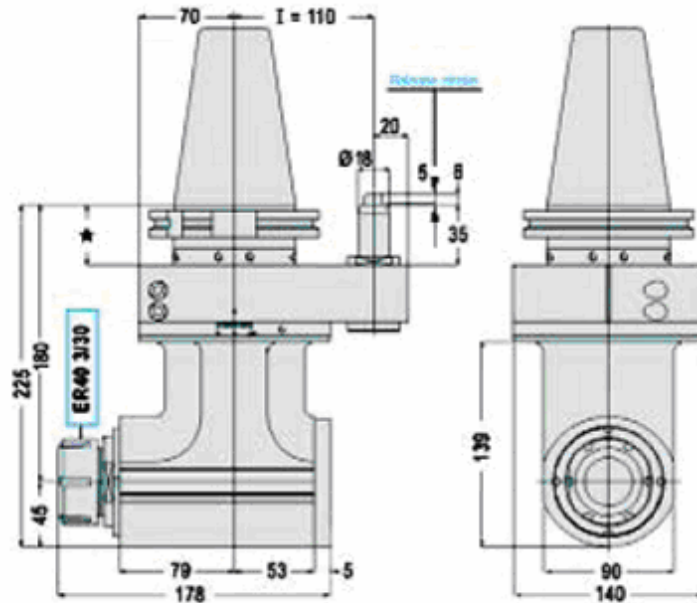
T90cn-4.5



以下刀柄为可选项



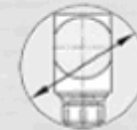
同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

τ	1:1
RPM max (*)	4000
Nm max	75
Kw max	16
Output	ϕ 3~30mm
Weight (kg)	17



ϕ 200mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 200mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相同

OPTIONALS 可选项

最高转速6000rpm

定位销通冷却液, 最大压力10bar



刀具中心通冷却液, 最大压力10bar



角度头内部中心通冷, 最大压力40bar

双输出 ER40-ER25M

输出采用侧固方式 /HSK40/ISO30

内部通压缩空气

驱动刀柄: HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA CONTROL

T90cn-5

驱动刀柄型号

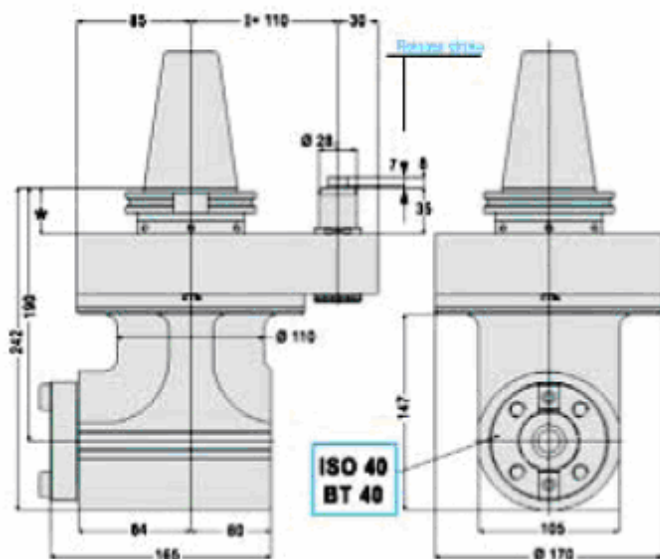
τ	1 : 1
RPM max (*)	4000
Nm max	90
Kw max	19
Output	ISO40
Weight (kg)	22



φ 204mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 φ 204mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相同



以下刀柄为可选项



同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

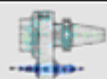
* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

OPTIONALS 可选项

最高转速6000rpm

定位销通冷却液, 最大压力10bar



刀具中心通冷却液, 最大压力10bar



角度头内部中心通冷, 最大压力15bar

双输出

NO

输出采用侧固方式 /HSK63A

内部通压缩空气

驱动刀柄 : HSK80A / HSK100A



LINEA CONTROL

TCUcn-1.5

驱动刀柄型号



DIN-2080 40/50



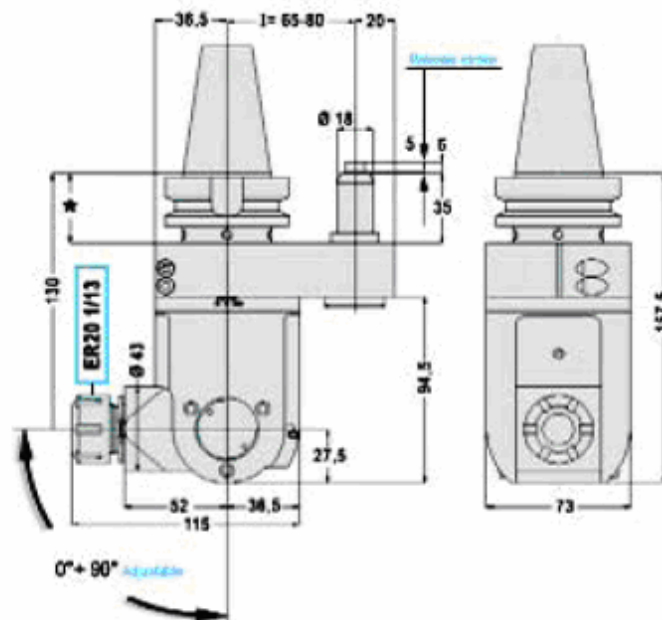
DIN-69671 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

τ	1:1
RPM max (*)	4000
Nm max	6
Kw max	2.6
Output	ϕ 1~13mm
Weight (kg)	4.2



ϕ 118mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 118mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相反

OPTIONALS 可选项

最高转速8000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

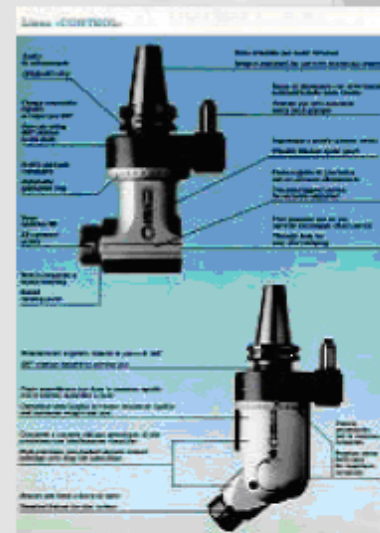
定位销间距110mm

输出采用侧面方式

内部通压缩空气

NO

驱动刀柄 : 45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA CONTROL

TCUcn-2.5

驱动刀柄型号

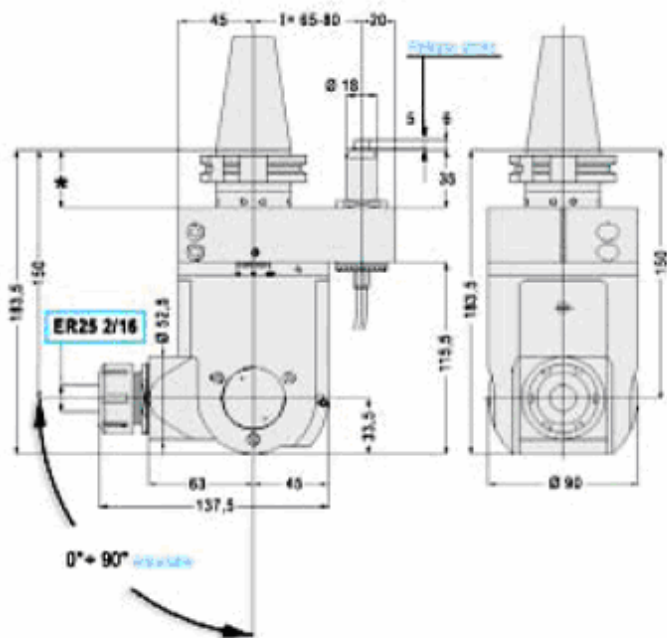
τ	1 : 1
RPM max (*)	4000
Nm max	18
Kw max	5
Output	ϕ 2~16mm
Weight (kg)	6.8



ϕ 142mm

角度头未装刀具可通过的最小直径为 ϕ 142mm

该铣头输入与输出的旋转方向一相反



DIN-2080 30/40/50



DIN-69871 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

OPTIONALS 可选项

最高转速6000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

定位销间距110mm

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

NO

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA CONTROL

TCUcn-3.5

驱动刀柄型号



DIN-2080 40/50



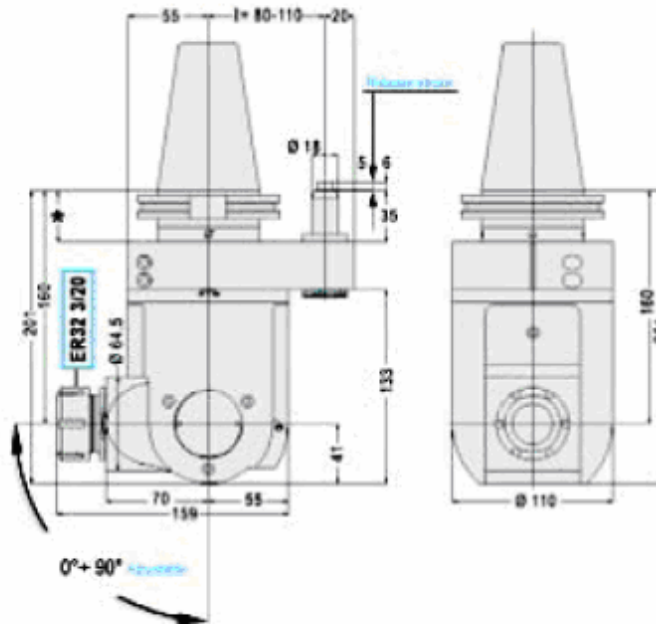
DIN-69871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

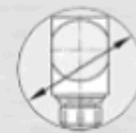
同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

τ	1:1
RPM max (*)	4000
Nm max	32
Kw max	10
Output	ϕ 3~20mm
Weight (kg)	13



ϕ 160mm

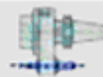
角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 160mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相反

OPTIONALS 可选项

最高转速6000rpm

定位销通冷却液, 最大压力10bar



刀具中心通冷却液, 最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷, 最大压力40bar

NO

双输出

NO

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

NO

驱动刀柄: 45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



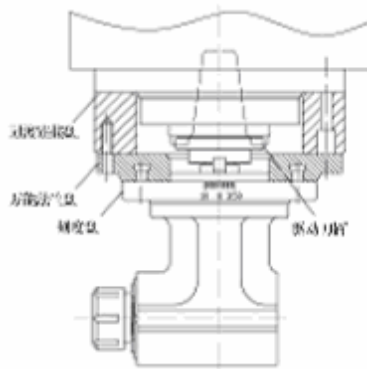
linea

MODULAR

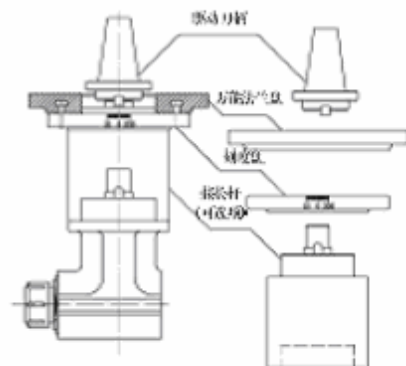
Modular 系列角度头用于主轴箱前端带法兰盘的普通机床。该角度头的万能法兰盘上有一个环状T型槽，可使角度头围绕机床主轴轴线在 360° 内手动调节。其中 TCU 型万能角度头的刀具主轴箱也可以在 0~90° 内手动调节。本系列角度头备有可选的接长杆附件，能通过接长杆增加角度头的总长。接长杆、主传动锥柄及万能法兰盘都已模块化。因此，这些零件在所有型号不同但规格相同的角度头上均可互换。



MODULAR系列角度头典型安装示意图



MODULAR系列角度头接长杆安装示意图



- 壳体采用特殊的热处理工艺和铸造技术，具有高刚性
- 内部配装超精密预载轴承，精度达ABEC7以上，并通过脂润滑，使用寿命长
- 螺旋伞齿轮采用强度超过300Kg/mm²的特殊材料，被F1赛车、航空、航天、军工领域广泛采用
- 每一对齿轮的工作数据都经过计算机的严格的筛选与比较，能实现高扭矩传输，低噪音、寿命长
- 新推出的加长角度头减少了整体的外形尺寸和总体重量
- 输出端采用双密封结构(机械密封+垫圈)
- 角度头还可以接加长杆



LINEA MODULAR

T90-0.5C

驱动刀柄型号



DIN-2080 40/50

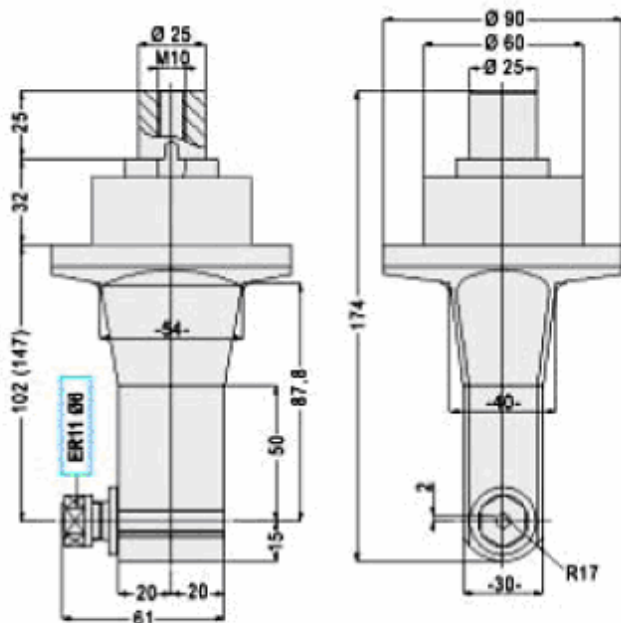


DIN-69871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100



τ	1:1
RPM max (*)	4000
Nm max	5
Kw max	1.3
Output	ϕ 0.5~7mm
Weight (kg)	3.7



ϕ 68mm

角度头未装刀具可通过的最小直径为 ϕ 68mm

该铣头输入与输出的旋转方向 — 相反

OPTIONALS 可选项

最高转速6000/10000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

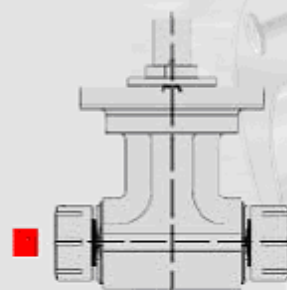
NO

双输出: ER 11-Weldon ϕ 4

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

驱动刀柄: 45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



- 输入与输出的旋转方向相同
- ★ 输入与输出的旋转方向相反

LINEA MODULAR

T90-1.5

驱动刀柄型号

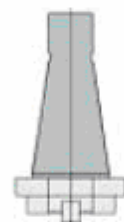
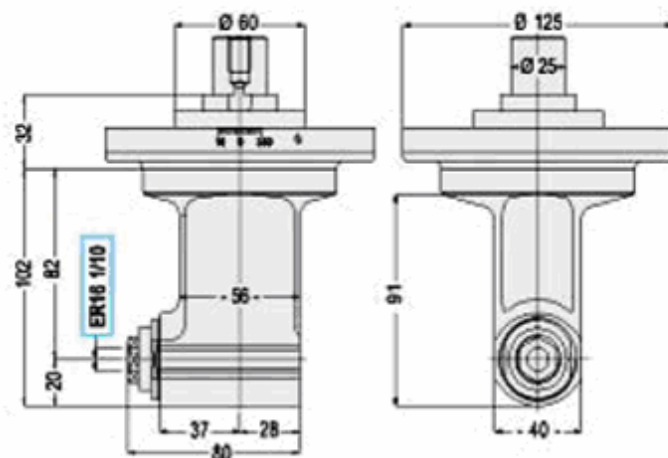
τ	1 : 1
RPM max (*)	4000
Nm max	7
Kw max	2.6
Output	ϕ 1~10mm
Weight (kg)	4



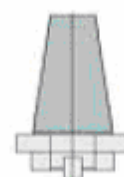
ϕ 87mm

角度头未装刀具可通过的最小直径为 ϕ 87mm

该铣头输入与输出的旋转方向一相反



DIN-2080 40/50



DIN-69871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

OPTIONALS 可选项

最高转速6000/10000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出: ER16-ER11

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

驱动刀柄 :45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



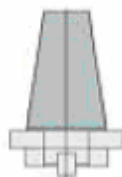
LINEA MODULAR

驱动刀柄型号

T90-2.5

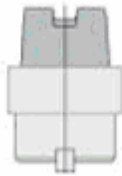


DIN-2080 40/50

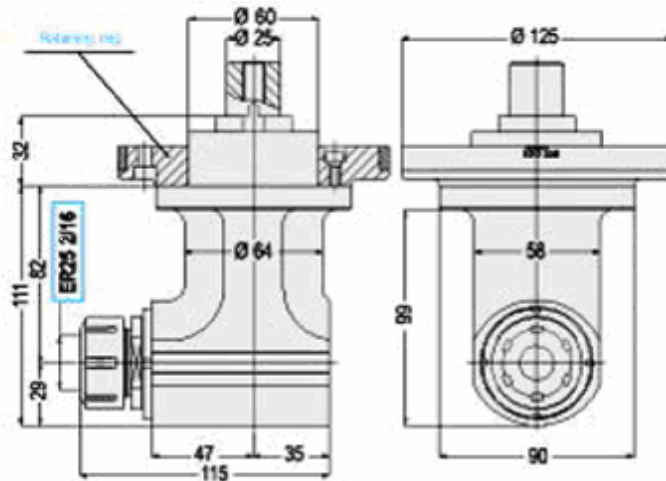


DIN-69871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100



τ	1:1
RPM max (*)	4000
Nm max	20
Kw max	6.5
Output	ϕ 2~16mm
Weight (kg)	4.5



ϕ 127mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 127mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相同

OPTIONALS 可选项

最高转速6000/8000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



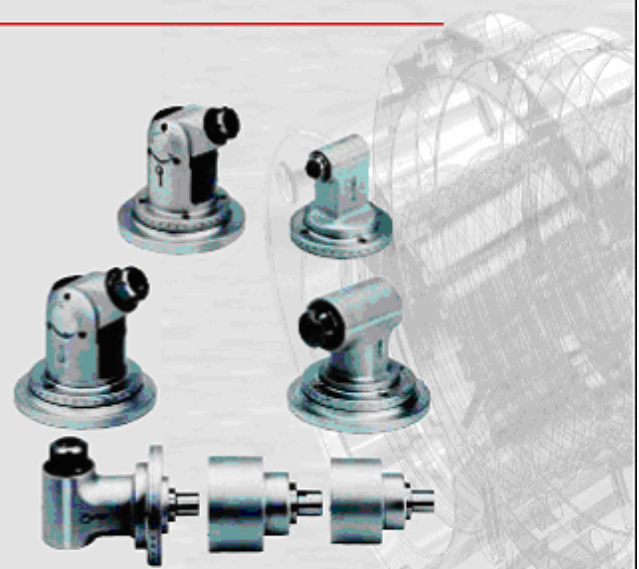
角度头内部中心通冷，最大压力40bar

双输出: ER25-ER16/ER25-ER25 (无中心通冷)

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

驱动刀柄: 45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA MODULAR

T90-3.5

驱动刀柄型号

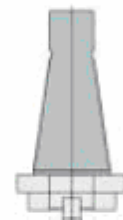
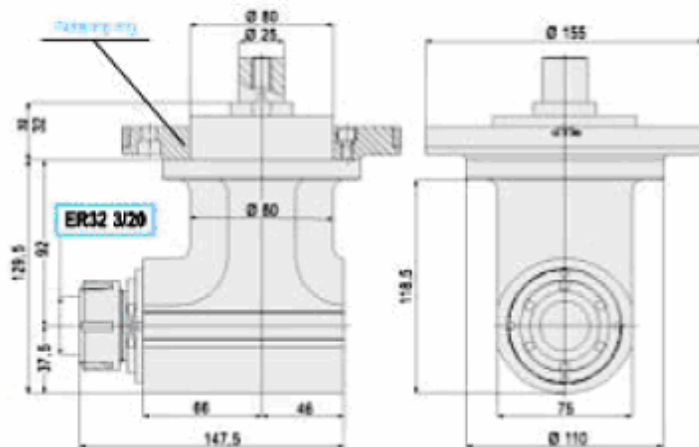
τ	1 : 1
RPM max (*)	4000
Nm max	35
Kw max	11.8
Output	ϕ 3~20mm
Weight (kg)	10



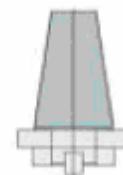
ϕ 160mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 160mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相同



DIN-2080 40/50



DIN-69871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

OPTIONALS 可选项

最高转速6000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出: ER32-ER20/ER32-ER32 (无中心通冷)

输出采用侧固方式 / HSK40/ISO30

内部通压缩空气

驱动刀柄: 45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A

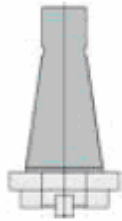


ANGLE HEADS WITH
TOOL AXIS TRANSMISSION

LINEA MODULAR

T90-4.5

驱动刀柄型号

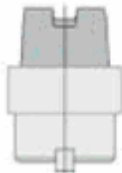


DIN-2080 40/50

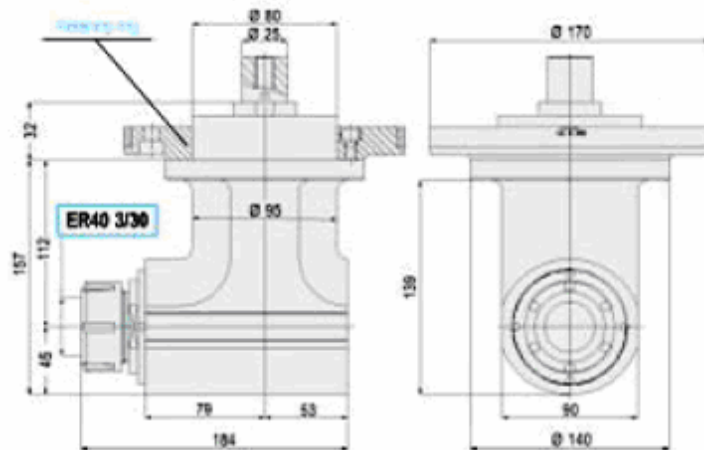


DIN-69871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100



τ	1:1
RPM max (*)	4000
Nm max	75
Kw max	
Output	ϕ 3~30mm
Weight (kg)	15



ϕ 200mm

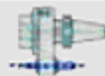
角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 200mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相同

OPTIONALS 可选项

最高转速6000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出: ER40-ER25M

输出采用侧固方式 / HSK40/ISO30

内部通压缩空气

驱动刀柄: 45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



ANGLE HEADS WITH TOOL
AXIS TRANSMISSION

LINEA MODULAR

T90-5

驱动刀柄型号

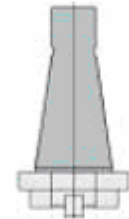
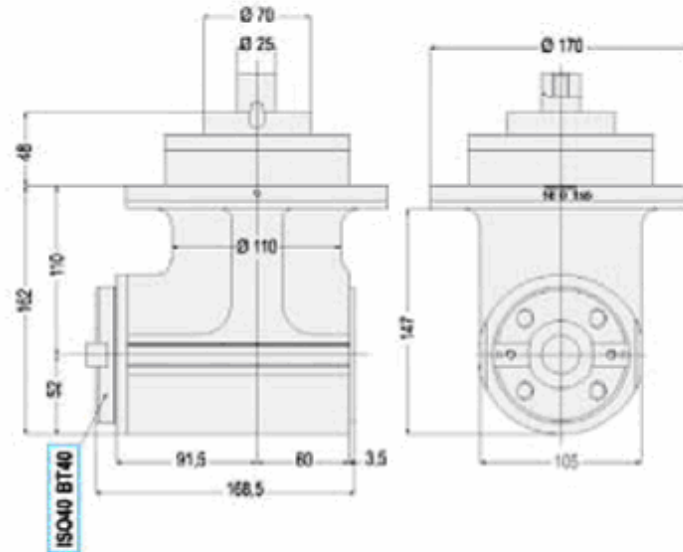
τ	1 : 1
RPM max (*)	3000
Nm max	90
Kw max	22
Output	ISO/BT40
Weight (kg)	20



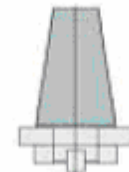
ϕ 204mm

角度头未装刀具可通过的最小直径为 ϕ 204mm

该铣头输入与输出的旋转方向一相同



DIN-2080 40/50



DIN-69671 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

OPTIONALS 可选项

最高转速

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

输出采用侧固方式 / HSK63A

内部通压缩空气

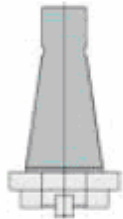
驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA MODULAR

TCU-2.5

驱动刀柄型号

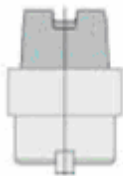


DIN-2080 40/50

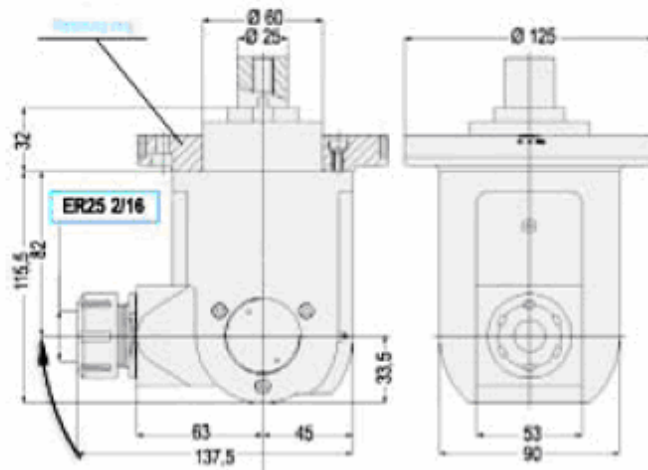


DIN-69871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

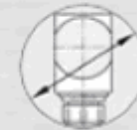
以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100



τ	1:1
RPM max (*)	4000
Nm max	18
Kw max	5
Output	ϕ 2~16mm
Weight (kg)	6.3



ϕ 142mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 142mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相反

OPTIONALS 可选项

最高转速6000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

NO

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA MODULAR

TCU-3.5

驱动刀柄型号

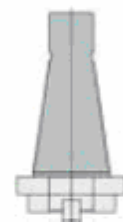
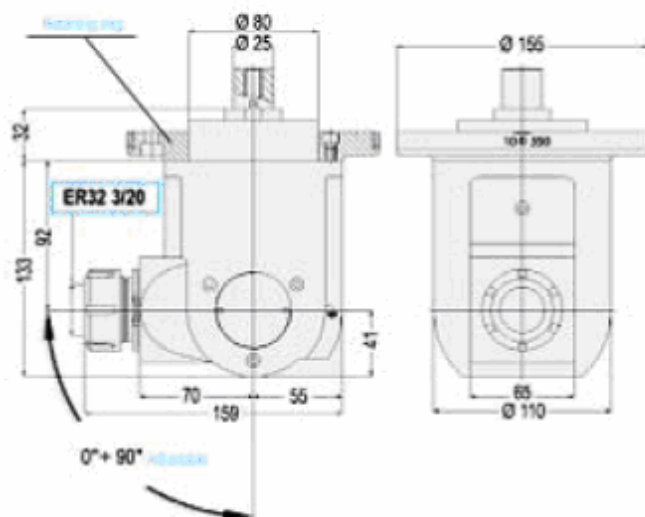
τ	1 : 1
RPM max (*)	4000
Nm max	32
Kw max	10
Output	ϕ 3~20mm
Weight (kg)	12



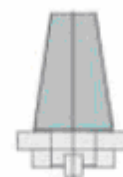
ϕ 160mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 160mm

该铣头输入与输出的
旋转方向一相反



DIN-2080 40/50



DIN-69871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项

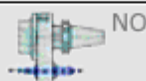


HSK 63/80/100

OPTIONALS 可选项

最高转速6000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

NO

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



linea

TA45-TR90

Alberti 公司为解决广大用户生产中的实际困难，设计和制造了多种特殊角度头并在这面积累了丰富的经验。TA45 和 TR90 型角度头往往是当标准型角度头难以实现加工时的理想工具。TA45 和 TR90 型角度头已系列化，因此能向用户提供更多、更适用的角度头。



- 壳体采用特殊的热处理工艺和铸造技术，具有高刚性
- 主传动芯轴与驱动柄一体化，经过高硬度处理和精密打磨，确保传动的平稳性和高刚性
- 内部配装超精密预载轴承，精度达ABEC7以上，并通过脂润滑，使用寿命长
- 螺旋伞齿轮采用强度超过300Kg/mm²的特殊材料，被F1赛车、航空、航天、军工领域广泛采用
- 每一对齿轮的工作数据都经过计算机的严格的筛选与比较，能实现高扭矩传输，低噪音、寿命长
- 新推出的加长角度头减少了整体的外形尺寸和总体重量
- 输出端采用双密封结构(机械密封+垫圈)
- 角度头还可以接加长杆



LINEA TA45 CONTROL

TA45cn-1.5

驱动刀柄型号

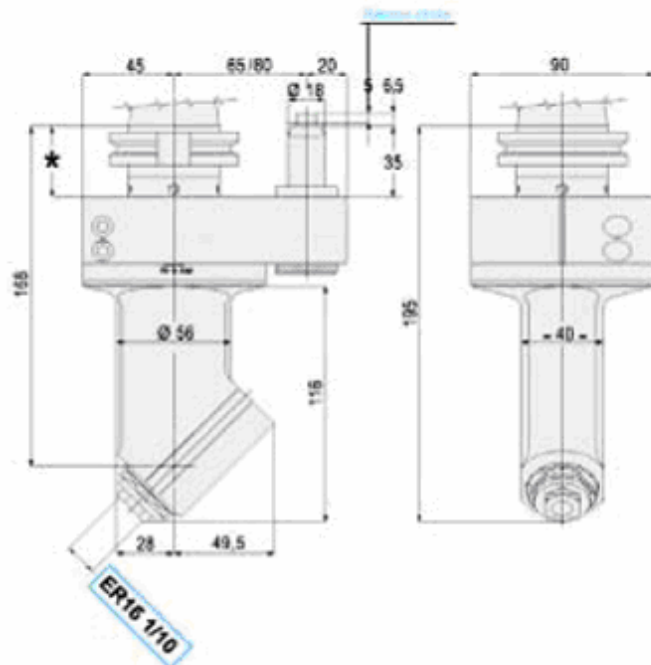
τ	1 : 1
RPM max (*)	4000
Nm max	7
Kw max	2.6
Output	ϕ 1~10mm
Weight (kg)	5



ϕ 94mm

角度头未装刀具可通过的最小直径为 ϕ 94mm

该铣头输入与输出的旋转方向一相反



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)



DIN-2080 30/40/50



DIN-69871 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

OPTIONALS 可选项

最高转速8000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



刀具中心通冷却液，最大压力10bar



角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

定位销间距110mm

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA TA45 CONTROL

TA45cn-2.5

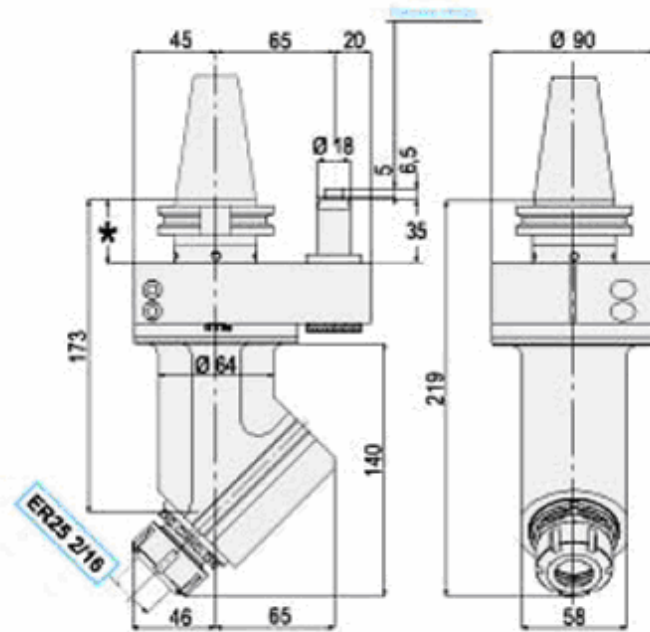
驱动刀柄型号



以下刀柄为可选项



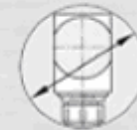
同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

τ	1:1
RPM max (*)	4000
Nm max	20
Kw max	6.5
Output	ϕ 2~16mm
Weight (kg)	6.2



ϕ 104mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 104mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相反

OPTIONALS 可选项

最高转速8000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

定位销间距110mm

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA TA45 CONTROL

TA45cn-3.5

驱动刀柄型号

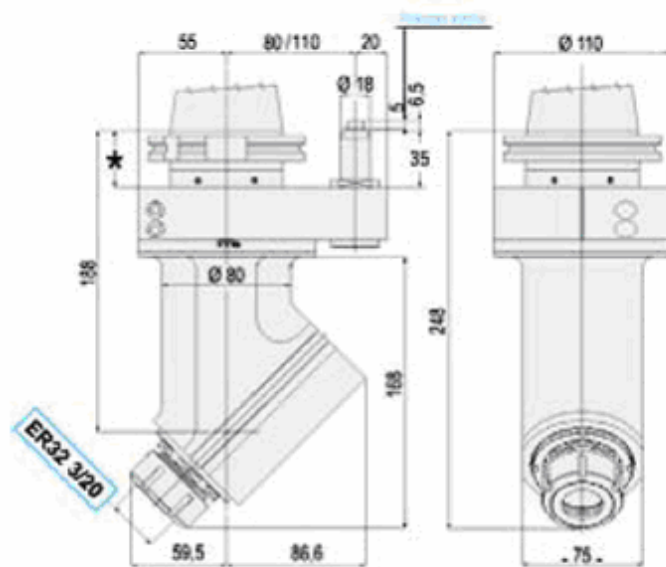
τ	1 : 1
RPM max (*)	3500
Nm max	35
Kw max	11.8
Output	ϕ 3~20mm
Weight (kg)	24



ϕ 140mm

角度头未装刀具可通过的最小直径为 ϕ 140mm

该铣头输入与输出的旋转方向一相反



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)



DIN-2080 30/40/50



DIN-69871 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项



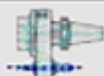
HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

OPTIONALS 可选项

最高转速6000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

输出采用侧固方式 / HSK40/ISO30

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A

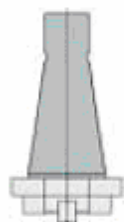
SPECIAL TILT ANGLE HEADS



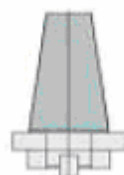
LINEA TA45 MODULAR

TA45-1.5

驱动刀柄型号



DIN-2080 40/50



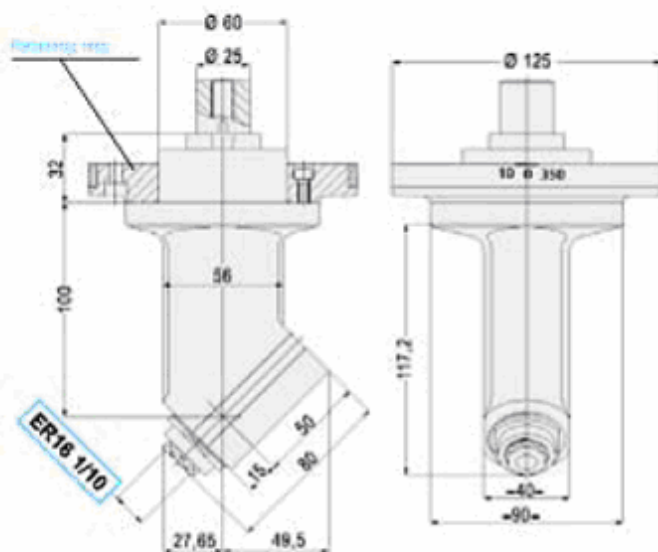
DIN-69871 40/50
MAG BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



τ	1 : 1
RPM max (*)	4000
Nm max	7
Kw max	2.6
Output	ϕ 1~10mm
Weight (kg)	5



ϕ 94mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 94mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相反

OPTIONALS 可选项

最高转速8000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA TA45 MODULAR

TA45-2.5

驱动刀柄型号

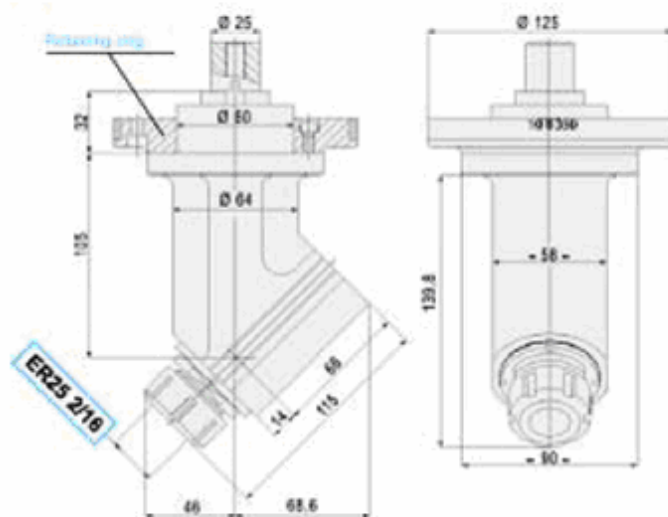
τ	1 : 1
RPM max (*)	4000
Nm max	20
Kw max	6.5
Output	ϕ 2~16mm
Weight (kg)	6.2



ϕ 104mm

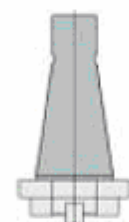
角度头未装刀具可通过的最小直径为 ϕ 104mm

该铣头输入与输出的旋转方向一相反

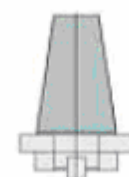


* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)



DIN-2080 30/40/50



DIN-69871 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

OPTIONALS 可选项

最高转速8000rpm

定位销通冷却液, 最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液, 最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷, 最大压力40bar

NO

双输出

NO

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

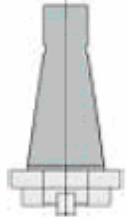
驱动刀柄: 45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



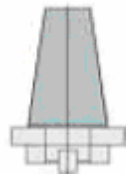
LINEA TA45 MODULAR

TA45-3.5

驱动刀柄型号

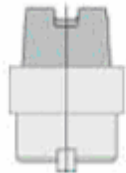


DIN-2080 40/50



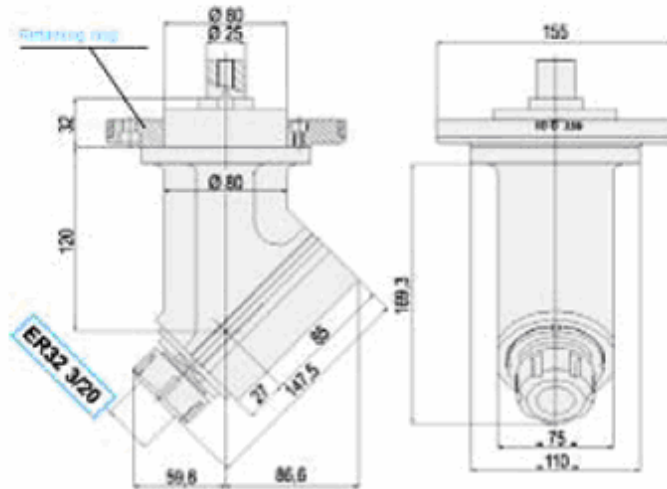
DIN-63871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项

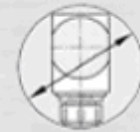


HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



τ	1:1
RPM max (*)	3500
Nm max	35
Kw max	11.8
Output	ϕ 3~20mm
Weight (kg)	12



ϕ 140mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 140mm

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相反

OPTIONALS 可选项

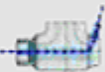
最高转速 6000rpm

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

输出 ISO30

输出采用侧固方式

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A

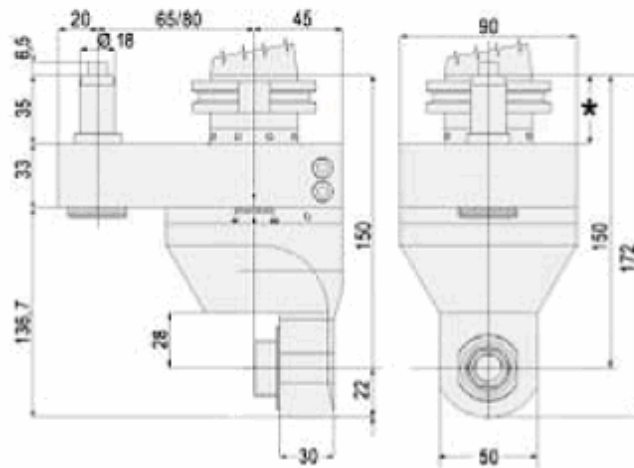


LINEA TR90 CONTROL

TR90cn-1.5

τ	1 : 1
RPM max (*)	3500
Nm max	8
Kw max	3
Output	weldon
Weight (kg)	6

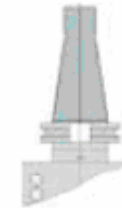
该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相反



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

驱动刀柄型号



DIN-2080 30/40/50



DIN-69871 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

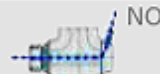
OPTIONALS 可选项

最高转速

定位销通冷却液，最大压力10bar



刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

定位销间距110mm

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA TR90 CONTROL

TR90cn-2.0

驱动刀柄型号



DIN-2080 40/50



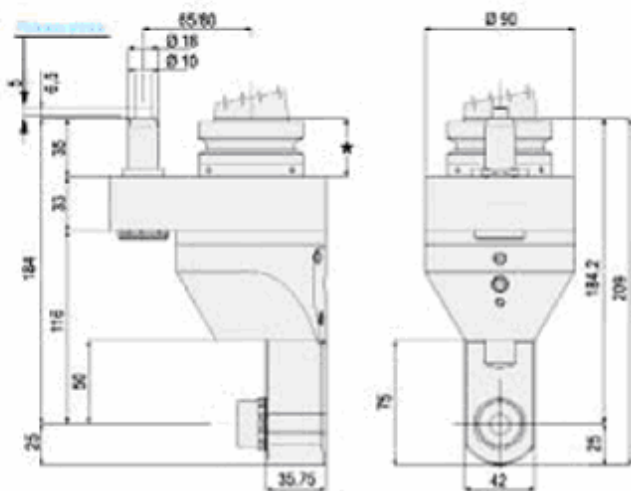
DIN-63871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

τ	1:1
RPM max (*)	3500
Nm max	18
Kw max	4.8
Output	weldon
Weight (kg)	7.5

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相同

OPTIONALS 可选项

最高转速

定位销通冷却液，最大压力10bar



刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

定位销间距110mm

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



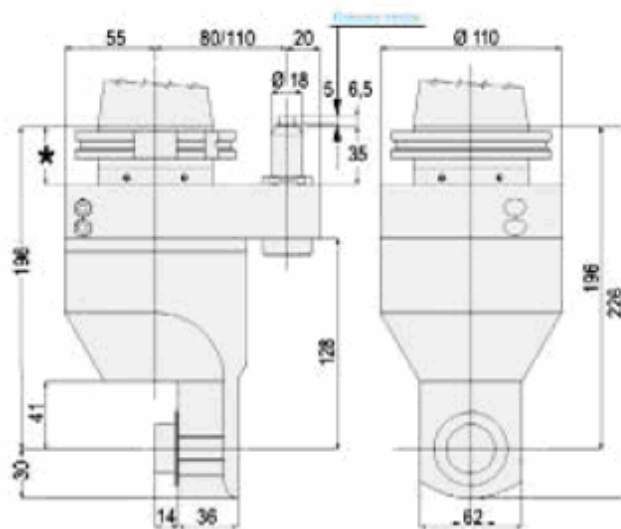
LINEA TR90 CONTROL

TR90cn-2.5

驱动刀柄型号

τ	1 : 1
RPM max (*)	3000
Nm max	20
Kw max	6.5
Output	weldon
Weight (kg)	9

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相反



以下刀柄为可选项



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

OPTIONALS 可选项

最高转速

定位销通冷却液，最大压力10bar



刀具中心通冷却液，最大压力10bar



角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA TR90 CONTROL

TR90cn-3.5

驱动刀柄型号



DIN-2080 40/50



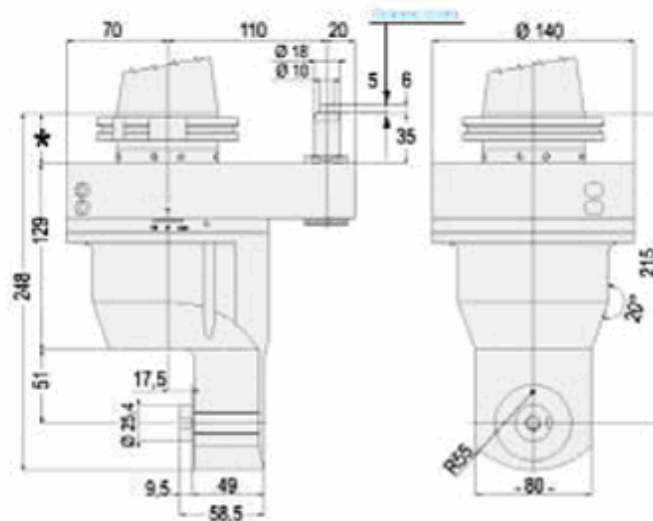
DIN-69871 40/50
MAG BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

τ	1:1
RPM max (*)	2 500
Nm max	4 0
Kw max	13
Output	weldon
Weight (kg)	12

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相反

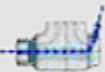
OPTIONALS 可选项

最高转速

定位销通冷却液，最大压力10bar



刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



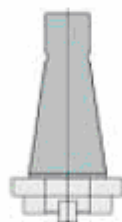
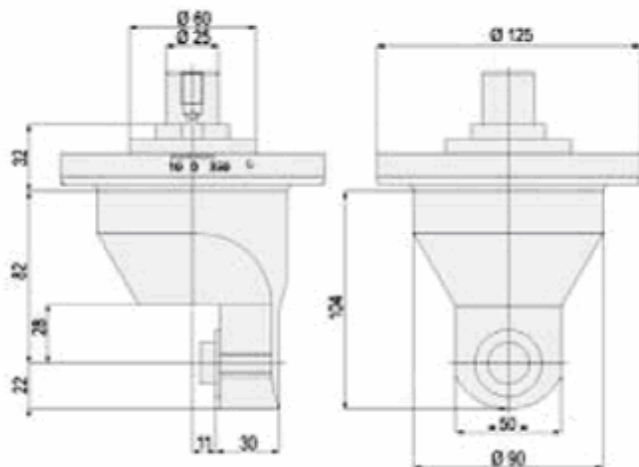
LINEA TR90 MODULAR

TR90-1.5

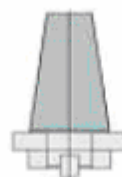
驱动刀柄型号

τ	1 : 1
RPM max (*)	3500
Nm max	8
Kw max	3
Output	weldon
Weight (kg)	6

该铣头输入与输出的
旋转方向一相反



DIN-2080 30/40/50



DIN-69871 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

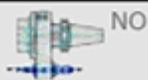
* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

OPTIONALS 可选项

最高转速

定位销通冷却液, 最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液, 最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷, 最大压力40bar

NO

双输出

NO

内部通压缩空气

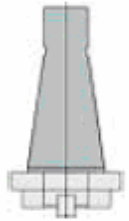
驱动刀柄: 45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



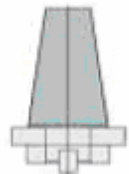
LINEA TR90 MODULAR

TR90-2.0

驱动刀柄型号

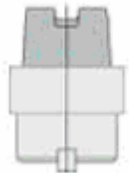


DIN-2080 40/50



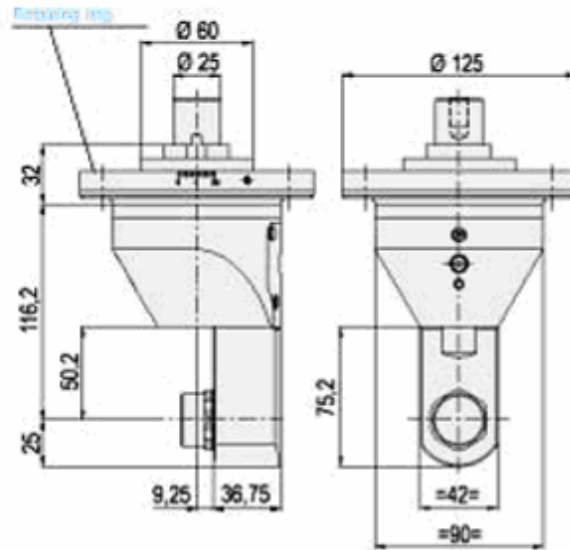
DIN-63871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



τ	1:1
RPM max (*)	3500
Nm max	18
Kw max	-
Output	weldon
Weight (kg)	7.5

该铣头输入与输出的
旋转方向一相同

OPTIONALS 可选项

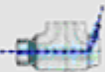
最高转速

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A

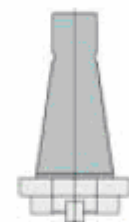
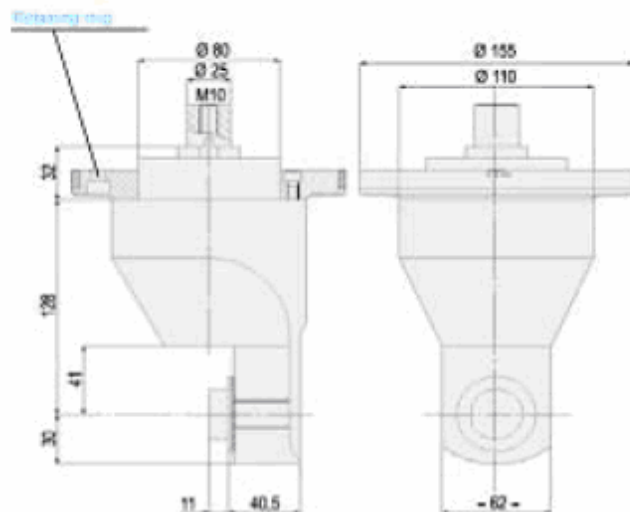


LINEA TR90 MODULAR

TR90-2.5

驱动刀柄型号

τ	1 : 1
RPM max (*)	3000
Nm max	20
Kw max	6.5
Output	weldon
Weight (kg)	9



DIN-2080 30/40/50



DIN-69671 30/40/50
MAS BT 30/40/50
CAT 30/40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄

* = 35 (ISO 刀柄)

* = 41 (BT 刀柄)

该铣头输入与输出的
旋转方向一相反

OPTIONALS 可选项

最高转速

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

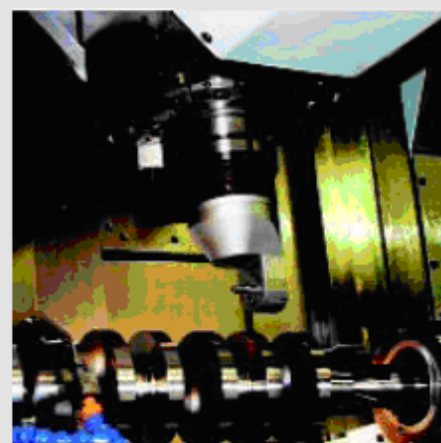
NO

双输出

NO

内部通压缩空气

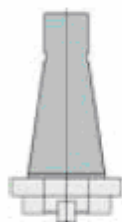
驱动刀柄 :45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



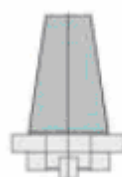
LINEA TR90 MODULAR

TR90-3.5

驱动刀柄型号



DIN-2080 40/50



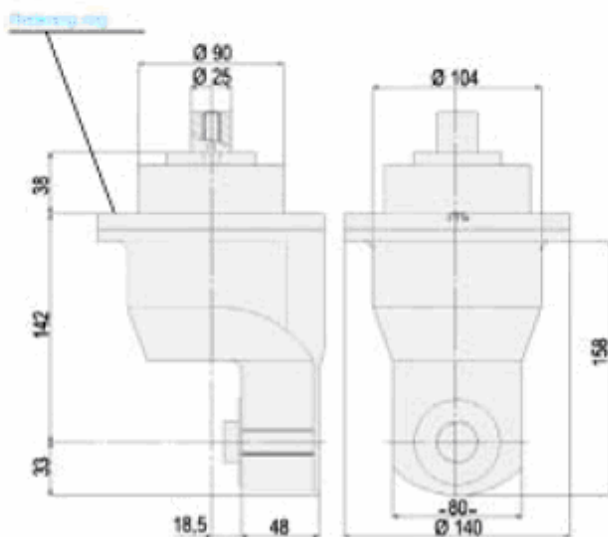
DIN-63671 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50

以下刀柄为可选项



HSK 63/80/100

同时还可以配
CAPTO或KM型
驱动刀柄



τ	1:1
RPM max (*)	2500
Nm max	40
Kw max	13
Output	weldon
Weight (kg)	12

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相反

OPTIONALS 可选项

最高转速

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

内部通压缩空气

驱动刀柄：45# / HSK63A / HSK80A / HSK100A



linea

P

P 系列是用于大、中型普通机床 (带有主轴法兰盘) 的一类角度头。角度头的万能法兰盘 (标准配件) 上有一环状 T 型槽, 这使角度头体能围绕机床主轴轴线在 $0\sim 360^\circ$ 范围内手动调节。其中 TDU 型万能角度头的刀具主轴箱还能在平行机床主轴轴线且包含刀具主轴轴线的平面内手动旋转 360° 。即刀具主轴与机床主轴的空间夹角可在 $0\sim 360^\circ$ 内任意无级调节。



- 壳体采用特殊的热处理工艺和铸造技术, 具有高刚性
- 内部配装超精密预载轴承, 精度达ABEC7以上, 并通过脂润滑, 使用寿命长
- 螺旋伞齿轮采用强度超过 $300\text{Kg}/\text{mm}^2$ 的特殊材料, 被F1赛车、航空、航天、军工领域广泛采用
- 每一对齿轮的工作数据都经过计算机的严格的筛选与比较, 能实现高扭矩传输, 低噪音、寿命长
- 输出端采用双密封结构(机械密封+垫圈)
- 角度头还可以接加长杆

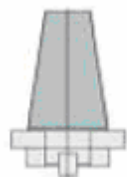
LINEA P

T90-8

驱动刀柄型号



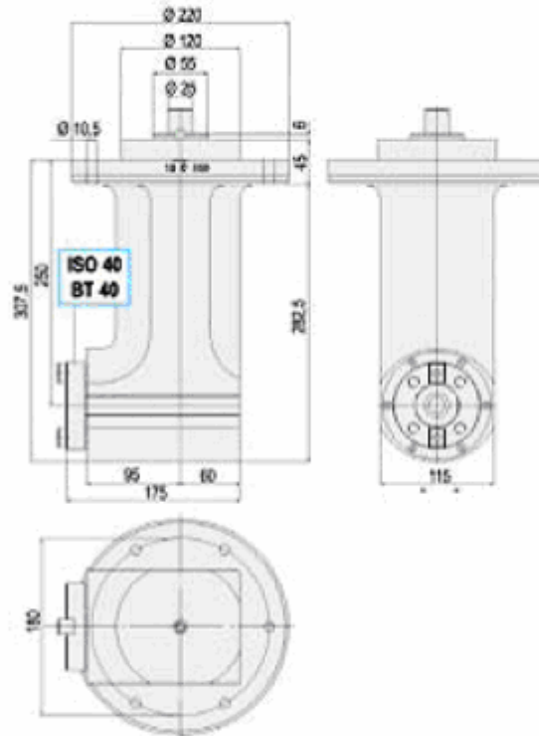
DIN-2080 40/50



DIN-63871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50



CAT 40/50



τ	1:1
RPM max (*)	3000
Nm max	100
Kw max	22
Output	ISO/BT40
Weight (kg)	32.5



$\varnothing 208\text{mm}$

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 $\varnothing 208\text{mm}$

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相同

OPTIONALS 可选项

最高转速

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

输出 HSK40/HSK63A

内部通压缩空气

驱动刀柄：HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA P

T90-10

驱动刀柄型号

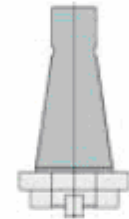
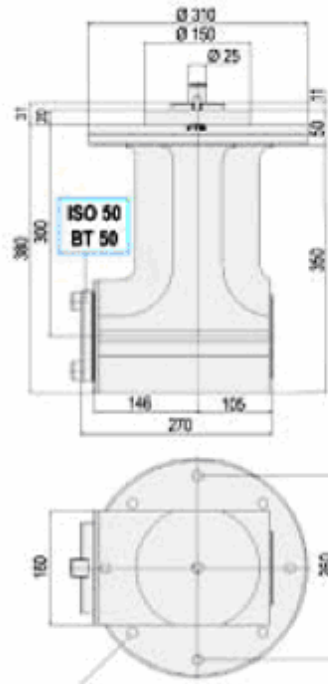
τ	1 : 1
RPM max (*)	3000
Nm max	250
Kw max	58
Output	ISO/BT50
Weight (kg)	77



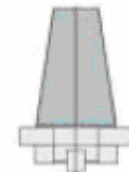
ϕ 305mm

角度头未装刀具可通过
的最小直径为 ϕ 305mm

该铣头输入与输出的
旋转方向一相同



DIN-2080 40/50



DIN-69671 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50



CAT 40/50

OPTIONALS 可选项

最高转速

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

输出 HSK40/HSK63A

内部通压缩空气

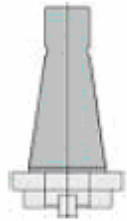
驱动刀柄：HSK63A / HSK80A / HSK100A



LINEA P

TDU-8

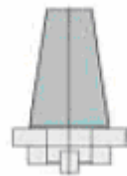
驱动刀柄型号



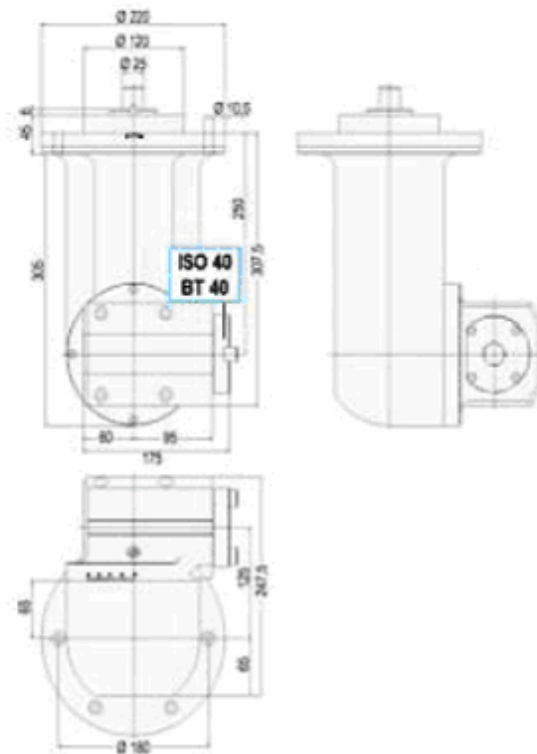
DIN-2080 40/50



DIN-63871 40/50
MAS BT 40/50
CAT 40/50



CAT 40/50



τ	1:1
RPM max (*)	3000
Nm max	90
Kw max	18
Output	ISO/BT40
Weight (kg)	49.5

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相同

OPTIONALS 可选项

最高转速

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



NO

角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

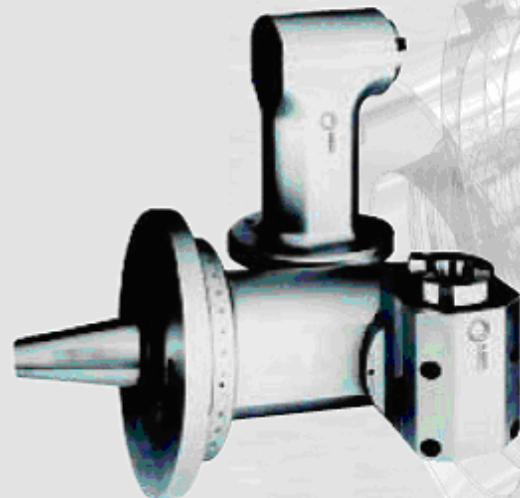
双输出

NO

输出 HSK40/HSK63A

内部通压缩空气

驱动刀柄：HSK63A / HSK80A / HSK100A



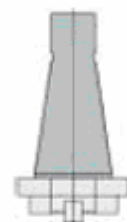
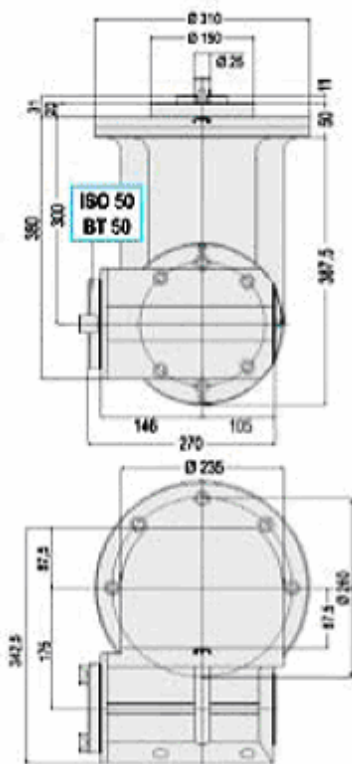
LINEA P

TDU-10

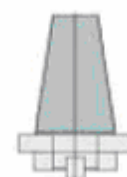
驱动刀柄型号

τ	1 : 1
RPM max (*)	3000
Nm max	220
Kw max	48
Output	ISO/BT 50
Weight (kg)	121

该铣头输入与输出的
旋转方向 — 相同



DIN-2080 40/50



DIN-69871 40/50
MAG BT 40/50
CAT 40/50



CAT 40/50

OPTIONALS 可选项

最高转速

定位销通冷却液，最大压力10bar



NO

刀具中心通冷却液，最大压力10bar



角度头内部中心通冷，最大压力40bar

NO

双输出

NO

输出 HSK40/HSK63A

内部通压缩空气

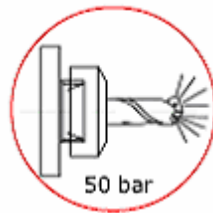
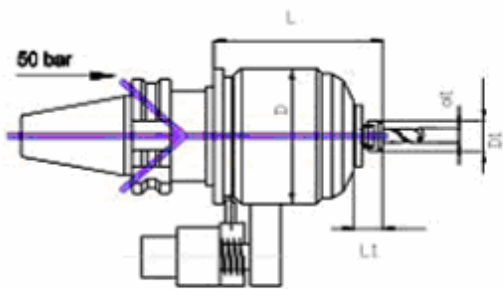
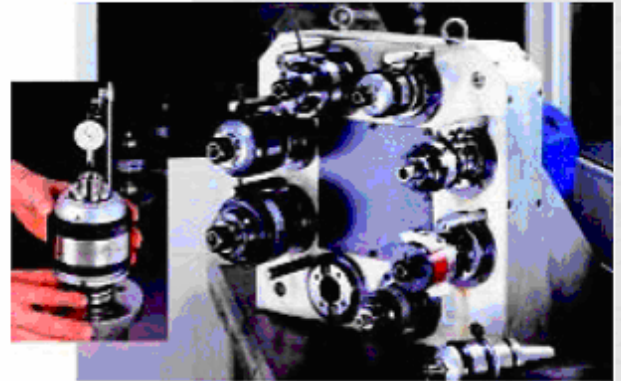
驱动刀柄：HSK63A / HSK80A / HSK100A



2

机械式增速器

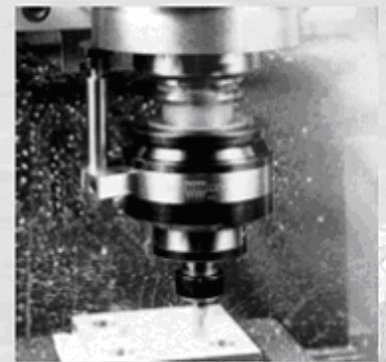
在机床主轴转速达不到加工要求时，(在不增加机器负荷的情况下)为提高机床的刀具切削速度，采用增速器。它通过内部的齿轮改变传动比达到增速，可以提高加工精度、节省加工时间，大大降低加工成本。



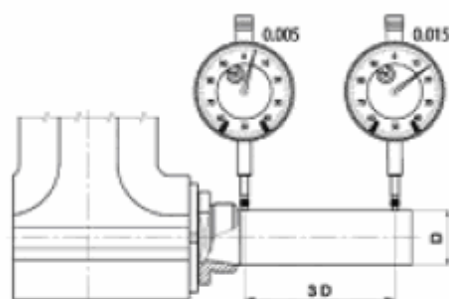
当内部通冷却液时需配专用夹头

Type	τ	rpm	kW	Nm	Collet	ϕ	DIN-ISO-BT-CAT					HSK				
							30	35	40	45	50	60	32	40	63	80
H635	1:5	30000	1.7	7	ER11	0.5-7	■	■	●			■	■			
H766	1:6	30000	2.8	8	ETS14	0.5-8	●	●	■	■				■		
H9810	1:10	40000	2	5	ETS14	0.5-8		●	■	■			■	■	■	
H9810-50	1:10	50000	2	5	ETS14	0.5-8	●	●	■	■			■	■	■	
H765	1:5	22000	3.5	12	ER16	0.5-10			■	■						
H986	1:6	20000	4.5	18	ER20	1-13			■	■	■		■	■	■	
H1055	1:5	17000	6.4	29	ER25	1-16			■	■			■		■	
H1057	1:7	18000	4	5.7	ER20	1-13			■	■						
H1205	1:5	15000	7	34	ER32	2-20				■	■					■
H1505	1:5	12000	8	39	ER50	4-34				●	■	■				■
HM1506	1:6	12000	8	24	WD25	10-40					■	■				
H1905	1:5	10000	10	10	OZ1838	10-40					■	■				

■ Standard ● Request



Technical data 技术数据



输出轴的最大跳动量

T90 = 0.015

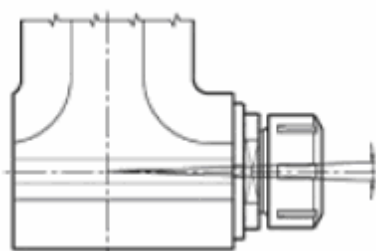
TCU = 0.02



输入轴和输出轴的最大偏移量

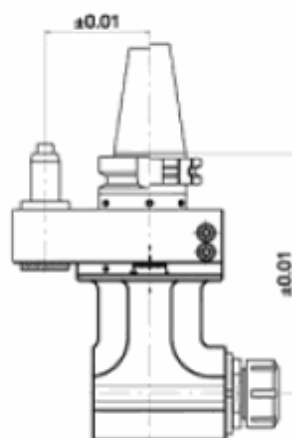
T90 = 0.02

TCU = 0.03



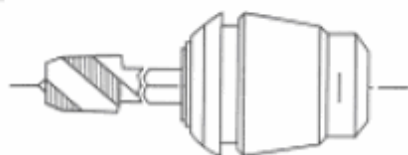
刀具主轴与机床主轴夹角 90°
(理论值)的最大偏差范围

T90 = $20'$



基准线公差范围:

$\pm 0.01\text{mm}$



角度头	夹头	使用范围	柄部直径
T90-1.5	ET-1-16	M1-M6	7mm
T90/TCU-2.5	ET-1-25	M1-M12	8mm
T90/TCU-3.5	ET-1-32	M4-M16	10mm

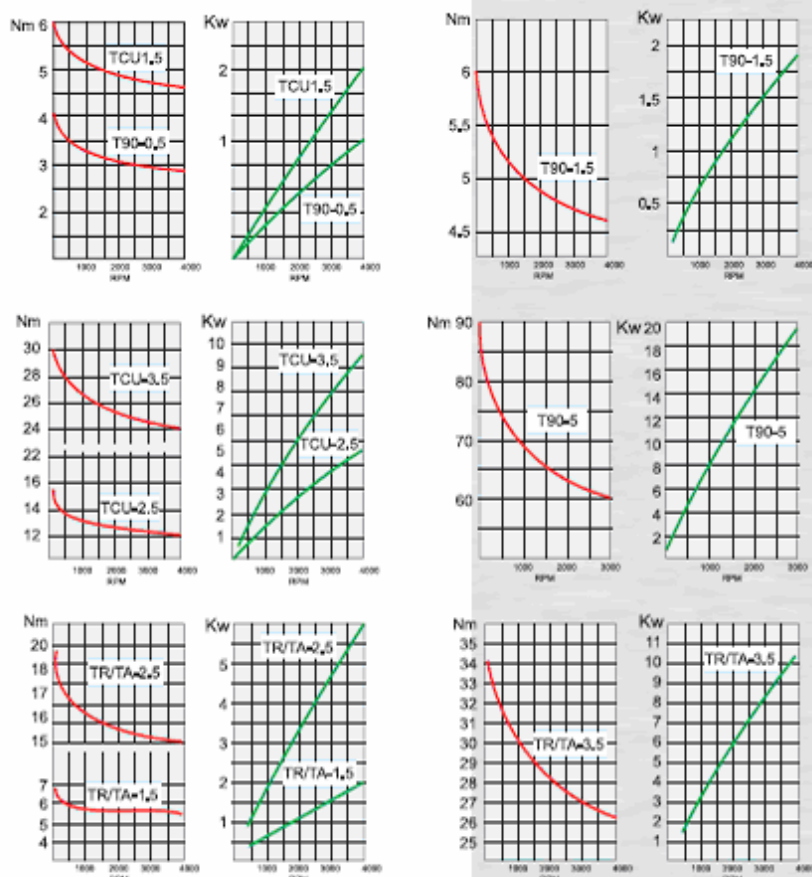
注: 每一夹头仅适用于一种柄部尺寸丝锥。因此, 订货时请说明丝锥柄部直径。

攻 螺 纹

为了能攻螺纹, 所有标准角度头均能配备带轴向补偿的浮动夹头, 这些夹头与一般夹头是完全互换的, 而且能允许刀具主轴有微小的转动方向变化和轴向进给误差。同一个角度头既可以钻孔又可以攻丝, 其钻孔和攻丝的直径与夹头允许的夹持直径有关。

Performance 性能参数图

由图中可以看出每一角度头扭矩 (Nm) 及功率 (Kw) 与转速 (PRM) 之间的关系。例如, 当 T90-2.5 角度头的转速为 1800 PRM 时, 能传递的扭矩为 14.2 Nm、功率为 2.8 Kw。若想进一步了解有关信息, 请与我们的技术部和质量管理部联系。



典型切削加工举例

角度头型号		T90cn	T90cn	T90cn	T90cn	TCUcn	TCUcn	TCUcn	T90cn	T90	TDU
		0.5	1.5	2.5	3.5	1.5	2.5	3.5	5	8	8
铝合金	最大扭矩	N _m	5	7	20	35	6	18	32	90	100
	立铣刀	(*)Φmm	7	10	16	20	10	16	20	50(**)	80(**)
	转速	RPM	2500	1800	1200	1000	1800	1200	1000	1500	1000
	最大进给量	mm/min	250	200	170	150	200	170	150	200	140
铸铁	最大切削深度	mm	8	14	15	25	10	11	15	12	14
	最大攻丝直径		M10	M12	M22	M27	M12	M20	M24	M30	M30
	转速	RPM	900	590	540	430	590	540	430	500	300
	最大进给量	mm/min	90	90	90	70	90	90	70	75	45
钢	最大切削深度	mm	6	10	13	20	8	8	10	8	6
	最大攻丝直径		M6	M10	M16	M20	M10	M16	M20	M24	M24
	转速	RPM	900	630	400	470	630	400	470	600	350
	最大进给量	mm/min	90	70	40	45	70	40	45	90	50
	最大切削深度	mm	5	8	12	15	5	8	10	5	5
	最大攻丝直径		M6	M8	M12	M16	M8	M14	M16	M22	M22

(*) 磨削刀具 (对于铸铁和钢) (**) 可转位刀片/刀具 上表所列数据是在理想加工条件下使用 ISO50 刀柄获得的。

攻丝时, 请选择具有轴向补偿的浮动夹头。如有疑问, 请说明丝锥规格及丝径。

所列技术数据若有变动, 恕不另行通知。