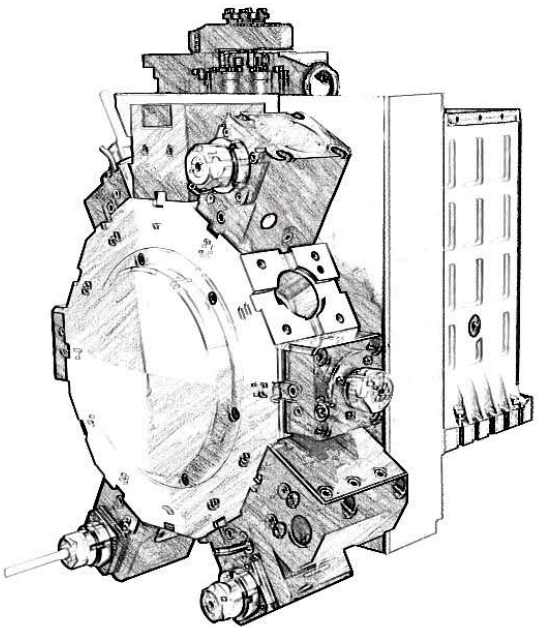


注：产品样本的说明文字、图片及技术参数等随发展而变更，不另行通知。  
Note: The description, pictures and technical parameters shall be change with the development without prior notice.



**臺灣聯碁機械有限公司**

大陆售后地址：浙江省温岭市淋川工业区  
大陆售后电话：0576-86679699  
[www.twturret.com](http://www.twturret.com)

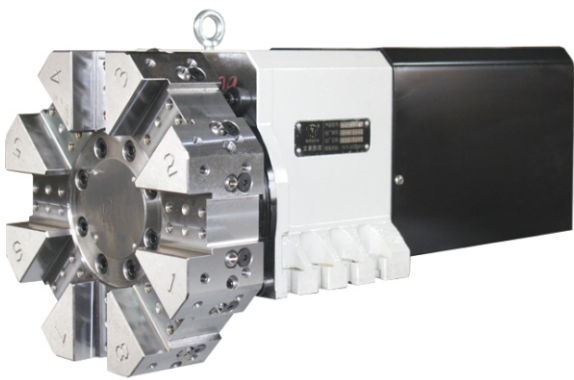
**臺灣聯碁機械有限公司**

SH 系列 伺服刀塔  
SERVO TURRETS SERIES

● 工作原理及特点：

SH系列伺服刀塔是我公司根据市场需求而自行开发的以伺服电机进行转位分度驱动，靠油压松开锁紧，以端齿盘进行精密定位，然后实现双向转位和任意刀位就近选刀。

- 特点如下：
- 1 结构紧凑，定位精度高。
  - 2 刀盘无须抬起即可实现松开、转位、锁紧。
  - 3 高刚性、高可靠性、易维修性。
  - 4 可承受大的切削力。
  - 5 可双向回转、可任意刀位就近选刀，降低主机故障率、降低制造废品率。

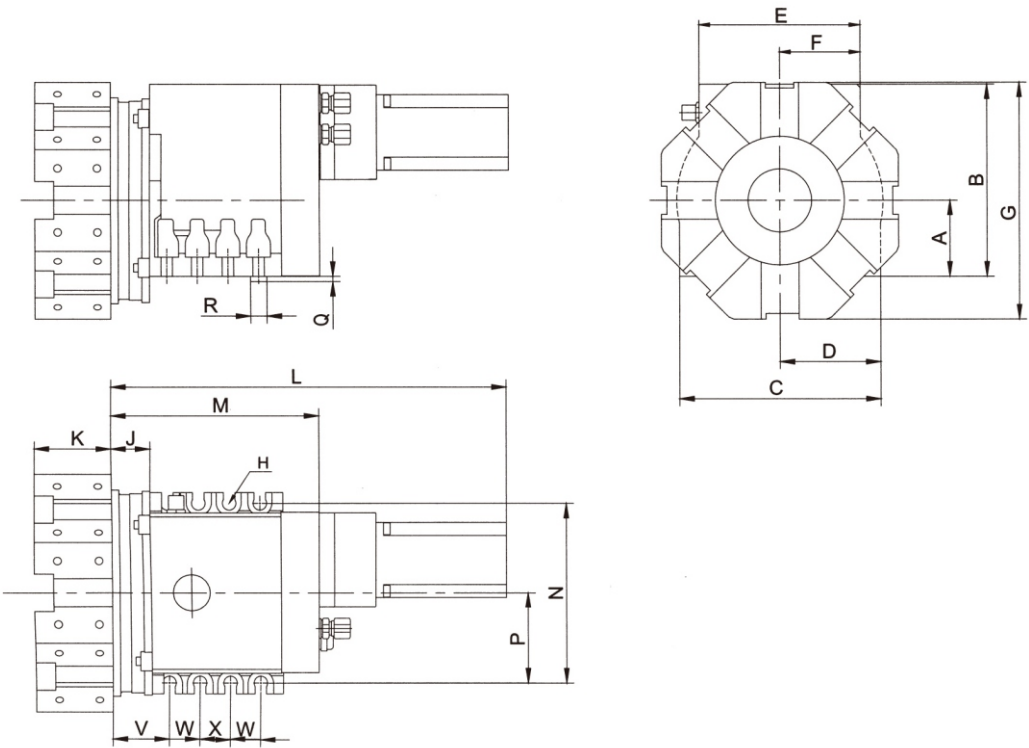


● 技术参数：

| 项目                                 | 单位   | 参数                           |        |      |       |       |
|------------------------------------|------|------------------------------|--------|------|-------|-------|
| 伺服刀塔型号                             |      | SH50                         | SH63   | SH80 | SH100 | SH125 |
| 刀塔工位数                              |      | 6/8                          | 6/8/12 | 8/12 | 8/12  | 8/12  |
| 锁紧时容许切向力                           | KNm  | 0.75                         | 0.75   | 1.7  | 3.5   | 7.0   |
| 容许转动惯量（包括刀盘、刀座和刀具）                 | Kgm2 | 0.8                          | 1.2    | 2.5  | 5     | 12    |
| 包括加速和刹车时每分度30° 时间                  | S    | 0.08                         | 0.11   | 0.13 | 0.16  | 0.20  |
| 不包含加速和制动时每工步时间                     | S    | 0.05                         | 0.07   | 0.08 | 0.10  | 0.13  |
| 油压刀盘松开/锁紧时间                        | S    | 0.10                         | 0.12   | 0.13 | 0.14  | 0.21  |
| 容许分度频率（中值切换角 $\phi m=90^{\circ}$ ） | min  | 30                           | 25     | 20   | 16    | 12    |
| 油压力                                | Bar  | 45                           |        |      |       |       |
| 标准值                                | Bar  | 7-14(一般过滤精度)                 |        |      |       |       |
| 中等压力值                              | Bar  | 5-25 (过滤精度 $\leq 100\mu m$ ) |        |      |       |       |
| 高压力值                               | Bar  | 100 (过滤精度 $\leq 25\mu m$ )   |        |      |       |       |
| 刀塔所需油压流量                           |      | 10                           | 15     | 30   | 45    | 65    |
| 刀塔松开/锁紧                            | Cm3  | 25                           | 38     | 50   | 70    | 110   |
| 刀塔（包含刀盘、刀座）最大重量                    | Kg   | 43                           | 78     | 130  | 230   | 350   |
| 环境温度                               | ℃    | +10~+40                      |        |      |       |       |

1. 条件：在油压流量为最大情况下。在刀塔允许的工作温度状态。不含非切削时间。  
2. 在平均负载状态下的分度频率。  
3. 请加装油路过滤系统，以免造成功能性故障。（过滤精度 $\leq 25\mu m$ ）  
4. 请加装良好的过滤系统，切削冷却水将会流通的更顺畅，也不会造成切削冷却水管路堵住。  
为使本厂产品质量更完善，以后对一些尺寸、参数会有所改动，改动后恕不另行通知，敬请谅解！

● 外形及安装尺寸：



● 尺寸表：

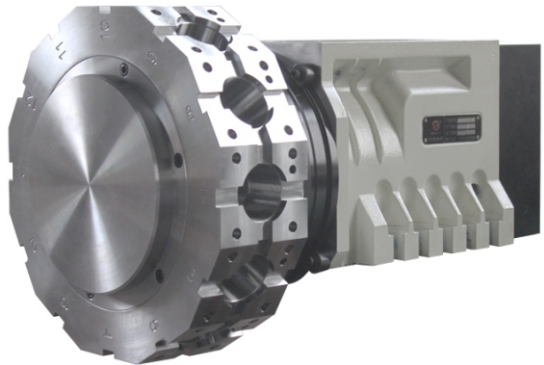
| 型号/Model | SH50        | SH63        | SH80        | SH100       | SH125       |
|----------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| 尺寸/Size  |             |             |             |             |             |
| A        | 50          | 63          | 80          | 100         | 125         |
| B        | 148.5       | 174         | 203         | 236         | 288         |
| C        | 157         | 185         | 212         | 250         | 316         |
| D        | 77          | 85          | 106         | 125         | 158         |
| E        | 138         | 145         | 170         | 200         | 250         |
| F        | 58          | 80          | 85          | 100         | 125         |
| G(8工位)   | 180         | 220         | 250/280     | 300         | 420         |
| G(12工位)  | /           | /           | 340         | 380         | 440         |
| H        | M8          | M8          | M10         | M12         | M12         |
| J        | 31          | 31          | 40          | 41          | 52          |
| K        | 60          | 65          | 80/85       | 85          | 110         |
| L        | 410         | 418         | 436         | 454         | 495         |
| M        | 212         | 228         | 246         | 264         | 294         |
| N        | 137         | 165         | 190         | 220         | 280         |
| P        | 67          | 75          | 95          | 110         | 150         |
| R (销)    | $\phi 15g6$ | $\phi 15g6$ | $\phi 17g6$ | $\phi 20g6$ | $\phi 26g6$ |
| Q        | 5           | 5           | 7.5         | 8           | 9.5         |
| V        | 52          | 50          | 38          | 66          | 84          |
| W        | 30          | 30          | 32          | 30          | 43          |
| X        | 30          | 30          | 32          | 40          | 44          |

SHD 系列动力刀塔  
POWERED TURRETS SERIES

● 工作原理及特点：

SHD系列动力刀塔适用于正向和背向加工的车床，具备极佳的设计结构、优良的刚性、极快的换刀速度，可进行多工序加工，如车削、钻削、铣削等，即使重切削也能应付自如。

- 特点如下:
- 1 伺服马达驱动刀盘双向快速选刀。
  - 2 配备具有马达和转换装置的驱动装置。
  - 3 动力刀塔为伺服马达驱动，缩短了换刀周期时间。
  - 4 锁紧力强，刀塔稳定性高。
  - 5 锁紧力为油压推动锁定齿盘，因而具有可靠性。
  - 6 机床控制器直接控制伺服马达换刀。
  - 7 动力刀具由变频电机驱动，通过变速齿轮组将动力传递到动力刀座。

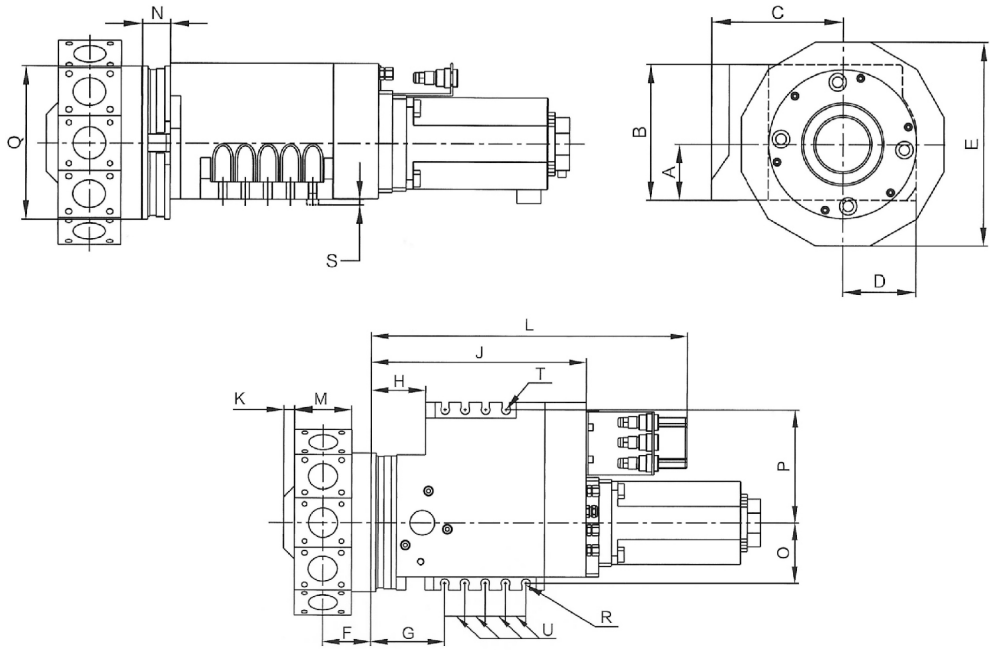


● 技术参数：

| 项目                               | 单位    | 参数           |            |            |            |
|----------------------------------|-------|--------------|------------|------------|------------|
| 动力刀塔型号                           |       | SHD12        | SHD16L     | SHD20L     | SHD25L     |
| 中心高                              | mm    | 70           | 80         | 100        | 125        |
| 刀塔工位数                            | N     | 12           | 12         | 12         | 12         |
| 锁紧时允许切向力                         | KNM   | 0.75         | 1.7        | 3.5        | 7          |
| 30°转位并刹车时间                       | S     | 0.1          | 0.12       | 0.15       | 0.2        |
| 不包含加速和制动时每一工步时间                  | S     | 0.06         | 0.07       | 0.09       | 0.13       |
| 油压刀盘松开/锁紧时间                      | S     | 0.11         | 0.12       | 0.13       | 0.21       |
| 容许分度频率（中值切换角 $\phi m=90^\circ$ ） | min-1 | 25           | 20         | 16         | 12         |
| 容许加工过程的不平衡度                      | Nm    | 20           | 32         | 40         | 63         |
| 定位分度精度                           |       | $\pm 4''$    | $\pm 4''$  | $\pm 4''$  | $\pm 4''$  |
| 重复定位精度                           |       | $\pm 2''$    | $\pm 2''$  | $\pm 2''$  | $\pm 2''$  |
| 液压运转压力                           | Bar   | 50 $\pm$ 10% |            |            |            |
| 冷却液工作压力                          | Bar   | 5-25         |            |            |            |
| 刀具转速                             | rpm   | 6000         | 6000       | 5000       | 4000       |
| 刀具尺寸                             |       | BMT40/ER20   | BMT45/ER20 | BMT55/ER25 | BMT65/ER32 |
| 刀盘减速比（马达对刀盘）                     |       | 1:45         | 1:54       | 1:72       | 1:72       |
| 刀具减速比（马达对刀具）                     |       | 1:1          | 1:1        | 1:1        | 1:1        |
| 刀塔（包含刀盘、刀座）最大重量                  | Kg    | 100          | 125        | 160        | 200        |
| 环境温度                             | ℃     | +10~+40      |            |            |            |

1. 条件：在油压流量为最大情况下。在刀塔允许的工作温度状态。不含非切削时间。
2. 在平均负载状态下的分度频率。
3. 请加装油路过滤系统，以免造成功能性故障。（过滤精度 $\leq 25\mu m$ ）
4. 请加装良好的过滤系统，切削冷却水将会流通的更顺畅，也不会造成切削冷却水管路堵住。
- 为使本厂产品质量更完善，以后对一些尺寸、参数会有所改动，改动后恕不另行通知，敬请谅解！

● 外形及安装尺寸：



● 尺寸表：

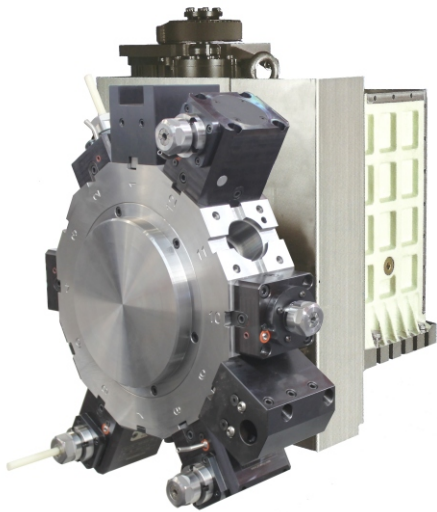
| 型号/Model | SHD12 | SHD16L | SHD20L | SHD25L |
|----------|-------|--------|--------|--------|
| 尺寸/Size  |       |        |        |        |
| A        | 70    | 80     | 100    | 125    |
| B        | 168   | 193    | 300    | 250    |
| C        | 173   | 188    | 125    | 203    |
| D        | 90    | 105    | 125    | 125    |
| E        | 240   | 290    | 330    | 380    |
| F        | 67    | 75     | 80     | 80     |
| G        | 62    | 116    | 136    | 151    |
| H        | 39    | 85     | 105    | 120    |
| J        | 289   | 338    | 361    | 382    |
| K        | 24    | 17     | 12     | 12     |
| L        | 470   | 536    | 559    | 580    |
| M        | 75    | 90     | 100    | 110    |
| N        | 32    | 40     | 41     | 41     |
| O        | 80    | 95     | 110    | 110    |
| P        | 160   | 175    | 110    | 188    |
| Q        | 160   | 218    | 255    | 255    |
| R        | 17g6  | 17g6   | 20g6   | 20g6   |
| S        | 8     | 8      | 8      | 8      |
| T        | M10   | M10    | M12    | M12    |
| U        | 35    | 32     | 30     | 40     |

Y 轴刀塔系列  
Y-AXIS TURRETS SERIES

● 工作原理及特点：

Y轴刀塔采用箱体结构，使用伺服电机，通过皮带丝杆传动。Y轴刀塔可大幅提高复杂工件的加工能力，改善多项加工工程零件的加工精度。

- 特点如下:
- 1 动力刀盘分度采用伺服刀盘。
  - 2 可正向背向切削。
  - 3 双向就近换刀，速度快、效率高。
  - 4 定位精度高与重复定位精度高。
  - 5 高刚性，稳定性、可靠性好。

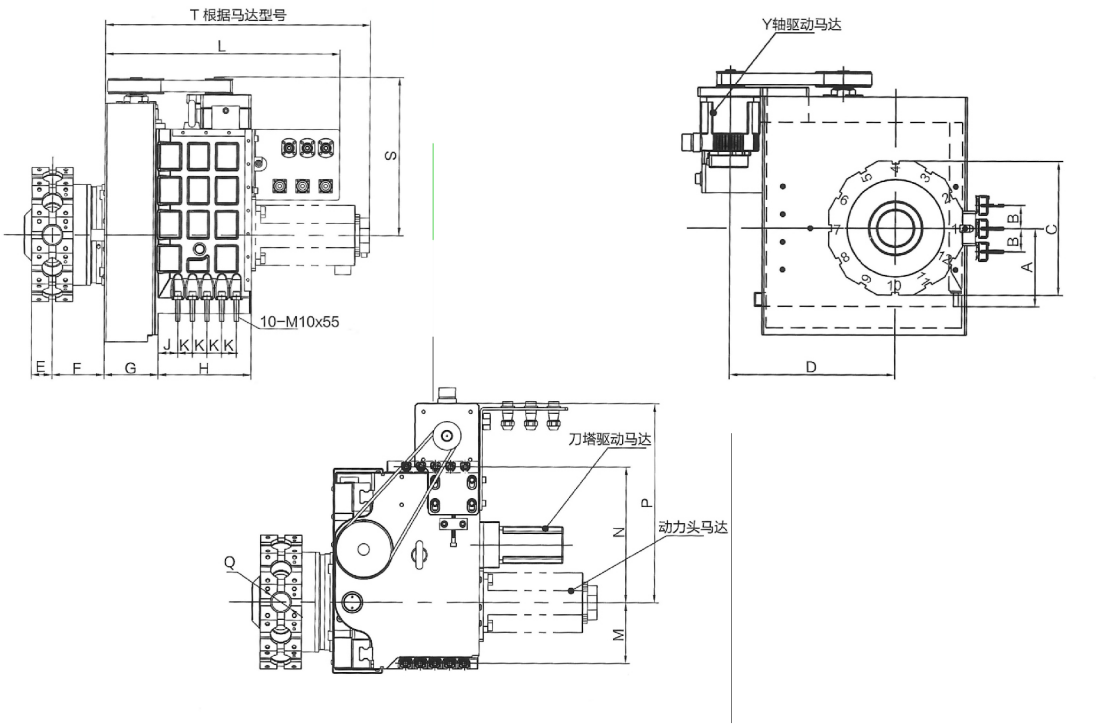


● 技术参数：

| 项目                                 | 单位          | 尺寸及规格          |           |
|------------------------------------|-------------|----------------|-----------|
| 动力刀塔型号                             |             | SHDY12         | SHDY16    |
| 中心高                                | mm          | 12             | 16        |
| 刀塔工位数                              | N           | 12             | 12        |
| 锁紧时允许切向力                           | KNM         | 0.75           | 1.7       |
| 30° 转位并刹车时间                        | S           | 0.1            | 0.12      |
| 不包含加速和制动时每一工步时间                    | S           | 0.06           | 0.07      |
| 油压刀盘松开/锁紧时间                        | S           | 0.11           | 0.12      |
| 容许分度频率（中值切换角 $\phi m=90^{\circ}$ ） | min-1       | 25             | 20        |
| 容许加工过程的不平衡度                        | Nm          | 16             | 32        |
| 定位分度精度                             |             | $\pm 4''$      | $\pm 4''$ |
| 重复定位精度                             |             | $\pm 2''$      | $\pm 2''$ |
| 液压运转压力                             | Bar         | $50 \pm 10\%$  |           |
| 冷却液工作压力                            | Bar         | 25             |           |
| 动力刀驱动                              |             |                |           |
| 刀具转速                               | rpm         | 6000           | 6000      |
| 刀具尺寸                               |             | BMT40          | BMT45     |
| 刀具减速比（马达对刀具）                       |             | 1:1            | 1:1       |
| Y轴功能                               |             |                |           |
| 齿轮比                                |             | 2              | 2         |
| 最大容许进给速度                           | m/min       | 10             | 10        |
| 容许进给行程                             | mm          | $\pm 30$       | $\pm 50$  |
| 定位精度                               | $\mu m$     | 10             | 10        |
| 刀塔（包含刀盘、刀座）最大重量                    | Kg          | 150            | 300       |
| 环境温度                               | $^{\circ}C$ | $+10 \sim +40$ |           |

1. 条件：在油压流量为最大情况下。在刀塔允许的工作温度状态。不含非切削时间。
2. 在平均负载状态下的分度频率。
3. 请加装油路过滤系统，以免造成功能性故障。（过滤精度 $\leq 25\mu m$ ）
4. 请加装良好的过滤系统，切削冷却水将会流通的更顺畅，也不会造成切削冷却水管路堵住。
- 为使本厂产品质量更完善，以后对一些尺寸、参数会有所改动，改动后恕不另行通知，敬请谅解！

● 外形及安装尺寸：



● 尺寸表：

| 型号/Model | SHDY12    | SHDY16    |
|----------|-----------|-----------|
| 尺寸/Size  |           |           |
| A        | 125       | 170       |
| B        | 30        | 50        |
| C        | 240       | 290       |
| D        | 290       | 360       |
| E        | 37.5      | 45        |
| F        | 97        | 113       |
| G        | 8         | 117       |
| H        | 170       | 202       |
| J        | 106       | 42        |
| K        | 35        | 32        |
| L        | 450       | 510       |
| M        | 111       | 132       |
| N        | 234       | 293       |
| P        | 351       | 430       |
| Q        | $\phi 40$ | $\phi 45$ |
| S        | 270       | 350       |