



KH-80 series

High Speed Gear-Head

高速齒輪主軸頭

版次：A

- 機械規格表
- 外形圖
- 冷卻油接口圖
- 氣壓接口圖
- 零件一覽表
- 注意事項

✿ 使用前請先檢閱：注意事項

5

4

3

2

1

A

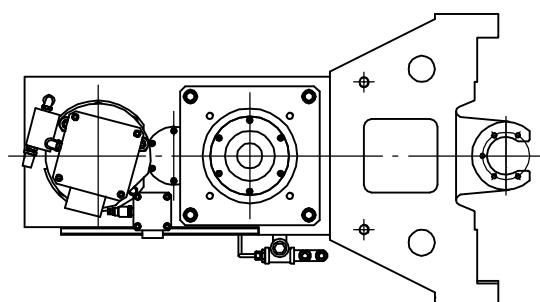
A

B

B

C

C



增壓式打刀缸 (選配)

打刀氣壓接口

變速氣壓缸

打刀復位氣壓接口


打刀吹氣接口

低速檔換檔氣壓接口

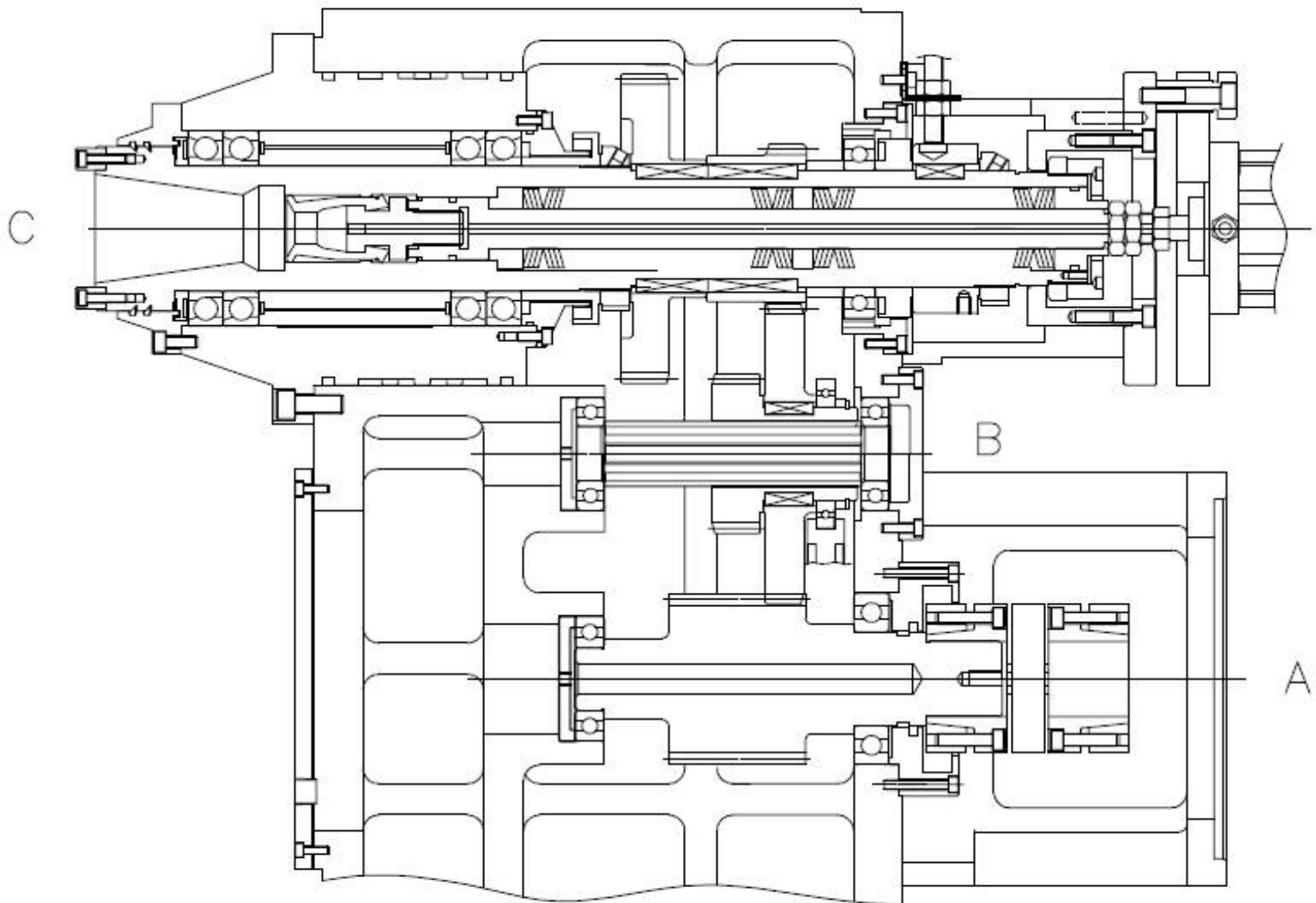
高速檔換檔氣壓接口

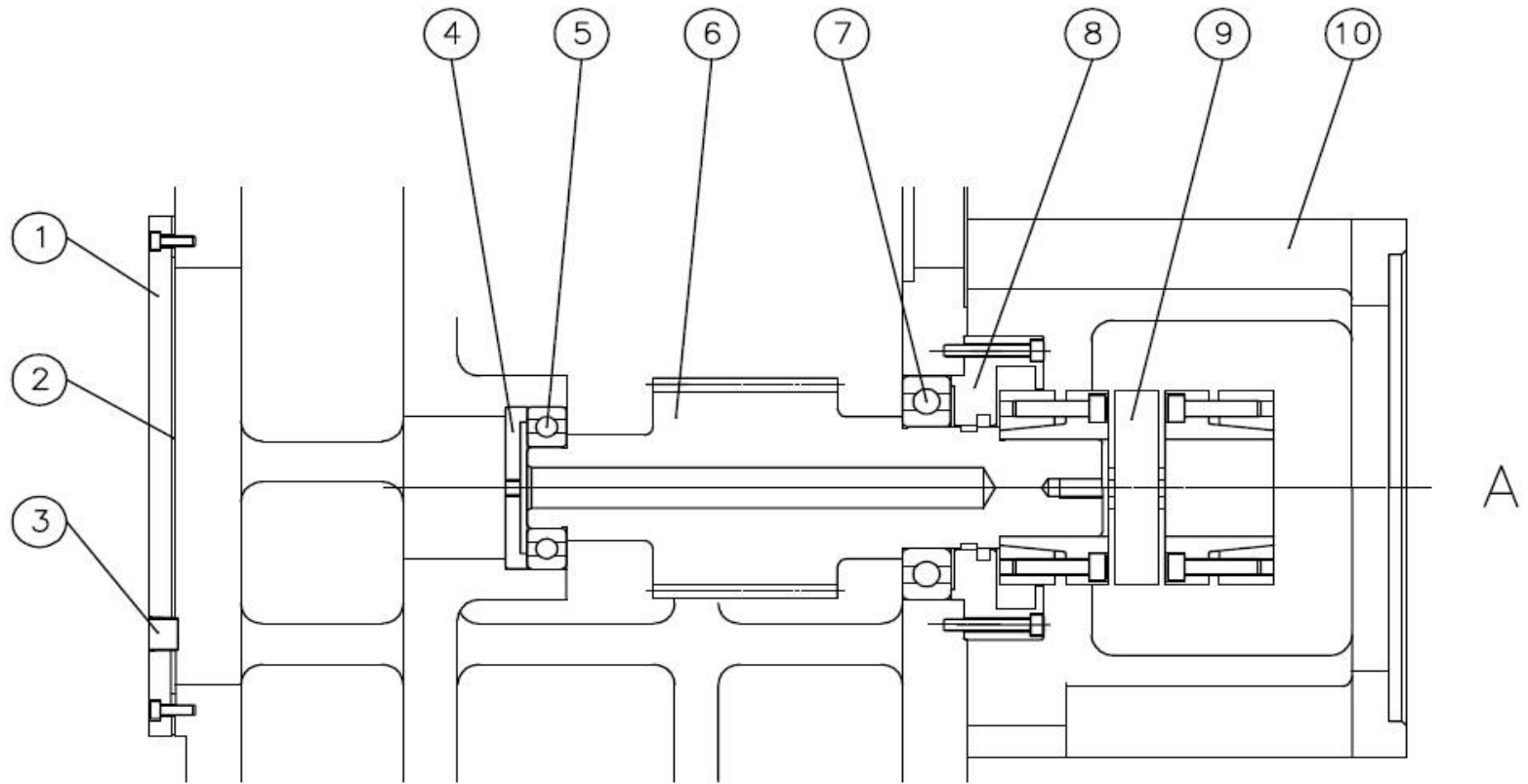
主軸氣幕吹氣入口 (選配)

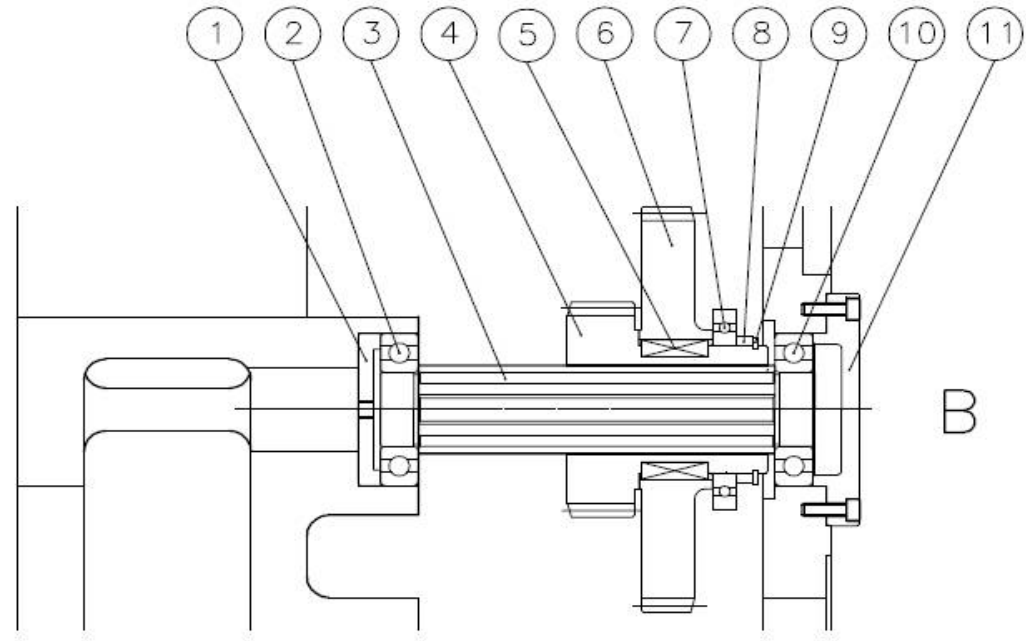
KH70-4008-720A
 KH70-4008-720AC
 KH80-5006-720A
 KH80-5006-785A

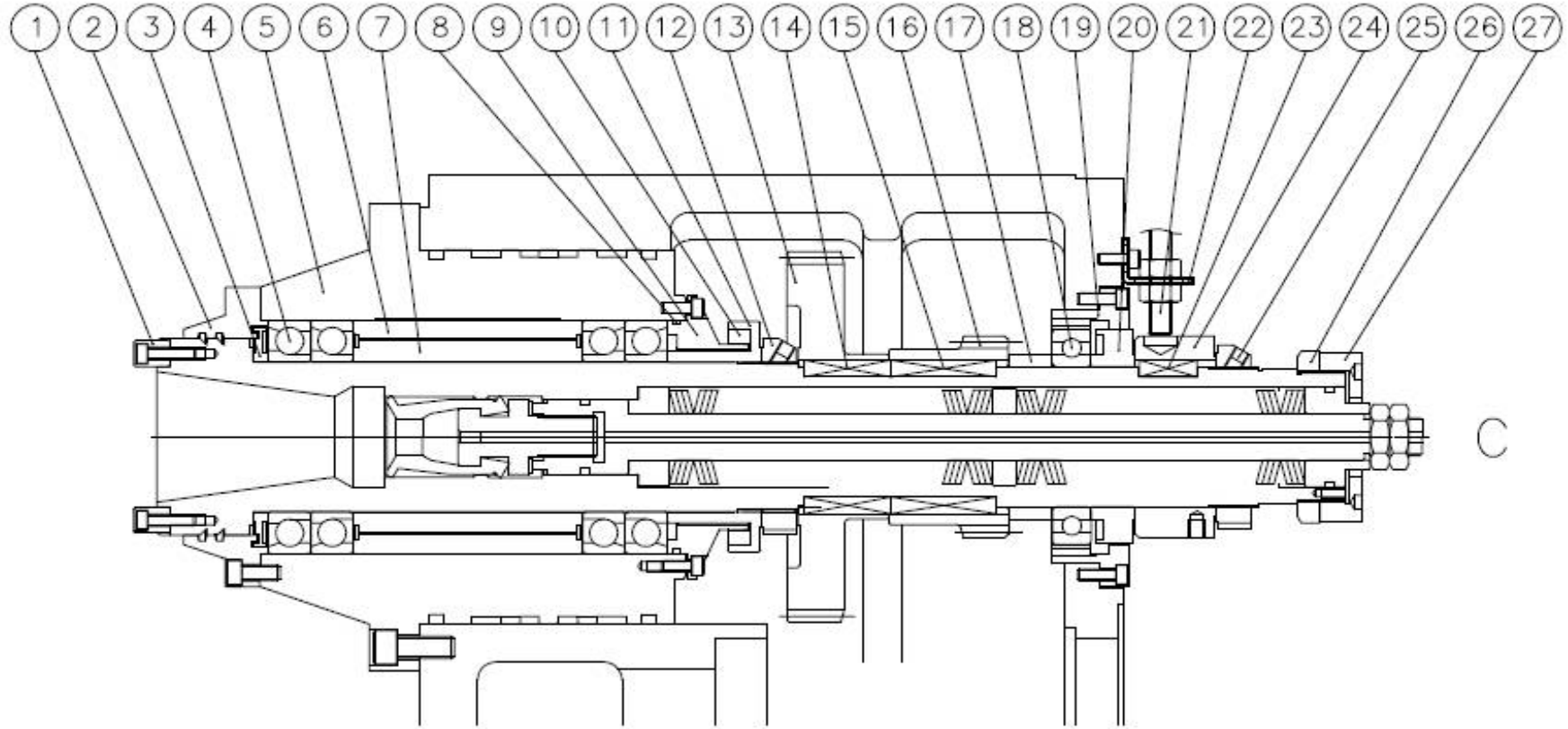
					一般公差	審核		日期		材料尺寸		機型	KH-80			
					尺寸範圍	容許差	設計	日期		處理		圖名	氣壓接口			
					1-4	±0.05	繪圖	日期		材質		圖號				
					4-16	±0.07	 昆輝鐵工廠股份有限公司				數量		組立			
					16-63	±0.1					加工		比例		圖號	
					63-250	±0.2										
					250-1000	±0.3										
					1000-1500	±0.5										
△	NO.	位置	更改	姓名	日期											

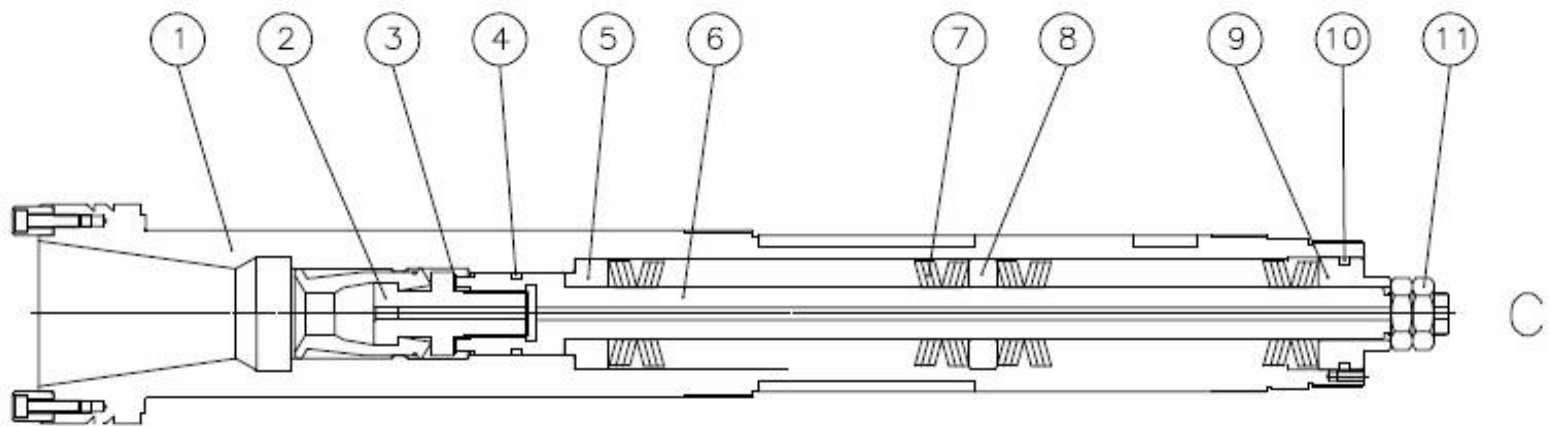
零件一覽表

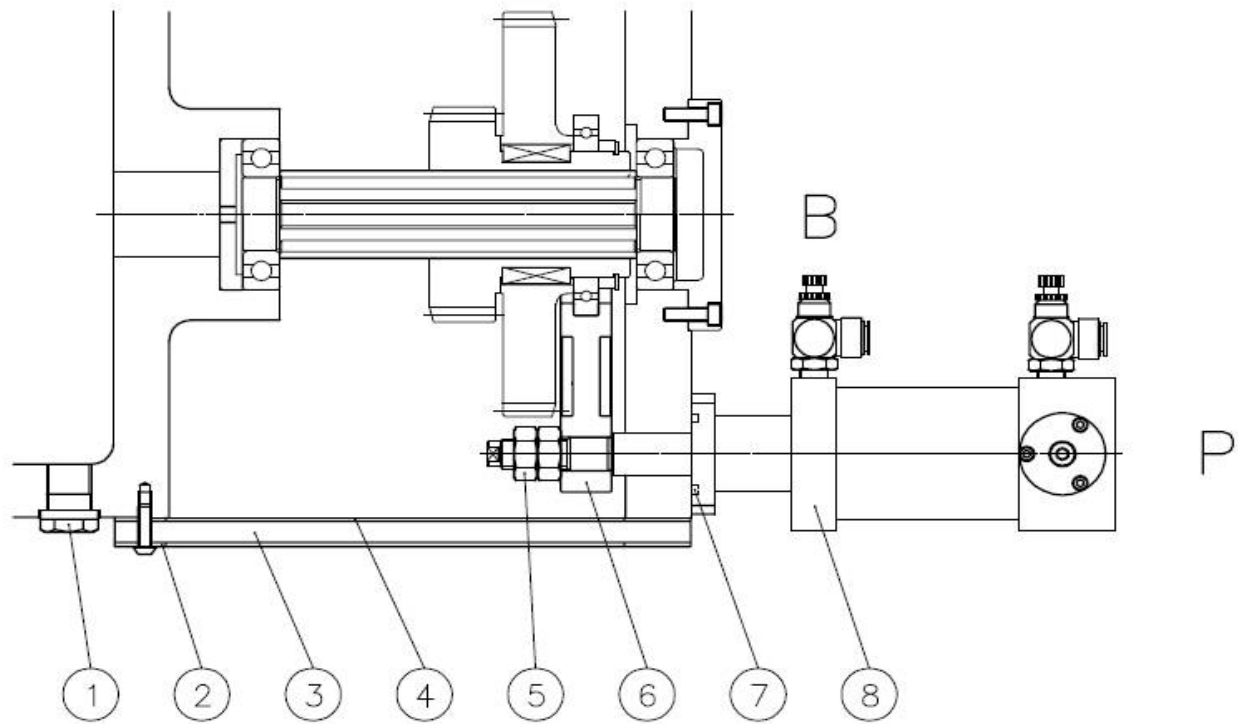


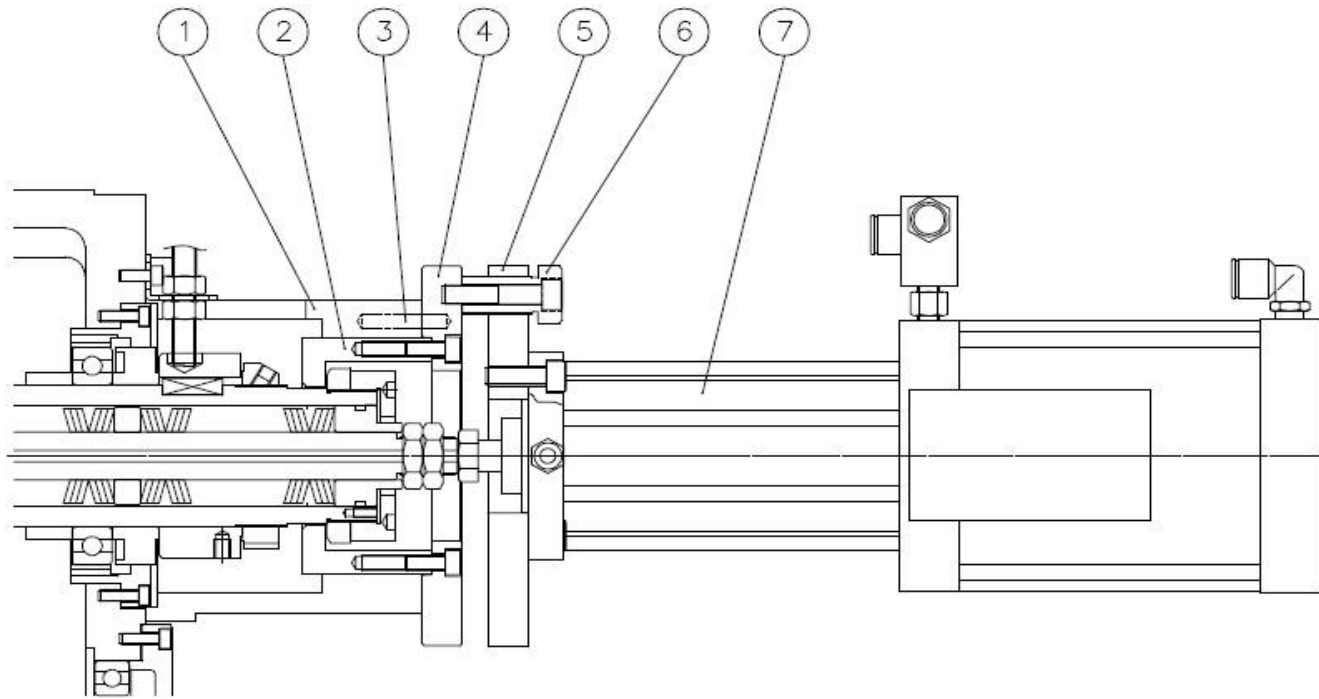










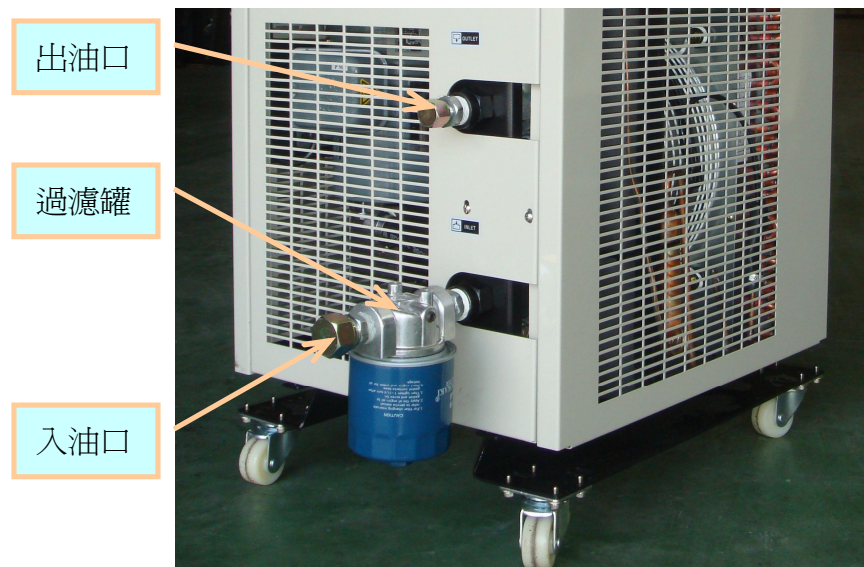


T

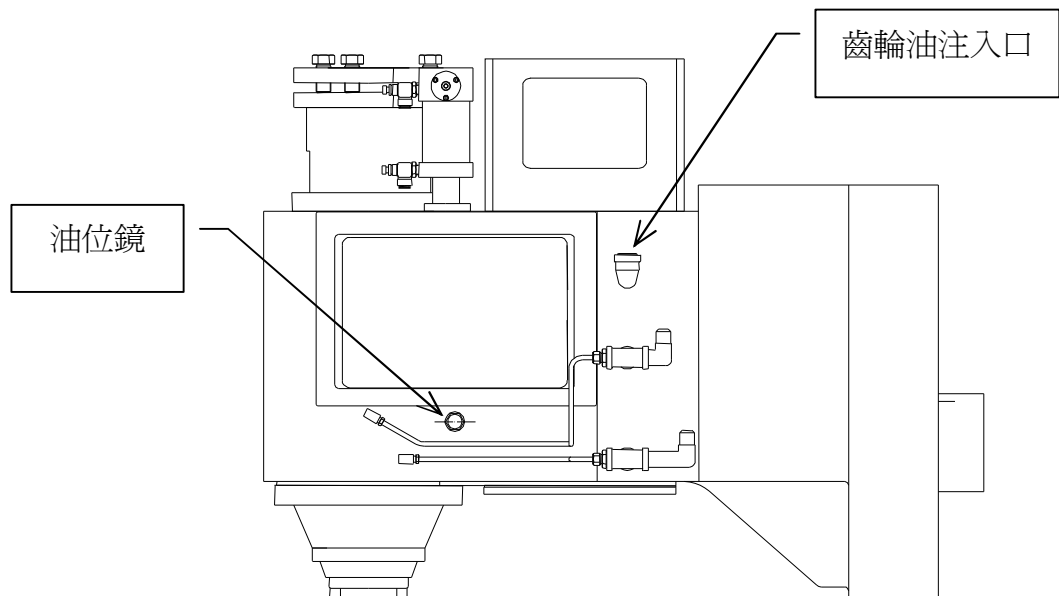
注意事項

注意事項

1. 主軸油冷機選擇，冷卻能力要達到 2000kcal/hr(8000 BTU/hr), 避免因效能不佳，影響使用壽命。主軸油冷機出油壓力需達到 5 bar。另外溫度設定，需考量外在工作環境去設定，如工作環境溫度穩定(30°C)，建議使用定溫型主軸油冷機，設定值為 28-30°C。如工作環境變化大，建議使用差溫型主軸油冷機，溫度較高時(45-50°C)，將設定值設定為『-2』左右；溫度太低時(5-10°C)，建議將設定值設定為『0』。
2. 主軸油冷機需配備過濾罐，用來過濾冷卻油與齒輪箱中雜質，避免因為雜質傷到軸承與齒輪。過濾罐選用，建議選擇有 100 micron 過濾精度之濾網，如使用 150 目/英吋 銅網，即可達到此精度。並以 30 目/英吋 銅網包覆銅網支撐，可延長使用壽命。
油管尺寸：入油端接 1/2”軟管，出油端建議接 3/8”軟管。

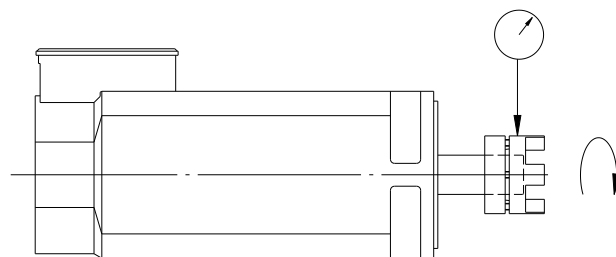


3. 齒輪箱請加入 R-32 齒輪油。首先注入齒輪油至油位鏡中線，啓動主軸油冷機，讓油冷機與管線中充滿齒輪油，再繼續添加齒輪油，需注意油冷機停止時，油量不可超出油位鏡中線。新機一年內，每三個月更換一次齒輪油，以後則每半年更換一次齒輪油。

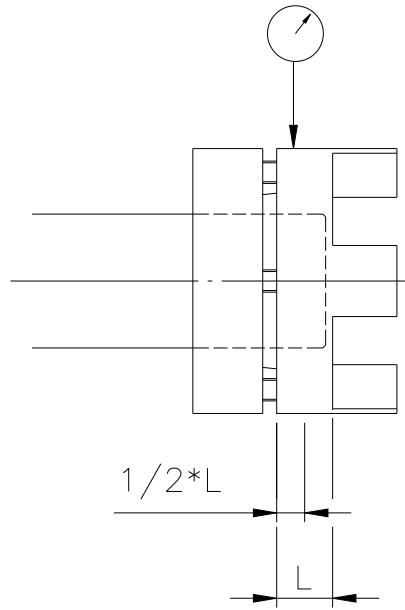


4. 主軸馬達-聯軸器 調校尺寸

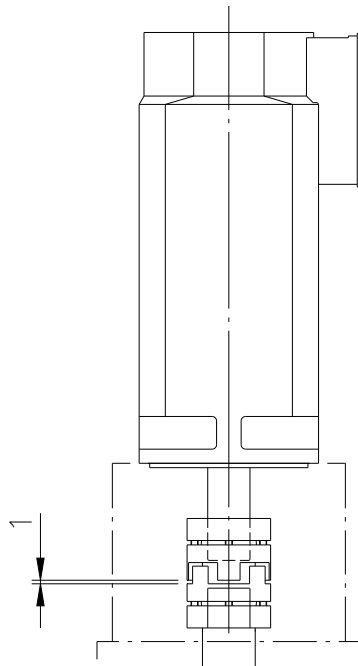
調校同心度 0.01mm 以內



注意：量表量測位置如下圖1/2*L範圍內



聯軸器馬達側與心軸側間距 1mm



5. 高低檔變速時，以程式控制主軸馬達單向或雙向慢速轉動，建議主軸轉速控制在 5-10 rpm 內做換檔動作。注意：配電人員在測試高低檔變換或試轉時，需在已添加齒輪油情況下測試，以免傷到齒輪及軸承。

6. 當主軸換檔完成時，需確認高或低檔是否入齒，方可運轉。(以高低檔信號點與目視方式來確認，必要時須調整磁環開關位置)。

昆輝鐵工廠股份有限公司

KUEN HUEI IRONWORKSING CO.,LTD.

50068 彰化市國聖路 21 巷 2-1 號

No.2-1, Ln. 21, Guosheng Rd., Changhua City, Changhua County 500,
Taiwan (R.O.C.)

TEL:+886-4-7380606 FAX:+886-4-7385487

MAIL: kuenhuei@hibox.hinet.net