



御成工業有限公司 VYU CHENG INDUSTRIAL CO., LTD.

台灣台中市烏日區五光里五光路76號

電話: +886-4-2338 9289

傳真: +886-4-2338 9281

信箱: yuchenghus1@gmail.com (生管部)

信箱: yuchenghus2@gmail.com (設計部)

網址: <http://www.vyuchengs.com>



廈門御成機械設備有限公司 XIAMEN VYU CHENG MECHANICAL EQUIPMENT CO., LTD.

福建省廈門市同安區同集北路718號C2區110號

電話: +86-5927 105 258

傳真: +86-5927 051 028

信箱: m18150899226@163.com

廣東南御精密機械有限公司 GUANGDONG NANYU PRECISION MACHINCO.LTD.

廣東省東莞市虎門鎮居岐社區居岐大道30號

聯繫人: 童金宏

電話: 13925756163/ 0769-85552265

信箱: 15913811835@139.com

福建御成機械設備有限公司 FUJIAN VYU CHENG MECHANICAL EQUIPMENT CO., LTD.

福建省漳州市南靖縣高新技術產業園石靖快速路台灣精密機械園2號

電話: +86-5927 105 258

傳真: +86-5927 051 028

信箱: m18150899226@163.com



御成主軸

專業主軸製造，科技的凝聚

High Speed Spindle

御成工業有限公司



專業主軸製造，科技的凝聚

＞ 直結式主軸	09-16
＞ 鑽孔攻牙機主軸	17
＞ 皮帶式主軸	18-24
＞ 車床式主軸	25-26
＞ 齒輪式主軸	27-28
＞ 內藏式主軸	29-30

＞ Specialized in Spindle Manufacturing.
Dedicated to Higher Technology Level.

御成工業有限公司 不斷追求公司成長茁壯

創立於1978年。

創立初期公司名稱為「連成鐵工廠」。

隨著公司成長，遂於1998年更名為「御成工業有限公司」，專注於CNC車床、銑床及其他機械主軸及套筒之加工。

在2014年，隨著烏日五光廠落成，將車削、銑削、研磨等工作業整合在同一廠房，達成一貫化的加工體系。

同年再將公司營運轉型到主軸成品之專業主軸製造廠。



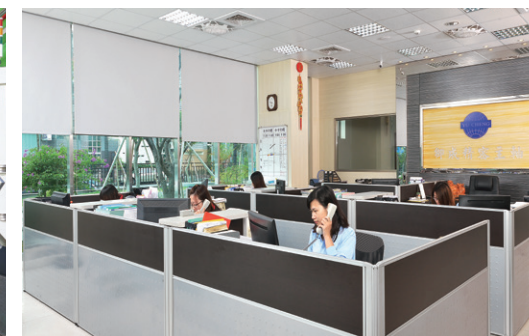
御成公司關係企業：

- ＞日研精技工業有限公司
- ＞連井工業股份有限公司
- ＞冠鈞工業有限公司

VYU CHENG 御成主軸 Company Profile



經營理念 - 用心經營、品質至上



高效率的公司運作管理

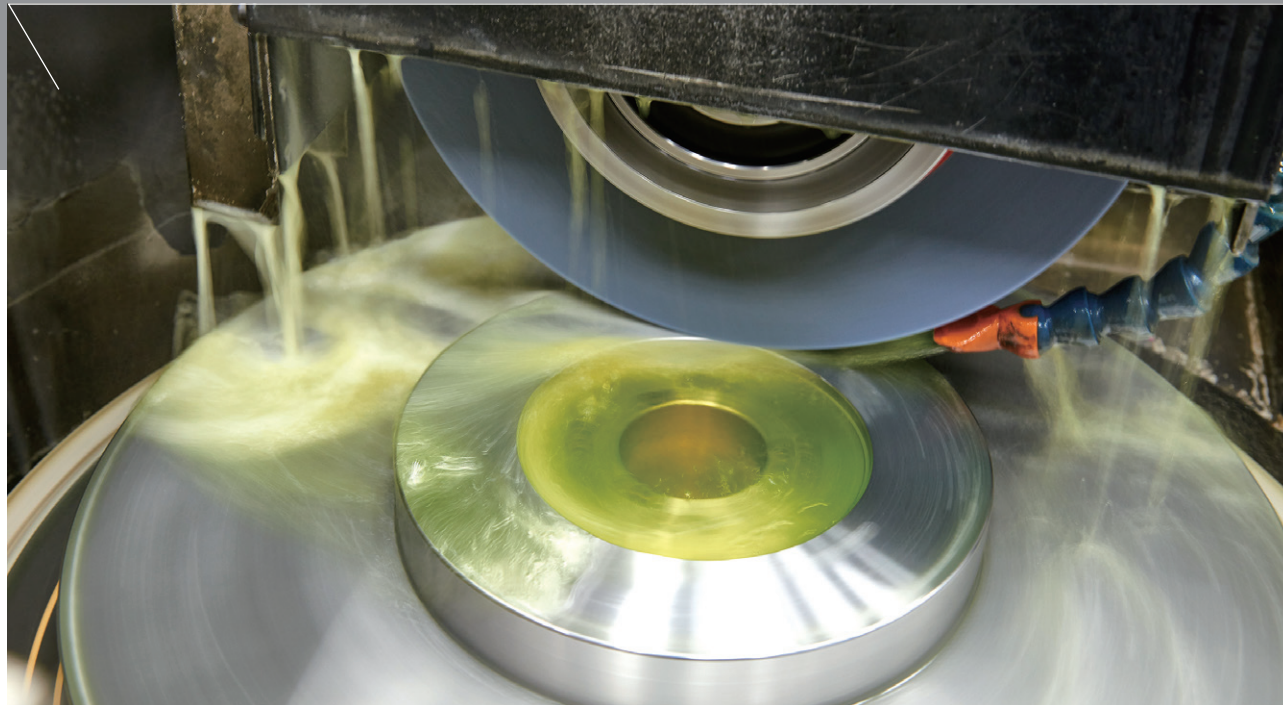
御成公司整體運作以高效率，完整服務為所稱許。

此榮譽之重要因素是來自於公司内部的管理團隊。

每一位管理團隊成員均經過專業訓練，可快速回應客戶之詢問與需求。

從訂單處理、採購、生產、出貨等，都在井然有序的步調中執行，並將作業失誤及延誤降到最低程度。

加工製程



技術研發

御成公司設有技術研發部，由具備主軸專業技術人員所組成。

研發人員對於各種精密工具機也具有相當程度的專業知識。

除了設計一般標準主軸，也可依客戶要求，提供客製化主軸之設計。

御成技術研發部可依據客戶所提供的圖面製訂生產流程。也可依客戶所提供的半成品代客建立圖面。



主軸組裝

主軸之組裝作業，均由本公司專業技術之組裝人員執行。並以最嚴謹的態度組裝每一支主軸。



主軸跑合測試

主軸組裝完成後，均需歷經跑合測試，以檢測主軸之動態運轉情況及溫升。



一貫化製成 90%主軸自製率

面對當今競爭劇烈的經營環境，每一個企業的致勝之道不外乎提升效率與堅持品質。

因此多年來，御成公司不斷的投資各種精密加工設備，以達成一貫化的主軸生產線。

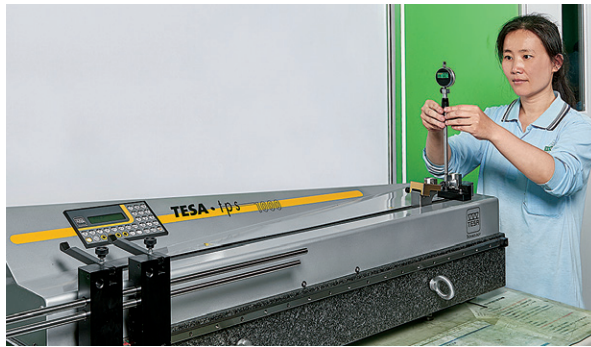
從設計、車削、銑削、研磨、調質、噴砂...等，完全在廠內自行作業。

有助於提升生產效率，縮短交期、降低生產成本及全面自主掌控品質。

御成品管體系

Quality Policy

- ＞ 進料檢驗
- ＞ 製程檢驗
- ＞ 最終成品檢驗
- ＞ 自主檢驗
- ＞ 跑合測試



全面品質管理

為客戶提供最佳品質的主軸是御成公司對客戶的絕對承諾。

為了達成鉅細靡遺的品質控管，御成除了訂製全面品管體系，更不斷加強每一位從業人員的品質意識。

徹底落實主軸生管過程中每一個製程的品質，以確保主軸的高品質、高精度、低故障率。



主軸動平衡校正

經由動平衡校正，使主軸可達到最順暢的運轉性能。動平衡校正等級(G1)。

德國蔡司 三次元座標量測

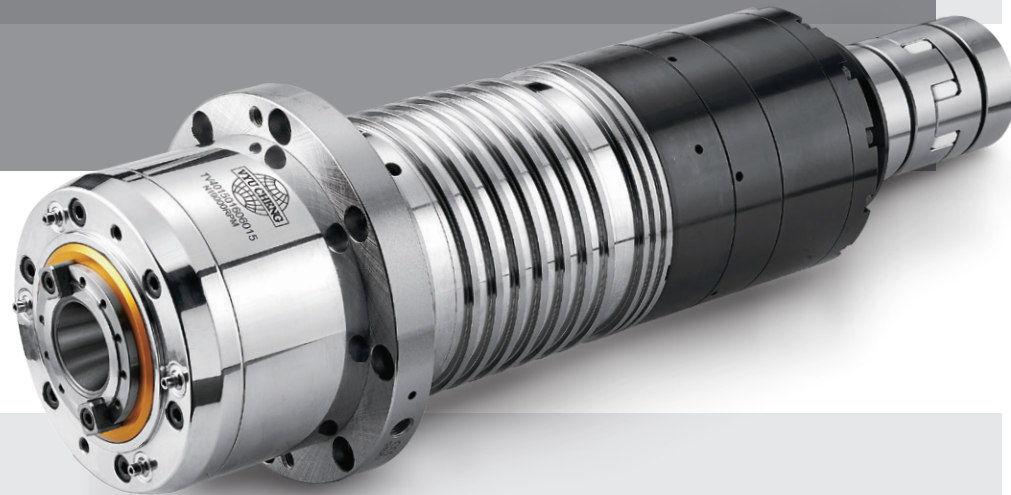
本公司採用世界名牌德國蔡司三次元座標量測儀，以檢驗零件之幾何精度，確保御成主軸之高精度。



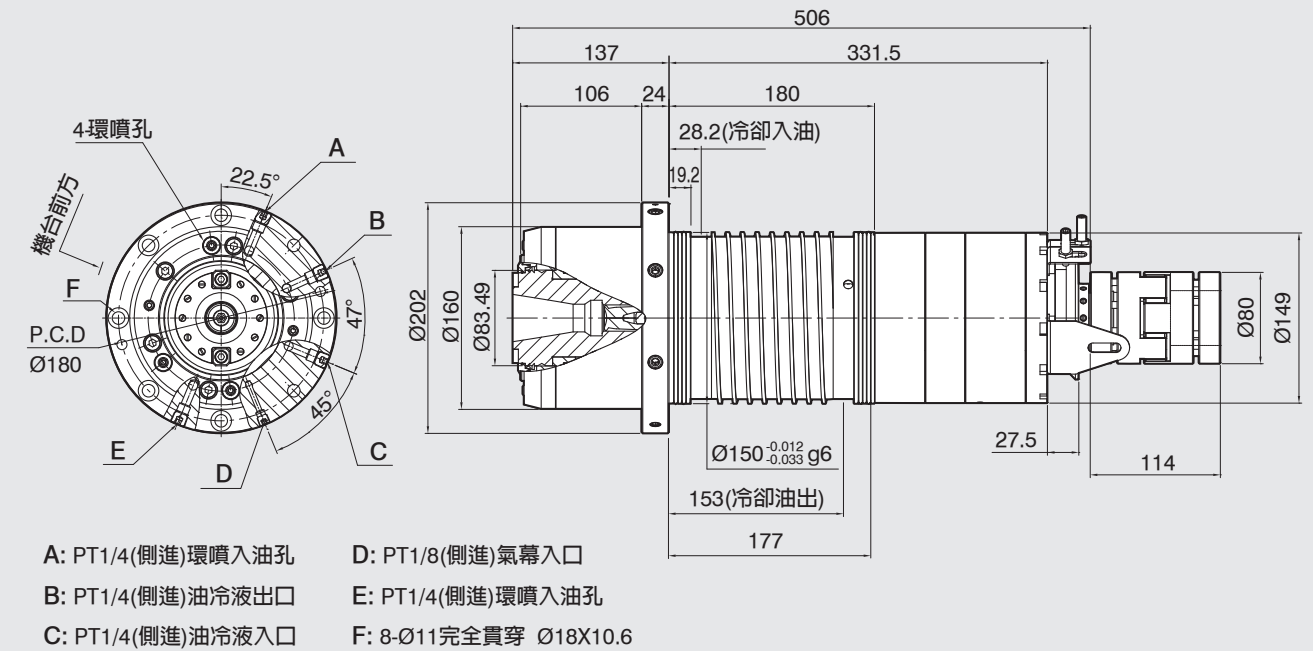
Direct-Drive Spindle > 直結式主軸

主軸特色：

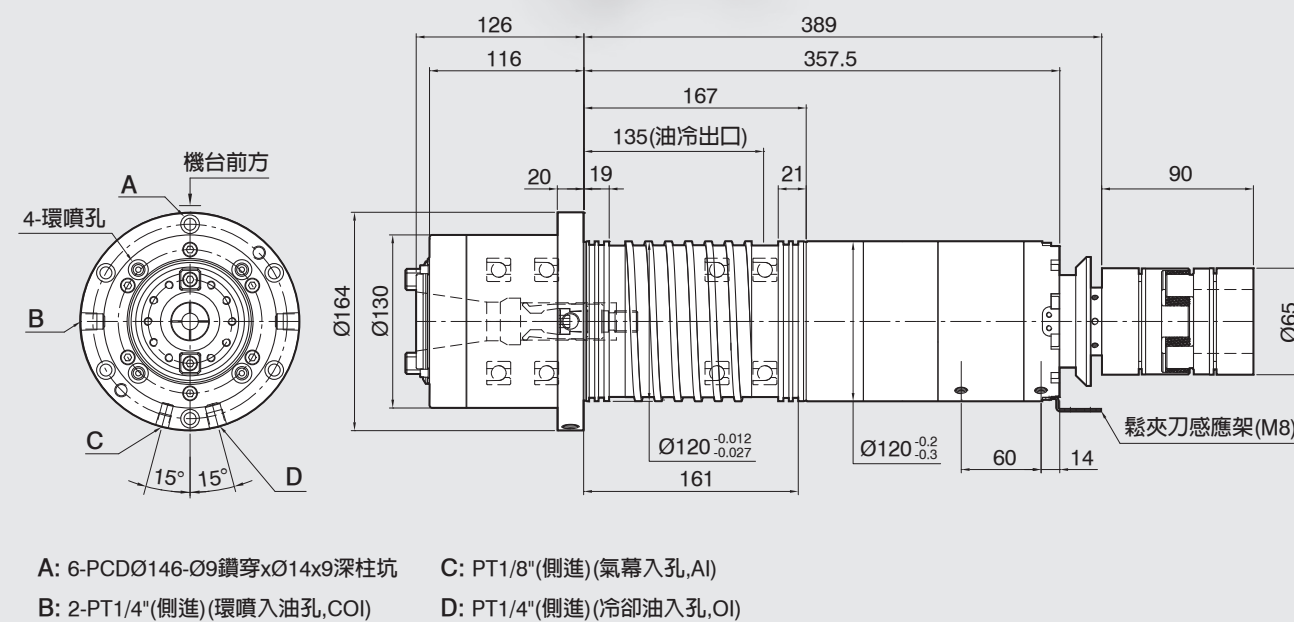
1. 轉動件全件研磨，徹底免除內外徑不同心所造成之不平衡問題。
2. 專利之前端迷宮環設計，除了內部裝有空氣軸封及內部迷宮環。主軸組裝完成後，再由外部熱套外迷宮環，以完全阻絕切削液進入主軸軸承之機會。
3. 端鍵固定座無通過設計，雖然製造成本較高，但是內錐研磨時不會斷續磨削，可確保最佳的錐度結合。且高速運轉時可大幅降低主軸熱脹現象。
4. 拉桿、打刀環與主軸為硬支撐設計，配合間隙10um以內以及同心度5um以內，保證拉桿在高速旋轉時仍保持與主軸同心，避免動平衡變化。



TV40-150



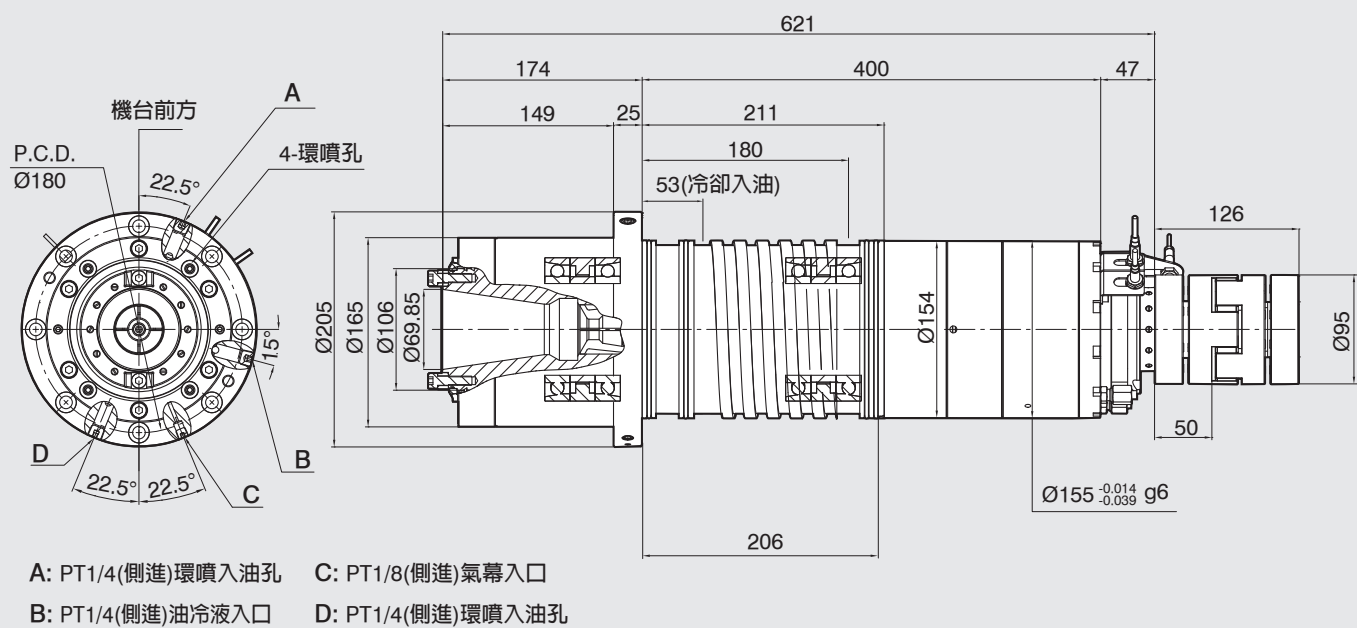
TV40-120



	TV40	TV40
規格	Ø120	Ø150
最高轉速	15000 rpm	15000 rpm
刀把規格	BT40	BT40
培林規格	前軸承 7012 x 2 後軸承 7012 x 2	7014 x 2 7014 x 2
培林潤滑方式	油脂式	油脂式
培林預壓方式	定位預壓	定位預壓
培林溫昇控制	室溫+18°C以內	室溫+18°C以內
傳動方式	直結式傳動	直結式傳動
拉刀力	700 ± 10%kgf	1000 ± 10%kgf
拉刀方式	四瓣爪	四瓣爪
打刀缸	標準	標準
主軸前端氣幕	標準	標準
冷卻方式	油冷式	油冷式
主軸冷卻需求	1000 kca/h	1500 kca/h
前蓋環噴數量	4孔(標準)	4孔(標準)
主軸斜度內孔偏擺	0.002 mm	0.002 mm
測試棒主軸端偏擺	0.003 mm	0.003 mm
測試棒偏擺(300mm)	0.008 mm	0.008 mm
動平衡	G1	G1
安裝方式	立式	立式

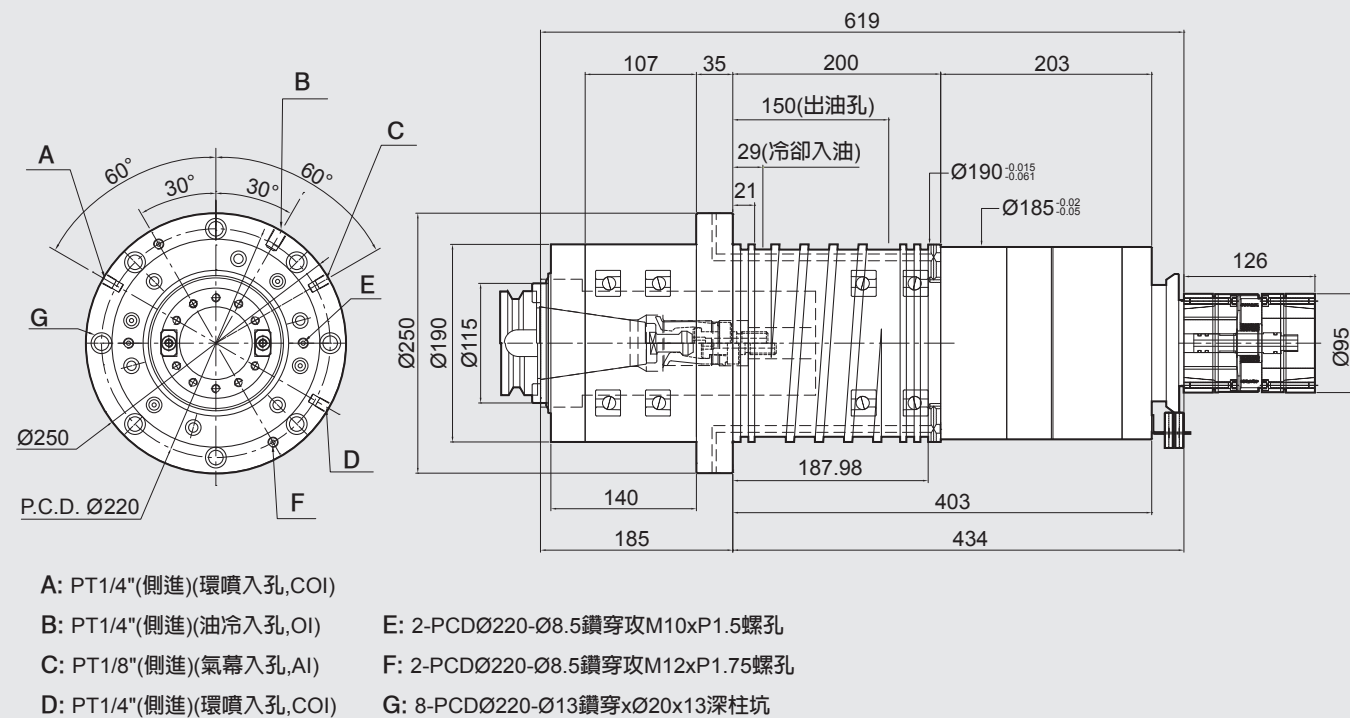
Direct-Drive Spindle
 > 直結式主軸

TV50-155



TV50		
規格		Ø155
最高轉速		10000 rpm
刀把規格		BT50
培林規格	前軸承	7016 x 2
	後軸承	7016 x 2
培林潤滑方式		油脂式
培林預壓方式		定位置預壓
培林溫昇控制		室溫+18°C以內
傳動方式		直結式傳動
拉刀力		1500 ± 10%kgf
拉刀方式		四瓣爪
打刀缸		標準
主軸前端氣幕		標準
冷卻方式		油冷式
主軸冷卻需求		1500 kca/h
前蓋環噴數量		4孔(標準)
主軸斜度內孔偏擺		0.002 mm
測試棒主軸端偏擺		0.003 mm
測試棒偏擺(300mm)		0.008 mm
動平衡		G1
安裝方式		立式

TV50-190

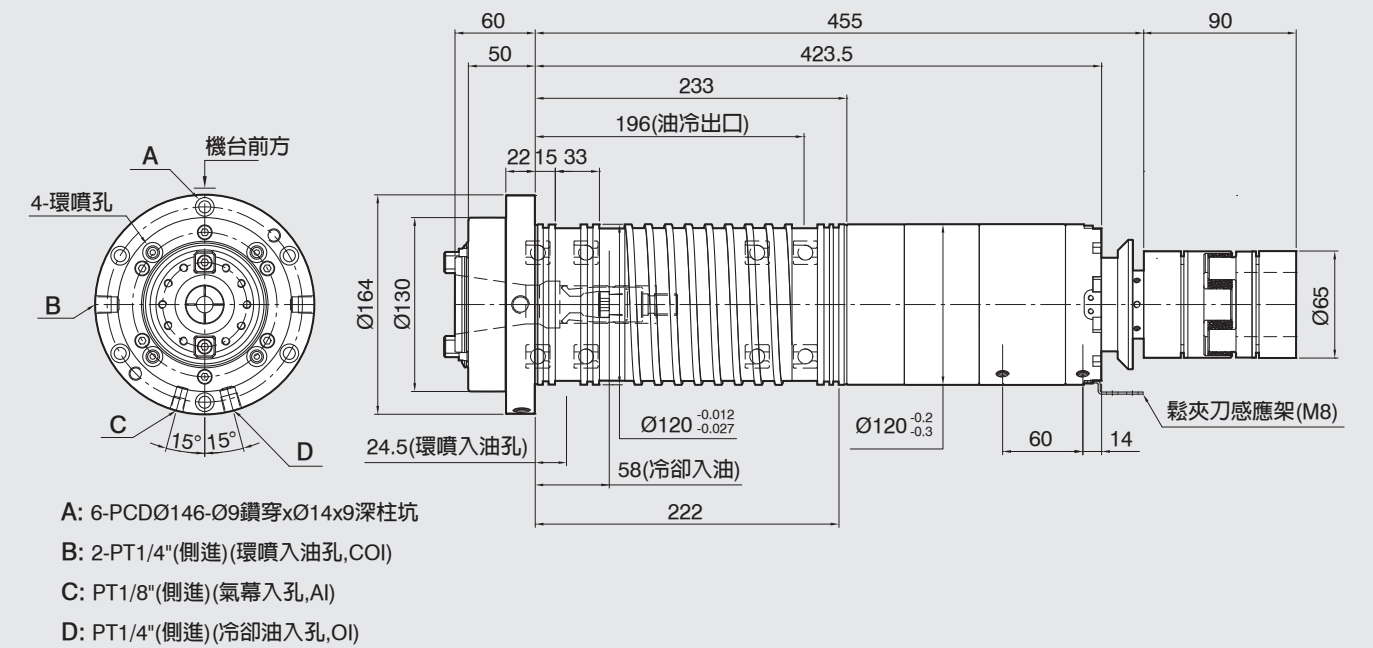


TV50		
規格		Ø190
最高轉速		10000 rpm
刀把規格		BT50
培林規格	前軸承	7018 x 2
	後軸承	7018 x 2
培林潤滑方式		油脂式
培林預壓方式		定位置預壓
培林溫昇控制		室溫+18°C以內
傳動方式		直結式傳動
拉刀力		1800 ± 10%kgf
拉刀方式		四瓣爪
打刀缸		標準
主軸前端氣幕		標準
冷卻方式		油冷式
主軸冷卻需求		1500 kca/h
前蓋環噴數量		6孔(標準)
主軸斜度內孔偏擺		0.002 mm
測試棒主軸端偏擺		0.003 mm
測試棒偏擺(300mm)		0.008 mm
動平衡		G1
安裝方式		立式

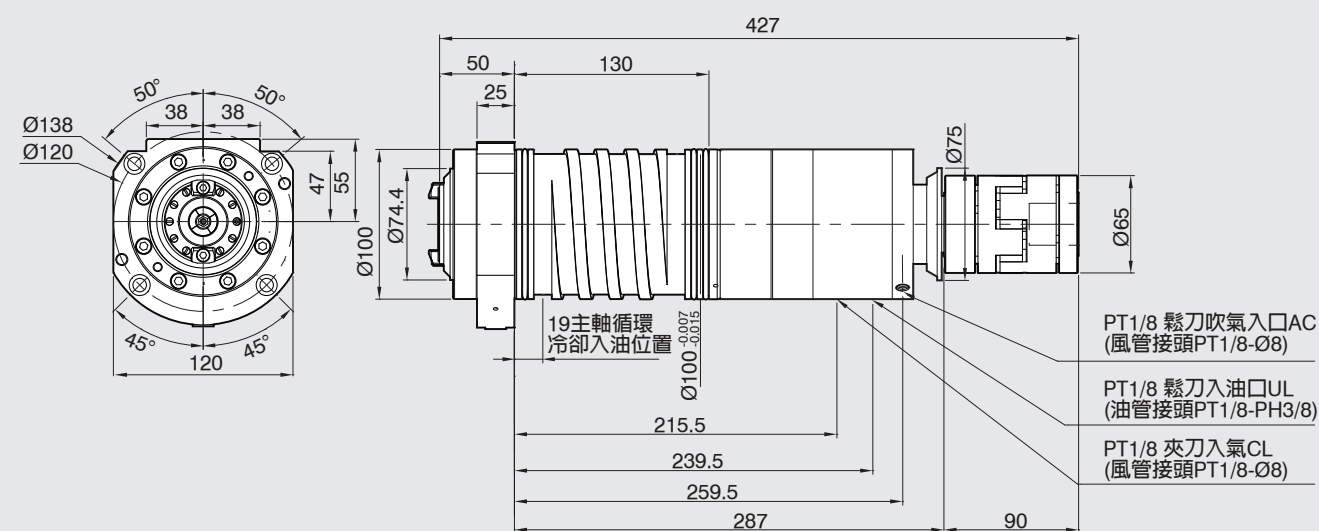
Direct-Drive Spindle > 直結式主軸



SV40-120



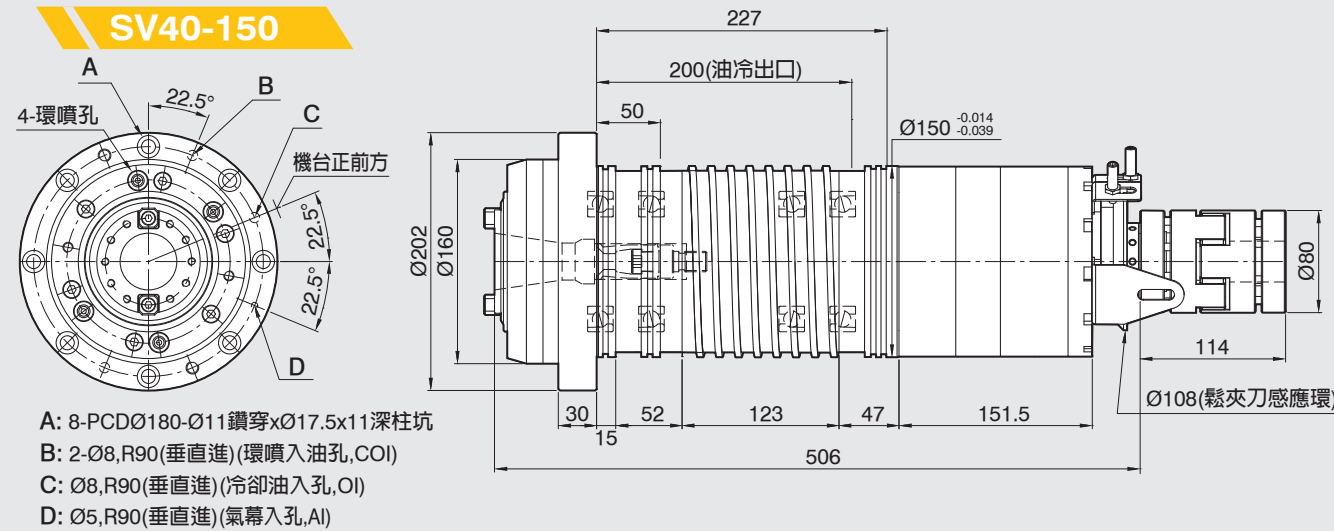
SV30-100



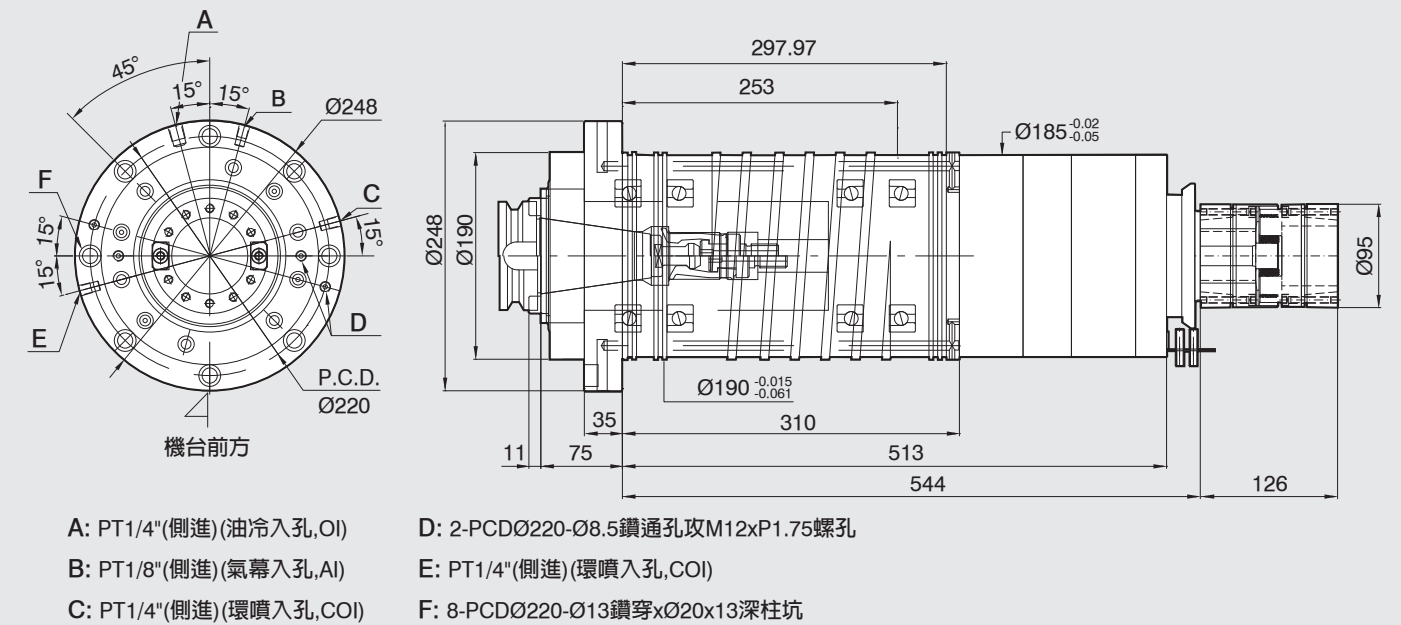
	SV30	SV40
規格	Ø100	Ø120
最高轉速	24000 rpm	15000 rpm
刀把規格	BT30	BT40
培林規格	前軸承 7008 x 2 後軸承 7008 x 2	7012 x 2 7012 x 2
培林潤滑方式	油脂式	油脂式
培林預壓方式	定位預壓	定位預壓
培林溫昇控制	室溫+18°C以內	室溫+18°C以內
傳動方式	直結式傳動	直結式傳動
拉刀力	300 ± 10 kgf	700 ± 10%kgf
拉刀方式	四瓣爪	四瓣爪
中心出水	-	選配
打刀缸	標準	標準
主軸前端氣幕	標準	標準
冷卻方式	油冷式	油冷式
主軸冷卻需求	1000 kca/h	1000 kca/h
前蓋環噴數量	-	4孔(標準)
主軸斜度內孔偏擺	0.002 mm	0.002 mm
測試棒主軸端偏擺	0.003 mm	0.003 mm
測試棒偏擺(300mm)	0.008 mm	0.008 mm
動平衡	G1	G1
安裝方式	立式	立式

Direct-Drive Spindle > 直結式主軸

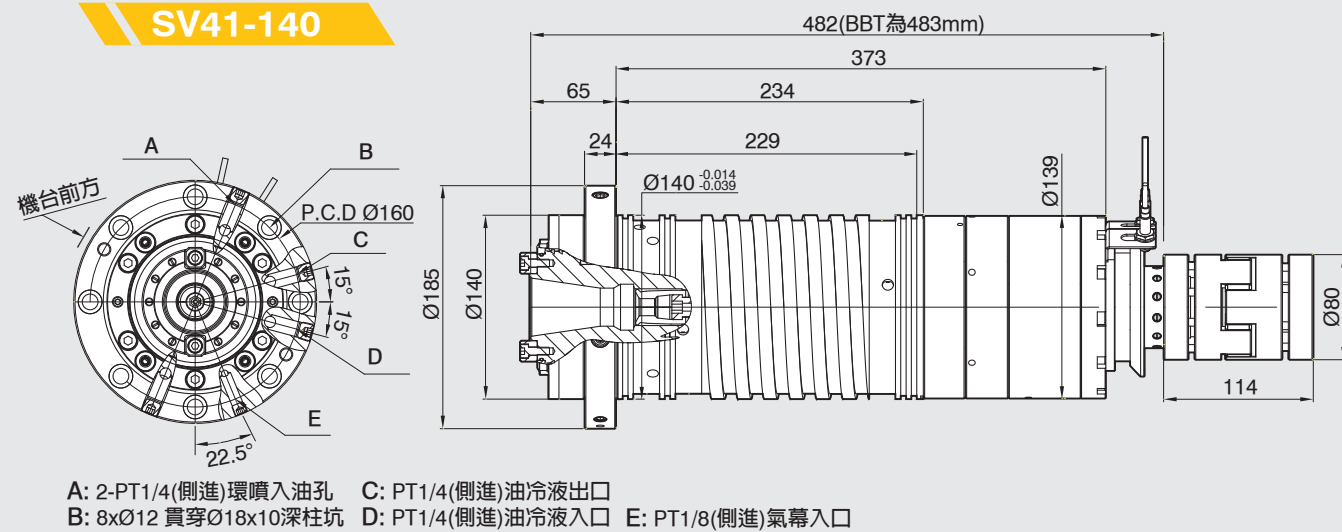
SV40-150



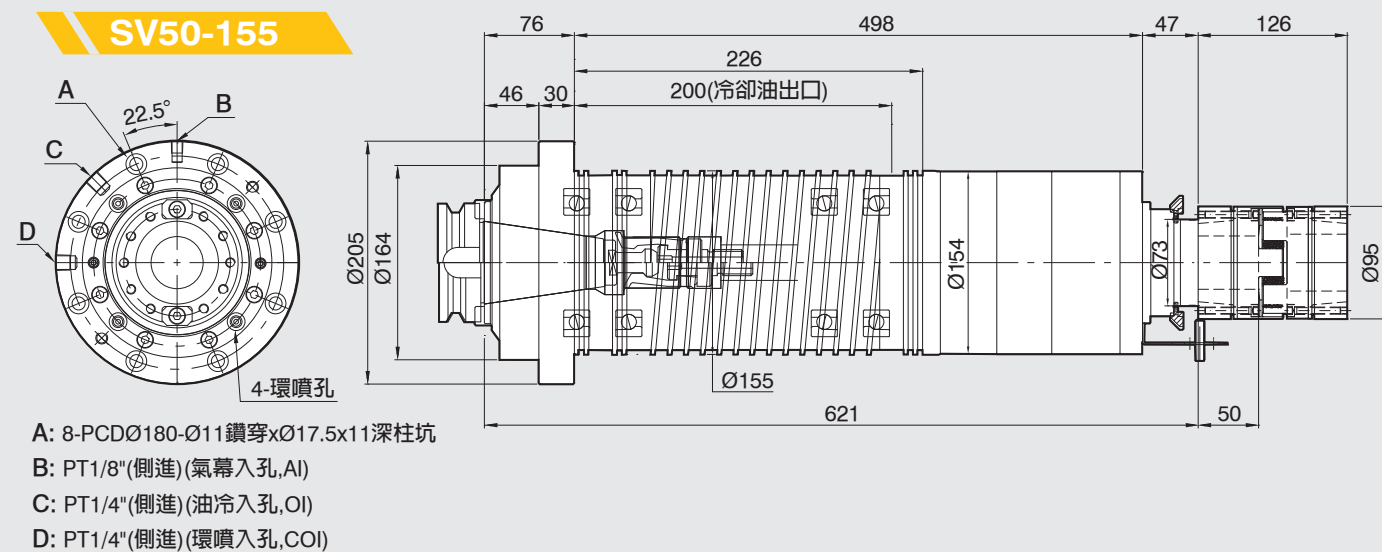
SV50-190



SV41-140



SV50-155

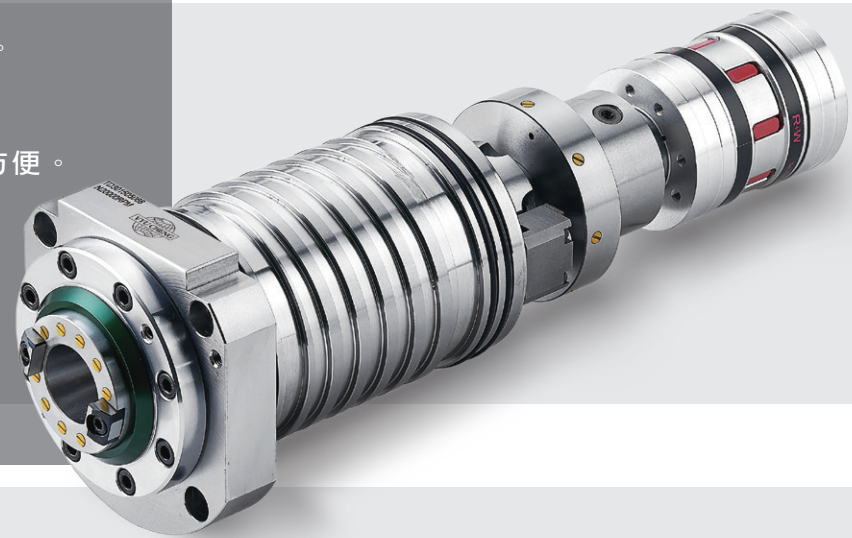


	SV40	SV41	SV50	SV50
規格	Ø150	Ø140	Ø155	Ø190
最高轉速	15000 rpm	15000 rpm	10000 rpm	10000 rpm
刀把規格	BT40	BT40	BT50	BT50
培林規格	前軸承	7014 x 2	7016 x 2	7018 x 2
	後軸承	7014 x 2	7016 x 2	7018 x 2
培林潤滑方式	油脂式	油脂式	油脂式	油脂式
培林預壓方式	定位預壓	定位預壓	定位預壓	定位預壓
培林溫昇控制	室溫+18°C以內	室溫+18°C以內	室溫+18°C以內	室溫+18°C以內
傳動方式	直結式傳動	直結式傳動	直結式傳動	直結式傳動
拉刀力	1000 ±10%kgf	1000 ±10%kgf	1500 ±10%kgf	1800 ±10%kgf
拉刀方式	四瓣爪	四瓣爪	四瓣爪	四瓣爪
中心出水	選配	選配	選配	選配
打刀缸	標準	標準	標準	標準
主軸前端氣幕	標準	標準	標準	標準
冷卻方式	油冷式	油冷式	油冷式	油冷式
主軸冷卻需求	1500 kca/h	1500 kca/h	1500 kca/h	1500 kca/h
前蓋環噴數量	4孔(標準)	4孔(標準)	4孔(標準)	6孔(標準)
主軸斜度內孔偏擺	0.002 mm	0.002 mm	0.002 mm	0.002 mm
測試棒主軸端偏擺	0.003 mm	0.003 mm	0.003 mm	0.003 mm
測試棒偏擺(300mm)	0.008 mm	0.008 mm	0.008 mm	0.008 mm
動平衡	G1	G1	G1	G1
安裝方式	立式	立式	立式	立式

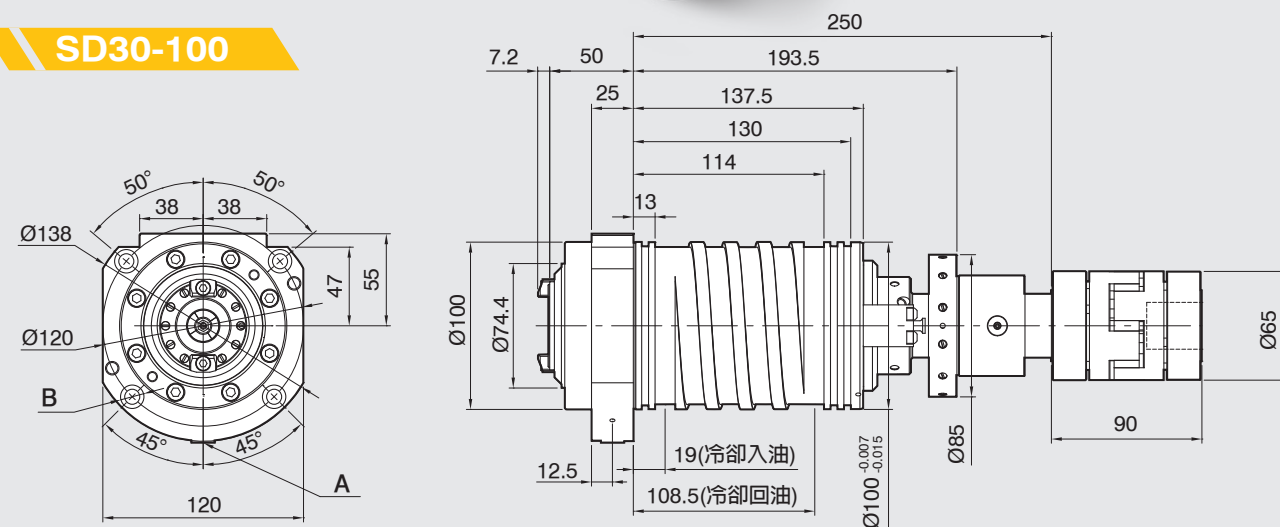
Tapping Center Spindle > 鑽孔攻牙機主軸

主軸特色：

1. 構造簡單，易於安裝到機台上。
2. 高精度、低振動。
3. 介面尺寸相同、互換性高、選用方便。
4. 適合高速加工。
5. 動態迴轉精度高。



SD30-100



A: PT1/8前端主軸 (正壓進氣入口)

B: 4-Ø9貫穿xØ14x8.5深柱坑

SD30		
規格	Ø100	
最高轉速	24000 rpm	
刀把規格	BT30	
培林規格	前軸承	7008 x 2
	後軸承	7008 x 2
培林潤滑方式	油脂式	
培林預壓方式	定位置預壓	
培林溫昇控制	室溫+18°C以內	
傳動方式	直結式傳動	
拉刀力	280 ± 10%kgf	
拉刀方式	四瓣爪	

SD30		
規格	Ø100	
主軸前端氣幕	標準	
冷卻方式	油冷式	
主軸冷卻需求	1000 kca/h	
前蓋環噴數量	無	
主軸斜度內孔偏擺	0.002 mm	
測試棒主軸端偏擺	0.003 mm	
測試棒偏擺(300mm)	0.008 mm	
動平衡	G1	
安裝方式	立式	

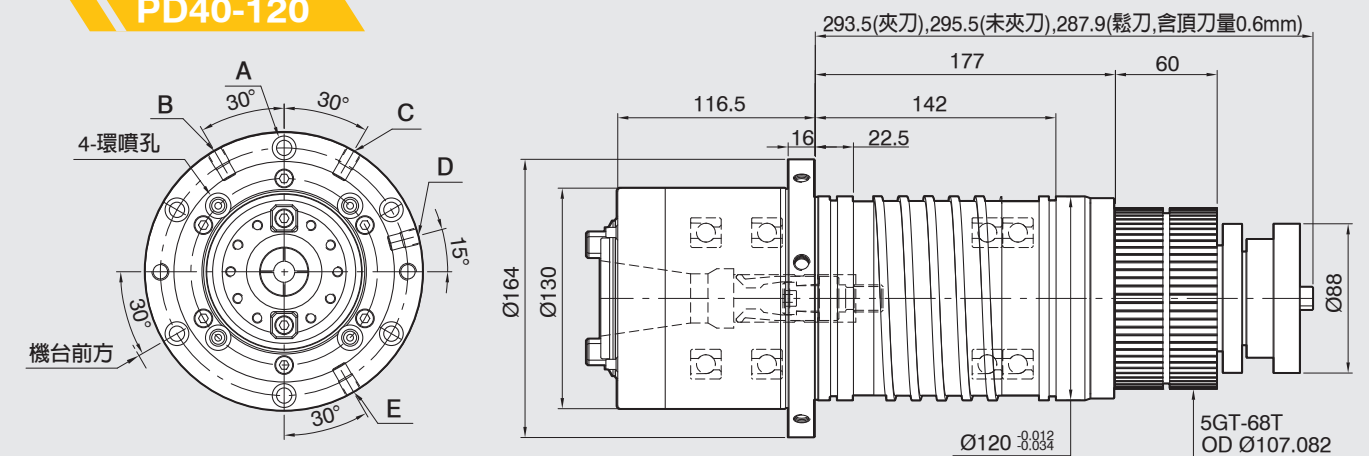
Belt-Drive Spindle > 皮帶式主軸

主軸特色：

1. 主軸結構簡單，故障率低。
2. 製造成本低。
3. 維修容易。
4. 錐孔完整、高精度、高剛性。



PD40-120



A: 6-PCDØ146-Ø9鑽穿xØ14x9深柱坑

C: PT1/8"(側進)(氣幕入孔, AI)

B: 2-PT1/8"(側進)(環噴入油孔, COI)

D: PT1/8"(側進)(冷卻油入孔, OI)

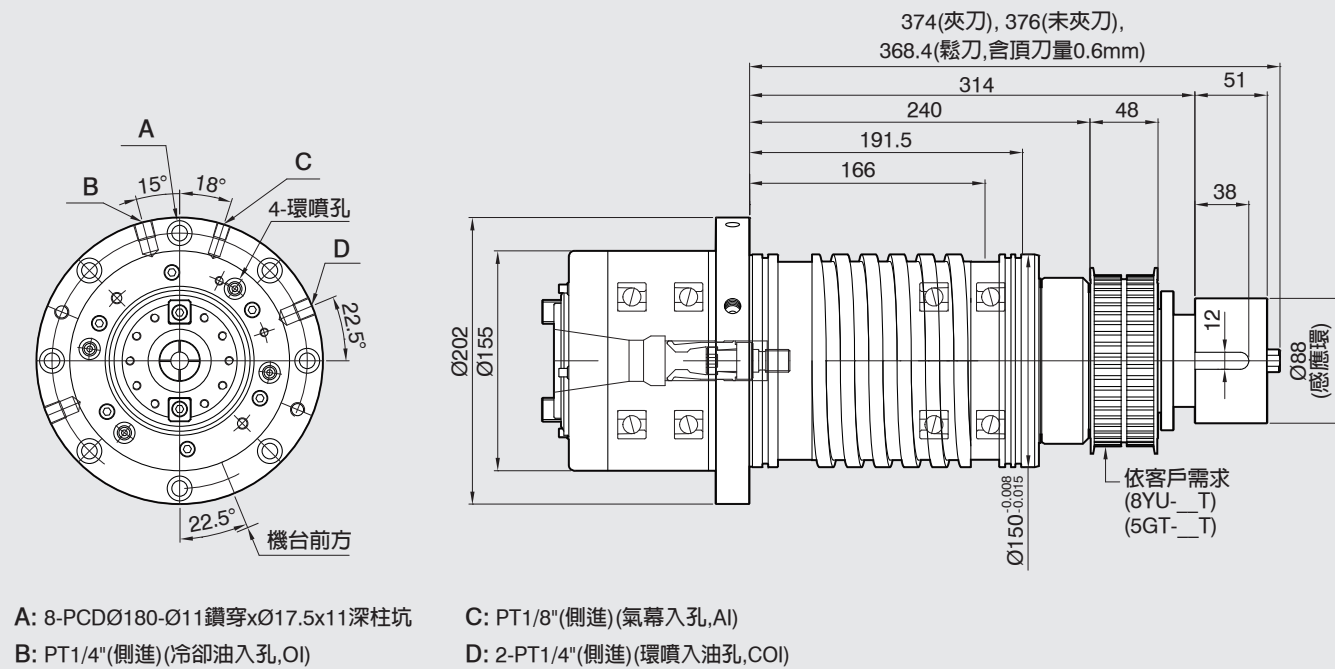
E: 2-PT1/8"(側進)(環噴入油孔, COI)

PD40		
規格	Ø120	
最高轉速	12000 rpm	
刀把規格	BT40	
培林規格	前軸承	7012 x 2
	後軸承	7012 x 2
培林潤滑方式	油脂式	
培林預壓方式	定位置預壓	
培林溫昇控制	室溫+18°C以內	
傳動方式	皮帶式傳動	
定位方式	凹感應	
拉刀力	700 ± 10%kgf	
拉刀方式	四瓣爪	

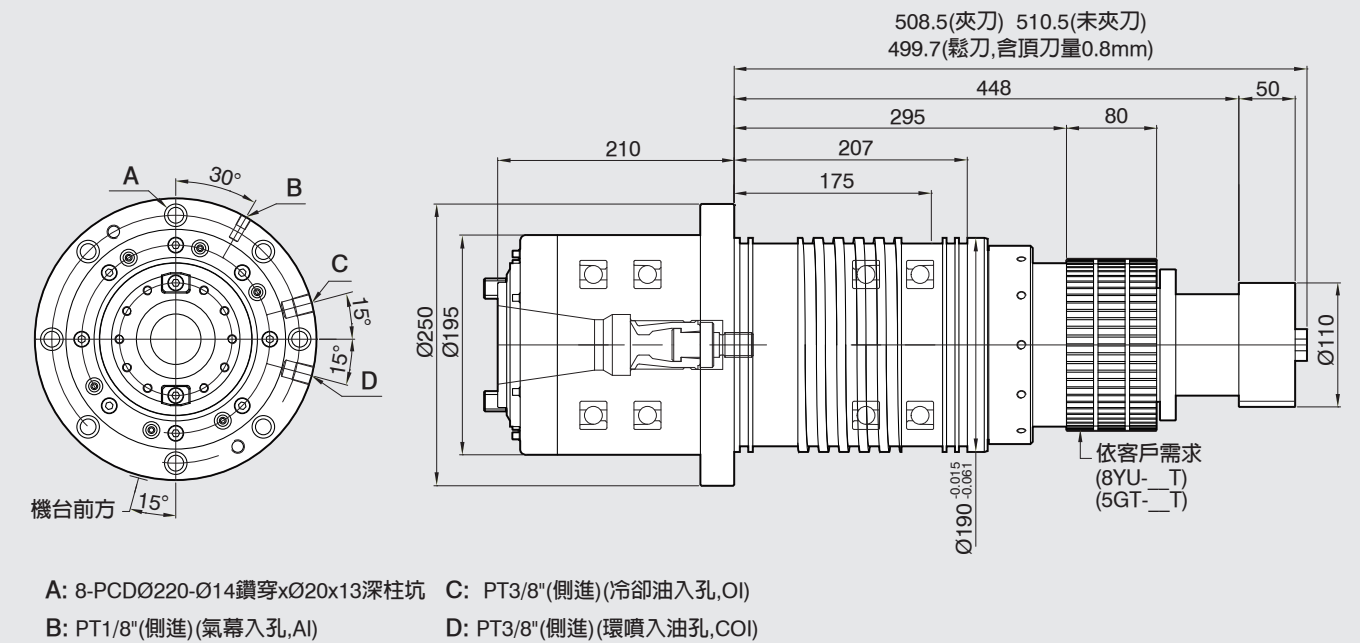
PD40		
規格	Ø120	
主軸前端氣幕	標準	
冷卻方式	油冷式	
主軸冷卻需求	1000 kca/h	
前蓋環噴數量	4孔(標準)	
主軸斜度內孔偏擺	0.002 mm	
測試棒主軸端偏擺	0.003 mm	
測試棒偏擺(300mm)	0.008 mm	
動平衡	G1	
安裝方式	立式	

Belt-Drive Spindle > 皮帶式銑床主軸

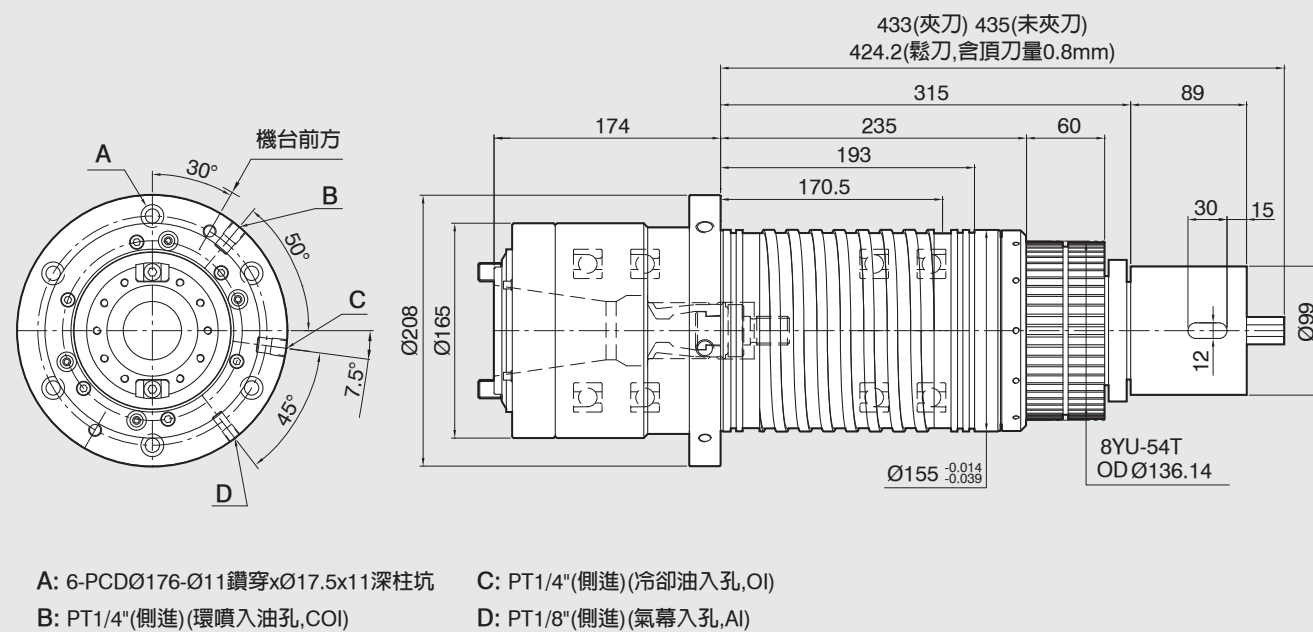
PD41-150



PD51-190



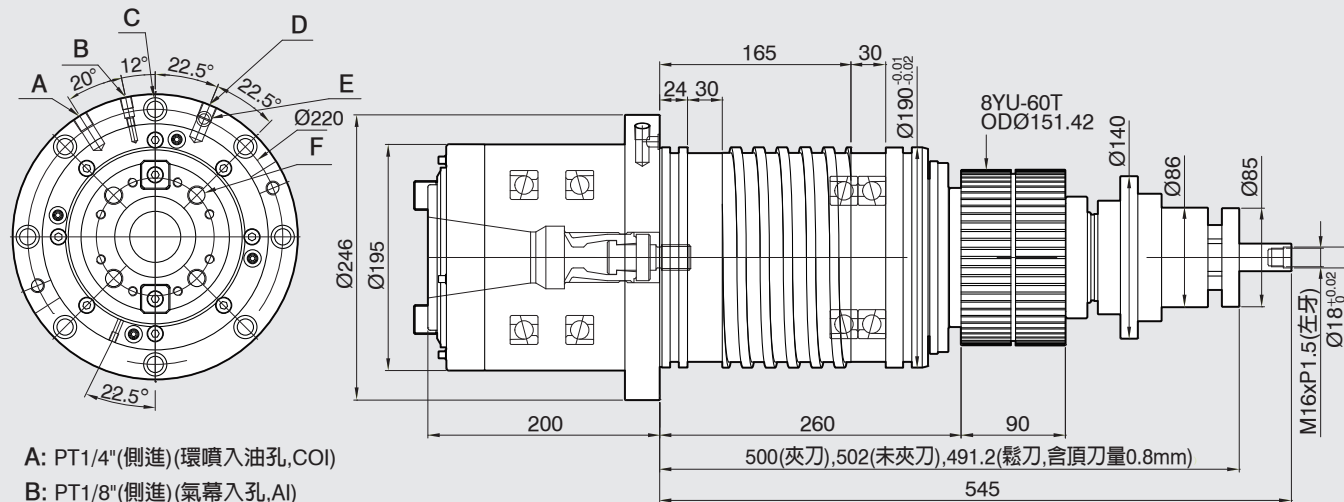
PD50-155



	PD41	PD50	PD51
規格	Ø150	Ø155	Ø190
最高轉速	10000 rpm	8000 rpm	8000 rpm
刀把規格	BT40	BT50	BT50
培林規格	前軸承 後軸承	7014 x 2 7014 x 2	7020 x 2 7020 x 2
培林潤滑方式	油脂式	油脂式	油脂式
培林預壓方式	定位置預壓	定位置預壓	定位置預壓
培林溫昇控制	室溫+18°C以內	室溫+18°C以內	室溫+18°C以內
傳動方式	皮帶式傳動	皮帶式傳動	皮帶式傳動
定位方式	凹感應	凹感應	凹感應
拉刀力	1000 ± 10%kgf	1500 ± 10%kgf	1800 ± 10%kgf
拉刀方式	四瓣爪	四瓣爪	四瓣爪
主軸前端氣幕	標準	標準	標準
冷卻方式	油冷式	油冷式	油冷式
主軸冷卻需求	1000 kca/h	1000 kca/h	1000 kca/h
前蓋環噴數量	4孔(標準)	4孔(標準)	6孔
主軸斜度內孔偏擺	0.002 mm	0.002 mm	0.002 mm
測試棒主軸端偏擺	0.003 mm	0.003 mm	0.003 mm
測試棒偏擺(300mm)	0.008 mm	0.008 mm	0.008 mm
動平衡	G1	G1	G1
安裝方式	立式	立式	立式

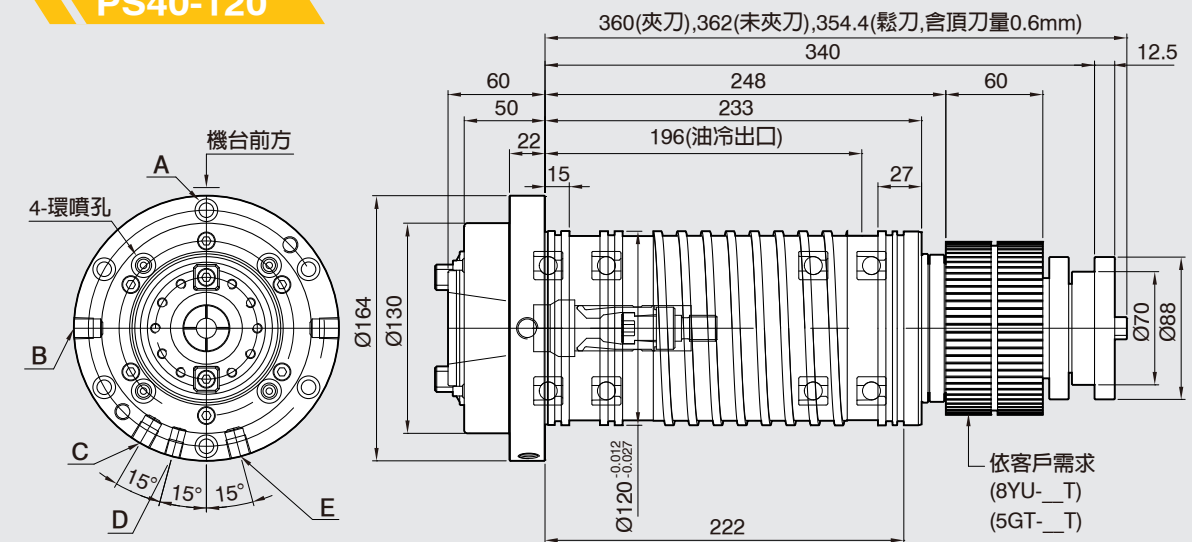
Belt-Drive Spindle > 皮帶式主軸

PD52-190



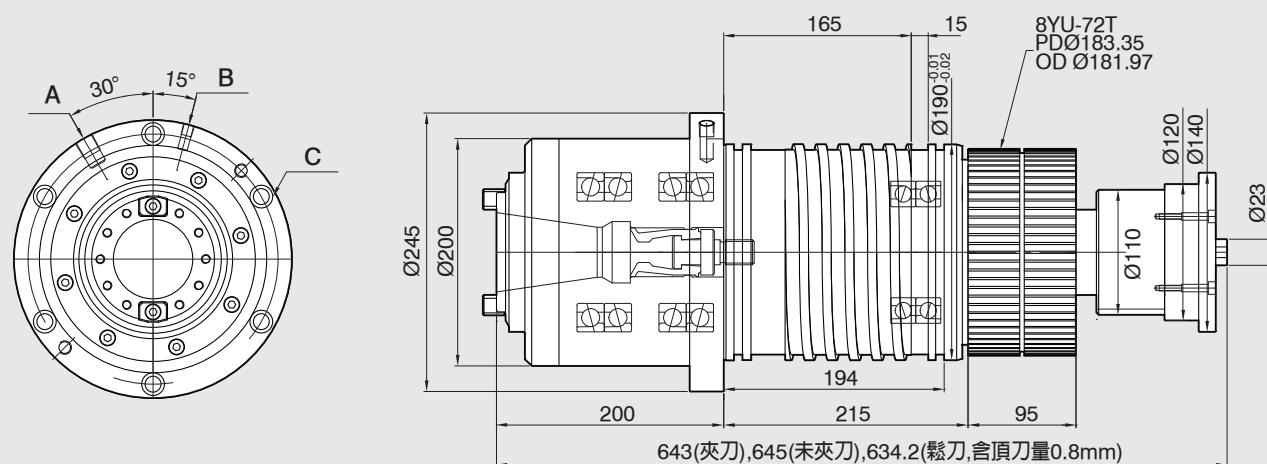
- A: PT1/4"(側進)(環噴入油孔,COI)
B: PT1/8"(側進)(氣幕入孔,AI)
C: 8-PCDØ220-Ø14鑽穿xØ20x13深柱坑
D: PT1/4"(側進)(冷卻油入孔,OI1)
E: Ø13xØ1.4深柱坑(P10)x Ø9x20深(垂直進)(冷卻油入孔,,OI2)
F: 4-PCDØ101.6-M6xP2.0x30深

PS40-120



- A: 6-PCDØ146-Ø9鑽穿xØ14x9深柱坑
B: 2-PT1/4"(側進)(環噴入油孔,COI)
C: PT1/4"(側進)(冷卻油出孔,OO)
D: PT1/8"(側進)(氣幕入孔,AI)
E: PT1/4"(側進)(冷卻油出孔,OI)

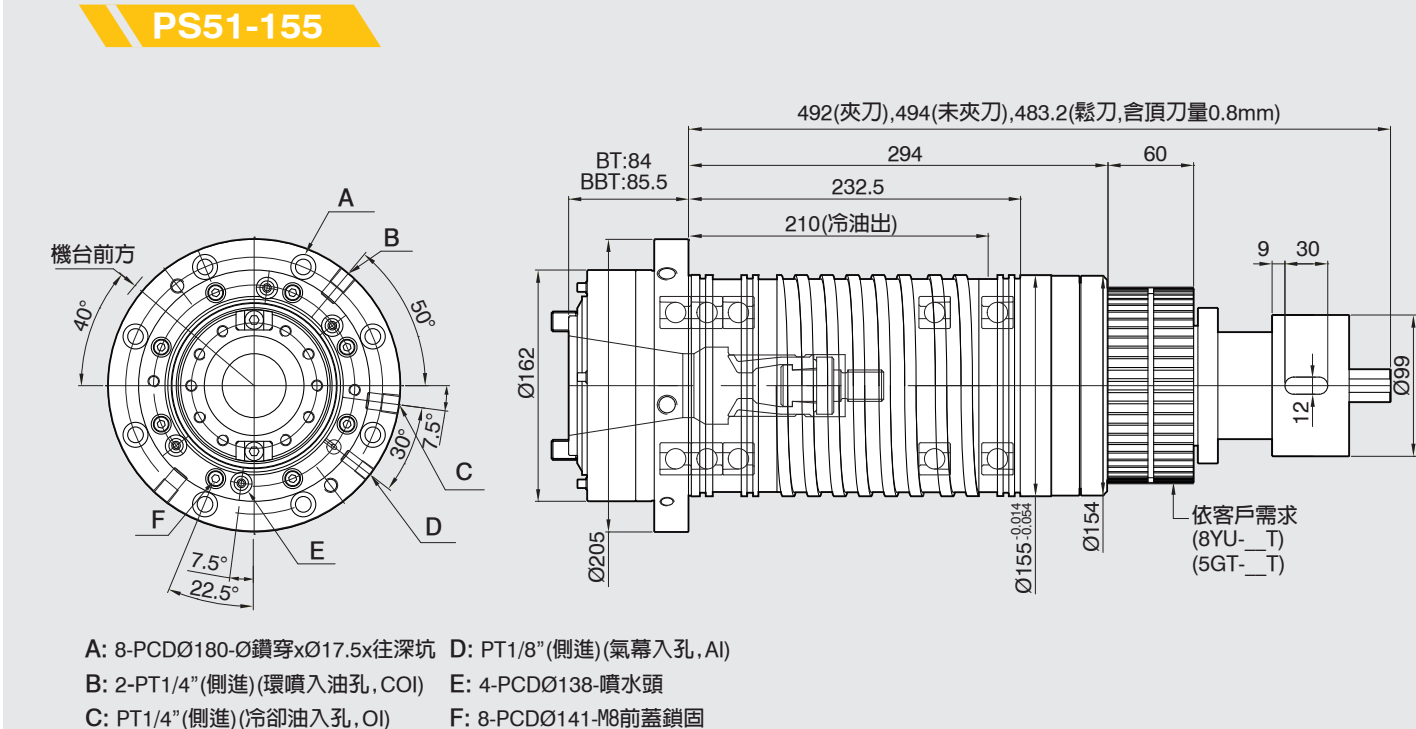
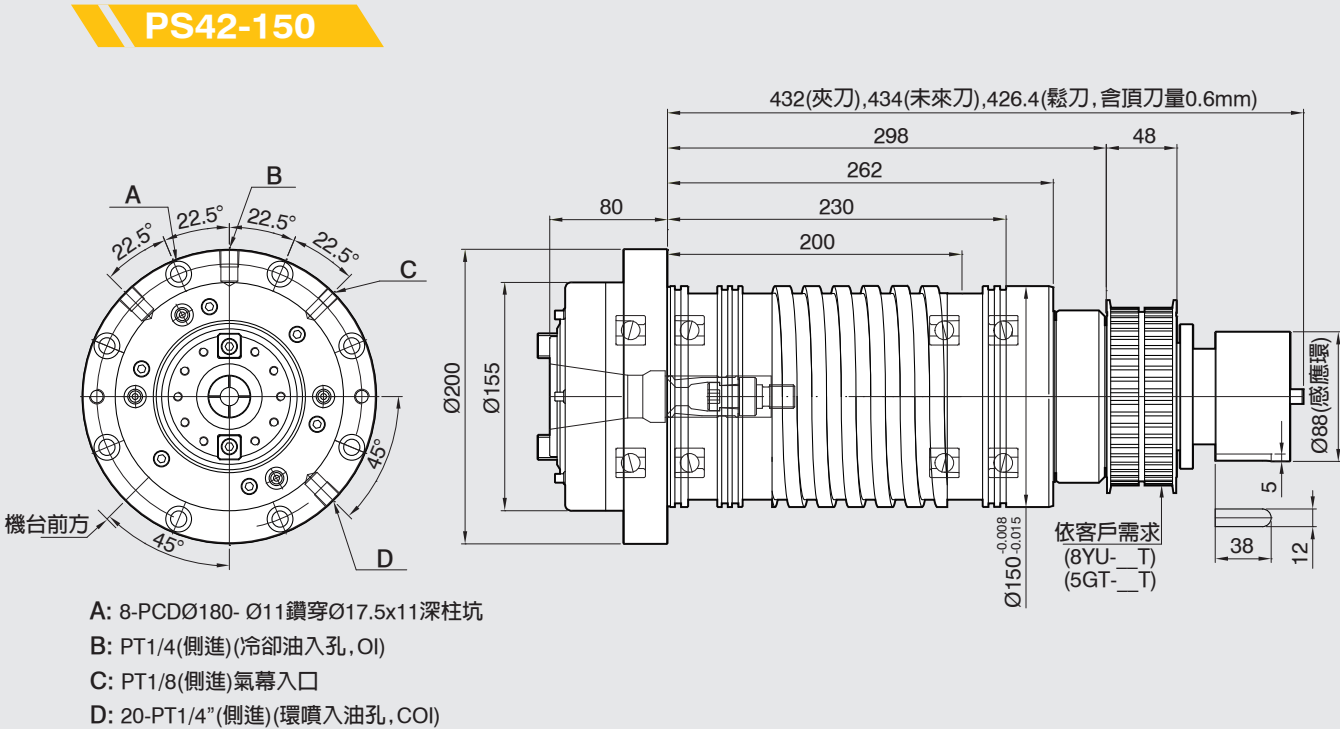
PD53-190



- A: PT1/4"(側進)(油冷入孔,OI)
B: PT1/8"(側進)(氣幕入孔,AI)
C: 6-PCDØ220-Ø13鑽穿xØ20x13深柱坑

	PD52	PD53	PS40
規格	Ø190	Ø190	Ø120
最高轉速	8000 rpm	8000 rpm	12000 rpm
刀把規格	BT50	BT50	BT40
培林規格	前軸承 7020 x 2 後軸承 7018 x 2	7018 x 4 7016 x 2	7012 x 2 7012 x 2
培林潤滑方式	油脂式	油脂式	油脂式
培林預壓方式	定位預壓	定位預壓	定位預壓
培林溫昇控制	室溫+18°C以內	室溫+18°C以內	室溫+18°C以內
傳動方式	皮帶式傳動	皮帶式傳動	皮帶式傳動
定位方式	-	凹感應	凹感應
拉刀力	1800 ± 10%kgf	1800 ± 10%kgf	700 ± 10%kgf
拉刀方式	四瓣爪	四瓣爪	四瓣爪
主軸前端氣幕	標準	標準	標準
冷卻方式	油冷式	油冷式	油冷式
主軸冷卻需求	1000 kca/h	1000 kca/h	1000 kca/h
前蓋環噴數量	4孔(標準)	-	4孔(標準)
主軸斜度內孔偏擺	0.002 mm	0.002 mm	0.002 mm
測試棒主軸端偏擺	0.003 mm	0.003 mm	0.003 mm
測試棒偏擺(300mm)	0.008 mm	0.008 mm	0.008 mm
動平衡	G1	G1	G1
安裝方式	立式	立式	立式

Belt-Drive Spindle
 > 皮帶式主軸



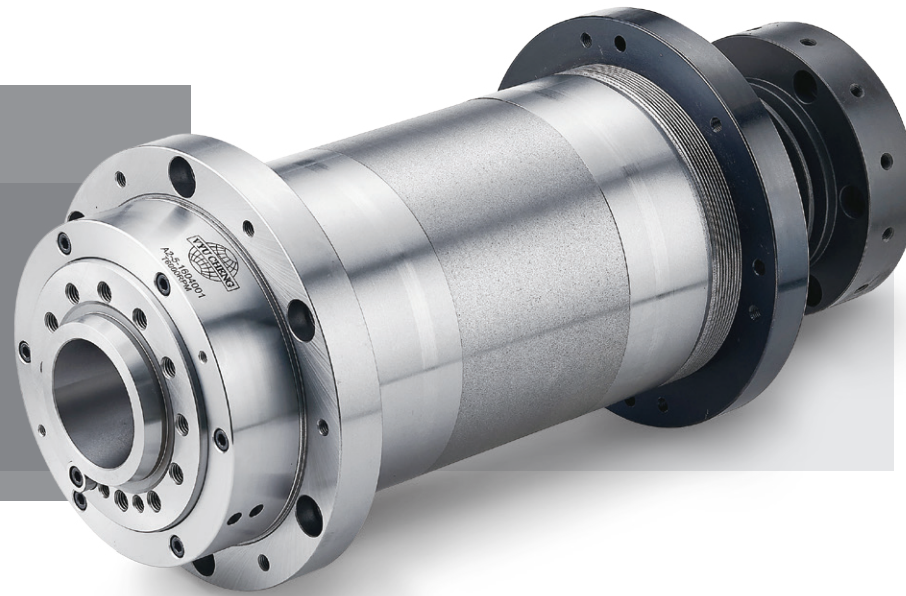
PS42		
規格		Ø150
最高轉速		10000 rpm
刀把規格		BT40
培林規格	前軸承	7014 x 2
	後軸承	7014 x 2
培林潤滑方式		油脂式
培林預壓方式		定位置預壓
培林溫昇控制		室溫+18°C以內
傳動方式		皮帶式傳動
定位方式		凹感應
拉刀力		1000 ± 10%kgf
拉刀方式		四瓣爪
主軸前端氣幕		標準
冷卻方式		油冷式
主軸冷卻需求		1000 kca/h
前蓋環噴數量		4孔(標準)
主軸斜度內孔偏擺		0.002 mm
測試棒主軸端偏擺		0.003 mm
測試棒偏擺(300mm)		0.008 mm
動平衡		G1
安裝方式		立式

PS51		
規格		Ø155
最高轉速		8000 rpm
刀把規格		BBT50
培林規格	前軸承	7016 x 3
	後軸承	7016 x 2
培林潤滑方式		油脂式
培林預壓方式		定位置預壓
培林溫昇控制		室溫+18°C以內
傳動方式		皮帶式傳動
定位方式		凹感應
拉刀力		1500 ± 10%kgf
拉刀方式		四瓣爪
主軸前端氣幕		標準
冷卻方式		油冷式
主軸冷卻需求		1000 kca/h
前蓋環噴數量		4孔(標準)
主軸斜度內孔偏擺		0.002 mm
測試棒主軸端偏擺		0.003 mm
測試棒偏擺(300mm)		0.008 mm
動平衡		G1
安裝方式		立式

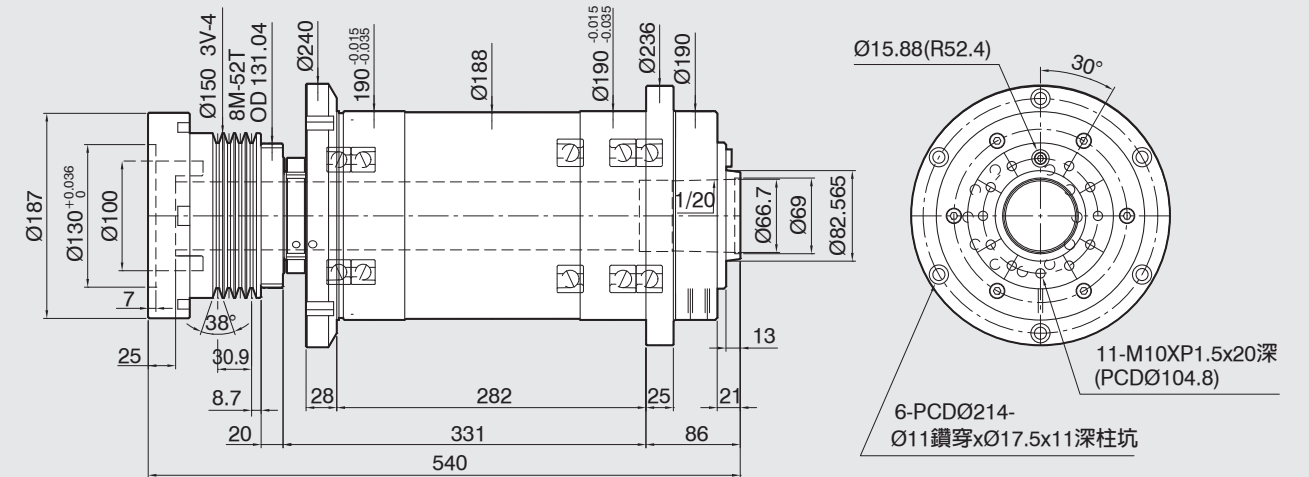
Spindle of Lathe > 車床式主軸

主軸特色：

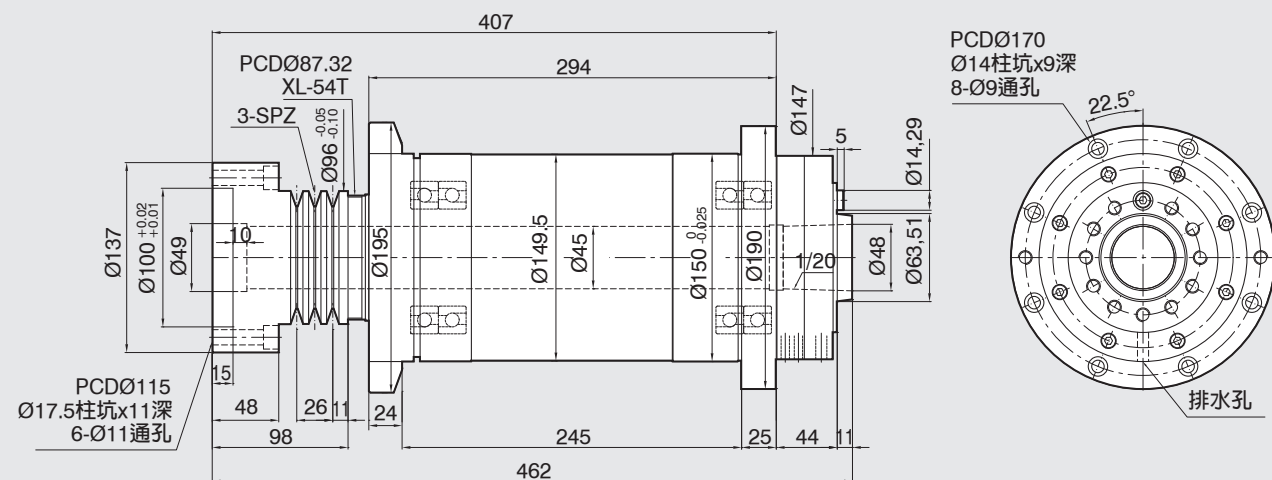
1. 軸向及徑向剛性高。
2. 主軸熱溫升穩定。
3. 動態迴轉精度高。
4. 適用於車銑複合多工機型。



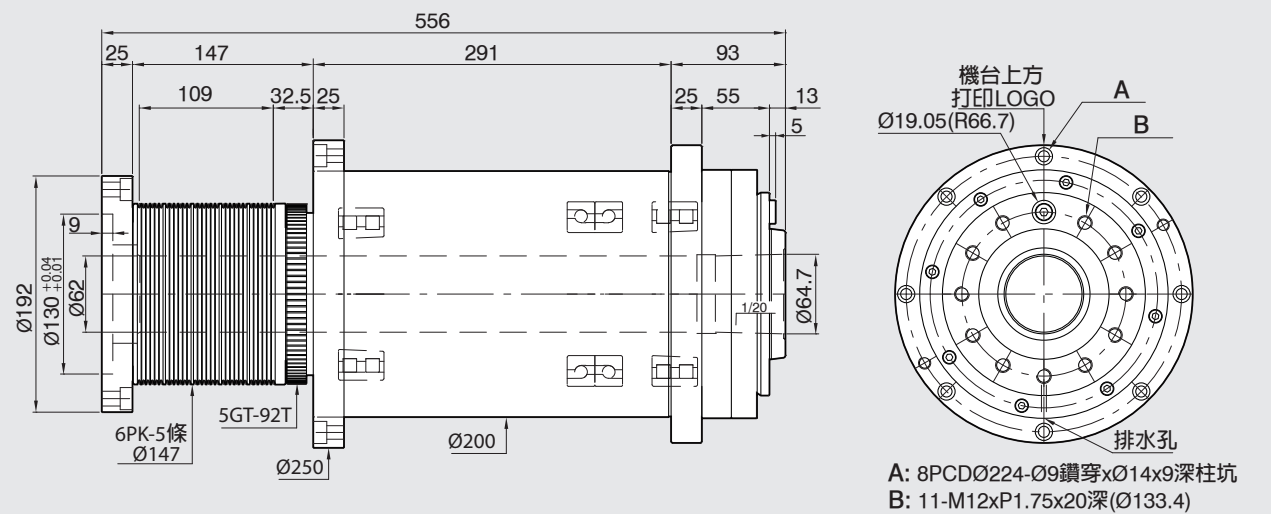
A2-5-190



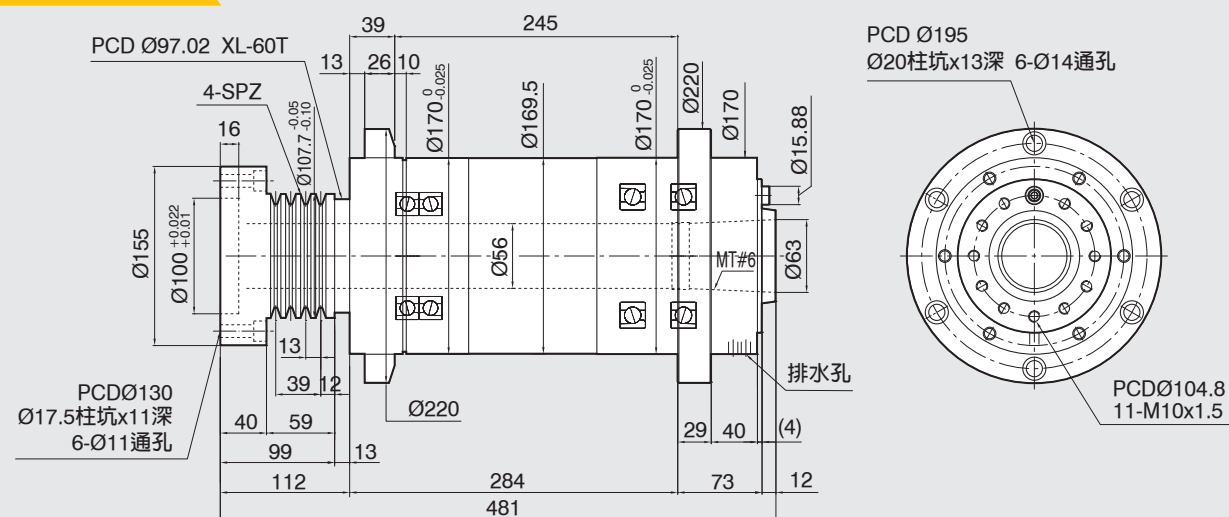
A2-4-150



A2-6-200



A2-5-170



		A2-4	A2-5	A2-6	
規格		Ø150	Ø170	Ø190	Ø200
最高轉速		8000 rpm	6000 rpm	6000 rpm	4200 rpm
主軸夾刀		A2-4	A2-5	A2-5	A2-6
主軸通孔徑		Ø45	Ø56	Ø62	Ø62
培林規格	前軸承	7014 x 2	7016 x 2	7018 x 3	NN3020+100BAR
	後軸承	7014 x 2	7014 x 2	7016 x 2	NN3018
培林潤滑方式		油脂式	油脂式	油脂式	油脂式
培林預壓方式		定位預壓	定位預壓	定位預壓	定位預壓
培林溫昇控制		室溫+18°C以內	室溫+18°C以內	室溫+18°C以內	室溫+18°C以內
傳動方式		皮帶式傳動	皮帶式傳動	皮帶式傳動	皮帶式傳動
定位方式		編碼器帶輪	編碼器帶輪	編碼器帶輪	編碼器帶輪
主軸錐度		1/20	MT6	1/20	1/20
主軸平衡校正		G1	G1	G1	G1
安裝方式		臥式	臥式	臥式	臥式

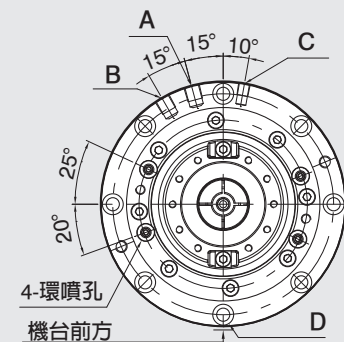
Gear Drive Spindle > 齒輪式主軸

主軸特色：

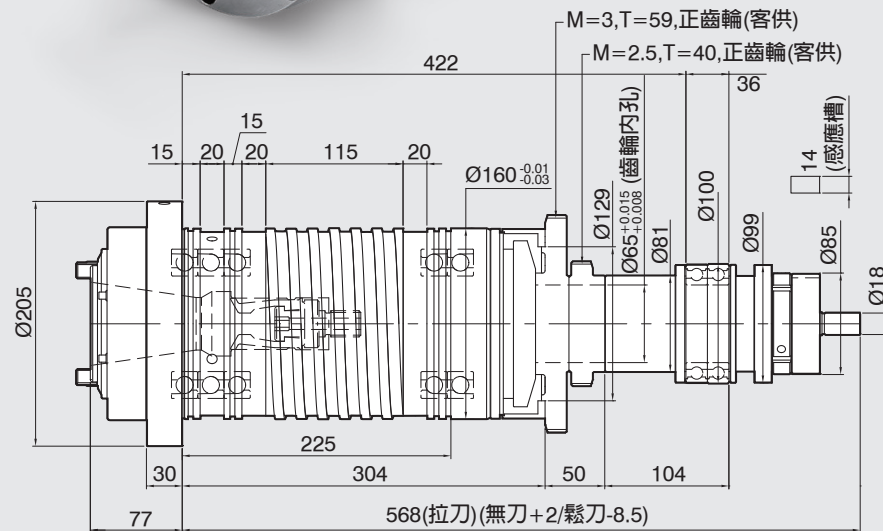
1. 製造成本低。
2. 維修容易。
3. 扭力大，耐重切削。
4. 性能穩定。
5. 切削效率高。



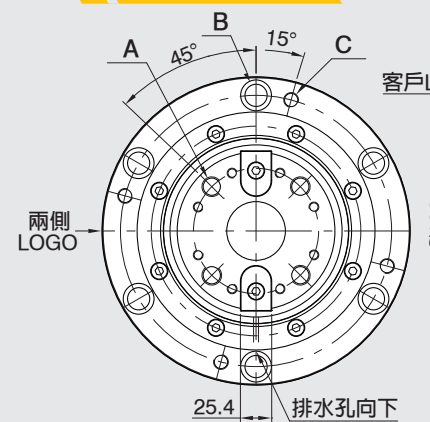
GL51-160



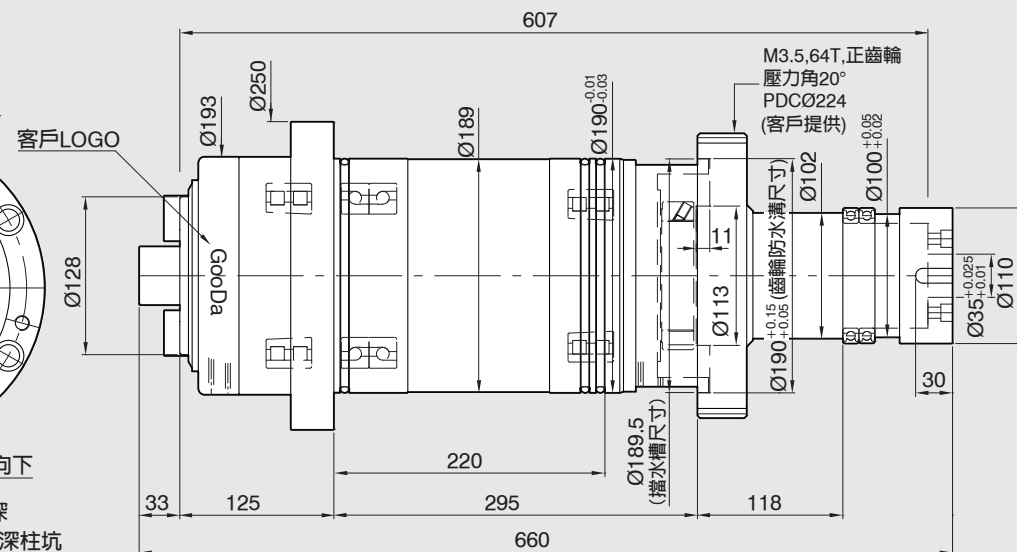
- A: PT1/4" (側進) (冷卻油入孔, OI)
B: PT1/4" (側進) (環噴入油孔, COI)
C: PT1/8" (側進) (氣幕入孔, AI)
D: 8-PCDØ185-Ø111 鑽穿xØ17.5x11 深柱坑



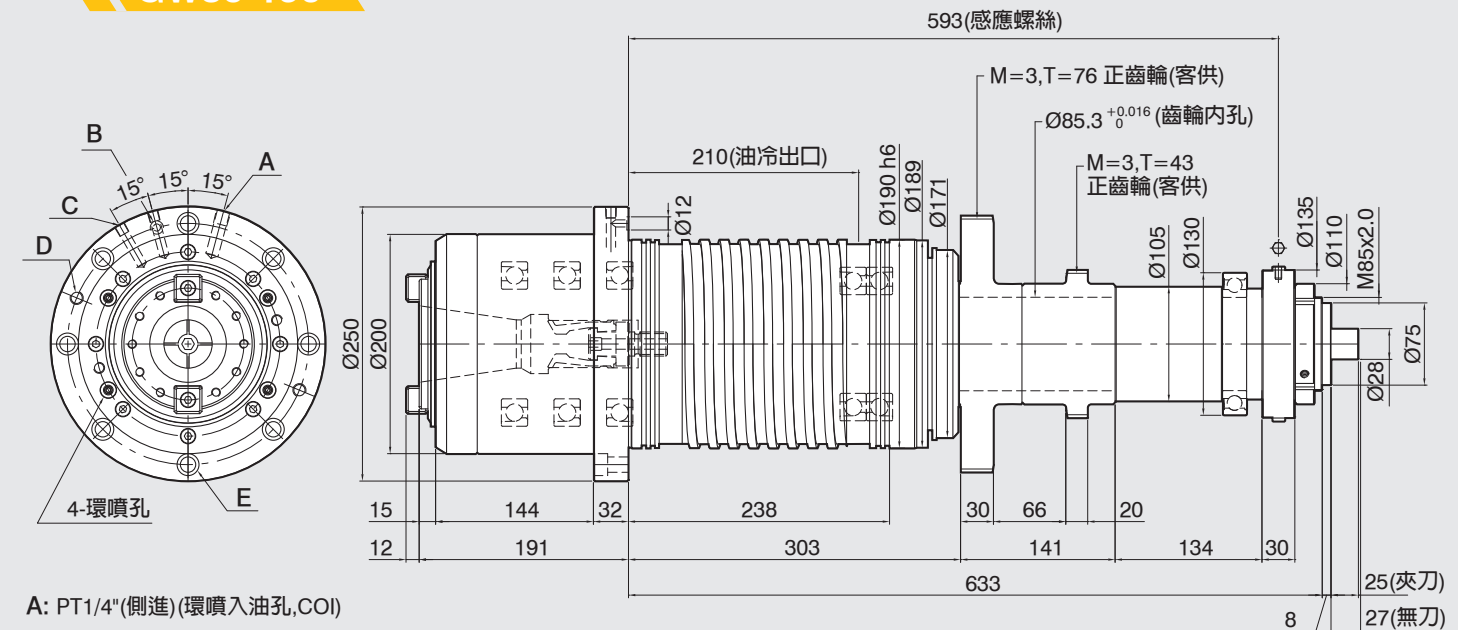
GM50-190



- A: 4-PCDØ101.6- M16xP2.0x30 深
B: 6-PCDØ220- Ø18 鑽穿Ø25x17 深柱坑
C: 4-PCDØ220- M12xP1.75 鑽穿全牙



GW50-190



- A: PT1/4" (側進) (環噴入油孔, COI)
B: Ø6.5xØ12x1.5 深柱坑 (R110) (冷卻油入孔, OI)
C: PT1/8" (側進) (氣幕入孔, AI)
D: 2-M12xP1.75
E: 8-PCDØ220-Ø14 鑽穿xØ20x13 深柱坑

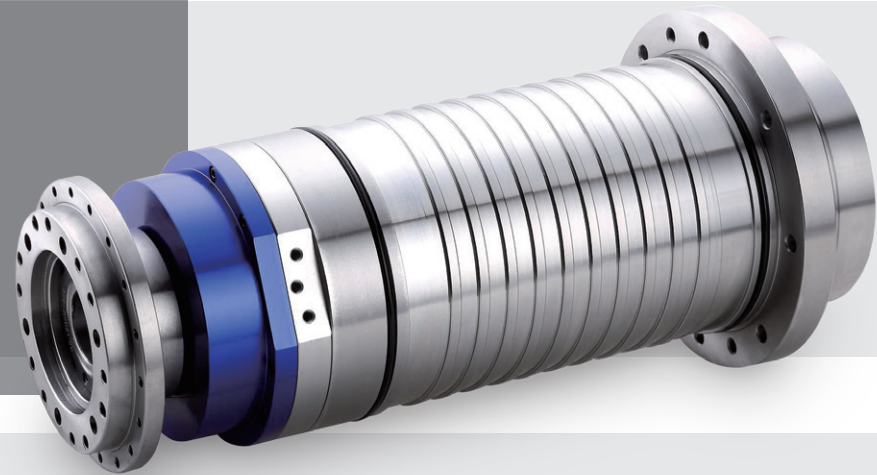
	GL51	GM50	GW50
規格	Ø160	Ø190	Ø190
最高轉速	8000 rpm	2000 rpm	6000 rpm
刀把規格	BT50	FMA47.625	BT50
培林規格	前軸承 後軸承	7016 x 2 7016 x 2	NN3020K + 100BAR NN3018K
培林潤滑方式	油脂式	油脂式	油脂式
培林預壓方式	定位預壓	定位預壓	定位預壓
培林溫昇控制	室溫 + 18°C 以內	室溫 + 18°C 以內	室溫 + 18°C 以內
傳動方式	齒輪式傳動	齒輪式傳動	齒輪式傳動
定位方式	凹感應	凹感應	凸感應
拉刀力	1200 ± 10% kgf	-	1800 ± 10% kgf
拉刀方式	四瓣爪	-	四瓣爪
主軸前端氣幕	標準	標準	標準
冷卻方式	油冷式	-	油冷式
主軸冷卻需求	1000 kca/h	-	1000 kca/h
主軸斜度內孔偏擺	0.002 mm	-	0.002 mm
測試棒主軸端偏擺	0.003 mm	-	0.003 mm
測試棒偏擺 (300mm)	0.008 mm	-	0.008 mm
前蓋環噴數量	4孔 (標準)	無	4孔 (標準)
動平衡	G1	G1	G1
安裝方式	立式	臥式	臥式

Built-in Spindle

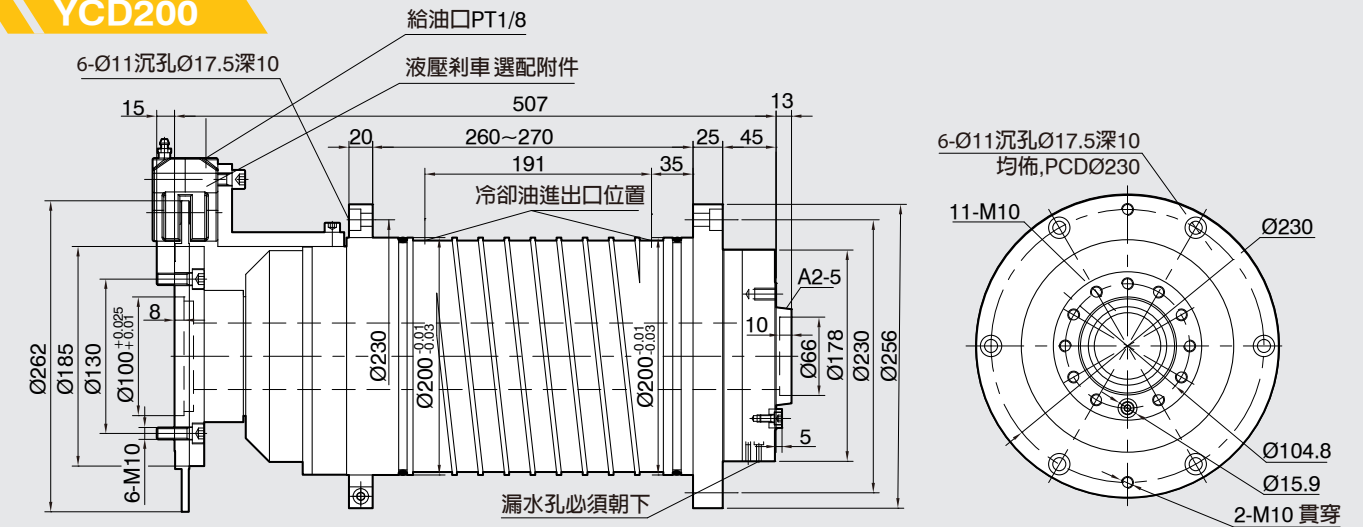
內藏式主軸

主軸特色：

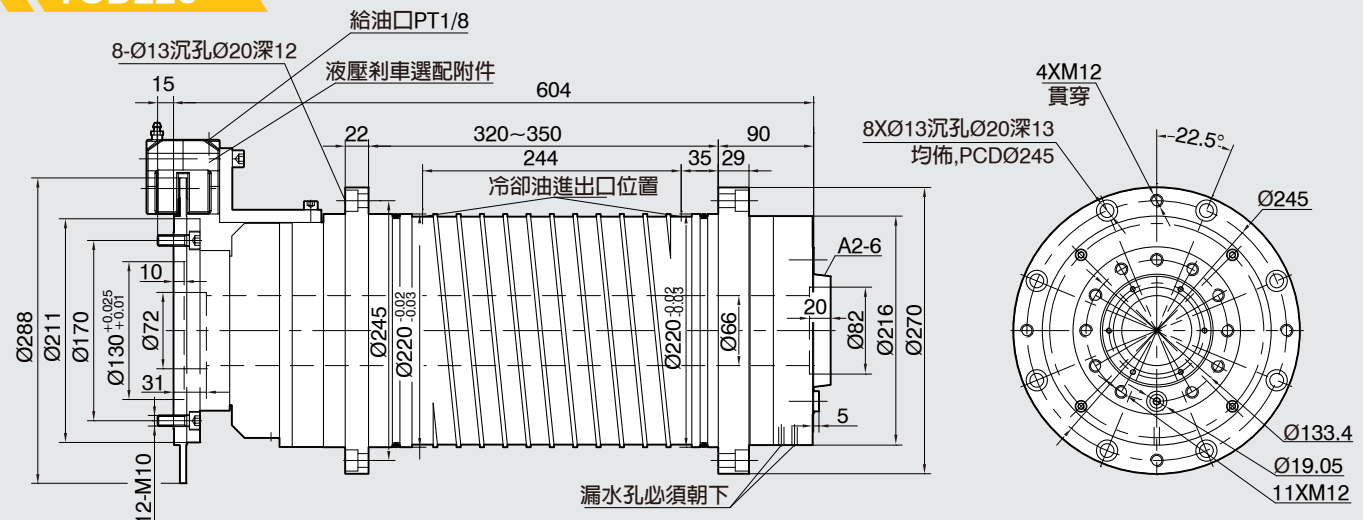
1. 軸向和徑向剛性高。
2. 主軸動態迴轉精度高。
3. 低速扭矩大，恒扭矩範圍廣。
4. 適用於車銑複合多攻機型。



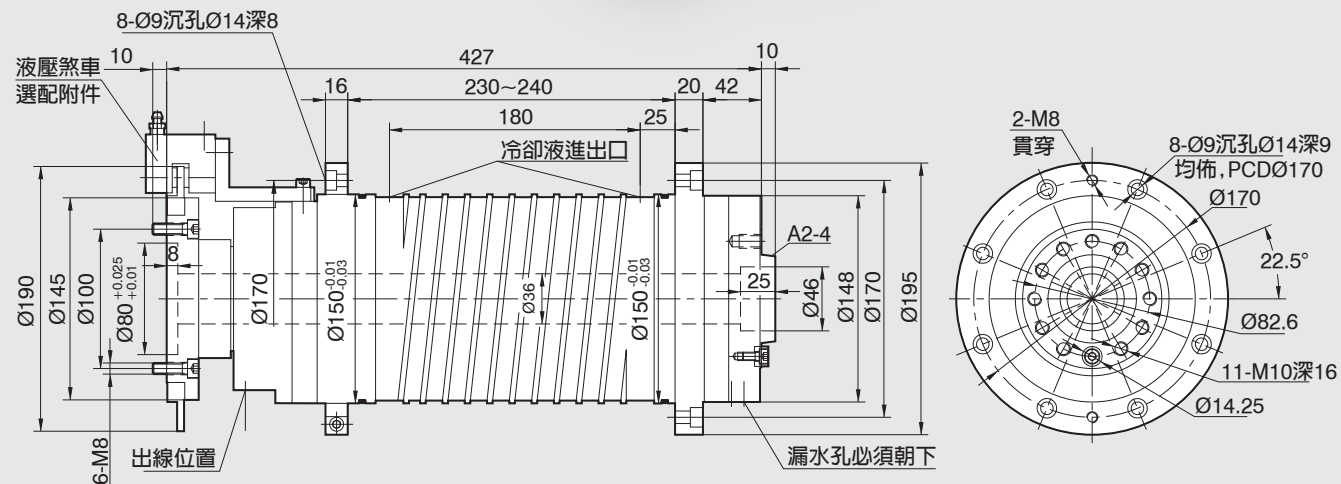
YCD200



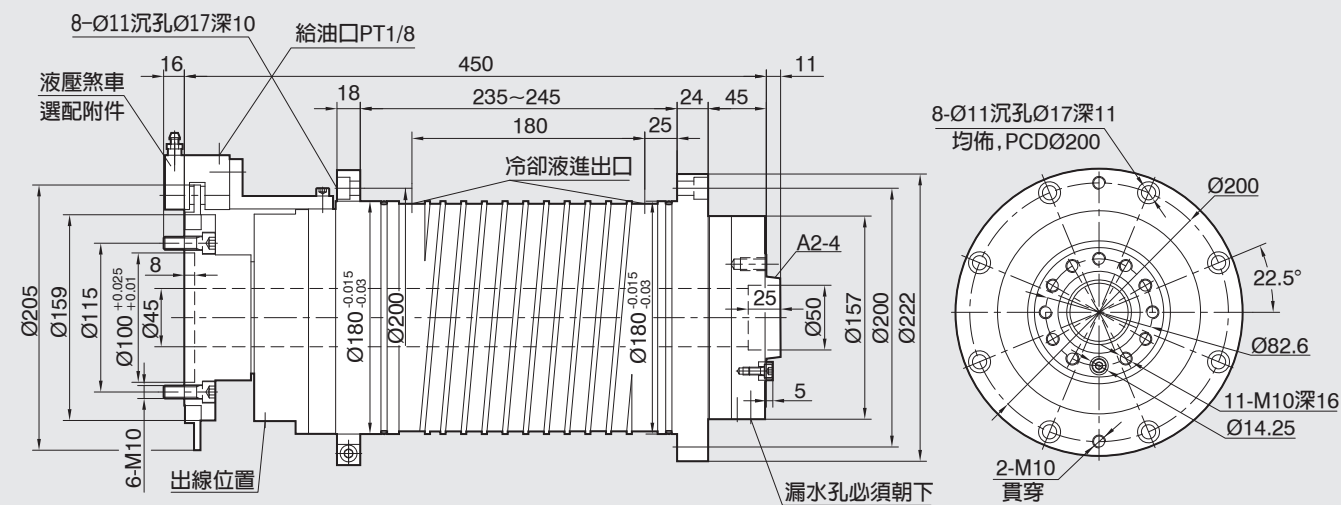
YCD220



YCD150



YCD180



	YCD150	YCD180	YCD200	YCD220
規格	Ø150	Ø180	Ø200	Ø220
極數 (極)	8	8	8	8
額定電壓 (V)	380	380	380	380
額定電流 (A)	16	19.5	39.8	58.5
額定轉速 (rpm)	6000	4000	3000	2600
最高轉速 (rpm)	8000	6000	5000	4500
額定扭矩/最大扭矩 (N.m)	15.2/24.3	28/42	60.5/80	110/154
培林規格	前軸承 後軸承	7012C x 3 7010C x 2	7016C x 3 7014C x 2	7020A5 x 3 7018A5 x 2
培林潤滑方式	油脂式	油脂式	油脂式	油脂式
動平衡校正	G0.4	G0.4	G0.4	G0.4
定位方式	編碼器	編碼器	編碼器	編碼器
主軸冷卻方式	油冷	油冷	油冷	油冷
熱保護方式	KTY84/PTC130	KTY84/PTC130	KTY84/PTC130	KTY84/PTC130
安裝方式	臥式	臥式	臥式	臥式