

ROYAL 羅翌科技

工具機精密主軸

High Precision Spindles Solutions

精密研發 創新工藝



高精度

高穩定

高剛性

高效率

High precision, stability, rigidity and efficiency

內藏式主軸

加工精度高

- ▶ 動態迴轉精度高
- ▶ 平衡校正G1以內，低振動
- ▶ 容易模組化
- ▶ 熱變位小，穩定性高
- ▶ 整機高度短，慣性小

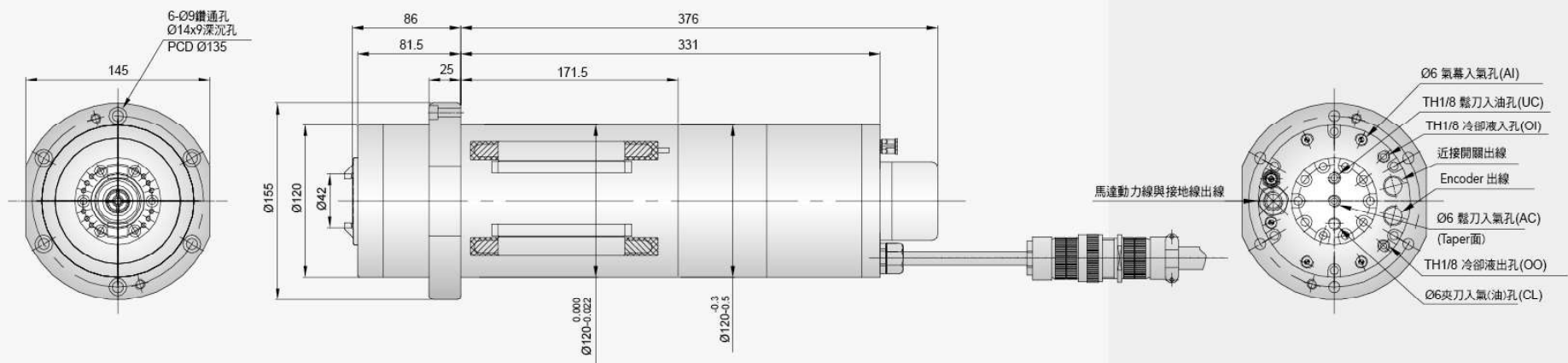
加工效率高

- ▶ 主軸功率高，轉動慣量大

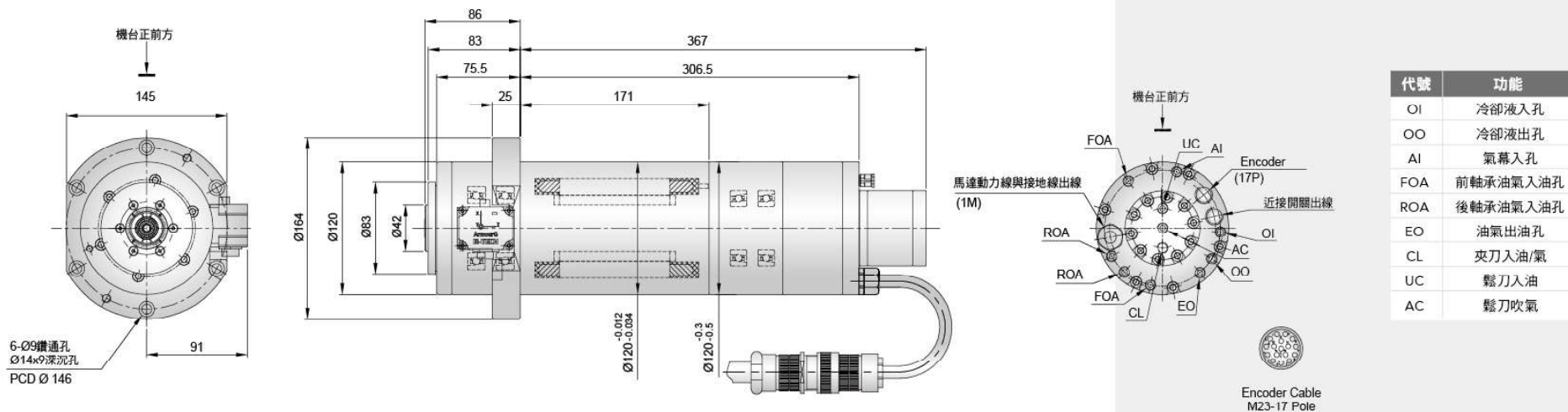


型號	外徑 (mm)	最高轉速 (rpm)	錐孔規格	拉刀力 (kgf)	軸承內徑 (mm)	軸承潤滑方式	馬達規格	馬達功率S1 (kW)	馬達扭力S1 (Nm)	冷卻方式	重量 (kg)	中心出水
RE3012	Ø120	30000	BT30/BBT30	250±50	Ø45+Ø35	油脂	ATE AC90/100/4	7.5	6	水冷	約30	選配
REH135		36000	HSK E40	680~880	Ø45+Ø40	油氣						
RE4121	Ø150	20000	BBT40	1000±100	Ø70+Ø60	油脂 / 油氣	ATE AC120/120/4	15	12.1	水冷	約82	
REH063		24000	HSK A63	1800~2300	Ø70+Ø55							
RE4122	Ø170	20000	BBT40	1260±60	Ø70+Ø60	油脂 / 油氣	FANUC Bii 90L/25000	18.5	29.4	油冷	約105	
REH112		24000	HSK A63	1800~2300		油氣				油冷/水冷		
REH133		24000	HSK A63	1800~2300		油氣				水冷		
RE4064	Ø210	20000	BBT40	1260±60	Ø70+Ø55	油脂	SIEMENS 1FE 1083-4WN11	24.8	63	水冷	約160	
REH134			HSK A63	1800~2300		油脂 / 油氣						
RE4168	Ø220	15000	BBT40	1000~1100	Ø70+Ø60	油脂	FANUC 112M/15000(220V)	高速線圈 11 低速線圈 11	高速線圈 15.4 低速線圈 61.8	油冷	約140	
RE4114	Ø230	20000	BBT40	1260±60	Ø70+Ø60	油氣	FANUC αB112L/20000i(220V)	高速線圈 18.5 低速線圈 11.3	高速線圈 27.2 低速線圈 86.8	油冷	約230	
REH099			HSK A63	1800~2300			ATE AC180/260/4(380V)	26	123.5		約230	
RE5007	Ø250	10000	BBT50	1900±100	Ø100+Ø70	油脂 / 油氣	FANUC Bii132L/14000	高速線圈 22 低速線圈 15	高速線圈 41.6 低速線圈 159	油冷	約270	
RE5025	Ø310	12000	BBT50	2400±100	Ø100+Ø70	油氣	FANUC αD160LL/13000i	高速線圈 26 低速線圈 18.5	高速線圈 99.3 低速線圈 305	油冷	約410	
REH104		10000	HSK A100	4500~5800								

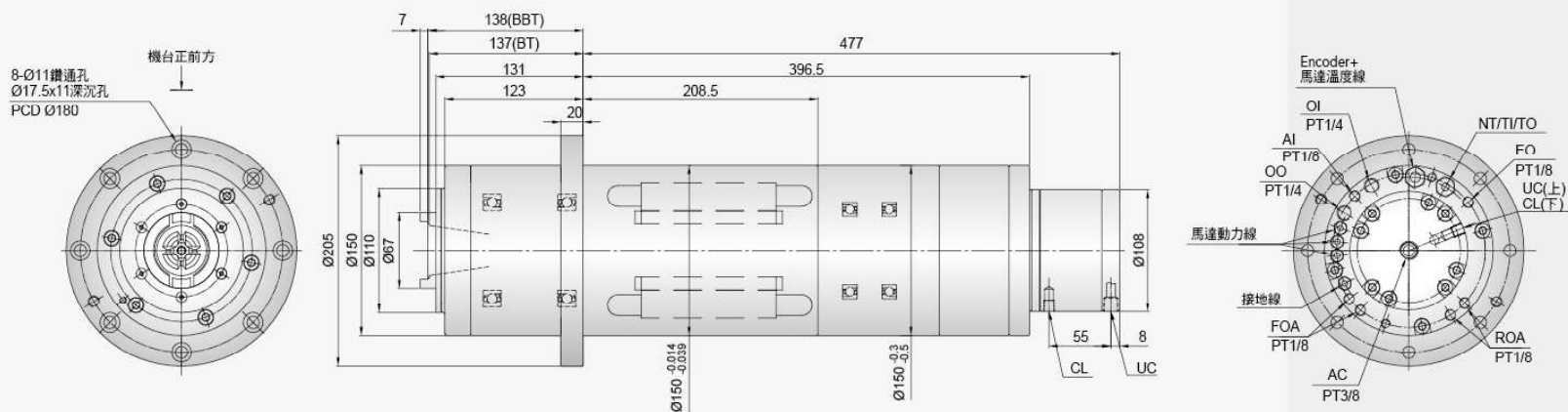
RE3012



REH135

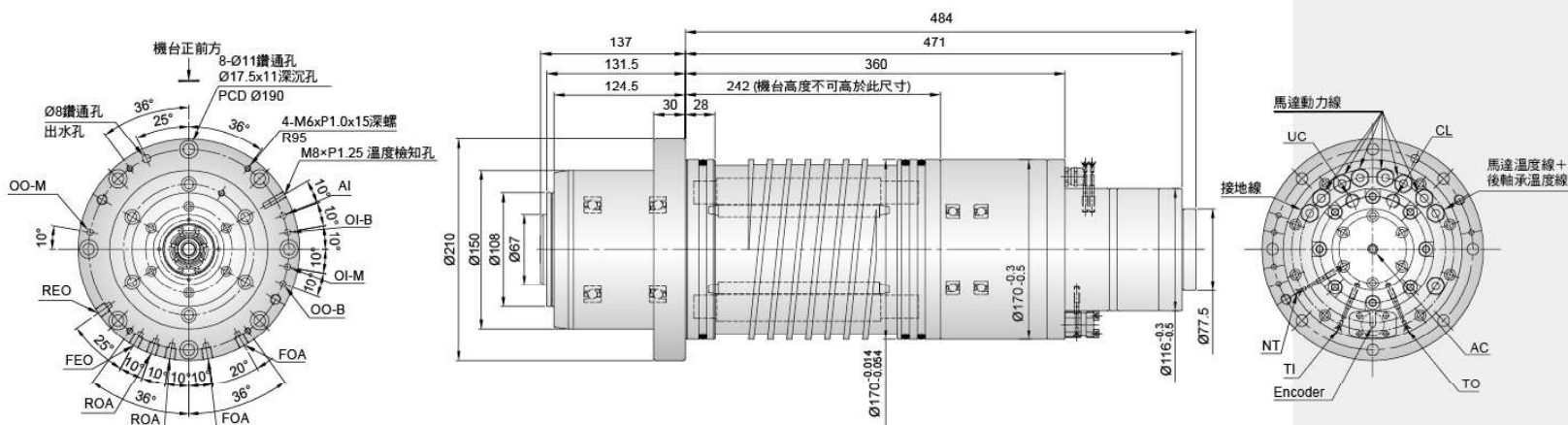


RE4121



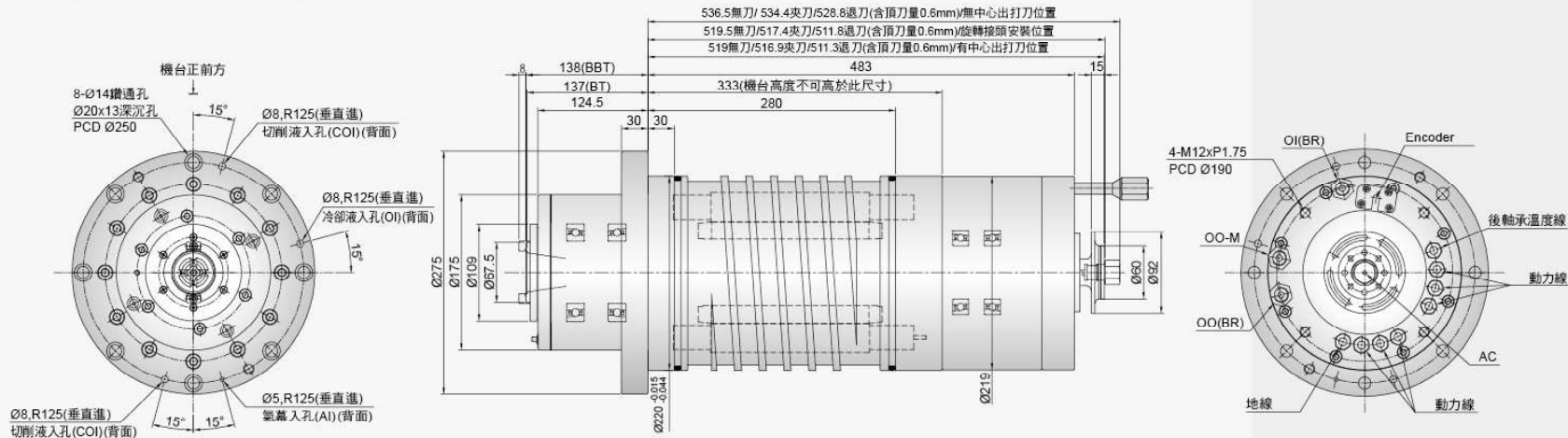
代號	功能
OI	冷卻液入孔
OO	冷卻液出孔
FOA	前軸承油氣入油孔
ROA	後軸承油氣入油孔
EO	油氣出孔
AI	氣幕入孔
UC	鬆刀入油孔
CL	夾刀入氣(油)孔
AC	鬆刀入氣孔
NT	無刀確認
TI	夾刀確認
TO	鬆刀確認

REH112



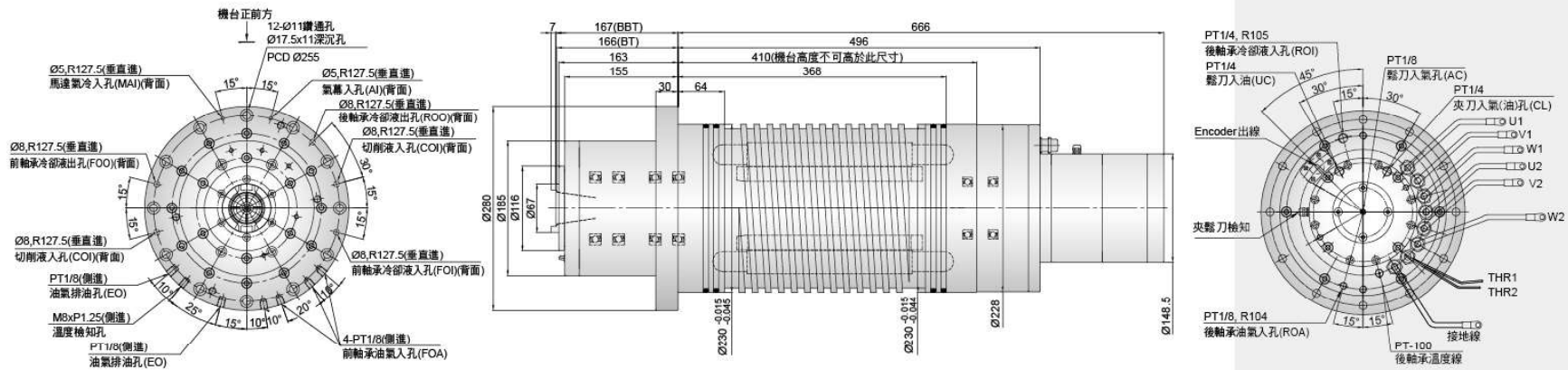
代號	功能
OI-B	軸承冷卻液入孔
OO-B	軸承冷卻液出孔
OI-M	馬達冷卻液入孔
OO-M	馬達冷卻液出孔
AI	氣幕入孔
FOA	前軸承油氣入油孔
ROA	後軸承油氣入油孔
FEO	前軸承油氣出油孔
REO	後軸承油氣出油孔
CL	夾刀入氣(油)孔
UC	鬆刀入油孔
TI	夾刀確認
TO	鬆刀確認
NT	無刀確認
AC	鬆刀入氣孔

RE4168



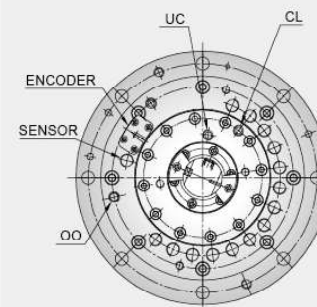
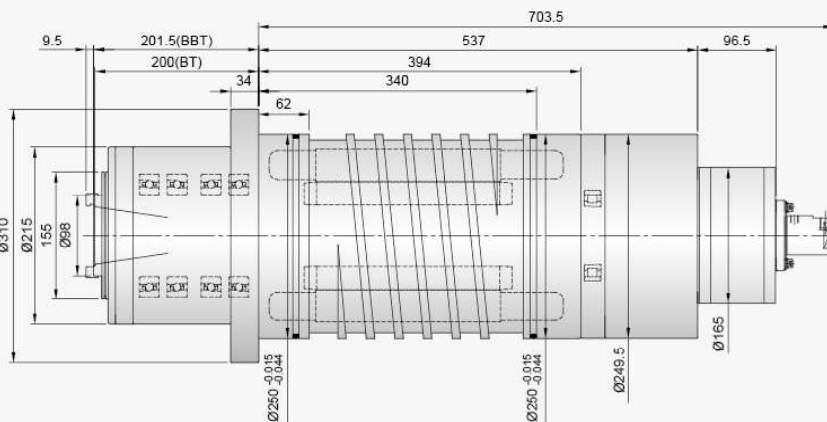
代號	功能
OI(BR)	冷卻液入孔(後軸承)
OO(BR)	冷卻液出孔(後軸承)
OO-M	冷卻液出孔(馬達)
AC	鬆刀吹氣入孔

RE4114



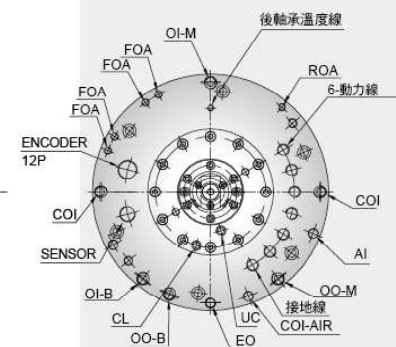
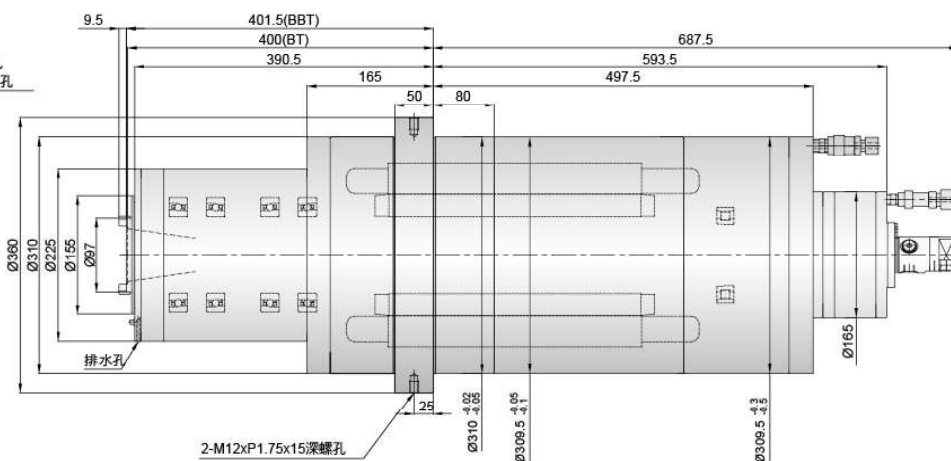
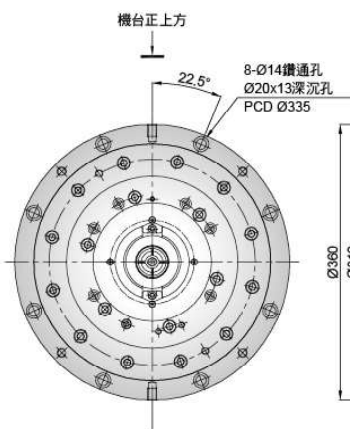
代號	功能
FOI	前軸承冷卻液入孔
FOO	前軸承冷卻液出孔
ROI	後軸承冷卻液入孔
ROO	後軸承冷卻液出孔
COI	切削液入孔
AI	氣幕入孔
MAI	馬達氣冷入孔
FOA	前軸承油氣入油孔
ROA	後軸承油氣入油孔
EO	油氣出孔
UC	鬆刀入油孔
CL	夾刀入氣(油)孔
AC	鬆刀入氣孔

RE5007



代號	功能
CL	夾刀入油/氣
UC	鬆刀入油
OO	冷卻液出孔

RE5025



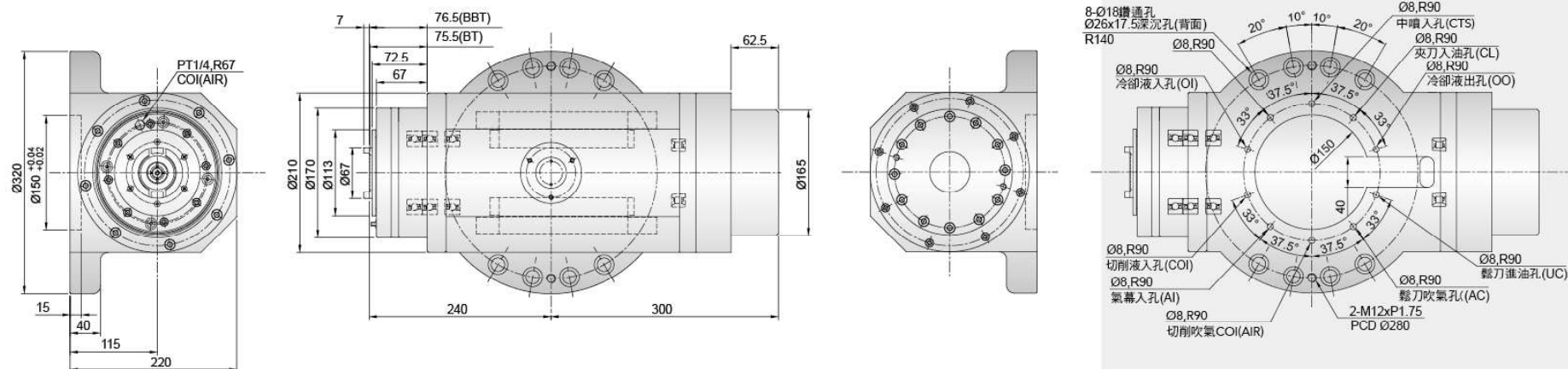
代號	功能
COI	切削液入孔
COI-AIR	切削液空氣入孔
OI-B	軸承冷卻液入孔
OO-B	軸承冷卻液出孔
OI-M	馬達冷卻液入孔
OO-M	馬達冷卻液出孔
FOA	氣幕入孔
AI	前軸承油氣入油孔
ROA	後軸承油氣入油孔
EO	油氣出油孔
CL	夾刀入油/氣
UC	鬆刀入油

內藏式主軸



型號	外徑 (mm)	最高轉速 (rpm)	錐孔規格	拉刀力 (kgf)	軸承內徑 (mm)	軸承潤滑方式	馬達規格	馬達功率S1 (kW)	馬達扭力S1 (Nm)	冷卻方式	重量 (kg)	中心出水
RE4125	Ø210	15000	BBT40	1200±100	Ø70	油脂	ATE AC 160/170/8(380V)	15	71.6		約152	選配
REH128		15000	HSK A63	1800~2300	Ø70		ATF IM160/170/6(380V)	28.3	60.1	油冷	約170	
REH098	Ø235	15000	HSK A63	1800~2300	Ø70		SIEMENS 1FE 1093-4WN11	19.6	75		約170	

RE4125



Your Spindle Solutions
Speed, Precision, Rigidity

ROYAL 羅翌科技股份有限公司
Royal Precision Tools Corporation

營運總部

414 臺中市烏日區中山路一段21號

電話：+886 4 2338 2068

傳真：+886 4 2338 2161

E-mail：royal_sa@royal-spindles.com.tw

集集廠

552 南投縣集集鎮中集路66號

電話：+886 4 2338 2068

傳真：+886 49 276 2812



www.royal-spindles.com