



- 橫向加工
- 心軸方向可作 360° 調整
- 齒輪比 1:1

角度頭系列



SAM

- ▶ 輕切削
[建議切削深度 ≤ 2mm]



SAC

- ▶ 中切削
[建議切削深度 ≤ 3mm]



SAR

- ▶ 重切削
[建議切削深度 ≤ 4mm]

規格	主軸	心軸規格	最高轉速	心軸轉向	冷卻液出口	最大扭矩	重量 (公斤)
▶ SAM	BT/SBT 40.50 CAT/SCAT 40.50 DAT/SDAT 40.50 HSK63A.HSK100A	ER. SKS. SCA (不可轉換)	4000rpm	與主軸反向	由刀具或出水珠	20 N-m	5.2 ~ 8.8
▶ SAC	BT/SBT 40.50 CAT/SCAT 40.50 DAT/SDAT 40.50 HSK63A.HSK100A	ER. SKS. 面銑刀桿 PNER. SCA (不可轉換)	3000rpm	與主軸反向	無	25 N-m	6.4 ~ 8.5
▶ SAR	BT/SBT 50 CAT/SCAT 50 DAT/SDAT 50	SBT30 刀桿 PSC50 刀桿 面銑刀桿 MLD TPYE (不可轉換)	3000rpm	與主軸同向	出水珠	50 N-m	16.1


SAD

- ▶ 輕切削
[建議切削深度 ≤ 1.5 mm]


SAG

- ▶ 輕切削
[建議切削深度 ≤ 2mm]


SAU

- ▶ 中切削
[建議切削深度 ≤ 4mm]



規格	主軸	心軸規格	最高轉速	心軸轉向	冷卻液出口	最大扭矩	重量 (公斤)
▶ SAD	SBT30.40 HSK63A	EBL8. SKS10 (不可轉換)	6000rpm	與主軸反向	無	10 N-m	2.6 ~ 3.8
▶ SAG	BT/SBT 40	ER11. SKS6 (不可轉換)	6000rpm	與主軸反向	出水孔	10 N-m	5.5
		ER16. ER20. SKS13 (不可轉換)				15 N-m	
▶ SAU	BT/SBT 50 CAT/SCAT 50	ER32	4000rpm	與主軸反向	兩個萬向曲管出水 或出水珠	40 N-m	21