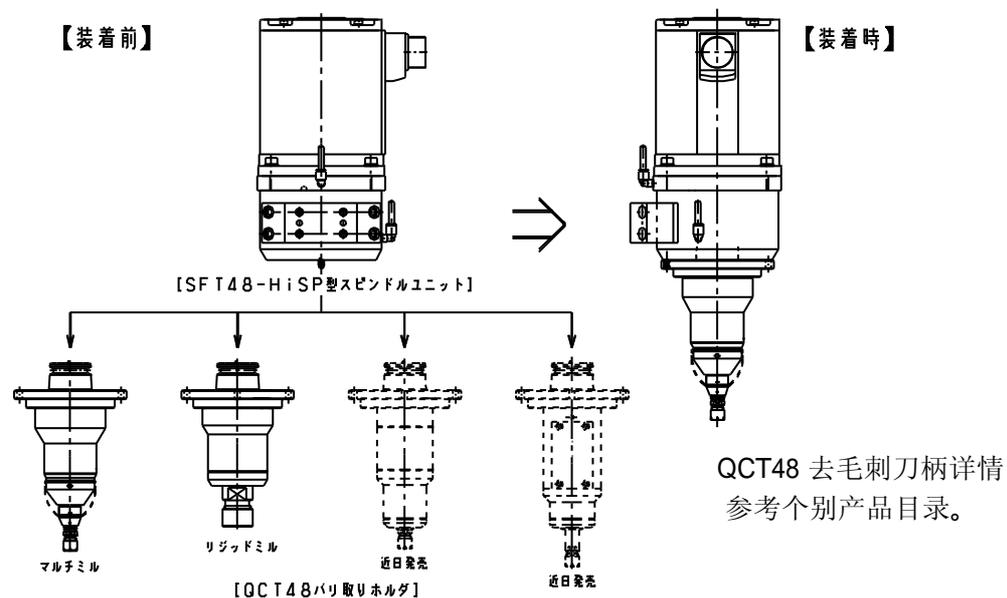


**Super Finish HiSP Quick Change System  
For High Torque Spindle Units****Super Finish HiSP Quick Change System for High Torque Spindle Unit 主轴外形图****Super Finish HiSP Quick Change System for High Torque Spindle Unit 的特点****比以前的快换型去毛刺刀柄更加实现了高扭矩化**

去除以前快换型不能去干净的各种毛刺ADC素材（浇口及薄膜处）、铸造品素材等的高扭矩去毛刺设备  
※使用可承载50kg以上的机器人。

**拘泥高扭矩主轴马达**

额定输出2.2kW、额定扭矩（连续特性）2.1Nm、最大扭矩3.15Nm、额定运转数10,000min<sup>-1</sup>、  
瞬间允许运转数11,000min<sup>-1</sup>、可能使用运转数1,000~10,000min<sup>-1</sup>可实现最适合去顽固毛刺的性能。

**切削的高信赖性**

马达部为防尘·防水构造，振动阶段V-5、保护级别IP55。由于无编码器，切削时可实现防振动的高信赖性。

**充分考虑到安全性的夹紧机构设计**

主轴装置的夹紧构造部，输入空气（供给空气压力0.35MPa）ON（松开）-OFF（夹紧）  
进行松开—夹紧，空气OFF时保持夹紧的安全设计。

**内置有落座确认传感器**

主轴夹持机构部内置夹持刀柄时用落座确认传感器，用于判断刀柄是否被牢固地夹持。

**独创的两面拘束柄.以4t牵引力保持主轴**

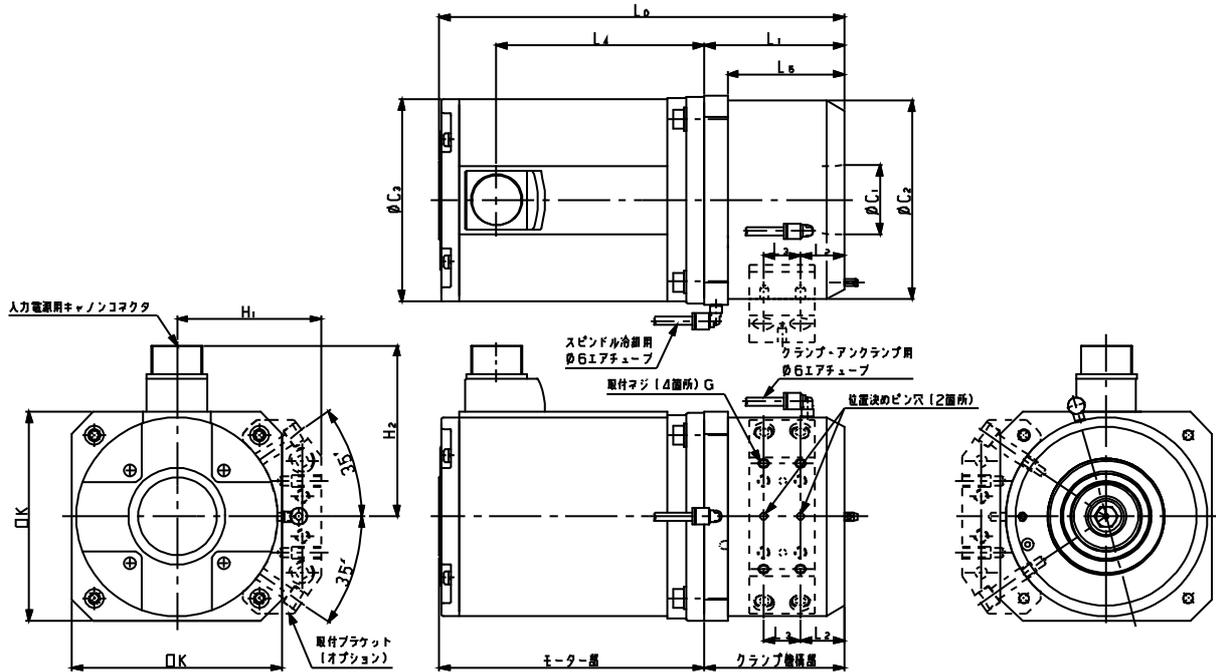
主轴装置和各种刀柄采用本公司独自开发两面拘束柄，可以保持4t牵引力量。

**使用机器 / 机器人设备（可承载50kg以上）、各种专用机器**

# Super Finish HiSP Quick Change System For High Torque Spindle Units

SFT48-HiSP-QC 型主轴尺寸表

单位 mm



机型	L0	L1	L2	L3	L4	L5	C1	C2	C3	E	G	H1	H2	K	本身重量(kg)
SFT48-HiSP-QC	278.0	96.0	30.0	25.0	142.5	80.0	48.0	138.0	140.0	6.0	M8	65.0	65.0	145.0	18.9

## 马达部及驱动器

单位 mm

额定输出在 2.2kW、额定转矩(连续负载区域) 2.1Nm、最大转矩 3.15Nm、额定旋转数 10,000min<sup>-1</sup>、使用转速 1,000~10,000min<sup>-1</sup> 可实现最适于去毛刺加工的性能。

切削的高信赖性

马达部为防尘·防水构造，振动阶段 V-5、保护级别 IP55。由于无编码器，切削时可实现防振动的高信赖性。

驱动器为无感应器 PWM 制御方式，马达可产生 120% 起动扭矩。搭载手动输入、外部输入、外部输出等各种功能各种保护回路。

使用 AC 200V 输入电压

马达电缆(动力用·信号用分两种)、空气管路单元(带压力计的过滤调节器 + ON-OFF 阀)为另售。

## 空气管路单元

另售



主轴部冷却空气以及夹持机构部均使用清洁空气。

## SFT48-HiSP-QC 型用刀具库

另售



3 连式刀具库为标准型，如有需要可增设 6 连式、9 连式。带有落座传感器 + 气缸



**QCT48-SFM16-R 型的特点**

**在对应机器人及各种专用机器的快换系统中使用的强力刀柄**

使用端面铣刀等刀具，在去除毛刺前通过强力铣刀对铝压铸品及铸件的浇口，内浇口、膜毛刺等较厚部位进行处理，从而可以有效地实施去除毛刺加工。

**机器人及各种专用机器也可以小径开孔加工**

由于待加工的工件材质及要使用的机器人机型、可搬重量的不同，可加工的孔径会有差异。

若对开孔的精度无要求，则机器人及各种专用机器也能有效地实施开孔加工。

**最高容许转速 20,000min<sup>-1</sup> (但是和 SFT48-HiSP-QC 型主轴装置和在一起使用时上限为 10,000min<sup>-1</sup>。)**

和去毛刺刀柄一样，最高可以 20,000min<sup>-1</sup> 的转速进行旋转。

**采用独创的两面拘束 QCT48 柄部，确保更高的保持力**

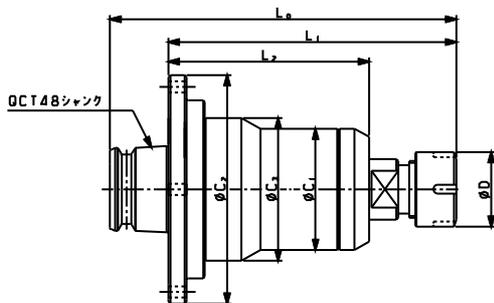
通过小锥度与大法兰面的组合，可对抗来自横向的作用力，

SFT48-HiSP-QC 型主轴单元的牵引力经常保持为 4 t。

**使用机器 / 机器人系统、各种专用机器**

**QCT48-SFM16-R 型尺寸表**

单位mm



最高容许转速为 20,000min<sup>-1</sup>。

尖端夹筒部采用有使用实绩的 DIN 标准 16° 锥度。

筒夹部的握持范围为 0.5 ~ 16mm。其中，所用筒夹必须与把握尺寸相匹配。

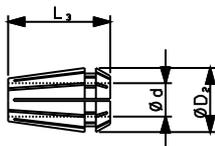
螺母采用整体研磨精加工，消除对筒夹扭力影响的同时增加夹紧力量 Hi-Q/ERB 螺母 (筒夹部插拔需要使用下述专用扳手)。

柄部	机型	L0	L1	L2	C1	C2	C3	D	主体重量(kg)
QCT48	SFM16-R-158	190.0	158.0	110.0	68.0	128.0	80.0	42.0	3.44

**ER25 型筒夹**

单位mm

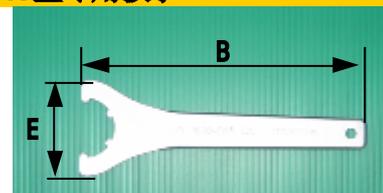
主轴附带一个 E R25- 16 筒夹。



轴径 d	ER25型	L3	D2	专用扳手
16.0	ER25- 16	34.0	26	E25

**SFM16-R 型专用扳手**

单位mm



型号	E	B
E 25	65	210