

規格	Ø155		定位方式	—	主軸斜度內孔偏擺	0.002mm
最高轉速	12000 rpm		拉刀力	1800 ± 100 kgf	測試棒主軸端偏擺	0.003mm
刀把規格	BT50		拉刀方式	四瓣爪	測試棒300mm偏擺	0.008mm
培林規格	前軸承	7016x4	中心出水	無	動平衡	G1
	後軸承	7014x2	打刀缸	標準	安裝方式	立式
培林潤滑方式	油脂式		主軸前端氣幕	標準		
培林預壓方式	定位置預壓		冷卻方式	油冷式		
培林溫昇控制	室溫+18°C以內		主軸冷卻需求	1500kca/h		
傳動方式	直結式		前蓋環噴數量	4孔(標準)		

規格	Ø190		定位方式	—	主軸斜度內孔偏擺	0.002mm
最高轉速	12000 rpm		拉刀力	1800 ± 100 kgf	測試棒主軸端偏擺	0.003mm
刀把規格	BT50		拉刀方式	四瓣爪	測試棒300mm偏擺	0.008mm
培林規格	前軸承	7018x4	中心出水	無	動平衡	G1
	後軸承	7016x2	打刀缸	標準	安裝方式	立式
培林潤滑方式	油脂式		主軸前端氣幕	標準		
培林預壓方式	定位置預壓		冷卻方式	油冷式		
培林溫昇控制	室溫+18°C以內		主軸冷卻需求	1500kca/h		
傳動方式	直結式		前蓋環噴數量	4孔(標準)		

規格	Ø200		定位方式	—	主軸斜度內孔偏擺	0.002mm
最高轉速	10000 rpm		拉刀力	1800 ± 100 kgf	測試棒主軸端偏擺	0.003mm
刀把規格	BT50		拉刀方式	四瓣爪	測試棒300mm偏擺	0.008mm
培林規格	前軸承	7020x3	中心出水	選配	動平衡	G1
	後軸承	7020x2	打刀缸	標準	安裝方式	立式
培林潤滑方式	油脂式		主軸前端氣幕	標準		
培林預壓方式	定位置預壓		冷卻方式	油冷式		
培林溫昇控制	室溫+18°C以內		主軸冷卻需求	1500kca/h		
傳動方式	直結式		前蓋環噴數量	4孔(標準)		