



钻攻主轴

DRILLING AND TAPPING SPINDLE



皮带主轴

BELT SPINDLE



直联主轴

DIRECT SPINDLE



昆山威勒睿恩制造技术有限公司

主轴产品解决方案

2024年-08月

目录

CONTENTS

- 01 公司概况
- 02 产品质量检测环节
- 03 主轴产品介绍
- 04 典型客户
- 05 合作共赢



公司基本情况



公司概况

昆山威勒睿恩制造技术有限公司专业致力于电主轴和机械主轴的研发与生产公司
主要产品包括：**钻攻主轴、皮带主轴和直联主轴。**

威勒睿恩以充分了解和满足用户的需求为基础，推行**以人为本**的设计理念;通过与用户有效的沟通，将用户对主轴的需求、性能参数和使用状态进行模拟分析，优化设计，为用户提出可靠、可行的技术方案。

威勒睿恩以创新研发为方向，以持续进取为坚持，以品质服务为宗旨，以客户满意为目标。坚持为用户提供品质优良的产品，一流的售后服务，让您的选择无后顾之忧。



威勒睿恩是电主轴和机械主轴研发和生产重要供应商



钻攻主轴



直联主轴



皮带主轴

机床产品亮点分析

基本每种机型的
亮点都包含主轴

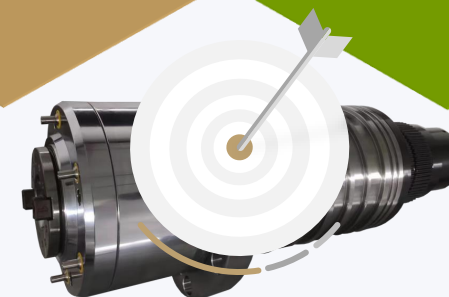
高精度



威勒睿恩
主轴

高品质

高效率



创新研发 持续进取

高刚性结构

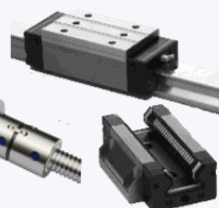
刀库



主轴



线轨丝管



操作面板



目录

CONTENTS

01 公司概况

02 产品质量检测环节

03 主轴产品介绍

04 典型客户

05 合作共赢



精益求精：检测及装配现场



隔环的精度检测



隔环的修配及研磨

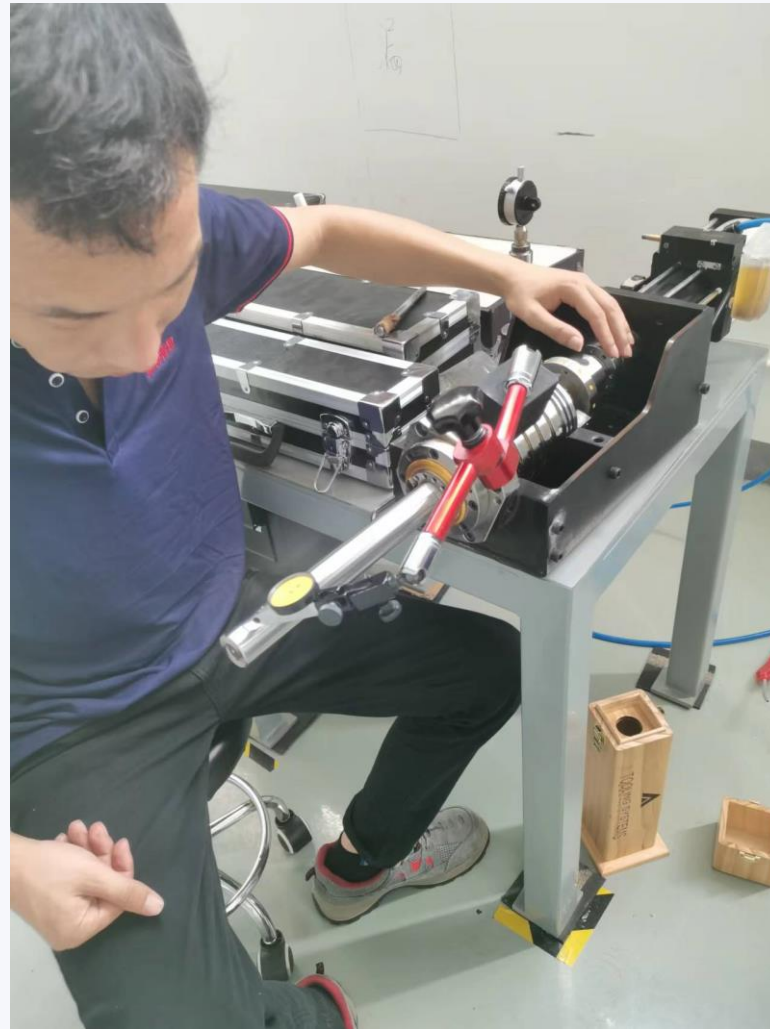


主轴本体及其它附件的安装

精益求精：检测与调校现场



主轴拉力检测



主轴锥孔精度检测



主轴精度调校

目录

CONTENTS

- 01 公司概况
- 02 产品质量检测环节
- 03 主轴产品介绍
- 04 典型客户
- 05 合作共赢



皮带主轴介绍



主要产品型号：

B40120、B40140

B50155、B50190

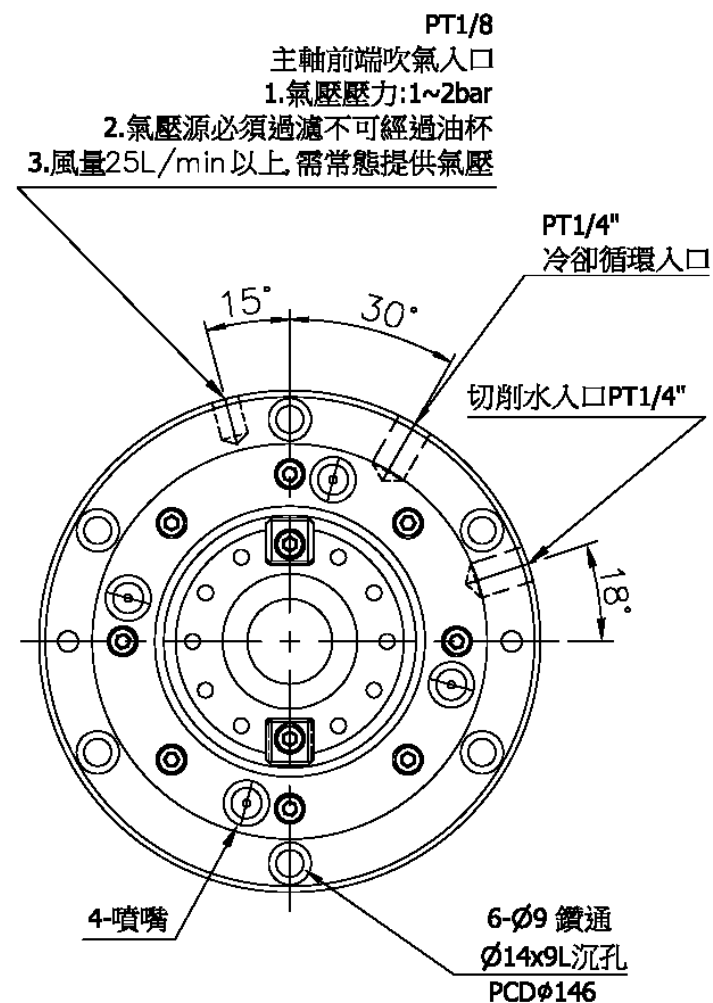
BT40150S、BT40150AS

B40160

型号产品

产品特点及应用范围：

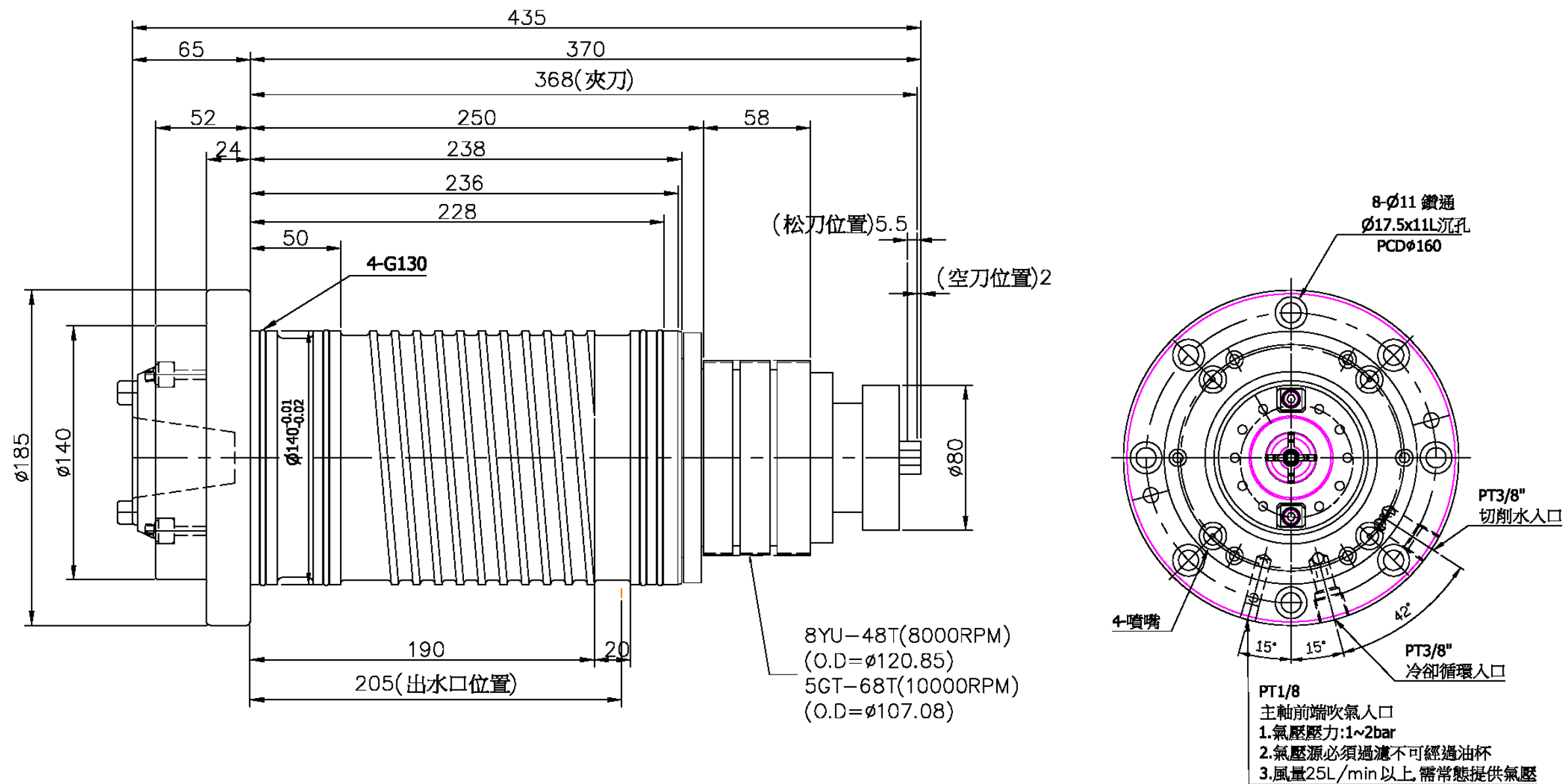
**主要应用于加工产品，模具，具有低速
高刚性，高扭矩的传递，适用于加工钢件类**



B40120皮带主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表			
规格	BT40, $\phi 120$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7012*4	前盖环喷数量	4
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	标准
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18℃以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	皮带式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	凹感应	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT40四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT40	中心出水	无
拉刀力	700±50kgf		
主轴选购表			
最高转数		12000rpm	

B40140皮带主轴产品介绍：结构图



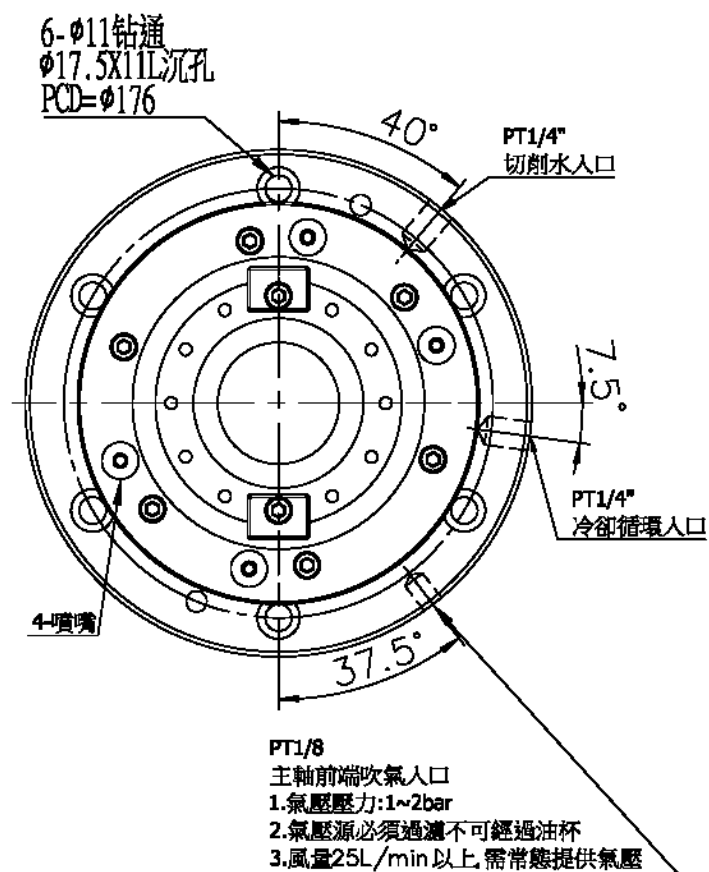
B40140皮带主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表

规格	BT40, $\phi 140$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7014*4	前盖环喷数量	4
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	1-1.5kg/cm ²
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18°C以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	皮带式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	凹感应	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT40四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT40	中心出水	选配
拉刀力	1000±100kgf		

主轴选购表

最高转数	12000rpm
------	----------



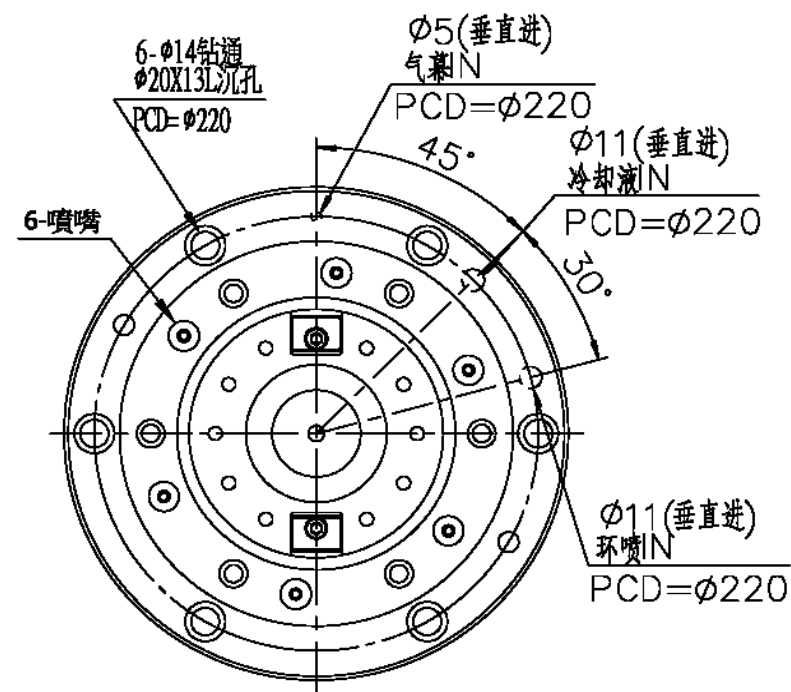
B50155皮带主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表

规格	BT50, $\phi 155$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7016*4	前盖环喷数量	4
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	1-1.5kg/cm ²
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18℃以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	皮带式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	凹感应	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT50四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT50	中心出水	选配
拉刀力	1500±100kgf		

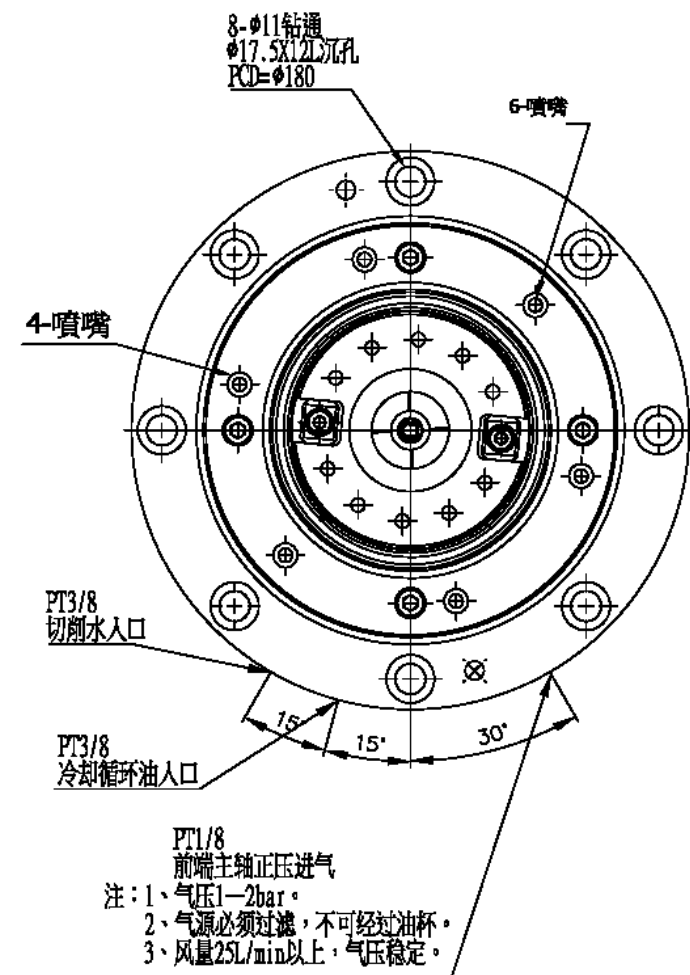
主轴选购表

最高转数	8000rpm
------	---------



B50190皮带主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表			
规格	BT50, $\phi 190$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7020*4	前盖环喷数量	4
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	1-1.5kg/cm ²
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18°C以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	皮带式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	凸感应	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT50四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT50	中心出水	选配
拉刀力	1800±100kgf		
主轴选购表			
最高转数	8000rpm		



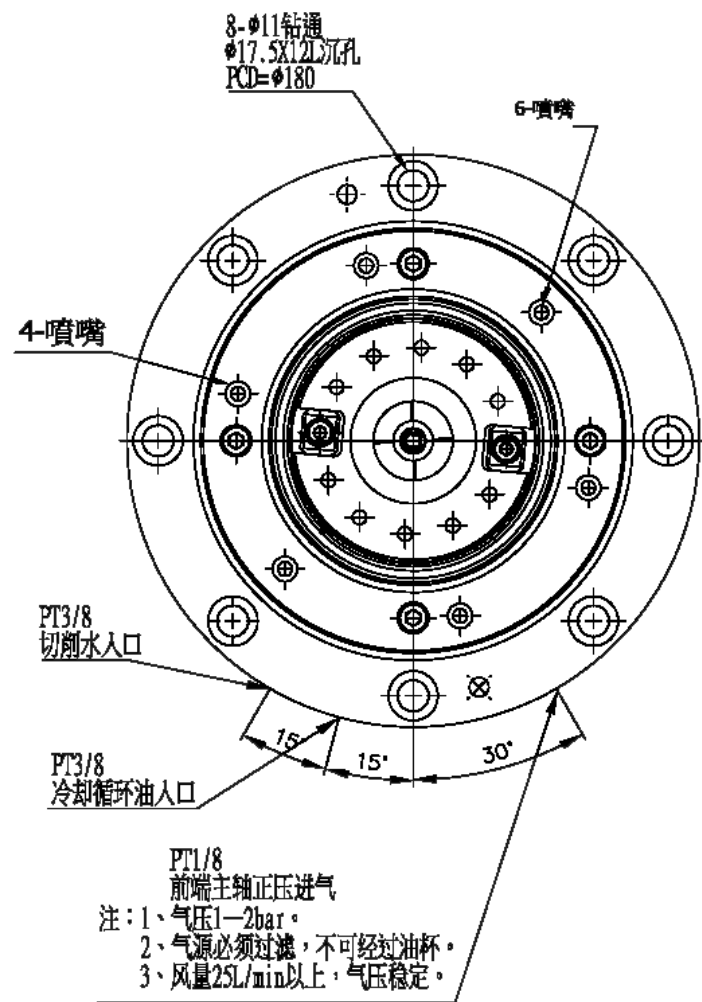
BT40150S皮带主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表

规格	BT40, $\phi 150$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7014*4	前盖环喷数量	4
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	标准
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18°C以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	皮带式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	凹感应	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT40四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT40	中心出水	无
拉刀力	1000 $\pm$ 100kgf		

主轴选购表

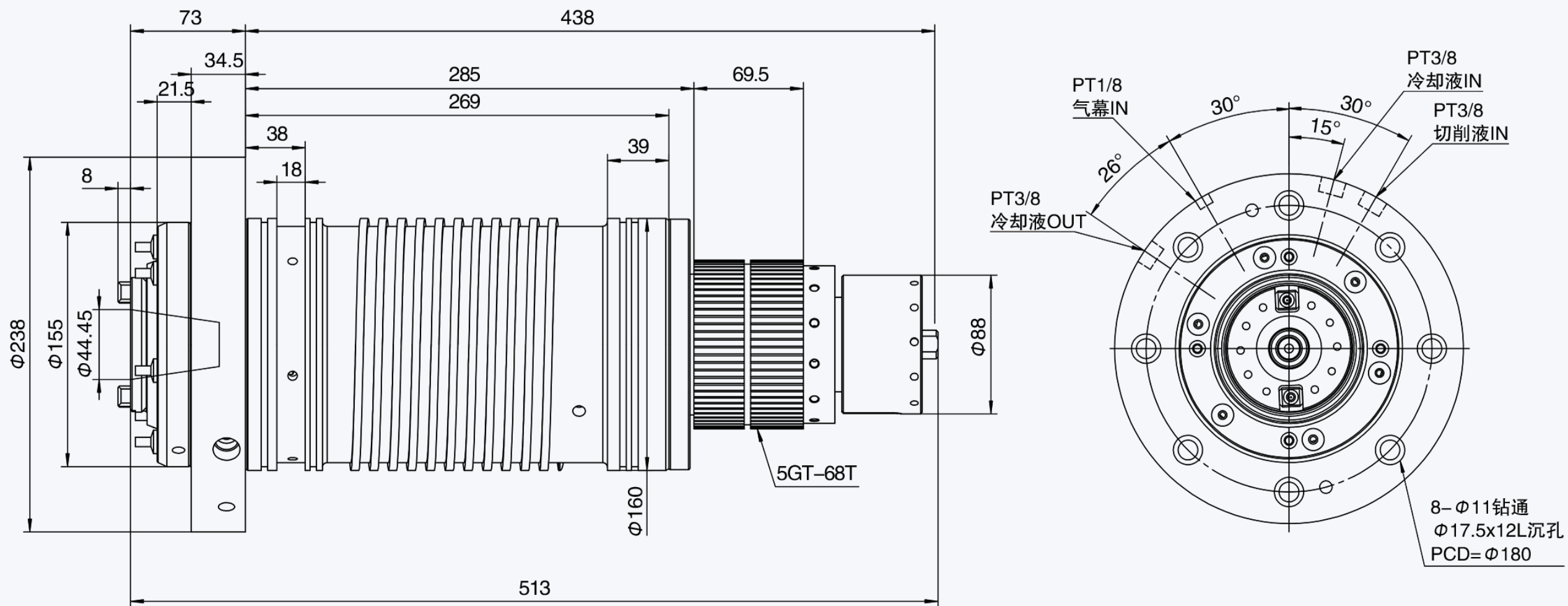
最高转数	12000rpm
------	----------



BT40150AS皮带主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表			
规格	BT40, $\phi 150$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7014*4	前盖环喷数量	4
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	标准
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18℃以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	皮带式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	凹感应	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT40四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT40	中心出水	无
拉刀力	1000 $\pm$ 100kgf		
主轴选购表			
最高转数		12000rpm	

BT40160皮带主轴产品介绍：结构图



BT40160皮带主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表			
规格	BT40, $\phi 160$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7014*4	前盖环喷数量	4
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	标准
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18℃以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	皮带式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	凹感应	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT40四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT40	中心出水	无
拉刀力	1000±100kgf		
主轴选购表			
最高转数		10000rpm	



主要产品型号：

B40140、B40160

B50150AS、B40150AL

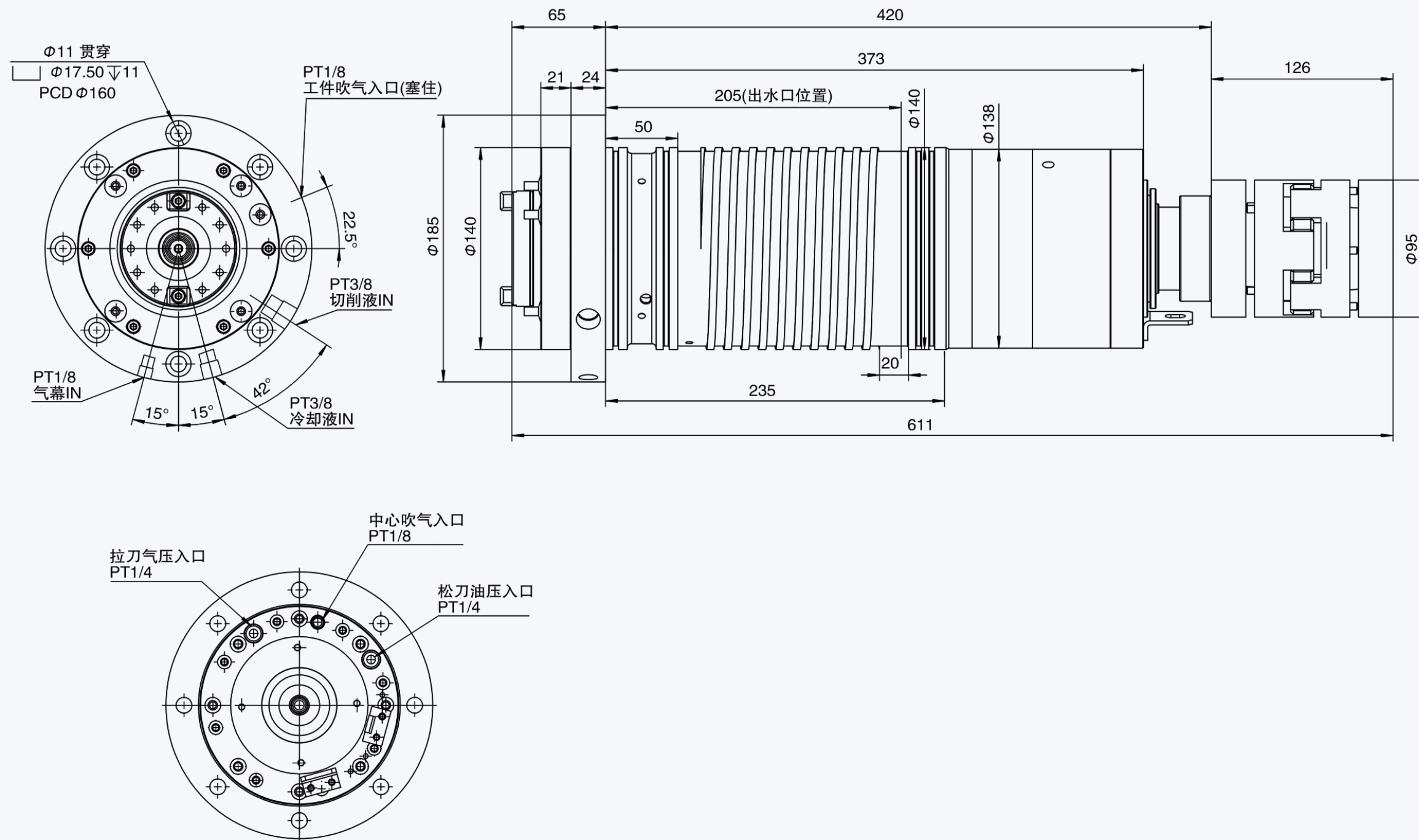
B50190

型号产品

产品特点及应用范围：

主要应用于加工产品，模具，汽车行业
零配件，适用于加工部分钢件，和铝件

B40140直联主轴产品介绍：结构图

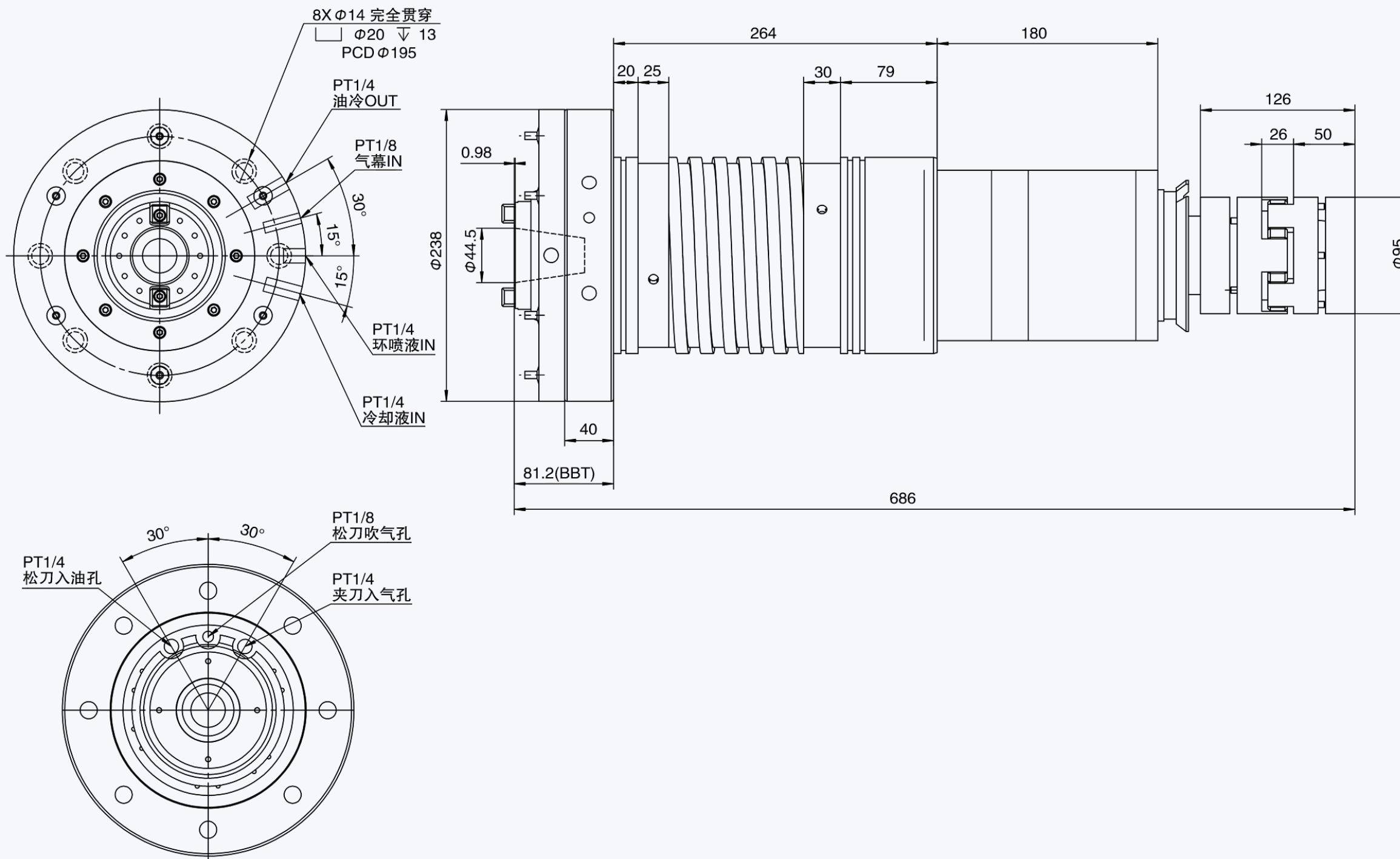




B40140直联主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表			
规格	BT40, $\phi 140$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7014*4	前盖环喷数量	4
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	1-1.5kg/cm ²
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18℃以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	直联式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	马达内键	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT40四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT-40	中心出水	选配
拉刀力	1000±100kgf	打刀缸	/
主轴选购表			
最高转数		15000rpm	

B40160直联主轴产品介绍：结构图





B40160直联主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表			
规格	BT40, $\phi 160$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7014*4	前盖环喷数量	4
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	1-1.5kg/cm ²
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18℃以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	直联式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	马达内键	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT40四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT-40	中心出水	选配
拉刀力	1000±100kgf	打刀缸	/
主轴选购表			
最高转数	12000rpm		

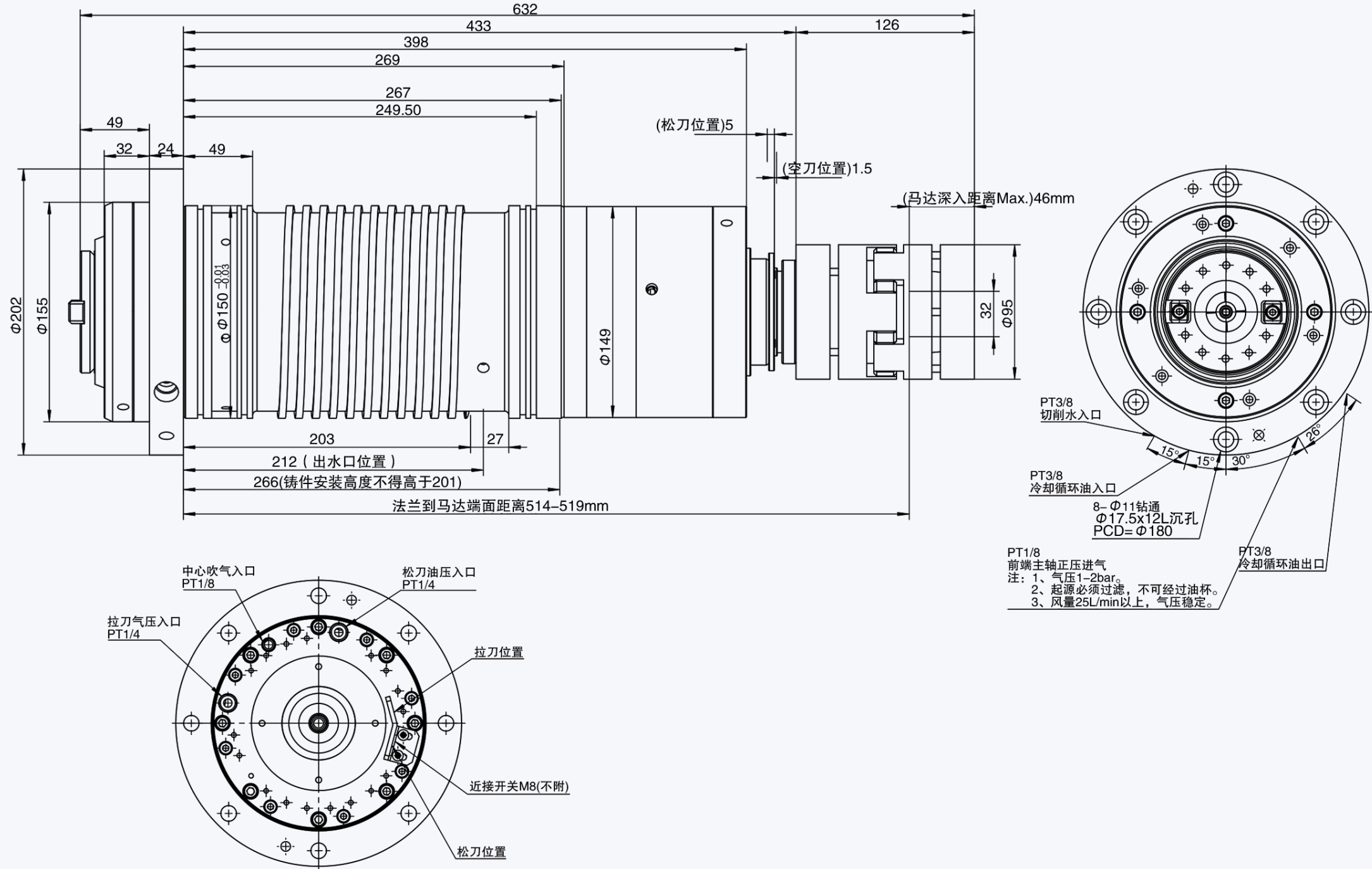




B50190直联主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表			
规格	BT50, $\phi 190$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7020*4	前盖环喷数量	4
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	1-1.5kg/cm ²
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18℃以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	直联式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	马达内键	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT50四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT-50	中心出水	选配
拉刀力	1800±100kgf	打刀缸	/
主轴选购表			
最高转数		10000rpm	

BT40150AS直联主轴产品介绍：结构图



BT40150AS直联主轴产品介绍：性能技术参数说明



主轴规格表			
规格	BT40, $\phi 150$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7014*4	前盖环喷数量	4
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	标准
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18℃以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	直联式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	马达内键	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT40四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT-40	中心出水	无
拉刀力	1000±100kgf	打刀缸	/
主轴选购表			
最高转数		15000rpm	





BT40150AL直联主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表			
规格	BT40, $\phi 150$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7014*4	前盖环喷数量	4
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	标准
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18℃以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	直联式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	马达内键	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT40四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT-40	中心出水	无
拉刀力	1000±100kgf	打刀缸	/
主轴选购表			
最高转数	15000rpm		

钻攻主轴介绍



主要产品型号：

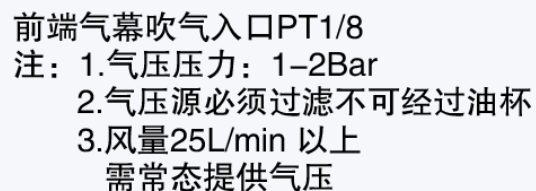
BT3095

VSD30100

型号产品

产品特点及应用范围：

应用于加工3C行业，医疗行业，精密零配件等。



BT3095钻攻主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表

规格	BT-30, $\phi 95$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7008*4	前盖环喷数量	无
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	标准
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18℃以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	直联式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	凹感应	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT30四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT-30	中心出水	无
拉刀力	250 $\pm$ 20kgf	打刀缸	无

主轴选购表

最高转数	24000rpm
------	----------



VSD30100钻攻主轴产品介绍：性能技术参数说明

主轴规格表

规格	BT-30, $\phi 100$	前盖表面处理	镀硬铬
轴承规格	7008*4	前盖环喷数量	无
轴承润滑方式	油脂	主轴前段气幕	标准
轴承预压方式	定位预压	冷却方式	油冷式
轴承升温范围	室温+18℃以内	主轴内孔偏摆	0.002mm
传动方式	直联式	测试棒300mm偏摆	0.008mm
定位方式	凹感应	主轴平衡等级	G1
拉刀方式	BT30四瓣爪	安装方式	立式
刀把规格	BT-30	中心出水	无
拉刀力	250±20kgf	打刀缸	无

主轴选购表

最高转数	24000rpm
------	----------

目录

CONTENTS

- 01 公司概况
- 02 产品质量检测环节
- 03 主轴产品介绍
- 04 典型客户
- 05 合作共赢



威勒睿恩主轴服务典型客户：愿成为世界先进的主轴制造专家

威勒睿恩以充分了解和满足用户的需求为基础，推行**以人为本**的设计理念；通过与用户有效的沟通，将用户对主轴的需求、性能参数和使用状态进行模拟分析，优化设计，为用户提出可靠、可行的技术方案。





 200多家签约客户



云南云一机实业集团




 300多家意向客户



云一机(江苏)智能装备
Yunyiji(Jiangsu)intelligent equipment




 40多种型号产品





目录

CONTENTS

- 01 公司概况
- 02 产品质量检测环节
- 03 主轴产品介绍
- 04 典型客户
- 05 合作共赢



威勒睿恩愿携手客户，共同打造**高品质、高质量、高精度**产品

主轴对加工精度和效率有着决定性的影响，它负责带动工件或刀具旋转，是实现切削加工的关键。

主轴的设计和性能直接影响到机床的加工精度和效率。威勒睿恩愿与客户结为战略合作关系，提供持续优质服务。



威勒睿恩优势

- 更擅长于汽车零部件的加工
- 超长换刀寿命，主轴内部使用大陶球轴承，加工钢性更稳定，
- 可配合客户各种需求，做到有求必应！



标杆牵引

- 与行业内领先工具机，关于模具行业，保证加工钢性的情况下，有更低的热延伸
- 出口欧洲海狸
- 客户以航空航天为主。



合作方向

- 未来主要配套客户以汽车，航空航天，资料，模具，各种精密零配件的加工。

领先 优秀 共赢



威勒睿恩主轴

Welle Drehen spindle

创新研发 持续进取

——高品质、高质量、高精度各种专业主轴制造商

传递信任 创造价值