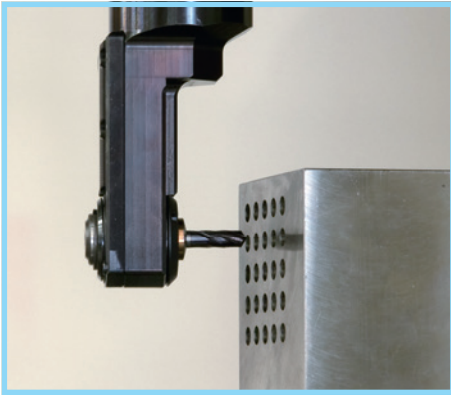




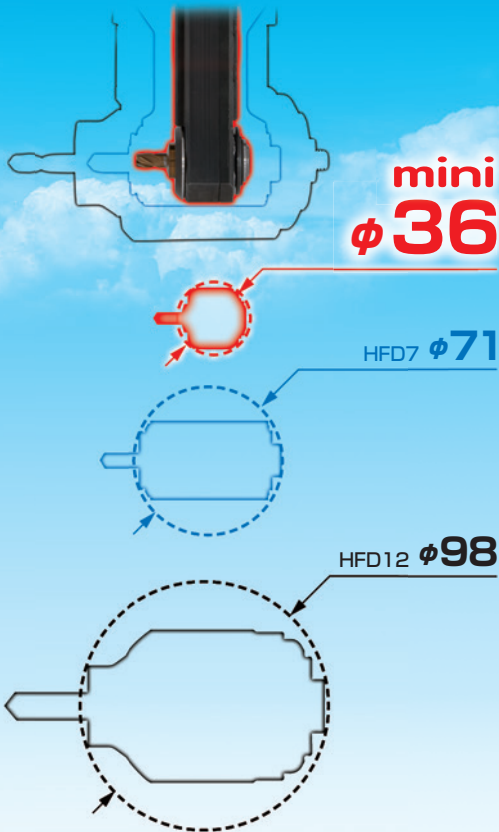
앵글헤드 HALF

mini

PAT.P

NEW

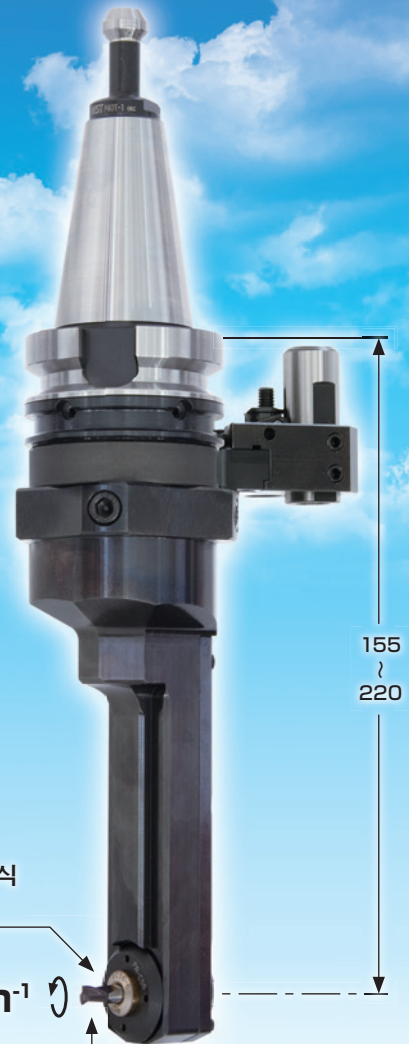
초소형 헤드 「mini」 출시



컴팩트한
열박음 방식
콜렛 채용

5000min⁻¹

드릴·엔드밀... $\phi 3, 4, 6$
탭.....M4, 5, 6



MST corporation

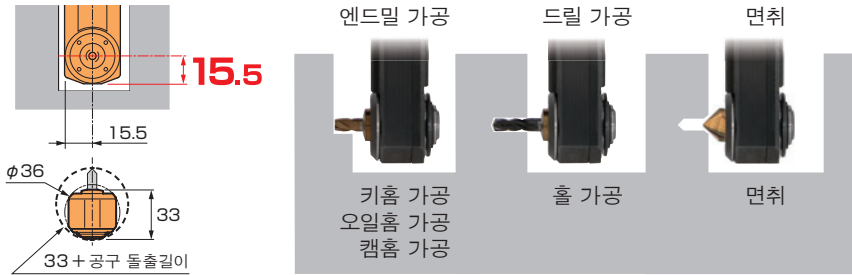


1203K



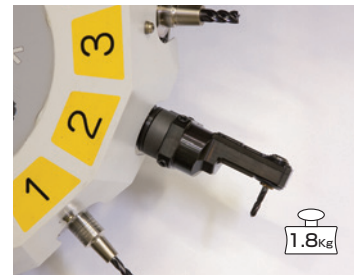
컴팩트한 사이즈

좁은 곳, 홀 내부의 밀링, 드릴, 면취 가공 등에 최적



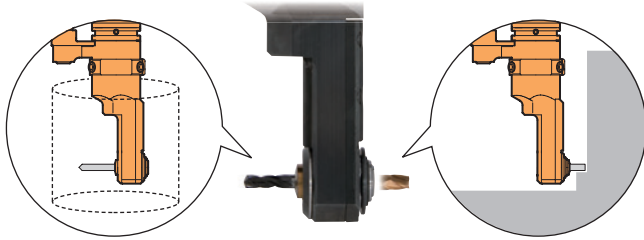
경량

소형 M/C에서도 ATC가 가능



공구 장착 방향이 자유로움

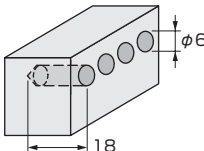
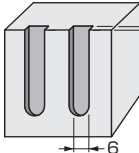
열박음 콜릿은 바깥쪽, 안쪽 어느 방향에도 장착 가능



긴 공구 사용시에도
장비의 최대
공구경까지 사용 가능

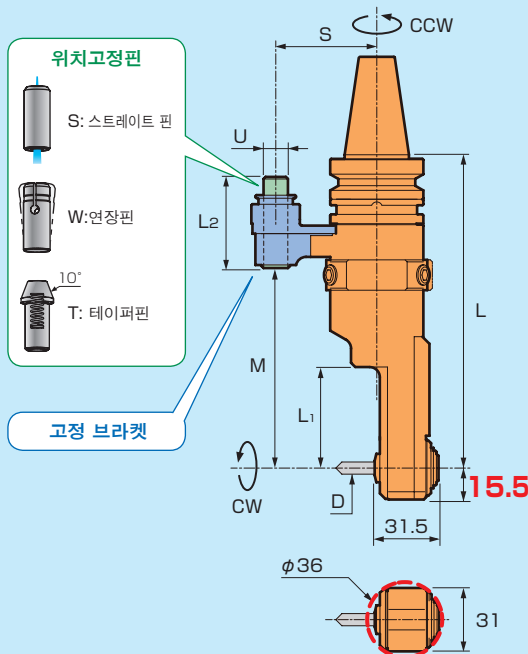
측벽 가공시
간섭이 적다

절삭 데이터

형상·치수			
워크 재질	S50C	S50C	A7075
A	—	1.0	1.5
사용 공구	φ6 초경 드릴	φ6 2날 초경 엔드밀	
절삭 조건	N 5000 min ⁻¹	N 3500 min ⁻¹	N 5000 min ⁻¹
	F 250 mm/min	F 210 mm/min	F 300 mm/min
	V 94 m/min	V 66 m/min	V 94 m/min
	f 0.05 mm/rev	fz 0.03 mm/t	fz 0.03 mm/t

앵글헤드 HALF mini 본체

코드 (본체)	φD	L	L ₁	M	Kg	기어 비율 주축 : 앵글축
BT30-HFCS6-155	드릴 엔드밀 가공 φ3, 4, 6	155	50	100	1.8	1 : 0.88
BT40-HFCS6-160		160		110	2.8	
-205		205	95	155	3.0	
BT50-HFCS6-175	탭 가공 M4, 5, 6	175	50	110	5.6	
-220		220	95	155	5.8	



- 옵션
 - 열박음 콜릿
 - 탭 콜릿
 - 육각렌치 세트
- 표준 부속품
 - 보조 스페너

주문 예

위치결정 블록에 맞추어 핀의 형상, S치수를 선택해 주세요.

BT30-HFCS6-155 - **S** **60**
코드 (본체) 위치결정핀 형상 S 치수

위치고정핀

코드	위치고정핀	φU	L ₂
HP-45B	S	12	45
-E50B		18	50

고정 브라켓

코드	S
FKA-50	50
FKC-50	
-65	65

BT40

코드	위치고정핀	φU	L ₂
HP-50B	S	18	50
-50A	W		
-50C	T	20	

코드	S
FKA-60	60
-65	65

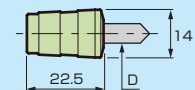
BT50

코드	위치고정핀	φU	L ₂
HP-62B	S	18	62
-62B-20		20	
-62A	W	18	
-62A-20		20	
-62C	T	28	

코드	S
FKA-80	80
-85	85
-110	110

열박음 콜릿

코드	φD	파지장
FCS6-3	3	11~13
-4	4	
-6	6	12~13



■ 비교

- 공구의 장착시에는
열박음 장치가 필요합니다.
문의해 주세요.



탭 콜릿

코드	φD	파지장
FCS6-M4	M4	16
-M5	M5	
-M6	M6	

