

# 標準型 ソリッド型

## 汎用性の高いポピュラーなタイプ



AHA

タイプ	チャッキング範囲	ギア比		許容回転数 (min <sup>-1</sup> )	
		主軸:アングル軸	主軸 (逆回転):アングル軸 (正回転)	主軸 (逆回転):アングル軸 (正回転)	主軸 (逆回転):アングル軸 (正回転)
AHA 20	φ 5.8~20	1:0.81		3000:2430	
AHA 25	φ 5.8~25	1:0.96		2500:2400	
AHD 30	BT30ツール				

Fig. 1  
AHA

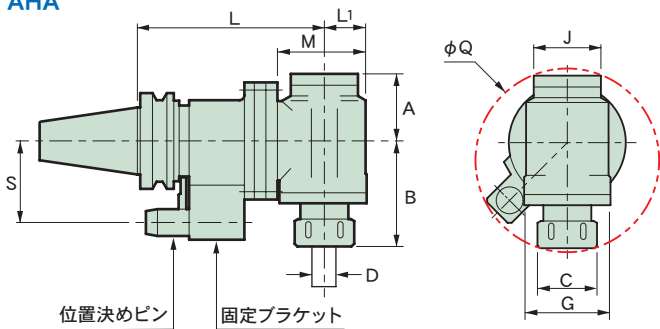
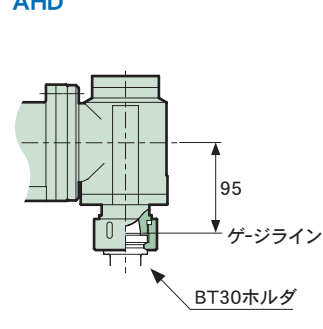


Fig. 2  
AHD



コード	Fig.	φD	L	Li	M	A	B	G	φC	J	φQ	Kg	許容回転数 (min <sup>-1</sup> ) 主軸 (逆回転):アングル軸 (正回転)	
BT40-AHA20-160	1	5.8~20	160	40	86	65	95	88	50	65	171	7.3	3000:2430 [1:0.81]	
BT50-AHA20-195	1	5.8~20	195	40	92	65	95	88	50	65	171	13.1		C20
-250			249									14.8		
-AHA25-195	1	5.8~25	195	44	97	70	110	90	62	70	193	13.6	2500:2400 [1:0.96]	
-250			249									15.3		
-AHD30-195			2	-	195				112.6		66			14.7

■オプション

- スプリングコレット→P.27
- プルスタッド→P.87
- 汎用位置決めブロック→P.27

■標準付属品

- スパナ / レンチ一式

■備考

- ドライバキーと位置決めピンの位相は自由に設定可能です。
- S=60, 65 (BT40), 80, 85, 110 (BT50)が標準仕様です。
- HSK等上記以外のシャンクも製作いたします。お問い合わせください。

■注意事項

- 位置決めブロックの形状及び取付け位置は、機械メーカー又は弊社にご確認ください。
- 位置決めピンの高さは位置決めブロックの形状により異なりますので寸法をご指示ください。
- 主軸とアングル軸の回転方向は逆になります。主軸の回転方向は逆回転でご使用ください。
- 使用上の注意・保守についてはP.170をご参照ください。

切削データ

➔ P.28