

## 機械主軸端に直付け 更に重切削加工が可能

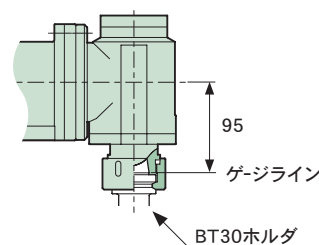
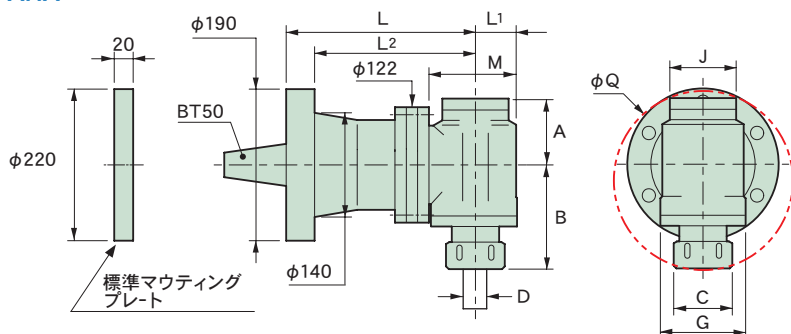
▷ 機械主軸端面にボルトで直付けすることにより、本体の剛性が高くなり、重切削加工が可能です。



| タイプ   | チャッキング範囲 | ギア比<br>主軸:アングル軸 | 許容回転数(min <sup>-1</sup> )<br>主軸(逆回転):アングル軸(正回転) |
|-------|----------|-----------------|---|
| AHA20 | φ5.8~20  | 1:0.81          | 3000:2430                                       |
| AHA25 | φ5.8~25  | 1:0.96          | 2500:2400                                       |
| AHD30 | BT30ツール  | 1:0.96          | 2500:2400                                       |

Fig. 1  
AHA

Fig. 2  
AHD



| コード            | Fig. | φD     | L   | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | M  | A  | B   | G  | φC | J  | φQ  | Kg   | 許容回転数(min <sup>-1</sup> )<br>主軸(逆回転):アングル軸(正回転) |
|----------------|------|--------|-----|----------------|----------------|----|----|-----|----|----|----|-----|------|---|
| F190-AHA20-200 | 1    | 5.8~20 | 200 | 40             | 160            | 92 | 65 | 95  | 88 | 50 | 65 | 171 | 18   | 3000:2430<br>[1:0.81]                           |
| -350           |      |        | 350 |                |                |    |    |     |    |    |    |     | 28   |   |
| -AHA25-200     |      | 5.8~25 | 200 | 44             | 160            | 97 | 70 | 110 | 90 | 62 | 70 | 193 | 18.5 | 2500:2400<br>[1:0.96]                           |
| -350           |      |        | 350 |                |                |    |    |     |    |    |    |     | 28.5 |   |
| -AHD30-200     | 2    | -      | 200 |                | 160            |    |    |     |    | 66 |    |     | 19.6 |   |
| -350           |      |        | 350 |                |                |    |    |     |    |    |    |     | 310  |   |

■オプション

- スプリングコレット→P.27 ●プルスタッド→P.87

■標準付属品

- スパナ / レンチ一式
- 標準マウンティングプレート(機械の取付穴は加工されていません)
- アングルヘッド取付けボルト

■備考

- シャンクはNT50Uも用意しております。

■注意事項

- マウンティングプレートの形状及び取り付け位置は、機械メーカー又は弊社にご確認ください。
- 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。