标准型 法兰型

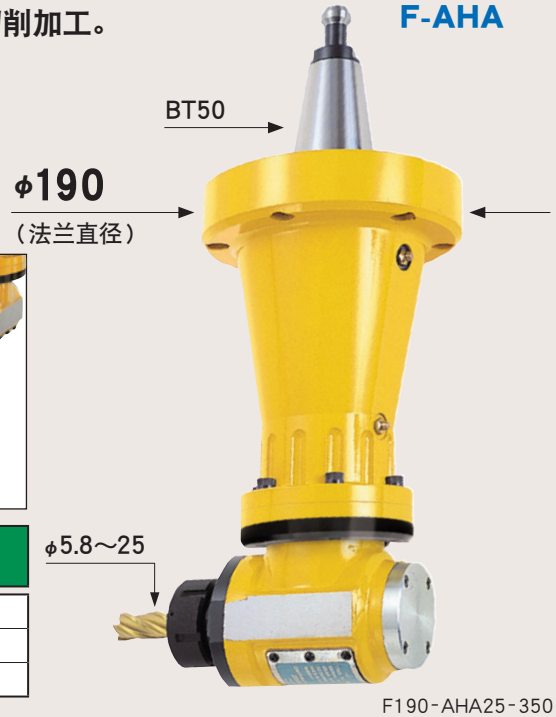
法兰直接安装至主轴端面，对应切削量更大的重切削加工

▷ 使用螺栓固定至机床主轴端面，对应切削量更大的重切削加工。

F-AHD

BT30快速换装方式

F-AHA



F190-AHA25-350

类型	夹紧范围	齿轮比 主轴：角轴	最高转数(min-1) [主轴（逆转）：角轴（正转）]
AHA20	φ5.8～20	1:0.81	3000:2430
AHA25	φ5.8～25	1:0.96	2500:2400
AHD30	BT30 刀柄	1:0.96	2500:2400

Fig. 1
AHA

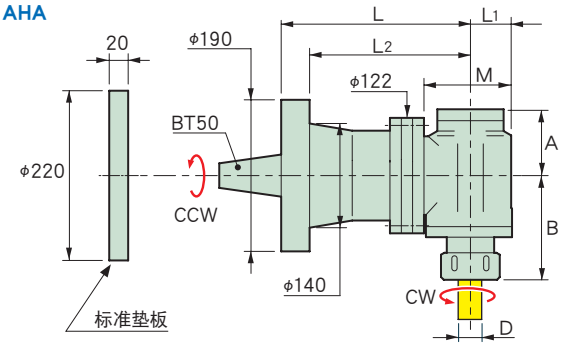
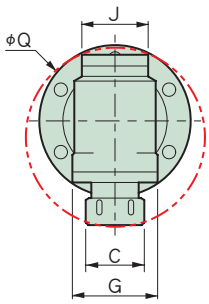
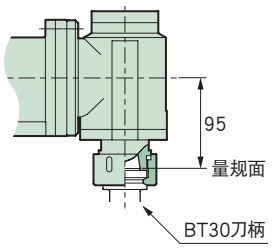


Fig. 2
AHD





型号	Fig.	φD	L	L1	L2	M	A	B	G	φC	J	φQ	Kg	
F190-AHA20-200	1	5.8～20	200	40	160	92	65	95	88	50	65	171	18	C20
-350			350		310								28	
-AHA25-200		5.8～25	200	44	160	97	70	110	90	62	70	193	18.5	C25
-350			350		310								28.5	
-AHD30-200	2	—	200		160					66			19.6	—
-350			350		310			112.6					29.8	

■选购品
- ●弹簧筒夹→P.17　●拉钉→P.71

■标准附属品
- ●扳手/扳手套装
- ●标准垫板(未设置机床安装孔)
- ●角度头安装螺栓

■备考
- ●另备有NT50U锥柄刀柄

■注意事项
- ●请向机床厂商或者弊司确认垫板形状以及安装位置
- ●主轴和角轴的回转方向相反。请使用与主轴相反的回转方向。
- ●请参考P.122的使用注意事项和维修养护