

標準型 フランジ型

機械主軸端に直付けでさらなる重切削加工が可能

▷ 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 主軸:アングル軸	許容回転数(min-1) 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

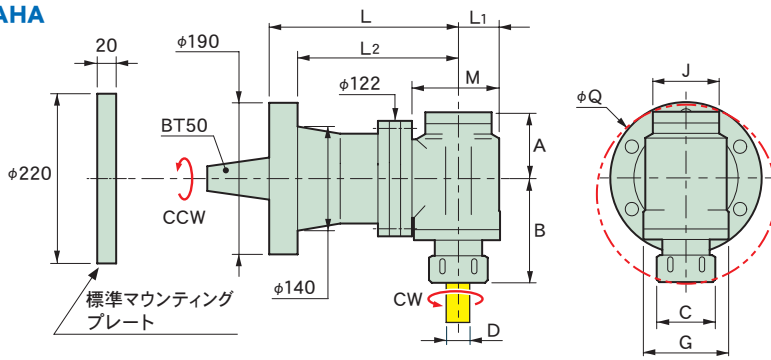
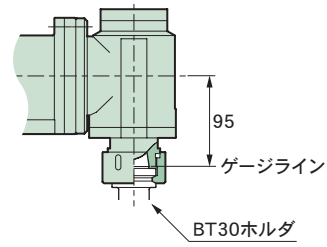


Fig. 2
AHD



コード	Fig.	φD	L	L ₁	L ₂	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										28	
-AHA25-200		5.8~25	200	44	160	97	70	110	90	62	70	193	18.5	C25
			350										28.5	
-AHD30-200	2	-	200		160					66			19.6	-
			350										310	

■オプション

- スプリングコレット→P.17 ●プルスタッド→P.73

■標準付属品

- スパナ / レンチー式
- 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おりません)
- 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.163をご参照ください。