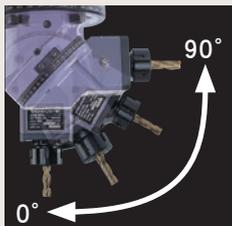


# 标准型 万向型

## 一台角度头即可实现各种角度的加工

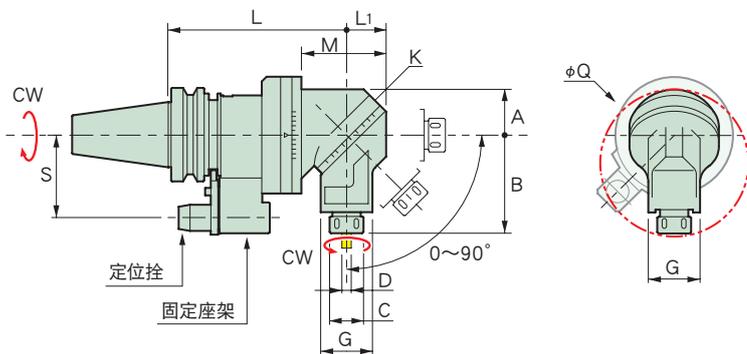
### 本体通冷

无论何种加工角度都对应本体通冷



BT50-AHU10-190

类型	夹紧范围	齿轮比 主轴:角轴	最高转速(min-1) [主轴(正转):角轴(正转)]
AHU10	φ2.4~10	1 : 1.5	3000 : 4500
AHU20	φ5.8~20	1 : 1	3000 : 3000



型号	φD	L	Li	M	A	B	K	G	φC	Q	Kg	图例
BT40-AHU10-175	2.4~10	175	42	96	49	105	95	55	32	156	9.6	C10
BT50-AHU10-190	2.4~10	190	42	90	49	105	95	55	32	192	13.9	C10
-AHU20-200	5.8~20	200	54	112	58.5	130	120	70	50		15.8	C20

#### ■选购品

- 弹簧筒夹→P.17
- 拉钉→P.71
- 通用定位块→P.17
- 测试棒

#### ■标准附属品

- 扳手/扳手套装

#### ■备考

- 驱动键与定位栓的相位可以自由设定
- S=60, 65 (BT40), 80, 85, 110 (BT50)为标准规格
- 也制作HSK等上述以外的刀柄规格, 请咨询。

#### ■注意事项

- 请向机床厂商或弊司确认定位块形状和安装位置。
- 定位栓的高度因定位块形状而异, 请指示具体尺寸数据。
- 主轴和角轴的旋转方向相同。主轴的旋转方向请使用正反转
- 请参考P.122的使用注意事项和维修保养。

## 测试棒

请在需要高精度角度设定时使用。

型号	适用本体
TBU10	AHU10
TBU20	AHU20

