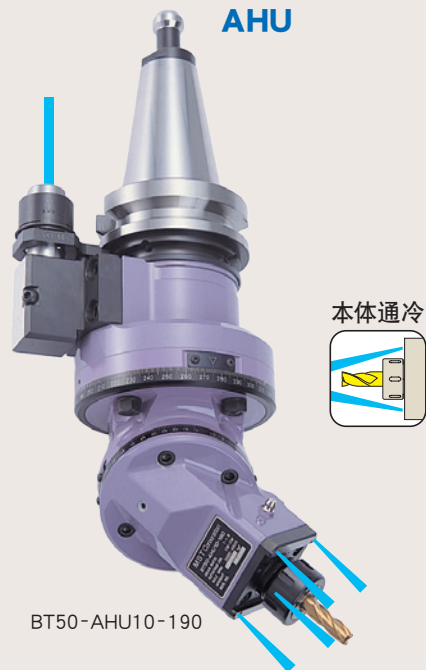
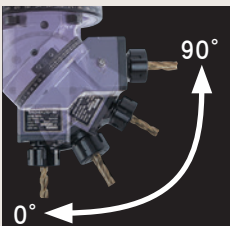
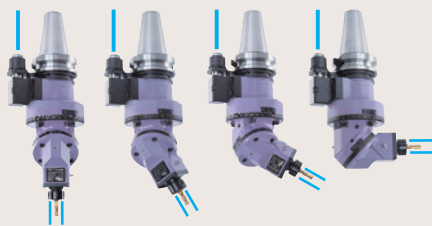
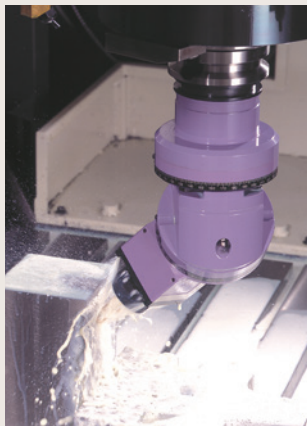


标准型 万向型

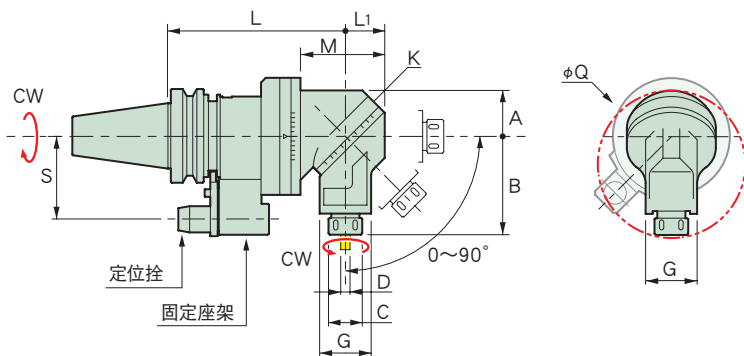
一台角度头即可实现各种角度的加工

本体通冷
无论何种加工角度都对应本体通冷



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

BT50-AHU10-190



型号	φD	L	Li	M	A	B	K	G	φC	Q	Kg	刀柄规格
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

