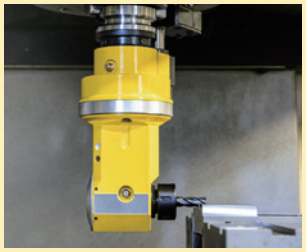
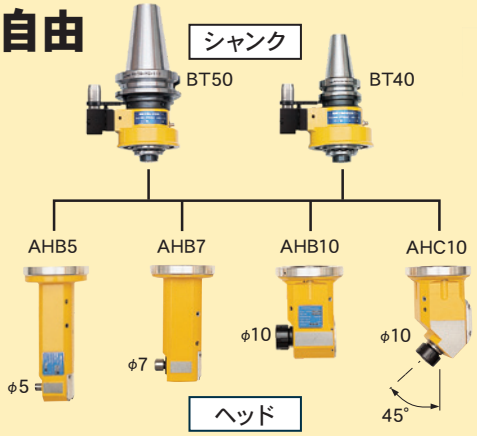
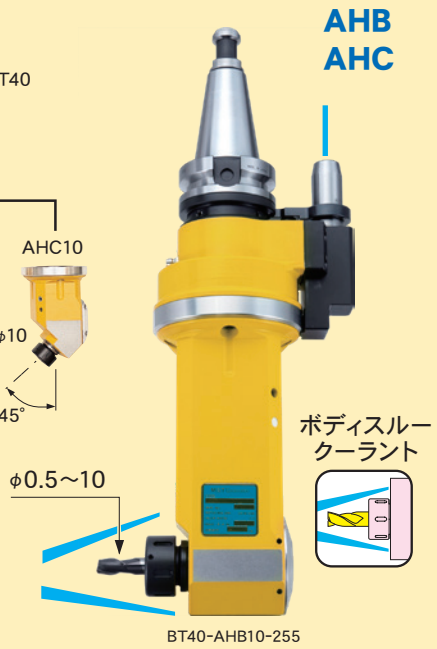
標準型 モジュラー型

シャンク・ヘッドが組合せ自由

▷シャンクとヘッドを自由に組合せ、
様々な加工に対応できます。







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)
AHB 5	φ0.5～ 5	1:1	5,000:5,000 6,000:6,000 (ボディスルークーラント使用時)
AHB 7	φ0.5～ 7		
AHB10	φ2.4～10		
AHC10			

Fig. 1
AHB

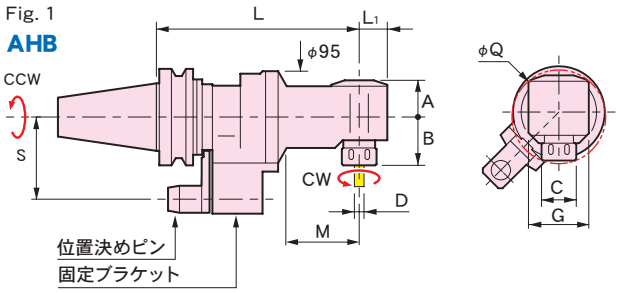
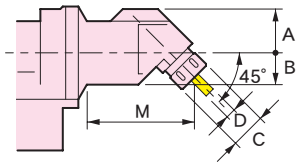


Fig. 2
AHC



コード	Fig.	φD	L	φC	L1	M	A	B	G	φQ	Kg	
BT40-AHB 5-210	1	0.5～ 5	210	12	20	85	25	32	47	62	5.5	ER8
-270			270			145					6.4	
-AHB 7-180		0.5～ 7	180	19	22	60	29	43	57	76	5.3	ESX12
-240			240			120					6.6	
-AHB10-195		2.4～10	195	36	29	80	38	50	63	96	6.2	C10
-255			255			140					7.9	
-AHC10-230	2		230		—	110	45	32.5	66	—	6.2	
BT50-AHB 5-225	1	0.5～ 5	225	12	20	85	25	32	47	62	8.8	ER8
-285			285			145					9.7	
-AHB 7-195		0.5～ 7	195	19	22	60	29	43	57	76	8.6	ESX12
-255			255			120					9.9	
-AHB10-210		2.4～10	210	36	29	80	38	50	63	96	9.5	C10
-270			270			140					11.2	
-AHC10-245	2		245		—	110	45	32.5	66	—	9.5	

切削データ P.15

■オプション
●スプリングコレット→P.14 ●プルスタッド ●汎用位置決めブロック→P.14

■標準付属品
●スパナ/レンチ一式

■備考
●ドライブキーと位置決めピンの位相は自由に設定可能です。
●S=60，65(BT40)，80，85，110(BT50)が標準仕様です。
●HSK等上記以外のシャンクも製作いたします。お問い合わせください。

■注意事項
●位置決めブロックの形状及び取付け位置は、機械メーカー又は弊社にご確認ください。
●位置決めピンの高さは位置決めブロックの形状により異なりますので寸法をご指示ください。
●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。

シャンク・ヘッド対照表

コード	シャンク	ヘッド
BT40-AHB 5-210	BT40-MS-98	MB 5-112
-270		-172
-AHB 7-180		MB 7- 82
-240		-142
-AHB10-195		MB10- 97
-255		-157
-AHC10-230		MC10-132
BT50-AHB 5-225	BT50-MS-113	MB 5-112
-285		-172
-AHB 7-195		MB 7- 82
-255		-142
-AHB10-210		MB10- 97
-270		-157
-AHC10-245		MC10-132

汎用性の高いポピュラーなタイプ

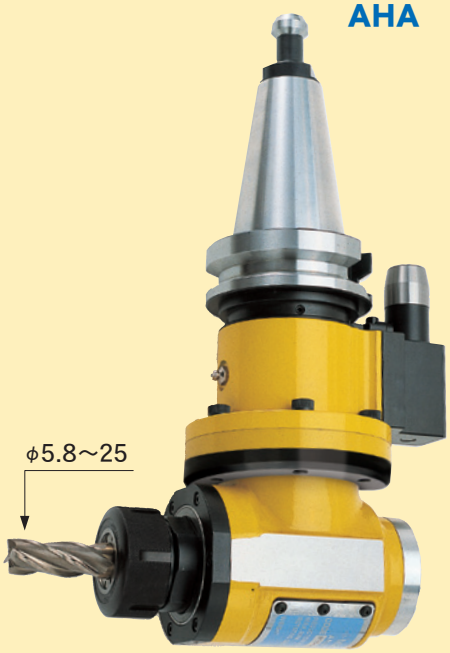


AHD



BT30クイックチェンジ方式

AHA



BT50-AHA25-195

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)
AHA 20	ϕ5.8～20	1:0.81	3,000:2,430
AHA 25	ϕ5.8～25	1:0.96	2,500:2,400
AHD 30	BT30ツール		

Fig. 1

AHA

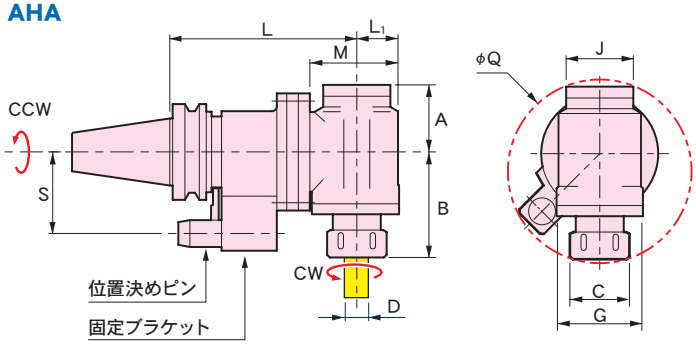
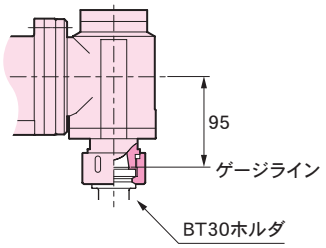


Fig. 2

AHD



コード	Fig.	ϕD	L	L1	M	A	B	G	ϕC	J	ϕQ	Kg	
BT40-AHA20-160	1	5.8～20	160	40	85	65	95	88	50	65	171	7.3	C20
BT50-AHA20-195	1	5.8～20	195	40	89	65	95	88	50	65	171	13.1	C20
-250			249									14.8	
-AHA25-195		5.8～25	195	44	93	70	110	90	62	70	193	13.6	C25
-250			249									15.3	
-AHD30-195	2	—	195				112.6		66			14.7	—

切削データ P.15

■オプション
- スプリングコレット→P.14　●プルスタッド
- 汎用位置決めブロック→P.14

■標準付属品
- スパナ / レンチ一式

■備考
- ドライブキーと位置決めピンの位相は自由に設定可能です。
- S=60, 65(BT40), 80, 85, 110(BT50)が標準仕様です。
- HSK等上記以外のシャンクも製作いたします。お問い合わせください。

■注意事項
- 位置決めブロックの形状及び取付け位置は、機械メーカー又は弊社にご確認ください。
- 位置決めピンの高さは位置決めブロックの形状により異なりますので寸法をご指示ください。
- 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。

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	3,000:2,430
AHA25	ϕ5.8～25	1:0.96	2,500:2,400
AHD30	BT30ツール		

Fig. 1
AHA

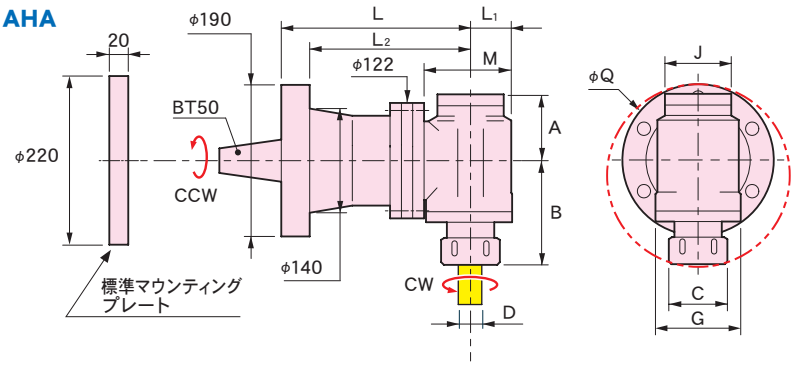
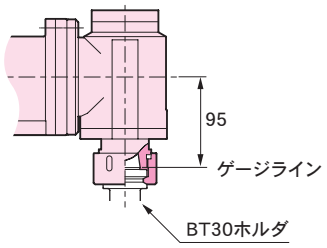


Fig. 2
AHD



コード	Fig.	ϕD	L	L1	L2	M	A	B	G	ϕC	J	ϕQ	Kg	
F190-AHA20-200	1	5.8～20	200	40	160	89	65	95	88	50	65	171	18	C20
-350			350		310								28	
-AHA25-200		5.8～25	200	44	160	93	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	

■オプション
●スプリングコレット→ P.14　●プルスタッド

■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

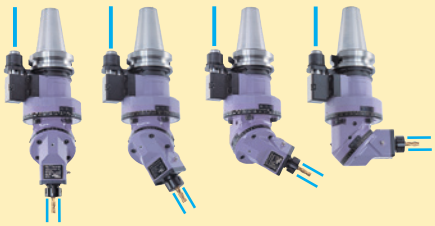
■備考
●シャンクはNT50Uも用意しております。

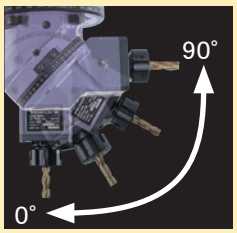
■注意事項
●マウンティングプレートの形状及び取り付位置は、機械メーカー又は弊社にご確認ください。
●主軸とアングル軸の回転方向は逆になります。主軸の回転方向は逆回転でご使用ください。

あらゆる角度の加工をこの一台で実現

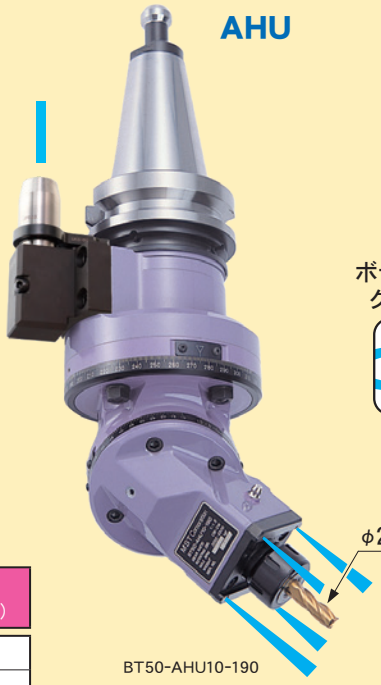
ボディスルークーラント方式
どの加工角度でもクーラントスルー対応



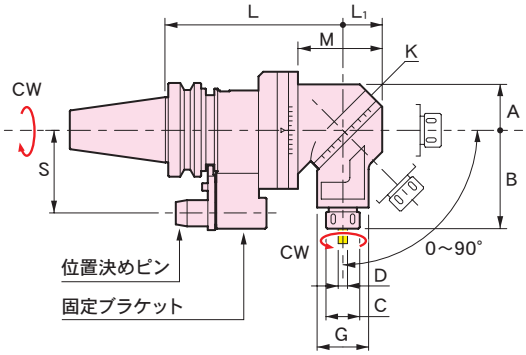


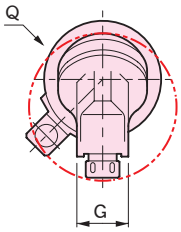


AHU



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(正回転):アングル軸(正回転)
AHU10	φ2.4～10	1：1.5	3,000：4,500
AHU20	φ5.8～20	1：1	3,000：3,000





コード	φD	L	L1	M	A	B	K	G	φC	φQ	Kg	
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	156	13.9	C10
-AHU20-200	5.8～20	200	54	112	58.5	130	120	70	50	192	15.8	C20

切削データ P.15

■オプション
- ●スプリングコレット→P.14　●プルスタッド　●汎用位置決めブロック→P.14
- ●テストバー

■標準付属品
- ●スパナ / レンチ一式

■備考
- ●ドライブキーと位置決めピンの位相は自由に設定可能です。
- ●S=60, 65(BT40), 80, 85, 110(BT50)が標準仕様です。
- ●HSK等上記以外のシャンクも製作いたします。お問い合わせください。

■注意事項
- ●位置決めブロックの形状及び取付け位置は、機械メーカー又は弊社にご確認ください。
- ●位置決めピンの高さは位置決めブロックの形状により異なりますので寸法をご指示ください。
- ●主軸とアングル軸の回転方向は同じです。主軸の回転方向は正回転でご使用ください。

テストバー

高精度な角度設定が必要な時の通り出し用としてご使用ください。

コード	適応本体
TBU10	AHU10
TBU20	AHU20

