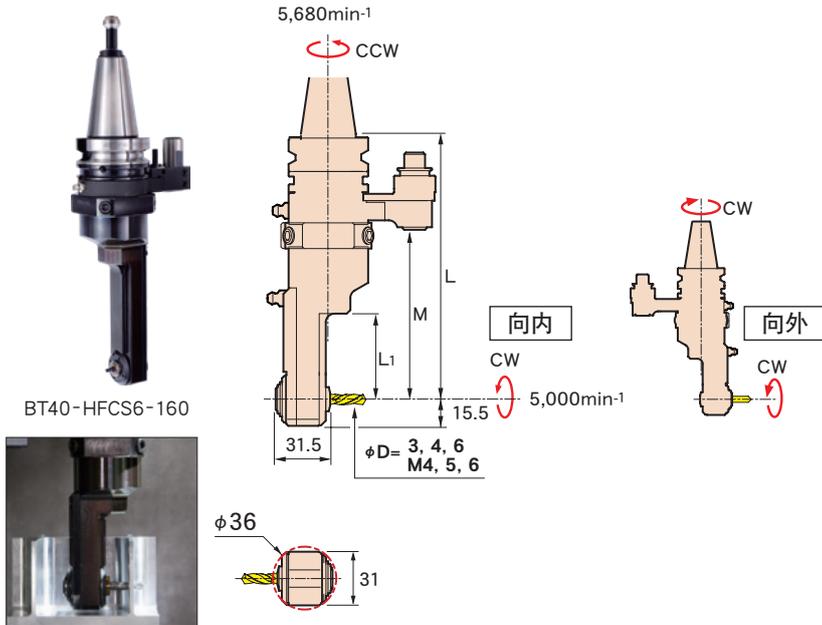


# 袖珍型 迷你型



型号 (本体)	φD	L	L1	M	Kg
BT30-HFCS6-155	钻孔加工	155	50	100	1.8
BT40-HFCS6-160	立铣刀加工 φ3, 4, 6	160	50	110	2.8
		205	95	155	3.0
BT50-HFCS6-175	丝锥加工 M4, 5, 6	175	50	110	5.6
		220	95	155	5.8

- 选购品
  - 热装筒夹 ●丝锥筒夹 ●拉钉→P.71 ●组装专用工具
- 标准附属品
  - 辅助扳手 ●六角扳手套装 ●嵌入用低头螺栓
- 备考
  - 出货时刀具向内。如若换装成向外, 需要另购组装专用工具(固定头部工具)
  - HSK柄锥等上述规格以外锥柄也可制作。详情请咨询。
- 注意事项
  - 刀具向内和向外时主轴的旋转方向不同

## ■型号体系

**BT30-HFCS6-155 - S 65**

本体

### 定位栓形状

- S: 直柄栓
- W: 直柄开口栓
- T: 锥度栓

### S尺寸

- 50、60、65、80、85、110 其它

### 切削数据

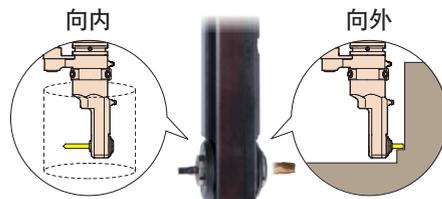
➔ P.18

### 零部件一览表

➔ P.112

## 刀具安装方向自由

内外两个方向都可安装热装式筒夹。



即使安装长刀具, 也不会超出加工中心刀具最大径限制。

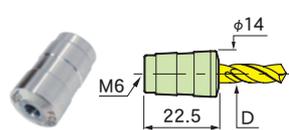
可减少直壁加工时的干涉。

## 更换筒夹式

角轴使用硬质合金刀(铣刀·钻头)用热装筒夹以及可交换式攻牙用丝锥筒夹。



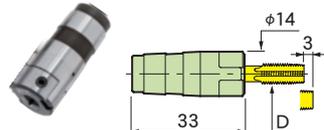
## 热装筒夹



型号	φD	夹持长度
FCS6- 3	3	11~13
- 4	4	
- 6	6	12~13

- 注意事项
  - 硬质合金刀具专用
  - 夹持刀具需要使用加热器。请向弊司垂询。

## 丝锥筒夹



型号	φD	夹持长度
FCS6-M4	M4	16
-M5	M5	
-M6	M6	

- 备考
  - 上述为JIS规格。也制作ANSI规格。请向弊司垂询

## ■热装式筒夹的刀具装取方法



### 热装装置(HRB-01)

- 1.将热装式筒夹安装在适配器(ADH-SLK)上
- 2.使用加热器进行加热。
- 3.把刀具防脱套固定在硬质合金刀具上,待热装筒夹。加热完毕后,将刀具插入筒夹。
- 4.对热装筒夹进行冷却。