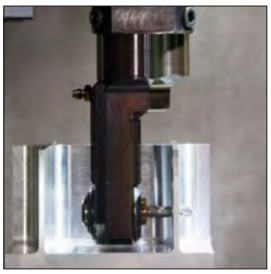
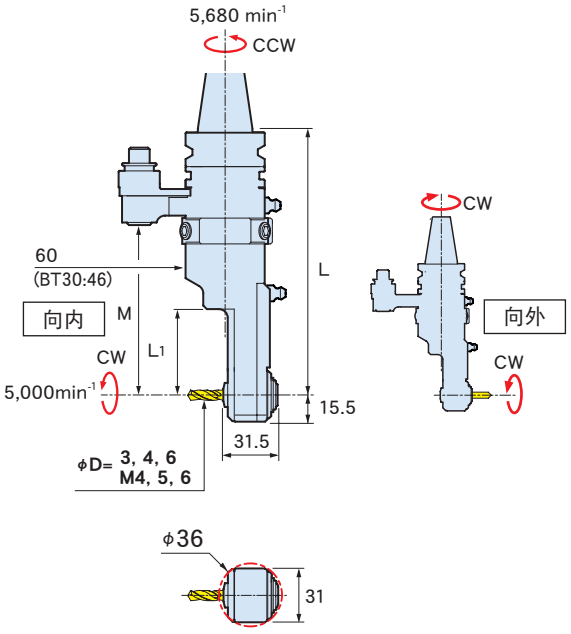
袖珍型 迷你型



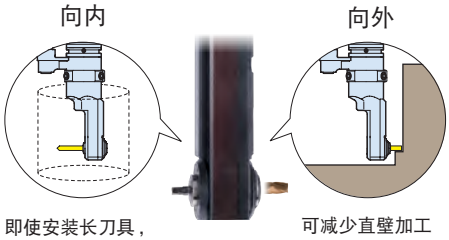
BT40-HFCS6-160





刀具安装方向自由

内外两个方向都可安装热装式筒夹。

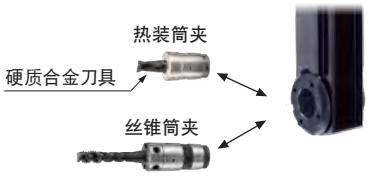


即使安装长刀具，
也不会超出加工中心
刀具最大径限制。

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。



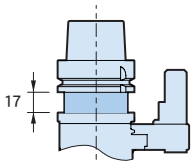
型号（本体）	φD	L	L1	M	Kg
BT30 -HFCS6-155	钻孔加工，铣加工 φ3, 4, 6 丝锥加工 M4, 5, 6	155	50	92	1.8
BT40 -HFCS6-160		160	50	110	2.8
-205		205	95	155	3.0
BT50 -HFCS6-175		175	50	110	5.6
-220		220	95	155	5.8
A63 -HFCS6-183 NEW		183	50	110	3.1
-228 NEW		228	95	155	3.3
A100 -HFCS6-175 NEW		175	50	110	4.4
-220 NEW		220	95	155	4.6
DN40A-HFCS6-175		175	50	110	3.0
-220		220	95	155	3.2
DN50A-HFCS6-175		175	50	110	5.1
-220		220	95	155	5.3

DIN

■选购品
- 热装筒夹 ● 丝锥筒夹 ● 拉钉（BT） ● 组装专用工具

■标准附属品
- 冷却液导管（HSK-A） ● 辅助扳手 ● 六角扳手套装
- 嵌入用低头螺栓

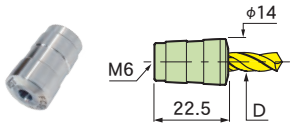
■备考
- 出货时刀具向内。如若换装成向外，需要另购组装专用工具（固定头部工具）
- 注油嘴高度约为 9mm。
- HSK柄锥等上述规格以外锥柄也可制作。详细请咨询。
- NEW（A63角度头系列）：均有倒扣，可对应换刀。请确认右图。



NEW A63柄锥 带倒扣型号

■注意事项
- 刀具向内和向外时主轴的旋转方向不同。

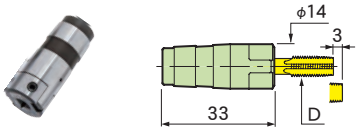
热装筒夹



型号	φD	插入长度
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	22
-M5	M5	
-M6	M6	

■备考
- 上述为 JIS 规格。也制作 ANSI 规格。详细请咨询。

■型号体系

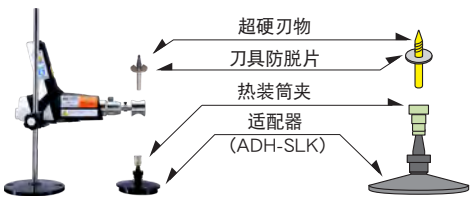
BT30-HFCS6-155 - S 65

本体

定位栓形状
- S：直柄拴
- W：直柄开口拴
- T：锥度拴

S尺寸
50、60、65、
80、85、110mm 其它

■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。

型号	输出
HRB-01	100V

切削数据 P.15