



アングルヘッド

アングルヘッド ルーフ

NEW
CONCEPT

➡ P. 2

ドリル・タップ加工を主目的とした最適設計
低コストで1軸付加

PAT.



アングルヘッド 標準タイプ

➡ P. 9

高剛性型
エンドミル加工に対応



特殊設計製作品

➡ P. 14

豊富な実績
1台から製作



アングルヘッド **ハーフ**

- 安い 18万円～
- 早い 即納
- 軽い 1.8kg～
- コンパクト φ36～
- 自分で修理

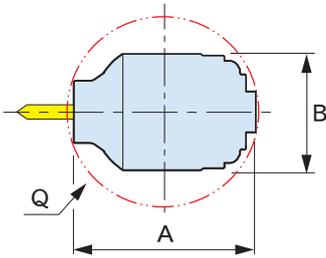
アングルヘッドでの加工の約80%がドリル・タップによる加工です。
アングルヘッドハーフは、そのために必要な剛性と精度に
絞り込んだ最適設計（剛性1/2）を行い、

安い（価格 1/2）
早い（納期 1/2）
軽い（重量 1/2） を実現しました。



<p>90° 型</p> <p>BT30/40/50 HSK-A63</p> <p>HFD/HFA φ1～20mm</p> <p>HFT M2～16</p> 	<p>mini 型 極細ヘッド</p> <p>BT30/40/50</p> <p>HFCS φ 3, 4, 6mm M4, 5, 6</p> <p>φ36mm</p> <p>15.5</p> <p>31.5</p> 	<p>ユニバーサル型</p> <p>加工角度が 設定自在</p> <p>HUD/HUA φ1～20mm</p> <p>HUT M2～12</p> <p>120°</p> <p>120°</p> 
---	--	---

コンパクト設計



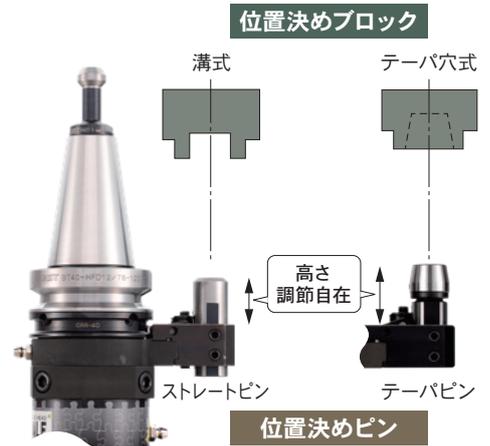
タイプ	コード	Q	A	B
90° 型	HFD 7	72	68	38
	HFD12	98	93	58
	HFT 4	75	73	38
	HFT 6	97	92	58
	HFA10	90	87	38
	HFA20	119	111	64
	HFT12	97	96	64
		116	115	
mini 型	HFCS6	36	31.5	31

BT30でもATC可能



機械への取付け簡単

使用中の位置決めブロックがそのまま利用できる
位置決めピンを標準化。
あらゆる機械に対応します。



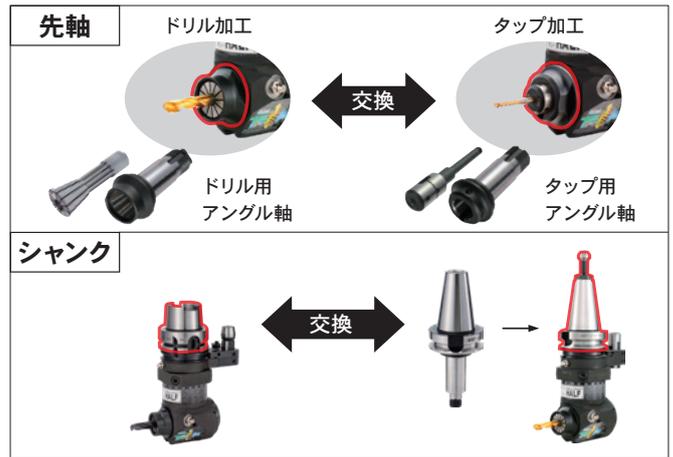
分解・組立が簡単

- 部品点数が従来の半分の22点。
- 組立て時の調整作業は不要。
- ベヤリング等の消耗部品は市販部品を採用し、安価で入手が容易
- 充実した取扱い説明書やビデオによりメンテナンスや修理がお客様自身で簡単にできる。

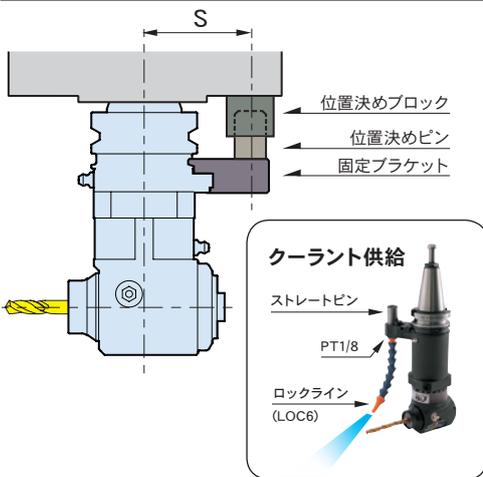


修理費の低減、稼働停止時間の短縮により、
ランニングコストが**1/10以下に!**

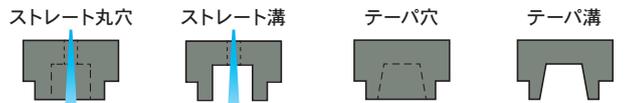
組替えが簡単



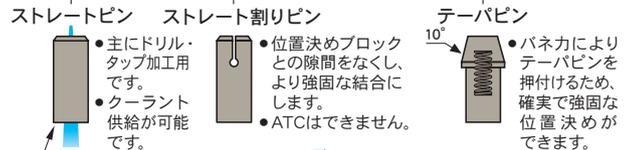
位置決めブロックと位置決めピン



位置決めブロック

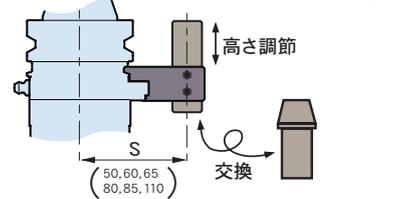


位置決めピン

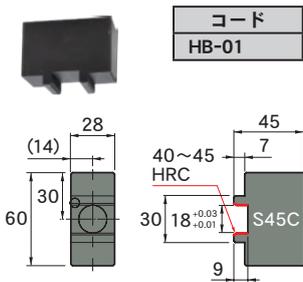


固定ブラケット

- 固定ブラケットの組替えでS寸法が変更できます。
- 位置決めピンの高さ調節、交換が簡単に行えます。



汎用位置決めブロック



■備考

- 機械メーカーへ位置決めブロック寸法をご確認ください。
- テーパータイプの汎用位置決めブロックも用意しています。→P.14

機械専用位置決めブロック

● ファナック株式会社

ROBODRILL
α-DiB series



コード
ABF005



● ヤマザキマザック株式会社

SUPER VELOCITY CENTER
2000L/120-II 2000L/200-II



- ヤマザキマザック様にてご用意しています。

● ブラザー工業株式会社

SPEEDIO
コンパクトマシニングセンタ



コード	備考
ABF213	S300X1/X2 S500X1/X2 S700X1/X2
ABF259	S1000X1
ABF176	TC-S2, S2A*, S2B, S2C, S2D, R2B*

■注意事項

- TC-S2A※(タッピングセンタ)は位置決めブロックが取り付け可能かどうか確認が必要です。弊社までお問い合わせください。
- TC-R2B※(タッピングセンタ)は機械の内部カバーとの干渉の為、加工領域が一部制限されます。詳細は弊社までお問い合わせください。

■アングルヘッドハーフご注文時のコード例

- ファナックの場合 BT30-HFD7-120-S65
- ブラザーの場合 BT30-HFD7L-120-S50C

キットパッケージ

- ギア、ベヤリング機構が学べる学習用として最適です。
- 部品点数22点、初めてでもわずか10分で簡単に組立てできます。
- 予備部品、保守部品、組立て専用工具が付属しています。



キット内容	コード	
	BT40-HF12-LK	BT50-HF12-LK
完成品コード	BT40-HFD12-180-S65 (1ヶ)	BT50-HFD12-195-S80 (1ヶ)
アングル軸(タップ用)	FR-T6 (1ヶ)	
タップスリーブ	TA6-3, 4, 5, 6, 8 (各1ヶ)	
データワンコレット	D12-4, 6, 8, 10, 12, 13 (各1ヶ)	
位置決めピン	HP-50T(1ヶ)	HP-62T(1ヶ)
予備ベヤリング	7005ADB (1セット), 6805 (2ヶ), 51106 (1ヶ)	

■ ハーフ 90°型

ドリル・エンドミル加工用

タップ加工用

Fig. 1
HFD7
()...HFD7L

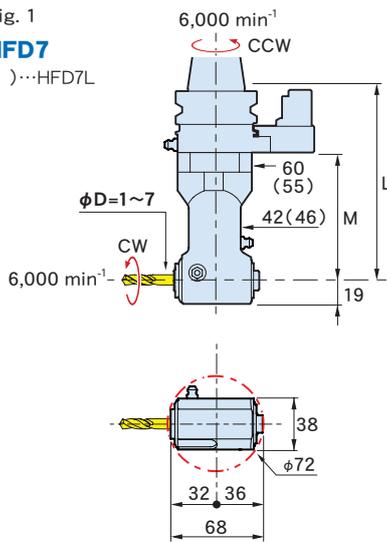


Fig. 3
HFA10

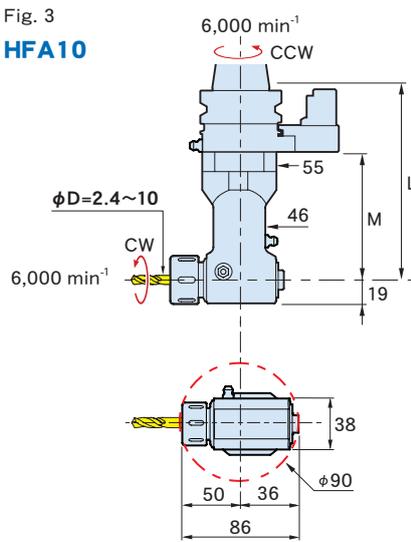


Fig. 5
HFT4
()...HFT4L

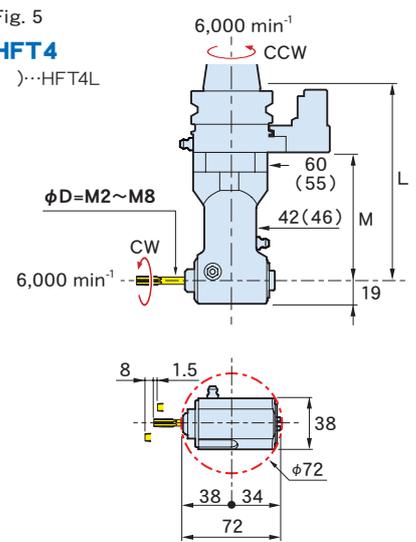


Fig. 2
HFD12

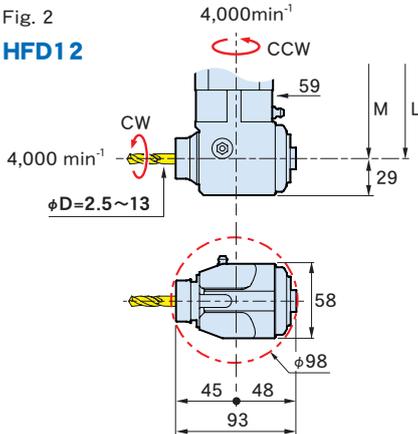


Fig. 4
HFA20

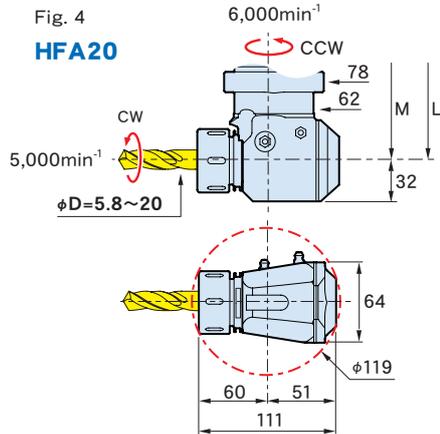


Fig. 6
HFT6

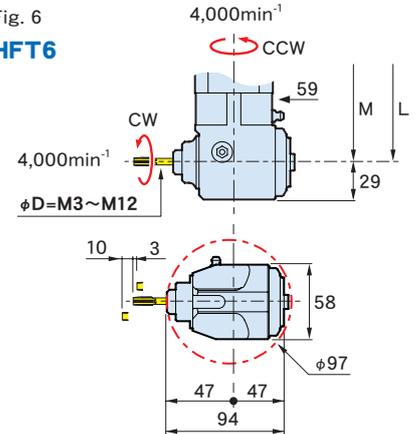
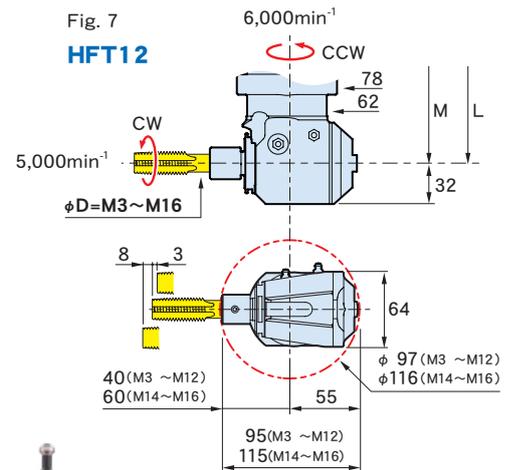


Fig. 7
HFT12



BT40-HFA20-135

BT40-HFD12-120

BT30-HFD7-122

切削データ
P.8

コード (本体)	Fig.	φD	L	M	Kg
BT30-HFD 7 -122 -182 -HFD 7L-120	1	1 ~ 7	122	70	2.3
			182	130	3.0
			120	57	1.8
-HFD12 -122	2	2.5 ~ 13	122	70	2.9
-HFA10 -120	3	2.4 ~ 10	120	65	1.8
-HFT 4 -122 -182	5	M2 ~ M 8	122	70	2.3
			182	130	3.0
			120	57	1.8
-HFT 4L-120	6	M3 ~ M12	122	70	2.9
BT40-HFD 7 -120 -180	1	1 ~ 7	120	70	3.0
			180	130	3.3
			180	130	4.9
-HFD12 -120	2	2.5 ~ 13	120	70	3.6
-HFA20 -135 -195	4	5.8 ~ 20	135	77	4.4
			195	137	5.6
			180	130	3.3
-HFT 4 -120	5	M2 ~ M 8	120	70	3.0
-180	6	M3 ~ M12	120	70	3.6
			180	130	4.9
			180	130	4.9
-HFT 6 -120	7	M3 ~ M16	135	77	4.4
-180	7	M3 ~ M16	135	77	4.4
			195	137	5.6
			195	137	5.6
BT50-HFD 7 -195	1	1 ~ 7	195	130	6.4
-255	1	1 ~ 7	255	190	6.8
-HFD12 -135	2	2.5 ~ 13	135	70	6.3
-195	2	2.5 ~ 13	195	130	7.6
-255	2	2.5 ~ 13	255	190	8.9
-HFA20 -150	4	5.8 ~ 20	150	77	7.1
-210	4	5.8 ~ 20	210	137	8.3
-270	4	5.8 ~ 20	270	197	9.4
-HFT 4 -195	5	M2 ~ M 8	195	130	6.4
-255	5	M2 ~ M 8	255	190	6.8
-HFT 6 -135	6	M3 ~ M12	135	70	6.3
-195	6	M3 ~ M12	195	130	7.6
-255	6	M3 ~ M12	255	190	8.9
-HFT12 -150	7	M3 ~ M16	150	77	7.1
-210	7	M3 ~ M16	210	137	8.3
-270	7	M3 ~ M16	270	197	9.4
A63 -HFD 7 -183 -243	1	1 ~ 7	183	130	3.5
			243	190	3.9
			123	70	3.3
-HFD12 -123	2	2.5 ~ 13	123	70	3.3
-183	2	2.5 ~ 13	183	130	4.7
-243	2	2.5 ~ 13	243	190	6.0
-HFA20 -198	4	5.8 ~ 20	198	137	5.4
-258	4	5.8 ~ 20	258	197	6.5
-HFT 4 -183	5	M2 ~ M 8	183	130	3.5
-243	5	M2 ~ M 8	243	190	3.9
-HFT 6 -123	6	M3 ~ M12	123	70	3.3
-183	6	M3 ~ M12	183	130	4.7
-243	6	M3 ~ M12	243	190	6.0
-HFT12 -198	7	M3 ~ M16	198	137	5.4
-258	7	M3 ~ M16	258	197	6.5

■オプション

- データワンコレット(HFD) ●スプリングコレット(HFA)
- タップスリーブ(HFT) ●プルスタッド(BT) ●組立て用工具

■標準付属品

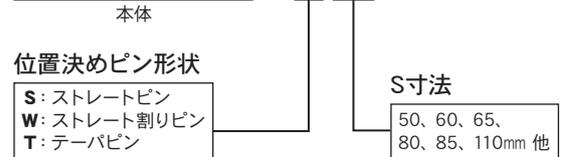
- クーラントダクト(HSK-A) ●補助スパナ(HFA10/HFT4L以外) ●六角レンチセット
- スパナ(HFA) ●片ロスパナ(HFD7L/HFA10) ●フックスパナ(HFA) ●埋栓用低頭ボルト

■備考

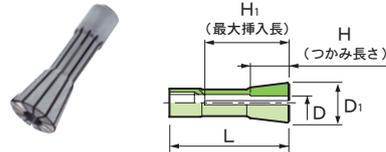
- 上記以外のシャンクも製作致しますのでお問い合わせください。

■ご注文時のコード例

BT40-HFD7-120 - S 65

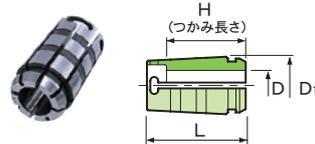


データワンコレット(HFD, HUD用)



コード	φD	締り代	φD1	L	H	H1	適応本体
D 7- 1.5 - 2 - 2.5 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7	1 ~ 1.5	0.5	17	50	7	36	HFD 7 HUD 7
	1.5 ~ 2				10		
	2 ~ 2.5				12		
	2.5 ~ 3				14		
	3 ~ 4				16		
	4 ~ 5						
	5 ~ 6						
D12- 4 - 6 - 8 -10 -12 -13	2.5 ~ 4	1.5	26	70	16	50	HFD12
	4 ~ 6	2			20		
	6 ~ 8				22		
	8 ~ 10						
	10 ~ 12						
	11 ~ 13						

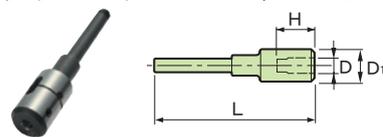
スプリングコレット (HFA, HUA用)



コード	φD	締り代	φD1	L	H	適応本体
C10-D	2.6 2.8 3 ...	0.2	17.2	26	16 (φD= 2.6~5)	HFA10 HUA10
	(0.2間隔)				※3, 4除く	
	... 9.6 9.8 10				18 (φD= 3, 4, 5.2~5.8)	
C20-D	6 6.2 6.4 ...	0.2	29.5	50	32 (φD= 6~ 9.8)	HFA20 HUA20
	(0.2間隔)				35 (φD=10~15.8)	
	... 19.8 20				40 (φD=16~20)	

コード例 φD
C10-6

タップスリーブ (HFT, HUT用)



■備考

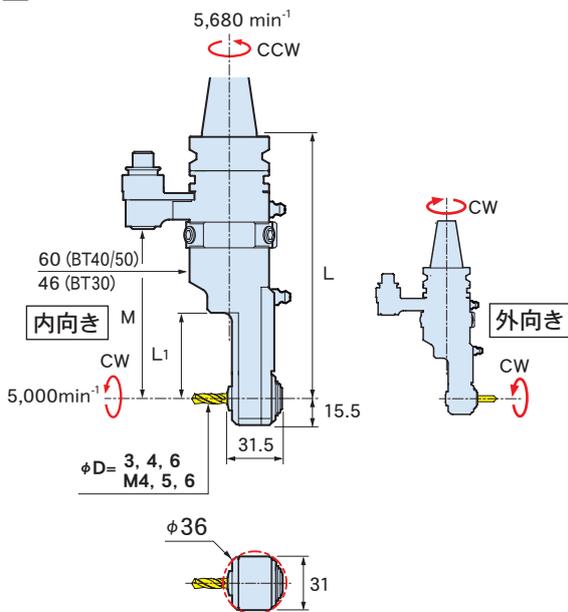
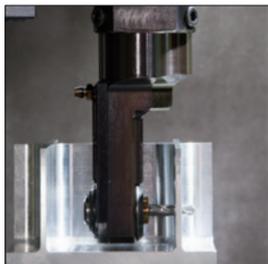
- 下記はJIS規格です。ANSI・ISO・DIN規格等も製作します。詳細はお問い合わせください。

コード	φD	L	φD1	H	適応本体
TA 4-M 2 -M 3 -M 4 -M 5 -M 6 -M 8	M 2	67.5	16	19	HFT 4 HUT 4
	M 3			20	
	M 4			21	
	M 5				
	M 6				
	M 8				
	M 10				
	M 12				
TA 6-M 3 -M 4 -M 5 -M 6	M 3	92	19	21	HFT 6 HUT 6 HFT12
	M 4			22	
	M 5				
	M 6				
TA 12-M14 -M16	M14	111.5	25	33	HFT12
	M16			35	

■ ハーフ mini型

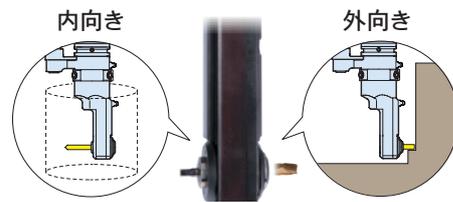


BT40-HFCS6-160



■ 工具の取付方向自由

切削工具はアングル軸の組み換えにより、外向き・内向きどちらへも取付可能です。



長い工具を取付けても工具最大径制限をクリア。

壁際での加工で干渉が少ない。

■ 先軸はコレット交換式

ドリル・エンドミル加工、タップ加工に対応します。



コード(本体)	φD	L	L ₁	M	Kg
BT30-HFCS6-155	ドリル、エンドミル加工 φ3, 4, 6	155	50	100	1.8
BT40-HFCS6-160		160	50	110	2.8
-205		205	95	155	3.0
BT50-HFCS6-175	タップ加工 M4, 5, 6	175	50	110	5.6
-220		220	95	155	5.8

■ オプション

- 焼ばめコレット ● タップコレット ● プルスタッド ● 組立て用工具

■ 標準付属品

- 補助スパナ ● 六角レンチセット ● 埋栓用低頭ボルト

■ 備考

- 出荷時は内向きとなります。外向きへの付け替えは組立て用工具(ヘッド止め輪用工具)が必要です。
- HSKシャンク等上記以外のシャンクも製作します。詳細はお問い合わせ下さい。

■ 注意事項

- 外向き・内向きで主軸回転方向が異なります。

■ ご注文時のコード例

BT30-HFCS6-155 - S 65

本体

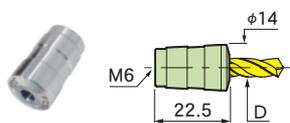
位置決めピン形状

- S: ストレートピン
- W: ストレート割りピン
- T: テーパーピン

S寸法

- 50, 60, 65, 80, 85, 110mm 他

■ 焼ばめコレット

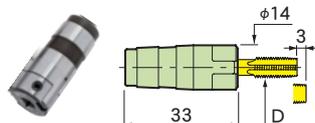


コード	φD	挿入長
FCS6-3	3	11~13
-4	4	
-6	6	12~13

■ 注意事項

- 超硬工具専用です。
- 工具の着脱には焼ばめ装置が必要です。弊社までお問い合わせください。

■ タップコレット

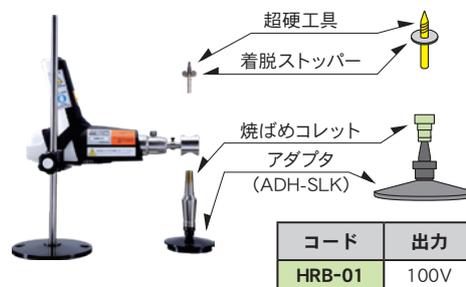


コード	φD	把持長
FCS6-M4	M4	16
-M5	M5	
-M6	M6	

■ 備考

- 上記はJIS規格です。ANSI規格も製作します。詳細はお問い合わせください。

■ 焼ばめコレットへの切削工具の取付け方法



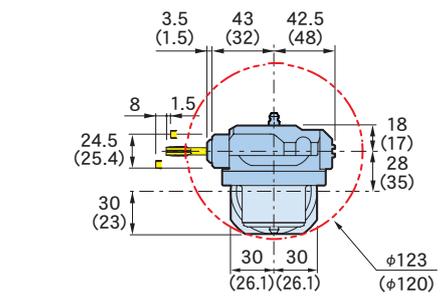
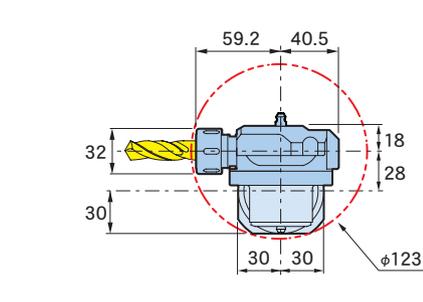
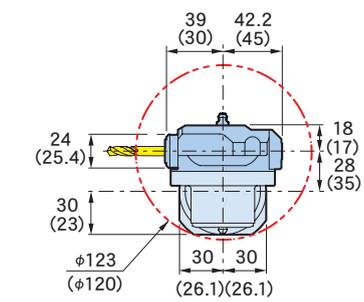
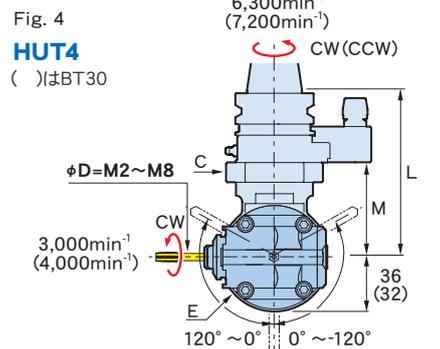
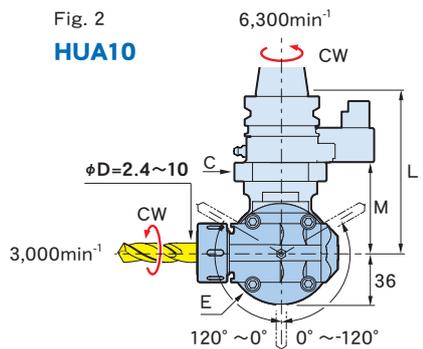
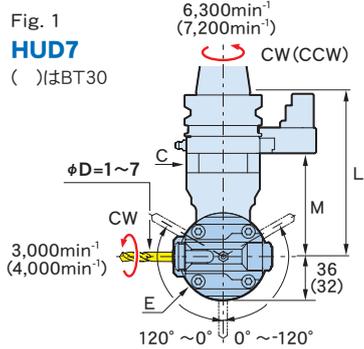
焼ばめ装置(HRB-01)

1. 焼ばめコレットをアダプタ(ADH-SLK)にセットする。
2. 焼ばめ装置で加熱する。
3. 超硬工具に着脱ストッパーをセットし、加熱完了後、焼ばめコレットに挿入する。
4. 焼ばめコレットを冷却する。

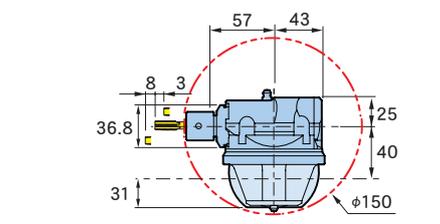
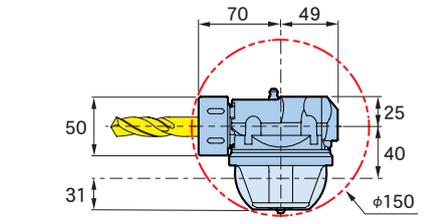
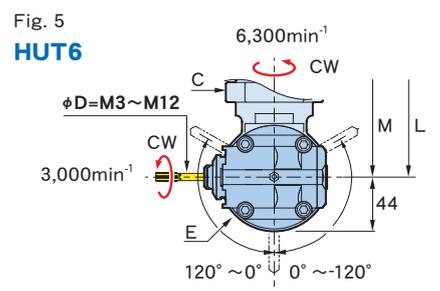
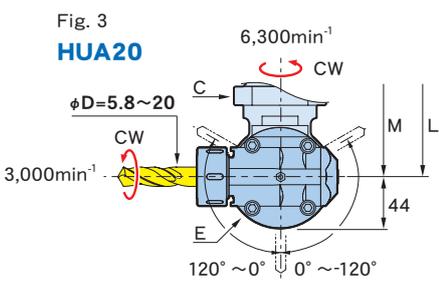
■ ハーフ ユニバーサル 型

ドリル・エンドミル加工用

タップ加工用



切削データ
→ P.8



コード (本体)	Fig.	φD	L	M	φC	φE	kg	※モーメント kgf・mm
BT30-HUD 7-102	1	1 ~ 7	102	39	46	64	1.8	116
-HUT 4-102	4	M2 ~ M 8						
BT40-HUD 7-135	1	1 ~ 7	135	85	60	72	3.8	251
-HUA10-135	2	2.4 ~ 10					3.9	268
-HUA20-135	3	5.8 ~ 20		77	78	88	4.8	392
-HUT 4-135	4	M2 ~ M 8		85	60	72	3.8	251
-HUT 6-135	5	M3 ~ M12		77	78	88	4.8	392
BT50-HUD 7-150	1	1 ~ 7	150	85	60	72	6.6	277
-HUA10-150	2	2.4 ~ 10					6.7	295
-HUA20-150	3	5.8 ~ 20		77	78	88	7.5	440
-HUT 4-150	4	M2 ~ M 8		85	60	72	6.6	277
-HUT 6-150	5	M3 ~ M12		77	78	88	7.5	440

※重心位置からゲージラインまでの距離×重量

- オプション
- データワレット(HUD)→P.5
 - スプリングコレット(HUA)→P.5
 - タップスリーブ(HUT)→P.5
 - プルスタッド
 - 組立て用工具

- 標準付属品
- 補助スパナ
 - 六角レンチセット
 - スパナ(HUA)
 - 埋栓用低頭ボルト

- 備考
- 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。

■ご注文時のコード例
BT50-HUA20-150 - S 65



■ アングルヘッド ハーフ 切削データ

90° 型

<p>S55C φ12ドリル</p> <p>n 670 min⁻¹ Vf 80 mm/min Vc 25.5 m/min f 0.12 mm/rev</p> <p>BT40-HFD12-120</p>	<p>S55C M12タップ</p> <p>n 184 min⁻¹ Vf 322 mm/min Vc 7 m/min</p> <p>BT40-HFT6-120</p>	<p>S50C M16タップ</p> <p>n 60 min⁻¹ Vf 120 mm/min Vc 3 m/min</p> <p>BT40-HFT12-135</p>	<p>S55C φ10エンドミル 2枚刃</p> <p>n 350 min⁻¹ Vf 50 mm/min Vc 11 m/min fz 0.07 mm/t</p> <p>BT40-HFD12-120</p>	<p>S50C φ20エンドミル 2枚刃</p> <p>n 158 min⁻¹ Vf 32 mm/min Vc 10 m/min</p> <p>BT40-HFA20-135</p>
---	---	---	--	--

mini 型

<p>S50C φ6 超硬ドリル</p> <p>n 5000 min⁻¹ Vf 250 mm/min Vc 94 m/min f 0.05 mm/rev</p> <p>BT30-HFCS6-155</p>	<p>S50C φ6 超硬エンドミル 2枚刃</p> <p>n 3500 min⁻¹ Vf 210 mm/min Vc 66 m/min fz 0.03 mm/t</p> <p>BT40-HFCS6-205</p>	<p>A7075 φ6 超硬エンドミル 2枚刃</p> <p>n 5000 min⁻¹ Vf 300 mm/min Vc 94 m/min fz 0.03 mm/t</p> <p>BT30-HFCS6-155</p>
---	--	---

ユニバーサル 型

<p>S50C φ10エンドミル 2枚刃</p> <p>n 900 min⁻¹ Vf 100 mm/min Vc 28 m/min fz 0.06 mm/t</p> <p>BT50-HUA10-150</p>	<p>S50C M8タップ</p> <p>n 250 min⁻¹ Vf 312 mm/min Vc 6.3 m/min</p> <p>BT40-HUT4-135</p>	<p>S50C M12タップ</p> <p>n 184 min⁻¹ Vf 322 mm/min Vc 7 m/min</p> <p>BT40-HUT6-135</p>	<p>SUS304 φ10ドリル</p> <p>n 314 min⁻¹ Vf 16 mm/min Vc 9.9 m/min f 0.05 mm/rev</p> <p>BT50-HUA10-150</p>	<p>S50C φ16エンドミル 2枚刃</p> <p>n 140 min⁻¹ Vf 40 mm/min Vc 7 m/min fz 0.14 mm/t</p> <p>BT40-HUA20-135</p>
---	--	---	--	---

アングルヘッド 標準タイプ

エンドミル加工に最適な高剛性設計

<p>モジュラー型 シャンク・ヘッドの 組合せ自由</p> <p>BT40/50 φ0.5~10 AHB AHC</p>	<p>ソリッド型 小径から大径までの 工具がチャッキング できるポピュラー型</p> <p>BT40/50 φ5.8~25 AHA AHD</p>
<p>フランジ型 主軸端面への 直付け方式による 強力重切削型</p> <p>BT50 φ190 φ5.8~25 F-AHA F-AHD</p>	<p>ユニバーサル型 加工角度が 設定自在</p> <p>BT40/50 φ2.4~20 AHU</p>



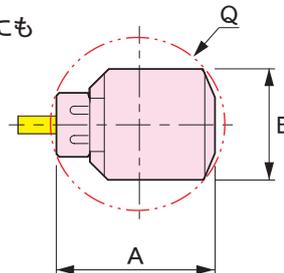
高剛性

工具チャッキングは豊富な実績のあるコレットホルダ方式を採用。高剛性設計でドリル加工、エンドミル加工等あらゆる加工に対応できます。



コンパクト設計

内面加工にも最適です。

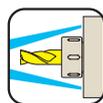


タイプ	コード	Q	A	B
モジュラー型	AHB 5	62	57	46
	AHB 7	76	72	56
	AHB10	96	88	62
ソリッド型 フランジ型	AHA20	171	160	88
	AHA25	193	180	90
ユニバーサル型	AHU10	156	154	55
	AHU20	192	188.5	70

ボディスルークーラント

より刃先に近い位置からクーラントが供給できます。また、クーラントがボディ内部を通るので発熱を抑え、高速回転に対応できます。

(モジュラー型、ユニバーサル型)



クイックチェンジ方式 (AHD型)

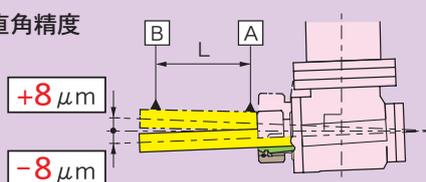
アングル軸に、BT30クイックチェンジ方式を採用し、様々な加工に対応が可能です。



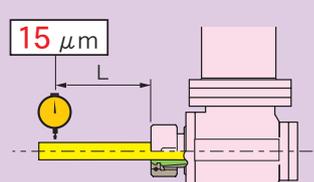
高精度保証

アングルヘッド標準タイプは、全品精度検査および回転テストを行なっています。

直角精度



振れ精度

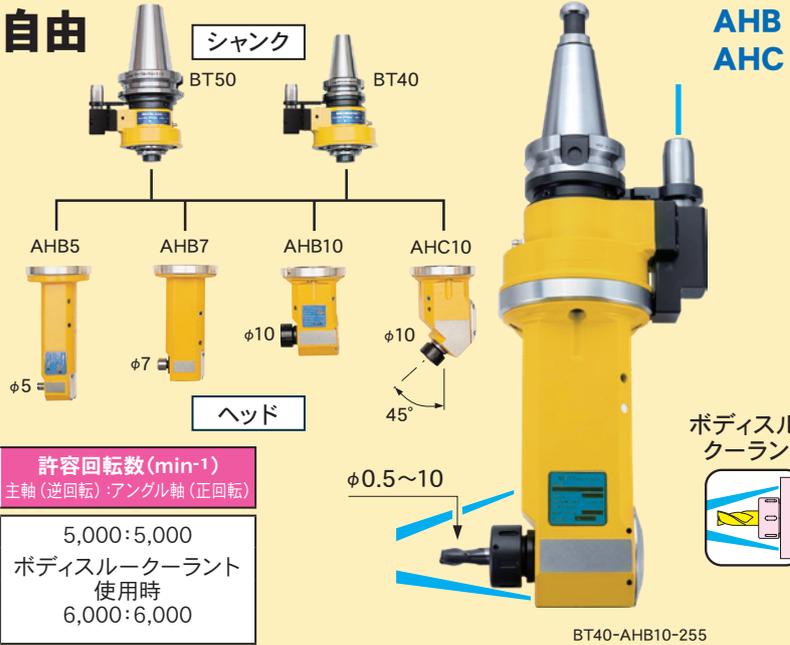


タイプ	コード	L
モジュラー型	AHB 5	40
	AHB 7	
	AHB10	
	AHC10	
ユニバーサル型	AHU10	50
ソリッド型 フランジ型	AHA20 AHA25 AHD30	
ユニバーサル型	AHU20	

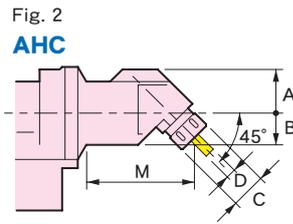
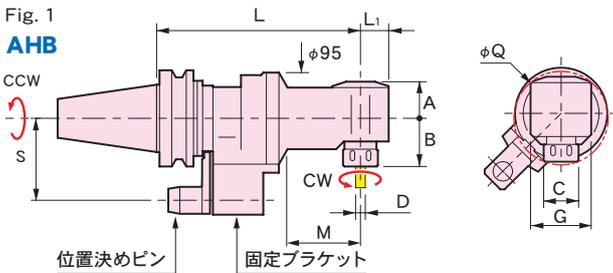
標準型 モジュラー型

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



コード	Fig.	φD	L	φC	L1	M	A	B	G	φQ	Kg	規格	
BT40-AHB 5-210	1	0.5~ 5	210	12	20	85	25	32	46	62	5.5	ER8	
-270			270			145					6.4		
-AHB 7-180		0.5~ 7	180	19	22	60	29	43	56	76	5.3	ESX12	
-240			240			120					6.6		
-AHB10-195		2	2.4~10	195	36	29	80	38	50	63	96	6.2	C10
-255				255			140					7.9	
-AHC10-230	230		-	110	45	32.5	65	-	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	2.4~10	210	36	29	80	38	50	62	96	9.5	C10
-270				270			140					11.2	
-AHC10-245	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
 - ブルスタッド
 - 汎用位置決めブロック→P.14
- 標準付属品
 - スパナルレンチ式
- 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

標準型 ソリッド型

汎用性の高いポピュラーなタイプ



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	3000:2430
AHA 25	φ5.8~25	1:0.96	2500:2400
AHD 30	BT30ツール		

Fig. 1
AHA

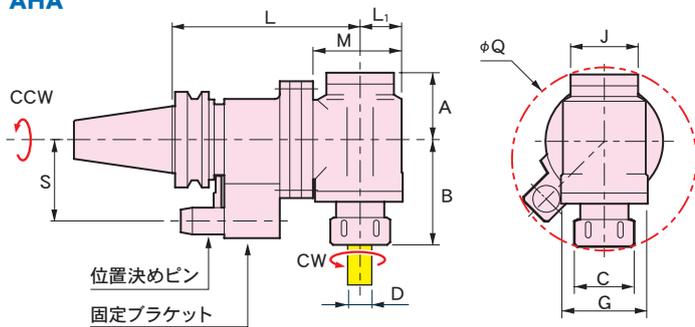
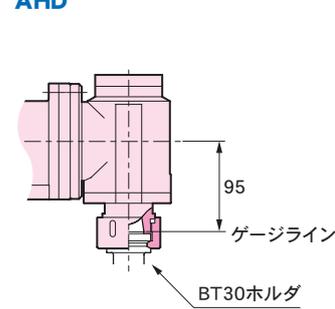


Fig. 2
AHD



コード	Fig.	φD	L	L ₁	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	—

■オプション

- スプリングコレット→P.14
- ブルスタッド
- 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。

切削データ
P.15

標準型 フランジ型

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。

F-AHA



F190-AHA25-350

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	3000:2430
AHA25	φ5.8~25	1:0.96	2500:2400
AHD30	BT30ツール		

Fig. 1

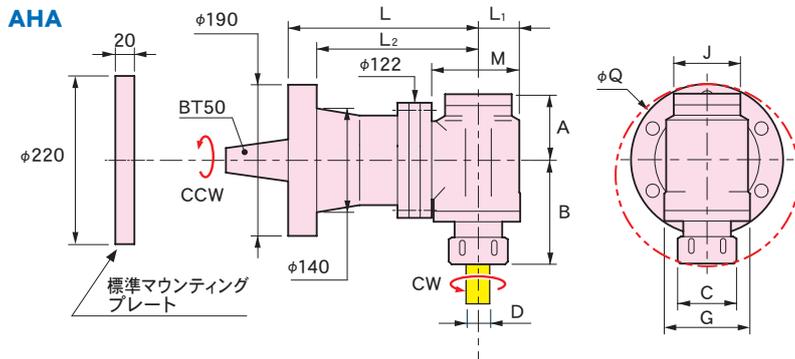
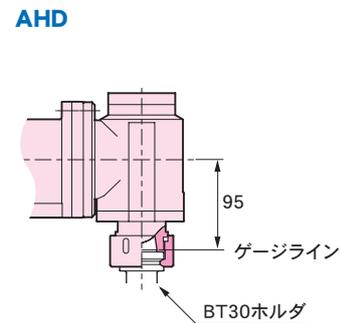


Fig. 2



コード	Fig.	φD	L	L ₁	L ₂	M	A	B	G	φC	J	φQ	Kg	図
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								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いません)
- 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。

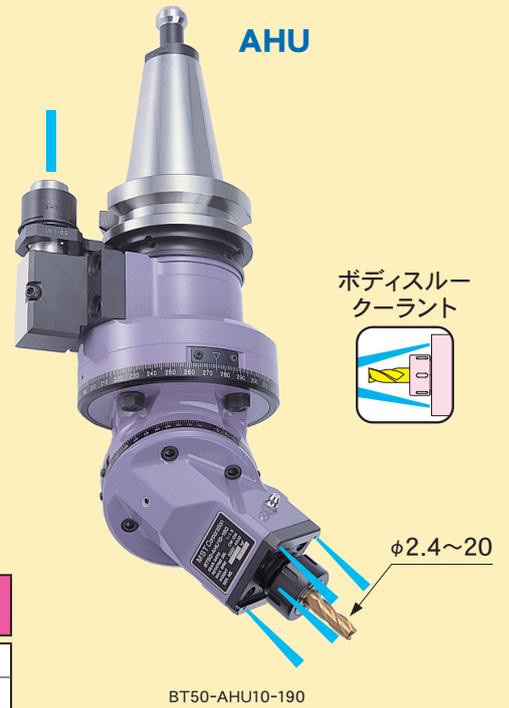
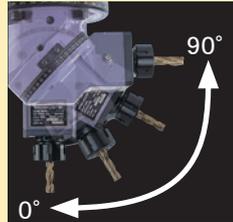
■注意事項

- マウンティングプレートの形状及び取り付け位置は、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。

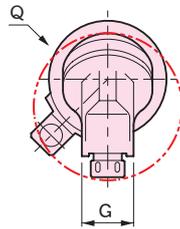
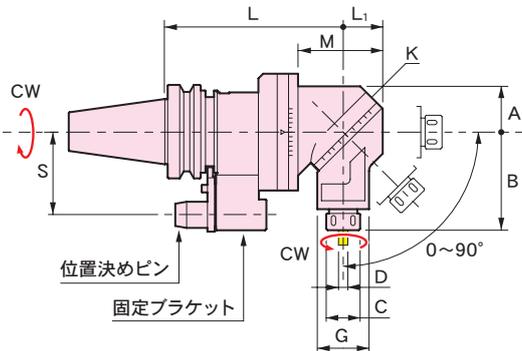
標準型 ユニバーサル型

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



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	3000 : 4500
AHU20	φ5.8~20	1 : 1	3000 : 3000



コード	φD	L	L ₁	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	192	13.9	C10
-AHU20-200	5.8~20	200	54	112	58.5	130	120	70	50		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。

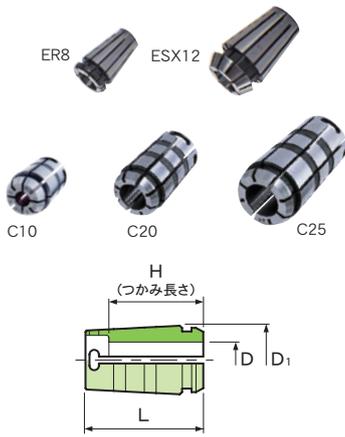
テストバー

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



スプリングコレット

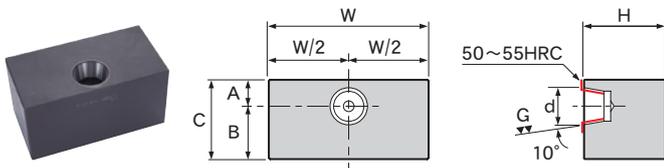


コード	φD	締り代	φD1	L	H	適応本体
ER8-D	1 ~ 5 (0.5間隔)	0.5	8.5	13.5	-	AHB 5
ESX12-D	1 ~ 3 (0.5間隔)	0.5	12	19.5	-	AHB 7
	4 ~ 7 (1.0間隔)					
C10-D	2.6 ~ 5.8 (0.2間隔)	0.2	17.2	26	18	AHB10 AHC10 AHU10
	6 ~ 10 (0.2間隔)					
C20-D	6 ~ 9.8 (0.2間隔)	0.2	29.5	50	32	AHA20 AHU20
	10 ~ 15.8 (0.2間隔)					
	16 ~ 20 (0.2間隔)					
C25-D	6, 8	0.2	36.5	68	38	AHA25
	10 ~ 15 (0.5間隔)					
	15.5 ~ 20 (0.5間隔)					
	20.5 ~ 25 (0.5間隔)					

- オプション
●コレット抜き (C10, C20)

汎用位置決めブロック

所定の形状に追加加工してご使用いただけます。



コード	A	B	C	W	H	d	シャンク	材質
AB-15	15	43	58	92	58	20	BT40	S50C
-12	20		63	120	63	28	BT50	

以下の方法により形状、寸法を決定し追加加工を行ってください。

1. 機械メーカーの資料(位置決めブロックの図面)を入手し、それに準じて追加加工を行う。
2. 取扱説明書の内容に従って寸法を決定し追加加工を行う。
 - 寸法上、本ブロックで対応できない場合があります。十分にご確認ください。
 - ご使用機械に合った専用位置決めブロックも製作します。
 - 不明点等がございましたら弊社までお問い合わせください。

■ 特殊設計製作品

MSTには35年以上にわたる特殊品の製作実績が豊富にあります。これまでのノウハウを活かし、外周や内面加工等、加工目的に合わせた最適な製品を製作します。

35
年

製造実績

1
台

1台から製造

2~4
ヶ月

納期

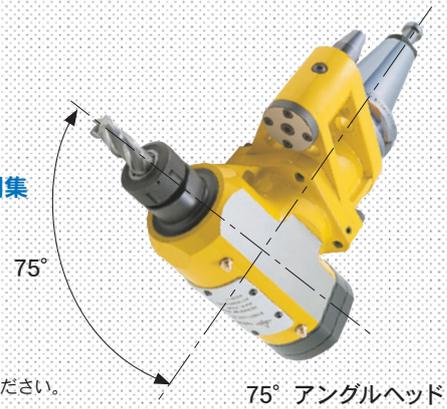
19,300
台

特殊タイプ 1,300台
標準タイプ 18,000台

特殊品製作実例集

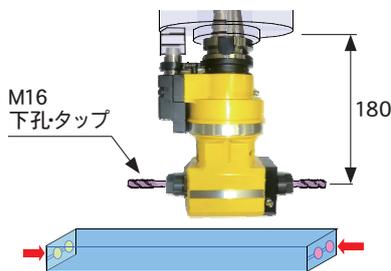


詳細はお問い合わせください。



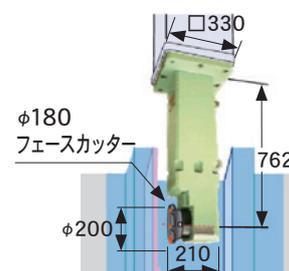
75° アングルヘッド

両頭加工 アングルヘッド



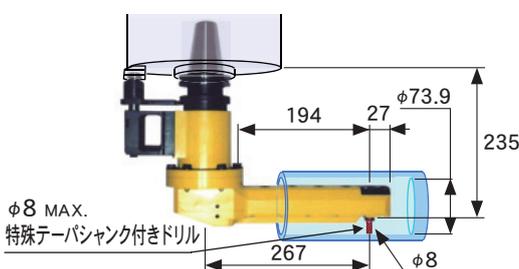
医療
機器
AL
MAX
1500min⁻¹
BT50

側面加工 アングルヘッド



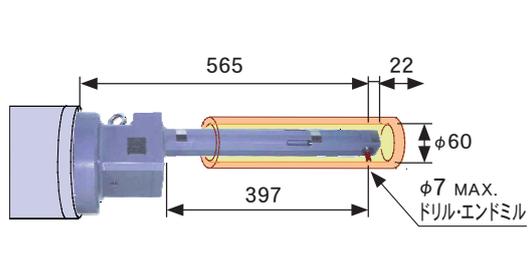
MAX
400min⁻¹
機械
直付

穴内面加工 パラレルヘッド



AL
MAX
2650min⁻¹
BT50

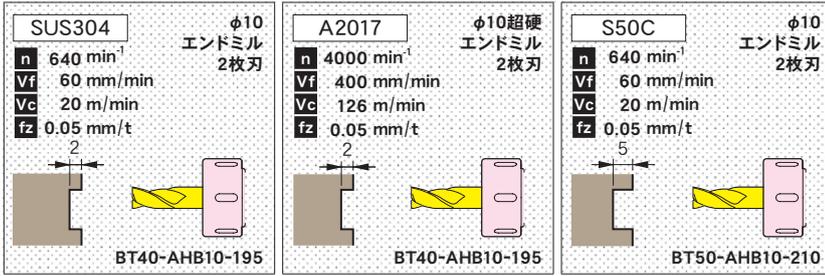
穴内面加工 アングルヘッド



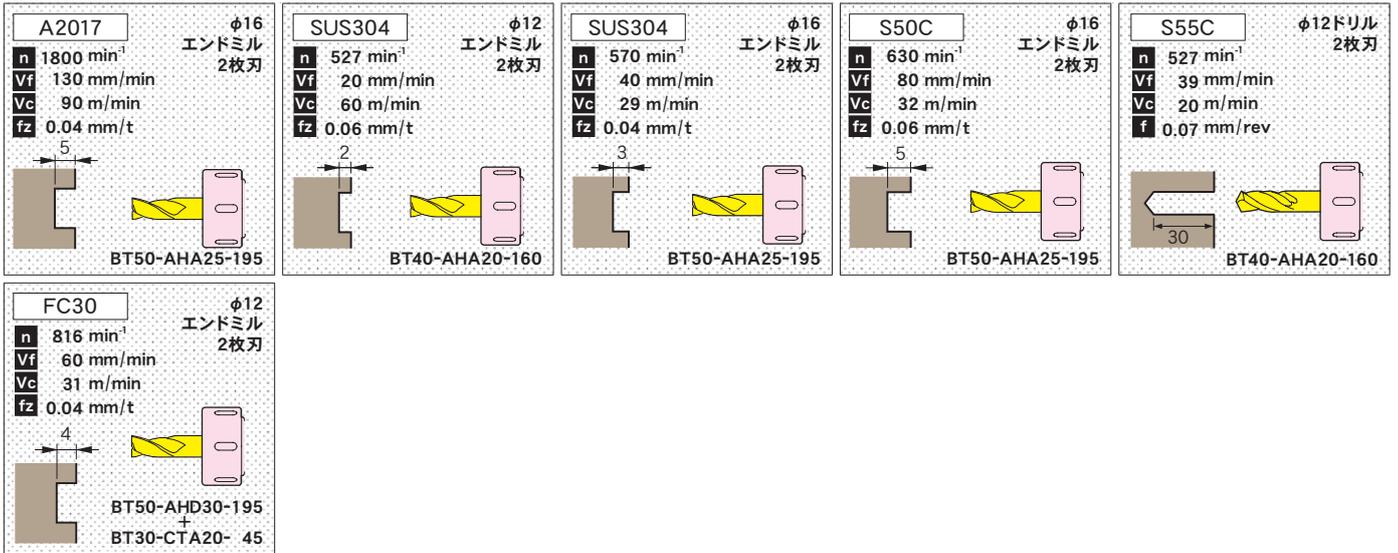
MAX
4500min⁻¹
機械
直付

■ アングルヘッド 標準タイプ 切削データ

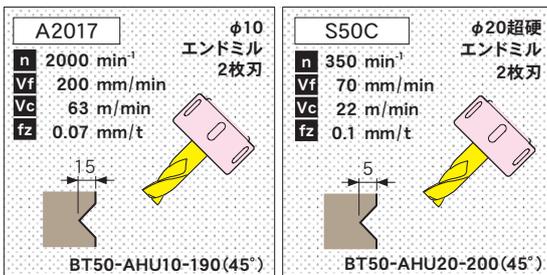
モジュラー型



ソリッド型



ユニバーサル型



アングルヘッド 一覧表

■ ハーフ

ドリル・タップを主目的としたニューコンセプトのアングルヘッド **安い・早い・軽い!**

タイプ	角度	型式	用途	チャッキング 範囲(φD)	コレット 形式	許容回転数(min ⁻¹) [主軸:アングル軸]	ATC	 (代表的ホルダ)
90°型  P.4  mini型 P.6	90°	HFC6	ドリル エンドミル	φ3, 4, 6	FCS6	5680:5000 [1:0.88]	○	1.8
		HFD 7 HFD 7L		φ1 ~ 7	D 7	6000:6000 [1(逆):1(正)]		
		HFD12		φ2.5 ~ 13	D12	4000:4000 [1(逆):1(正)]		2.9
		HFA10		φ2.4 ~ 10	C10	6000:6000 [1(逆):1(正)]		
		HFA20	φ5.8 ~ 20	C20	6000:5000 [1(逆):0.83(正)]	4.4		
		HFC6	M4, 5, 6	FCS6	5680:5000 [1:0.88]			
		HFT 4 HFT 4L	M2 ~ 8	TA4	6000:6000 [1(逆):1(正)]	2.3		
		HFT 6	M3 ~ 12	TA6	4000:4000 [1(逆):1(正)]			
HFT12	M3 ~ 16	TA6/12	6000:5000 [1(逆):0.83(正)]	4.4				
ユニバーサル型 (角度自在) P.7 	0° ∩ 120°	HUD 7	ドリル エンドミル	φ1 ~ 7	D 7	6300:3000(BT30は7200:4000) [1(正):0.48(正)](BT30は1(逆):0.56(正))	○	1.8
		HUA10		φ2.4 ~ 10	C10	6300:3000 [1(正):0.48(正)]		3.9
		HUA20		φ5.8 ~ 20	C20			4.8
		HUT 4	M2 ~ 8	TA4	6300:3000(BT30は7200:4000) [1(正):0.48(正)](BT30は1(逆):0.56(正))	3.8		
		HUT 6	M3 ~ 12	TA6	6300:3000 [1(正):0.48(正)]			4.8

■ 標準タイプ

主にエンドミル加工を目的とした、高剛性なアングルヘッド

モジュラー型 (組換式) P.9 	90°	AHB 5	ドリル エンドミル	φ0.5~ 5	ER8	6000:6000 [1(逆):1(正)]	○	5.5
		AHB 7		φ0.5~ 7	ESX12			5.3
		AHB10		φ2.4~10	C10			6.2
ソリッド型 P.10 	90°	AHA20	ドリル エンドミル	φ5.8~20	C20	3000:2430 [1(逆):0.81(正)]	○	7.3
		AHA25		φ5.8~25	C25	2500:2400 [1(逆):0.96(正)]		13.6
		AHD30		BT30*	BT30	14.7		
フランジ型 (主軸端直付) P.11 	90°	AHA20	ドリル エンドミル	φ5.8~20	C20	3000:2430 [1(逆):0.81(正)]	×	18.0
		AHA25		φ5.8~25	C25	2500:2400 [1(逆):0.96(正)]		18.5
		AHD30		BT30*	BT30	19.6		
ユニバーサル型 (角度自在) P.12 	0° ∩ 90°	AHU10	ドリル エンドミル	φ2.4~10	C10	3000:4500 [1(正):1.5(正)]	○	9.6
		AHU20		φ5.8~20	C20	3000:3000 [1(正):1(正)]		15.8

(※BT30ツーリングシステムをクイックチェンジ方式で使用)

■ 設計製作品

