

Hi-ART 强力铣刀柄

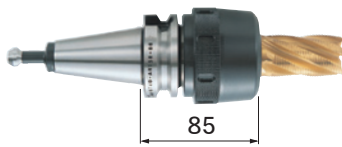
滚针式强力铣刀柄

将铣刀柄所要求的精度·刚性·夹持力
实现高层次融合！
最适合铣加工的基础刀柄。



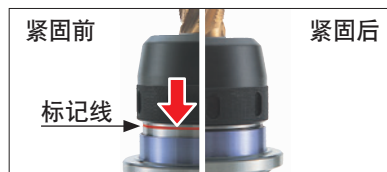
L长最短85mm (BT40)

缩短刀柄长度提高刚性。
(刀柄的刚性与长度的3次方成反比,
因此弯曲量仅为105mm长的刀柄一半)



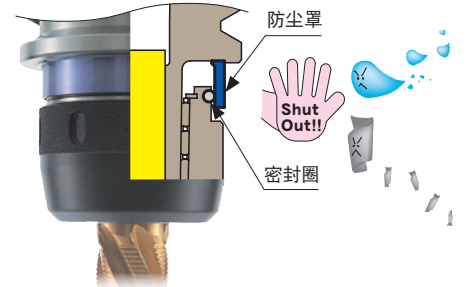
快速·出众的操作性

通过标记线可一目了然确认螺帽是否紧固。
锁紧时大约只需拧紧一周半,实现快速
刀具交换。



完全密封方式

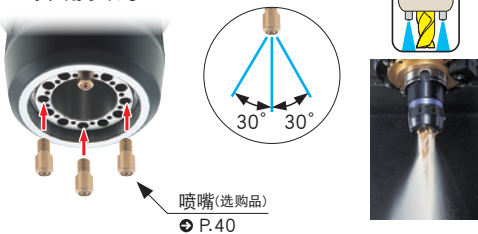
防止切削粉和冷却液进入刀柄内部。
延长刀柄使用寿命。



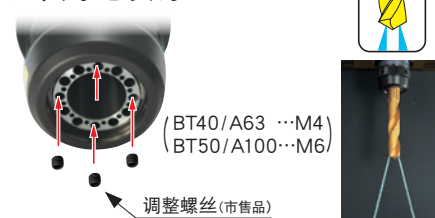
寿命更长

对应冷却方式

喷嘴贯穿



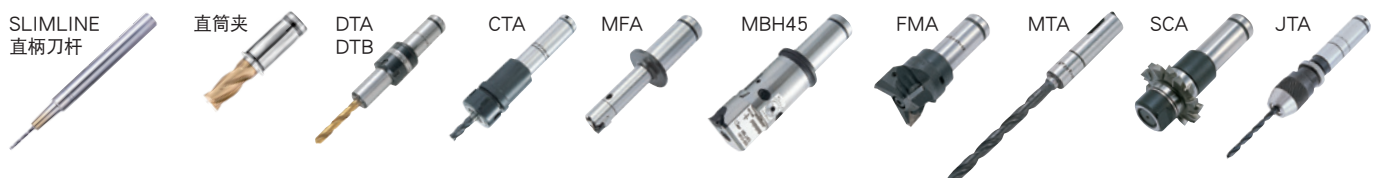
刀具中心贯穿



通过活用主轴通冷能
延长刀具寿命

→ P.124

作为基础刀柄可运用于各种加工



Hi-ART强力铣刀柄(ART)



BT50-ART32-105



A100-ART32-135

Fig. 1

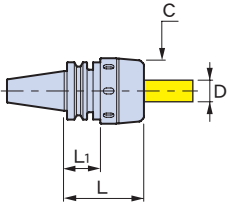


Fig. 2

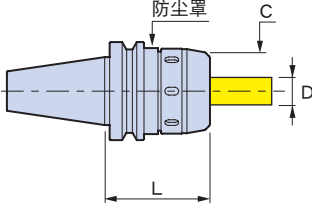


Fig. 3

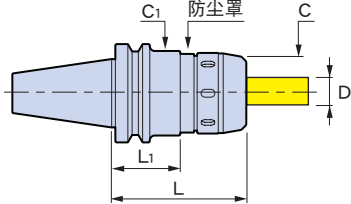


Fig. 4

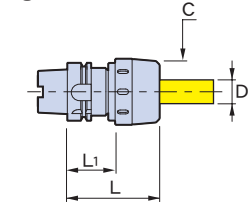
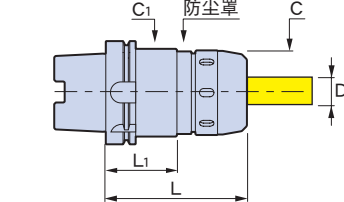


Fig. 5



型号	Fig.	φD	L	φC	φC1	L1	刀具的夹持长度		最高转速 min ⁻¹
BT40-ART32- 85	1	32	85	72	—	37	66~ 88	1.9	6,000
- 95			95			47		2.1	
-105			105			57		2.3	
-135			135			87		3.0	
BT50-ART32-105	2	32	105	82	—	—	66~ 98	5.1	5,000
-135			135			69		6.4	
-165			165			99		7.7	
-180			180			114		8.4	
-ART42-105	2	42	105	97	—	—	76~108	5.4	3,000
-135	3		135		99	67		7.1	
A50M-ART32-100	4	32	100	72	—	44	66~ 71	1.7	6,000
A63 -ART32-100	4	32	100	72	—	44	66~ 71	2.0	6,000
A100-ART32-135	5	32	135	82	85	69	66~ 98	5.3	5,000
-ART42-135		42		97	99	67	76~ 98	6.1	3,000

■选购品

- 直筒夹→P.40
- 喷嘴→P.40
- 带推顶勾的扳手→P.40
- 调整螺栓→P.40
- 拉钉(BT)→P.71

■标准附属品

- 冷却液导管固定式(HSK-A)→P.111

■备考

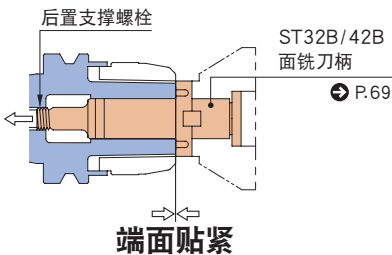
- 如使用冷却液贯穿,需开孔拉钉,喷嘴(喷嘴通冷)紧固螺栓(刀具通冷)。
- 可对应可动式冷却液导管(HSK-A)。详细请垂询。

■注意事项

- BT40型的螺帽外径比V法兰外径大, A50M倒扣部分尺寸与规格不同, 请注意是否与ATC交换臂产生干涉。
- BT40类型使用延长杆时, 请使用S型直筒延长杆。(编码例: S32-CTA10)
- A50M / A63型使用直筒夹时不对应冷却液贯穿
- 使用直筒夹无法对应刀具冷却液贯穿
- 使用上的注意和维护保养请参照P.123

端面紧贴方式提高刚性 (BT)

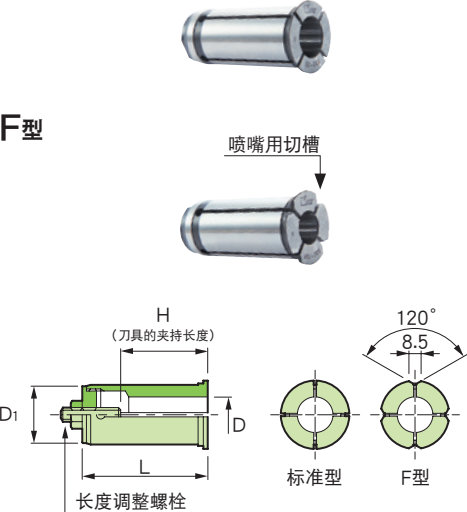
对于需要更高刚性的面铣加工, 可通过使用带有后置支撑螺栓的面铣杆 (ST32B/42B-FMA), 达成端面紧贴, 提高横向进给加工刚性。



直筒夹

标准型

F型



型号		φD	L	φD ₁	H	适用本体
标准型	F型					
S32- 6	S32- 6F	6	75	32	30~68	ART32
- 8	- 8F	8			40~68	
-10	-10F	10			50~68	
-12	-12F	12				
-16	-16F	16				
-20	-20F	20			55~68	
-25	-25F	25				
S42- 6	S42- 6F	6	80	42	30~73	ART42
- 8	- 8F	8			45~73	
-10	-10F	10				
-12	-12F	12				
-16	-16F	16			50~73	
-20	-20F	20				
-25	-25F	25				
-32	-32F	32			60~73	

- 注意事项
- A50M / A63型使用直筒夹时请先取下刀具长度调整螺栓
 - 如需在安装喷嘴时使用直筒夹,请使用F型筒夹。
- 标准附属品
- 长度调整螺栓

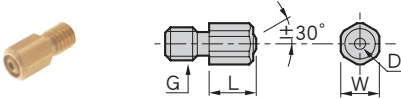
带推顶勾的扳手

不仅可以安装刀具,也可用于取出直筒夹



型号	R	L	适用本体	紧固扭矩(N·m)
FM-72	36	204	ART32 (BT40, A50M, A63)	60
-82	41	234	ART32 (BT50, A100)	70
-97	48.5	239	ART42 (BT50, A100)	

喷嘴



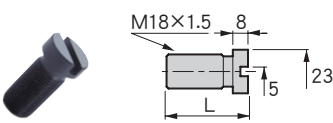
型号	L	G	W	φD	适用本体	数量
NOZ-M4-12	6.3	M4	4.5	1.2	BT40, A50M, A63	12个
-60						60个
-M6-12	8.5	M6	7	1.8	BT50, A100	12个
-60						60个

■标准附属品

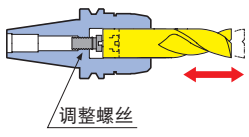
- 安装用扳手

调整螺栓

可自由调整刀具突出长度。

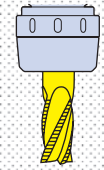
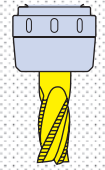


可调整刀具突出长度



型号	L	适用本体	数量
AJN-M18L	38	BT40	5个
-M18	63	BT50	

切削数据

S55C  φ32粗加工用 4刃立铣刀 n 350 min ⁻¹ V_f 154 mm/min V_c 35 m/min f_z 0.11 mm/t BT40-ART32-85	S55C  φ32粗加工用 4刃立铣刀 n 350 min ⁻¹ V_f 181 mm/min V_c 35 m/min f_z 0.13 mm/t BT50-ART32-105
---	--