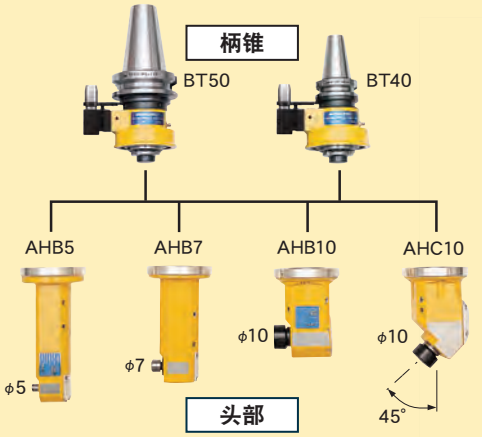
分体型

柄锥和头部可自由组合

▷ 可根据加工内容对各种柄锥和头部进行自由组合。







类型	夹紧范围	齿轮比 主轴 : 角轴	最高转数(min-1) 主轴(逆转) : 角轴(正转)
AHB 5 AHB 7 AHB10 AHC10	φ0.5～ 5 φ0.5～ 7 φ2.4～10	1 : 1	5,000 : 5,000 6,000 : 6,000 (本体通冷使用时)

Fig. 1
AHB

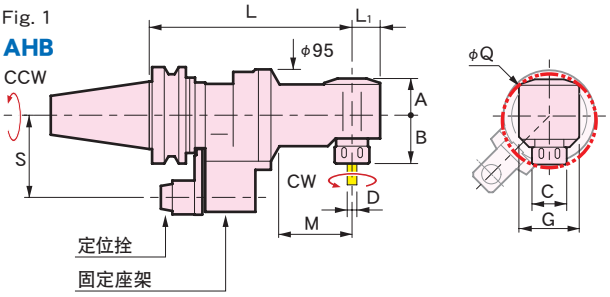
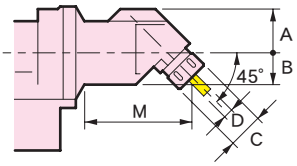


Fig. 2
AHC



型号	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	

切削数据 P.15

■选购品
●弹簧筒夹→ P.14 ●拉钉 ●通用定位块→ P.14

■标准附属品
●扳手 / 扳手套装

■备考
●驱动键与定位栓的相位可以自由设定。
●S = 60 , 65(BT40) , 80 , 85 , 110(BT50)为标准规格。
●也制作 HSK 等上述以外的刀柄规格，请咨询。

■注意事项
●请向机床厂商或弊司确认定位块形状和安装位置。
●定位栓的高度因定位块形状而异，请指示具体尺寸数据。
●主轴和角轴的回转方向相反。请使用与主轴相反的回转方向。

柄锥・底座 对照表

型号	柄锥	底座
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

一体型

可夹持从小到大径刀具之人气产品



AHD



BT30 快速换装方式

AHA



BT50-AHA25-195

类型	夹紧范围	齿轮比 主轴：角轴	最高转数(min-1) 主轴（逆转）：角轴（正转）
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 刀柄		

Fig. 1

AHA

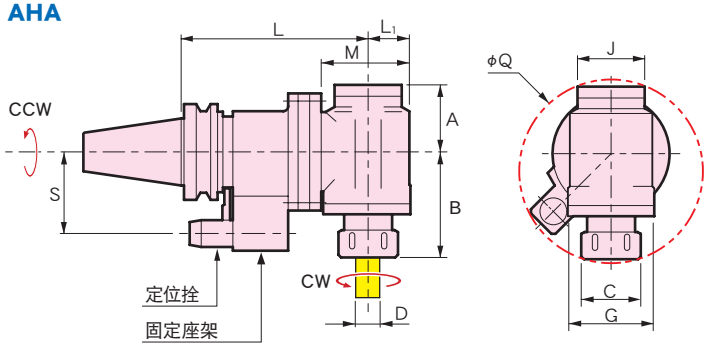
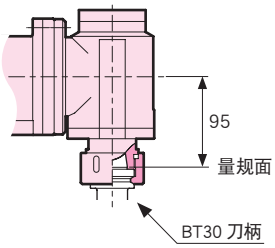


Fig. 2

AHD



型号	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	—

切削数据 P.15

■选购品

●弹簧筒夹→ P.14　●拉钉　●通用定位块→ P.14

■标准附属品

●扳手 / 扳手套装

■备考

●驱动键与定位栓的相位可以自由设定。
●S = 60, 65（BT40）, 80 , 85 , 110（BT50）为标准规格。
●也制作 HSK 等上述以外的刀柄规格，请咨询。

■注意事项

●请向机床厂商或弊司确认定位块形状和安装位置。
●定位栓的高度因定位块形状而异，请指示具体尺寸数据。
●主轴和角轴的回转方向相反。请使用与主轴相反的回转方向。

法兰型

法兰直接安装至主轴端面，对应切削量更大的重切削加工。

▷使用螺栓固定至机床主轴端面，对应切削量更大的重切削加工。





BT30 快速换装方式



F190-AHA25-350

类型	夹紧范围	齿轮比 主轴：角轴	最高转数(min-1) 主轴（逆转）：角轴（正转）
AHA20	ϕ5.8～20	1:0.81	3,000:2430
AHA25	ϕ5.8～25	1:0.96	2,500:2400
AHD30	BT30 刀柄		

Fig. 1

AHA

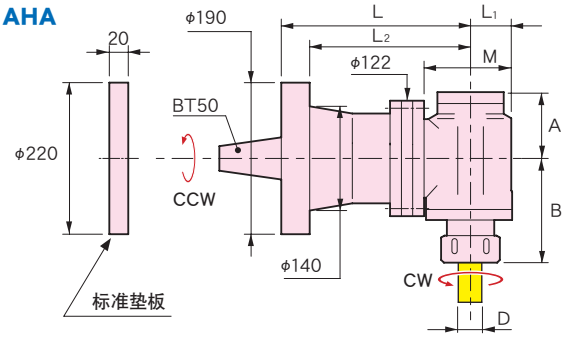
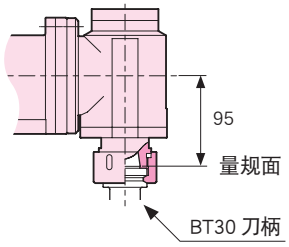


Fig. 2

AHD



型号	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	

■选购品

●弹簧筒夹→ P.14　●拉钉

■标准附属品

●扳手 / 扳手套装
●标准垫板（未设置机床安装孔）
●角度头安装螺栓

■备考

●另备有 NT50U 锥柄刀柄。

■注意事项

●请向机床厂商或者弊司确认垫板形状以及安装位置。
●主轴和角轴的回转方向相反。请使用与主轴相反的回转方向。

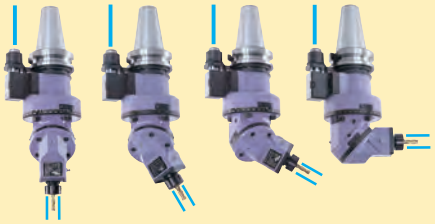
万向型

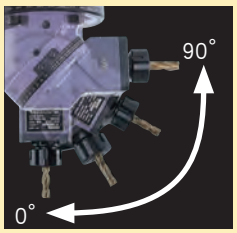
一台角度头即可实现各种角度的加工



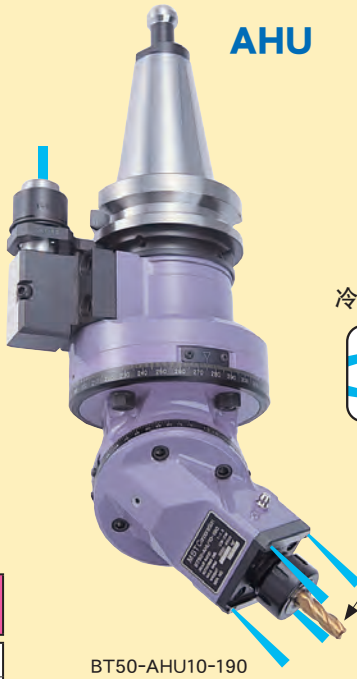
本体通冷

无论何种加工角度都对应本体通冷

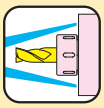




AHU



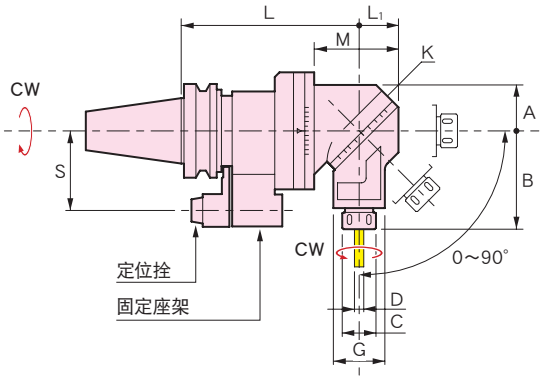
冷却液贯穿

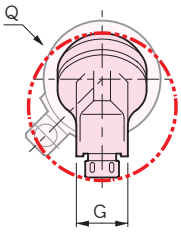


φ2.4～20

BT50-AHU10-190

类型	夹紧范围	齿轮比 主轴：角轴	最高转数(min-1) 主轴（正转）：角轴（正转）
AHU10	φ2.4～10	1：1.5	3,000：4,500
AHU20	φ5.8～20	1：1	3,000：3,000





型号	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

切削数据 P.15

■选购品

●弹簧筒夹→ P.14　●拉钉　●通用定位块→ P.14　●测试棒

■标准附属品

●扳手 / 扳手套装

■备考

●驱动键与定位栓的相位可以自由设定。
●S ＝ 60, 65（BT40）, 80 , 85 , 110（BT50）为标准规格。
●也制作 HSK 等上述以外的刀柄规格，请咨询。

■注意事项

●请向机床厂商或弊司确认定位块形状和安装位置。
●定位栓的高度因定位块形状而异，请指示具体尺寸数据。
●主轴和角轴的回转方向相同。主轴的回转方向请使用正回转。

测试棒

请在需要高精度角度设定时使用。

型号	适用本体
TBU10	AHU10
TBU20	AHU20

