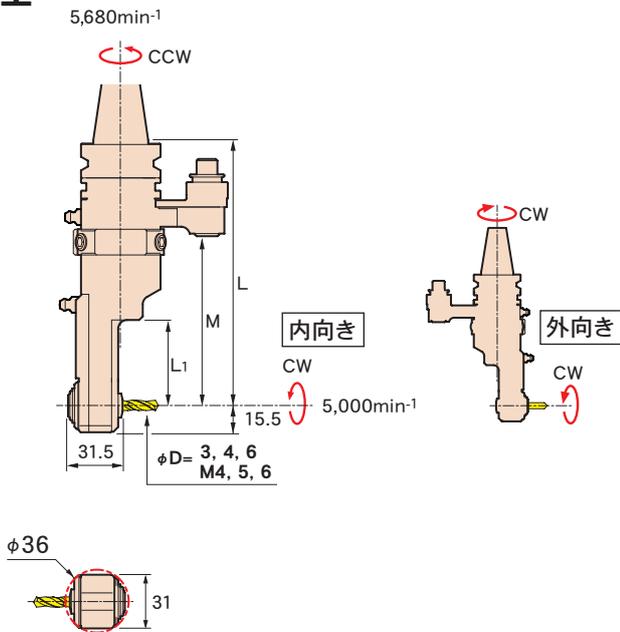


# ハーフ mini 型



BT40-HFCS6-160

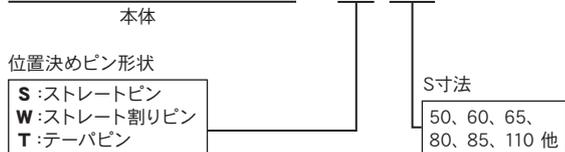


コード (本体)	φD	L	L <sub>1</sub>	M	kg
BT30-HFCS6-155	ドリル・エンドミル加工 φ3, 4, 6	155	50	100	1.8
BT40-HFCS6-160		160	50	110	2.8
-205	タップ加工 M4, 5, 6	205	95	155	3.0
BT50-HFCS6-175		175	50	110	5.6
-220		220	95	155	5.8

- 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→P.73
  - 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**

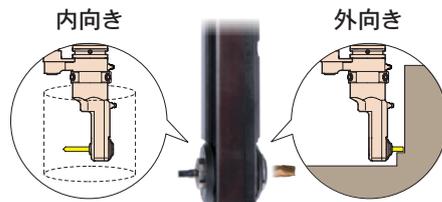


切削データ  
P.18

パーツリスト  
P.153

## 工具の取付け方向自由

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



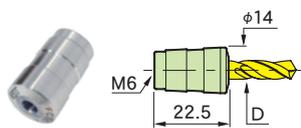
長い工具を取付けても工具最大径制限をクリア。  
壁際での加工で干渉が少ない。

## 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。



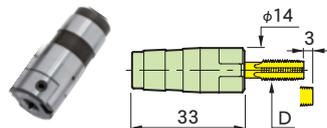
## 焼ばめコレット



コード	φD	把持長
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。

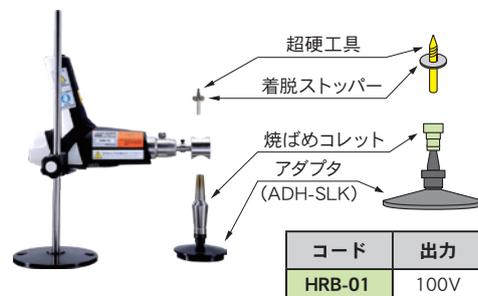
## タップコレット



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。

コード	出力
HRB-01	100V