BIG DAISHOWA

NEW PRODUCTS

新产品样本 CATALOG No. **EXc3-4**

HYDRAULIC CHUCK EXTRA SLIM TYPE

HYDRAULIC CHUCK SUPER SLIM TYPE

NEW BABY CHUCK BIG PLUS TYPE

HYDRAULIC CHUCK LATHE TYPE

MEGA DOUBLE POWER CHUCK MEGA12DS

CK BORING SW CARTRIDGE Type N

SMART DAMPER SW HEAD

SMART DAMPER FACE MILL ARBOR

SMART DAMPER SCREW ON HOLDER

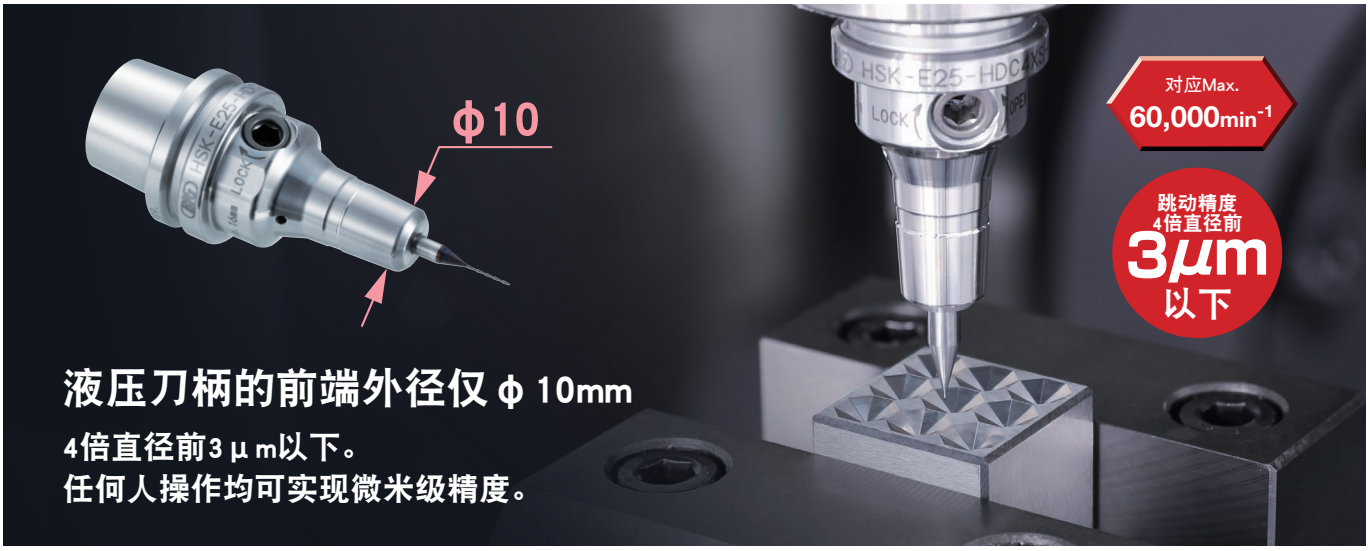
ANGLE HEAD BBT30 Light Weight Type

BIG CAPTO C4 TOOLING

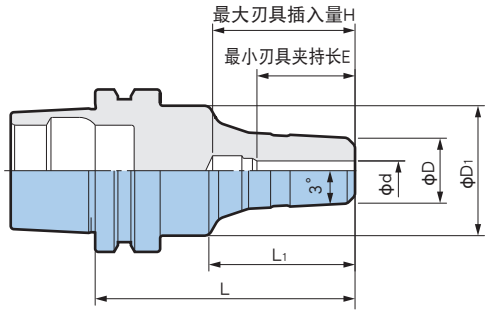
FULLCUT MILL

C-CUTTER MINI

液压刀柄 极细型



[HSK-E基础柄]　夹持直径：φ3～φ4



型　　号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
HSK-E25-HDC 3XS- 40	3	10	20	40	22.5	22	16	0.07
-HDC 4XS- 40	4							

1. 不适用于中心内冷。
2. 不能使用轴向调节螺丝。

●请使用握柄定期检查液压刀柄的夹持力。

请注意

- 请使用刀柄直径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

液压刀柄 超细型

4倍直径前3μm以下。
任何人操作均可实现微米级精度。

易于操作的高精度液压刀柄。

跳动精度 4倍直径前 3μm 以下

[HSK-E基础柄]　夹持直径：φ3～φ12

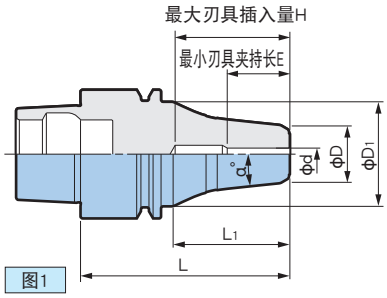


图1

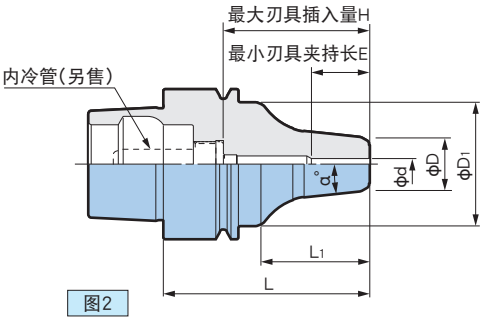


图2

对应中心内冷

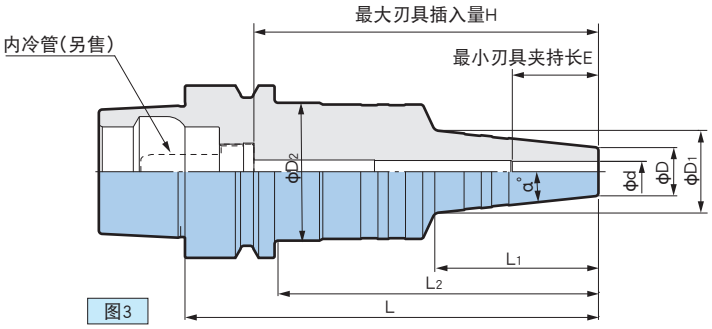


图3

对应中心内冷

型　号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	L2	α°	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	Max. min⁻¹	质量 (kg)
HSK-E25-HDC 3S - 40	1	3	14	20	—	40	27	—	6°	22	16	60,000	0.09
-HDC 3.175S- 40		3.175											
-HDC 4S - 40		4								21			
-HDC 6S - 45※		6		23		45	31		8°	26	21		0.11
HSK-E32-HDC 3S - 52	1	3	14	26	—	52	29	—	6°	28	16	45,000	0.19
-HDC 3.175S- 52		3.175											
-HDC 4S - 52		4									19		
-HDC 6S - 57		6				57	34			33	25		0.20
HSK-E40-HDC 3S - 55▲	2	3	14	33	—	55	29	—	6°	39	16	42,000	0.31
-HDC 3.175S- 55▲		3.175											
-HDC 4S - 55▲		4									19		
- 75▲ NEW						75	40			59		40,000	0.36
-HDC 6S - 60		6				60	34			40	25	42,000	0.32
- 75 NEW						75	40			48		40,000	0.36
-HDC 8S - 65		8	17			65	39			39	31		0.33
-HDC10S - 70		10	19			70	40			42	33	38,000	0.37
-HDC12S - 70		12	21								36		0.38
HSK-E50-HDC 4S -120	3	4	14	24	40	120	47	93	6°	100	19	30,000	0.90
-HDC 6S -120		6									25		
-HDC 8S -120		8	17	28			48			85	31		0.92
-HDC10S -120		10	19	30							33		
-HDC12S -120		12	21	32			49				36		0.93

1. HSK-E25、E32不适用于中心内冷。
2. 不附带内冷管。
3. 不能使用轴向调节螺丝。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。

4. ※HSK-E25-HDC6S-45的刀柄直径为Φ23（ISO规格Φ20以下）。
某些机床可能无法使用，敬请注意。
5. 敝司生产的HSK-E40刀柄均带内冷孔，非内冷机床使用时，请另外订购HSK螺塞用于堵塞刀柄内冷孔。
6. 带▲的型号在使用中心内冷时，从内径狭缝中会有少许冷却液渗出。

请注意

- 请使用刀柄直径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

液压刀柄 超细型

适合汽车零部件加工、模具加工等各种高精度加工。

能将工件干涉控制在很小的细长设计。

跳动精度 4倍直径前 3μm 以下

[HSK-A基础柄]　夹持直径：φ3～φ12　对应中心内冷

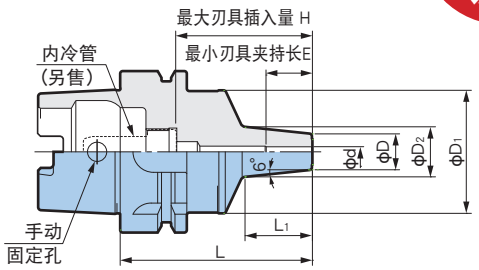


图1

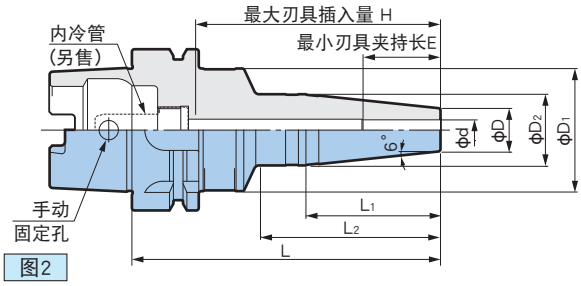


图2

型　号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	L2	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
HSK-A40-HDC 4S- 65	1	4	14	33	21	65	28	—	49	19	0.33
-HDC 6S- 75 NEW		6			23	75	39			25	0.34
-HDC 8S- 75 NEW		8	17		26		40		47	31	0.36
-HDC10S- 75 NEW		10	19		28					33	0.37
-HDC12S- 80 NEW		12	21		31	80	45			36	0.40
HSK-A50-HDC 4S- 75	1	4	14	40	21	75	31	—	55	19	0.56
HSK-A63-HDC 3S- 90▲	1	3	14	48	24	90	43	—	68	16	1.0
-120▲	2				26	120	57	72	98		1.1
-HDC 4S- 75	1	4			20	75	26	—	53	19	1.0
- 90					23	90	43		68		
-120	2				26	120	57	72	98		1.1
-HDC 5S-120		5								21	
-HDC 6S-120		6						70		25	
-150						150		85	128		1.3
-HDC 8S-120		8	17		28	120	52	70	95	31	1.2
-150						150		85	125		1.3
-HDC10S-120		10	19		30	120		70	94	33	1.2
-150						150		87	124		1.4
-HDC12S-120		12	21		32	120		70	93	36	1.2
-150						150		87	123		1.4
HSK-A100-HDC 4S-150 NEW	2	4	14	52	26	150	57	90	121	19	2.7
-HDC 6S-150 NEW		6								25	
-HDC 8S-150 NEW		8	17	54	28		52			31	2.8
-HDC10S-150 NEW		10	19	56	30					33	
-HDC12S-150 NEW		12	21	58	32				115	36	2.9

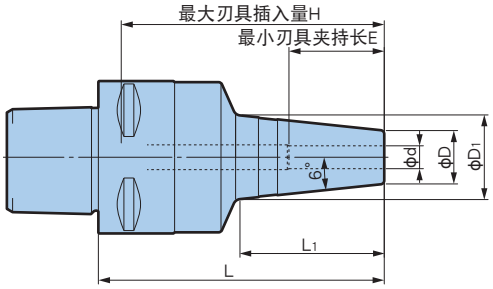
1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. 不附带内冷管。
3. 带▲的型号在使用中心内冷时，从内径狭缝中会有少许冷却液渗出。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。

请注意

- 请使用刀柄直径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

[BIG CAPTO基础柄]　夹持直径：φ4 ～ φ12　对应中心内冷



型　　号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
C4-HDC 4S-75 NEW	4	14	23	75	38	69	19	0.43
-HDC 6S-75 NEW	6						25	0.42
-HDC 8S-75 NEW	8	17	26				31	0.45
-HDC10S-75 NEW	10	19	28		39		33	0.45
-HDC12S-75 NEW	12	21	30				36	0.46

1. 不能使用轴向调节螺丝。

请注意

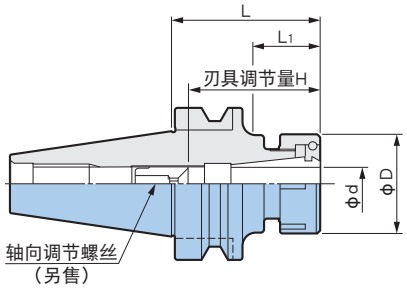
- 请使用刀柄直径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

弹簧夹头系列

新倍比高精度弹簧夹头

[BIG-PLUS基础柄]　夹持直径：φ1.5 ～ φ16　对应中心内冷

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统



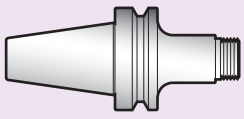
BIG-PLUS(BBT基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的BT主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT基础柄型号	夹持直径 φd	φD	L	L1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
BBT30-NBS10-45 NEW	1.5～10	30	45	20	35～45	NBC10-□	0.44
-NBS13-45 NEW	2.5～13	35		21	41～53	NBC13-□	0.42
-NBS16-45 NEW	2.5～16	42			45～53	NBC16-□	0.40

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 带内冷孔，可使用中心内冷。
3. 质量包含螺母，不含夹套。
4. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝(NBA)时的调整量。

购买倍比油封螺母时，也可选择不带标准螺母的“无螺母本体”。

●订购例　请在刀柄本体型号的末尾加上/NL（无螺母），同时另行订购NBC夹套、倍比油封螺母。



新倍比高精度弹簧夹头型号+NL
BBT30-NBS10-45/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

+

NBC夹套
NBC10-3AA

+

倍比油封螺母型号
BPS10-03035

液压刀柄 车床型

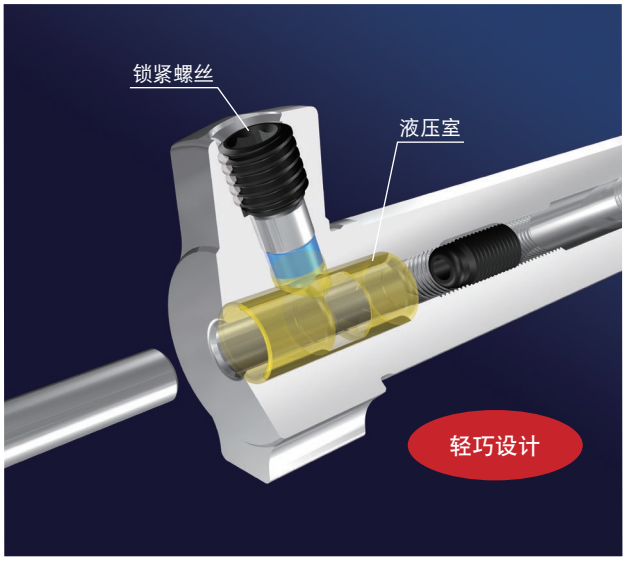
走心机刀柄的革命性变化

使用液压刀柄为高精度钻铰加工
提供强力支持

1把扳手即可在狭窄的机内
轻松更换刀具。

4D直径前
重复拆装精度
1 μm
以下

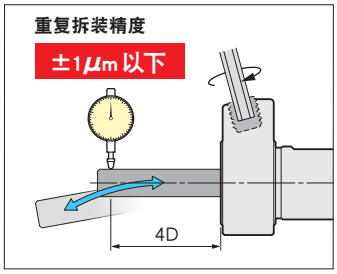
高刚性，高精度的一体型内部构造



采用刀柄本体与内衬套一体化的结构，使用寿命长，精度更稳定。
另外，通过2个液压室的两点夹持设计，减小刃具的实际伸出长度，
进一步提高了刚性。

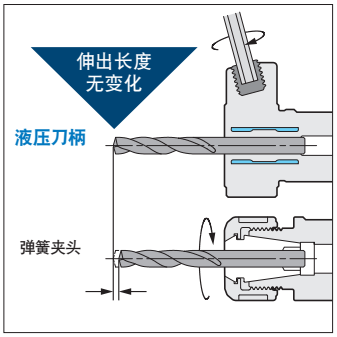
重复拆装精度在1 μm以下的高精度

重复精度在1 μm以下的高精度，
可延长刃具的寿命。
只需1把T型扳手就可轻松进行紧
固、拆卸。



刃具的伸出长度不变

由于夹紧刃具前后刃具的伸出长
不变，因此易于在机内调整刃具
伸出长。



正面紧固型

●用于正面钻头座及深孔钻头座
●部分型号可以使用轴向调节螺丝。

背面紧固型

产品系列
大幅增加！

●用于正面钻头座
●可以在夹持状态下调节轴向位置

背面刀座型

●用于背面刀座
●下排的刃具装卸也很轻松

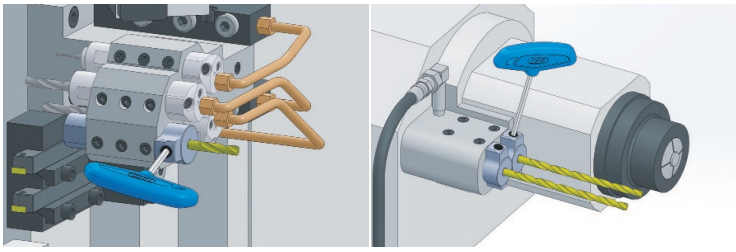
正面紧固型

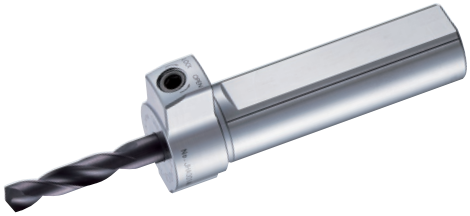
夹持直径：ϕ3～ϕ12

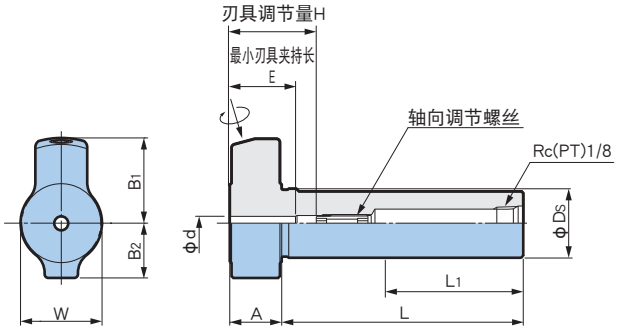
●易于在各种刀架上安装的标准型。

●冷却液配管用Rc(PT)1/8螺丝连接，适用于带油孔钻头。

●部分型号能使用调节螺丝。







型　　号	夹持直径 ϕd	ϕDs	L	L1	A	B1	B2	W	刃具调节量 H	最小刃具夹持长 E	轴向调节螺丝（另售）	质量（kg）
SL19.05-HDC 3-60※	3	19.05	60	20	15	24.5	15.8	22	20～32	16	HDA4-05015W	0.18
-HDC3.175-60※	3.175											0.18
-HDC 4-60	4								23～32	19		0.18
-HDC 6-60	6								31～48	25	NBA6B	0.18
-HDC 8-60▲	8					25.5			65	31	—	0.17
SL20 -HDC 3-70※	3	20	70	30	15	24.5	15.8	23	20～32	16	HDA4-05015W	0.22
-HDC 4-70	4								23～32	19		0.22
-HDC 6-70	6								31～48	25	NBA6B	0.22
-HDC 8-70▲	8					25.5			75	31	—	0.21
SL22 -HDC 3-70※	3	22	70	30	15	24.5	15.8	25	20～32	16	HDA4-05015W	0.26
-HDC 4-70	4								23～32	19		0.26
-HDC 6-70	6								31～48	25	NBA6B	0.26
-HDC 8-70▲	8					25.5			75	31	—	0.25
-HDC10-70▲	10					27	16.8		70	33		0.24
SL25 -HDC 3-65※	3	25	65	25	15	23	14	28	20～32	16	HDA4-05015W	0.31
-HDC 4-65	4								23～32	19		0.31
-HDC 6-65	6					24.5	15		31～48	25	NBA6B	0.31
-HDC 8-65▲	8					25.5	16		70	31	—	0.31
-HDC10-65▲	10					27	17		65	33		0.29
-HDC12-65▲	12					28	18			36		0.28
SL25.4 -HDC 3-80※	3	25.4	80	40	15	23	14	28	20～32	16	HDA4-05015W	0.37
-HDC 4-80	4								23～32	19		0.37
-HDC 6-80	6					24.5	15		31～48	25	NBA6B	0.37
-HDC 8-80▲	8					25.5	16		85	31	—	0.37
-HDC10-80▲	10					27	17		80	33		0.35
-HDC12-80▲	12					28	18			36		0.33

1. L_1为可切断范围。
2. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
   带▲的型号不能使用轴向调节螺丝。H的尺寸为最大刃具插入量。
3. 轴向调节螺丝也可从刀柄侧进行调整。仅HDC8不能使用轴向调节螺丝。
4. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。HDC8为最大刃具插入量。
5. 带※符号的型号在使用冷却液时，从内径狭缝中会有少许冷却液流出。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。

请注意

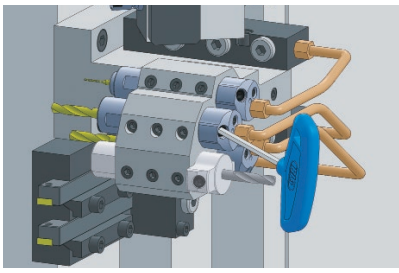
・请使用刃具柄径公差在h6以内的刃具。
・请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
・禁止空锁。　・刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

液压刀柄 车床型

背面紧固型

夹持直径：φ3 ～ φ12

●可从与刃具相反的方向用扳手紧固，最适合在正面侧使用。
●冷却液配管用Rc(PT)1/8螺丝连接，适用于带油孔钻头。
●采用纤细设计，避免与相邻刀具干涉。



产品系列大幅增加！

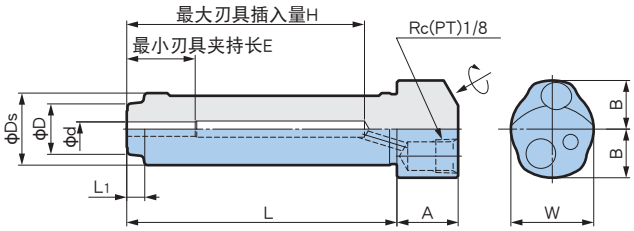


图1

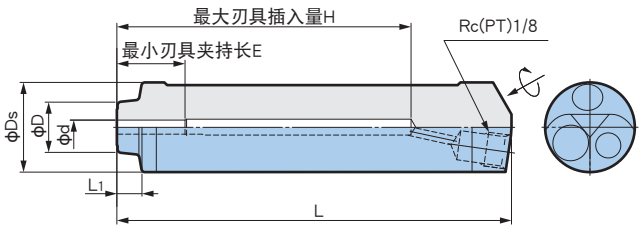


图2

型　号	图	夹持直径 φd	φD	φDs	L	L1	A	B	W	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
SL19.05F-HDC 3- 85※	1	3	14	19.05	85	5	17	13.5	22	76	16	0.22
-HDC3.175- 85※		3.175										
-HDC 4- 85		4									19	
-HDC 6- 80		6	—		80	—				71	25	0.20
-HDC 8- 80		8									31	0.19
SL20F -HDC 3- 75※	1	3	14	20	75	5	17	13.5	23	66	16	0.22
-HDC 4- 75		4									19	
-HDC 6- 70		6	—		70	—				61	25	0.20
-HDC 8- 70		8									31	0.19
SL22F -HDC 3- 75※	1	3	14	22	75	5	17	13.5	25	66	16	0.26
-HDC 4- 75		4									19	
-HDC 6- 70		6	—		70	—				61	25	0.24
-HDC 8- 70		8									31	0.23
-HDC10- 70		10									33	0.22
SL25F -HDC 3-110※ NEW	2	3	14	25	110	7	—	—	—	82	16	0.37
-HDC 4-110 NEW		4									19	
-HDC 6-105 NEW		6			105	3				77	25	0.34
-HDC 8-100 NEW		8	17		100					72	31	0.31
-HDC10- 95 NEW		10	—		95	—				67	33	0.28
-HDC12- 90 NEW		12			90					61	36	0.24
SL25.4F -HDC 3-105※ NEW	2	3	14	25.4	105	7	—	—	—	77	16	0.36
-HDC 4-105 NEW		4									19	
-HDC 6-100 NEW		6			100	3				72	25	0.34
-HDC 8- 95 NEW		8	17		95					67	31	0.30
-HDC10- 90 NEW		10	—		90	—				62	33	0.27
-HDC12- 85 NEW		12			85					56	36	0.24

1. 带※符号的型号在使用冷却液时，从内径狭缝中会有少许冷却液流出。
2. 不能使用轴向调节螺丝。

●请使用握柄定期检查液压刀柄的夹持力。
●请事先确认机床的安装尺寸。

请注意

・请使用刃具柄径公差在h6以内的刃具。
・请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
・禁止空锁。　・刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

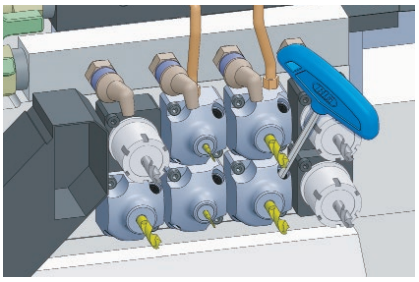
背面刀座型

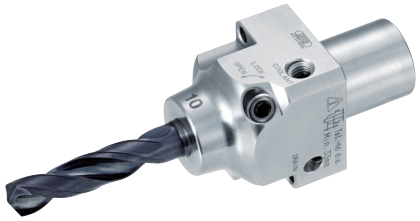
夹持直径：φ3 ～ φ10

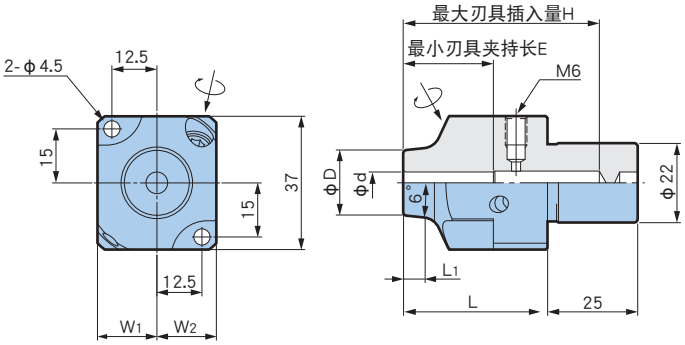
●避开相邻刀具和冷却液配管，能用1把扳手拆装刀具。

●安装在不易操作的下段也可轻松拆装刀具。

●安装在上段时用M6螺丝连接冷却液配管，可使用带油孔钻头。







型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	W1	W2	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
SL22R-HDC 3- 40※	3	14	40	7	16.5	16.5	35	16	0.34
-HDC 4- 40	4			9			42	19	0.33
-HDC 6- 40	6	18		5			55	25	0.36
-HDC 8- 40	8	20		6		17.5	54	31	0.36
-HDC10- 40	10	22						33	0.35

1. 带※符号的型号在使用冷却液时，从内径狭缝中会有少许冷却液流出。
2. 不能使用轴向调节螺丝。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。

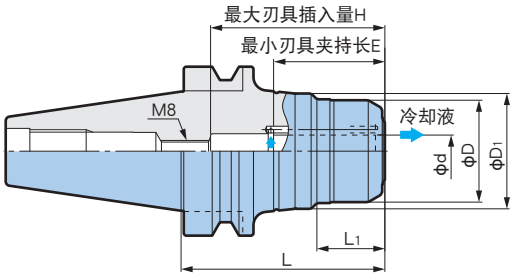
●请事先确认所用机床的安装尺寸。

请注意

・请使用刃具柄径公差在h6以内的刃具。
・请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
・禁止空锁。　・刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

美夹倍力型刀柄（MEGA 12DS）

[BIG-PLUS基础柄]　夹持直径：φ12　对应中心内冷

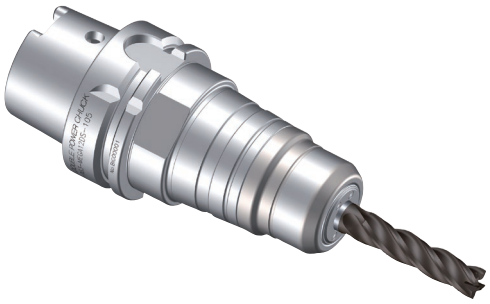


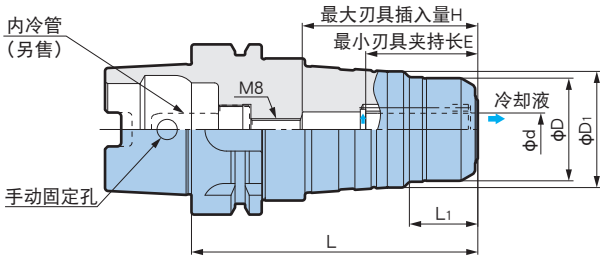
BIG-PLUS(BBT基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的BT主轴上均可使用。

型　号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	最大刃具插入量H	最小刃具夹持长E	对应美夹扳手	质量 (kg)
BBT30-MEGA12DS- 58	12	38	43	59	25	61	43	MGR38	0.64
BBT40-MEGA12DS- 75	12	38	43	76	25	65	43	MGR38	1.4
-105				106					1.8
BBT50-MEGA12DS-105	12	38	43	106	25	65	43	MGR38	4.2
-135				136					4.7
-165				166					5.2

1. 不附带扳手。请另行订购。
2. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刃具平衡性的影响较大。因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
3. 请使用内六角止动螺丝(M8)调整刃具插入量。但是，如需要端面给油时，请另行商量。

[HSK-A基础柄]　夹持直径：φ12　对应中心内冷



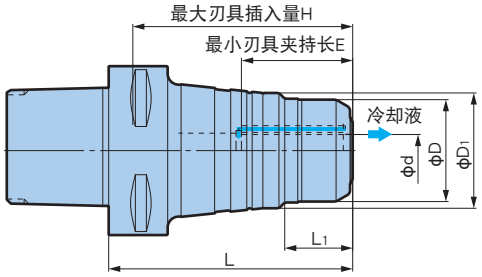


型　号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	对应美夹扳手	质量 (kg)
HSK-A 63-MEGA12DS- 75※	12	38	43	76	25	51	43	MGR38	1.1
-105				106		65			1.5
HSK-A100-MEGA12DS-105	12	38	43	106	25	65	43	MGR38	3.0
-135				136					3.5

1. 不附带扳手。请另行订购。
2. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刃具平衡性的影响较大。因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
3. 请使用内六角止动螺丝(M8)调整刃具插入量。但是，如需要端面给油时，请另行商量。
4. 不附带内冷管。

带※的型号不能使用内六角止动螺丝(M8)。

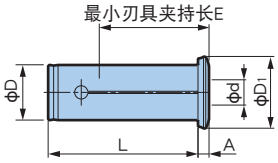
[BIG CAPTO基础柄]　夹持直径：ϕ12　对应中心内冷



型　　号	夹持直径 ϕd	ϕD	ϕD1	L	L1	最大刃具插入量H	最小刃具夹持长E	对应美夹扳手	质量 (kg)
C6-MEGA12DS-90	12	38	43	91	25	82	43	MGR38	1.4

1. 不附带扳手。请另行订购。
2. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刃具平衡性的影响较大。因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。

■PJC直筒夹套(端面给油)



型　　号	ϕd	ϕD	ϕD1	A	L	E
PJC12D- 6	6	12	20.4	4.6	40	35
8	8					37
10	10			4.8		39

1. 拔出夹套时请使用夹套挂钩(SCH)。
2. PJC12D可通用于美夹倍力型刀柄(MEGA12DS)和高精度强力铣刀柄(HMC12J)。

■夹套挂钩

型　　号	SCH

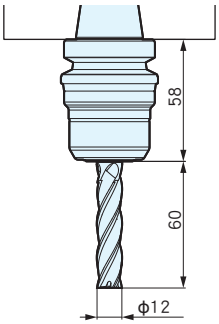
■美夹扳手

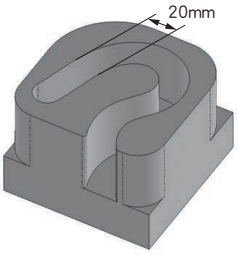
美夹扳手利用单向离合器的原理，使螺母的紧固作业更为简便

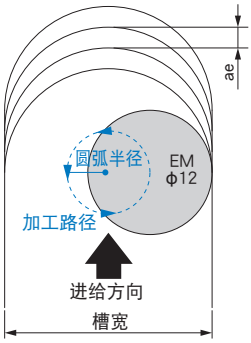
型　　号	MGR38

加工案例

次摆线加工





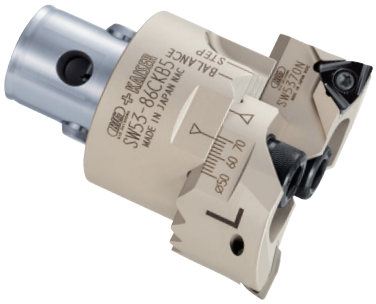


切削条件

机床	BBT30(立式MC)
刀柄	BBT30-MEGA12DS-58
刃具	ϕ12硬质合金防振立铣刀(4刃)
工件材料	S50C
转速n	5836 (min^{-1})
切削速度Vc	220 (m/min)
进给	1868 (mm/min)
进给量fz	0.08 (mm/t)
轴向切深ap	48 (mm)
径向切深ae	0.8 (mm)

结果　在30号机床上也能稳定加工。

SW刀片座 N型



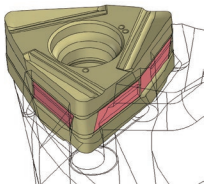
加工范围
φ32～φ203

面向高性能SW粗镗头，具有优良经济性的双面刀片新登场！

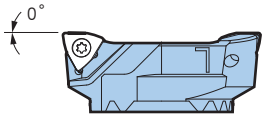
兼顾经济性和刀片强度的80°顶角双面6刀尖规格。
采用加工面平坦的平行切削刃形状。

■稳固的定位机构

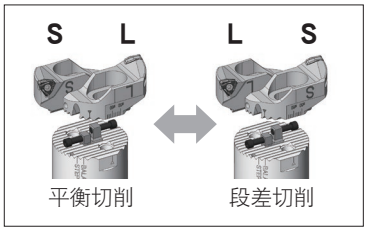
通过独特的侧带支撑结构，
强力可靠地锁紧刀片。



[盲孔用N型]



只需调换标准刀片座，即可对应平衡切削和段差切削。



●N型(刀片6个角可用)

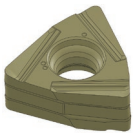
加工范围 φD	刀片座型号	对应镗头型号	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合
32～ 42	SW3242N	SW 32- 51CKB3	ZN05	S2.508S-7IP
41～ 51	SW4151N			
41～ 54	SW4154N	SW 41- 66CKB4		
53～ 66	SW5366N			
53～ 70	SW5370N	SW 53- 86CKB5	ZN08	S412S-15IP
69～ 86	SW6986N			
68～ 90	SW6890N	SW 68-110CKB6		
88～110	SW88110N			
98～126	SW98126N	SW 98-153CKB6 SW 98-153CKB7		
125～153	SW125153N			
148～176	SW148176N	SW148-203CKB6 SW148-203CKB7		
175～203	SW175203N			

刀片座型号包含2个刀片座和1把刀片紧固螺丝扳手。

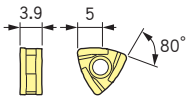
1. 不附带机夹式刀片，请另行订购。
2. 刀片紧固螺丝组合(另售)含1把扳手和10个螺丝。

■机夹式刀片(另售品)

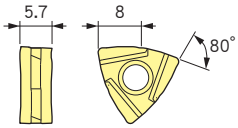
双面6刀尖规格的偏六角形刀片。



《ZN05》



《ZN08》



刀片型号	刀尖半径 R	刀尖数	工件材料	材质	种类
ZNMU050308EM	0.8	6	钢	CW20PA	硬质合金涂层
ZNMU080508EM					
ZNMU050308EM			铸铁	CW15KA	
ZNMU080508EM					

1. 刀片以10片1盒为单位出售。
2. 订购时请标明刀片型号和材质。

<订购示例> ZNMU050308EM (CW20PA) …10个
刀片型号　材质

刀片材质说明

CW20PA	CW15KA
通过表面平滑来抑制异常损伤，是在各种条件下刀具寿命稳定性高的材质。	通过高密着性、高强度的涂层实现了优异的耐磨损性和耐崩损性，是铸铁加工的推荐材质。

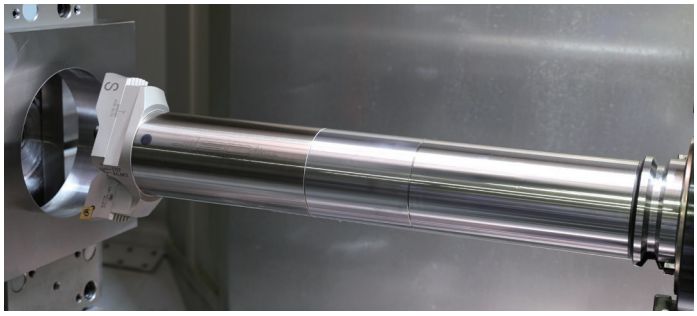
内置防振机构 斯玛特防振SW粗镗头

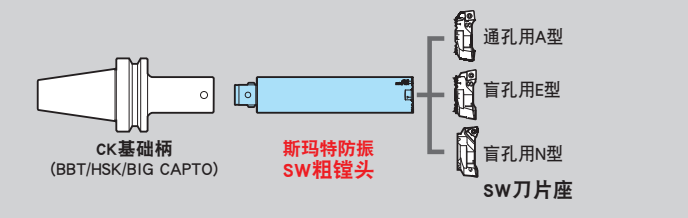
SDM smart damper

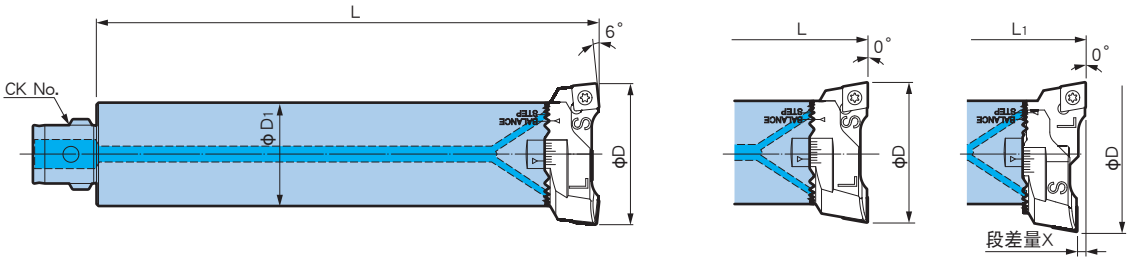
加工范围：φ41～φ203

新增最大加工直径φ203型

特殊的防振机构可抑制高负荷粗镗加工中产生的振动。







平衡切削　　平衡切削　　段差切削

通孔用 **A 型**　　盲孔用 **E 型** **N 型**

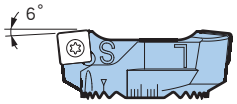
仅对应平衡切削。　　图中表示E型。

加工范围 φD	斯玛特防振SW粗镗头型号	刀片座型号 A 型	刀片座型号 E 型	刀片座型号 N 型	对应基础柄 CK No.	φD1	L	L1	段差量 X	质量 (kg)
41～ 54	CKB4-SW41DP -190	SW4154A	SW4154E	SW4154N	CK4	39	190	190.2	0.4	2.4
53～ 66		SW5366A	SW5366E	SW5366N						
53～ 70	CKB5-SW53DP -220	SW5370A	SW5370E	SW5370N	CK5	50	220	220.2		4.5
69～ 86		SW6986A	SW6986E	SW6986N						
68～ 90	CKB6-SW68DP -245	SW6890A	SW6890E	SW6890N	CK6	64	245	245.2		8.3
88～110		SW88110A	SW88110E	SW88110N						
98～126	CKB6-SW98DP -260 NEW	SW98126A	SW98126E	SW98126N			260	260.2		8.8
125～153		SW125153A	SW125153E	SW125153N						
98～126	CKB7-SW98DP -260 NEW	SW98126A	SW98126E	SW98126N	CK7	90				16.4
125～153		SW125153A	SW125153E	SW125153N						
148～176	CKB6-SW148DP-260 NEW	SW148176A	SW148176E	SW148176N	CK6	64				9.3
175～203		SW175203A	SW175203E	SW175203N						
148～176	CKB7-SW148DP-260 NEW	SW148176A	SW148176E	SW148176N	CK7	90				16.9
175～203		SW175203A	SW175203E	SW175203N						

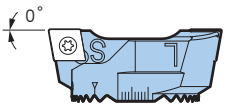
1. 附带紧固螺栓、垫圈。
2. 表中的对应组合商品均不附带，请另行订购。
3. 不附带对应刀片座及机夹式刀片，请另行订购。
4. 各型号包含2个对应刀片座和1把刀片紧固螺丝扳手。
5. 所有SW镗头均带内冷孔。
6. 加工范围为使用刀尖半径R=0.8的刀片的值。

■SW刀片座(另售品)

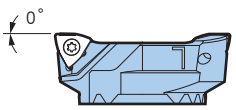
A 型
SC刀片
4刀尖



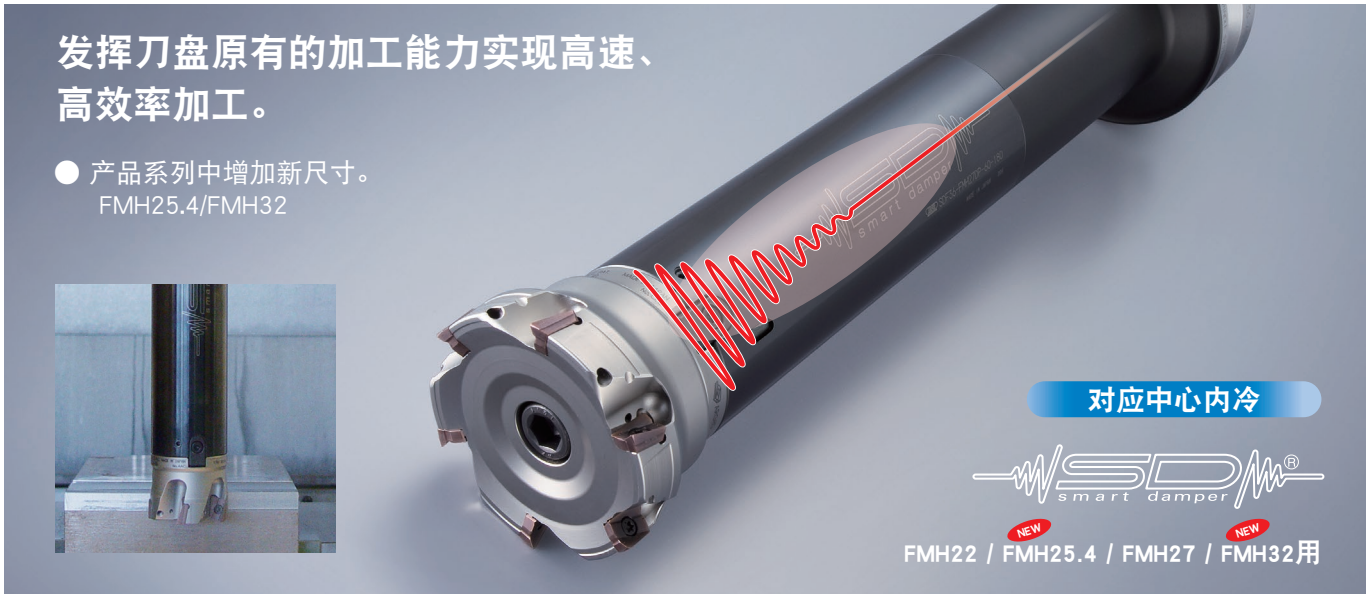
E 型
CC刀片
2刀尖



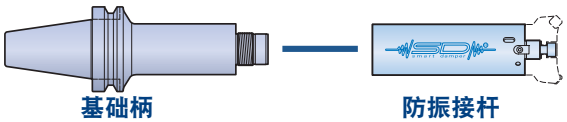
N 型
ZN刀片
6刀尖



斯玛特防振面铣刀柄

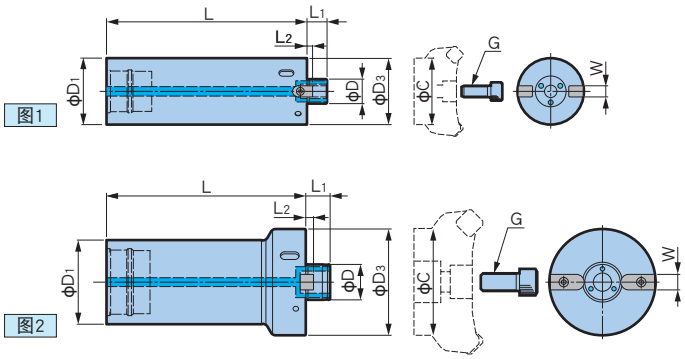


请根据用途选择“基础刀柄”或“防振接杆”



⚠注意
安装基础刀柄和防振接杆并用于加工后，防振接杆将无法拆卸，敬请注意

防振接杆

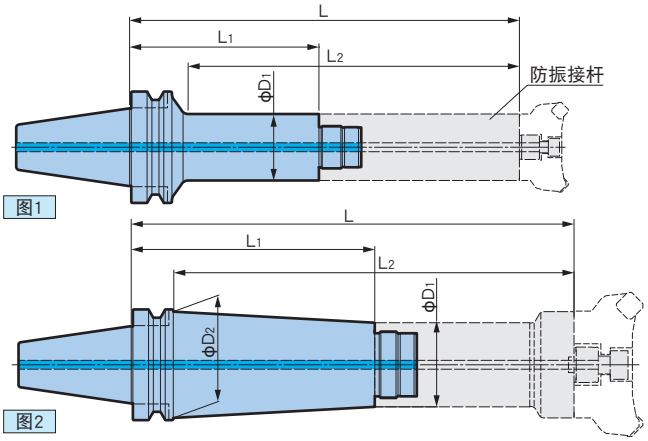


型　　号	图	ϕD	ϕD1	ϕD3	L	L1	L2	W	G	质量(kg)	钩式扳手型号	最小法兰直径ϕC
SDF36-FMH22DP -47-180	1	22	47	47	180	18	5	10	M10	3.0	FK45-50L	36
-60-180			60	60						4.5	FK58-62L	49
-FMH27DP -60-180		27				20	6	12	M12	4.5		46
SDF51-FMH25.4DP-70-180 NEW	1	25.4	70	70	180	22	5	9.5	M12	6.6	FK68-75L	46
SDF57-FMH27DP -76-180	1	27	76	76	180	20	6	12	M12	8.1	FK68-75L	48
-FMH32DP -96-180 NEW	2	32		96		22	7	14	M16	8.7	FK92-100	58

1. 在基础柄上的安装方法请参阅使用说明书。
2. 质量不包含刀盘。
3. 附带钩式扳手、刀盘紧固螺栓。
4. ϕC表示刀盘安装面的最小直径。
选择刀盘时，法兰面直径小于面铣刀柄最小法兰直径时，需格外注意。

基础柄

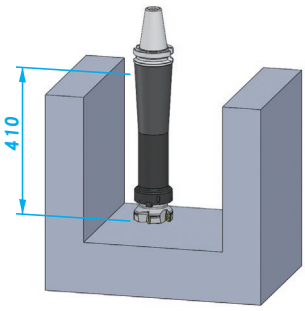
[BBT50刀柄] 对应中心内冷



BIG-PLUS(BBT基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的BT主轴上均可使用。

型　号	图	ΦD1	ΦD2	L	L1	L2	质量(kg)	对应防振接杆
BBT50-SDF36-47- 70	1	47	—	250	70	197	4.3	SDF36-FMH22DP-47
-47-120				300	120	247	5.0	
-47-170				350	170	297	5.6	
-47-220				400	220	347	6.3	
-SDF36-60- 70	1	60	—	250	70	197	4.6	SDF36-FMH22DP-60 -FMH27DP-60
-60-120				300	120	247	5.7	
-60-170				350	170	297	6.7	
-60-220				400	220	347	7.8	
-SDF51-70-170 NEW	1	70	—	350	170	307	8.0	SDF51-FMH25.4DP-70
-70-220 NEW				400	220	357	9.7	
-SDF57-76- 70	1	76	—	250	70	207	5.3	SDF57-FMH27DP-76 -FMH32DP-96
-76-120				300	120	257	7.0	
-76-170				350	170	307	8.8	
-76-220				400	220	357	10.5	
-SDF57-76-220T NEW	2	76	96	400	220	360	12.5	SDF57-FMH27DP-76 -FMH32DP-96

Φ 100圆弧角切削刀具的防振效果



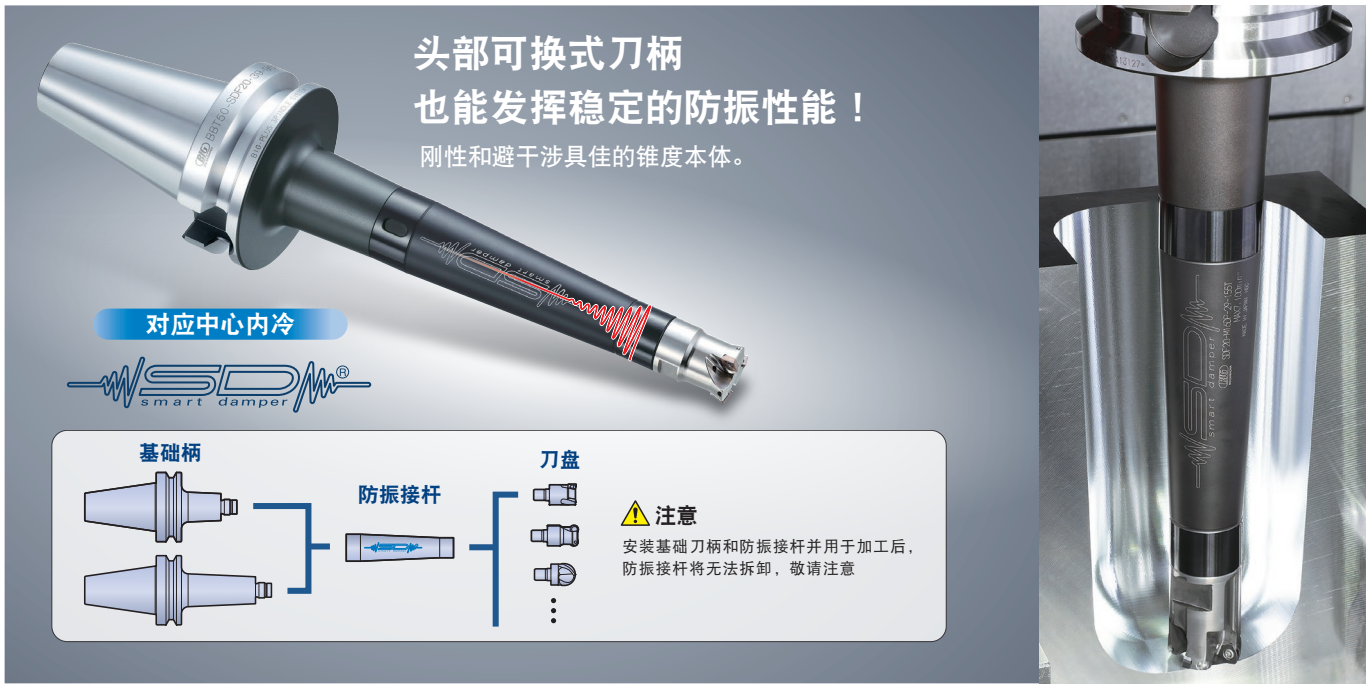
切削条件

机床	立式MC(BBT50)
工件材料	S55C
切削速度	210m/min
进给	0.14mm/t
径向切深	100mm

○=良好　×=发生振动

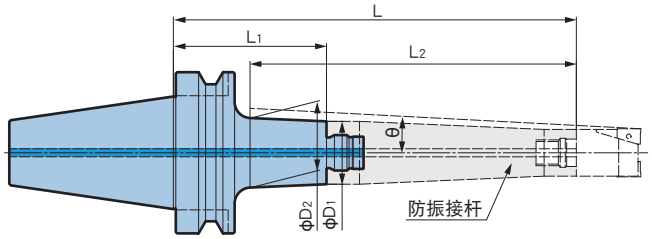
刀柄	轴向切深 (mm)								结果
	0.5	0.6	0.7	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	
无防振机构	○	○	×						
内置防振机构 NEW 斯玛特防振刀柄 BBT50-SDF57-76-220T + SDF57-FMH32DP-96-180	○	○	○	○	○	○	○	×	轴向切深增大2倍

斯玛特防振 螺纹接口基础柄



基础柄

[BBT50刀柄] 对应中心内冷



BIG-PLUS(BBT基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的BT主轴上均可使用。

型　号	φD1	φD2	L	L1	L2	θ	质量(kg)	对应防振接杆
BBT50-SDF20-39-95T	39	43.1	250	95	202.4	2°	4.2	SDF20-M16DP-29-155T
-145T		47.5	300	145	252.4		4.8	
BBT50-SDF28-50-70T	50	52.1	250	70	204.3	2°	4.2	SDF28-M16DP-38-180T
-120T		56.3	300	120	252.4		5.1	
-170T		60.7	350	170	302.4		6.2	

防振接杆

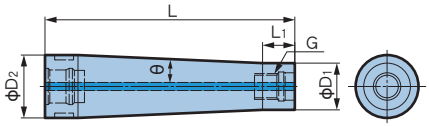


图1

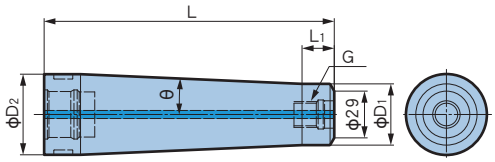


图2

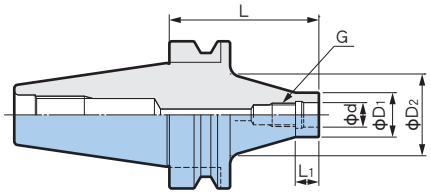
型　号	图	φD1	φD2	L	L1	θ	G	质量(kg)
SDF20-M16DP-29-155T	1	29	39	155	20	2.5°	M16	1.2
SDF28-M16DP-38-180T	2	38	50	180	20	2.5°	M16	2.5

1. 在基础柄上的安装方法请参阅使用说明书。
2. 质量不包含刀盘。
3. 请选用外径比表中尺寸φD1大1mm以上的刀头。
4. 不附带防振接杆锁紧用钩式扳手。
5. 不附带刀头拆装扳手。

螺纹接口基础柄

[BBT基础柄] 对应中心内冷

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

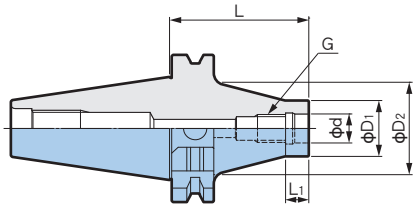


BIG-PLUS(BBT基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的BT主轴上均可使用。

型　号	φd	φD1	φD2	L	L1	G	质量 (kg)
BBT30-M 8-15- 50	8.5	15	30	50	10	M 8	0.44
-M10-19- 45	10.5	19	35	45		M10	0.45
-M12-24- 40	12.5	24	40	40		M12	0.45
-M16-29- 35	17	29		35		M16	0.41
BBT40-M 8-15- 70	8.5	15	30	70	10	M 8	1.1
-115			32	115			1.3
-M10-19- 65	10.5	19	35	65		M10	1.1
-110				110			1.3
-M12-24- 60	12.5	24	40	60		M12	1.1
-105				105			1.4
-M16-29- 55	17	29	45	55		M16	1.2
-100				100			1.5

[BDV基础柄] 对应中心内冷

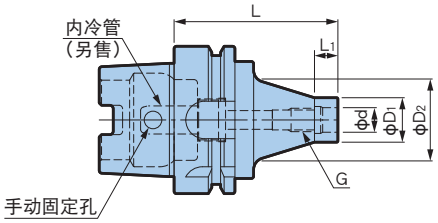
BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统



BIG-PLUS(BDV基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的DV主轴上均可使用。

型　号	φd	φD1	φD2	L	L1	G	质量 (kg)
BDV40-M10-19- 65	10.5	19	35	65	10	M10	1.0
-110				110			1.2
-M12-24- 60	12.5	24	40	60		M12	1.0
-105				105			1.3
-M16-29- 55	17	29	45	55		M16	1.1
-100				100			1.4

[HSK基础柄] 对应中心内冷



型　号	φd	φD1	φD2	L	L1	G	质量 (kg)
HSK-A 63-M 8-15-75	8.5	15	30	75	10	M 8	0.9
-M10-19-70	10.5	19	35	70		M10	0.9
-M12-24-65	12.5	24	40	65		M12	0.9
-M16-29-60	17	29		60		M16	0.9

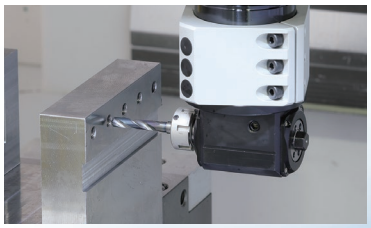
1. 不附带内冷管，请另行订购。

BBT30 角度头 轻量型

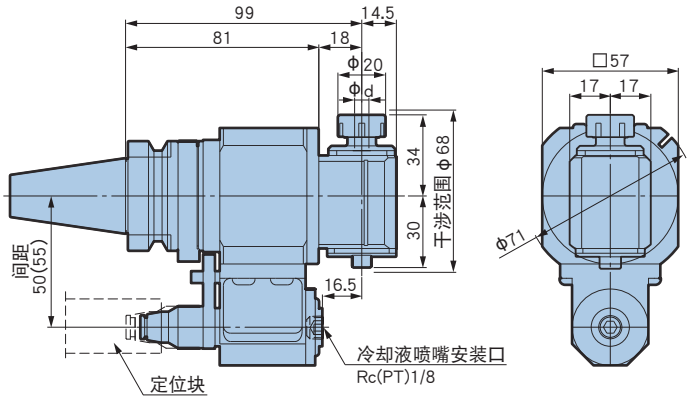
轻量2kg以下

对应BT30加工中心的高速ATC

主体重量大幅减轻。
可以缩短刀具更换时间。



[新倍比高精度弹簧夹头型] 夹持直径：φ0.25 ～ φ6



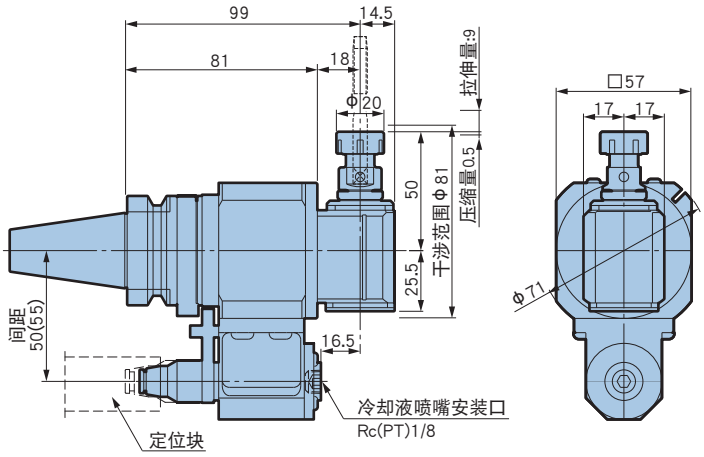
MAX.6,000min-1

BIG-PLUS(BBT基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的BT主轴上均可使用。

型　　号	夹持直径 φd	对应夹套	旋转比率 主轴:角度轴	质量 (kg)
BBT30-AG90-6-99	0.25～6	NBC6	1:1	1.79

1. 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为反转。
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套。请另行订购。
3. 定位块请另行订购。

[攻丝刀柄型] M2 ～ M6



MAX.2,000min-1

BIG-PLUS(BBT基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的BT主轴上均可使用。

型　　号	攻丝范围	对应夹套	旋转比率 主轴:角度轴	质量 (kg)
BBT30-AG90-FT6-99	M2～M6	NBC6	1:1	1.81

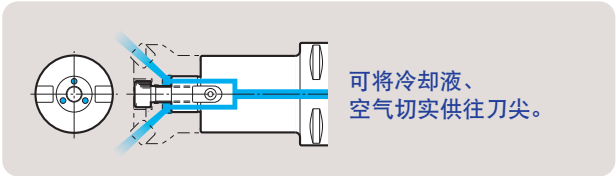
1. 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为反转。
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套。请另行订购。
3. 定位块请另行订购。

BIG CAPTO 工具 C4

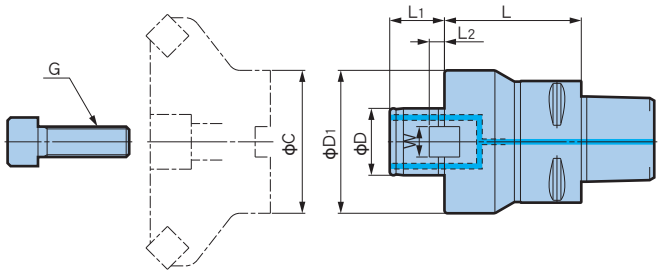
面铣刀柄 H型

CAPTO是由Sandvik Coromant授权的商标。

刀尖内冷型刀具用面铣刀柄。



对应中心内冷



型　　号	ϕD (h6)	ϕD1	L	L1	传动键		G	最小法兰直径 (ϕC)	质量 (kg)
					L2	W			
C4-FMH22-47-45 NEW	22	47	45	18	5	10	M10	38	0.7

BIG CAPTO 工具 C4

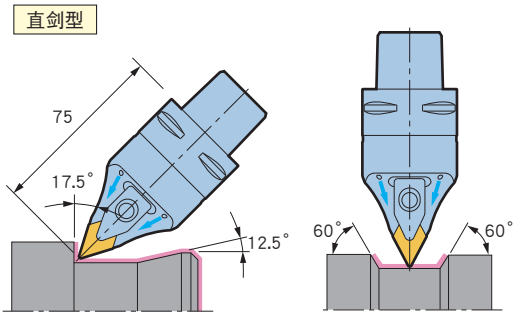
车削刀柄45°S型（一体型刀柄）

CAPTO是由Sandvik Coromant授权的商标。

从2个位置供给冷却液。

对应中心内冷

直剑型

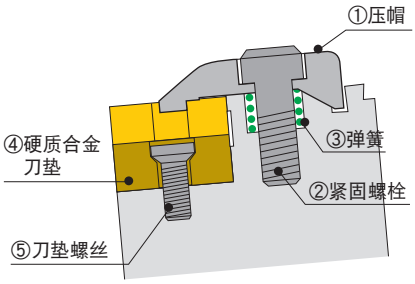


N　直剑型

主偏角	左右手	型　　号	刀片		压帽组件
107.5°	N	C4-DDHNN-00075-15 NEW	DN1504 ※1 (DN1506)	菱形55°	SCP2S

1. 不附带刀片。
※1 附带DN1504（厚4.76mm）用硬质合金刀垫。使用DN1506（厚6.35mm）刀片时请替换成另售的硬质合金刀垫DNS1506后再使用。

■备用零件(另售品)



压帽组件

组合型号	①压帽	②紧固螺栓	③弹簧	对象刀片
SCP2S0	CP2	M5×20	ϕ6.8×11.5	DN1504 DN1506

1. 组件中附带压帽、紧固螺栓、弹簧各1个。
2. 紧固扳手为4mm宽内六角扳手。可选择本公司的T型内六角扳手(型号T-4)。

硬质合金刀垫组件

对象刀片	组合型号	④硬质合金刀垫	⑤刀垫螺丝	梅花扳手尺寸
DN1504	SDNS1504	DNS1504	M4×8	T15
DN1506	SDNS1506	DNS1506	M4×8	T15

1. 组件中附带硬质合金刀垫和螺丝各1个。
2. 本公司还销售梅花扳手(型号DA-T15)。

快锋立铣刀

FCR型 刀径：φ16 ～ φ32

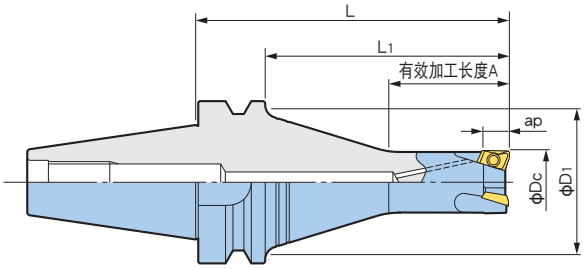
槽加工 侧面加工 倾斜进刀 螺旋铣 插铣

刀片刚性进一步提高。
实现兼具韧性和稳定性的倾斜进刀。

[BBT一体型]

两面定位

BIG-PLUS®



BIG-PLUS(BBT基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的BT主轴上均可使用。

刀径 φDc	型　号	有效切削刃长 ap	φD1	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	BBT30-FCR16082- 65	8	40	65	43	28	2	BRG1608□□	0.47
20	-FCR20083- 65			65	43	28	3	BRG2008□□	0.49
25	-FCR25083- 65			65	43	33	3	BRG2508□□	0.52
	-105 NEW		42	105	83	35			0.73
32	-FCR32103- 65	10	40	65	43	40	3	BRG3210□□	0.56
	-105 NEW		42	105	83	45			0.83

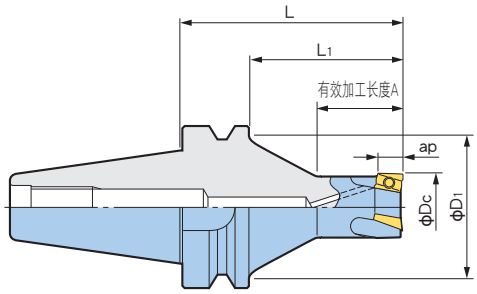
1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

FCM型 刀径：φ16 ～ φ50

槽加工 侧面加工

兼具锋利度和强韧性，媲美整体型立铣刀的
机夹式立铣刀。

[BBT一体型]



BIG-PLUS(BBT基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的BT主轴上均可使用。

刀径 φDc	型　号	有效切削刃长 ap	φD1	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	BBT30-FCM16092- 65	9	40	65	43	23	2	ARG1609□□	0.48
20	-FCM20093- 65				43	28	3	ARG2009□□	0.49
25	-FCM25093- 65				43	33	3	ARG2509□□	0.52
	-105 NEW		42	105	83	34			0.72
32	-FCM32113- 65	11	40	65	43	38	3	ARG3211□□	0.56
	-105 NEW		42	105	83	44			0.83
40	-FCM40114- 50		—	50	28	25	4	ARG4011□□	0.54
50	-FCM50115- 50					28	5		0.65

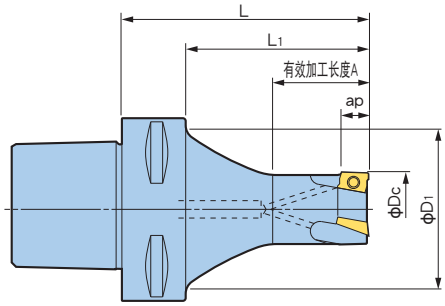
1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

FCM型　刀径：φ16～φ50

[BIG CAPTO一体型]

槽加工　侧面加工

CAPTO是由Sandvik Coromant授权的商标。



刀径 φDc	型　号	有效切削刃长 ap	φD1	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	C5-FCM16092 - 65	9	40	65	45	23	2	ARG1609□□	0.5
	- 90		44	90	70	30			0.6
20	-FCM20093 - 65	9	40	65	45	28	3	ARG2009□□	0.5
	- 90		44	90	70	35			0.6
25	-FCM25093 - 65	9	40	65	45	33	3	ARG2509□□	0.6
	- 90		44	90	70	40			0.7
32	-FCM32113 - 65	11	40	65	45	38	3	ARG3211□□	0.6
	- 90		44	90	70	45			0.8
40	-FCM40114 - 50	11	—	50	30	25	4	ARG4011□□	0.6
	- 90		46	90	70	60			1.0
50	-FCM50115 - 50	11	—	50	30	25	5		0.7
	- 90			90	70	65			1.0
16	C6-FCM16092 - 85 NEW	9	58	85	63	24	2	ARG1609□□	1.1
	-110 NEW			110	88	30			1.2
	-135 NEW		60	135	113	27			1.3
20	-FCM20093 - 85 NEW	9	58	85	63	28	3	ARG2009□□	1.1
	-110 NEW			110	88	34			1.2
	-135 NEW		60	135	113	32			1.4
25	-FCM25093 - 85 NEW	9	58	85	63	33	3	ARG2509□□	1.1
	-110 NEW			110	88	47			1.2
	-135 NEW		60	135	113	44			1.4
32	-FCM32113 - 85 NEW	11	58	85	63	38	3	ARG3211□□	1.2
	-110 NEW			110	88	61			1.4
	-135 NEW		60	135	113	54			1.6
40	-FCM40114 - 85 NEW	11	58	85	63	44	4	ARG4011□□	1.4
	-110 NEW			110	88	65			1.6
	-135 NEW		60	135	113	61			2.0
50	-FCM50115 - 70 NEW	11	59	70	48	43	5		1.5
	-110 NEW		60	110	88	70			2.0
	-135 NEW			135	113	72			2.4

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

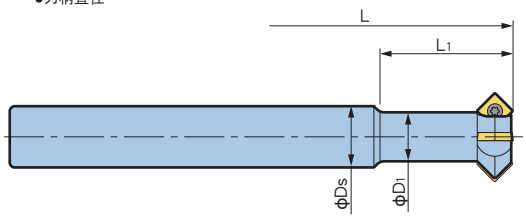
小旋风倒角刀

[多刃型] 外观设计专利 正反面倒角

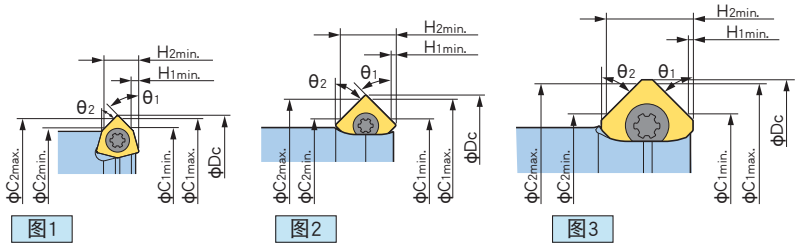
●型号说明

ST12 - C 09 16 - 3060 B - 25

- 25：伸出长度(L_1)
- 3060：正反面倒角角度
- 16：最大倒角直径
- 09：最小底孔直径
- C：倒角
- ST12：刀柄直径



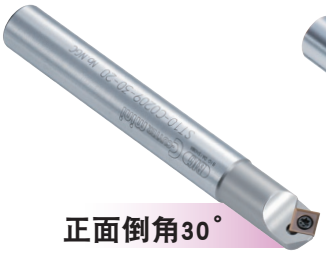
刀尖详图

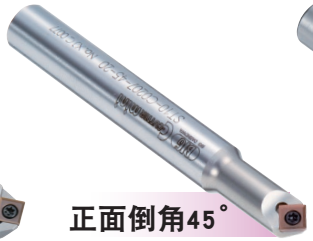


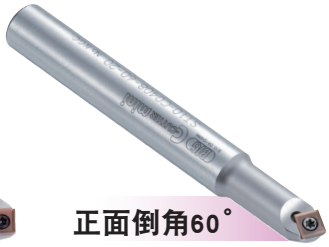
正面倒角角度 θ1	反面倒角角度 θ2	型号	正面铣刀盘	图	ΦDc	ΦDs	ΦD1	L	L1	ΦC1min.	ΦC1max.	ΦC2min.	ΦC2max.	H1min.	H2min.	刀片型号	刃数
30°	60°	ST12-C0916-3060B-25 NEW	—	2	16.7	12	11.2	98	25	9	16	13	16	0.2	5.7	CM05…	4
		ST20-C1931-3060B-50 NEW	—	3	32.7	20	19.4	130	50	19	31	26	32	0.2	11.2	CM10…	
45°	45°	ST10-C0810-45B -15	—	1	10.5	10	7.4	78	15	8	10	8	10	0.7	3.2	CM03…	3
		-27						90	27								
		ST12-C1012-45B -20	—	1	12.7	12	9.0	93	20	10	12	10	12	1.0	3.7	CM04…	3
		-35						108	35								
		ST12-C1116-45B -25	—	2	17.1	12	9.6	98	25	11	16	11	16	0.4	6.5	CM05…	4
		-40						113	40								
		ST16-C1520-45B -50	—	2	20.7	16	13.2	123	50	15	20	15	20	0.6	6.3		
		ST20-C1924-45B -60	—	2	24.7	20	17.2	143	60	19	24	19	24	0.6	6.3		
		ST20-C2232-45B -50	○	3	32.7	20	19.2	130	50	22	32	22	32	0.3	12.4	CM10…	
		-80						160	80								
		ST32-C3242-45B -65	○	3	42.7	32	30.6	175	65	32	42	32	42	0.3	12.4		
		-100						211	100								
60°	30°	ST12-C1317-6030B-25 NEW	—	2	17.4	12	8.4	98	25	13	17	10	16	0.3	6.4	CM05…	
		ST20-C2632-6030B-50 NEW	—	3	32.7	20	17.0	130	50	26	32	19	31	1.5	12.4	CM10…	

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. 对孔进行倒角加工时易发生振动，推荐将加工刃数减少至1片或2片。

[单刃型] 正面倒角


正面倒角30°

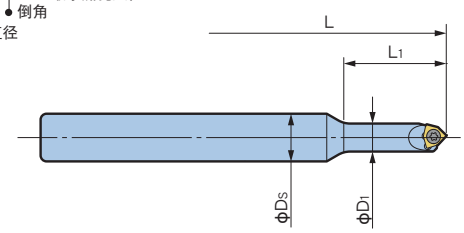

正面倒角45°


正面倒角60°

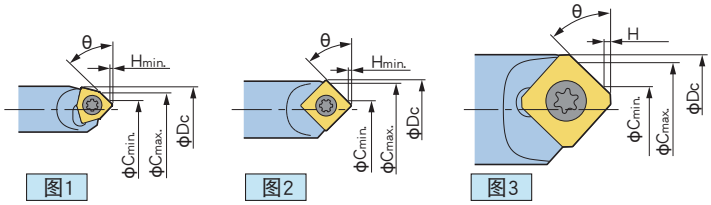
●型号说明

ST10 - C 02 09 - 30 - 20

- 20：伸出长度(L_1)
- 30：倒角角度
- 09：最大倒角直径
- 02：最小底孔直径
- C：倒角
- ST10：刀柄直径



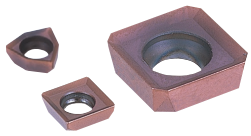
刀尖详图



正面倒角角度 θ	型　　号	图	ΦDc	ΦDs	ΦD1	L	L1	ΦCmin.	ΦCmax.	Hmin.	刀片型号
30°	ST10-C0209-30-20 NEW	2	9.7	10	9.4	81	20	2	9	0.2	CM05···
	ST16-C0214-30-40	3	15.9	16	15.4	105	40	2	14	0.2	CM10···
45°	ST 8-C0103-45-16	1	4.9	8	4.7	68	16	1	3	0.1	CM03···
	ST10-C0204-45-15	1	6.3	10	6.0	78	15	2	4	0.4	CM04···
	-25					88	25				
	ST10-C0207-45-20	2	8.1	10	7.8	81	20	2	7	0.4	CM05···
	-35					96	35				
	ST16-C0515-45-50	3	15.8	16	15.2	122	50	5	15	0.4	CM10···
60°	ST10-C0408-60-20 NEW	2	8.4	10	8.0	81	20	4	8	0.3	CM05···
	ST16-C0916-60-40	3	16.5	16	15.6	105	40	9	16	0.8	CM10···

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. 不能用于定心加工。

■刀片(另售品)



●型号说明

CM 03 02 ACP300

- ACP300：刀片材质
- 02：刀尖尺寸
- 03：刀片尺寸
- CM：小旋风倒角刀

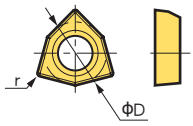


图1

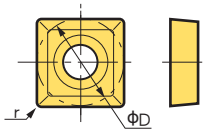


图2

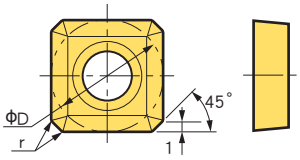


图3

末尾带 **SE** 的型号表示锋利型刀片。

型　　号	图	内接圆 ΦD	r	刀片材质 ACP200 (钢用)	ACP300 (钢用)	CWS20A (高硬度钢用) NEW	ACM250F (不锈钢用)	NF15KA (铸铁用)	DC20 (铝合金、非铁金属用)	刀片紧固螺丝组合型号
CM0302	1	3.31	0.2	—	○	—	○	—	○	S1.6S-T3
CM0402	1	3.97	0.2	—	○	—	○	—	○	S2SS-T6
CM0502	2	5	0.2	○	—	○	○	○	○	S2TS-T6
CM0502SE				○	○	—	—	—	—	
CM10C1	3	10	0.2	○	—	○	○	○	○	S4S-T15
CM10C1SE				○	—	—	—	—	—	

1. 刀片以10片1盒为单位出售。订购时请标明刀片型号和材质。　〈订购示例〉CM0502 ACP200 ···10个
2. 刀片紧固螺丝组合含紧固螺丝10颗和扳手1把。
3. 刀片紧固螺丝、锁紧扳手属于消耗品。请定期进行更换和预备。

大昭和精机株式会社

东大阪市西石切町 3-6-20　〒579-8013
TEL.072(982)8277(代)　FAX.072(982)8370
http://www.big-daishowa.co.jp

该样本中标注有 BIG DAISHOWA 集团向日本特许厅申请及已获取的专利和商标。
部分专利和商标已向日本以外的国家提交了申请。

中国现地法人

大昭和精机贸易（上海）有限公司

上海市长宁区娄山关路 85 号东方国际大厦 C 座 1308 室
TEL.021-54666116　邮编 200336
http://www.big-daishowa.cn

■广东分公司　广东省东莞市长安镇横增路 2 号生兴商务大厦 1107 室
TEL.0769-81558976　邮编 523882
■沈阳分公司　沈阳市皇姑区黄河北大街 56-39 号 1907 号
TEL.024-23406490　邮编 110034
■成都分公司　四川省成都市锦江区锦东路 668 号 1 栋（国嘉新视界广场）1802B 室
TEL.028-84543612　邮编 610065
■武汉分公司　武汉市武昌区友谊大道东原时光广场 B 座 1804 室
TEL.027-86603766　邮编 430062
■天津事务所　天津市空港经济区通和路 50 号盛誉商务大厦 W307 号
TEL.022-84919584　邮编 300000

本样本可能会根据将来的开发情况而进行修改。
CATALOG No.EXC3-4-0323-1A