BIG DAISHOWA

TOTAL TOOLING SYSTEM

综合样本

Vol.15



「高品质合众国」是BIG的象征和目标。

BIG以先进的设计・生产技术、完善的生产・管理体制和丰富的经验，向用户提供「高精度」・「高品质」的产品。

大昭和自1967年成立以来，就不断挑战自己，以创新的理念推动产品的发展。我们始终致力于新一代刀具的开发，为能够对“精密制造”产业的发展做出贡献感到骄傲，今后我们将继续致力于此。



Awaji Factory No.2



MEGA TECHNICAL CENTER



Logistics Center



Osaka Factory



Awaji Factory No. 3



Awaji Factory No. 4



Awaji Factory No. 5



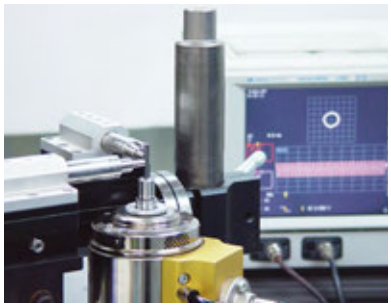
Awaji Factory No. 9







依据严格的质量标准实施精密检查





Total Tooling System

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、商标和外观设计专利。
部分专利、商标和外观设计专利已向日本以外的国家提交了申请。

两面定位系统



BIG-PLUS
主轴系统

BBT 基础柄 ····· A1
BDV 基础柄 ····· B1
BBT-M 基础柄 ····· E11

两面定位系统



HSK刀具系统 特长 P3

HSK-A 型 ····· C1
HSK-E 型 ····· C57
HSK-F 型 ····· C65
HSK-T 型 ····· E17

两面定位系统



复合加工机用刀柄 特长 E1

BBT-M 基础柄 ····· E11
HSK-T 型 ····· E17
BIG CAPTO 基础柄 ····· E29
刀片座 ····· E5

弹簧夹头



夹持直径:
φ0.45～φ8.05

美夹微型刀柄 特长 P5

BBT 基础柄 ····· A1
BDV/DV 基础柄 ····· B1
HSK 基础柄 ····· C1·C57·C65
ST 基础柄 ····· D1
BIG CAPTO 基础柄 ····· E39
N/C 车床用 ····· F1

弹簧夹头

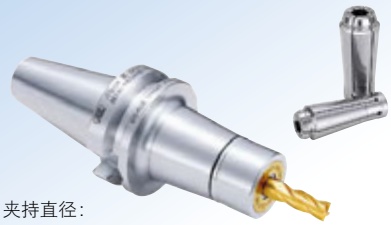


夹持直径:
φ0.25 ～ φ25.4

美夹新倍比高精度弹簧夹头 特长 P6

BBT 基础柄 ····· A3
BDV/DV 基础柄 ····· B3
HSK 基础柄 ····· C3·C59·C67
BIG CAPTO 基础柄 ····· E41

弹簧夹头



夹持直径:
φ3 ～ φ12

美夹E型刀柄 特长 P7

BBT 基础柄 ····· A7
BDV 基础柄 ····· B5
HSK 基础柄 ····· C7·C68
BIG CAPTO 基础柄 ····· E44

弹簧夹头



夹持直径:
φ0.25 ～ φ20

新倍比高精度弹簧夹头 特长 P8

BT 基础柄 ····· A9
BBT 基础柄 ····· A10
DV 基础柄 ····· B7
HSK 基础柄 ····· C9
ST 基础柄 ····· D2
N/C 车床用 ····· F2

铣刀柄



夹持直径:
φ12 ～ φ50

美夹倍力型刀柄 特长 P9

BBT 基础柄 ····· A15
BDV 基础柄 ····· B9
HSK 基础柄 ····· C12·C69
BIG CAPTO 基础柄 ····· E46

铣刀柄



夹持直径:
φ16 ～ φ32

美夹超力刀柄 特长 P10

BBT 基础柄 ····· A19
DV 基础柄 ····· B10
HSK 基础柄 ····· C15

铣刀柄



夹持直径:
φ12 ～ φ50.8

高精度强力铣刀柄 特长 P11

BBT/BT 基础柄 ····· A20
BDV/DV 基础柄 ····· B11
HSK 基础柄 ····· C16
ST 基础柄 ····· D5
BIG CAPTO 基础柄 ····· E47

跳动精度可调式刀柄



精度可调式RA刀柄

高精度强力铣刀柄
····· A24·C18

新倍比高精度弹簧夹头
····· A14·C11

液压刀柄



夹持直径:
φ3 ～ φ42

液压刀柄 特长 P12

BBT 基础柄 ····· A25·A88
BDV 基础柄 ····· B13
HSK 基础柄 ····· C19·C61·C71
ST 基础柄 ····· D6
BIG CAPTO 基础柄 ····· E48
N/C 车床用 ····· F7

热装刀柄



夹持直径:
φ3～φ20

热装刀柄

BBT 基础柄 ····· A37
HSK 基础柄 ····· C25·C63
ST 基础柄 ····· D7
BIG CAPTO 基础柄 ····· E51

镗刀系统



镗刀系统

特长 P14

镗头 ····· A45
BBT/BT 基础柄 ····· A93
DV 基础柄 ····· B17
HSK 基础柄 ····· C27·C72
ST 基础柄 ····· D8
BIG CAPTO 基础柄 ····· E52

内置防振机构

斯玛特防振刀柄
KAISER镗刀系统

特长 P17

SW 粗镗头 ····· A47
EWN 精镗头 ····· A66
BBT 基础柄 ····· A95
HSK 基础柄 ····· C28
斯玛特防振延长器 ····· A95



内置防振机构



斯玛特防振刀柄
面铣刀柄H型

特长 P17

BBT 基础柄 ····· A139
BDV 基础柄 ····· B22
HSK 基础柄 ····· C31

一般刀柄



一般刀柄

BBT/BT 基础柄 ····· A136
BDV 基础柄 ····· B21
HSK 基础柄 ····· C29·C72
BIG CAPTO 基础柄 ····· E55

攻丝刀柄



美夹同步攻丝刀柄

特长 P19

BBT 基础柄 ····· A151
BDV/DV 基础柄 ····· B19
HSK 基础柄 ····· C37
ST 基础柄 ····· D11
BIG CAPTO 基础柄 ····· E54
N/C 车床用 ····· F13

攻丝刀柄



攻丝刀柄系列

BBT/BT 基础柄 ····· A158
HSK 基础柄 ····· C39
BIG CAPTO 基础柄 ····· E53
N/C 车床用 ····· F14

角度头



角度头

特长 P21

BBT 基础柄 ····· A168
BDV 基础柄 ····· B25
HSK 基础柄 ····· C40

外转内冷刀柄



Hi-JET外转内冷刀柄

特长 P20

BBT 基础柄 ····· A191
DV 基础柄 ····· B34

增速器



增速器

特长 P20

BBT 基础柄 ····· A200
BDV 基础柄 ····· B33

高速刀柄



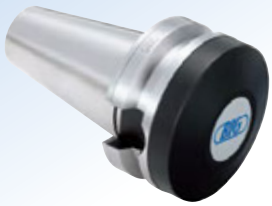
微细加工用刀柄

高速气动刀柄

特长 P23

BBT 基础柄 ····· A197
BDV 基础柄 ····· B32
HSK 基础柄 ····· C55

其它刀具



端面清洁器

BT 基础柄 ····· A203
DV 基础柄 ····· B35

拉钉



拉钉 ……G47

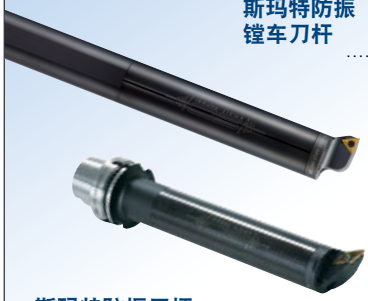
⚠ 请注意
请使用BIG品牌的拉钉。使用劣质拉钉不能保证其精度。

N/C车床用刀柄



N/C车床用刀柄 特长 P29 …… F1

内置防振机构



斯玛特防振镗车刀杆 …… F11

斯玛特防振刀柄
孔车削刀杆

HSK-T 型 …… E23
BIG CAPTO 基础柄 …… E37

周边设备



多功能型拆刀器 …… H2



拆刀器 …… H1

周边设备



弹簧夹头专用扭矩拆刀器
扭矩拆刀器 …… H3

周边设备



ST拆刀器 …… H4



HSK·BIG CAPTO用
刀具拆装座
KG拆刀器 …… H4

周边设备



TK清洁棒 …… H5

α 清洁棒 …… H5

主轴内孔清洁棒 …… H8

周边设备



T型槽盖 …… H9



清洁风扇 …… H10

周边设备



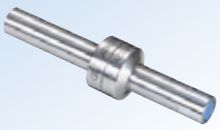
刀具车 …… H11

工件基准位置测定器



寻边器系列 特长 P25 …… I1

工件基准位置测定器



机械式寻边器 特长 P25 …… I5



红妆3D寻边器 特长 P25 …… I5

刃尖位置测定器



高度块系列 特长 P26 …… I6

刃尖位置测定器





对刀器 ·····I10

表盘式高度仪 特长 P26

·····I9

测定器

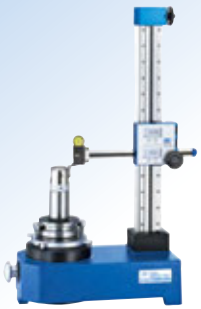


小型车床用定心测定器

定心工具 特长 P27

····· I10

对刀仪



对刀仪

TPS

·····I11

测量工具



高精度标准棒

标准棒 特长 P28

·····I13

测量工具

陶瓷锥度仪

机床主轴锥度检测用陶瓷锥度仪·····I16



拉力测定

拉力测定器 特长 P28

·····I17

测量工具





精密电子水平仪

电子水平仪

特长 P27

·····I19

ATC机械手定位工具

ATC偏心校正仪

·····I18

测量工具



万向量表座 ·····I20

机夹式立铣刀



FCR型

FCM型

快锋立铣刀 FCR/FCM型 特长 P30

FCR 型 ····· J1

FCM 型 ····· J10

面铣刀



快锋面铣刀

FCM型 面铣型 特长 P32

····· J21

螺纹接口基础柄

斯玛特防振刀柄

螺纹接口基础柄 特长 P13



BBT 基础柄 ····· J23

HSK 基础柄 ····· J23

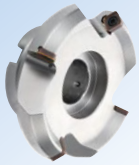
螺纹接口基础柄 特长 P13

BBT 基础柄 ····· J25

BDV 基础柄 ····· J25

HSK 基础柄 ····· J26

面铣刀



面铣刀

特长 P32

····· J31



高速镜面铣刀 特长 P31

····· J29

倒角刀



C型倒角刀 特长 P33

····· J33

倒角刀



小旋风倒角刀 特长 P34

····· J37

倒角刀



微型倒角刀 ····· J45

倒R角的倒角刀具



R型倒角刀 特长 P35

····· J47

定心、倒角刀



C型定心钻 特长 P36 ……J49

定心+倒角刀具

定心钻 特长 P37 …… J53



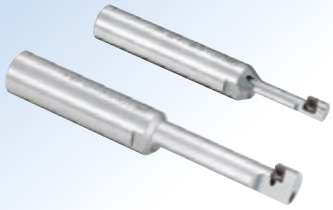
钻床用倒角刀 特长 P35 …… J54

背面锪孔刀具



反刮刀 … J55

背面锪孔刀具



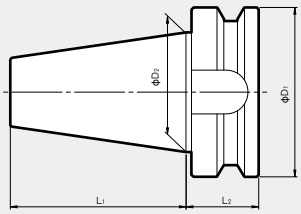
BF锪孔刀 特长 P37 …… J62

机床制造商专用刀柄



机床制造商专用刀柄 …… K1

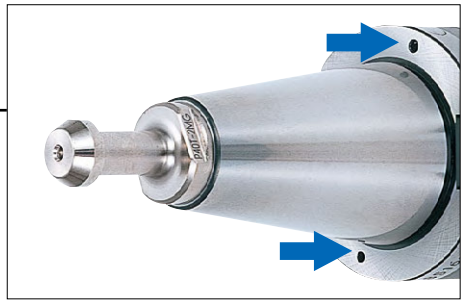
资 料

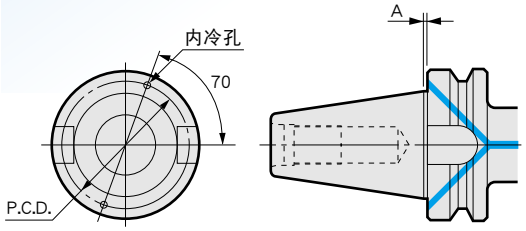


锥柄规格 外径尺寸表 …… 卷末

法兰内冷刀具 DIN69871/B

备有从机床主轴的端面向刀尖供给冷却液的
德国标准DIN69871/B规格的“法兰内冷刀具”。





尺寸	P.C.D.	A
BBT40	54	1
BBT50	84	1.5
BT40	54	2
BT50	84	3

BBT刀柄和BT刀柄的规线至端面的距离不同，因此请使用与机床主轴相符的刀柄。

详情请联系敝公司。

BBT/BT 基础柄 — JIS B 6339(BIG-PLUS) JIS B 6339 — A — A1 - A203

BDV/DV 基础柄 — DIN 69871 A/B(BIG-PLUS) DIN 69871 A/B — B — B1 - B35

HSK 基础柄 — Form A DIN 69893-1 Form E DIN 69893-5 Form F DIN 69893-6 — C — C1 - C73

直杆 刀柄 — D — D1 - D11

复合加工机用 刀柄 — E — E1 - E59

N/C车床用 刀柄 — F — F1 - F15

配件 — G — G1 - G53

周边设备 — H — H1 - H11

测量器 — I — I1 - I23

切削工具 — J — J1 - J63

机床制造商专用 刀柄 — K — K1 - K11

以BBT、BT、BDV、DV、HSK、ST、C(BIG CAPTO)、SL、SLS开头的型号时

（例）BBT40 - **CKB-48** 请在除去BBT、BT、BDV、DV、HSK、ST、C、SL、SLS后的该型号内进行检索。

数字

	产品名称		对应页码
15TR□-20-L□	标准棒	**JBS**	I14
20/32/50-L□	标准棒	**HSK**	I14
211-□	定心螺栓(反刮刀用)		J60
215-□	锁紧螺栓套装(反刮刀用)		J60
25/32/40-L□	标准棒	**BIG CAPTO**	I14
27-□	刀杆(反刮刀用)		J55
32/50-L□	标准棒	**BBT**	I13
		NT	I13
34-□	刀片座(反刮刀用)		J59·J61
35-□	不同角度的刀片座(反刮刀用)		J61
37-□	刀片座(反刮刀用)		J55
3DM-10N	红妆3D寻边器		I5
4-631	紧固螺丝(反刮刀用)		J60
40/50-Z□	标准棒	**BBT**	I15
40/50-Z□	标准棒	**HSK**	I15
5-639	紧固螺丝(反刮刀用)		J60
50-L□	标准棒	**BDV**	I13
6-635	紧固螺丝(反刮刀用)		J60
694.□	刀片紧固螺丝组合(KAISER镗刀用)		A119

A

AC20-16	直筒夹套		G35
AC□-F□	面铣刀接杆		G36
AC□CS	调节止动塞		G35
ACCU-C□	机械式寻边器		I5
AG35	角度头用转接头		A184·B30
AG35	角度头(中心内冷型)用转换套		A186
AG45/NBS□	角度头AG45/NBS	**BBT**	A187
		HSK	C51
AG90-□	角度头AG90/NBS	**BBT**	A172
AG90-6-99	角度头AG90/BBT30轻量型	**BBT**	A168
AG90-13-□	角度头AG90/轻巧型	**BBT**	A171
		HSK	C43
AG90-CA□SGM	角度头AG90/纤细型角度头(头部)	**BBT**	A190
		HSK	C54
AG90-CA□SGM	角度头AG90/纤细型角度头	**BBT**	A190
		HSK	C54
AG90-FMA25.4S-□	角度头AG90/面铣型	**BBT**	A179
		BDV	B28
		HSK	C49
AG90-FT□	角度头AG90/攻丝型	**BBT**	A180
AG90/AGH35-□	角度头AG90/组合型	**BBT**	A183
		BDV	B29
		HSK	C47
AG90/HMC32-□	角度头AG90/HMC	**BBT**	A181
		BDV	B27
		HSK	C45
AG90/NBS□	角度头AG90/NBS	**BBT**	A173
		BDV	B25
		HSK	C40
AG90/NBS□-□LS	角度头AG90/加长型	**BBT**	A175
AG90/TC□	角度头AG90/攻丝型	**BBT**	A180
		HSK	C50
AGB-□	角度头AG90/纤细型角度头(本体部分)	**BBT**	A190
		HSK	C54
AGU/NBS□	角度可调型角度头	**BBT**	A188
		BDV	B31
		HSK	C52
AGU30/NBS□	角度头AGU30	**BBT**	A189
		HSK	C53
AM-□	万向量表座		I22·I23
AM-M	万向量表座		I20
AML-□	万向量表座		I22
AML-M	万向量表座		I20
AMM	万向量表座	**HSK**	I23
AMM-□	万向量表座		I22
AMM-M	万向量表座		I20
AMP-M	万向量表座		I20
ARG□	刀片(快锋立铣刀FCM用)		J18
ASA8	量表用转接口(万向量表座用)		I21
ASA8-6	夹块(万向量表座用)		I21
ASC-□	端面清洁器		A203
ASP-□	万向量表座		I20·I21·I22·I23
ATB□	浮动攻丝刀柄B型	**车床用**	F15
ATC□	ATC偏心校正仪		I18
ATE□	浮动攻丝刀柄E型	**车床用**	F15
ATS□	同步攻丝刀柄R型	**车床用**	F14
AUTO-B□	浮动攻丝刀柄B型	**BBT**	A160
		HSK	C39
AUTO-B□-□R	浮动攻丝刀柄R型	**BBT**	A161
AUTO-E□	浮动攻丝刀柄E型	**BBT**	A164
AWC□	α清洁棒		H5

B

B□	刀片座紧固螺栓		A123·A124
B□-DCLNR-□	刀片座(镗刀杆/车削转换套用)		E25·F12
B□-DDUNR-□	刀片座(镗刀杆/车削转换套用)		E25·F12
B□-DTFNR-□	刀片座(镗刀杆/车削转换套用)		E25·F12
B□-SCLCR-□	刀片座(镗刀杆/车削转换套用)		E25·F11
B□-SDUCR-□	刀片座(镗刀杆/车削转换套用)		E25·F11
B□-STUCR-□	刀片座(镗刀杆/车削转换套用)		E25·F11
B□-STUPR-□	刀片座(镗刀杆/车削转换套用)		E25·F11
B□-SVPBR-□	刀片座(镗刀杆/车削转换套用)		E25·F11
B□-SVUBR-□	刀片座(镗刀杆/车削转换套用)		E25·F11
BBT50-BBT40-□	转换套(快锋立铣刀)	**BBT**	J2
BC-□	带螺母型夹套(倍比弹簧夹头用)		D4
BFM□	BF镗孔刀	**ST**	J62
BFN95	大径用方形车刀头		A57
BH	通用方形车刀柄(车削用)	**BBT-M**	E13
		HSK-T	E19
		BIG CAPTO	E31
BM-□GH	全能型高度块		I6
BM-50H	通电型高度块		I6
BM-50MH	敏捷型高度块		I7
BMM-□	迷你型高度块		I7·I8
BPS□	倍比油封螺母		G15
BR□	平衡环固定螺丝(EWB精镗头)		A124
BRG	刀片(快锋立铣刀FCR用)		J6
BSL	镗刀杆用侧固式刀柄(车削用)	**BBT-M**	E14
		HSK-T	E22
		BIG CAPTO	E34
BSLA	BSL变径套(BSL侧固式刀柄用)		E14·E22·E35
BW-CKB□	平衡块(外径镗)		A90·A91
BW-M□	平衡块(外径镗)		A89
BWN200FB	平衡块(EWN对应高速加工、大径用)		A71
BWN200FB-AL	铝制平衡块(对应高速加工EWN、大径用)		A72
BWN200PB	简易型平衡块(EWN200/对应高速加工EWN、大径用)		A72

C

C□ 小旋风倒角刀(1刃型) ····· ST ····· J41
C□ 小旋风倒角刀(单刃硬质合金杆型) ··· ST ····· J41
C□ BIG CAPTO用BIG-PLUS基础柄 ····· BBT ····· E59
C□ 直筒夹套(倍比弹簧夹头用) ····· D4
C□ 直筒夹套 ····· A86·G35
C□ 紧固螺栓(减震刀把/车削转换套用) ····· E26·F12
C□-□B 小旋风倒角刀(多刃型) ····· ST ····· J37
C□-□B 小旋风倒角刀(1刃型) ····· ST ····· J38
C□-C□ BIG CAPTO延长器、减径器 ····· BIG CAPTO ··· E59
C□-JT6 雅各布锥度接杆 ····· G36
C□-MT 莫氏接杆 ····· G36
C□C C型倒角刀 ····· ST ····· J33
C0525 钻床用倒角刀 ····· ST ····· J54
C0825 基座紧固螺栓(大径TW粗镗头/EWN200精镗头) ··· A124
C0830 平衡块紧固螺栓(大径EWN200精镗头) ····· A124
C1030 刀片座紧固螺栓(大径TW粗镗头) ····· A124
C1250 基架紧固螺栓(大径TW粗镗头/EWN200精镗头) ··· A124
C1603B 刀片(钻床用倒角刀用) ····· J54
C5/85A-40 C型倒角(角度可调型) ····· ST ····· J34
CA□ 角度头SG/SGM用夹套 ····· A170·K5
CB-TW200 基座(TW大径用) ····· A57
CB-TW200-AL 铝制基座(对应高速加工TW、大径用) ····· A58
CB2-45CW12 CK倒角刀用刀片(机夹式) ····· A98
CB□ CK倒角刀用刀片 ····· A98
CBL□ 清洁风扇 ····· ST ····· H10
CBN91-CKB5-20 基座(外径镗) ····· A91
CBY□ 定心钻 ····· ST ····· J53
CBY□ 刀头(定心钻用) ····· J53
CCGA□ 刀片(KAISER镗刀用) ····· A113·A114
CCGM□ 刀片(KAISER镗刀用) ····· A113·A114
CCGM□ 刀片(BF铰孔刀用) ····· J63
CCGP□ 刀片(KAISER镗刀用) ····· A113
CCGP□ 刀片(BF铰孔刀用) ····· J63
CCMM□ 刀片(KAISER镗刀用) ····· A113·A114
CCMM□ 刀片(BF铰孔刀用) ····· J63
CCMP□ 刀片(BF铰孔刀用) ····· J63
CG0525S 硬质合金导块组合(钻床用倒角刀用) ····· J54
CK□-EWN□DP 斯玛特防振EWN精镗头 ····· A66
CK□S CK紧固螺丝 ····· A120
CK6-ATE□ CK浮动攻丝刀柄E型 ····· A104·A164·E53
CKB□ CK硬质合金直杆刀柄 ····· A87·D10
CKB□ CK基础柄 ····· BBT/BT ··· A93
BDV/DV ··· B17
HSK ····· C27·C72
ST ····· A97·D10
BIG CAPTO ··· E52
CKB□ 延长器、减径器 ····· A96
CKB□ CK基础柄(加长型) ····· BBT ····· A94
CKB□-BSA/B CK斜插式镗刀 ····· A102
CKB□-C□ C型倒角刀(CKB型) ····· A99
CKB□-C□-45B-□ 小旋风倒角刀(CKB型) ····· A100
CKB□-HMC□ CK高精度强力铣刀柄 ····· A102
CKB□-MGT□ 美夹同步攻丝刀柄 ····· A103
CKB□-RC□B-□ R型倒角刀(CKB型) ····· A101
CKB□-SL□ 基础架(外径镗用) ····· A90
CKB□-STC□ 同步攻丝刀柄STC型 ····· A104·A158·C39·E53
CKB□-SW□DP 斯玛特防振SW粗镗头 ····· A47
CKB□DP 延长器(内置防振机构) ····· A95
CKB□DP CK基础柄(内置防振机构) ····· BBT ····· A95
BDV ····· B18
HSK ····· C28
CKB7-SLN□ALDP 大径镗孔用斯玛特防振刀柄 ····· A59·A73
CKP-DGX/Z CK对刀仪(量表) ····· A105·A106
CKP-DGZS CK对刀仪(量表组合) ····· A105
CKP-LS0825/0840 CK对刀仪锁紧旋钮 ····· A106
CKP150-AM CK对刀仪(测量臂) ····· A105
CKP150ZA CK对刀仪 ····· A105
CKP550 CK对刀仪 ····· A106
CKP550-AM CK对刀仪(测量臂) ····· A106
CM□ 小旋风倒角刀(螺纹底孔&螺栓孔用) ··· ST ····· J40
CM□ 微型倒角刀(螺纹底孔用型) ····· ST ····· J46
CM□ 刀片(小旋风倒角刀用) ····· J43
CM□ 刀片(BF铰孔刀用) ····· J63
CM10C1 刀片(面铣刀用) ····· J31
CM5/85A-30 小旋风倒角刀(角度可调型) ····· ST ····· J42
CN□ C型定心钻 ····· ST ····· J49
CN□ 机夹式刀片(C型定心钻用) ····· J52
CP-JA 转换套(PG直筒夹套用) ····· G38
CPG□SB 油封衬套(PG直筒夹套用) ····· G38
CPG20-□ PG直筒夹套 ····· G37
CPW-□ 扳手(HSK内冷管用) ····· C73
CR□-□ CK倒角刀 ····· A98
CS□ 微型倒角刀 ····· ST ····· J45
CT90L 加长型测头(定心工具用) ····· I10
CTL-90 定心工具(小型车床用定心测定器) ····· I10
CW□A/AZX/ADLC 刀片(C型倒角刀用) ····· A99·J35
CW□A/AZX/ADLC 刀片(CK倒角刀用) ····· A98
CZ□-45B 小旋风倒角刀(螺纹沉孔用型) ····· ST ····· J39

D

DA-T□ 梅花扳手(KAISER镗刀用) ····· A120
DC-□ 机床主轴锥度检测用陶瓷锥度仪 ····· I16
DCLN 90° F型一体型刀柄(车削刀柄) ····· BIG CAPTO ··· E30
DCLNN-□ 45° S型一体型刀柄(车削刀柄) ··· BIG CAPTO ··· E29
DDHNN 45° S型一体型刀柄(车削刀柄) ··· BIG CAPTO ··· E29
DDJN 90° F型一体型刀柄(车削刀柄) ····· BIG CAPTO ··· E30
DF□ 拉力测定器—测定器 ····· I17
DF-P□ 拉力测定器—拉钉 ····· I17
DFA-1 拉力测定器—显示器 ····· I17
DFC-1 拉力测定器—数据线 ····· I17
DGH-□ 万向量表座用量表夹组合 ····· I21
DS□ 差动紧固螺丝(RW粗镗头) ····· A121
DT52T 钻孔攻丝刀柄 ····· BT ····· A166

E

EB□ EWN04-7/EWN04-15精镗头用镗杆 ····· A75·A76
EB□ 硬质合金镗杆 ····· A78·A79·A80·A81
EB□AJ 小镗头 ····· A82
EB□N 小镗头 ····· A79·A80·A81·A82·A89
EBH□ 刀片座(EWB精镗头用) ····· A70
EC□ 直筒夹套 ····· A79·A80·A81·A82·A83
ECGM 机夹式刀片(KAISER镗刀用) ····· A109
EN15 小镗头(KAISER镗刀用) ····· A85·D9
ENH□-□/E/F/J/N/S 刀片座(EWN/EWE精镗头用) ····· A68
ENH7-□/F/J/S 刀片座(对应高速加工EWN、大径用) ····· A71
EPS□-□ 美夹E型油封螺母 ····· G19
ERC□ 美夹ER夹套(美夹ER刀柄用) ····· G20

E

ERN□ ER螺母 ····· G21
EW□ EW微型精镗头 ····· **ST** ····· A85·D9
EWB□-□CK□ EWB精镗头 ····· A70
EWB2-□CK□ EWB小径精镗头 ····· A77
EWE O型圈、电池盖、电池盖固定螺丝(EWE精镗头用) ··· A123
EWE2-□CK□ EWE数显精镗头(小径镗型) ····· A77
EWE□-□CKB□ EWE数显精镗头 ····· A67
EWN□-□CKB□ EWN精镗头 ····· A65
EWN□DP 斯玛特防振EWN精镗头 ····· A66
EWN04□ EWN04-7/EWN04-15精镗头 ····· A75·A76·F10
EWN2-□CK□ EWN精镗头(小径镗型) ····· A74
EWN2-□ER□ EWN精镗头(ER刀柄型) ····· A74·F10
EWN200 EWN精镗头(EWN大径用) ····· A71
EWN200AL 铝制EWN精镗头(对应高速加工EWN、大径用) ··· A72

F

F□ 90° F型基础柄(车削刀柄) ····· **BBT-M** ····· E12
HSK-T ····· E18
BIG CAPTO ··· E30
F□-DCLN 90° F型刀片座(车削刀柄) ····· E6
F□-DDJN 90° F型刀片座(车削刀柄) ····· E6
F□-DTJN 90° F型刀片座(车削刀柄) ····· E6
F□-SVQB 90° F型刀片座(车削刀柄) ····· E6
FCM□ 快锋立铣刀FCM型 ····· **BBT** ····· J10
BDV ····· J12
HSK ····· J13
BIG CAPTO ··· J15
ST ····· J16
FCR□ 快锋立铣刀FCR型 ····· **BBT** ····· J1
BDV ····· J3
HSK ····· J4
ST ····· J5
FK□ FK钩式扳手 ····· G39
FLN□ 法兰座(对应高速加工、大径用) ··· A57·A58·A71·A72
FM□-PLS□ 高速镜面铣刀 ····· J29
FM□-SFM□ 面铣刀 ····· J31
FMA□ 面铣刀柄A型 ····· **BBT/BT** ··· A141
HSK ····· C33·C72
BIG CAPTO ··· E56
FMB□ 面铣刀柄B型 ····· **BBT** ····· A143
FMC□ 面铣刀柄C型 ····· **BBT/BT** ··· A144
BIG CAPTO ··· E56
FMH□ 面铣刀柄H型 ····· **BBT** ····· A136
BDV ····· B21
HSK ····· C29
BIG CAPTO ··· E55
FMH□-FCM□ 快锋立铣刀FCM型 ····· J21
FONBC□ 新倍比内冷夹套 ····· G9
FS□LC 钩式扳手(三爪刀柄用) ····· A145

G

GRG-02 润滑脂枪 ····· A120
GTG□ 增速器 ····· **BBT** ····· A200
BDV ····· B33
GTX6-8-□ 增速器 ····· **BBT** ····· A201
BDV ····· B33

H

H□ 轴向调节螺丝(RW粗镗头) ····· A121
H□ 径向调节螺丝(MW粗镗头) ····· A121
H□ 套管轴固定螺丝(EW15/18精镗头) ····· A122
H□ 镗杆固定螺丝(小径镗型EWN精镗头) ····· A123
H□ 镗杆固定螺丝(小径镗型EWE精镗头) ····· A123
H□ 镗杆固定螺丝(小径镗型EWB精镗头) ····· A124
H□ 侧固式刀柄用锁紧螺丝(小径镗型EWN/EWE/EWB精镗头) ··· A122
H□ 备用锁紧旋钮(定心钻) ····· J53
H□/R 径向调节螺丝(RW粗镗头) ····· A121
HDA□ 轴向调节螺丝(液压刀柄用) ····· A29·C21·E50
HDC□ 液压刀柄(标准型) ····· **BBT** ····· A29·A88
BDV ····· A88·B15
HSK ····· A88·C21
ST ····· D6
BIG CAPTO ··· E50
HDC□ 液压刀柄(车床型) ····· **车床用** ····· F7
HDC□E 液压刀柄(高刚性型) ····· **BBT** ····· A34
HDC□J 液压刀柄(端面给油型) ····· **BBT** ····· A27
BDV ····· B14
HSK ····· C20
BIG CAPTO ··· E49
HDC□L 液压刀柄(标准型) ····· **BBT** ····· A32·A88
BDV ····· B15
HDC□S 液压刀柄(细长型) ····· **BBT** ····· A25
BDV ····· B13
HSK ··· C19·C62·C71
ST ····· D6
BIG CAPTO ··· E48
HDC□S-□UP 高精度液压夹头式刀柄(细长型) ····· **HSK** ····· C61
HDC□XS 液压刀柄(极细型) ····· **HSK** ····· C61
HDC20SF SF液压刀柄 ····· **BBT** ····· A35
HSK ····· C23
HMA-M□ 轴向调节螺丝 ····· G39
HMC□ 高精度强力铣刀柄 ····· **BBT/BT** ··· A23
BIG CAPTO ··· E47
HMC□S 高精度强力铣刀柄(S型) ····· **BBT/BT** ··· A20
BDV/DV ··· B11
HSK ····· C16
BIG CAPTO ··· E47
HMC□S-□NRA 精度可调式 RA刀柄(铣刀柄) ····· **BBT** ····· A24
HSK ····· C18
HMC12J 高精度强力铣刀柄(12J型) ····· **BBT** ····· A22
BDV/DV ··· B12
HSK ····· C17
ST ····· D5
HSG50 润滑脂 ····· A120
HSK□-CP HSK内冷管 ····· C73
HSK□-CPM HSK内冷管 ····· C73
HSK□-PG HSK螺塞 ····· C73

I

ISL□ 侧固式立铣刀柄 ····· **BBT/BT** ··· A149
BDV ····· B23
HSK ····· C34
BIG CAPTO ··· E57

J

JA 转换套(PG直筒夹套用) ····· G38
JS-M□ 转换螺丝(PG直筒夹套用) ····· G38
JTA□ 雅各布锥度刀柄 ····· **BBT** ····· A145
BIG CAPTO ··· E57

K

K□ 套管轴固定螺丝(EWB精镗头)…… A124
K□ 套管轴固定螺丝(EWE精镗头)…… A123
K□ 套管轴固定螺丝(EWN精镗头)…… A122、A124
K2025F-2P 紧固螺栓(侧固式立铣刀柄加强栓型) …**BBT/BT** … A150
KG□R KG拆刀器 …… H4
KLC6.5-□ 三爪刀柄……**BBT** …… A145

L

LM-□ 对刀器 ……I10
LM□ 套环组合……I10
LSN35 提升螺丝组合 ……J29
LVM-01 电子水平仪 ……I19

M

M□ 侧固式连接杆 …… A79·A80·A81·A82·A84
M□ 螺纹接口基础柄 ……**BBT** ……J25
BDV ……J25
HSK ……J26
M□-FCM 快锋立铣刀 螺丝紧固 FCM型 ……J28
M□-FCR 快锋立铣刀 螺丝紧固 FCR型 ……J27
M□IP 刀片座紧固螺栓(EWN精镗头)…… A122
M1010-25 延长器(外径镗) …… A89
MB20-□ 倍比弹簧夹头 ……**ST** …… D4
MBA-M□ 紧固螺栓(面铣刀柄用) ……A141·C33·E55
MEC□ 美夹E型夹套 …… G18
MEGA□D 美夹倍力型刀柄(标准型) ……**BBT** …… A15
HSK …… C12·C69
MEGA□DPG 美夹超力刀柄 ……**BBT** …… A19
BDV …… B10
HSK …… C15
MEGA□DS 美夹倍力型刀柄(端面给油型)……**BBT** …… A17
BDV …… B9
HSK …… C14·C70
BIG CAPTO…E46
MEGA□E 美夹E型刀柄 ……**BBT** …… A7
BDV …… B5
HSK …… C7·C68
BIG CAPTO…E44
MEGA□E-□/NL 美夹E型刀柄/无螺母 ……**BBT** …… A7
BDV …… B6
HSK …… C8
MEGA□N 美夹新倍比高精度弹簧夹头 ……**BBT** …… A3
BDV/DV …… B3
HSK … C3·C59·C67
BIG CAPTO…E41
MEGA□N-□/NL 美夹新倍比高精度弹簧夹头/无螺母 …**BBT** …… A3
BDV …… B4
HSK …… C4
MEGA□S 美夹微型刀柄(直柄型) ……**BBT** …… A2
BDV …… B3
HSK … C2·C58·C66
ST …… D1
BIG CAPTO…E40
车床用 …… F1
MEGA□S-□/NL 美夹微型刀柄/无螺母 ……**BBT** …… A2
BDV …… B2
HSK … C2·C58·C66
BIG CAPTO…E39
MEGA□S-□T 美夹微型刀柄(高刚性锥体型)……**BBT** …… A1
BDV/DV …… B1
HSK … C1·C57·C65
BIG CAPTO…E39
MEGA□S-□T/NL 美夹微型刀柄/无螺母 ……**BBT** …… A2
BDV …… B2
HSK … C2·C58·C66
BIG CAPTO…E39
MEGAER□ 美夹ER刀柄 ……**车床用** …… F5
MEN□ 美夹E型螺母 …… G18
MER□SN 美夹ER整体式螺母 …… G21
MERN□ 美夹ER螺母 …… G21
MERPS□ 美夹ER油封螺母 …… G22
MES-□ 油封组合…… A196·B34
MG□EOR O型圈组合(美夹E型刀柄用) …… G18
MG□NOR O型圈组合(美夹新倍比高精度弹簧夹头用) …… G12
MGN□ 美夹螺母(美夹新倍比高精度弹簧夹头用)…… G12
MGN□F 美夹螺母平头型(美夹新倍比高精度弹簧夹头用)… G12
MGN□S 美夹螺母(美夹微型刀柄用) …… G5
MGN□S-PS 美夹微型油封螺母 …… G5
MGN□T MGT螺母(美夹同步攻丝刀柄用) …… G40
MGN□S-□J 美夹微型内冷螺母 …… G6
MGR-TL/P 数字式美夹扭矩扳手…… G44
MGR□/L 美夹扳手…… G42
MGR□A-N 转接头(数字式美夹扭矩扳手)…… G44
MGR□TL 美夹扭矩扳手 …… G43
MGR□TTL 美夹扭矩扳手(美夹刀柄系列用) …… G43
MGT□ 美夹同步攻丝刀柄 ……**BBT** …… A151
BDV/DV … B19
HSK …… C37
ST …… D11
BIG CAPTO…E54
MGT□-□ 丝锥夹套DIN/ISO用(美夹同步攻丝刀柄用) …… A154
MGT□-M/U/P□ 丝锥夹套JIS用(美夹同步攻丝刀柄用) …… A152
MGT□OR O型圈组合(美夹同步攻丝刀柄用) …… G40
MGT□SA 补正套(美夹同步攻丝刀柄用)…… G40
MGT□SAM 补正套(美夹同步攻丝刀柄用)…… G40
MGT□SAH 补正套(美夹同步攻丝刀柄用)…… G40
MGT□SS MGT补正螺丝(美夹同步攻丝刀柄用) …… G40
MGT3 美夹同步攻丝刀柄/小径丝锥用 …**BBT** …… A156
HSK …… C38
ST …… D11
车床用 ……F13
MGT36 美夹同步攻丝刀柄/大径丝锥用 …**BBT** …… A157
BDV/DV … B20
HSK …… C38
大径用丝锥夹套(JIS) …… A157
(DIN) …… A157·B20
MGT36 美夹同步攻丝刀柄/大径丝锥用配件 …… G41
MPS□ 美夹油封螺母 …… G13
MTA□ 莫氏刀柄A型 ……**BBT/BT** … A146
HSK …… C35
BIG CAPTO…E58
MW□ MW粗镗头 ……**ST** … A55·A56·D8
MW□E 刀片座(MW粗镗头用) …… A55·A56·D8
MW0404 刀片(MW粗镗头用) …… A56·D8
MW□BS 垫圈(MW粗镗头) …… A121
MW□SS 紧固螺栓(MW粗镗头) …… A121

N

NBA□-M□	丝锥调节螺丝		G24
NBA□B	轴向调节螺丝		G23
NBB□	新倍比夹套专用箱		G10
NBB□S	微型夹套箱		G6
NBC□-□	新倍比高精度弹簧		G7
NBC□-□E	新倍比E型夹套(立铣刀专用)		G10
NBC□-CE	夹套拆装器		G11
NBC□-M□	丝锥夹套(新倍比高精度弹簧夹头用)		G17
NBC□E-CE	夹套拆装器		G11
NBC□S-□	微型夹套		G4
NBJ	夹套拆卸扳手		G11
NBK□	新倍比扳手		G45
NBK□TL/TLS	扭矩扳手(新倍比高精度弹簧夹头用)		G46
NBN□	新倍比螺母		G15
NBS□-□	新倍比高精度弹簧夹头	**BT**	A9
		BBT	A10
		DV	B7
		HSK	C9
		ST	D2
		车床用	F2
NBS□-□/NL	新倍比高精度弹簧夹头(无螺母)	**BT**	A10
		HSK	C10
NBS□-□NRA	精度可调式 RA刀柄(弹簧夹头)	**BBT**	A14
		HSK	C11
NBS□CH	定心刀柄	**车床用**	F4

O

OAG90-13-□	角度头AG90/外转内冷型	**BBT**	A178
		HSK	C44
OCA□	内冷型直筒夹套		A86·G34
OCKB□N	Hi-JET外转内冷刀柄/CK接口型	**BBT**	A195
OMC□N	Hi-JET外转内冷刀柄/铣刀柄型	**BBT**	A194
OMT□	外转内冷用MT变径套		A196
OMT□N	Hi-JET外转内冷刀柄/莫氏锥度型	**BBT**	A196
ONBS□N	Hi-JET外转内冷刀柄/新倍比高精度弹簧夹头型	**BBT**	A191
		DV	B34
OR-S□	直筒夹套用O型圈(小径镗型EWN/EWE/EWB精镗头)		A122
OSL□	SL变径套		A193·B35·C35·E36
OSL□N	Hi-JET外转内冷刀柄/侧固型	**BBT**	A193
		DV	B35

P

PJC□	直筒夹套(端面给油型)		G32
PJC□OR	PJC、PSC、PG用O型圈		G33·G38
PJC12DOR	O型圈(PJC、PSC通用)		G33
PKG□	键扣		A19·B10·C15·G38
PL0705	刀片(高速镜面铣刀用)		J29
PLP	PL对刀仪		J30
PLW-□	拉钉专用扳手		G50
PMC-□	通电型寻边器		I3
PMG-□	通电型寻边器		I4
PMP-□	全能型寻边器		I2
PMPC	全能型寻边器		I1
PS-□	PS密封圈		G14·G16·G19·G22·G33
PSC□	直筒夹套(内冷型)		G33
PSP□	弹簧		A19·C15·G38

R

RBE	小径用整体式镗杆		A78
RBX□	高速气动刀柄	**BBT**	A197
		BDV	B32
		HSK	C55
RC□	R型倒角刀	**ST**	J48
RC□ACP300	刀片(R型倒角刀用)		A101·J48
RC□B	R型倒角刀	**ST**	J47
RTM0615	转换套锁紧旋钮(拆刀器用)		H1
RW□-□CKB□	RW粗镗头		A53
RW□A/E	RW刀片座		A54

S

S□	套管轴固定螺丝(EWB精镗头)		A124
S□	45° S型基础柄(车削刀柄)	**BBT-M**	E11
		HSK-T	E17
		BIG CAPTO	E29
S□-DCLNN	45° S型刀片座(车削刀柄)		E5
S□-DDHNN	45° S型刀片座(车削刀柄)		E5
S□-DDJN	45° S型刀片座(车削刀柄)		E5
S□-DTJN	45° S型刀片座(车削刀柄)		E5
S□-SVLB	45° S型刀片座(车削刀柄)		E5
S□-SVQBN	45° S型刀片座(车削刀柄)		E5
S□S-□IP	刀片紧固螺丝组合(KAISER镗刀用)		A119
S□S-A/B/S	刀片紧固螺丝组合(KAISER镗刀用)		A119
S□S-T□	刀片紧固螺丝组合(KAISER镗刀用)		A119
S1.6S-T6	刀片紧固螺丝组合(MW粗镗刀)		A56·D8
S20TR□-20-L□	标准棒	**JBS**	I14
S2DS-TPS	2D边缘传感器组件(TPS)		I12
SBT□-ASC	端面清洁器	**BBT**	A203
SBT30-DF10	拉力测定器		I17
SC-HSK□	主轴内孔清洁棒		H8
SC-MEC□	α锥孔清洁棒(美夹E型刀柄用)		H6
SC-MER□	α锥孔清洁棒(美夹ER刀柄用)		H6
SC-NBC□	α锥孔清洁棒(美夹新倍比高精度弹簧夹头/新倍比高精度弹簧夹头用)		H6
SC-NBC□S	α锥孔清洁棒(美夹微型刀柄用)		H6
SC□	主轴内孔清洁棒		H8
SC□C□	三面刃铣刀柄用套环		A150
SCA□	三面刃铣刀柄 A型	**BBT**	A150
		BIG CAPTO	E58
SCE-□	α锥柄清洁棒		H7
SCGA□	刀片(KAISER镗刀用)		A112
SCGM□	刀片(KAISER镗刀用)		A112
SCGP□	刀片(KAISER镗刀用)		A112
SCH	夹套钩		G35
SCMM□	刀片(KAISER镗刀用)		A112
SCMP□	刀片(KAISER镗刀用)		A112
SDB□DP	车刀杆本体(内置防振机构)	**车床用**	F11
SDB□DP	斯玛特防振刀柄 孔车削刀杆	**BIG CAPTO**	E37
		HSK-T	E23
SDF□	FMH基础柄(内置防振机构用)	**BBT**	A139
		BDV	B22
		HSK	C31
SDF□	螺纹接口 基础柄(内置防振机构用)	**BBT**	J23

SDF□FMH□DP FMH防振接杆(内置防振机构)……A140·B22·C32
SDF□-M□DP 螺纹接口基础柄 ……J24
SDV□-ASC 端面清洁器 ……B35
SG40-50 校正规(对刀仪) ……I12
SKL□ 三爪刀柄……**BBT** ……A145
HSK ……C34
SL□ 侧固式立铣刀柄 ……**BBT/BT** …A150
SL□ 侧固式连接杆 ……A80·A81·A83
SLN□ 基架(大径用) ……A57·A71
SLN□-□AL 铝制基架(对应高速加工、大径用) ……A58·A72
SMB-20 倍比弹簧夹头套装 ……D4
SMGR-TL/P 数字式美夹扭矩扳手组件 ……G44
SNBC□ 新倍比夹套套装 ……G10
SNT□-DF□ 拉力测定器 ……I17
SRC□ 热装刀柄(标准型) ……**BBT** ……A39
HSK ……C26
BIG CAPTO…E51
SRC□D 热装刀柄(标准型)……**BDV** ……B16
SRC□J 热装刀柄(端面给油型)……**BBT** ……A38
SRC□S 热装刀柄(细长型) ……**BBT** ……A37
HSK ……C25
ST ……D7
BIG CAPTO…E51
SRC□SS 热装刀柄(细长型) ……**ST** ……D7
SRM□ SF变径套(热装式) ……**ST** ……A36·C24
SRM□ 热装刀柄(标准型)……**HSK** ……C64
SRM□S 热装刀柄(细长型) ……**HSK** ……C63
SSL□ 模特刀柄……**BBT** ……A148
HSK ……C36
SST□-MEGA□S 美夹微型刀柄套装 ……**ST** ……D1
ST25R-3DM 测头(红妆3D寻边器) ……I5
ST□W-AJ□ 硬质合金镗杆 ……A82·A84
ST□W-CKB□ CK硬质合金直杆刀柄……A87·D10
ST□W-EB□ CK硬质合金镗杆 ……A78
ST□W-EW□ EW微型精镗头 ……A85·D9
ST□W-M□ 硬质合金镗杆 ……A79·A80·A81·A82
ST□W-MW□ CK硬质合金杆 ……**ST** ……A56·D8
ST15-50K 测头(通电型寻边器)……I4
ST16-SL□ 镗杆(外径镗) ……A89
ST28/ST38 测头(通电型寻边器)……I4
ST4W/7W-EB□ EWN04-7/EWN04-15精镗头用镗杆 ……A75·A76
STD52-M□ 同步攻丝刀柄STD52型 ……A158
STL40 ST拆刀器 ……H4
SVQB□ 90° F型一体型刀柄(车削刀柄) …**BIG CAPTO**…E30
SVQBN 45° S型一体型刀柄(车削刀柄) …**BIG CAPTO**…E29
SW□-□CKB□ SW粗镗头 ……A45
SW□A/E/N SW刀片座(SW粗镗头用) ……A49
SW□BS 垫圈(SW粗镗头) ……A121
SW□DP 斯玛特防振SW粗镗头 ……A47
SW□RS 径向调节螺丝(SW粗镗头)……A121
SW□SS 紧固螺栓(SW粗镗头) ……A121
SWS□-□CKB□ SWS粗镗头 ……A51
SWS□E SWS刀片座(SWS粗镗头用)……A52
SWS□SY 同步调节器(SWS粗镗头用) ……A51

T

T52-□TCD 带浮动机能的丝锥夹套(加工中心用钻孔攻丝刀柄用)… A167
TAD□ 孔车削刀杆 ……**HSK-T** ……E24
BIG CAPTO…E38
TAG90/AGH 中心内冷型角度头/组合型 ……**BBT** ……A185
HSK ……C48
TAG90/HMC 中心内冷型角度头/HMC32型 ……**BBT** ……A182
HSK ……C46
TC□-M/U/P□ TC型丝锥夹套 ……A162
TC□-OM/OU/OP□ 内冷丝锥夹套TC型 ……A163
TCA50 TC拆刀器 ……H4
TCE□-M/U/P□ TCE型丝锥夹套 ……A165
TCGT□ 刀片(KAISER镗刀用) ……A111
TCMT□ 刀片(KAISER镗刀用) ……A111
TCM50 TC拆刀器 ……H4
TF-□ 扭矩拆刀器 ……H3
TKC□ TK清洁棒 ……H5
TM-100N 表盘式高度仪 ……I9
TMA□-□ 转换套(扭矩拆刀器用)……H1·H3
TMBA-M□ 带内冷孔紧固螺栓(面铣刀柄用) ……A141·C33
TMS□-□ 拆刀器 ……H1
TMS□-□R 拆刀器(HSK、BIG CAPTO用) ……H1
TMS-HSK-A125 拆刀器(HSK-A125刀柄专用) ……H1
TMU□ 多功能拆刀器 ……H2
TMUA□ 转换套(多功能拆刀器用) ……H2
TNMU□ 刀片(KAISER镗刀用) ……A111
TPA□STP BT转换套(对刀仪) ……I12
TPA/C□ BIG CAPTO转换套……I12
TPA/HSK□ HSK转换套 ……I12
TPGD□ 刀片(KAISER镗刀用) ……A109·A110
TPGP□ 刀片(KAISER镗刀用) ……A109·A110
TPMT□ 刀片(KAISER镗刀用) ……A109·A110
TPS-□E TPS对刀仪(轻巧型) ……I11
TPS-□N TPS对刀仪 ……I11
TPS-C□ TPS对刀仪(BIG CAPTO用)……I11
TPS-HSK□ TPS对刀仪(HSK用) ……I11
TPS-HSK□E TPS对刀仪(轻巧型HSK用)……I11
TS□-S T型槽盖 ……H9
TSB□ 握柄(液压刀柄用) ……G39
TSL□ 侧固式钻孔刀柄 ……**BBT/BT** …A147
HSK ……C35
BIG CAPTO…E36
TTB□ 浮动攻丝刀柄B型中心内冷……**BT** ……A160
TW-1 刀具车 ……H11
TW-B 挡块支架(刀具车) ……H11
TW200A/E/EL 刀片座(TW大径用) ……A57
TW□BS 垫圈(TW大径用) ……A124
TW200E/EL-SC 段差切削用E型刀片座 ……A58
TW200RS 径向调节螺丝(大径TW粗镗头) ……A124

W

WCGT□ 刀片(KAISER镗刀用) ……A109

X

XF1 空气过滤控制器 ……A199

Z

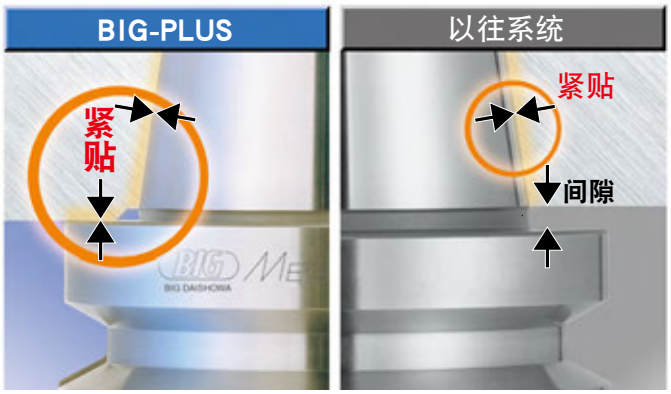
ZNMU□ 刀片(KAISER镗刀用) ……A114

▶BBT :A1
▶BDV :B1
▶BBT-M:E9

两面定位系统

BIG-PLUS® 两面定位主轴系统

BIG PLUS® SPINDLE SYSTEM



●通过确立完善的量规系统，实现了锥面、端面同时两面定位的系统。

●采用BIG-PLUS系统的公司：
日本68家 其它国家115家



获得第23届发明大奖/
池本发明功劳奖

BIG-PLUS的种种优点：

●**提高**加工表面和加工尺寸精度
●**延长**刃具寿命
●**抑制**重切削时因振动引起的锥柄变色（微动磨损）
●**提高**ATC的重复精度
●高速旋转时Z方向尺寸**稳定**
●**提高**镗孔加工的圆度

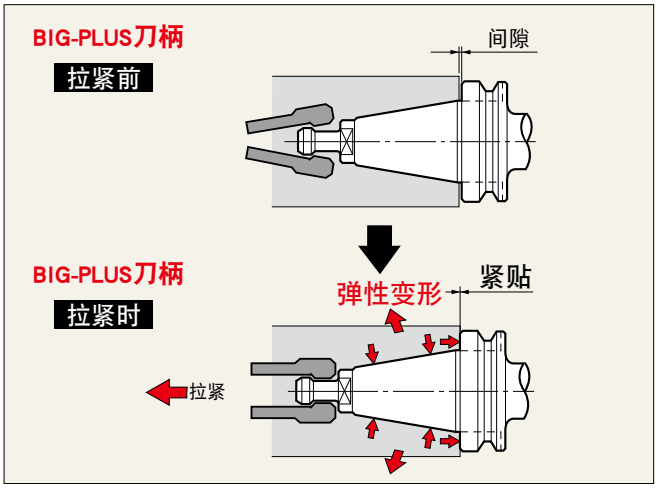
拉入量对于端面紧贴很重要!!

刀柄在未被拉紧时，与主轴端面有微小间隙。通过拉紧装置拉入，主轴因弹性形变产生扩张，实现端面完全贴紧。因此，确保端面紧贴的拉入量非常重要。

《参考值》

主轴规格	拉紧力	拉入量
# 40	800kg	20μm
# 50	2,000kg	20μm

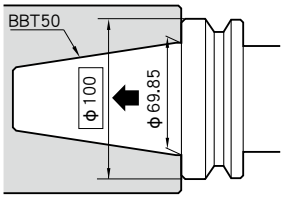
※上表中的数值仅供参考，拉入量因主轴形状及紧固机构而异。（本公司加工中心的实测值）



增加刀柄的基准直径，刚性增强。

根据力学原理，基准直径越大刚性越强，普通的BT刀柄的基准直径是锥柄的大端直径、而端面紧贴的BIG-PLUS系统的基准直径是法兰外径。因此，后者刚性有了显著增强。

BT30 锥柄	φ31.75 → φ46
BT40 锥柄	φ44.45 → φ63
BT50 锥柄	φ69.85 → φ100



确立基准量规系统、实现完全尺寸管理

BIG-PLUS规格的机床主轴是以(BIG)自创的标准规为基础制作的。对此种实现完全尺寸管理的主轴，印有"BIG-PLUS"商标的BIG-PLUS刀柄能安全且充分发挥其机械性能。

〔BIG-PLUS主轴用专用标准规〕

●标准规



●测定器



●标准柄



《订购加工中心时，请向机床厂家指明（需BIG-PLUS主轴）》

结构简单、成果丰硕的7/24锥柄两面定位系统。



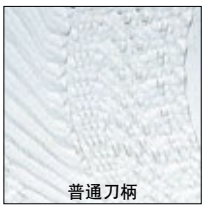
“BIG - PLUS主轴”与“BIG - PLUS刀柄”的高强度组合

BIG-PLUS主轴系统通过组合BIG-PLUS刀柄与BIG-PLUS主轴，可充分地发挥两面定位的性能。BIG-PLUS刀柄也可使用原有标准规格的BT主轴，但这种情况下没有两面定位功能。为了发挥两面定位的优异性能，请在BIG-PLUS主轴中使用BIG-PLUS刀柄。另外，使用BIG-PLUS刀柄以外的两面定位刀柄时，可能会损伤机床主轴，敬请注意。

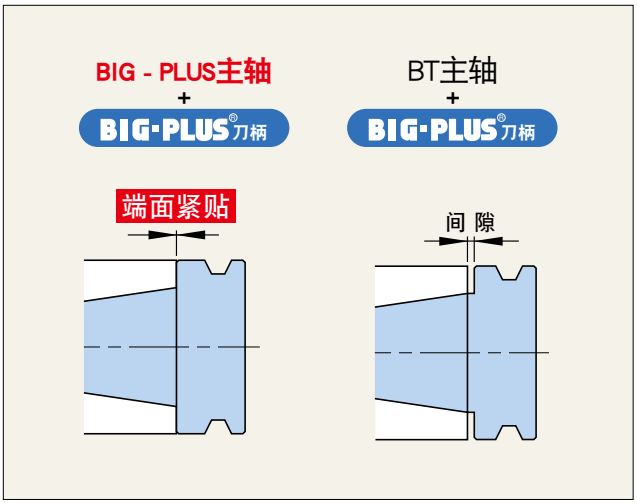
建议在BIG-PLUS主轴中使用BIG-PLUS刀柄。
请勿在BIG-PLUS主轴中混用BIG-PLUS刀柄和BT刀柄。

〈面铣加工示例〉





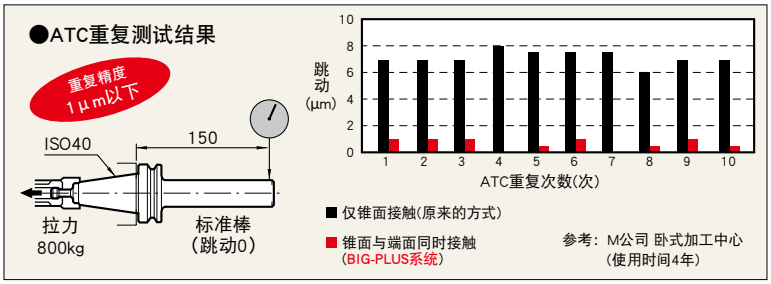
机床：#40
刃具：面铣刀(φ125)
工件：A2017
切削量：2.4mm



BIG-PLUS刀柄除端面位置尺寸外，其它尺寸均以MAS-BT规格为标准。

ATC重复精度的提高

BIG-PLUS刀柄在装入机床主轴时，锥面和端面均精确保持，提升了ATC重复精度。
因此，也带来了刀柄的跳动精度、精镗加工尺寸精度的稳定等等诸多效果。



▶A型 :C1
▶E型 :C57
▶F型 :C65
▶T型 :E15

HSK刀具系统
HSK TOOLING SYSTEM

●将中空两面定位系统更高精度地系列化。





A 型
A40、A50、A63、A100、A125



E 型
EZ15、E25、E32、E40、E50



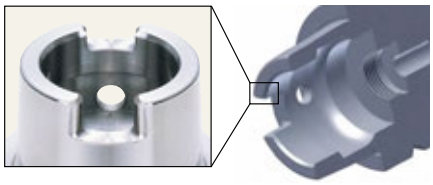
F 型
F40、F63、F80M



T 型
T50、T63、T100

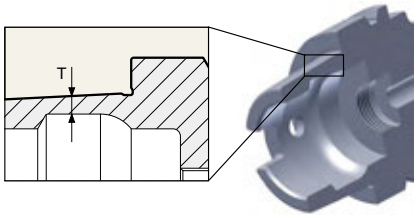
对扭矩传递很重要的传动键

HSK-A型的扭矩传递是通过锥柄小端上的传动槽实现的。此时，传动键槽外侧的R面就变得非常重要。设计上也是由此R面来承受扭矩。BIG为了确保此传动键槽宽及R面的尺寸精度，所有产品均是在热处理之后，进行精加工。



使用严格挑选的材料

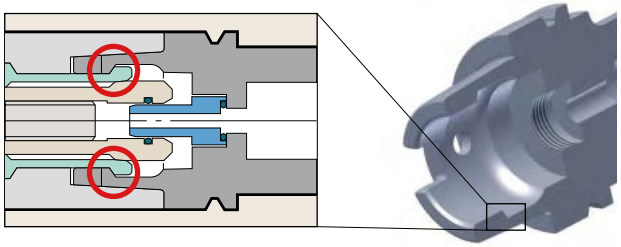
如表中所示，作为中空柄的HSK非常薄，可能会发生开裂等问题。
因此，BIG采用硬度、强度佳且经过严格挑选的材质，防止问题发生。



HSK 尺寸	T
25	1.09
32	1.25
40	1.92
50	2.60
63	3.47
100	5.17
125	6.45

实现高形状精度的拉紧部

HSK刀柄是利用锥柄内部的段差被拉入机床的。
由于机床拉紧力集中在接触面积很小的拉紧部，其拉紧部形状和位置的细微差异，将对跳动精度。刚性和重复精度产生很大影响。
因此，BIG为实现最佳的形状和位置精度，对拉紧部采用先热处理再精加工的工艺。



复合加工机用HSK车削用刀具

ISO12164-3
HSK-T型
T50、T63、T100

凭借丰富的刀片座、高效的模块化系统，提高了复合加工机的车削加工效率。



三棱锥两面定位

BIG CAPTO刀具
BIG CAPTO TOOLING

●采用ISO标准的三棱锥形两面定位刀具系统。



CAPTO 是由 Sandvik Coromant 授权的商标。

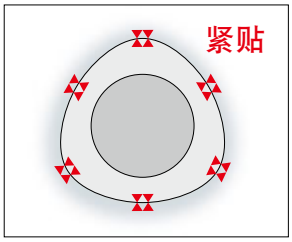
三棱锥形的两面定位刀具系统

Sandvik Coromant AG 公司在 1989 年开发的形状为三角形、1/20 锥度的两面定位系统。
大昭和精机于 2000 年获得授权生产。在车削加工中，由于三棱锥与主轴紧密贴合，可实现旋转方向上无间隙的理想系统。
2008 年 11 月成为 ISO 标准。



刀尖高度的重复精度出类拔萃

没有间隙的三棱锥起到传动作用，实现了更高的重复精度。



丰富的旋削刀柄系列

弹簧夹头、铣刀柄、镗刀、攻丝刀柄、传感器、立铣刀、面铣刀柄……
各种类型的旋转刀柄一应俱全。



适合复合加工机的车削刀柄系列

凭借丰富的刀片座、高效的模块化系统，提高了复合加工机的车削加工效率。

45° 倾斜型
S型



S 型刀片座



90° 直交型
F型



F 型刀片座



C3
C4



BIG CAPTO
新增车削用 C3/C4 系列。 E30

- BBT :A1
- BDV/DV:B1
- HSK :C1
- ST :D1
- BIG CAPTO:E39
- N/C :F1

小径钻头・小径立铣刀用

美夹微型刀柄
MEGA MICRO CHUCK

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

Max. 60,000 min⁻¹



●螺母外径为φ10mm的纤细设计，
将工件和夹具的干涉控制在很小限度。



(3S型) 螺母外径φ10mm的纤细设计

纤细的本体设计，将工件、夹具的干涉限制在很小。
建议用于高速、高精度的小型模具加工。



夹套单体精度 夹套口1μm以内

自创的锥度及导向设计，虽然外形精小，依然实现了夹套口1μm以内的稳定跳动。

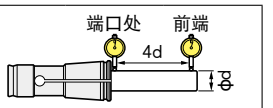


高精度

微型夹套

0.1mm间隔
产品丰富的系列!!

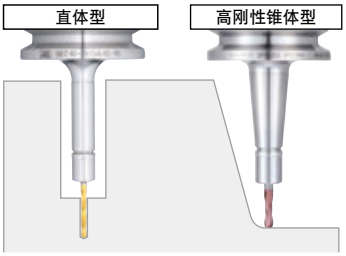
●夹套单体精度



夹套等级	跳动精度	
	端口处	4倍直径前
AA级	1μm以内	3μm以内

减少工件干涉的精细设计

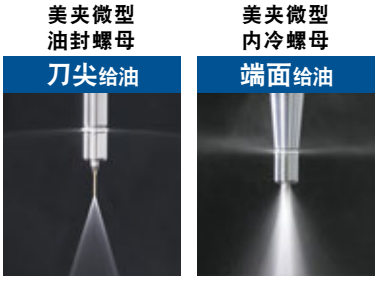
防干涉性优秀的“直体型”、增强刚性的“高刚性锥体型”。

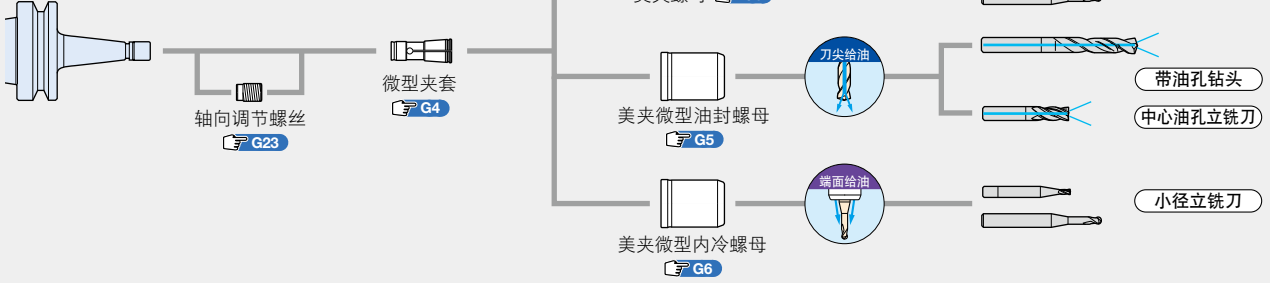


根据用途对应的内冷方法

还可选择与供油方法相符的内冷用螺母。







▶BBT :A3
▶BDV/DV:B3
▶HSK :C3
▶BIG CAPTO:E41

硬质合金钻头・铰刀・精加工立铣刀用

美夹新倍比高精度弹簧夹头
MEGA NEW BABY CHUCK

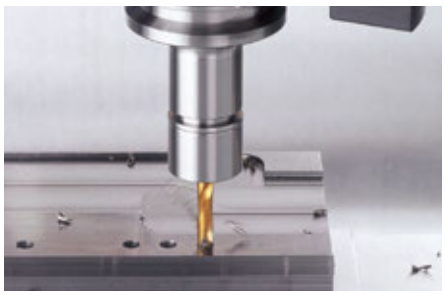
BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

Max. 50,000 min⁻¹





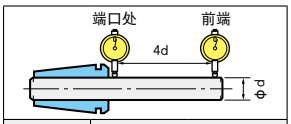
●兼具高精度和通用性,实现高速加工。
●新增最大夹持直径φ25.4的MEGA25N系列。



追求1μm以下的高精度夹套

新倍比夹套从选材到加工、热处理凝聚了BIG多年的技术经验,所有产品都经过2次检查,并采用严格的品质管理,是值得信赖的高精度夹套。

●夹套单体精度



夹套等级	跳动精度	
	端口处	4 倍直径前
AA级	1μm 以内	3μm 以内

根据用途对应的内冷方法

带油封功能的内冷螺母。
拆掉内部的PS密封圈后可以使用端面给油。

冷却液压强 实绩7MPa



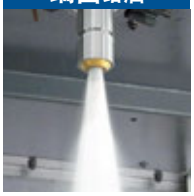
美夹油封螺母 PAT.

标准夹套OK

刀尖给油



端面给油

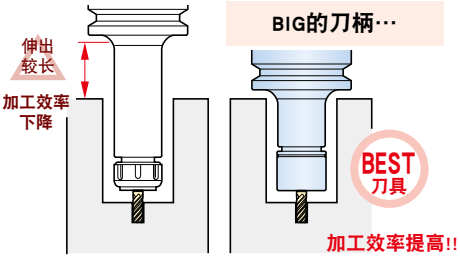


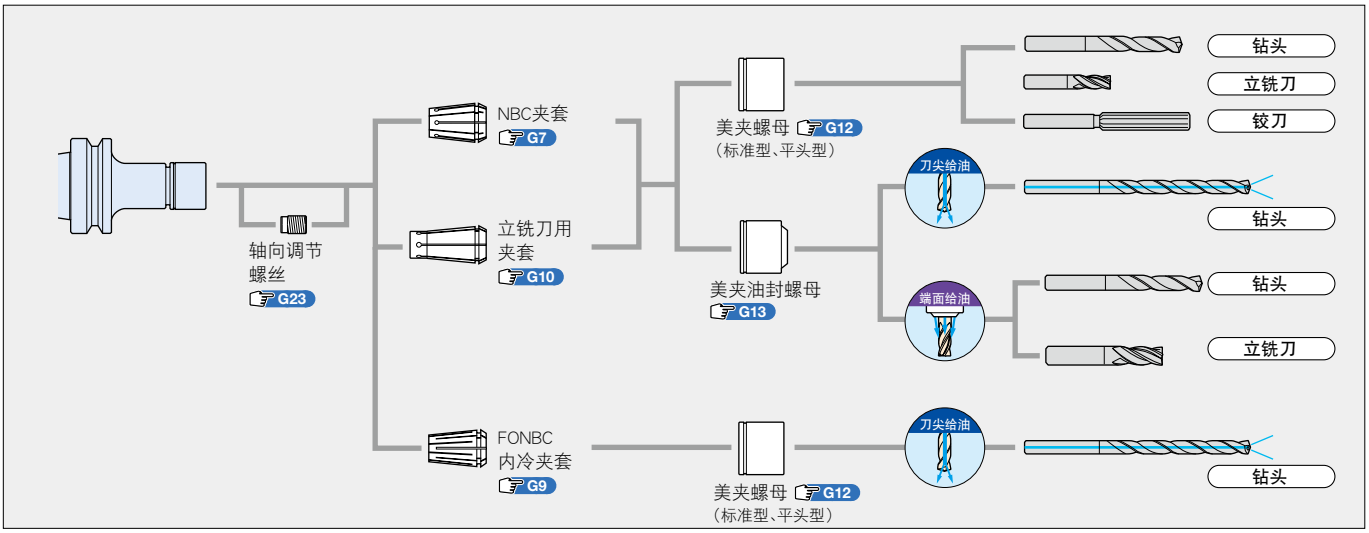
☞G13

产品系列十分丰富

通过丰富的产品体系,一定能选出适合的刀具。

产品种类较少时…
增加了无用的伸出长度,降低了加工能率!!





粗、精立铣刀用

美夹E型刀柄
MEGA E CHUCK

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

Max. 45,000 min⁻¹



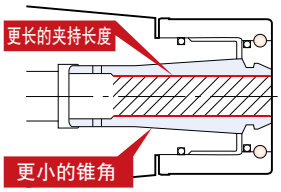
●实现高速、强力立铣刀加工的立铣刀加工用弹簧夹头。



具有很强夹持力的夹套设计

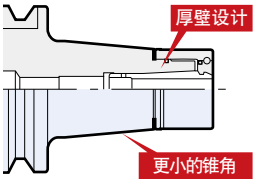
美夹E型夹套采用楔子效果更佳的小锥角，并通过增加刃具柄部的夹持长度实现了优异的夹持力和向心性，可发挥稳定的夹持性能。





有效抑制振动的厚壁本体

为了防止立铣刀加工引起的振动及加工面的倾斜，设计时将刀柄本体在厚度上提高一档。而且，通过将刀柄的杆部设计为锥体形状，有效改变了加工振动的传递，提高了振动的衰减效果。



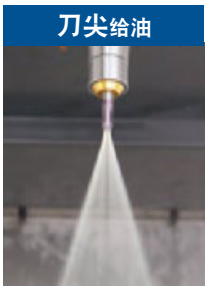
根据用途对应的内冷方法

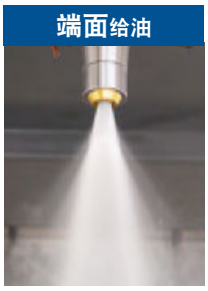
带油封功能的内冷螺母。
拆掉内部的PS密封圈后可以使用端面给油。

冷却液压强 实绩7MPa

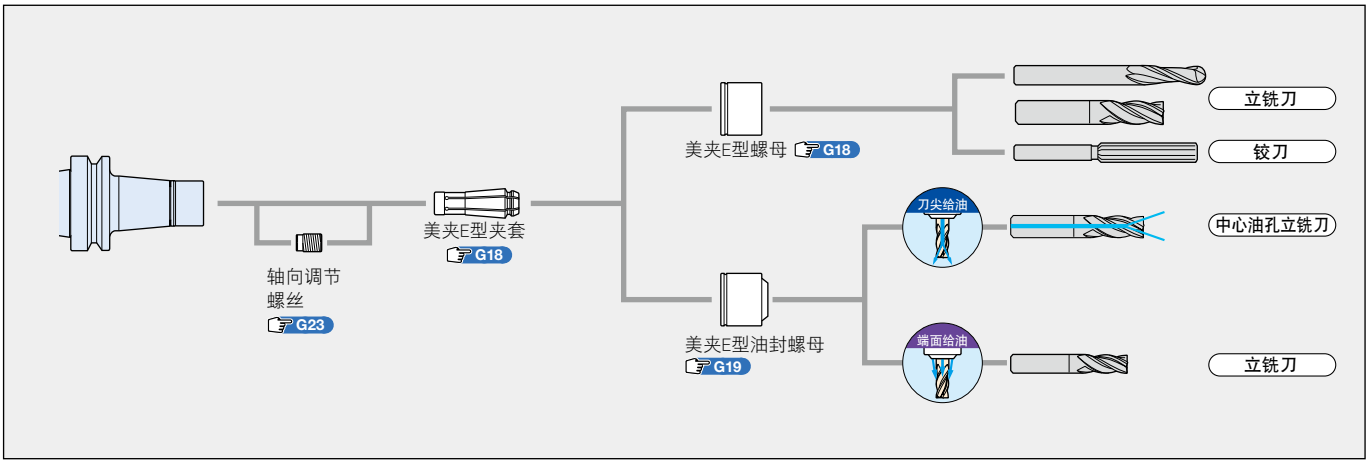


美夹E型油封螺母





☞G19



▶BT :A9
▶BBT :A10
▶DV :B7
▶HSK :C9
▶ST :D2
▶N/C :F2

弹簧夹头系列

新倍比高精度弹簧夹头

NEW BABY CHUCK

Max. 25,000 min⁻¹



●端口处跳动精度1μm的高精度弹簧夹头系列。

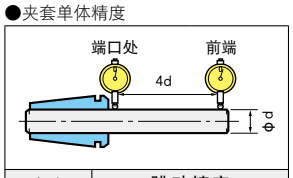
●适用于钻头、立铣刀、铰刀、丝锥加工等各种加工。（夹持直径φ0.25 ～ φ20）



追求1μm以下的高精度夹套

新倍比夹套从选材到加工、热处理凝聚了BIG多年的技术经验，所有产品都经过2次检查，并采用严格的品质管理，是值得信赖的高精度夹套。

●夹套单体精度



夹套等级	跳动精度	
	端口处	4 倍直径前
AA级	1μm 以内	3μm 以内

根据用途对应的内冷方法

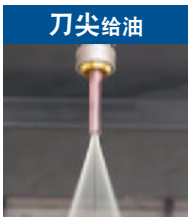
带油封功能的内冷螺母。
拆掉内部的PS密封圈后可以使用端面给油。



倍比油封螺母

冷却液压强 实绩7MPa

标准夹套OK





☞G15

精度可调式RA刀柄

结构简单，跳动精度调节方便！

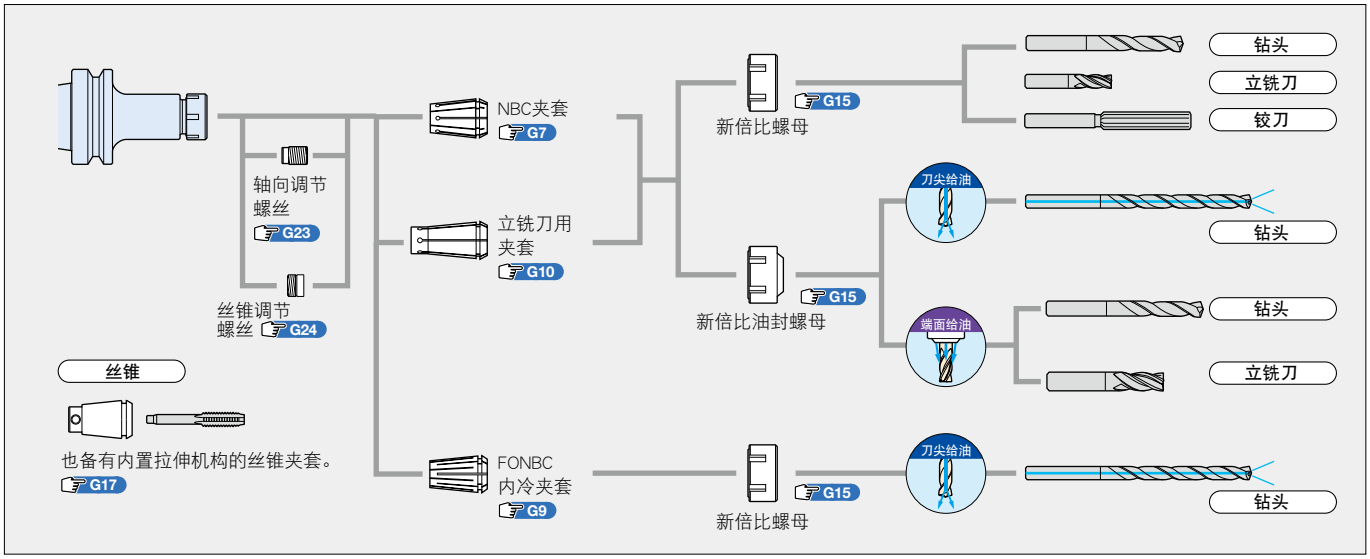
孔径尺寸稳定化　加工面光洁度提高　刃具寿命延长



刀尖的跳动 2μm 以下

修正机床主轴由于长年使用而不断下降的跳动精度。
结构简单，在机床上也可轻松调节。

☞A14· C11



重切削・立铣刀用

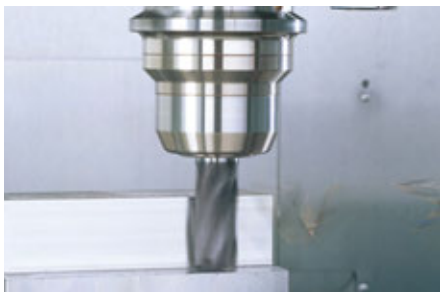
美夹倍力型刀柄
MEGA DOUBLE POWER CHUCK

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

Max. 30,000 min⁻¹

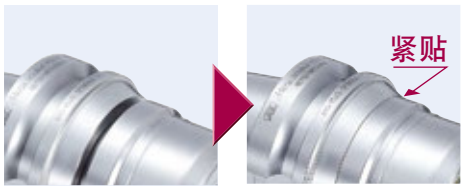


●铣刀柄进一步加强，与主轴近乎一体的高刚性本体。



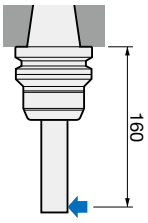
螺母与本体完全紧贴

锁紧螺母时，螺母的端面与本体完全紧贴。
真正地保持了近乎一体的刚性，即使重切削，也可实现无振动的高精度加工。



螺母松开状态　　螺母锁紧状态

通过与两面定位刀柄的双倍紧贴，刚性提高约1.4倍!!



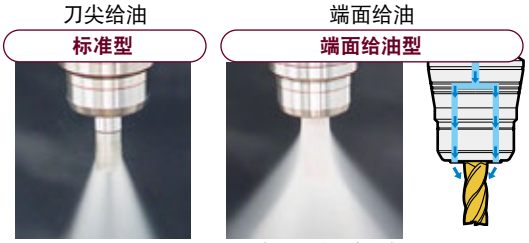
与其它公司的强力铣刀柄的等价静刚性相比，发挥出了约1.4倍的刚性。



可靠、准确的冷却液对策

根据实际用途，我们提供了2种冷却液方式。

刀尖给油　　端面给油

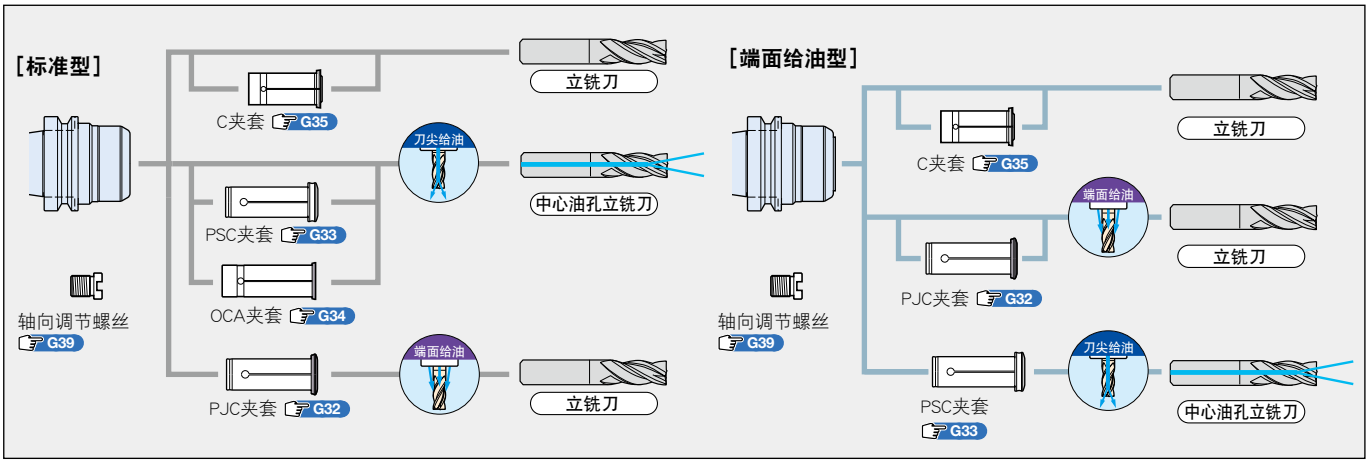


从刀柄端面喷出冷却液，准确地向刀尖给油。

■高精度直筒夹套 G32

将振动控制在很小的高精度直筒夹套。
请按照给油方式选择。





内置防刃具脱落机构

美夹超力刀柄 PAT.

MEGA PERFECT GRIP

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统



- 刃具不松脱、不打滑的强力铣刀柄。
- 适用于加工钛合金及镍铬铁耐热合金等难削材料。
- 适用于标准规格的带平面圆杆刃具。
  （无平面部的刃具也可按照规格进行追加工后使用。）



自创的键扣锁定机构，防止重切削引起的刃具脱落及打滑

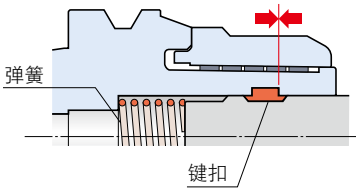


操作简便，切实夹持

①在立铣刀的平面部放置键扣。
②装入弹簧，对准槽部后插入立铣刀。
③旋转立铣刀，紧贴止动销。
④锁紧螺母。

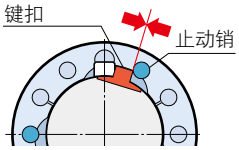
防脱落机构

键扣紧贴刀柄本体的槽部，防止脱落。



止转机构

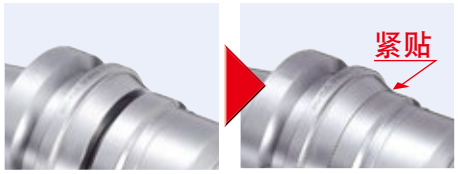
键扣紧贴止动销，防止打滑。





螺母与本体完全紧贴

锁紧螺母时，螺母的端面与本体完全紧贴，真正地保持了近乎一体的刚性。



螺母松开状态　　螺母锁紧状态

大容量端面喷射冷却液



从3个出口喷出足量的冷却液。



高精度强力铣刀柄
NEW Hi-POWER MILLING CHUCK

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

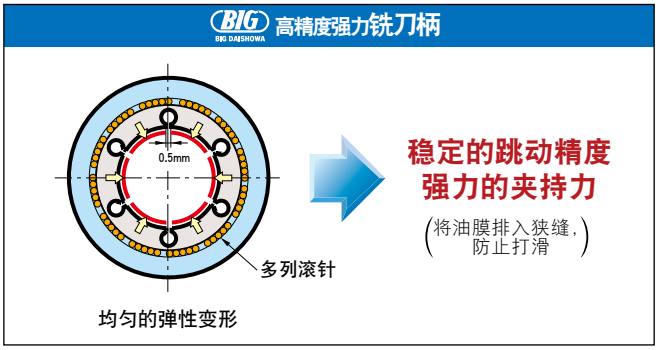
- ▶BBT/BT : A20
- ▶BDV/DV : B11
- ▶HSK : C16
- ▶ST : D5
- ▶BIG CAPTO : E47



●抑制“振动”能力强的高刚性刀柄。
●夹持力强、跳动精度高，适用于立铣刀加工。



保证高精度的狭缝结构



为了同时获得稳定的跳动精度和强大的夹持力，此刀柄采用了BIG自创的狭缝结构。可以使夹持部充分的均匀变形，也可刮掉油膜，实现更稳定的夹持。

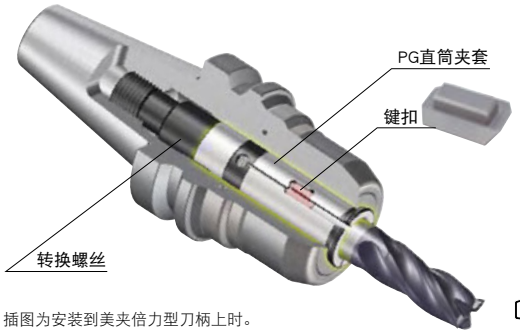
带刀具防脱落机构的夹套



PG直筒夹套 PAT.P

利用自创的键扣锁定机构，防止重切削引起的刀具脱落或打滑。
即使刀具损坏而无法拔出，也可以从刀柄上拔下夹套，最大限度地减少更换作业。

适用于PG直筒夹套的铣刀柄
- 高精度强力铣刀柄
- 美夹倍力型刀柄



插图为安装到美夹倍力型刀柄上时。

G37

HMC12J型 夹持直径：φ12

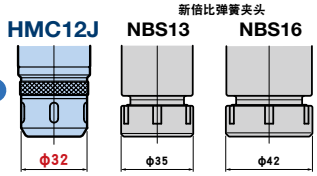


比直筒夹套更纤细的螺母形状



A22·C17·D5

从螺母端面向刀尖准确给油。



精度可调式RA刀柄



A24·C18

结构简单，跳动精度调节方便！

孔径尺寸稳定化　加工面光洁度提高　刃具寿命延长

刀尖的跳动 2μm 以下

修正机床主轴由于长年使用而不断下降的跳动精度。
结构简单，在机床上也可轻松调节。

- BBT :A25
- BDV :B13
- HSK :C19
- ST :D6
- BIG CAPTO :E48
- N/C :F7

液压刀柄 PAT.
HYDRAULIC CHUCK

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

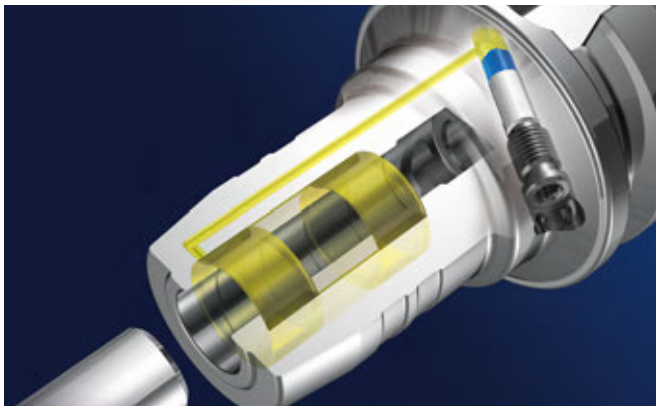
重复跳动精度 3μm 以下



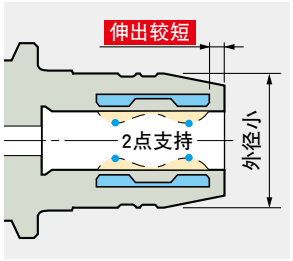
●一支扳手，轻松装卸
●以高跳动精度支持立铣刀、硬质合金钻头、抛光铰刀加工。
●夹持直径丰富，长度多样。



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，与使用普通O型圈密封的分体型结构相比，刚性更高、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，进一步提高了跳动精度。



跳动精度在3μm以下的高精度

实现了4倍直径前的跳动精度在3μm以下的高精度。凭借高跳动精度，可提高加工表面的光洁度以及延长刃具的寿命。

重复跳动精度
3μm以下的高精度
（重复偏芯精度1.5μm以下）



丰富的系列适用于各种加工

细长型 PAT.



纤细的本体可充分实现模具&5轴加工・・・
适用于防干涉的纤细设计。

前端外径Min.φ14mm
Max.60,000min⁻¹（HSK-E25）

端面给油型 PAT.

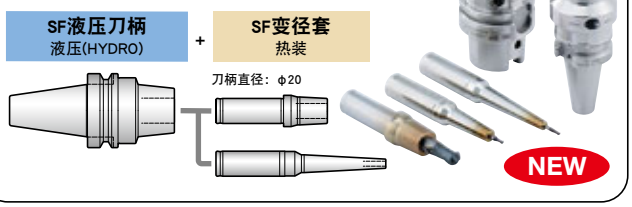


准确地向刀尖供给冷却液、油雾。
适用于5轴机上的高精度精加工。

前端外径Min.φ20mm
Max.35,000min⁻¹

SF 液压刀柄 A35・C23

通过SF液压刀柄与SF变径套的组合，可进行多种灵活布局。



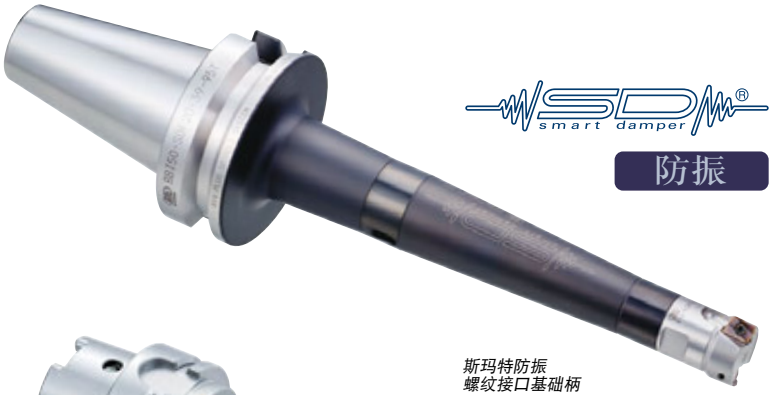
▶详情 :J23

头部可换式刀柄

螺纹接口基础柄
SCREW-ON HOLDER

●头部可换式刀柄也能发挥稳定的防振性能！

●刚性和防干涉性能俱佳的锥体型。



斯玛特防振
螺纹接口基础柄

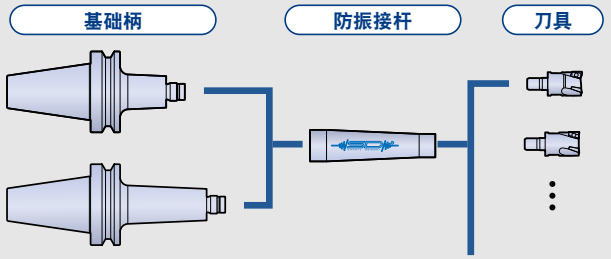


螺纹接口基础柄



可根据加工进行组合

一把防振接杆可以选择不同长度的基础柄。

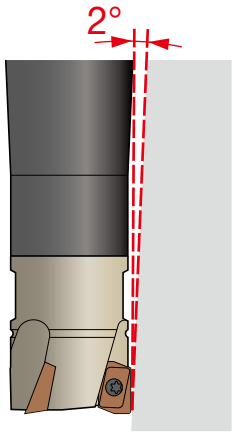


请注意

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。

适用于2°的立壁

将工件、夹具干涉控制在很小的细长形状，也适用于2° 的立壁。



方肩铣(S55C)

刀柄	刀具伸出长度	径向切深(mm) 0.2	0.4	0.6	…	1.8	2	2.2	结　果
硬质合金杆	295	○	×	×		×	×	×	
BIG 内置防振机构的 斯玛特防振刀柄 BBT50-SDF20-39-145T + SDF20-M16DP-29-155T	295	○	○	○		○	○	×	径向切深提高至10倍

○=加工面良好　×=发生振动

切削条件

机　床	立式加工中心(BBT50)
铣刀	φ32(3刃)
切削速度	150m/min
进给量	0.1mm/t
轴向切深	11mm

硬质合金杆



径向切深 0.4mm

斯玛特防振刀柄



径向切深 2.0mm

螺纹接口基础柄适用的铣刀

兼具锋利度和强韧性，高效、低切削阻力的机夹式铣刀

快锋立铣刀
螺丝紧固 NEW



FCR
多功能倾斜进刀
J27



FCM
专为横向进给加工设计的低切削抗力铣刀
J28

镗刀系统
KAISER BORING SYSTEM

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

▶镗头 :A40
▶BBT/BT :A93
▶BDV/DV :B17
▶HSK :C27
▶ST :D8
▶BIG CAPTO :E52
▶N/C :F10



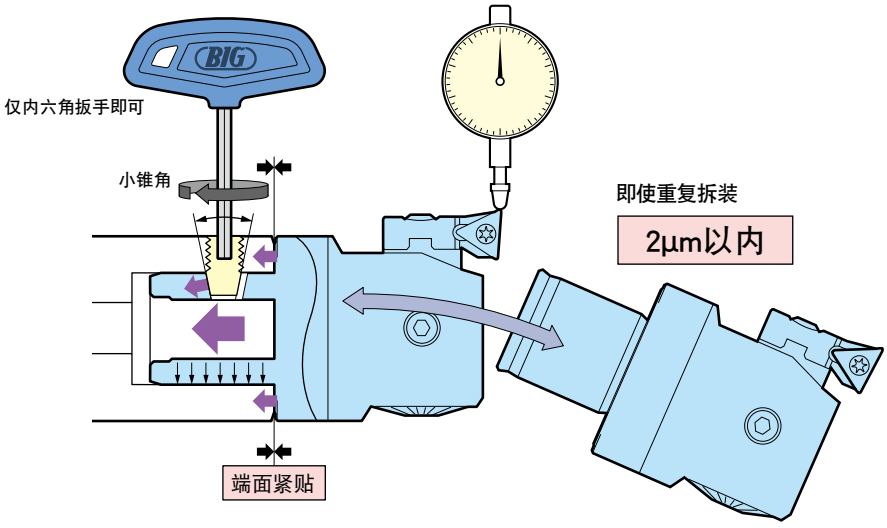
- 1把扳手实现强力连接。
- 从粗镗到精镗，使用丰富的镗头和配件支持各种镗孔加工。



切削条件 A125

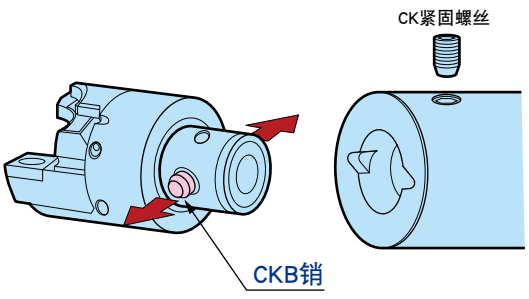
仅用1支扳手，即可强力连接！理想的模块式镗刀系统。

CK连接系统使用1把扳手即可强力紧贴端面，是很简便的连接方式。
并且，同一镗头即使重复拆装，刀尖的位置也可进行误差不超过2μm的高精度连接，从而可进行镗头单体的加工直径调整，实现作业效率的提高以及作业量的大幅减少。



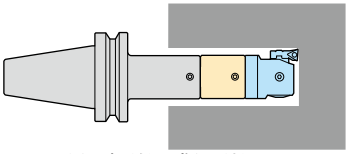
可承受高扭矩加工的放心构造

进行高切削扭矩的粗镗加工时，采用自创的CKB加强栓。**CKB加强栓为浮动式，因此左右平衡性好，并可经受强力扭矩。**

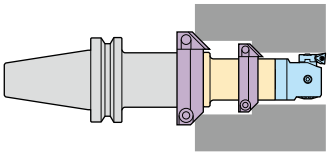


快速对应特殊工件

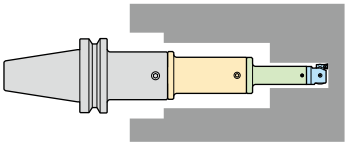
采用自由组合的模块化系统，因此特殊工具也可组合标准产品，实现灵活应对。



●通过延长器进行延长



●倒角加工



●通过减径器进行延长

KAISER镗刀系统

粗加工用镗头　刚性十足的粗加工用镗头系列



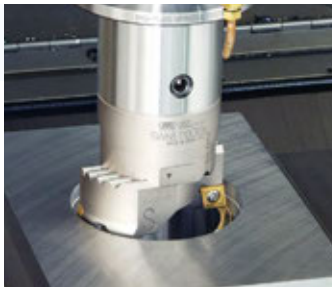
高刚性镗头
SW粗镗头 PAT. A45

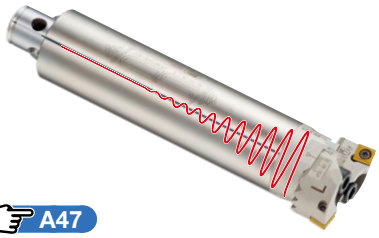
- φ20～203
- 采用高连接刚性的锯齿状结构



迅速调整加工直径
SWS粗镗头 A51

- φ41～110
- 即使没有对刀仪也可进行加工直径调整





内置防振机构粗镗头
斯玛特防振SW粗镗头 PAT. A47

- φ20～203
- 斯玛特防振SW粗镗头闪亮登场。
- 振动发生部与减振机构的距离短，防振效果佳。



100%完全平衡切削
RW粗镗头 A53

- φ25～150
- 丰富的刀片座种类
- 可轴向微调



小径两刃粗镗用镗刀工具
MW粗镗刀 PAT. A55

- φ16～φ21
- 带排切屑性更高的螺旋槽

精加工用镗头　刀片座型　可快速调节微米级公差



带预平衡设计等功能的镗头
EWN精镗头 A65

- φ20～203
- 预平衡设计，对应高速镗孔加工
- 丰富的刀片座种类

标准对应反镗加工

只需反转使用刀片座，即可对应反镗加工。









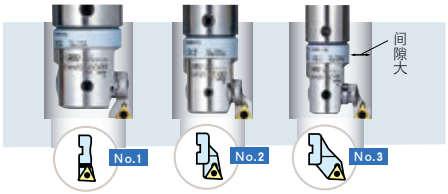
显示分辨率 1μm/φ

数显镗头
EWE精镗头 A67

- φ41～203
- 调整量为一目了然的数字显示
- 完全防水、防尘结构（相当于IP69K）

追求排切屑性

通过更换刀片座，可确保切屑排出。





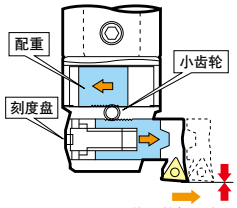
高速镗头
EWB精镗头 A70

Vc max. 2,000m/min

- φ32 ～ 105
- 1刻度0.01mm/φ

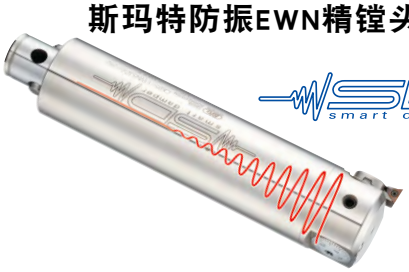
搭载自动平衡补偿机构

在调整加工直径的同时，配重会移动，从而自动补偿平衡。



即使调整加工直径Z尺寸也不会改变！

内置防振机构的精镗头
斯玛特防振EWN精镗头 A66



- EWN精镗头与斯玛特防振刀柄一体化。
- 振动发生部与减振机构的距离短，防振效果佳。

精加工用镗头 小径型 镗杆系列丰富



精密镗头
EWN精镗头 A74

- φ1～54
- 最小刻度0.01mm/φ，通过游标最小可调1微米
- 与硬质合金刀杆组合，实现稳定的深孔加工



小径镗精密镗头
EWN04-7/04-15 A75

- φ1～7/φ1～15（EWN04-7）
- 外径φ18.5的小型设计
- 对应Max.30,000min^{-1}



数显镗头
EWE精镗头 A77

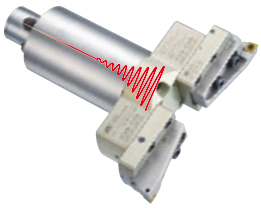
- φ1～54
- 调整量为一目了然的数字显示
- 防水、防尘结构（相当于IP69K）



高速镗头
EWB精镗头 A77

- φ1～50
- 5μm/φ的精密直径调节
- 内置手动平衡补偿机构

CK7大径加工用镗刀系列



内置防振机构粗镗头（大径用）
斯玛特防振刀柄
TW200镗刀 PAT.P

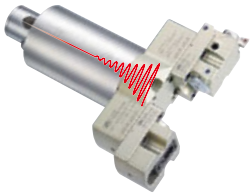
- φ200～340 A59



（粗加工用）
TW200镗刀

- φ200～830

A57



内置防振机构精镗头（大径用）
斯玛特防振刀柄
EWN200镗刀 PAT.P

- φ200～390 A73



（精加工用）
EWN200镗刀

- φ200～880

操作性出众的精密镗头。适用于反镗加工。

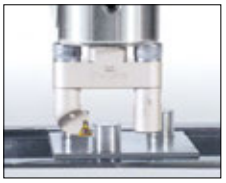
A71

外径镗

- φ0.5～686
- 实现圆弧切削无法完成的精加工精度。







A89

配件

各种刀柄、配件

A93





与CK基础柄组合，还可广泛应对镗孔以外的加工。

内置防振机构的
斯玛特防振刀柄 PAT.

A95 · B18 · C28

- 采用特殊防振机构，有效抑制振动。



内置防振机构

斯玛特防振刀柄
SMART DAMPER

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

●采用特殊防振机构,有效抑制振动!
●大悬深加工时实现高速、高效加工。

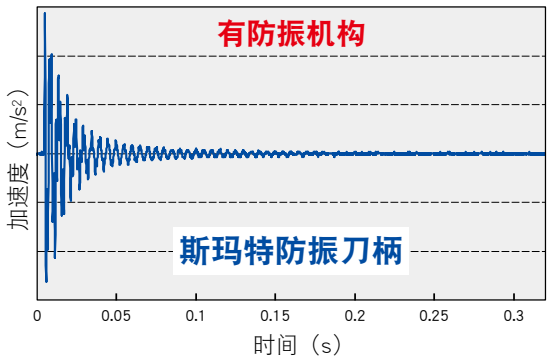


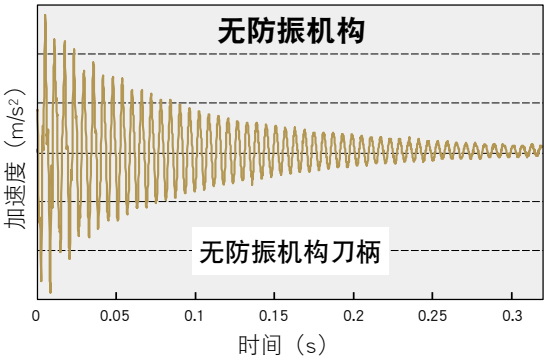
SDM® smart damper



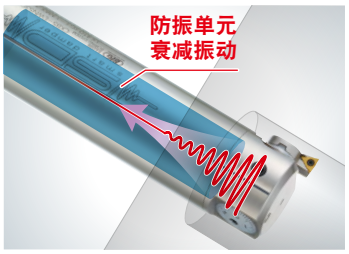
有无防振机构的衰减波形对比

内置防振机构的斯玛特刀柄可瞬时衰减振动。斯玛特防振刀柄一举解决之前由于大悬深加工引起振动导致"表面粗糙度差"、"加工尺寸不合格"、"刃具寿命低"等难题。





抑制振动的机构



内置具有逆转防振和摩擦防振两种效果的特殊防振机构。为了提高摩擦防振的效果,特别研发内部防振块形状并申请了专利。从而切实抑制振动,实现稳定加工。

球墨铸铁(FCD500)精镗加工

×=发生振动　○=良好　◎加工面更加良好

镗刀柄	切削速度Vc（m/min）			
	25	50	100	**150**
无防振机构刀柄	○	×	×	
内置防振机构的 **斯玛特防振刀柄** BBT50-CKB6DP-380	◎	◎	◎	

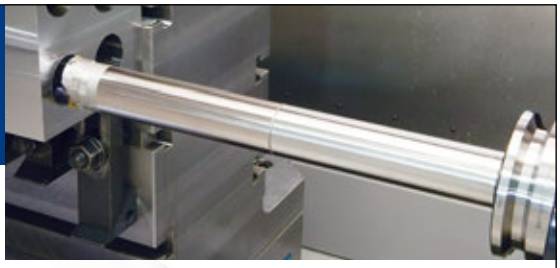
结　果：加工效率提升6倍。
通过提升切削速度,得到了更加良好的加工面。

切削条件

机床	卧式　BIG-PLUS BBT50	刀尖半径R	R0.4
加工直径	ϕ68mm	进给	0.2mm/rev
孔深	408mm(L/D=6)	切削量	0.3mm/ϕ

可根据加工进行选择的丰富系列

内置防振机构
KAISER镗刀系列
可进行深孔粗精镗的高效率加工





高度可靠的刻度盘
带游标，能以1微米为单位进行调整

EWN
精镗头型
镗头搭载防振机构。
EWN精镗头的功能保持不变，而且与防振机构融为一体。

A66

SW
粗镗头型PAT.
镗头搭载防振机构。
与减振机构之间的距离短，可以得到更好的防振效果。

A47

CK基础柄型
CK基础柄内置防振机构。
L/D=6倍

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

A95 · B18 · C28

延长器型
只需与现有的标准KAISER镗头、CK基础柄组合，即可实现防振。

A95

大径镗刀系列 PAT.P
轻量化铝制基架与内置防振机构的斯玛特防振刀柄相结合。

A59 · A73



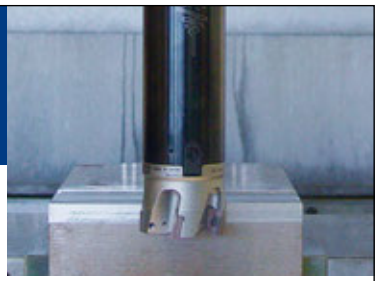
EWN200
镗刀



TW200
镗刀

内置防振机构
面铣刀柄 H型
长悬伸面铣加工也能稳定切削。





BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

A139 · B22 · C31

请注意
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。

内置防振机构
内径车削用 车削刀柄/镗刀杆



抑制内径车削加工时的振动。



可根据用途更换刀片座。



镗刀杆F11

车削刀柄E23 · E37

另备有螺纹接口型。



头部可换式刀柄也能发挥稳定的防振性能。

J23

内置误差补偿机构型同步攻丝刀柄

美夹同步攻丝刀柄 PAT.

MEGA SYNCHRO® TAPPING HOLDER

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

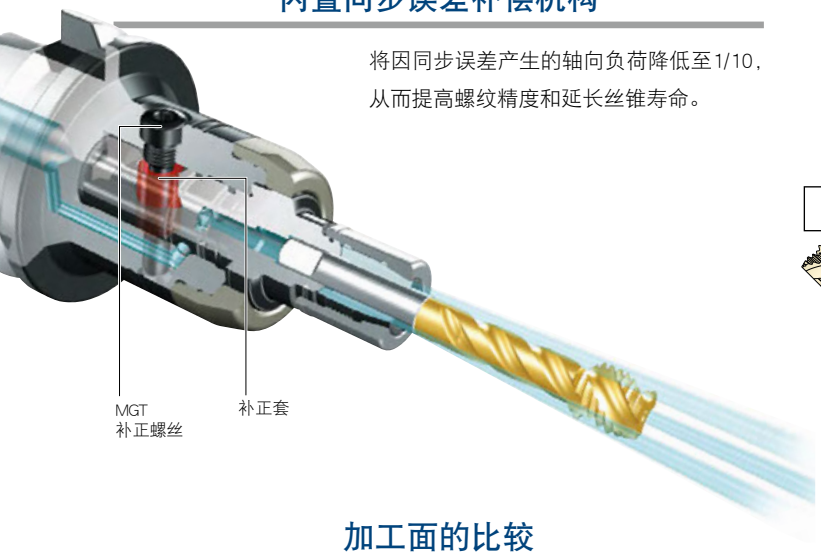


●补偿同步攻丝时机床的同步误差

●将因同步误差产生的轴向负荷降低至1/10，从而提高螺纹精度和延长丝锥寿命。



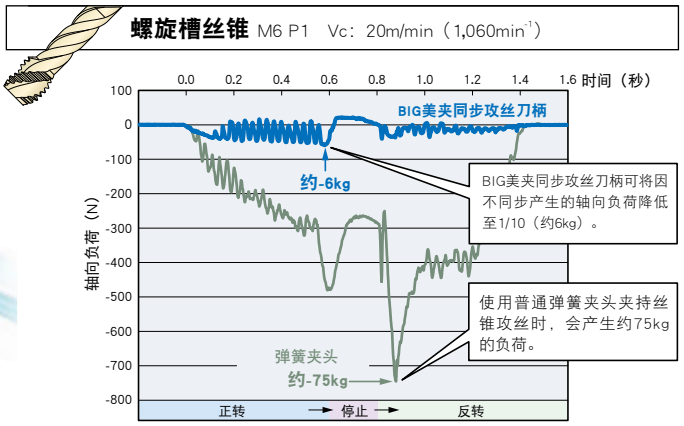
内置同步误差补偿机构



将因同步误差产生的轴向负荷降低至1/10，从而提高螺纹精度和延长丝锥寿命。

减轻丝锥与工件之间的轴向负荷。

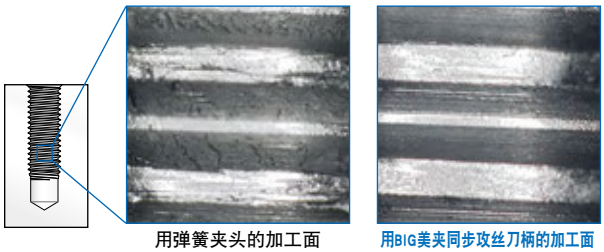
因正转切换为反转时的进给误差及丝锥本身的螺距误差，100%同步是相当困难的。BIG美夹同步攻丝刀柄通过吸收切削抗力，从而大幅降低轴向负荷，提高螺纹精度，延长丝锥寿命。



加工面的比较

同样对难切削材料加工，使用弹簧夹头加工面会出现烂牙。BIG美夹同步攻丝刀柄可将加工中产生的同步误差补正，降低切削负荷，从而获得非常光洁的加工面。

螺旋槽丝锥 M5 P0.8 工件材料：SNCM420



用弹簧夹头的加工面　　用BIG美夹同步攻丝刀柄的加工面

小径用・大径用美夹同步攻丝刀柄

产品系列丰富，涵盖小径丝锥到大径丝锥。



小径丝锥用

MGT3 PAT.

攻丝范围：M1～M3

BBT・HSK・直柄型
NC车床用

大径丝锥用

MGT36 PAT.

攻丝范围：M20～M36

BBT・BDV・HSK・CK基础柄型

▶BBT :A191
▶DV :B34

外转内冷刀柄

Hi-JET外转内冷刀柄
Hi-JET HOLDER

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

Max. 10,000 min⁻¹



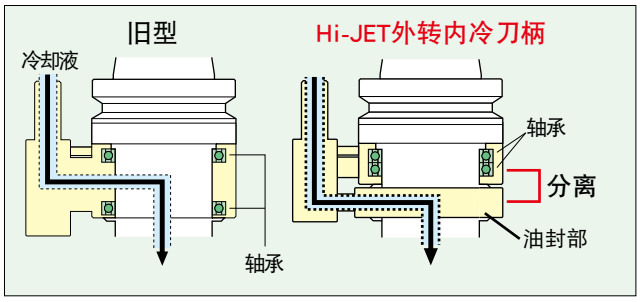
●采用不同于传统型的分离结构，防止冷却液渗入轴承。（水溶性冷却液专用）



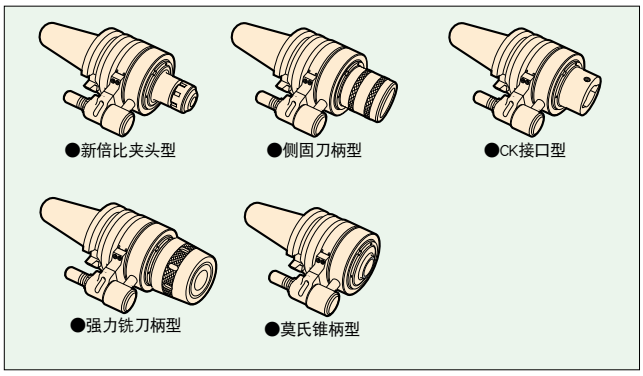
使用时需安装定位块。

采用不同于传统型的分离结构，刀柄寿命更长

将轴承部与冷却液供给部分离，使冷却液不会渗入轴承部，从而大幅延长刀柄寿命。



可对应所有加工，系列丰富。



▶BBT :A200
▶BDV :B33

增速器

增速器
HIGH SPINDLE

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

Max. 24,000 min⁻¹

GTX型

●实现小径立铣刀、钻孔加工的高速化。
●实现主轴4倍、5倍、6倍增速。

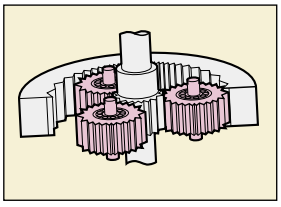




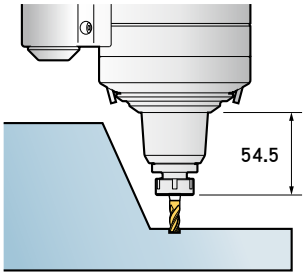
使用时需安装定位块。

高效率、低振动的传动机构

自1970年推出增速主轴以来，BIG利用多年的技术经验打造了行星齿轮增速系统。采用精研磨齿轮，实现低振动旋转。



适合模具加工的防干涉型(GTX)



采用低发热设计，大幅减小了刀柄主轴的伸长量。适合模具等使用小径刃具长时间加工的场合。长嘴设计可有效防止干涉。

- BBT :A168
- BDV :B25
- HSK :C40

角度头
ANGLE HEAD



●产品系列丰富，将多面加工系列化的高刚性角度头。

●所有系列均采用两面定位标准规格。刚性更强。



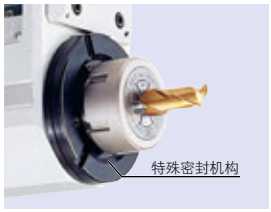
使用时需安装定位块。

使用伞型齿轮



全系列采用经热处理后，对齿部进行了精加工的伞型齿轮。抑制齿圈跳动，消除噪音、振动，可确保加工精度。

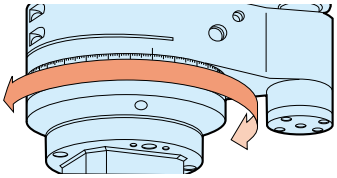
自创的特殊密封机构

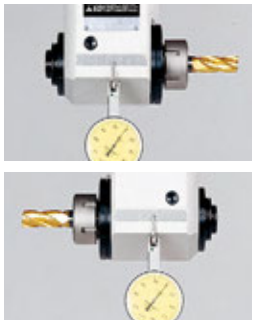


通过进一步改良以往的密封机构，大幅提升了防水、防尘效果。

刀尖方向可360°任意设置

镗头基准面设置在角度轴的两侧，可快速调整刀尖方向。





特殊设计型

特殊角度型、加长型等等根据加工内容设计、制作。

小型角度头
FMC16规格



非标角度头
SCA25.4规格

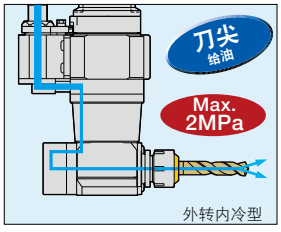


法兰规格
HMC25规格



对应刀尖给油





从定位块供油时，通过角度头壳体内部油路可准确向刀尖给油。另外，切削油通过壳体内部油路时也可产生冷却效果(万能型除外)。

而且，新推出了可刃具中心给油的外转内冷型。

轻巧、高刚性。
适用于多面加工、种类丰富的角度头系列。

适合不同用途的4种类型〈系列丰富，请根据加工工件形状选择相匹配的类型。〉

AG90 系列



●高精度弹簧夹头系列
新倍比高精度弹簧夹头型



加长型

新增加了+100mm、+200mm、+300mm的加长型。



●刀尖给油
外转内冷型



●钻头・丝锥加工专用
轻巧型



●轻量2kg以下　符合ATC重量限制
BBT30轻量型





●面铣加工专用
面铣型



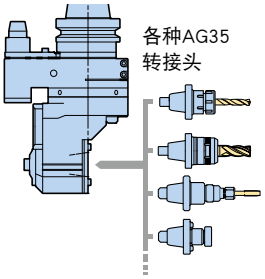
●内置自动定深机构
攻丝刀柄型



●强力φ32规格
HMC32型

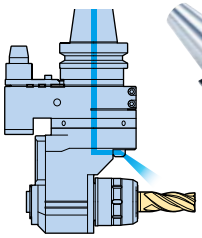


●转接头可换式
组合型



中心内冷型 **NEW**

●可从机床主轴供应冷却液





HMC32型



组合型



AG45 系列



●刀尖角度45°系列化
新倍比高精度弹簧夹头型

AGU 系列



●以1°为单位的角度自由分度，0°～90°
角度可调型



●刀尖角度0° -30°限定版
0°～30°
AGU30型

纤细型角度头系列



●最小干涉直径φ30～
刀具夹持直径φ3～φ6



最小干涉直径φ30

高速刀柄

高速气动刀柄
AIR TURBINE SPINDLE

BIG-PLUS® SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

Max. 80,000 min⁻¹

小径钻头・
立铣刀用

RBX

陶瓷滚珠轴承型

最高转速 80,000min⁻¹



●刀柄内置气动机，机床主轴不旋转，即可实现高精度的高速微细加工！

部分类型需要安装定位块。

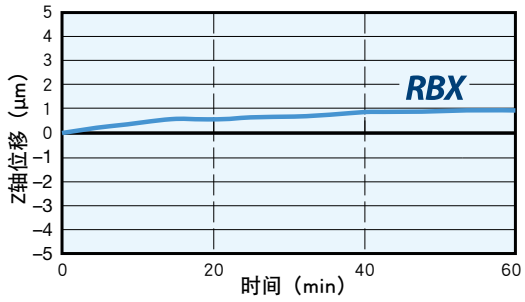


对应ATC

抑制主轴伸长，提高工具寿命

机床主轴高速旋转时的发热会导致机床主轴伸长，Z轴位移。这种位移会导致高精度模具尺寸不合格以及微细刀具折断。气动主轴通过空气同时进行驱动和冷却，因此不会发热，也几乎不会发生Z轴位移。

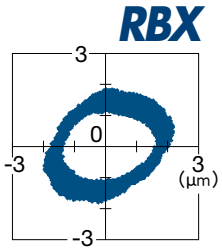
旋转时间对应的Z轴位移



优异的动态跳动精度

小径加工出现的问题大多都是旋转精度差导致的。
BIG建立了高速旋转主轴的动态可视化的跳动精度检测系统，对所有产品进行动态精度检查。

〈测量示例〉
最高速旋转时标准棒前端（16mm）的中心位置轨迹



(80,000min⁻¹)

提高加工精度

延长刀具寿命

■环保对策

节能省电

与机床主轴旋转时的耗电量相比，能量损耗小，可实现节能。
供给压力：0.5MPa、耗气量200L/min
（例：压缩机输出 2.2kW 250L/min）

低噪音设计（65dBA以内）

通过内部空气流路及涡轮形状的开发，实现了低噪音。
安静到甚至可以听到小径刀具的切削声。

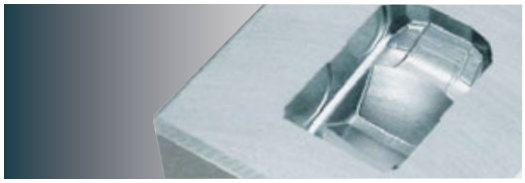
对应ATC（RBX ATC型）

从定位块供给空气，使ATC成为可能。
力求实现无人加工，提高加工效率。

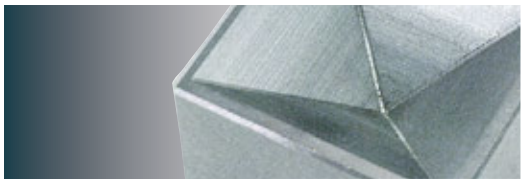
对应无人加工



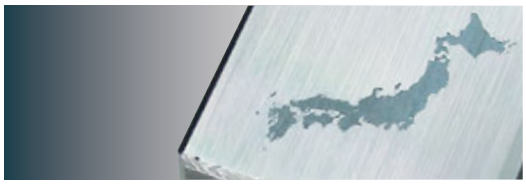
以往只有高速加工机才能进行的高速、微细加工，如今在普通的加工中心上也可实现。



本需5小时的加工时间，加工中心可缩短至2小时。



一把球头立铣刀可加工全长656m。大大延长了刃具寿命。



动态跳动精度高，明显形成5μm的段差。



■超低振动设计

彻底实现了动平衡性的超低振动设计。
消除了刀柄部缺口等现象，减少了高速旋转时的不平衡问题。

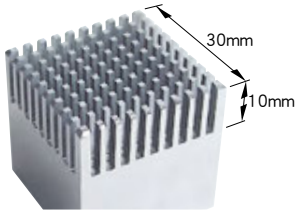
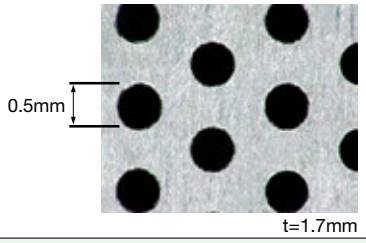
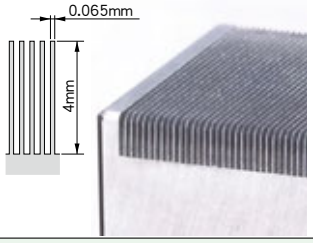
※刀具通过附带的专用扳手进行拆装。



[加工范围参考案例]

加工范围		RBX5	RBX7
钻头	φ0.1mm以下	△	△
	φ0.1～0.3mm	○	○
	φ0.3～0.5mm	○	◎
	φ0.5～1.0mm	◎	○
	φ1.0～1.5mm	△	×
立铣刀	φ0.5mm以下	○	◎
	φ0.5～1.0mm	◎	◎
	φ1.0～1.5mm	◎	△
研磨夹具		◎	◎
实用最高转速(min⁻¹)		50,000	80,000
轴承型		陶瓷滚珠	

上表为参考值。加工范围因工件材质、加工条件、刃具种类而异，敬请注意。

加工案例	硬化钢	不锈钢	铝合金
			
使用刀柄	RBX5	RBX5	RBX7
刃具	φ1.5mm 锥形肋条用立铣刀	φ1.5mm 锥形肋条用立铣刀	φ0.5mm 深槽用立铣刀
工件	硬化钢 HRC40（NAK55）	SUS303	铝合金（A2017）
转速	40,000min⁻¹	40,000min⁻¹	70,000min⁻¹
进给速度	1,000mm/min	20mm/min	1,500mm/min
效果	即使是高切削阻力的锥形立铣刀，也可进行稳定加工	可加工1,200个以上的孔，刀具寿命高达2倍，切削时间缩短至1/3。	跳动精度高，也可进行薄壁加工

▶详情 :I1

小型传感器系列
COMPACT SENSOR SERIES

工件基准位置测定器



●下一道工序的关键首先从测量开始。
大幅缩短准备时间的传感器系列。

●准确、快速地测出基准位置。





瞬间测得接触位置的3D接触式寻边器系列。

3D接触式传感器

全能型寻边器

对应所有刃具、工件、机床

I1



通电型寻边器

对应通电性刃具、工件、机床 I3

通过LED和电子蜂鸣
传达接触位置



对应所有测定物的表盘式3D测定器



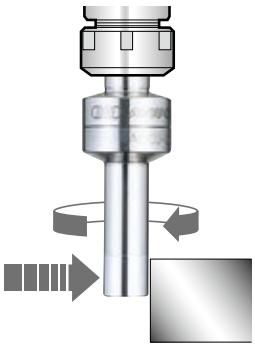
红妆3D寻边器

对应所有刃具、工件、机床

I5

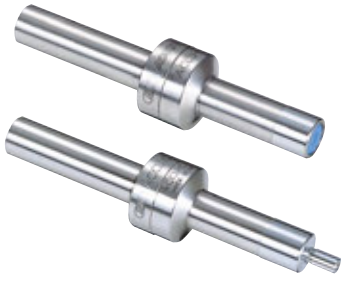


无需电池的滑动式基准位置检测棒



机械式寻边器

I5



▶详情 :I6

小型传感器系列
COMPACT SENSOR SERIES

刃尖位置测定器



●瞬间检出刀尖和工件的位置。
●产品系列丰富，可对应各种直径、材质的刃具。
●重复精度1μm(2σ)。
（高度块、迷你型高度块）
●采用清晰可见的高亮度LED。







高度块系列 外观设计专利

通过全方位(360°)亮灯，可从各个方向进行检测。

BM-50H
对应通电性刃具、工件、机床
I6



BM-50GH
对应所有刃具、工件、机床
I6

另备有基准高度100mm的**BM-100GH**。



BM-50MH
对应所有刃具、工件、机床
I7



刃具直径 φ0.05 mm～

迷你型高度块系列

防止刀具及工件发生干涉的紧凑型设计 I7

BMM-20D
对应所有刃具、工件、机床
外径φ20mm超小型设计


带放大镜



BMM-10H
对应所有刃具、工件、机床
基准高度10mm
超薄型设计



BMM-20H
对应所有刃具、工件、机床
小型车床的刀尖位置测定。



表盘式高度仪 I9

通过量表检出刀尖位置。

TM-100N
对应所有刃具、工件、机床



以LED、蜂鸣器提示高度

▶详情 :I19

精密电子水平仪

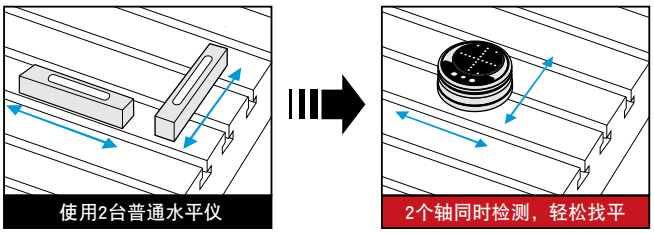
电子水平仪
LEVEL MASTER





- 适用于机床、精密组装机器的水平检测。
- 可2个轴同时检测。

2个轴同时检测 0.01mm/1m的高精度



2轴可同时检测，相比以往需使用2台水平仪才能测定，成本及时间均大幅缩减。

通过LED和蜂鸣器提示水平状态

HIGH 模式下
斜度调整到
0.01mm / 1m以下
时

LOW 模式下
斜度调整到
0.1mm / 1m以下
时

LED(蓝)亮灯并蜂鸣提醒

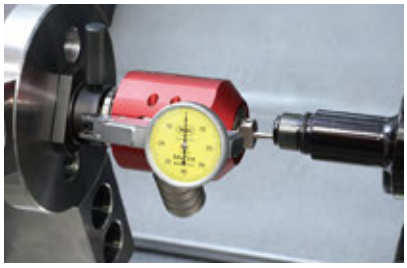
▶详情 :I10

小型车床用定心测定器

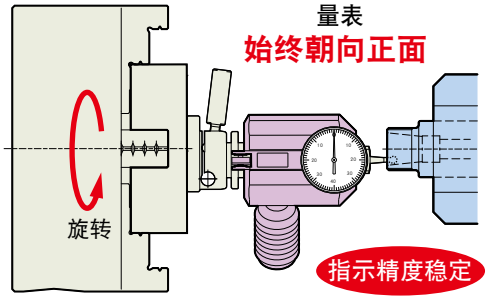
定心工具
CENTERING TOOL



- 车床刀柄定心时
  量表始终朝向正面！



可视性优异的定心测定器



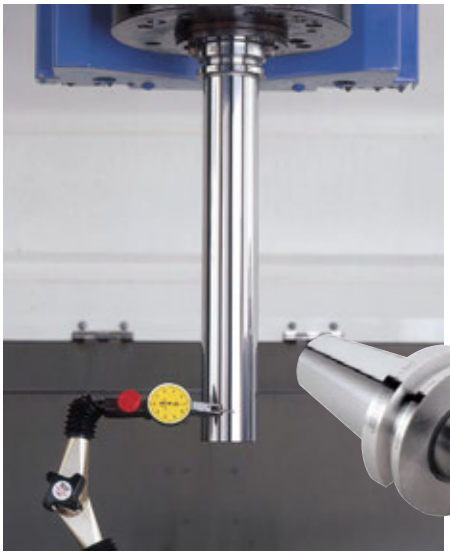
- 量表始终朝向正面，可边看边进行刀柄的定心操作。
- 微调机构，轻松设定（调整量2mm）。
- 采用磁座，安装位置更自由。
- 全长90mm的紧凑设计，适合小型车床。

▶详情 :I13

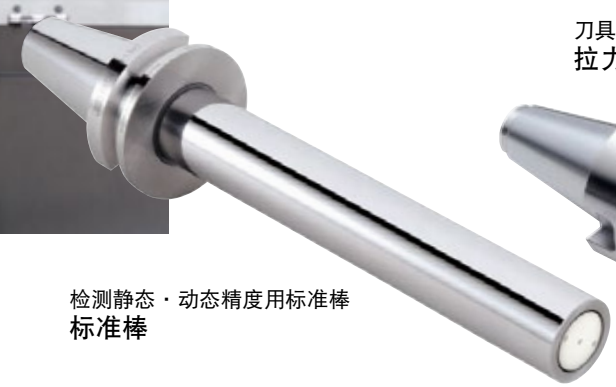
标准棒

高精度量棒/拉力测定器

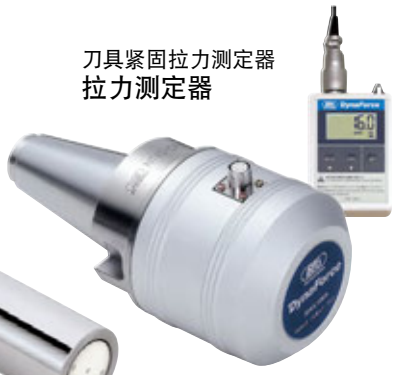
DYNA TEST® / DYNA FORCE®



●适用于机床主轴的保养、检查、管理。
●追求精密测定器优异品质的机床保养工具。
●可提供校正证书、追溯体系图。（有偿）



检测静态・动态精度用标准棒
标准棒



刀具紧固拉力测定器
拉力测定器

标准棒



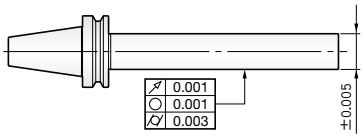
静态用

追求高品质及精度的标准棒。
定期检测机床的跳动精度，防患于未然。

■源于BIG精密加工技术的高精度量棒。
■通过定期精度检测，杜绝加工不良。
■各种刀柄规格，系列丰富。

BIG标准棒的精度规格

BIG以追究高品质的精度管理理念，为您提供高质量的的标准棒。



跳动精度	0.001mm
圆度	0.001mm
圆柱度	0.003mm
外径公差	±0.005mm



动态用

通过检测实际旋转时的跳动精度，判断主轴的动态精度。

通过掌握主轴旋转时离心力、振动、发热等引起的动态精度的变化，可以找出实际加工的更佳切削条件。



拉力测定器



测量决定加工中心性能的拉力。

机床主轴的工具拉紧装置内部蝶型弹簧的劣化、增力机构的磨损等可能会引起拉力的下降。

尤其是可进行高精度加工的两面定位机床的拉紧力十分重要，建议定期对拉力进行检测。



为了让客户使用可信赖性的量棒、测量器，或者针对取得ISO9000的客户，我们有偿发放校正证明书、可追溯系统图。详情请咨询我司。

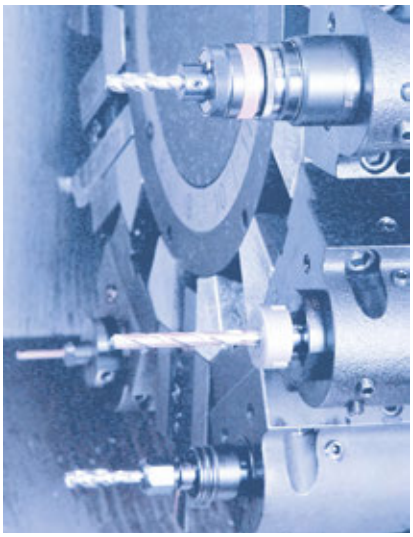
※关于追溯性，在JISZ8103标准中定义为“标准仪器或测量仪器必须由更高等级的测量标准依次进行校正，并须符合国家标准和国际标准”。

▶详情 :F1

N/C车床用刀柄
N/C LATHE TOOLING



●提高NC车床的效率，以可靠的技术为生产效率提供支持



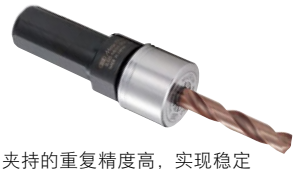
从适合小型车床用刀柄到攻丝刀柄，产品系列丰富



纤细螺母。
适合空间小的小型车床。
美夹微型刀柄



适合作为车床的基础刀柄。
新倍比高精度弹簧夹头



夹持的重复精度高，实现稳定加工。
美夹 ER 刀柄



ER 夹套



可简便、切实地对转塔车床用套筒刀柄进行定心调整。
定心刀柄



只需一把扳手即可轻松更换刀具的高精度液压刀柄。
液压刀柄



可将因不同步产生的轴向负荷降低至普通弹簧刀柄的 1/10。
美夹同步攻丝刀柄



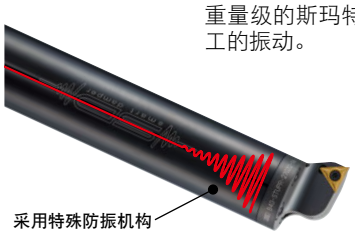
带自动定深功能 B型。
内置扭矩保护 E型。
浮动攻丝刀柄 B・E 型



刀尖位置测定器。
无需试切即可设定车刀的刀尖位置。
对刀器

内径车削用斯玛特防振镗车刀杆新上市

重量级的斯玛特防振刀柄，可瞬间衰减粗精加工的振动。





SDM® smart damper

内置防振机构 内径车削用
斯玛特防振镗车刀杆 ☞F11

提高车床刀柄定心作业的效率



☞I10

量表始终朝向正面，可边看边进行刀柄的定心操作。
可视性良好的定心测定器闪亮登场。



小型车床用定心测定器
定心工具
CTL-90

▶详情 :J1

机夹式立铣刀

快锋立铣刀 FCR型 / FCM型

FULLCUT MILL



FCM型

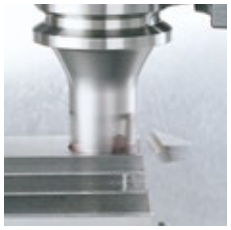


多功能
倾斜进刀 FCR型

●兼具锋利度和强韧性，高效、低切削阻力的机夹式铣刀。

●两面定位刀柄一体型，小机床也可实现更强的加工能力！

BIG-PLUS® SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

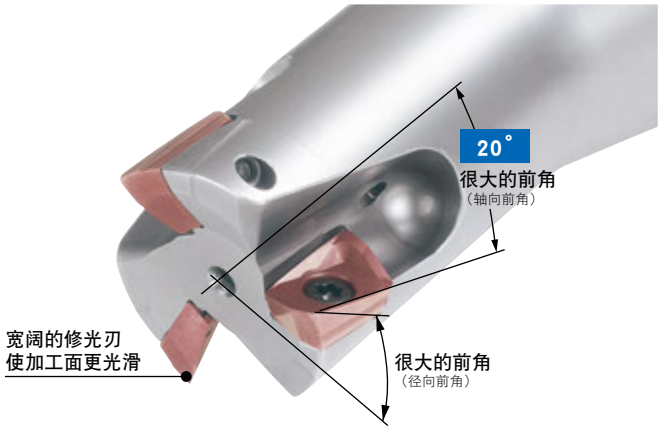


FCM型



FCR型

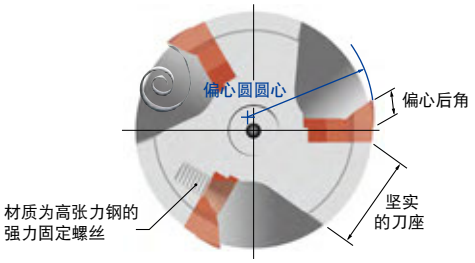
双前角获得很强的切削性



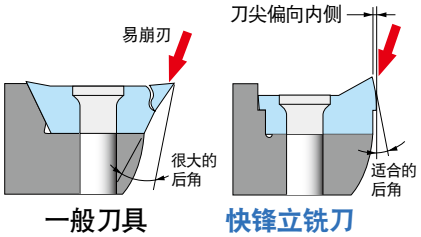
径向、轴向均采用了较大的正前角刃形状，因此可实现安静的轻松切削。

机夹式初次采用偏心后角技术

采用与整体立铣刀同样的偏心圆后角，兼备强韧性和锋利度。



●拥有强韧的刀尖，是不易崩刃的缘由所在。



偏心后角
偏心后角，是不损失切削性能，显著提高刀尖边缘强度，传统整体式立铣刀的刀尖形状技术。



FCR型 刀径：φ16～φ33

实现强韧、稳定的倾斜进刀加工，多功能3D铣刀。

倾斜进刀 螺旋铣 插铣 槽加工 侧面加工



FCM型 刀径：φ12～φ100

专为横向进给加工设计，追求低切削抗力的高效铣刀。

槽加工 侧面加工

▶详情 :J29

铝合金・铸铁用高速加工面铣刀

高速镜面铣刀

SPEED FINISHER　刀径：φ50，φ63，φ80，φ100，φ125，φ160



●高速加工的加工表面光洁度大幅提高!!

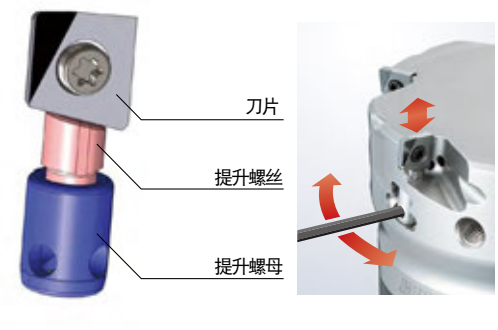
●铝压铸件 ADC12 实现Rz=0.55μm

灰铸铁 FC250 实现Rz=0.67μm。



快速调节刀尖高度

夹紧刀片后从侧面旋转提升螺母，通过提升螺丝直接提升刀片，可轻松调节刀尖高度。提升螺丝的螺距精度高(0.25mm)，可精确调节。



可按微米为单位进行调节的专用对刀仪

可按微米为单位进行调节的专用对刀仪

可按微米为单位调节刀尖的专用对刀仪。
附带不易损伤精致刀尖的软接触功能。此外，实现了非接触式对刀仪也无法达成的简单结构，所有刀尖均可在短时间内准确对刀。
请与高速镜面铣刀一并购买。



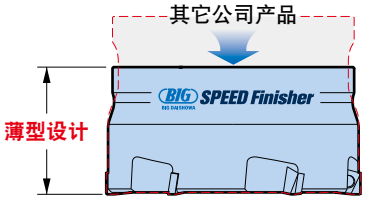
直接向刀尖供给冷却液

通过与面铣刀柄H型组合，可直接向刀尖供给冷却液。
防止切削铝合金时的熔敷及切屑的咬入。



兼具轻量和高刚性

采用薄型本体，提高了刚性，抑制了振动和弯曲。 因此，将加工面的接缝落差控制在了很小限度。
此外，重量轻于其它刀具，在BT30的小型加工中心上也可放心使用。



▶详情 :J21

面铣刀

快锋面铣刀 刀柄型

FULLCUT MILL

刀径：φ50, φ63, φ80, φ100

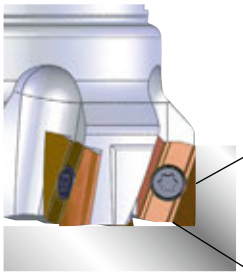


●锋利、强力切削。
在40号机床和复合加工机中
也可发挥惊人的切削能力。

●适用于面铣刀柄H型。



机夹式刀盘加工得到难得一见的垂直度和光洁加工面。



使用刀柄BBT40-FMH22-47-45、
快锋立铣刀
FMH22-FCM63116-40进行加工

●垂直度

切削速度 Vc（m/min）	150
进给量 fz（mm/t）	0.1
轴向切深 ap（mm）	5
径向切深 ae（mm）	0.1

BIG DAISHOWA	10μm
一般刀具	40μm

●表面粗糙度

切削速度 Vc（m/min）	250
进给量 fz（mm/t）	0.2
轴向切深 ap（mm）	0.1
径向切深 ae（mm）	50

	Ra(μm)	Rz(μm)
BIG DAISHOWA	0.51	2.89
一般刀具	1.56	7.77

※垂直度、表面粗糙度因切削条件、工件材料、机床、工件刚性而异。

▶详情 :J31

正面铣刀盘

面铣刀

SURFACE MILL

刀径：φ50, φ63, φ80, φ100



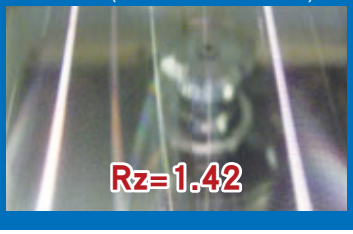
●工件的加工表面光洁度更高！



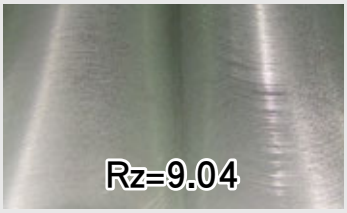
与一般刀具的加工面的比较

工件材料	S50C
切削速度 Vc（m/min）	200
进给量 fz（mm/t）	0.2
轴向切深 ap（mm）	3
径向切深 ae（mm）	75
切削方式	干式

BIG DAISHOWA 面铣刀 (FM25.4-SFM804-40)



一般刀具



▶详情 :J33

倒角刀

C型倒角刀

C-CUTTER 孔径：φ5～φ100

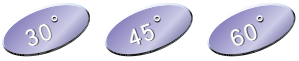
●对应孔径范围大，可减少刀具数量和换刀次数。



CK连接型



直柄型



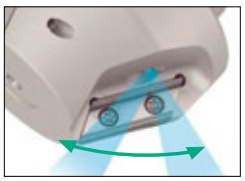


角度可调型



中心内冷规格(30°・45°・60°型)

带冷却液喷嘴，可按照加工点调节，切实供油。凭借利刃和准确的冷却液供给，可实现非常光洁的加工面。对于易熔敷的材料和难削材料也可放心加工。



使用双螺丝进行稳定加工

采用适合倒角的平行四边形加长刀片。通过2个螺丝切实固定，可进行稳定加工。

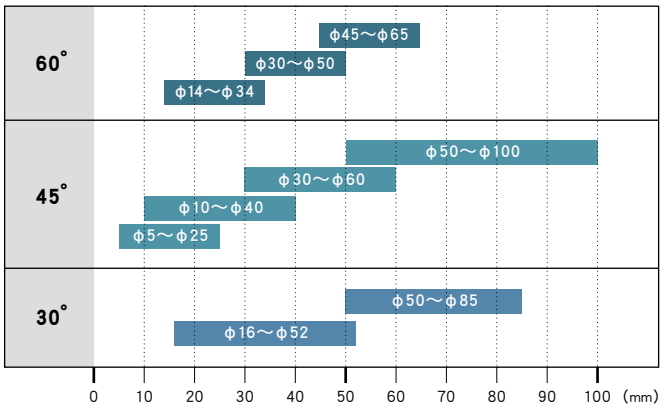


减少刀具数量和加工时间

加工范围广，减少了刀具数量和换刀次数。节约刀位，缩短加工时间。



刀径范围的比较



可在5°～85°的范围内轻松调节倒角角度(角度可调型)



用扳手旋转角度调节器后刀片座摆动，当刀片座的刻度线对准本体上的标记时，可在5°～85°的范围内调节倒角角度。



▶详情 :J37

倒角刀

小旋风倒角刀
C-CUTTER MINI



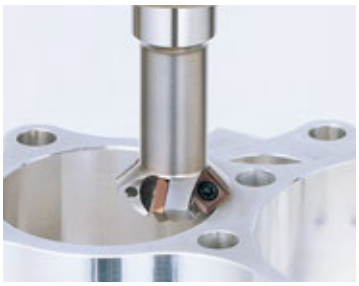
- 高速进给！凭借4刃和小刃径，进给速度提高数倍(与其它公司产品相比)。
- 采用内接圆φ3.31的微型六角形刀片。
- 采用刀头锋利的“边缘锋利型刀片”，减少不锈钢和软钢的毛边。

正反倒角

丝锥底孔・螺栓孔倒角

面铣

ST20-C2232
ST32-C3242
CKB型



4刃、小刃径、新涂层三重功效

效果1 颠覆倒角刀的常识 使用4刃提高进给速度

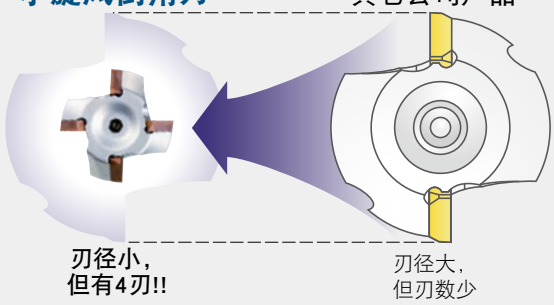
与单刃、双刃相比，进给速度随着刃数成倍提高。

效果2 通过小刃径提高转速

切削速度相同时，刃径越小刃具转速越高。

效果3 采用新涂层“ACP200”，切削速度更快

采用多层膜PVD涂层刀片，切削速度大幅提高!!



大幅提高!!
进给速度 = UP 转速 × 每刃进给量 × UP 刃数

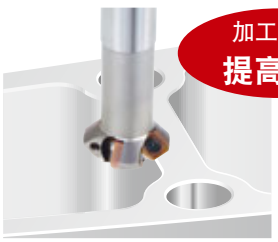
UP 转速 = UP 切削速度 / π × 刃具直径 小径

实现最小底孔直径φ5的“反面倒角”

提供极小刀片，凭借最小底孔直径φ5的反面倒角，实现高效加工。
并且采用3个刀尖的刀片，经济实惠。



加工效率大幅提高



工件：S55C
倒角量：C1
每刃进给量fz：0.1mm/t

	一般产品	小旋风倒角刀 (ST12-C1116-45B-25)
倒角直径	φ29	φ13.5 小径
刃数	2	4 UP
切削速度Vc (m/min)	150	300 UP
转速n (min⁻¹)	1,646	7,040 UP
进给速度Vf (mm/min)	329	2,820 大幅提高!!

▶详情 :J47

倒R角的倒角刀

R型倒角刀 PAT.

R-CUTTER

●自动化加工正反两侧的R倒角。

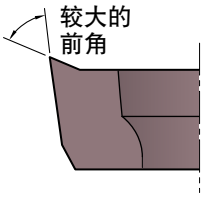






采用新设计的刀片形状，锋利度出众！

R型倒角刀采用大前角的刀片，可获得无纵向条纹的光洁加工面。
刀片采用机夹式，4个刀尖可用，可降低成本。

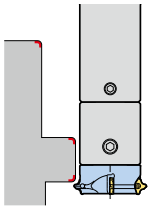




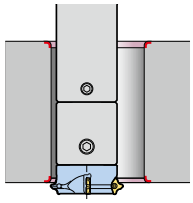
KAISER镗刀系列 CKB型

模块式R倒角刀。
使用延长器，可进行深孔和深槽、段差的正反倒角。





深槽、段差的
正反倒角



深孔的正反倒角

▶详情 :J54

倒角刀

钻床用倒角刀

C-CUTTER BOY 孔径：φ5～φ25





●在台式钻床中也可通过硬质合金导块防止振动。
●采用3个刀尖的刀片，经济实惠。



使用硬质合金导块进行稳定切削

使用硬质合金导块进行稳定切削。此外，本体不易受损，持久耐用。



无需二次研磨的刀片

采用机夹式设计，无需二次研磨。
此外，采用可使用3个刀尖的超硬涂层刀片，寿命长，经济实惠。

▶详情 :J49

定心、倒角刀

C型定心钻 外观设计专利

C-CENTERING CUTTER

●可实现定心、倒角两种加工的多功能刀具
（2刃型和3刃型不能用于定心加工。）

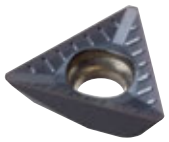
●前端为负角形状，刀片寿命大幅延长

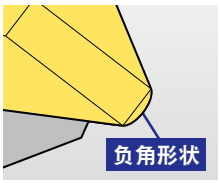




防止定心时的刀片崩损

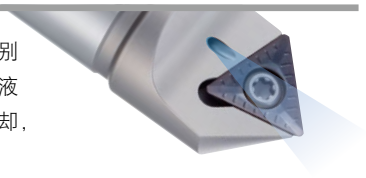
刀尖R部为负角形状，耐崩损性强，大幅提升了刀片寿命。





通过供给冷却液使切屑即时排出

因为有内冷孔设计，特别是在定心加工时，冷却液能对高温的刀尖进行冷却，并即时排出切屑。



可在倒角加工中发挥威力（2刃型）

采用2刃型平衡设计，在孔倒角中效果较好。

最大倒角直径 φ36



可在横向进给倒角中发挥威力（3刃型）

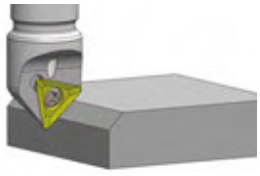
最大倒角宽度C9，并且是3刃。可有效缩短加工时间。

最大倒角宽度 C9

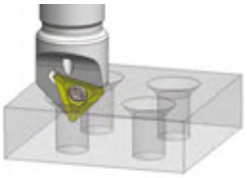


可进行各种加工

倒角（侧面）



倒角（孔部）



定心



（2刃型和3刃型不能用于定心加工。）

▶详情 :J53

定心＋倒角刀

定心钻

CENTER BOY

前端角度
90°＆120°

●钻孔加工的准确定位和倒角加工一次完成。

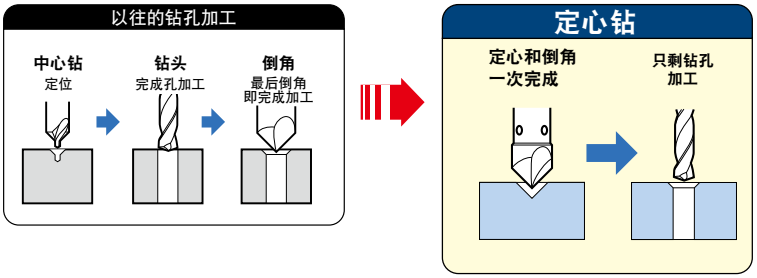


加长型



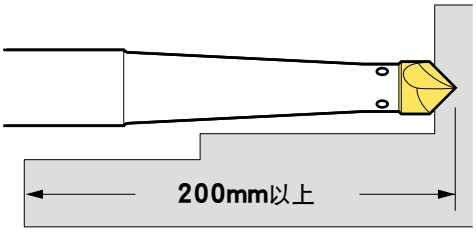


精简加工工序，大幅缩短工时



干涉少的加长刀杆

加长型也适用于最大深度200mm以上的工件。



▶详情 :J62

带头螺栓用背面锪孔刀具

BF锪孔刀

BF-CUTTER

带头螺栓尺寸：M6～M30



●采用机夹式，经济实惠。
●与带头螺栓尺寸相配的设计。

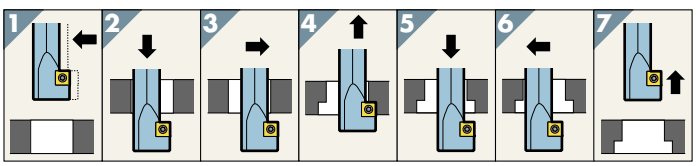


通过油孔切实冷却

可向所有尺寸的刀尖供给冷却液。
在冷却液难以到达的背面加工中也可切实供给，从而可延长刀具寿命。

简单的NC编程

偏心插入回位加工，编程相当简单。



BBT/BT基础柄

■ 弹簧夹头 …… A1
■ 铣刀柄 ……A15
■ 液压刀柄 ……A25
■ 热装刀柄 ……A37
■ 镗刀系统 ……A40
■ 一般刀柄 …… A136
■ 攻丝刀柄 …… A151
■ 角度头 …… A168
■ 外转内冷刀柄 …… A191
■ 高速刀柄 …… A197
■ 增速器 …… A200
■ 定位块 …… A202
■ 其它刀具 …… A203



美夹微型刀柄 MEGA MICRO CHUCK

夹持直径：φ0.45 ～ φ8.05

螺母外径φ10的纤细设计。
避免干涉的纤细型高速旋转刀柄。

[高刚性锥体型]

●可对应微小径立铣刀加工！

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

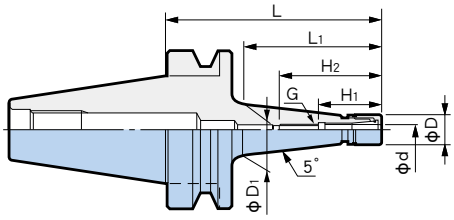
对应Max. 50,000min-1



● 型号说明

BBT30 - MEGA 3 S - 45 T

- BBT30 - BIG-PLUS BT No.
- MEGA - 美夹刀柄
- 3 - 微型刀柄
- S - L尺寸
- 45 - L尺寸
- T - 锥体型



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

BIG-PLUS BBT基础柄型号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	H1	H2	G	对应夹套	质量 (kg)
BBT30-MEGA3S- 45T	0.45 ～ 3.25	10	11.5	45	20	22	38	M4 P0.7	NBC3S- □	0.39
- 75T			16	75	48					0.41
- 90T			18.5	90	63					0.45
-105T			21	105	78					0.48
-MEGA4S- 60T	0.45 ～ 4.05	12	15	60	33	26.5	47	M5 P0.8	NBC4S- □	0.42
- 75T			17.5	75	48					0.44
- 90T			20	90	63					0.47
-105T			23	105	78					0.52
-120T			25.5	120	93					0.57
-MEGA6S- 60T	0.45 ～ 6.05	14	16.5	60	33	28.5	49	M7 P0.75	NBC6S- □	0.42
- 75T			19	75	48					0.44
- 90T			22	90	63					0.48
-105T			24.5	105	78					0.51
-120T			27	120	93					0.59
-MEGA8S- 75T	2.95 ～ 8.05	18	23	75	48	31	50.5	M9 P0.75	NBC8S- □	0.48
-105T			28	105	78					0.59
BBT40-MEGA3S- 60T	0.45 ～ 3.25	10	12.5	60	28	22	38	M4 P0.7	NBC3S- □	1.0
- 90T			17.5	90	58					1.1
-120T			23	120	88					1.2
-MEGA4S- 60T	0.45 ～ 4.05	12	14	60	28	26.5	47	M5 P0.8	NBC4S- □	1.0
- 75T			16.5	75	43					1.1
- 90T			19.5	90	58					1.1
-105T			22	105	73					1.1
-120T			24.5	120	88					1.2
-135T			27	135	103					1.2
-MEGA6S- 60T	0.45 ～ 6.05	14	15.5	60	28	28.5	49	M7 P0.75	NBC6S- □	1.1
- 75T			18	75	43					1.1
- 90T			21	90	58					1.1
-105T			23.5	105	73					1.1
-120T			26	120	88					1.2
-135T			29	135	103					1.3
-MEGA8S- 90T	2.95 ～ 8.05	18	24.5	90	58	31	50.5	M9 P0.75	NBC8S- □	1.2
-120T			30	120	88					1.2

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 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。

螺母的适当拧紧扭矩值

型　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N·m)
MEGA 3S	NBC3S-0.5～3.2	4
MEGA 4S	NBC4S-0.5～3.0	6
	NBC4S-3.1～4.0	10
MEGA 6S	NBC6S-0.5～3.0	6
	NBC6S-3.1～6.0	12
MEGA 8S	NBC8S-3.0～8.0	16

夹持直径：ϕ0.45 ～ ϕ8.05

MEGA MICRO CHUCK 美夹微型刀柄

[直柄型]

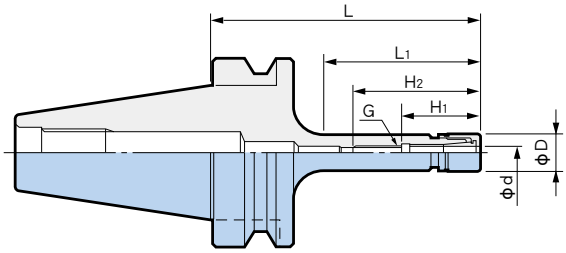


两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

对应Max. 50,000min^{-1}



● 型号说明

BBT30 - MEGA 4 S - 90

- BBT30 - BIG-PLUS BT No.
- MEGA - 美夹刀柄
- 4 - 微型刀柄
- S - L尺寸
- 90

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	H1	H2	G	对应夹套	质量 (kg)
BBT30-MEGA4S- 90	0.45 ～ 4.05	12	90	62	26.5	47	M5 P0.8	NBC4S- □	0.43
-MEGA6S- 60	0.45 ～ 6.05	14	60	32	28.5	49	M7 P0.75	NBC6S- □	0.42
- 90			90	62					0.44
-105			105	73					0.46
-MEGA8S- 90	2.95 ～ 8.05	18	90	60	31	50.5	M9 P0.75	NBC8S- □	0.48
BBT40-MEGA4S- 90	0.45 ～ 4.05	12	90	53	26.5	47	M5 P0.8	NBC4S- □	1.0
-MEGA6S- 90	0.45 ～ 6.05	14	90	53	28.5	49	M7 P0.75	NBC6S- □	1.0
-MEGA8S- 90	2.95 ～ 8.05	18	90	55	31	50.5	M9 P0.75	NBC8S- □	1.1

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 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。

附件

美夹螺母



如需购买备用品 G5

配件

美夹扳手



G42

微型夹套



G4

美夹微型油封螺母
美夹微型内冷螺母



G5

夹套箱



G6

轴向调节螺丝

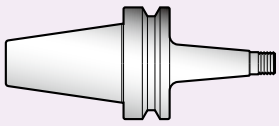


G23

购买美夹微型油封螺母、美夹微型内冷螺母时，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），同时一并订购微型夹套、美夹微型油封螺母、美夹微型内冷螺母。



美夹微型刀柄型号+NL
BBT30-MEGA3S-45T/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

+ 

微型夹套
NBC3S-3.0AA

+



美夹微型油封螺母型号
MGN3S-PS3



美夹微型内冷螺母型号
MGN3S-3J

美夹新倍比高精度弹簧夹头 MEGA NEW BABY CHUCK

夹持直径：ϕ0.25～ϕ25.4

在实际生产中已卓有成效的新倍比高精度弹簧夹头的高速系列。
兼具高精度和通用性，实现高速加工。

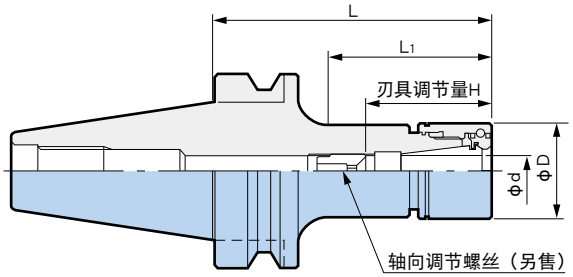


两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

对应Max. 50,000min-1



● 型号说明

BBT30 - MEGA 6 N - 60

- BBT30 - BIG-PLUS BT No.
- MEGA - 美夹刀柄
- 6 - 本体最大夹持直径
- N - 新倍比高精度弹簧夹头
- 60 - L尺寸

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

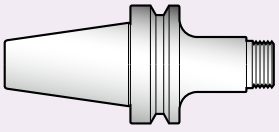
BIG-PLUS BBT基础柄型号	夹持直径 ϕd	ϕD	L	L1	刃具调节量 H	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
BBT30-MEGA 6N- 60	0.25 ～ 6	20	60	32	23 ～ 43	NBC 6- □	MGN 6	0.45
- 75			75	47				0.48
- 90			90	62				0.51
-105			105	77				0.54
-120			120	90				0.55
-MEGA 8N- 60	0.5 ～ 8	25	60	34	26 ～ 45	NBC 8- □	MGN 8	0.49
- 75			75	49				0.53
- 90			90	64				0.58
-105			105	79				0.62
-120			120	92				0.67
-MEGA10N- 60	1.5 ～ 10	30	60	34	38 ～ 48	NBC10- □	MGN10	0.52
- 75			75	49				0.57
- 90			90	64				0.66
-105			105	79				0.73
-120			120	94				0.78
-MEGA13N- 60	2.5 ～ 13	35	60	34	44 ～ 63	NBC13- □	MGN13	0.54
- 75			75	49				0.64
- 90			90	64				0.73
-105			105	79				0.82
-120			120	94				0.93
-MEGA16N- 60	2.5 ～ 16	42	60	37	48 ～ 63	NBC16- □	MGN16	0.57
- 75			75	52	48 ～ 68			0.70
- 90			90	67				0.85
-105			105	82				1.00
-MEGA20N- 60※	2.5 ～ 20	46	60	—	70	NBC20- □	MGN20	0.60
- 75			75	—	51 ～ 68			0.75
- 90			90	—				0.92
-105			105	—				1.10
-MEGA25N- 85※	15.5 ～25.4	60	85	—	80	NBC25-□	MGN25	0.98

1. 附带螺母。夹套、扳手、轴向调节螺丝请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 带内冷孔，可使用中心内冷。
4. 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。
5. 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。

购买美夹油封螺母、美夹螺母平头型时，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、美夹油封螺母、美夹螺母平头型。



美夹新倍比高精度弹簧夹头型号+NL
BBT30-MEGA6N-60/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

+



NBC夹套
NBC6-3AA

+



美夹油封螺母型号
MPS6-03035



美夹螺母平头型型号
MGN6F

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	L_1	刃具调节量 H	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
BBT40-MEGA 6N- 60	0.25 ～ 6	20	60	27	23 ～ 43	NBC 6- □	MGN 6	1.0
- 75			75	38				1.1
- 90			90	53				1.1
-105			105	68				1.2
-120			120	83				1.2
-135			135	98				1.2
-165			165	128				1.2
-200			200	163				1.3
-MEGA 8N- 60	0.5 ～ 8	25	60	27	26 ～ 45	NBC 8- □	MGN 8	1.0
- 75			75	38				1.1
- 90			90	53				1.1
-105			105	68				1.2
-120			120	83				1.2
-135			135	98				1.3
-165			165	128				1.3
-200			200	163				1.4
-MEGA10N- 60	1.5 ～ 10	30	60	27	38 ～ 48	NBC10- □	MGN10	1.1
- 75			75	38				1.2
- 90			90	53				1.2
-105			105	68				1.3
-120			120	83				1.4
-135			135	98				1.4
-165			165	128				1.5
-200			200	163				1.7
-MEGA13N- 60	2.5 ～ 13	35	60	31	44 ～ 63	NBC13- □	MGN13	1.1
- 75			75	40				1.2
- 90			90	55				1.3
-105			105	70				1.4
-120			120	85				1.5
-135			135	100				1.6
-165			165	130				1.8
-200			200	165				2.0
-MEGA16N- 60	2.5 ～ 16	42	60	31	48 ～ 68	NBC16- □	MGN16	1.2
- 75			75	40				1.3
- 90			90	55				1.4
-105			105	70				1.6
-120			120	85				1.7
-135			135	100				1.8
-165			165	130				2.0
-200			200	165				2.3
-MEGA20N- 60	2.5 ～ 20	46	60	31	51 ～ 68	NBC20- □	MGN20	1.1
- 75			75	42				1.3
- 90			90	57				1.4
-105			105	72				1.6
-120			120	87				1.8
-135			135	102				1.9
-165			165	132				2.1
-200			200	167				2.5
-MEGA25N- 75	15.5 ～25.4	60	75	47	64～74	NBC25- □	MGN25	1.6
- 90			90	62				1.9
-105			105	77				2.2
-120			120	92				2.5

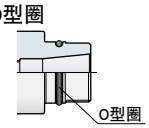
附件

美夹螺母



如需购买备用品 G12

O型圈



如需购买备用品 G12

配件

美夹螺母 平头型



G12

美夹扳手



G42

夹套



G7

美夹油封螺母



G13

轴向调节螺丝



G23

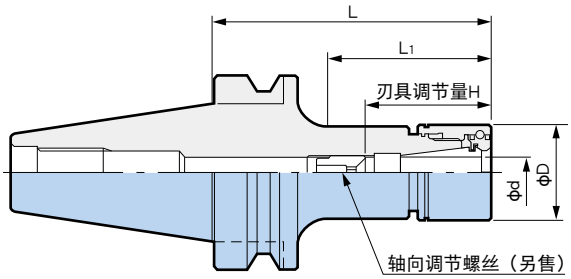
美夹新倍比高精度弹簧夹头 MEGA NEW BABY CHUCK

夹持直径：ϕ0.25～ϕ25.4

锥面、端面同时贴紧的 BIG-PLUS 两面定位系统已标准化。
系列丰富，是基础柄的优选。



两面定位
BIG-PLUS®
中心内冷
对应Max. 20,000min-1



● 型号说明

BBT50 - MEGA 6 N - 90

- BBT50：BIG-PLUS BT No.
- MEGA：美夹刀柄
- 6：本体最大夹持直径
- N：新倍比高精度弹簧夹头
- 90：L尺寸

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	对应螺母	质量 (kg)
BBT50-MEGA 6N- 90	0.25 ～ 6	20	90	37	23 ～ 43	NBC 6- □	MGN 6	3.7
-120			120	67				3.8
-165			165	112				3.9
-200			200	147				4.0
-MEGA 8N- 90	0.5 ～ 8	25	90	42	26 ～ 45	NBC 8- □	MGN 8	3.8
-120			120	67				3.9
-165			165	112				4.1
-200			200	147				4.2
-MEGA10N- 90	1.5 ～ 10	30	90	42	38 ～ 48	NBC10- □	MGN10	3.9
-120			120	67				4.0
-165			165	112				4.3
-200			200	147				4.7
-250			250	197				4.7
-300			300	247				4.9
-MEGA13N- 90	2.5 ～ 13	35	90	42	44 ～ 63	NBC13- □	MGN13	4.0
-120			120	67				4.2
-165			165	112				4.5
-200			200	147				4.7
-250			250	197				5.0
-300			300	247				5.3

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

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N·m)
MEGA 6N	NBC 6-0.5～3	6
	NBC 6-3.175～6	12
MEGA 8N	NBC 8-0.75～3	6
	NBC 8-3.175～8	19
MEGA10N	NBC10-1.75～3	8
	NBC10-3.175～10	35
MEGA13N	NBC13-3～13	40
MEGA16N	NBC16-3～16	45
MEGA20N	NBC20-3～20	50
MEGA25N	NBC25-16～25.4	70

夹持直径：φ0.25～φ25.4

MEGA NEW BABY CHUCK

美夹新倍比高精度弹簧夹头

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	L_1	刀具调节量 H	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
BBT50-MEGA16N- 75	2.5 ～ 16	42	75	31	48 ～ 68	NBC16- □	MGN16	4.0
- 90			90	42				4.2
-120			120	72				4.4
-165			165	117				4.8
-200			200	152				5.1
-250			250	202				5.5
-MEGA20N- 75	2.5 ～ 20	46	75	31	51 ～ 68	NBC20- □	MGN20	4.1
- 90			90	42				4.2
-120			120	72				4.5
-165			165	117				4.9
-200			200	152				5.3
-250			250	202				5.7
-MEGA25N- 90	15.5 ～ 25.4	60	90	46	64 ～ 74	NBC25-□	MGN25	4.3
-120			120	72				4.9
-165			165	117				5.8
-200			200	152				6.4

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

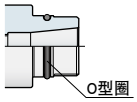
附件

美夹螺母



如需购买备用品 G12

O型圈



如需购买备用品 G12

配件

美夹螺母 平头型



G12

美夹扳手



G42

夹套



G7

美夹油封螺母



G13

轴向调节螺丝

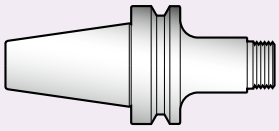


G23

购买美夹油封螺母、美夹螺母平头型时，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、美夹油封螺母、美夹螺母平头型。



美夹新倍比高精度弹簧夹头型号+NL
BBT50-MEGA6N-90/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

+



NBC夹套
NBC6-3AA

+



美夹油封螺母型号
MPS6-03035



美夹螺母平头型型号
MGN6F

美夹E型刀柄 MEGA E CHUCK

夹持直径：φ3～φ12

高速、高刚性的立铣刀加工专用高精度弹簧夹头。

●刀柄的杆部采用锥体形，有效抑制振动，提高刚性。

●采用立铣刀加工专用的美夹E型夹套，更好地发挥稳定的夹持性能。

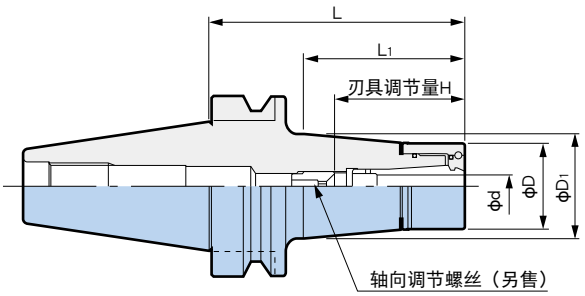


两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

对应Max. 45,000min-1



● 型号说明

BBT30 - MEGA 6 E - 50

- BBT30 - BIG-PLUS BT No.
- MEGA - 美夹刀柄
- 6 - 最大夹持直径
- E - E型刀柄
- 50 - L尺寸

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	φD1	L	L1	刃具调节量 H	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
BBT30-MEGA 6E- 50	3～6	25	26	50	25	37～45	MEC 6-□	MEN 6	0.45
- 75			30	75	50				0.58
- 90			32.5	90	65				0.67
-105			35.5	105	80				0.75
-MEGA 8E- 50	3～8	30	30.5	50	25	42～51	MEC 8-□	MEN 8	0.50
- 75			35	75	50				0.65
- 90			37.5	90	66				0.77
-105			40.5	105	81				0.90
-MEGA 10E- 50	3～10	35	35.5	50	25	48～58	MEC10-□	MEN10	0.53
- 75			40	75	51				0.73
- 90			41	90	66				0.90
-105			41.5	105	82				1.00
-MEGA 13E- 50	3～12	42	42.5	50	27	50～58	MEC13-□	MEN13	0.57
- 75			42	75	52	50～60			0.82
- 90			42	90	67				0.95
-105			42	105	82				1.12

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

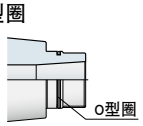
附件

美夹 E 型螺母



如需购买备用品 G18

O型圈



如需购买备用品 G18

配件

美夹扳手



G42

美夹 E 型夹套



G18

美夹 E 型油封螺母



G19

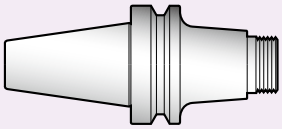
轴向调节螺丝



G23

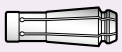
购买美夹E型油封螺母时，也可选择不带标准螺母的“无螺母本体”。

●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MEC夹套、美夹E型油封螺母。



美夹E型刀柄型号+/NL
（不带螺母）
BBT30-MEGA6E-50/NL

＋



MEC夹套
MEC6-3AA

＋



美夹E型油封螺母型号
EPS6-03

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	ϕD1	L	L1	刃具调节量 H	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
BBT40-MEGA 6E- 60	3～6	25	26.5	60	28	37～45	MEC 6-□	MEN 6	1.1
- 75			29	75	43				1.2
- 90			31.5	90	58				1.3
-105			34	105	73				1.3
-120			36.5	120	88				1.5
-135			39	135	103				1.6
-165			44.5	165	133				1.9
-200			51	200	169				2.4
-MEGA 8E- 60	3～8	30	31	60	28	42～48	MEC 8-□	MEN 8	1.2
- 75			33.5	75	43	42～51			1.3
- 90			36	90	58				1.3
-105			39	105	73				1.5
-120			41.5	120	88				1.7
-135			44	135	103				1.8
-165			49.5	165	133				2.1
-200			56	200	171				2.6
-MEGA 10E- 60	3～10	35	36	60	29	48～58	MEC10-□	MEN10	1.3
- 75			38.5	75	43				1.4
- 90			41	90	58				1.5
-105			44	105	73				1.7
-120			46.5	120	88				1.8
-135			49	135	103				2.0
-165			54.5	165	135				2.4
-200			55.5	200	171				3.1
-MEGA 13E- 60	3～12	42	43	60	29	50～60	MEC13-□	MEN13	1.3
- 75			45	75	43				1.5
- 90			48	90	59				1.7
-105			51	105	75				1.9
-120			53.5	120	91				2.1
-135			56	135	106				2.4
-165			57.5	165	137				2.8
-200			62.5	200	173				3.7
BBT50-MEGA 6E- 90	3～6	25	30.5	90	47	37～45	MEC 6-□	MEN 6	3.8
-120			36	120	77				4.0
-165			43.5	165	122				4.4
-200			50	200	157				4.9
-MEGA 8E- 90	3～8	30	35.5	90	47	42～51	MEC 8-□	MEN 8	3.9
-120			40.5	120	77				4.1
-165			48.5	165	122				4.6
-200			54.5	200	157				5.2
-MEGA10E- 90	3～10	35	40	90	47	48～58	MEC10-□	MEN10	4.0
-120			45.5	120	77				4.2
-165			53	165	121				4.9
-200			59.5	200	156				5.5
-MEGA13E- 90	3～12	42	46.5	90	47	50～60	MEC13-□	MEN13	4.0
-120			52	120	77				4.4
-165			59	165	121				5.2
-200			65	200	156				6.0

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

螺母的适当拧紧扭矩值

型　号	适当拧紧扭矩 (N·m)
MEGA 6E	20
MEGA 8E	35
MEGA10E	40
MEGA13E	50

新倍比高精度弹簧夹头 NEW BABY CHUCK

夹持直径：φ0.25～φ20

从短到加长型、种类丰富，规格齐全。

●与端口跳动精度1μm的夹套配合使用，可有效提高加工效率。

●适合钻头、立铣刀、铰刀及丝锥等各种高精度加工。

中心内冷

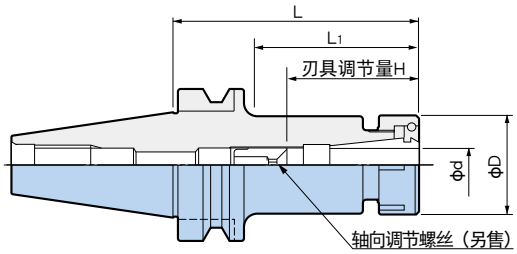


● 型号说明

BT30 - NBS 6 - 45

- 45：L尺寸
- 6：最大夹持直径
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- BT30：BT基础柄No.

没有BIG-PLUS（两面定位）规格



BT 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)
BT30-NBS 6- 45	0.25～6	20	45	20	20～40	NBC 6-□	0.42
- 60			60	32			0.45
- 75			75	47			0.47
- 90			90	62			0.49
-105			105	77			0.53
-120			120	90			0.57
-135			135	105			0.60
-NBS 8- 45	0.5～8	25	45	20	23～42	NBC 8-□	0.43
- 60			60	33			0.48
- 75			75	48			0.53
- 90			90	63			0.57
-105			105	78			0.60
-120			120	92			0.66
-135			135	107			0.71
-NBS10- 45	1.5～10	30	45	20	35～45	NBC10-□	0.44
- 60			60	34			0.51
- 75			75	49			0.56
- 90			90	64			0.65
-105			105	79			0.72
-120			120	94			0.78
-135			135	109			0.86
-NBS13- 45	2.5～13	35	45	21	41～53	NBC13-□	0.42
- 60			60	34	41～60		0.53
- 75			75	49			0.62
- 90			90	64			0.72
-105			105	79			0.82
-120			120	94			0.90
-135			135	109			1.02
-NBS16- 45	2.5～16	42	45	21	45～53	NBC16-□	0.40
- 60			60	37	45～55		0.54
- 75			75	52	45～65		0.69
- 90			90	67			0.83
-105			105	82			1.00
-120			120	97			1.14
-135			135	112			1.28
-NBS20- 60	2.5～20	46	60	38	48～58	NBC20-□	0.58
- 75			75	53	48～65		0.74
- 90			90	68			0.92
-105			105	83			1.08
-120			120	98			1.25
-135			135	113			1.46

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。

[BIG-PLUS系列型]

两面定位

BIG-PLUS®

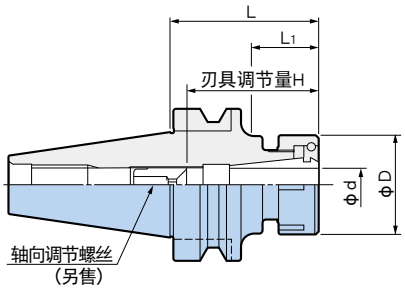
中心内冷



● 型号说明

BBT30 - NBS 10 - 45

- BBT30：BT基础柄No.
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- 10：最大夹持直径
- 45：L尺寸



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	1.5～10	30	45	20	35～45	NBC10-□	0.44
-NBS13-45	2.5～13	35		21	41～53	NBC13-□	0.42
-NBS16-45	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。

附件

新倍比螺母



如需购买备用品 G15

配件

新倍比扳手



G45

夹套



G7

倍比油封螺母



G15

轴向调节螺丝



G23

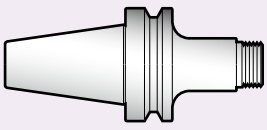
丝锥调节螺丝



G24

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
BT30-NBS6-45/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

\+



NBC夹套
NBC6-3AA

\+



倍比油封螺母型号
BPS6-03035

新倍比高精度弹簧夹头 NEW BABY CHUCK

夹持直径：φ0.25～φ20

从短到加长型、种类丰富，规格齐全。

●与端口跳动精度1μm的夹套配合使用，可有效提高加工效率。

●适合钻头、立铣刀、铰刀及丝锥等各种高精度加工。

中心内冷

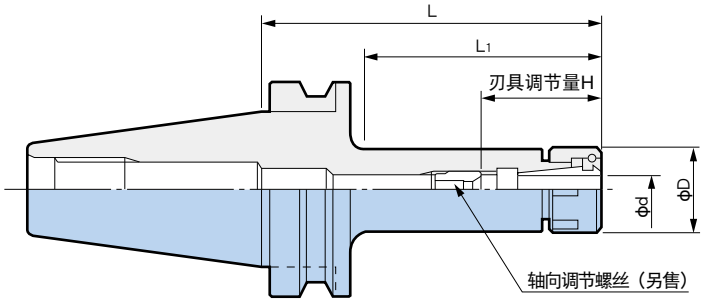


● 型号说明

BT40 - NBS 6 - 60

- 60：L尺寸
- 6：最大夹持直径
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- BT40：BT基础柄 No.

没有BIG-PLUS（两面定位）规格



BT 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)
BT40-NBS 6- 60	0.25 ～ 6	20	60	23	20 ～ 40	NBC 6- □	1.1
- 75			75	38			1.2
- 90			90	53			1.2
-105			105	68			1.3
-120			120	83			1.3
-135			135	98			1.3
-165			165	128			1.4
-200			200	158			1.5
-NBS 8- 60	0.5 ～ 8	25	60	23	23 ～ 42	NBC 8- □	1.1
- 75			75	38			1.2
- 90			90	53			1.2
-105			105	68			1.3
-120			120	83			1.3
-135			135	98			1.3
-165			165	128			1.4
-200			200	158			1.5
-NBS10- 60	1.5 ～ 10	30	60	23	35 ～ 45	NBC10- □	1.1
- 75			75	38			1.2
- 90			90	53			1.2
-105			105	68			1.3
-120			120	83			1.4
-135			135	98			1.5
-165			165	128			1.7
-200			200	163			1.9

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。

螺母的适当拧紧扭矩值

型　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N·m)
NBS 6	NBC 6-0.5～3	6
	NBC 6-3.175～6	12
NBS 8	NBC 8-0.75～3	6
	NBC 8-3.175～8	19
NBS 10	NBC10-1.75～3	8
	NBC10-3.175～10	35
NBS 13	NBC13-3～13	40
NBS 16	NBC16-3～16	45
NBS 20	NBC20-3～20	50

BT 基础柄型号	夹持直径 ϕd	ϕD	L	L_1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
BT40-NBS13- 60	2.5 ～ 13	35	60	28	41 ～ 60	NBC13- □	1.2
- 75			75	40			1.3
- 90			90	55			1.4
-105			105	70			1.5
-120			120	85			1.6
-135			135	100			1.7
-165			165	128			1.9
-200			200	163			2.2
-NBS16- 60	2.5 ～ 16	42	60	27	45 ～ 65	NBC16- □	1.2
- 75			75	40			1.4
- 90			90	55			1.5
-105			105	70			1.7
-120			120	85			1.8
-135			135	100			1.9
-165			165	130			2.2
-200			200	165			2.6
-NBS20- 60	2.5 ～ 20	46	60	28	48 ～ 65	NBC20- □	1.2
- 75			75	42			1.4
- 90			90	57			1.5
-105			105	72			1.7
-120			120	87			1.9
-135			135	102			2.1
-165			165	132			2.5
-200			200	167			3.0

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。

附件

新倍比螺母



如需购买备用品 G15

配件

新倍比扳手



G45

夹套



G7

倍比油封螺母



G15

轴向调节螺丝



G23

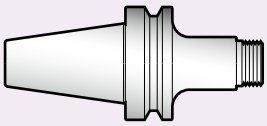
丝锥调节螺丝



G24

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
BT40-NBS6-60/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

+



NBC夹套
NBC6-3AA

+



倍比油封螺母型号
BPS6-03035

新倍比高精度弹簧夹头 NEW BABY CHUCK

夹持直径：φ0.25～φ20

从短到加长型、种类丰富，规格齐全。

●与端口跳动精度1μm的夹套配合使用，可有效提高加工效率。

●适合钻头、立铣刀、铰刀及丝锥等各种高精度加工。

中心内冷

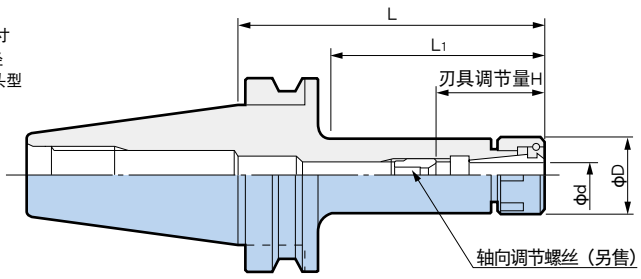


● 型号说明

BT50 - NBS 6 - 90

- BT50：BT基础柄 No.
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- 6：最大夹持直径
- 90：L尺寸

没有 BIG-PLUS（两面定位）规格



BT 基础柄型号	夹持直径 φd	φD	L	L_1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
BT50-NBS 6- 90	0.25 ～ 6	20	90	42	20 ～ 40	NBC 6- □	3.9
-120			120	67			4.0
-165			165	112			4.1
-200			200	147			4.2
-NBS 8- 90	0.5 ～ 8	25	90	42	23 ～ 42	NBC 8- □	4.0
-120			120	67			4.1
-165			165	112			4.2
-200			200	147			4.3
-NBS10- 90	1.5 ～ 10	30	90	42	35 ～ 45	NBC10- □	4.0
-120			120	67			4.1
-165			165	112			4.4
-200			200	147			4.6
-250※			250	197			4.9
-300※			300	247			5.2
-NBS13- 90	2.5 ～ 13	35	90	42	41 ～ 60	NBC13- □	4.2
-120			120	67			4.4
-165			165	112			4.7
-200			200	147			5.0
-250※			250	197			5.4
-300※			300	247			5.8
-NBS16- 75	2.5 ～ 16	42	75	29	45 ～ 65	NBC16- □	4.0
- 90			90	44			4.1
-120			120	72			4.4
-165			165	117			4.8
-200			200	152			5.2
-250※			250	202			5.7
-NBS20- 75	2.5 ～ 20	46	75	31	48 ～ 65	NBC20- □	4.0
- 90			90	42			4.2
-120			120	72			4.5
-165			165	117			4.9
-200			200	152			5.3
-250※			250	202			5.9

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。但带※符号的型号不带内冷孔。
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"。A12

附件

新倍比螺母



如需购买备用品 G15

配件

新倍比扳手



G45

夹套



G7

倍比油封螺母



G15

轴向调节螺丝



G23

丝锥调节螺丝



G24

※丝锥调节螺丝无法用于RA刀柄。

[精度可调式 RA刀柄]

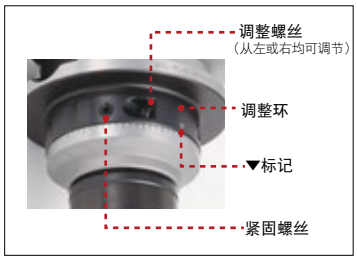
●修正机床主轴由于长年使用而不断下降的跳动精度。

两面定位 BIG-PLUS® 中心内冷

刀尖的跳动 2μm以下！

孔径尺寸稳定化
加工面光洁度提高
刃具寿命延长





结构简单，跳动精度调节方便！

1. 旋转调整环，使▼标记与跳动最高点位置一致。
2. 使用3个紧固螺栓固定调整环。
3. 旋拧调整螺丝，调节跳动精度。

● 型号说明

BBT30 - NBS 8 - 75 NRA

- BBT30 - BIG-PLUS BT No.
- NBS - 新倍比高精度弹簧夹头型
- 8 - 最大夹持直径
- 75 - L尺寸
- NRA - 跳动精度可调式

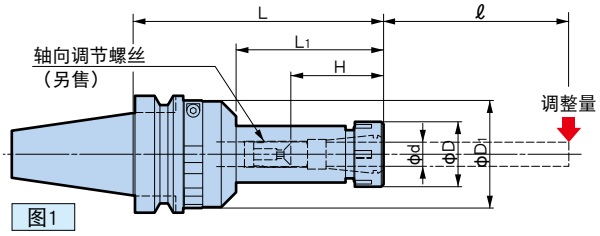


图1

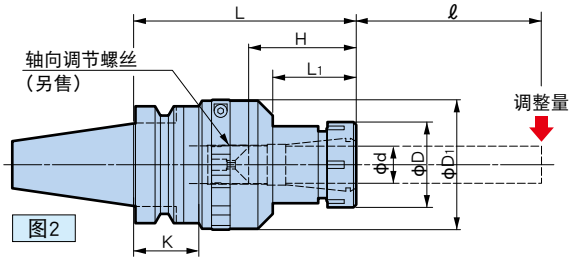


图2

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

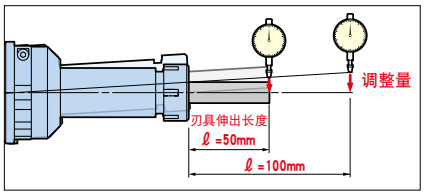
BIG-PLUS BBT 基础柄型号	图	φd	φD	φD1	L	L1	K	H	对应夹套	调整量 ℓ=50mm	调整量 ℓ=100mm	质量 (kg)
BBT30-NBS 8- 75NRA	1	0.5～8	25	45	75	28	—	23～42	NBC 8-□	20μm	31μm	0.7
-NBS13-110NRA	2	2.5～13	35	58	110	34	35	41～60	NBC13-□	18μm	27μm	1.4
BBT40-NBS 8- 90NRA	1	0.5～8	25	45	90	37	—	23～42	NBC 8-□	22μm	33μm	1.3
-NBS13- 90NRA	1	2.5～13	35	58	90	34	—	41～60	NBC13-□	18μm	27μm	1.6
-135NRA					135	79				25μm	34μm	1.9
-NBS20-120NRA	2	2.5～20	46	70	120	45	35	48～65	NBC20-□	17μm	25μm	2.5
-150NRA					150	65	45			21μm	29μm	2.7
BBT50-NBS13-105NRA	1	2.5～13	35	58	105	38	—	41～60	NBC13-□	19μm	28μm	4.2
-135NRA					135	68				24μm	33μm	4.4
-165NRA					165	98				30μm	39μm	4.5
-NBS20-120NRA	1	2.5～20	46	70	120	48	—	48～65	NBC20-□	17μm	25μm	4.7
-150NRA					150	78				22μm	30μm	5.0

1. 附带螺母，但不附带轴向调节螺丝、夹套、扳手，请另行订购。
2. H是使用轴向调节螺丝(NBA)时的调整量。

ℓ=刃具伸出量 拧紧扭矩A11

跳动调整量

调整量因刀柄的长度、刃具的伸出长度而异。请参考各尺寸表内关于刃具伸出长度为50mm、100mm时的最大调整量。最大调整量是指调整螺丝在容许扭矩下锁紧时的参考值。



调整螺丝容许扭矩值

新倍比高精度弹簧夹头型	对应扳手	容许扭矩 (N・m)
NBS 8-NRA	CK-T2.5	3
NBS13-NRA	CK-T3	6
NBS20-NRA		

附件

新倍比螺母



如需购买备用品 G15

配件

新倍比扳手



G45

夹套



G7

倍比油封螺母



G15

轴向调节螺丝



G23

美夹倍力型刀柄 MEGA DOUBLE POWER CHUCK

夹持直径：φ16～φ32

螺母与本体完全贴紧，通过 BIG-PLUS 两面定位系统发挥双重效果。与主轴趋于一体的高刚性。

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

对应Max. 30,000min-1

[标准型]



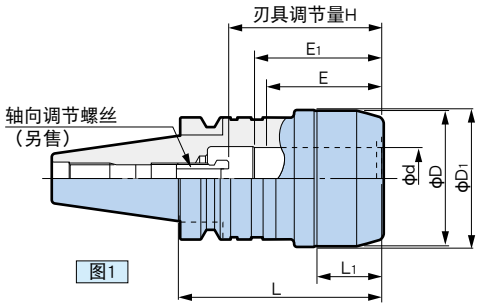


图1

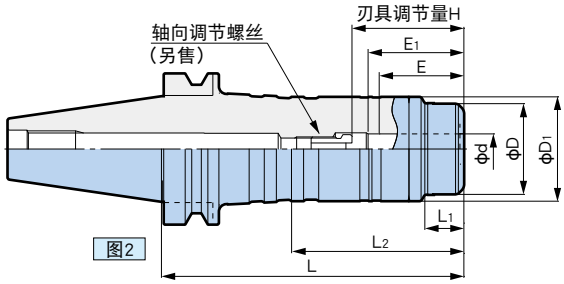


图2

● 型号说明

BBT30 - MEGA 16 D - 60

- BBT30 - BIG-PLUS BT No.
- MEGA - 美夹刀柄
- 16 - 夹持直径
- D - 倍力型 / 标准型
- 60 - L尺寸

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	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	L2	刃具调节量 H	最小刃具夹持长 E	最小刃具夹持长 E1	对应美夹扳手	质量 (kg)
BBT30-MEGA16D- 60	1	16	46	47	60	25	—	62	48	50	MGR46L	0.72
-MEGA20D- 65※		20	50	51	65	30		60	50		MGR50L	0.77
BBT40-MEGA16D- 75A	2	16	42	53	75	25	38	71	48	55	MGR42L	1.5
-105A					105							2.1
-135A					135							2.7
-165A					165							3.3
-200A					200							4.1
-MEGA20D- 75A	2	20	50	55	75	34	44	69～79	50	56	MGR50L	1.6
-105A					105							2.0
-120A					120							2.3
-135A					135							2.6
-165A					165							3.2
-200A					200							4.1
-MEGA25D- 75A	1	25	62	63	75	39	—	73～83	56	57	MGR62L	2.0
-105A					105							2.3
-135A					135			71～81				3.0
-165A					165							3.7
-200A					200							4.7
-MEGA32D- 90A	1	32	70	71	90	33	—	71～81	60	64	MGR70L	2.1
-105A					105			79～89				2.4
-135A					135							3.1
-165A					165							3.7
-200A					200							4.5

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 请注意BBT40-MEGA32D-90A在部分机床上会出现ATC换刀手与刀柄的紧固螺母发生干涉的情况。（规线至螺母的距离为36mm。）
3. 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。
4. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
5. 用于中心内冷时，请将刃具柄部插入至E1以上使用。

●MEGA16D的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M8)。
但是，如需要中心内冷时，请另行商量。H的尺寸为最大刃具插入量。

●标注※型号的H尺寸为最大刃具插入量。
另外，有些直筒夹套不能使用。对应表 G31

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	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	L2	刀具调节量 H	最小刃具夹持长 E	最小刃具夹持长 E1	对应美夹扳手	质量 (kg)
BBT50-MEGA16D-105	2	16	46	55	105	23	33	71	48	50	MGR46L	4.6
-135					135							5.2
-165					165							5.7
-200					200							6.6
-MEGA20D-105	2	20	60	69	105	25	36	69 ～ 79	50	56	MGR60L	5.1
-135					135							6.0
-165					165							6.8
-200					200		114					7.7
-MEGA25D-105	2	25	70	77	105	32	45	76 ～ 86	56	65	MGR70L	5.4
-135					135							6.5
-165					165							7.6
-200					200		119					8.9
-MEGA32D- 90	2	32	80	86	92	39	54	78 ～ 95	60	71	MGR80L	4.8
-105					105							5.4
-135					135							7.0
-165					165							8.5
-200					200		129					9.9
-250					250		169					12.1
-MEGA42D-105	1	42	99	100	105	40	—	88 ～ 105	70	71	MGR99L	6.0
-135					135							7.8
-165					165							9.6
-MEGA50D-120	1	50	105	117	120	47	—	94 ～ 110	—	75	MGR105L	7.3

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. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
4. 用于中心内冷时，请将刃具柄部插入至E1以上使用。

●MEGA16D的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M8)。
但是，如需要中心内冷时，请另行商量。H的尺寸为最大刃具插入量。

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
OCA夹套 G34
C夹套 G35

美夹扳手



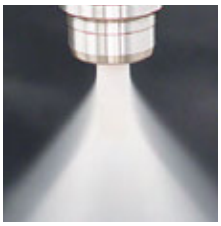
G42

轴向调节螺丝



G39

[端面给油型]





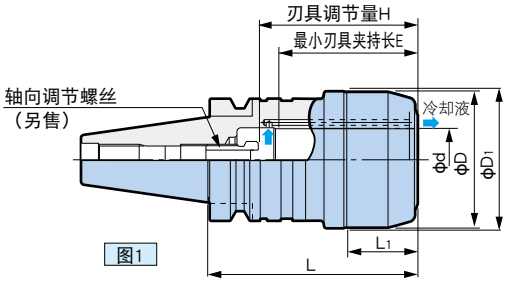
两面定位

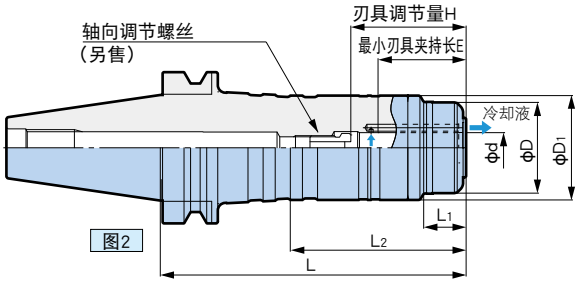
BIG-PLUS®

中心内冷

端面给油用

对应Max. 30,000min-1





● 型号说明

BBT30 - MEGA 12 DS - 58

- 58：倍力型 端面给油型
- DS：夹持直径
- 12：美夹刀柄
- MEGA：BIG-PLUS BT No.
- BBT30：

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	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	L2	刃具调节量 H	最小刃具夹持长 E	对应美夹扳手	质量 (kg)
BBT30-MEGA12DS- 58	2	12	38	43	59	25	33	61	43	MGR38L	0.64
-MEGA16DS- 60	1	16	46	47	61.5	27	—	63	48	MGR46L	0.73
-MEGA20DS- 65※		20	50	51	66.5	32		61	50	MGR50L	0.78
BBT40-MEGA12DS- 75	2	12	38	43	76	25	33	65	43	MGR38L	1.4
-105					106						1.8
-MEGA16DS- 75A	2	16	42	53	76	26	39	72	48	MGR42L	1.5
-105A					106						2.1
-135A					136						2.7
-165A					166						3.3
-200A					201						4.1
-MEGA20DS- 75A	2	20	50	55	76	35	45	70～80	50	MGR50L	1.6
-105A					106						2.0
-120A					121						2.3
-135A					136						2.6
-165A					166						3.2
-200A					201						4.1
-MEGA25DS- 75A	1	25	62	63	76	40	—	74～84	56	MGR62L	2.0
-105A					106			72～82			2.3
-135A					136						3.0
-165A					166						3.7
-200A					201						4.7
-MEGA32DS- 90A	1	32	70	71	91	34	—	72～82	60	MGR70L	2.1
-105A					106			80～90			2.4
-135A					136						3.1
-165A					166						3.7
-200A					201						4.5

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 请注意BBT40-MEGA32DS-90A在部分机床上会出现ATC换刀手与刀柄的紧固螺母发生干涉的情况。（规线至螺母的距离为36mm。）
3. 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。
4. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

●标注※型号的H尺寸为最大刃具插入量。另外，有些直筒夹套不能使用。
对应表 G31
●MEGA12DS、MEGA16DS的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M8)。但是，如需要中心内冷时，请另行商量。H的尺寸为最大刃具插入量。
●DS型为端面给油，因此不能使用带孔刃具。

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	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	L2	刃具调节量 H	最小刃具夹持长 E	对 应 美夹扳手	质量 (kg)
BBT50-MEGA12DS-105	2	12	38	43	106	25	33	65	43	MGR38L	4.2
-135					136						4.7
-165					166						5.2
-MEGA16DS-105	2	16	46	55	106.5	25	35	72	48	MGR46L	4.6
-135					136.5						5.2
-165					166.5						5.7
-200					201.5						6.6
-250					251.5						7.0
-MEGA20DS-105	2	20	60	69	106.5	27	37	70～80	50	MGR60L	5.1
-135					136.5						6.0
-165					166.5						6.8
-200					201.5		115				7.7
-250					251.5		137				9.1
-MEGA25DS-105	2	25	70	77	106.5	33	46	77～87	56	MGR70L	5.4
-135					136.5						6.5
-165					166.5						7.6
-200					201.5		120				8.9
-250					251.5		137				10.8
-MEGA32DS- 90	2	32	80	86	93.5	41	56	79～96	60	MGR80L	4.8
-105					106.5						5.4
-135					136.5						7.0
-165					166.5						8.5
-200					201.5		130				9.9
-250					251.5		170				12.1
-300					301.5		182				14.3
-MEGA42DS-105	1	42	99	100	106	41	—	89～106	70	MGR99L	6.0
-135					136						7.8
-165					166						9.6
-MEGA50DS-120	1	50	105	117	121	48	—	95～111	—	MGR105L	7.3

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. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

●MEGA12DS、MEGA16DS的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M8)。
但是，如需要中心内冷时，请另行商量。
H的尺寸为最大刃具插入量。
●DS型为端面给油，因此不能使用带孔刃具。

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
C夹套 G35

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

美夹超力刀柄 PAT. MEGA PERFECT GRIP

夹持直径：φ16～φ32

采用自创的锁紧机构，
防止重切削时的掉刀或打滑。
内置刃具防脱机构的刀柄。

两面定位

中心内冷

BIG-PLUS®



大容量端面喷射
冷却液



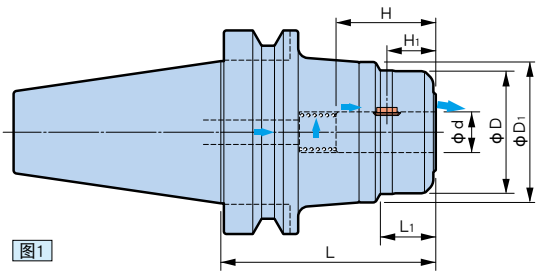


图1

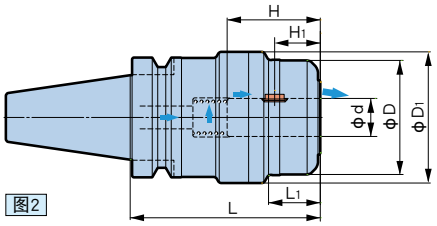


图2

● 型号说明

BBT40 - MEGA 16 DPG - 75

- 75：L尺寸
- DPG：超力刀柄
- 16：刀柄内径
- MEGA：美夹刀柄
- BBT40：BIG-PLUS BT No.

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	图	φd	φD	φD1	L	L1	H	H1	对应美夹扳手	质量（kg）
BBT40-MEGA16DPG- 75	1	16	46	55	75	24	47	23	MGR46L	1.7
-MEGA20DPG-100	2	20	60	69	100	27	49	24	MGR60L	2.6
BBT50-MEGA16DPG-105	1	16	46	55	105	24	47	23	MGR46L	4.6
-165					165					5.8
-MEGA20DPG-105		20	60	69	105	27	49	24	MGR60L	5.1
-165					165					6.9
-MEGA25DPG-105		25	70	77	105	33	55	23	MGR70L	5.4
-165					165					7.7
-MEGA32DPG-105		32	80	86	105	41	59	23	MGR80L	5.6
-165					165					8.4

1. 附带键扣和弹簧。
2. 不附带扳手，请另行订购。
3. H1是键扣中间位置到刀柄端面的距离。

●键扣属于消耗品。请勿使用有损伤的键扣。
●以刀尖给油的方式使用时，需要油封衬套（另售）以代替弹簧。详情请联系敝公司。

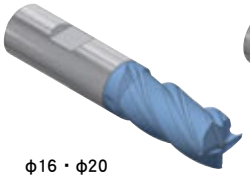
■配件

刀柄尺寸	键扣 2个装	弹簧
φ16	PKG16-2P	PSP1519
φ20	PKG20-2P	PSP1823
φ25	PKG25-2P	PSP2420
φ32	PKG32-2P	PSP3128

1. 键扣以2个1套的形式进行销售。

带平面的直柄部规格表 JIS B 4005（ISO3338-2）

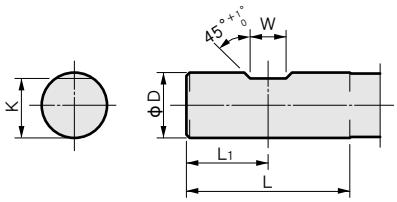
使用美夹超力刀柄时，刃具直柄部的平面需满足以下规格。



φ16・φ20



φ25・φ32



加工平面时的注意事项

使用美夹超力刀柄时的刃具伸出长度由柄部平面的位置所决定。参考本体H1的尺寸决定平面位置，以此为基准决定L1尺寸，然后将多余部分切除。

φD	L	L1	W 基准尺寸	W 容许公差	K 基准尺寸	K 容许公差
16	48	24	10	+0.2 0	14.2	0 -0.4
20	50	25	11		18.2	
25	56	32	12		23	
32	60	36	14		30	

1. JIS标准的φ25以上刀柄带双平面，此时也可使用美夹超力刀柄，但不能使用后端的平面。
2. JIS B4005的尺寸与国际标准ISO3338-2及德国标准DIN1835-1相同。

BIG 自创的狭缝机构，高精度、强力。
适用于立铣刀的重切削和高精度加工。

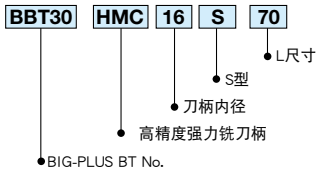
[S型] 小径螺母，减少干涉

两面定位 BIG-PLUS®

中心内冷



● 型号说明



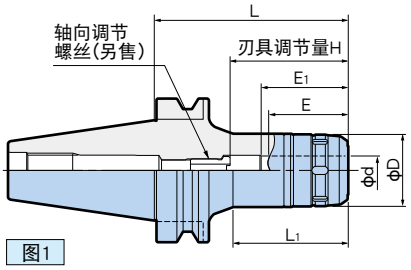


图1

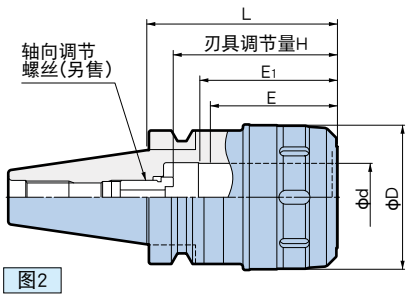


图2

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	BT 基础柄型号	图	φd	φD	L	L_1	刃具调节量 H	最小刃具夹持长 E	最小刃具夹持长 E_1	对应 FK扳手	对应 美夹扳手	质量 (kg)
BBT30-HMC16S- 70※	BT30-HMC16S- 70※	1	16	43	70	47	71	48	55	FK45-50L	MGR43L	0.75
-HMC20S- 75	-HMC20S- 75	2	20	50	75	—	56～66	50	56		MGR50L	0.89
-HMC25S- 90	-HMC25S- 90		25	55	90	—	64～74	56	57	FK52-55	MGR55L	1.04
-HMC32S-105	-HMC32S-105		32	62	105	—	70～80	58	58	FK58-62L	MGR62L	1.34
BBT40-HMC16S- 75※	BT40-HMC16S- 75※	1	16	43	75	45	71	48	55	FK45-50L	MGR43L	1.3
-120※	-120※				120	90						1.8
-HMC20S- 75	-HMC20S- 75	1	20	50	75	46	69～79	50	56		MGR50L	1.4
-105	-105				105	75						1.9
-120	-120				120	90						2.1
-HMC25S- 75	-HMC25S- 75	1	25	59	75	47	73～83	56	57	FK58-62L	MGR59L	1.5
-105	-105				105	77						2.1
-135	-135				135	107						2.8
-HMC32S- 90	-HMC32S- 90	2	32	68	90	—	71～81	60	64	FK68-75L	MGR68L	2.0
-105	-105				105	—	79～89					2.3
-135	-135				135	—						3.0

1. 不附带扳手、轴向调节螺丝，请另行订购。
2. 使用中心内冷时需使用带密封剂的止动螺丝(附件)，使用夹套时需使用内冷直筒夹套。
3. 请注意BBT(BT)40-HMC32S-90在部分机床上会出现ATC换刀手与刀柄的紧固螺母发生干涉的情况。（规线至螺母的距离为36mm。）
4. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
5. 用于中心内冷时，请将刃具柄部插入至E_1以上使用。

●※HMC16S的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M8)。
但是，如需要中心内冷时，请另行商量。H的尺寸为最大刃具插入量。
●刀具的夹持、拆卸也可使用美夹扳手。

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
OCA夹套 G34
C夹套 G35

FK 钩式扳手



G39

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

[S型] 小径螺母，减少干涉

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷



● 型号说明

BBT50 - HMC 16 S - 105

- BBT50 - BIG-PLUS BT No.
- HMC - 高精度强力铣刀柄
- 16 - 刀柄内径
- S - S型
- 105 - L尺寸

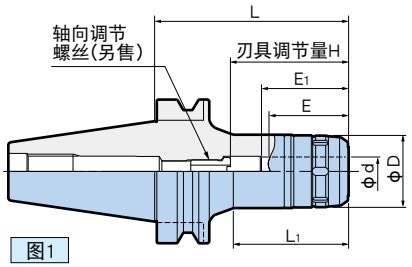


图1

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	图	φd	φD	L	L1	刃具调节量 H	最小刃具夹持长 E	最小刃具夹持长 E1	对应 FK扳手	对应 美夹扳手	质量 (kg)
BBT50-HMC16S-105※	1	16	43	105	57	71	48	55	FK45-50L	MGR43L	4.2
-135※				135	80						4.6
-165※				165	100						5.0
-200※				200	120						5.8
-250※				250	155						6.7
-HMC20S-105	1	20	50	105	57	69～79	50	56	FK45-50L	MGR50L	4.3
-135				135	80						4.8
-165				165	100						5.4
-200				200	125						6.0
-250				250	160						7.1
-300				300	200						8.3
-HMC25S-105	1	25	59	105	57	76～86	56	57	FK58-62L	MGR59L	4.5
-135				135	87						5.2
-165				165	105						5.9
-200				200	125						7.5
-250				250	160						8.1
-HMC32S-105	1	32	68	105	64	88～98	60	72	FK68-75L	MGR68L	4.6
-135				135	89						5.4
-165				165	105						6.4
-200				200	130						7.4
-250				250	165						9.1
-300				300	200						11.5
-350				350	240						12.1
-HMC42S-105	1	42	85	105	65	93～105	70	73	FK80-90L	MGR85L	5.2
-135				135	94						6.2
-165				165	123						7.4
-200				200	130						9.6
-300				300	200						14.1
-400				400	300						18.2

1. 不附带扳手、轴向调节螺丝，请另行订购。
2. 使用中心内冷时需使用带密封剂的止动螺丝(附件)，使用夹套时需使用内冷直筒夹套。
3. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
4. 用于中心内冷时，请将刃具柄部插入至E1以上使用。

●※HMC16S的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M8)。
但是，如需要中心内冷时，请另行商量。H的尺寸为最大刃具插入量。
●刀具的夹持、拆卸也可使用美夹扳手。

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
OCA夹套 G34
C夹套 G35

FK 钩式扳手



G39

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

两面定位

中心内冷

BIG-PLUS®

[HMC12J型]

●螺母外径φ32，可有效防止干涉，高刚性、细长型强力铣刀柄。



■从螺母端面喷出的冷却液直达刀尖。



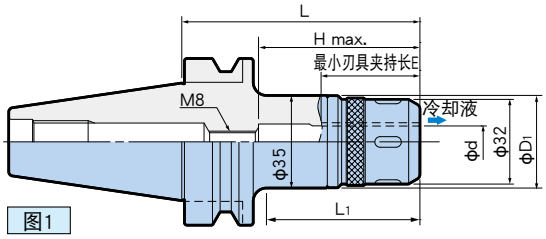


图1

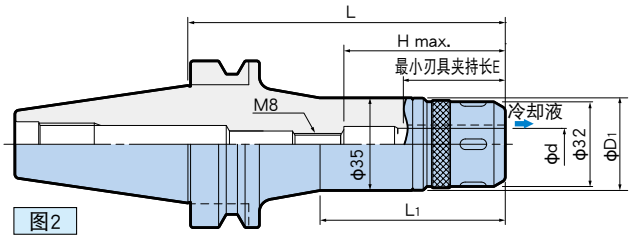


图2

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	图	夹持直径 φd	φD1	L	L1	H max.	最小刃具夹持长 E	对应 FK 扳手	质量 (kg)
BBT30-HMC12J- 60	1	12	35	60	38	65	43	FK31-33	0.56
BBT40-HMC12J- 90				90	63				1.40
-120	2			120	70				1.60
BBT50-HMC12J-105	1			105	67				4.00
-135	2			135	70				4.30
-165				165	90				4.70

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 不可使用美夹扳手。

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32

FK 钩式扳手



G39

高精度强力铣刀柄 NEW Hi-POWER MILLING CHUCK

夹持直径：ϕ20 ～ ϕ50.8

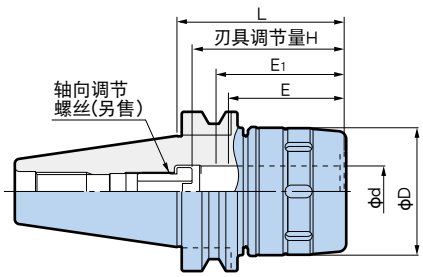
[标准型]

两面定位

BIG-PLUS®

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。

BIG-PLUS BBT 基础柄型号	BT 基础柄型号	ϕd	ϕD	L	刃具调节量 H	最小刃具夹持长 E	最小刃具夹持长 E1	对应 FK扳手	对应 美夹扳手	质量 (kg)
BBT50-HMC20 -105	BT50-HMC20 -105	20	60	105	69～79	50	56	FK58-62	MGR60L	4.7
-135	-135			135						5.4
—	-165			165						6.1
-HMC25 -105	-HMC25 -105	25	62	105	74～84	56	65		MGR62L	4.6
-135	-135			135						5.3
—	-165			165						5.9
-HMC32 -105	-HMC32 -105	32	80	105	78～95	60	71	FK80-90	MGR80L	5.2
-135	-135			135						6.3
—	-165			165						7.5
-HMC42 -105	-HMC42 -105	42	99	105	93～105	70	73	FK92-100	MGR99L	6.0
-135	-135			135						7.5
—	-165			165						8.8

1. 不附带扳手、轴向调节螺丝，请另行订购。
2. 使用中心内冷时需使用带密封剂的止动螺丝(附件)，使用夹套时需使用内冷直筒夹套。
3. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
4. 用于中心内冷时，请将刃具柄部插入至E1以上使用。

●刀具的夹持、拆卸也可使用美夹扳手。

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
OCA夹套 G34
C夹套 G35

FK 钩式扳手



G39

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

[大径立铣刀加工(ϕ50.8)用]

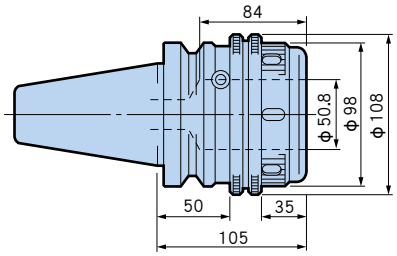
两面定位

BIG-PLUS®

装有特殊防脱栓，能有效防止刃具脱落。

●双螺母机构紧贴刀柄端面，增强刚性，适合大径立铣刀加工。能实现侧固式刀柄无法达到的跳动精度。





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	BT 基础柄型号	对应 FK 扳手	质量 (kg)
BBT50-HMC50.8-105	BT50-HMC50.8-105	FK92-100	5.9

1. 不附带扳手，请另行订购。

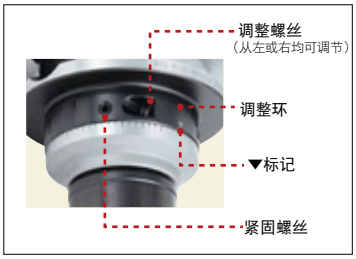
[精度可调式 RA刀柄]

●修正机床主轴由于长年使用而不断下降的跳动精度。

两面定位 BIG-PLUS®

中心内冷





结构简单，跳动精度调节方便！

1. 旋转调整环，使▼标记与跳动最高点位置一致。
2. 使用3个紧固螺栓固定调整环。
3. 旋拧调整螺丝，调节跳动精度。

● 型号说明

BBT40 - HMC 20 S - 130 NRA

- BBT40：BIG-PLUS BT No.
- HMC：高精度强力铣刀柄
- 20：刀柄内径
- S：S型
- 130：L尺寸
- NRA：跳动精度可调式

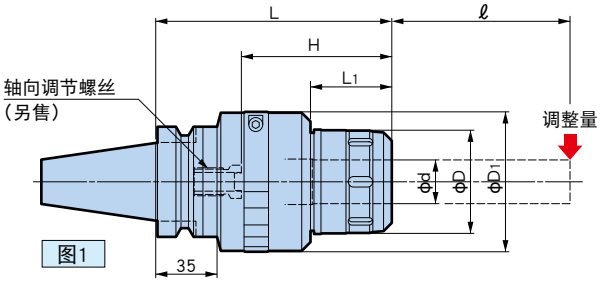


图1

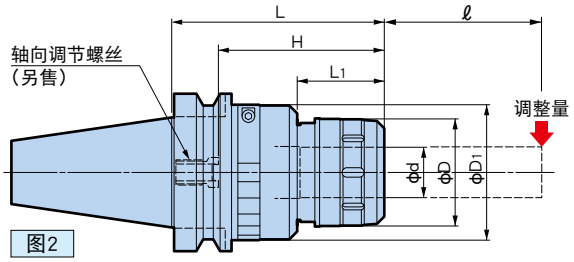


图2

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	图	φd	φD	φD1	L	L1	H	H Max.	最小刃具夹持长	调整量 ℓ=50mm	调整量 ℓ=100mm	对应FK扳手	对应美夹扳手	质量 (kg)
BBT40-HMC20S-130NRA	1	20	50	72	130	46	69 ～ 79	85	45	23 μm	33 μm	FK45-50L	MGR50L	2.9
-HMC25S-135NRA		25	59	80	135	46	75 ～ 85	90	45	21 μm	30 μm	FK58-62L	MGR59L	3.5
-HMC32S-145NRA		32	68	86	145	55	85 ～ 95	105	55	20 μm	28 μm	FK68-75L	MGR68L	3.8
BBT50-HMC20S-125NRA	2	20	50	72	125	46	69 ～ 79	85	45	23 μm	33 μm	FK45-50L	MGR50L	5.2
-HMC25S-125NRA		25	59	80	125	46	75 ～ 85	90	45	21 μm	30 μm	FK58-62L	MGR59L	5.6
-HMC32S-135NRA		32	68	86	135	55	85 ～ 95	105	55	20 μm	28 μm	FK68-75L	MGR68L	6.0

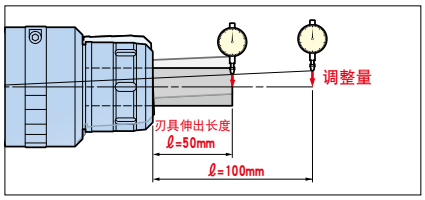
1. 不附带扳手、轴向调节螺丝，请另行订购。
2. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝(HMA)时的调整量。
3. H Max.是拆下轴向调节螺丝时的刃具最大插入长。

ℓ=刃具伸出量

●刀具的夹持、拆卸也可使用美夹扳手。

跳动调整量

调整量因刀柄的长度、刃具的伸出长度而异。请参考各尺寸表内关于刃具伸出长度为50mm、100mm时的最大调整量。最大调整量是指调整螺丝在容许扭矩下锁紧时的参考值。



调整螺丝容许扭矩值

高精度强力铣刀柄型	对应扳手	容许扭矩 (N・m)
HMC20S-NRA	CK-T4	8
HMC25S-NRA		
HMC32S-NRA		

配件

直筒夹套



- PJC夹套 G32
- PSC夹套 G33
- C夹套 G35

FK 钩式扳手



G39

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

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。

两面定位

中心内冷

BIG-PLUS®

[细长型 PAT.**]**



● 型号说明

BBT30 - HDC 3 S - 60

- BBT30 - BIG-PLUS BT No.
- HDC - 液压刀柄
- 3 - 夹持直径
- S - 细长型
- 60 - L尺寸

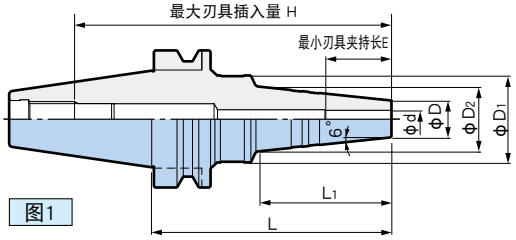


图1

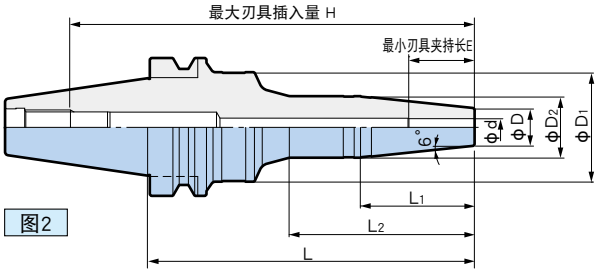


图2

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	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)
BBT30-HDC 3S- 60※	1	3	14	42	18	60	19	—	(84)	16	0.54
- 90※					25	90	50		(113)		0.62
-HDC3.175S- 60※		3.175		41.4	18	60	19		(84)		0.54
-HDC 4S- 60		4		46	20	60	28		(84)	19	0.48
- 90				42	25	90	50		(113)		0.62
-HDC 5S- 90		5								22	0.63
-HDC 6S- 60		6			19	60	19		(84)	25	0.54
- 90					25	90	50		(113)		0.62
-120 NEW	2				26	120	57	77	(143)		0.76
-HDC 8S- 90	1	8	17	28		90	50	—	(113)	31	0.65
-120 NEW	2					120	52	78	(143)		0.80
-HDC10S- 90	1	10	19	44	30	90	50	—	(113)	33	0.67
-120 NEW	2					120	52	78	(143)		0.84
-HDC12S- 90	1	12	21	46	32	90	50	—	113	36	0.69
-120 NEW	2					120	52	78	(143)		0.87
BBT40-HDC 3S- 90※	1	3	14	38	24	90	44	—	(125)	16	1.3
-135※	2			44	26	135	57	84	(170)		1.4
-HDC 4S- 60	1	4		38	19	60	22	—	(95)	19	1.2
- 90					24	90	45		(125)		1.3
-135	2			44	26	135	57	84	(170)		1.4
-HDC 5S- 90	1	5		38	24	90	46	—	(125)	22	1.3
-HDC 6S-110		6			27	110	60		(145)	25	1.3
-150	2			48	26	150	57	85	(185)		1.6
-180 NEW						180		100	(215)		1.7
-HDC 8S-110	1	8	17	40	30	110	60	—	(145)	31	1.4
-150	2			50	28	150	52	85	(185)		1.7
-180 NEW						180		100	(215)		1.8
-HDC10S-110	1	10	19	42	32	110	60	—	(145)	33	1.4
-150	2			50	30	150	52	85	(185)		1.7
-180 NEW						180		100	(215)		1.9
-HDC12S-110	1	12	21	44	34	110	60	—	(145)	36	1.4
-150	2			50	32	150	52	85	(185)		1.8
-180 NEW						180		100	(215)		2.0

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. (　)中的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考尺寸。
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。G39

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

[细长型 PAT.]



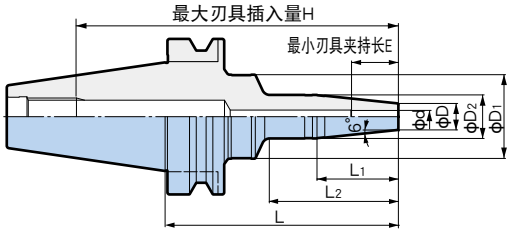
● 型号说明

BBT50 - HDC 4 S - 150
- BBT50 - BIG-PLUS BT No.
- HDC - 液压刀柄
- 4 - 夹持直径
- S - 细长型
- 150 - L尺寸

两面定位

中心内冷

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。

BIG-PLUS BBT 基础柄型号	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)
BBT50-HDC 4S-150	4	14	52	26	150	57	83	(207)	19	4.2
-200			56		200		100	(257)		4.6
-HDC 6S-150	6	14	52		150		83	(207)	25	4.2
-200			56		200		100	(257)		4.6
-HDC 8S-150	8	17	54	28	150	52	83	(207)	31	4.3
-200			58		200		100	(257)		4.7
-HDC10S-150	10	19	56	30	150		83	(207)	33	4.3
-200			60		200		100	(257)		4.8
-HDC12S-150	12	21	58	32	150		83	(207)	36	4.4
-200			62		200		100	(257)		4.8

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. (　)的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考值。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。
G39

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

[端面给油型 PAT.]

两面定位
BIG-PLUS®





● 型号说明

BBT30 - HDC 4 J - 60
- 60：L尺寸
- J：端面给油型
- 4：夹持直径
- HDC：液压刀柄
- BBT30：BIG-PLUS BT No.

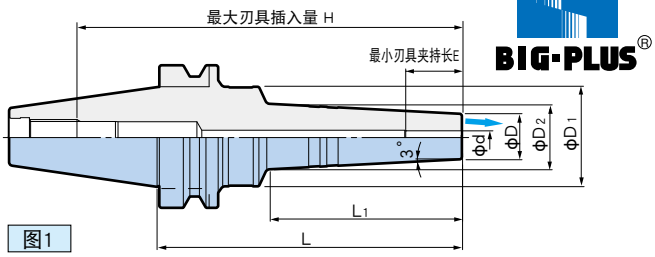


图1

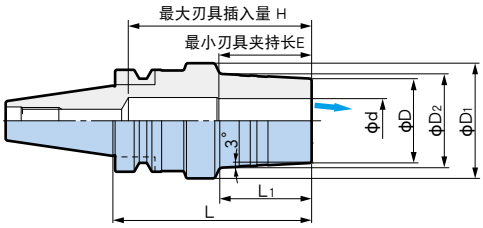


图2

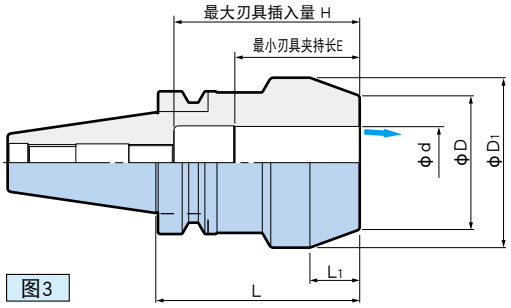


图3

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	图	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
BBT30-HDC 4J- 60	1	4	20	46	23	60	28	(84)	19	0.50
- 90										0.66
-HDC 6J- 90		6		42	26	90	50	(113)	25	0.66
-HDC 8J- 90		8	22		28				31	0.68
-HDC10J- 90		10	24	44	30				33	0.70
-HDC12J- 90		12	26	46	32			113	36	0.72
-HDC16J- 90		16	34		40		49	100	43	0.83
-HDC20J- 90	2	20	38	52	43		40	83		0.92
BBT40-HDC 4J- 90	1	4	20	38	25	90	45	(125)	19	1.3
-135				44	30	135	85	(170)		1.5
-HDC 6J- 90		6	20	38	25	90	45	(125)	25	1.3
-135				44	29	135	85	(170)		1.5
-165 NEW				46	32	165	105	(200)		1.7
-HDC 8J- 90		8	22	40	27	90	45	(125)	31	1.3
-135				46	31	135	85	(170)		1.6
-165 NEW				48	34	165	105	(200)		1.8
-HDC10J- 90		10	24	42	29	90	45	(125)	33	1.3
-135				48	33	135	85	(170)		1.6
-165 NEW				50	36	165	105	(200)		1.9
-HDC12J- 90		12	26	44	31	90	45	(125)	36	1.3
-135				50	35	135	85	(170)		1.7
-165 NEW				52	38	165	105	(200)		2.0
-HDC16J- 90		16	34	46	40	90	46	125	43	1.4
-135				50	44	135	89	170		1.9
-HDC20J- 90		20	38	48	44	90	47	110	43	1.5
-135				53	48	135	90	155		2.0
-HDC25J- 90		25	51	63	56	90	41	105	49	1.9
-HDC32J- 90	3	32	59	75	—		20	82	56	2.3

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. (　)中的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考尺寸。
3. HDC4J～12J的型号可通过安装附件螺塞，从端面给油切换为中心内冷。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

[端面给油型 PAT.]

两面定位

BIG-PLUS®





● 型号说明

BBT50 - HDC 4 J - 120

- 120：L尺寸
- J：端面给油型
- 4：夹持直径
- HDC：液压刀柄
- BBT50：BIG-PLUS BT No.

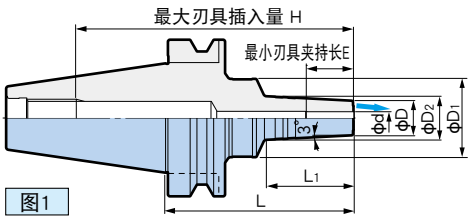


图1

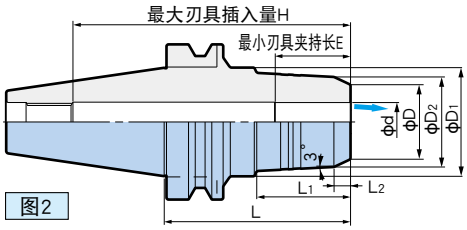


图2

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	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)
BBT50-HDC 4J-120 NEW	1	4	20	48	26	120	55	—	(177)	19	4.0
-HDC 6J-120		6								25	4.1
-HDC 8J-120		8	22	50	28					31	4.1
-HDC10J-120		10	24	52	30					33	4.2
-HDC12J-120		12	26	54	32					36	4.2
-HDC16J-120		16	34	58	41		56			43	4.4
-HDC20J-120		20	38	62	45						4.5
-HDC25J-120	2	25	48	70	58		59	10	177	49	5.2
-HDC32J-120		32	58	78	67		60	9		56	5.6

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. (　)的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考值。
3. HDC4J～12J的型号可通过安装附件螺塞，从端面给油切换为中心内冷。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。

☞ G39

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

[标准型]



两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

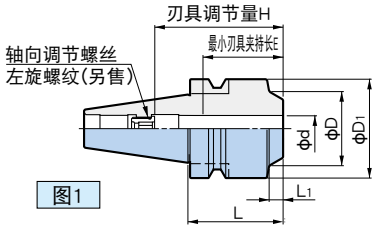


图1

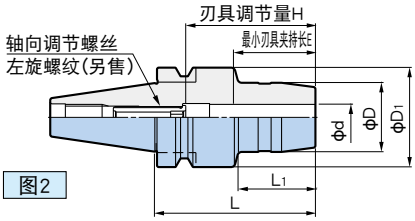


图2

● 型号说明

BBT30 - HDC 6 - 45

- BBT30 – BIG-PLUS BT No.
- HDC – 液压刀柄
- 6 – 夹持直径
- 45 – L尺寸

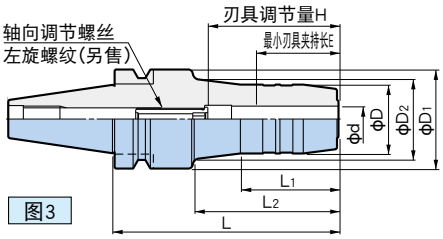


图3

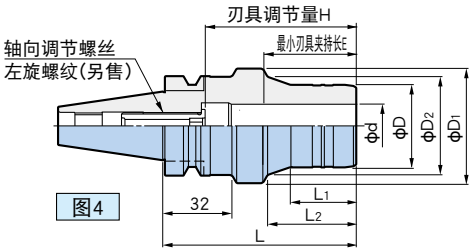


图4

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	图	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	L2	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)
BBT30-HDC 6- 45	1	6	30	46	—	45	7	—	35～50	28	HDA 6-05020	0.58
- 75	2		26			75	40		28～50		HDA 6-05032	0.64
- 90	3				31	90	43	57				0.71
-105						105		72				0.78
-HDC 7- 75	2	7	27	46	—	75	41	—	28～50	28	HDA 6-05032	0.65
-HDC 8- 45	1	8	32	46	—	45	7	—	35～50	28	HDA 8-06020	0.58
- 75	2		28			75	41		28～50		HDA 8-06032	0.65
- 90	3				33	90	44	57				0.73
-105						105		72				0.81
-HDC 9- 75	2	9	29	46	—	75	41	—	28～50	28	HDA 8-06032	0.66
-HDC10- 45	1	10	34	46	—	45	7	—	45～55	33	HDA10-08015	0.57
- 75	2		30			75	36		33～55		HDA10-08032	0.71
- 90	3				33	90	45	51				0.79
-105					36	105		66				0.88
-HDC11- 90	3	11	31	46	34	90	51	45	33～55	33	HDA10-08032	0.80
-HDC12- 45	1	12	36	46	—	45	7	—	55～60	38	HDA12-10010 ○	0.58
- 75	2		32			75	36		38～60		HDA12-10032	0.72
- 90	3				35	90	45	51				0.80
-105					38	105		67				0.90
-HDC13- 90	3	13	33	46	36	90	45	51	38～60	38	HDA12-10032	0.81
-HDC14- 90	3	14	34	46	37	90	46	52	38～60	38	HDA12-10032	0.82
-HDC15- 90	2	15	37	46	—	90	47	—	43～70	43	HDA16-12037	0.86
-HDC16- 45▲	1	16	42	46	—	45	7	—	70	43	—	0.52
- 75	2		38			75	35		43～70		HDA16-12030	0.74
- 90	3					90	47				HDA16-12037	0.86
-105						105						1.02
-HDC18- 90	4	18	36	51	44	90	31	41	43～70	43	HDA16-12037	0.90
-HDC20- 60※	4	20	38	53	—	60	—	14	43～54	43	HDA16-12030	0.74
- 75					46	75	16	26	46～70			0.81
- 90						90	31	41	43～70		HDA16-12037	0.93
-105	3			46	—	105	40	—				1.02
-HDC25-105	4	25	55	63	—	105	44	—	52～80	52	HDA25-16039	1.55
-HDC32-105	4	32	60	75	—	105	39	—	56～80	56	HDA25-16039	1.70

1. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
2. 带▲的型号不能使用轴向调节螺丝。
3. 另外，还备有两端可调的轴向调节螺丝。
   订购时请在型号末尾加上"W"。（订购示例：HDA6-05020W）
   标注○的HDA12-10010没有上述类型。

●标注※的型号不能使用直筒夹套。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

直筒夹套G32

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

[标准型]

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷



● 型号说明

BBT40 - HDC 6 - 60

- 60：L尺寸
- 6：夹持直径
- HDC：液压刀柄
- BBT40：BIG-PLUS BT No.

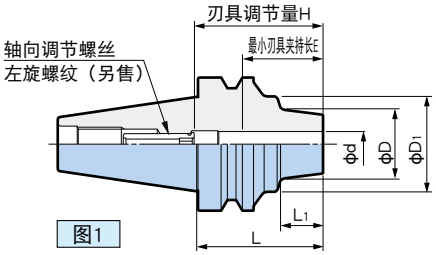


图1

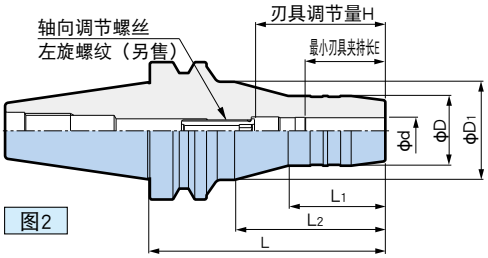


图2

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	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	L2	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)
BBT40-HDC 6- 60	1	6	27	45	60	19	—	28～50	28	HDA 6-05032	1.2
- 90	2		26		90	44	50				1.4
-110					110		70				1.5
-135					135		95				1.7
-165					165		119				1.9
-HDC 7- 90	2	7	27	45	90	44	50	28～50	28	HDA 6-05032	1.3
-HDC 8- 60	1	8	29	45	60	19	—	28～50	28	HDA 8-06032	1.2
- 90	2		28		90	44	50				1.4
-110					110		70				1.5
-135					135		95				1.7
-165					165		119				2.0
-HDC 9- 90	2	9	29	45	90	45	50	28～50	28	HDA 8-06032	1.4
-HDC10- 60	1	10	31	45	60	20	—	33～55	33	HDA10-08032	1.2
- 90	2		30		90	45	50				1.4
-110					110		70				1.5
-135					135		95				1.7
-165					165		119				2.0
-HDC11- 90	2	11	31	45	90	45	50	33～55	33	HDA10-08032	1.4

1. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
2. 另外，还备有两端可调的轴向调节螺丝。
   订购时请在型号末尾加上“W”。
   （订购示例：HDA6-05032W）

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。
G39

BBT40-HDC12～型号请参阅下页 →

φd=19,22,24,28,31 A88

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

[标准型]

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷



● 型号说明

BBT40 - HDC 12 - 60
- 60：L尺寸
- 12：夹持直径
- HDC：液压刀柄
- BBT40：BIG-PLUS BT No.

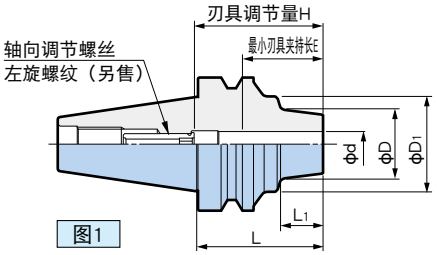


图1

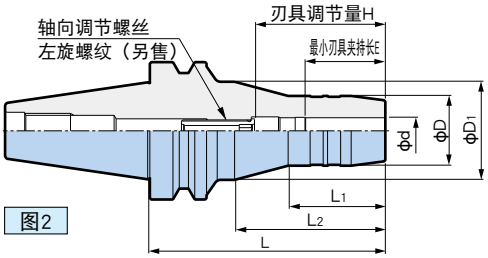


图2

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	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	L2	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)
BBT40-HDC12- 60	1	12	33	45	60	20	—	38～60	38	HDA12-10032	1.2
- 90	2		32		90	45	49				1.4
-110					110		69				1.6
-135					135		94				1.8
-165					165		119				2.0
-HDC13- 90	2	13	33	45	90	45	49	38～60	38	HDA12-10032	1.4
-HDC14- 90	2	14	34	45	90	46	49	38～60	38	HDA12-10032	1.4
-110					110		69				1.6
-135					135		94				1.8
-HDC15- 90	2	15	37	45	90	47	49	43～70	43	HDA16-12037	1.4
-HDC16- 75	2	16	38	45	75	35	36	43～70	43	HDA16-12037	1.3
- 90					90	47	49				1.4
-110					110		69				1.6
-135					135		94				1.9
-165				50	165		119				2.3
-HDC18- 90	2	18	40	45	90	48	49	43～70	43	HDA16-12037	1.5
-110					110		69				1.6
-135					135		94				1.9
-HDC20- 90	2	20	42	45	90	48	50	43～70	43	HDA16-12037	1.4
-110				50	110		70				1.7
-135					135		95				2.0
-165					165		119				2.4

1. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
2. 另外，还备有两端可调的轴向调节螺丝。
   订购时请在型号末尾加上"W"。
   （订购示例：HDA6-05032W）

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。
G39

φd=19,22,24,28,31 A88

直筒夹套 G32

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

[标准型]

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷



● 型号说明

BBT50 - HDC 6 L - 105

- BBT50 - BIG-PLUS BT No.
- HDC - 液压刀柄
- 6 - 夹持直径
- L - L尺寸
- 105 - L尺寸

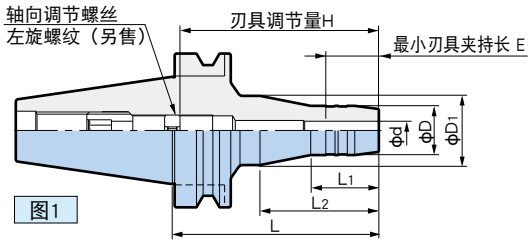


图1

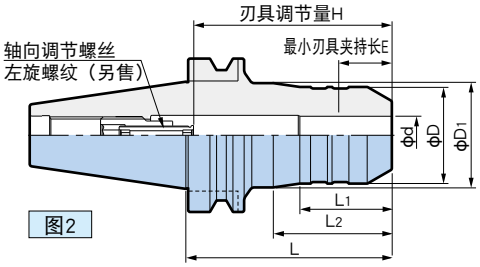


图2

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	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	L2	刃具调节量 H	最小刃具夹持长 E	最大插入长	轴向调节螺丝（另售）	质量 (kg)
BBT50-HDC 6L-105	1	6	26	45	105	44	48	80～120	28	165	HDA6-20010	4.2
-135					135		78	110～150		195		4.3
-150					150		93	125～165		210		4.4
-165					165		108	140～180		225		4.5
-HDC 8L-105	1	8	28	45	105	45	48	80～120	28	165	HDA6-20010	4.2
-135					135		78	110～150		195		4.4
-150					150		93	125～165		210		4.5
-165					165		108	140～180		225		4.6
-HDC10L-105	1	10	30	45	105	45	48	80～120	33	165	HDA6-20010	4.2
-135					135		78	110～150		195		4.4
-150					150		93	125～165		210		4.5
-165					165		108	140～180		225		4.7
-HDC12L-105	1	12	32	45	105	45	48	80～120	38	165	HDA6-20010	4.2
-135					135		78	110～150		195		4.4
-150					150		93	125～165		210		4.6
-165					165		108	140～180		225		4.7
-HDC16L- 90	2	16	38	47	90	40	43	56～96	43	150	HDA20-12047	4.1
-105	1				105	47	48	80～120		165	HDA6-20010	4.3
-135					135	48	78	110～150		195		4.6
-150					150		93	125～165		210		4.7

1. 在BBT50系列上安装轴向调节螺丝时，必须安装导向螺丝，详情请咨询本公司。
2. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
3. 最大插入长是未使用轴向调节螺丝时的尺寸。

BBT50-HDC20L～型号请参阅下页 →

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

直筒夹套G32
φd=19,22,24,28,31A88

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

[标准型]

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷



● 型号说明

BBT50 - HDC 20 L - 90

- BBT50 - BIG-PLUS BT No.
- HDC - 液压刀柄
- 20 - 夹持直径
- L - L尺寸
- 90 - L尺寸

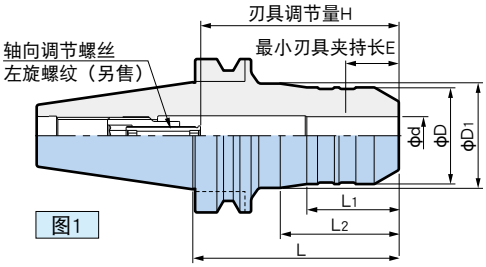


图1

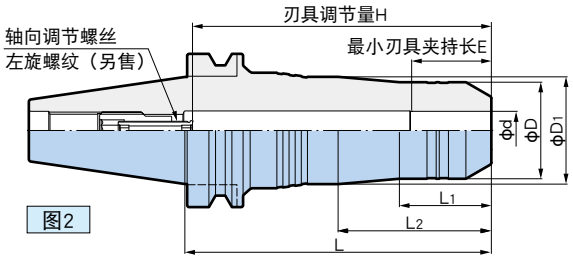


图2

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	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	L2	刃具调节量 H	最小刃具夹持长 E	最大插入长	轴向调节螺丝（另售）	质量 (kg)
BBT50-HDC20L- 90	1	20	42	50	90	45	—	56～ 96	43	150	HDA20-12047	4.2
-105					105	47	48	71～111		165		4.4
-135					135	48	78	101～141		195		4.7
-150					150		93	116～156		210		4.8
-200	2				200	48	102	166～206		260		5.5
-250					250			216～256		310		6.0
-HDC25L- 90	1	25	63	—	90	45	—	56～ 96	52	113	HDA20-12047	4.7
-105					105	60		71～111		128		5.0
-135				68	135		78	101～141		158		5.7
-150				70	150		92	116～156		173		6.1
-200	2				200	60	100	166～200		200		7.5
-250※					250			—			—	9.1
-HDC32L- 90	1	32	72	—	90	47	—	56～ 96	56	112	HDA20-12047	4.7
-105					105	62		71～111		127		5.1
-135				78	135	60	78	101～141		157		6.0
-165				80	165		108	131～171		187		6.9
-200	2				200	60	100	166～200		200		8.4
-250※					250			—			—	10.8
-HDC42L-110	1	42	96	—	110	72	—	76～116	65	132	HDA20-12047	6.1

1. 在BBT50系列上安装轴向调节螺丝时，必须安装导向螺丝，详情请咨询本公司。
   带※的型号不能使用轴向调节螺丝。
2. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
3. 最大插入长是未使用轴向调节螺丝时的尺寸。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

直筒夹套G32

φd=19,22,24,28,31A88

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

[高刚性型]

两面定位 BIG-PLUS®　中心内冷

●采用适合立铣刀横向进刀的厚壁结构，可实现高稳定性加工。



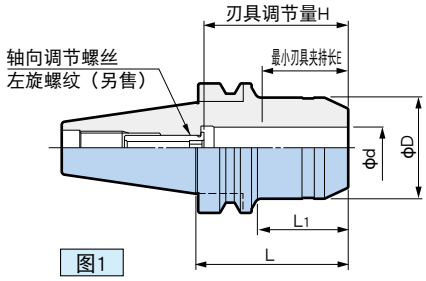


图1

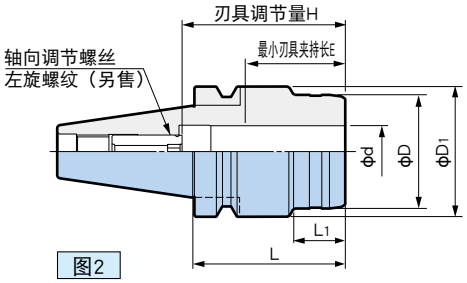


图2

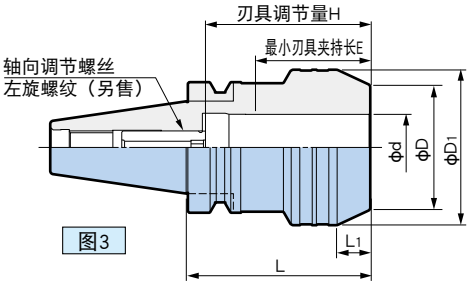


图3

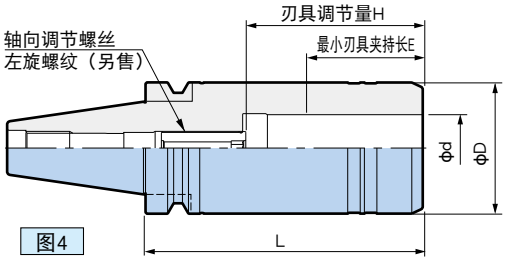


图4

● 型号说明

BBT40 - HDC 20 E - 75
- BBT40：BIG-PLUS BT No.
- HDC：液压刀柄
- 20：夹持直径
- E：高刚性型
- 75：L尺寸

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	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	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)
BBT40-HDC20E- 75	1	20	49.2	—	75	45	43～70	43	HDA16-12037	1.4
-HDC25E- 75	2	25	55	63	75	25	52～80	52	HDA25-16033	1.8
-110					110				HDA25-16039	2.4
-135					135					3.0
-165					165					3.6
-HDC32E- 90	3	32	60	75	90	16	56～80.5	56	HDA25-16039	2.2
-110	2		63		110	34	56～85			2.6
-135	4		62.9	—	135	—				2.8
-165					165					3.4

1. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
2. 另外，还备有两端可调的轴向调节螺丝。
   订购时请在型号末尾加上"W"。（订购示例：HDA16-12037W）

直筒夹套G32

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。
G39

请注意

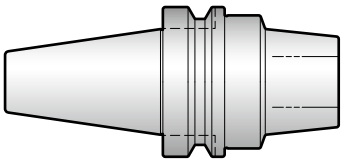
- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

SF液压刀柄和SF变径套(热装式)的混合系统。
可以根据工件和夹具的干涉等加工条件进行多种灵活布局。

可根据加工进行组合

SF 液压刀柄

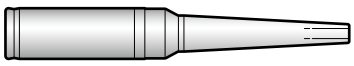
夹持直径：ϕ20



组合例

SF 变径套

刀柄直径：ϕ20　　夹持直径：ϕ3 ～ϕ12
长度：L = 90,110,135



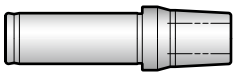
ST20SF-SRM3-135
将工件、夹具的干涉抑制到很小限度，
轻松实现深腔加工和立壁加工。



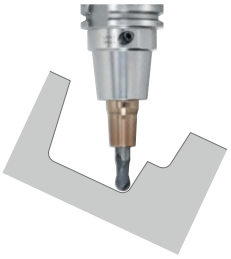


只需1把扳手
即可轻松拆装SF变径套

只需将SF变径套
插入到底即可
确定伸出长度。



ST20SF-SRM12-90
可减少无用的刀具伸出长度，提高加工效率。



［BBT基础柄型］NEW



两面定位
BIG-PLUS®
中心内冷

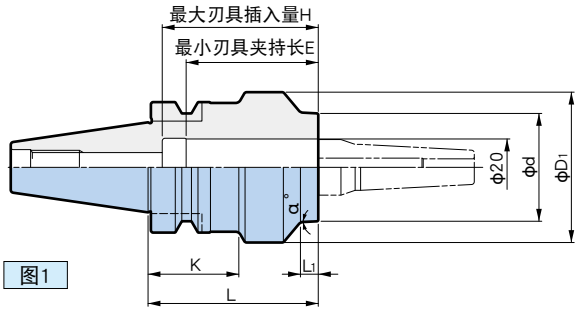


图1

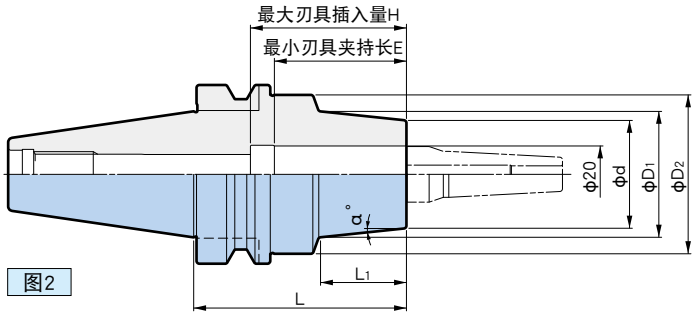


图2

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	图	夹持直径 ϕd	ϕD	ϕD1	ϕD2	L	L1	K	α°	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
BBT30-HDC20SF-60	1	20	38	53	—	60	5	32	3°	55	48	0.74
BBT40-HDC20SF-75	2			45	56	75	30	—	6°			1.42

1. 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。G39

请注意
- 禁止空锁。
- 刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

热装式
■ SF变径套 NEW

φ3～φ4 不锈钢　φ6～φ12 模具钢



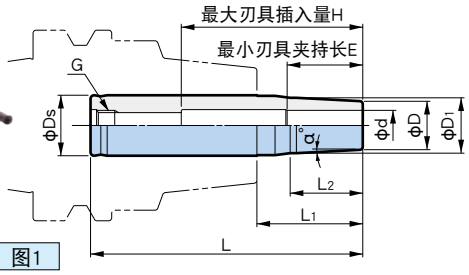


图1

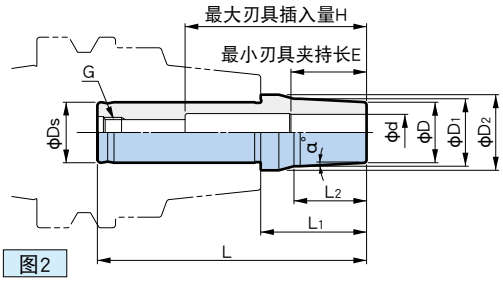


图2

型 号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	φDs	L	L1	L2	α°	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	G	质量 (kg)
ST20SF-SRM 3- 90※	1	3	7.5	9.6	25	20	90	35	22	3°	—	9	M10	0.14
-110※				11.7			110	55	42					0.16
-135※				14.3			135	80	67					0.18
ST20SF-SRM 4- 90※		4	10	12.1			90	35	22			12		0.15
-110※				14.2			110	55	42					0.17
-135※				16.8			135	80	67					0.21
ST20SF-SRM 6- 90		6	12	14.1			90	35	22			18		0.15
-110				16.2			110	55	42					0.18
-135				—			135	80	—					0.22
ST20SF-SRM 8- 90		8	14	16.1			90	35	22			20		0.15
-110				18.2			110	55	42					0.18
-135				—			135	80	—					0.23
ST20SF-SRM10- 90		10	16	18.3			90	35	24		60	25		0.15
-110				—			110	55	—					0.19
-135							135	80	—					0.24
ST20SF-SRM12- 90	2	12	20	22.3			89	35	24					0.17
-110				—			109	55	—					0.23
-135							134	80	—					0.31

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刀具。
2. 带※符号的型号采用不锈钢制作。
3. L1是将SF变径套向SF液压刀柄插到底时的尺寸。

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

请注意
- 切勿在安装于SF液压刀柄上的状态下进行热装作业。
- 由于材料特性，带※符号的型号如果以中心内冷(包括中心内冷油雾)方式使用水溶性切削油或含氯的非水溶性切削油，可能会发生腐蚀开裂。请使用非氯系非水溶性切削油。

热装刀柄 SRC型 SHRINK CHUCK SRC type

夹持直径：φ6～φ12

可控制工件、夹具的干涉，轻松实现深雕加工和精密模具加工。

两面定位 BIG-PLUS®

中心内冷

刀柄材质 模具钢

[细长型]



● 型号说明

BBT30 - SRC 6 S - 105
- 105：L尺寸
- S：细长型
- 6：夹持直径
- SRC：热装刀柄
- BBT30：BIG-PLUS BT No.

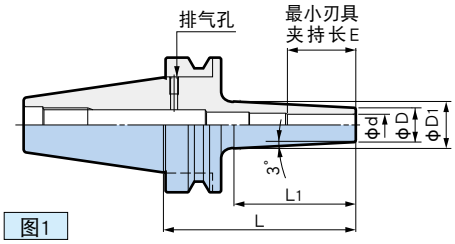


图1

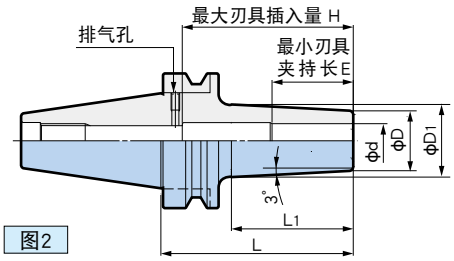


图2

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	图	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)
BBT30 -SRC 6S -105	1	6	10	18	105	77	(129)	26	0.45
-SRC 8S -105		8	13	21					0.48
-SRC10S -105	2	10	16	24			62	32	0.53
-SRC12S -105		12	19	27			72	36	0.60
BBT40 -SRC 6S -120	1	6	10	19	120	86	(155)	26	1.1
-165				23.5	165	127	(200)		1.3
-SRC 8S -120		8	13	22	120	86	(155)		1.2
-165				26.5	165	129	(200)		1.3
-SRC10S -120		10	16	25	120	86	(155)	32	1.2
-165				29.5	165	129	(200)		1.4
-SRC12S -120		12	19	28	120	87	(155)	36	1.3
-165				33	165	131	(200)		1.5

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刃具。
2. 带内冷孔，可中心内冷。
3. （ ）中的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考尺寸。

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

[端面给油型]

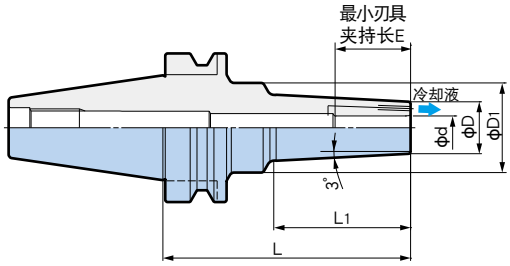
●冷却液从刀柄端面喷出直达刀尖，实现端面给油。

两面定位 BIG-PLUS®

中心内冷

刀柄材质 模具钢





● 型号说明

BBT40 - SRC 6 J - 105

- 105：L尺寸
- J：端面给油型
- 6：夹持直径
- SRC：热装刀柄
- BBT40：BIG-PLUS BT No.

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	φD1	L	L1	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
BBT40-SRC 6J-105	6	16	32	105	55	26	1.3
-SRC 8J-105	8	19	35				1.3
-SRC10J-105	10	22	38		58	32	1.4
-SRC12J-105	12	24	40		63	36	1.4
BBT50-SRC 6J-165	6	16	42	165	93	26	4.1
-SRC 8J-165	8	19	45		99		4.2
-SRC10J-165	10	22	48		103	32	4.3
-SRC12J-165	12	24	50		108	36	4.3

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刃具。

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

[标准型]

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

刀柄材质
模具钢



● 型号说明

BBT30 - SRC 4 - 75

- BBT30 - BIG-PLUS BT No.
- SRC - 热装刀柄
- 4 - 夹持直径
- 75 - L尺寸

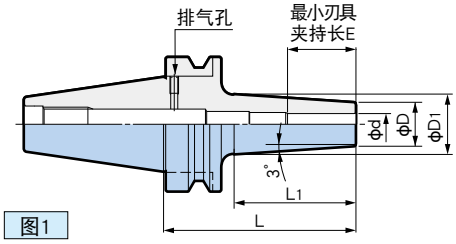


图1

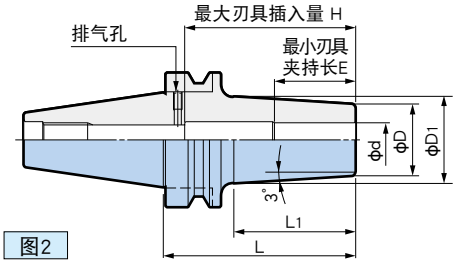


图2

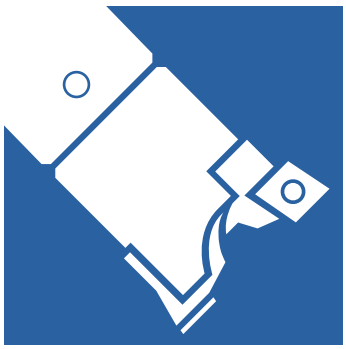
BIG-PLUS（BBT 基础柄）在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT 基础柄型号	图	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)
BBT30 -SRC 4 - 75※	1	4	10	15	75	44	—	16	0.42
-SRC 6 - 75		6	14	19		47		26	0.45
-SRC 8 - 75		8	18	23					0.48
-SRC10 - 75	2	10	22	27			62	32	0.53
-SRC12 - 75		12	24	29			72	36	0.52
-SRC16 - 75		16	28	33		48	80	38	0.56
BBT40 -SRC 4 - 90※	1	4	10	15.5	90	52	—	16	1.1
-SRC 6 - 90		6	14	20		57		26	1.1
-150				26	150	114			1.3
-SRC 8 - 90		8	18	24	90	57			1.2
-150				30	150	114			1.4
-SRC10 - 90		10	22	28	90	57		32	1.2
-150				34	150	116			1.5
-SRC12 - 90		12	24	30	90	57		36	1.2
-150				36	150	116			1.6
-SRC16 - 90	2	16	28	34	90	57	80	38	1.3
-165				42	165	132			1.9
-SRC20 - 90		20	34	40	90	57	100	42	1.4
-165				48	165	132			2.1
BBT50 -SRC 6 -105	1	6	14	20.5	105	61	—	26	3.7
-165				26	165	116			3.9
-SRC 8 -105		8	18	24.5	105	61			3.8
-165				30	165	116			4.0
-SRC10 -105		10	22	28.5	105	61		32	3.8
-165				34	165	116			4.2
-SRC12 -105		12	24	30.5	105	61		36	3.9
-165				36	165	116			4.2
-SRC16 -105		16	28	34.5	105	61		38	3.9
-165				40	165	116			4.3
-SRC20 -105		20	34	40.5	105	61		42	4.0
-165				46	165	116			4.6

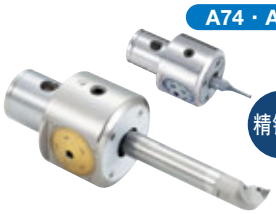
1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刃具。
   标记※的型号请使用柄径公差在h5以内的硬质合金刃具。
2. 带内冷孔，可中心内冷。

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

镗刀系列



KAISER 镗刀系列

SW 粗镗头 **斯玛特防振 SW 粗镗头** A45  粗镗用	**SWS 粗镗头** A51  粗镗用	**RW 粗镗头** A53  粗镗用	**MW 粗镗头** A55  粗镗用
EWN 精镗头 **斯玛特防振刀柄 EWN 镗头** A65  精镗用	**EWB 精镗头** A70  精镗用	**大径加工用** **TW/EWN200 镗刀**  粗镗用 A57 精镗用 A71	**EWE 数显精镗头** 精镗用 A67 · A77 
EWN 精镗头 **（小径镗型）** A74 · A75  精镗用	**EWB 精镗头** **（小径镗型）** A77  精镗用	**EW微型精镗头** A85  精镗用	**CK硬质合金** **直杆刀柄** A87  精镗用
外径镗 A89 	**BBT/BT 基础柄** A93 **BDV/DV 基础柄** B17 **HSK 基础柄** C27 · C72 **ST 基础柄** A97 **BIG CAPTO 基础柄** E52 	**斯玛特防振刀柄** A95 	**延长器** **减径器** A96 
其它配件 A98 	**CK 对刀仪** A105 	**刀片** A107 	**资料、切削条件表** A125 

KAISER镗刀系列 粗镗系统配置图 KAISER BORING SYSTEM System Diagram for Roughing

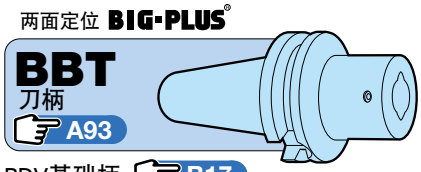
基础柄

CK基础柄(CK1～CK7)

CK基础柄为粗镗、精镗通用。

两面定位的“BBT/BDV基础柄”和“BT/DV基础柄”均可选用。

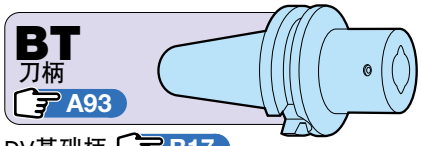
两面定位 BIG-PLUS®



BBT 刀柄 A93 中心内冷

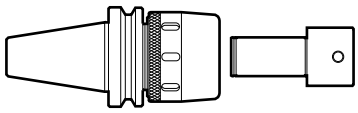
BDV基础柄 B17

在BIG-PLUS主轴和既有的BT/DV主轴上均可使用。



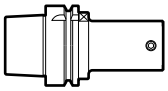
BT 刀柄 A93 中心内冷

DV基础柄 B17

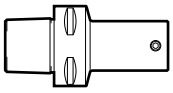


直杆刀柄
可以与铣刀柄组合使用。
A97 中心内冷

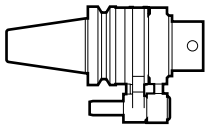
高精度强力铣刀柄



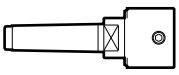
HSK基础柄 C27 · C72 中心内冷



BIG CAPTO基础柄 E52 中心内冷

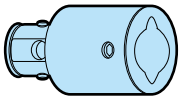


Hi-JET外转内冷刀柄 A195 端面给油



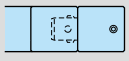
瑞士SIP公司・三井精机专用
小径用整体式镗杆柄 A97

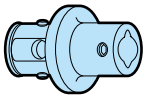
CK配件



延长器
用于延长加工深度。 中心内冷
A96

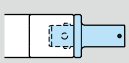
《应用示例》

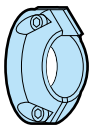




减径器 中心内冷
在减小CK基础柄的直径，安装较小镗头时使用。
A96

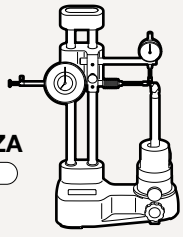
《应用示例》





CK倒角刀
可轻松向轴向调整的倒角刀。
A98

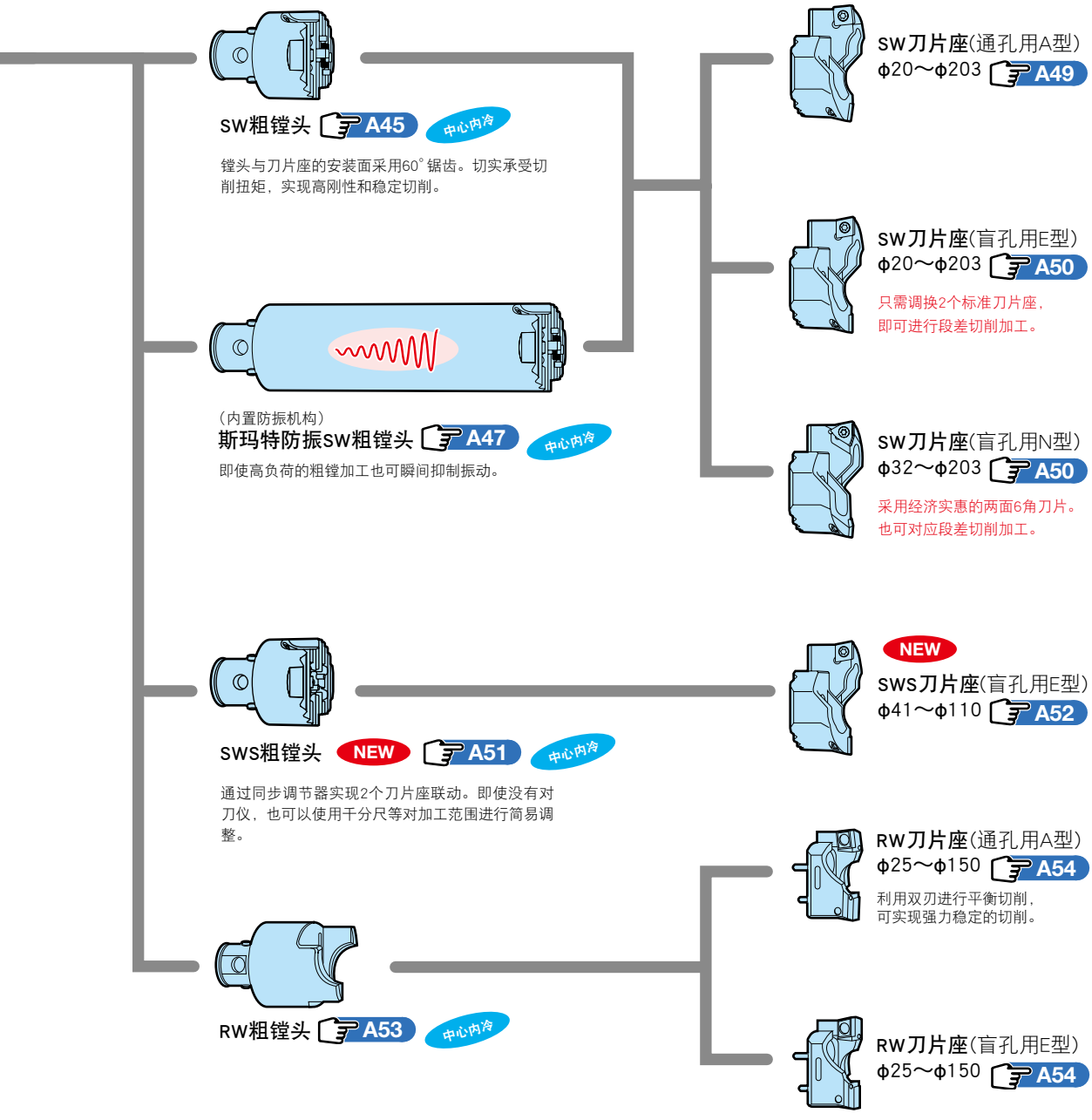
CK对刀仪 A105
可与CK基础柄分离，仅对头部轻松进行预调。



●CKP150ZA
CK1～6用

有关粗镗用大径(ϕ200 ～ ϕ830)镗刀系列，请参阅 下一页

粗镗头(加工范围：ϕ16 ～ϕ203)



SW粗镗头 A45 中心内冷

镗头与刀片座的安装面采用60°锯齿。切实承受切削扭矩，实现高刚性和稳定切削。

（内置防振机构）
斯玛特防振SW粗镗头 A47 中心内冷

即使高负荷的粗镗加工也可瞬间抑制振动。

SW刀片座(通孔用A型)
ϕ20～ϕ203 A49

SW刀片座(盲孔用E型)
ϕ20～ϕ203 A50

只需调换2个标准刀片座，即可进行段差切削加工。

SW刀片座(盲孔用N型)
ϕ32～ϕ203 A50

采用经济实惠的两面6角刀片。也可对应段差切削加工。

SWS粗镗头 NEW A51 中心内冷

通过同步调节器实现2个刀片座联动。即使没有对刀仪，也可以使用千分尺等对加工范围进行简易调整。

NEW
SWS刀片座(盲孔用E型)
ϕ41～ϕ110 A52

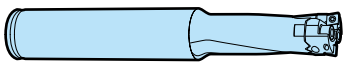
RW粗镗头 A53 中心内冷

RW刀片座(通孔用A型)
ϕ25～ϕ150 A54

利用双刃进行平衡切削，可实现强力稳定的切削。

RW刀片座(盲孔用E型)
ϕ25～ϕ150 A54

粗镗用ST基础柄型
(加工范围：ϕ16～ϕ21)



MW粗镗头（小径用粗镗头）
A55 · D8 中心内冷

KAISER镗刀系列 粗镗系统配置图 KAISER BORING SYSTEM System Diagram for Roughing

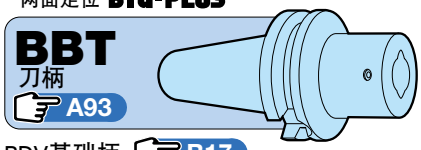
基础柄

CK基础柄(CK7)

CK基础柄为粗镗、精镗通用。

两面定位的“BBT/BDV基础柄”和“BT/DV基础柄”均可选用。

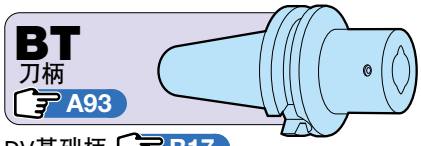
两面定位 BIG-PLUS®



BBT 刀柄 A93 中心内冷

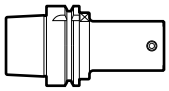
BDV基础柄 B17

在BIG-PLUS主轴和既有的BT/DV主轴上均可使用。

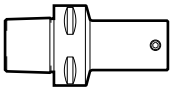


BT 刀柄 A93 中心内冷

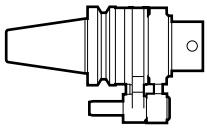
DV基础柄 B17



HSK基础柄 C27 中心内冷



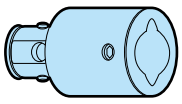
BIG CAPTO基础柄 E52 中心内冷



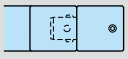
Hi-JET外转内冷刀柄 A195 端面给油

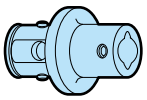
CK7

CK配件



延长器 中心内冷
用于延长加工深度。 A96

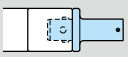
《应用示例》 



减径器 中心内冷 A96

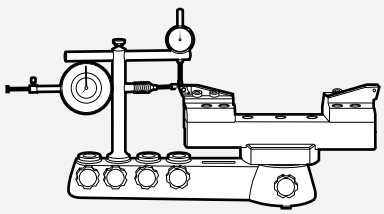
CK1～CK6 至上一页

在减小CK基础柄的直径，
安装较小镗头时使用。

《应用示例》 

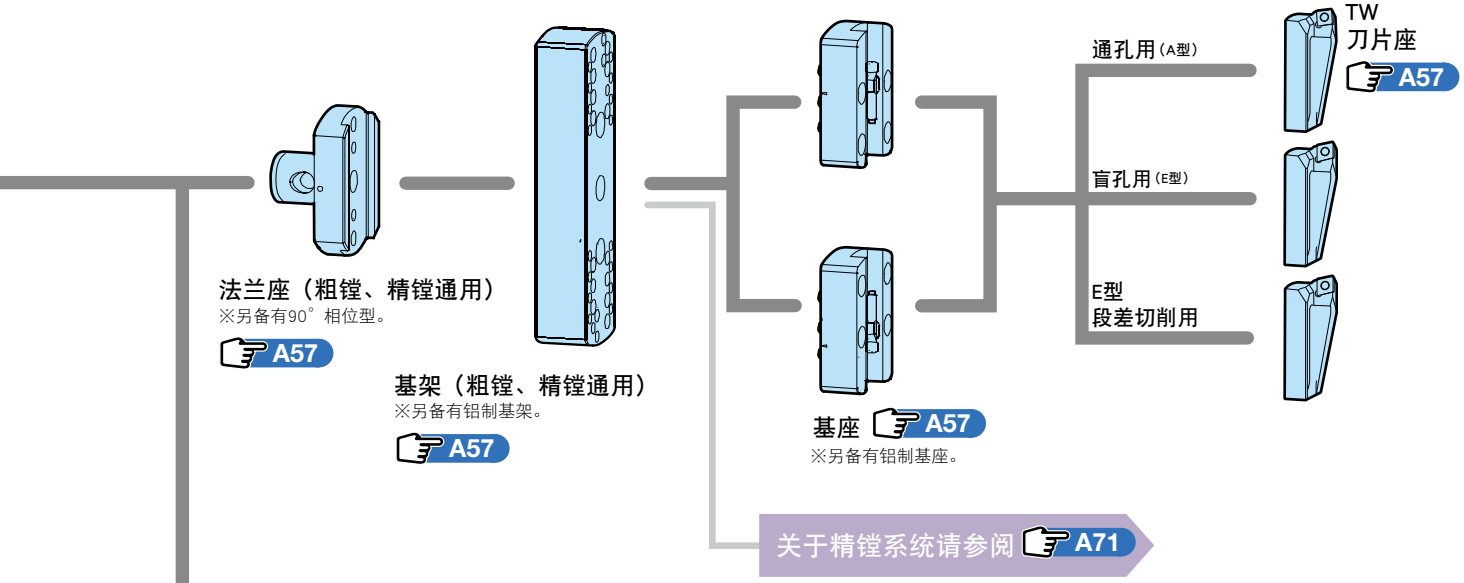
CK对刀仪 A106
可与CK基础柄分离，仅对头部轻松进行预调。

●CKP550（大径用对刀仪）



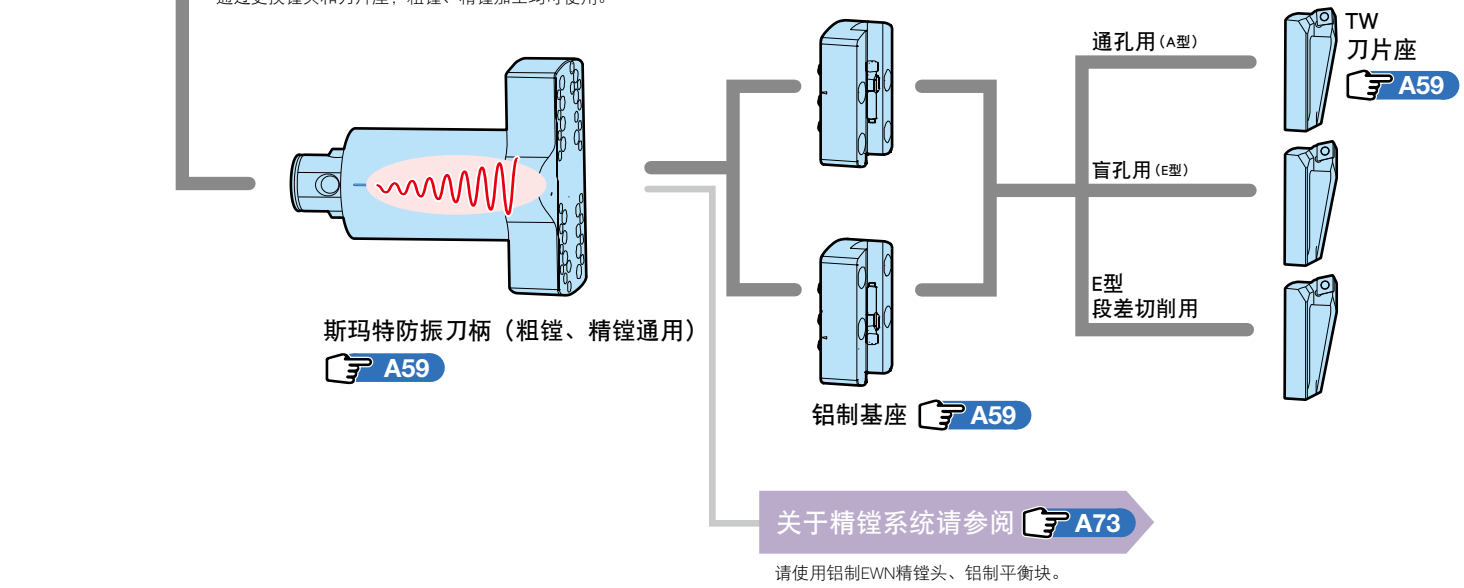
CK7粗镗用镗刀（加工范围：φ200～φ830）

大径用TW200镗刀 φ200～φ830 中心内冷



内置防振机构的斯玛特防振刀柄 NEW 中心内冷
大径用TW200镗刀 φ200～φ340

轻量铝制基架与内置防振机构的斯玛特防振刀柄相结合。
通过更换镗头和刀片座，粗镗、精镗加工均可使用。



请使用铝制EWN精镗头、铝制平衡块。

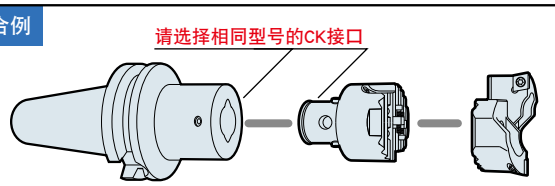
SW粗镗头（粗镗用高刚性型）PAT.

粗镗用　中心内冷





组合例

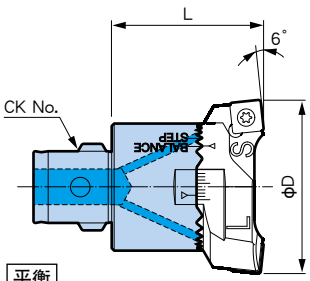


CK基础柄（BBT BT BDV DV ST HSK BIGCAPTO）　SW镗头　SW刀片座

BBT40-CKB3-44　SW32-51 CKB3　SW3242A

● 镗头型号说明

SW　20-31　CKB1
- CK No.
- 加工直径范围
- 粗镗头



平衡切削　仅对应平衡切削。

通孔用 A型

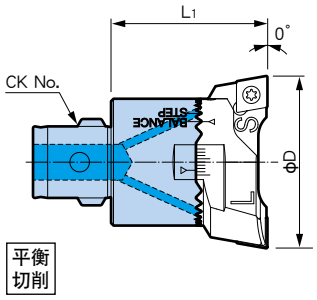
[通孔用A型]刀片的4个刀尖均可使用

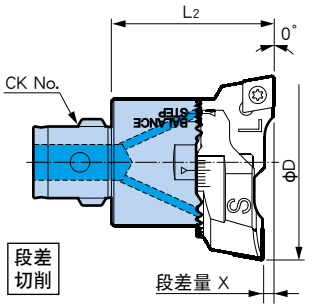
加工范围 φD	镗头型号	对应基础柄 CK No.	对应刀片座	L	质量 (kg)
20～ 26	SW 20- 31CKB1	CK1	SW2026A	32.5	0.06
25～ 31			SW2531A		
25～ 33	SW 25- 40CKB2	CK2	SW2533A	35.5	0.10
32～ 40			SW3240A		
32～ 42	SW 32- 51CKB3	CK3	SW3242A	40	0.17
41～ 51			SW4151A		
41～ 54	SW 41- 66CKB4	CK4	SW4154A	47	0.33
53～ 66			SW5366A		
53～ 70	SW 53- 86CKB5	CK5	SW5370A	57	0.59
69～ 86			SW6986A		
68～ 90	SW 68-110CKB6	CK6	SW6890A	71	1.2
88～110			SW88110A		
98～126	SW 98-153CKB6	CK6	SW98126A	71	1.85
125～153			SW125153A		
98～126	SW 98-153CKB7	CK7	SW98126A	87	2.95
125～153			SW125153A		
148～176	SW148-203CKB6	CK6	SW148176A	71	2.4
175～203			SW175203A		
148～176	SW148-203CKB7	CK7	SW148176A	117	5.2
175～203			SW175203A		

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. 所有SW镗头均带内冷孔。
5. 加工范围为使用刀片SC/CC06（刀尖半径R=0.4）和SC/CC09、SC/CC12（刀尖半径R=0.8）时的值。
6. 对应紧固螺栓组合含紧固螺栓和垫圈各2个。
7. 质量仅限镗头。

SW刀片座A49
基础柄A93
螺丝名称A121

[盲孔用E型] 对应锪面加工





盲孔用E型

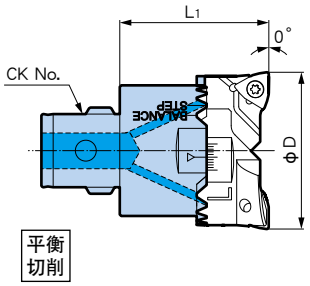
加工范围 ϕD	镗头型号	对应基础柄 CK No.	对应刀片座	L1	L2	段差量 X	质量 (kg)
20～ 26	SW 20- 31CKB1	CK1	SW2026E	32.5	32.6	0.2	0.06
25～ 31			SW2531E				
25～ 33	SW 25- 40CKB2	CK2	SW2533E	35.5	35.6		0.10
32～ 40			SW3240E				
32～ 42	SW 32- 51CKB3	CK3	SW3242E	40	40.1		0.17
41～ 51			SW4151E				
41～ 54	SW 41- 66CKB4	CK4	SW4154E	47	47.2	0.4	0.33
53～ 66			SW5366E				
53～ 70	SW 53- 86CKB5	CK5	SW5370E	57	57.2		0.59
69～ 86			SW6986E				
68～ 90	SW 68-110CKB6	CK6	SW6890E※	71	71.2		1.2
88～110			SW88110E※				
98～126	SW 98-153CKB6	CK6	SW98126E※	71	71.2		1.85
125～153			SW125153E※				
98～126	SW 98-153CKB7	CK7	SW98126E※	87	87.2		2.95
125～153			SW125153E※				
148～176	SW148-203CKB6	CK6	SW148176E※	71	71.2		2.4
175～203			SW175203E※				
148～176	SW148-203CKB7	CK7	SW148176E※	117	117.2		5.2
175～203			SW175203E※				

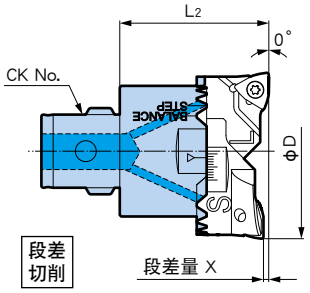
1. 附带紧固螺栓、垫圈。
2. 表中的对应组合商品均不附带，请另行订购。
3. 不附带对应刀片座及机夹式刀片，请另行订购。
4. 所有SW镗头均带内冷孔。
5. 加工范围为使用刀片SC/CC06（刀尖半径R=0.4）和SC/CC09、SC/CC12（刀尖半径R=0.8）时的值。
6. 对应紧固螺栓组合含紧固螺栓和垫圈各2个。
7. 质量仅限镗头。

●刀片座规格内标有※符号的表示也有长型切削刃可供选择。选购时将规格末端E改成EL即可。 详见A50

SW刀片座A50
基础柄A93
螺丝名称A121

[盲孔用N型] 刀片的6个刀尖均可使用





盲孔用N型

加工范围 ϕD	镗头型号	对应基础柄 CK No.	对应刀片座	L1	L2	段差量 X	质量 (kg)
32～ 42	SW 32- 51CKB3	CK3	SW3242N	40	40.1	0.2	0.17
41～ 51			SW4151N				
41～ 54	SW 41- 66CKB4	CK4	SW4154N	47	47.2	0.4	0.33
53～ 66			SW5366N				
53～ 70	SW 53- 86CKB5	CK5	SW5370N	57	57.2		0.59
69～ 86			SW6986N				
68～ 90	SW 68-110CKB6	CK6	SW6890N	71	71.2		1.2
88～110			SW88110N				
98～126	SW 98-153CKB6	CK6	SW98126N	71	71.2		1.85
125～153			SW125153N				
98～126	SW 98-153CKB7	CK7	SW98126N	87	87.2		2.95
125～153			SW125153N				
148～176	SW148-203CKB6	CK6	SW148176N	71	71.2		2.4
175～203			SW175203N				
148～176	SW148-203CKB7	CK7	SW148176N	117	117.2		5.2
175～203			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. 所有SW镗头均带内冷孔。
5. 加工范围为使用刀尖半径R=0.8的ZN05、ZN08刀片时的值。
6. 对应紧固螺栓组合含紧固螺栓和垫圈各2个。
7. 质量仅限镗头。

SW刀片座A50
基础柄A93
螺丝名称A121

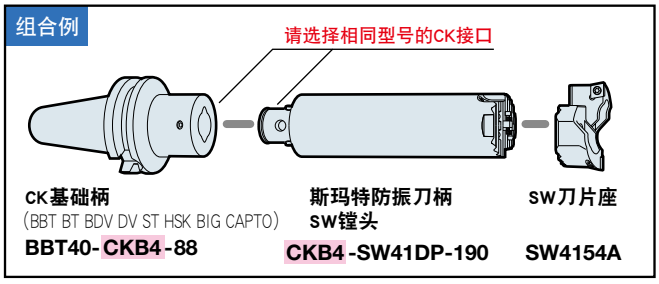
内置防振机构
斯玛特防振SW粗镗头(粗镗用) PAT.

粗镗用　中心内冷

斯玛特防振系列中，防振一体型SW粗镗头震撼登场。

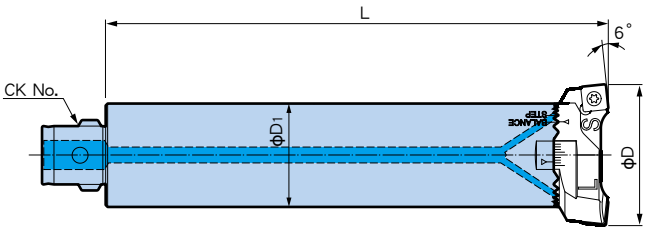


组合例



● 镗头型号说明

CK1 - SW 20 DP - 105
- CK No.
- 粗镗头
- 最小加工范围
- 内置防振机构型
- L尺寸



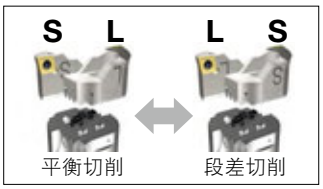
通孔用 A型
平衡切削
仅对应平衡切削。

[通孔用A型] 刀片的4个刀尖均可使用

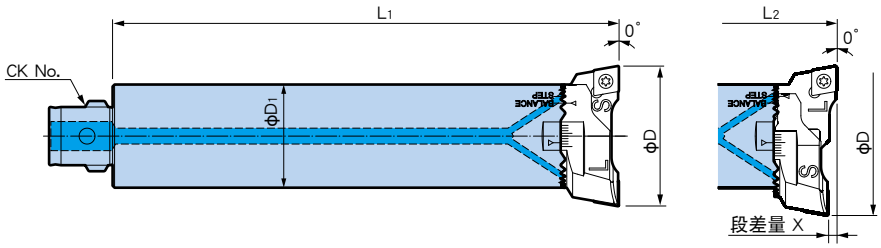
加工范围 ϕD	镗头型号	对应基础柄 CK No.	对应刀片座	对应刀片	ϕD1	L	质量 (kg)
20 ～ 26	CK 1-SW 20DP-105※ NEW	CK1	SW2026A	SC06	19	105	0.3
25 ～ 31			SW2531A				
25 ～ 33	CK 2-SW 25DP-130※ NEW	CK2	SW2533A		24	130	0.6
32 ～ 40			SW3240A				
32 ～ 42	CKB3-SW 32DP-170 NEW	CK3	SW3242A	SC09	31	170	1.3
41 ～ 51			SW4151A				
41 ～ 54	CKB4-SW 41DP-190	CK4	SW4154A		39	190	2.4
53 ～ 66			SW5366A				
53 ～ 70	CKB5-SW 53DP-220	CK5	SW5370A	SC12	50	220	4.5
69 ～ 86			SW6986A				
68 ～ 90	CKB6-SW 68DP-245	CK6	SW6890A		64	245	8.3
88 ～ 110			SW88110A				
98 ～ 126	CKB6-SW 98DP-260		SW98126A			260	8.8
125 ～ 153			SW125153A				
98 ～ 126	CKB7-SW 98DP-260	CK7	SW98126A		90		16.4
125 ～ 153			SW125153A				
148 ～ 176	CKB6-SW148DP-260	CK6	SW148176A		64		9.3
175 ～ 203			SW175203A				
148 ～ 176	CKB7-SW148DP-260	CK7	SW148176A		90		16.9
175 ～ 203			SW175203A				

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. 所有SW镗头均带内冷孔。
5. 加工范围为使用刀片SC06（刀尖半径R=0.4）和SC09、SC12（刀尖半径R=0.8）时的值。
6. 对应紧固螺栓组合含紧固螺栓和垫圈各2个。
7. 带※的型号不使用CKB加强栓。
8. 质量仅限镗头。

SW刀片座A49
基础柄A93
螺丝名称A121



只需调换标准刀片座，即可对应平衡切削和段差切削。
（盲孔用）



盲孔用 E型 平衡切削 段差切削

[盲孔用E型] 对应锪面加工

加工范围 ϕD	镗头型号	对应基础柄 CK No.	对应刀片座	对应刀片	ϕD1	L1	L2	段差量 X	质量 (kg)
20 ～ 26	CK 1-SW 20DP-105※ NEW	CK1	SW2026E	CC06	19	105	105.1	0.2	0.3
25 ～ 31			SW2531E						
25 ～ 33	CK 2-SW 25DP-130※ NEW	CK2	SW2533E		24	130	130.1		0.6
32 ～ 40			SW3240E						
32 ～ 42	CKB3-SW 32DP-170 NEW	CK3	SW3242E	CC09	31	170	170.1		1.3
41 ～ 51			SW4151E						
41 ～ 54	CKB4-SW 41DP-190	CK4	SW4154E		39	190	190.2	0.4	2.4
53 ～ 66			SW5366E						
53 ～ 70	CKB5-SW 53DP-220	CK5	SW5370E	CC12	50	220	220.2		4.5
69 ～ 86			SW6986E						
68 ～ 90	CKB6-SW 68DP-245	CK6	SW6890E		64	245	245.2		8.3
88 ～ 110			SW88110E						
98 ～ 126	CKB6-SW 98DP-260		SW98126E			260	260.2		8.8
125 ～ 153			SW125153E						
98 ～ 126	CKB7-SW 98DP-260	CK7	SW98126E		90				16.4
125 ～ 153			SW125153E						
148 ～ 176	CKB6-SW148DP-260	CK6	SW148176E		64				9.3
175 ～ 203			SW175203E						
148 ～ 176	CKB7-SW148DP-260	CK7	SW148176E		90				16.9
175 ～ 203			SW175203E						

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. 所有SW镗头均带内冷孔。
5. 加工范围为使用刀片CC06（刀尖半径R=0.4）和CC09、CC12（刀尖半径R=0.8）时的值。
6. 对应紧固螺栓组合含紧固螺栓和垫圈各2个。
7. 带※的型号不使用CKB加强栓。
8. 质量仅限镗头。

SW刀片座A50
基础柄A93
螺丝名称A121

■SW刀片座 PAT.

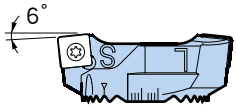
粗镗用



● 刀片座型号说明

SW 2026 A

- SW：粗镗头
- 2026：加工直径范围 ϕ20～ϕ26
- A：通孔用A型



[通孔用A型] 刀片的4个刀尖均可使用

加工范围 ϕD	刀片座型号	质量 (kg)	镗头型号	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合
20 ～ 26	**SW2026A**	0.02	SW 20- 31CKB1 CK 1-SW 20DP-105	SC06	S2.5S-7IP
25 ～ 31	**SW2531A**	0.02			
25 ～ 33	**SW2533A**	0.03	SW 25- 40CKB2 CK 2-SW 25DP-130		
32 ～ 40	**SW3240A**	0.03			
32 ～ 42	**SW3242A**	0.05	SW 32- 51CKB3 CKB3-SW 32DP-170	SC09	S4S-15IP
41 ～ 51	**SW4151A**	0.06			
41 ～ 54	**SW4154A**	0.08	SW 41- 66CKB4 CKB4-SW 41DP-190		
53 ～ 66	**SW5366A**	0.11			
53 ～ 70	**SW5370A**	0.17	SW 53- 86CKB5 CKB5-SW 53DP-220	SC12	S5S-20IP
69 ～ 86	**SW6986A**	0.41			
68 ～ 90	**SW6890A**	0.24	SW 68-110CKB6 CKB6-SW 68DP-245		
88 ～ 110	**SW88110A**	0.53			
98 ～ 126	**SW98126A**	0.78	SW 98-153CKB6 SW 98-153CKB7 CKB6-SW 98DP-260 CKB7-SW 98DP-260		
125 ～ 153	**SW125153A**	1.06			
148 ～ 176	**SW148176A**	1.05	SW148-203CKB6 SW148-203CKB7 CKB6-SW148DP-260 CKB7-SW148DP-260		
175 ～ 203	**SW175203A**	1.28			

各型号包含 2 个刀片座和 1 把刀片紧固螺丝扳手。

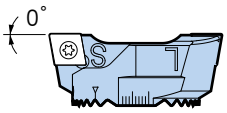
1. 不附带刀片，请另行订购。
2. 不可进行段差切削。
3. 加工范围为使用刀片SC06（刀尖半径R=0.4）和SC09、SC12（刀尖半径R=0.8）时的值。
4. 刀片紧固螺丝组合(另售)含1把扳手和10个螺丝。

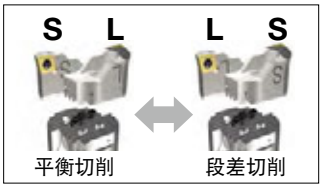
A112
A119
螺丝名称A121



● 刀片座型号说明

SW 2026 E
- E：盲孔用E型
- 2026：加工直径范围 ϕ20～ϕ26
- SW：粗镗头





只需调换标准刀片座，即可对应平衡切削和段差切削。（盲孔用）

[盲孔用E型] 对应锪面加工

加工范围 ϕD	刀片座型号	质量 (kg)	镗头型号	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合
20 ～ 26	**SW2026E**	0.02	SW 20- 31CKB1	CC06	S2.5S-7IP
25 ～ 31	**SW2531E**	0.02	CK 1-SW 20DP-105		
25 ～ 33	**SW2533E**	0.03	SW 25- 40CKB2		
32 ～ 40	**SW3240E**	0.03	CK 2-SW 25DP-130		
32 ～ 42	**SW3242E**	0.05	SW 32- 51CKB3	CC09	S4S-15IP
41 ～ 51	**SW4151E**	0.06	CKB3-SW 32DP-170		
41 ～ 54	**SW4154E**	0.08	SW 41- 66CKB4		
53 ～ 66	**SW5366E**	0.11	CKB4-SW 41DP-190		
53 ～ 70	**SW5370E**	0.17	SW 53- 86CKB5	CC12	S5S-20IP
69 ～ 86	**SW6986E**	0.23	CKB5-SW 53DP-220		
68 ～ 90	**SW6890E**	0.41			
	SW6890EL	0.40	SW 68-110CKB6	CC16	
88 ～ 110	**SW88110E**	0.52	CKB6-SW 68DP-245	CC12	
	SW88110EL	0.50		CC16	
98 ～ 126	**SW98126E**	0.77	SW 98-153CKB6	CC12	
	SW98126EL	0.76	SW 98-153CKB7	CC16	
125 ～ 153	**SW125153E**	1.05	CKB6-SW 98DP-260	CC12	
	SW125153EL	1.03	CKB7-SW 98DP-260	CC16	
148 ～ 176	**SW148176E**	1.05	SW148-203CKB6	CC12	
	SW148176EL	1.05	SW148-203CKB7	CC16	
175 ～ 203	**SW175203E**	1.25	CKB6-SW148DP-260	CC12	
	SW175203EL	1.25	CKB7-SW148DP-260	CC16	

各型号包含 2 个刀片座和 1 把刀片紧固螺丝扳手。

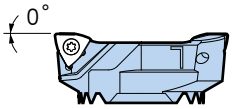
A113～A114 A119

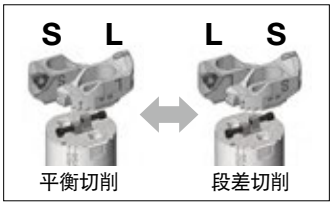
1. 不附带刀片，请另行订购。
2. 加工范围为使用刀片CC06（刀尖半径R=0.4）和CC09、CC12（刀尖半径R=0.8）时的值。
3. 刀片紧固螺丝组合（另售）含1把扳手和10个螺丝。
4. EL型刀片座对应的刀片切削刃长度较长，不可使用30的基础柄。



● 刀片座型号说明

SW 3242 N
- N：盲孔用N型
- 3242：加工直径范围 ϕ32～ϕ42
- SW：粗镗头





只需调换标准刀片座，即可对应平衡切削和段差切削。（盲孔用）

[盲孔用N型] 刀片的6个刀尖均可使用

加工范围 ϕD	刀片座型号	质量 (kg)	对应镗头型号	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合
32～ 42	**SW3242N**	0.05	SW 32- 51CKB3	ZN05	S2.508S-7IP
41～ 51	**SW4151N**	0.07			
41～ 54	**SW4154N**	0.08	SW 41- 66CKB4		
53～ 66	**SW5366N**	0.11			
53～ 70	**SW5370N**	0.18	SW 53- 86CKB5	ZN08	S412S-15IP
69～ 86	**SW6986N**	0.20			
68～ 90	**SW6890N**	0.42	SW 68-110CKB6		
88～110	**SW88110N**	0.52			
98～126	**SW98126N**	0.79	SW 98-153CKB6		
125～153	**SW125153N**	1.05	SW 98-153CKB7		
148～176	**SW148176N**	1.05	SW148-203CKB6		
175～203	**SW175203N**	1.25	SW148-203CKB7		

各型号包含 2 个刀片座和 1 把刀片紧固螺丝扳手。

A114 A119

1. 不附带刀片，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。

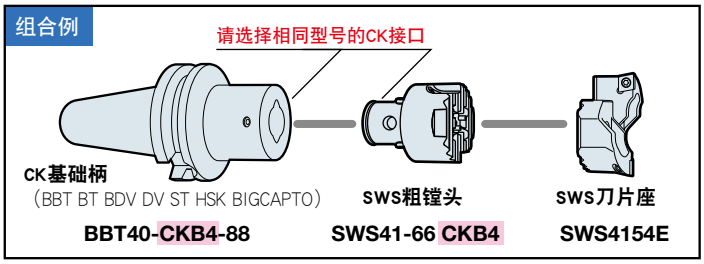
SWS粗镗头（粗镗用） NEW

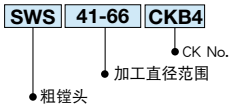
粗镗用　中心内冷

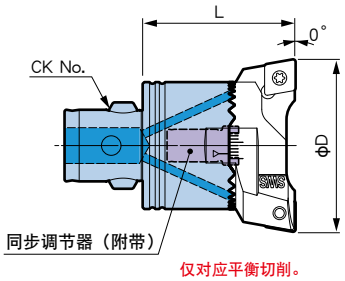
2个刀片座联动，可迅速调整加工直径！

●即使没有对刀仪也可进行加工直径调整的粗镗头。



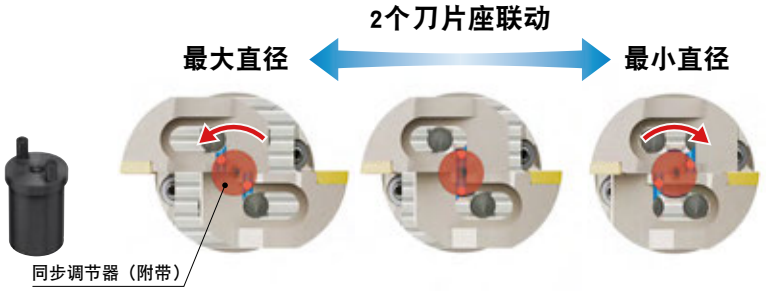






仅对应平衡切削。

搭载同步调节器



通过同步调节器实现2个刀片座联动，即使简易测定器（千分尺等）也可进行加工范围调整。
在没有对刀仪时，方便对加工直径进行简易调整。

※需要进行高精度的加工直径调整时，建议使用SW粗镗头（带直径调整机构）。A45

[盲孔用E型] 对应锪面加工

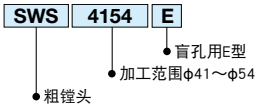
加工范围 φD	镗头型号	对应 CK No.	对应刀片座	L	对应同步调节器（备用）	对应紧固螺栓组合（备用）	对应垫圈组合（备用）	质量 (kg)
41 ～ 54	SWS41-66CKB4	CK4	SWS4154E	47	SWS41SY	SW41SS	SW41BS	0.5
53 ～ 66			SWS5366E					0.5
53 ～ 70	SWS53-86CKB5	CK5	SWS5370E	57	SWS53SY	SW53SS	SW53BS	0.8
69 ～ 86			SWS6986E					0.9
68 ～ 90	SWS68-110CKB6	CK6	SWS6890E	71	SWS68SY	SW68SS	SW53BS	1.6
88 ～ 110			SWS88110E					1.8

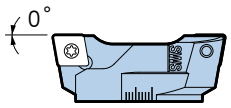
1. 附带同步调节器、紧固螺栓、垫圈。
2. 不附带表中的对应备用商品，请另行订购。
3. 不附带对应刀片座、刀片，请另行订购。
4. 所有SWS粗镗头均标配内冷孔。
5. 加工范围为使用刀尖半径R=0.8的刀片时的值。
6. 不能进行段差切削。
7. 不能使用SW刀片座。

刀柄A93
螺丝名称A121

■SWS刀片座 NEW







[盲孔用E型] 对应锪面加工

加工范围 φD	刀片座型号	对应 CK No.	对应镗头	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合
41 ～ 54	**SWS4154E**	CK4	SWS41-66CKB4	CC09	S4S-15IP
53 ～ 66	**SWS5366E**				
53 ～ 70	**SWS5370E**	CK5	SWS53-86CKB5	CC12	S5S-20IP
69 ～ 86	**SWS6986E**				
68 ～ 90	**SWS6890E**	CK6	SWS68-110CKB6	CC12	
88 ～ 110	**SWS88110E**				

各型号包含 2 个刀片座和 1 把刀片紧固螺丝扳手。

A113～A114 A119

1. 不附带刀片，请另行订购。
2. 加工范围为使用刀尖半径R=0.8的刀片时的值。
3. 刀片紧固螺丝组合(另售)含1把扳手和10个螺丝。
4. 不能用于SW粗镗头。

RW粗镗头（粗镗用）

粗镗用　中心内冷

利用平衡双刃实现强力重切削。

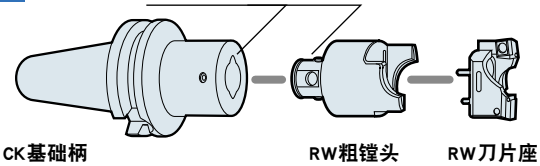
●附带轴向调节机构，可将两个刀片调节至完全平衡，大幅提高加工条件。

●大切削量加工时，可通过段差切削法减少加工工时。（盲孔用E型）





组合例



CK基础柄（BBT BT BDV DV ST HSK BIGCAPTO）　RW粗镗头　RW刀片座

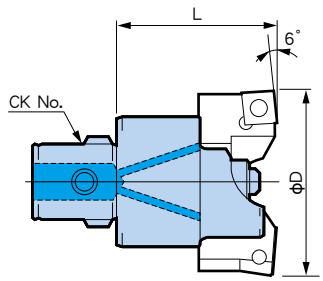
BBT30-CKB2-38　RW25-33 CKB2　RW2533A

● 镗头型号说明

RW　25-33　CKB2
- CKB2 → CK No.
- 25-33 → 加工直径范围
- RW → 粗镗头

[通孔用A型] 刀片的4个刀尖均可使用

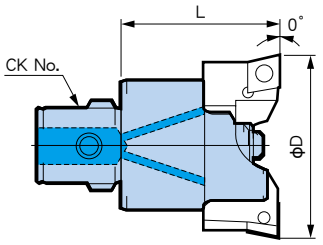
加工范围 φD	镗头型号	对应基础柄 CK No.	对应刀片座	L	差动紧固螺丝(备用)	质量 (kg)
25～33	RW 25- 33CKB2	CK2	RW2533A	35.5	DS25	0.08
32～42	RW 32- 42CKB3	CK3	RW3242A	40	DS32	0.16
41～54	RW 41- 54CKB4	CK4	RW4154A	47	DS41	0.30
53～70	RW 53- 70CKB5	CK5	RW5370A	57	DS53	0.60
68～88	RW 68-100CKB6	CK6	RW6888A	71	DS68	1.3
86～106			RW86106A			
100～125	RW100-150CKB6		RW100125A			1.7
125～150			RW125150A			



通孔用 A型

[盲孔用E型] 对应锪面加工

加工范围 φD	镗头型号	对应基础柄 CK No.	对应刀片座	L	差动紧固螺丝(备用)	质量 (kg)
25～33	RW 25- 33CKB2	CK2	RW2533E	35.5	DS25	0.08
30～37			RW3037E			
32～42	RW 32- 42CKB3	CK3	RW3242E	40	DS32	0.16
40～48			RW4048E			
41～54	RW 41- 54CKB4	CK4	RW4154E	47	DS41	0.30
51～62			RW5162E			
53～70	RW 53- 70CKB5	CK5	RW5370E	57	DS53	0.60
66～81			RW6681E			
68～88	RW 68-100CKB6	CK6	RW6888E	71	DS68	1.3
86～106			RW86106E			
100～125	RW100-150CKB6		RW100125E			1.7
125～150			RW125150E			



盲孔用 E型

1. 附带差动紧固螺丝。
2. 不附带对应刀片座及机夹式刀片，请另行订购。
3. 所有RW镗头均带内冷孔。
4. 加工范围为使用刀片SC/CC07（刀尖半径R=0.4）和SC/CC09、SC/CC12（刀尖半径R=0.8）时的值。
5. 质量仅限镗头。

基础柄A93
螺丝名称A121

请注意

组装前请确认轴向调节螺丝完全处于刀片座内部。

■RW刀片座

粗镗用



通孔用A型

● 刀片座型号说明

RW 2533 A
- RW粗镗头用
- 加工直径范围
- 通孔用A型

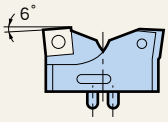


盲孔用E型

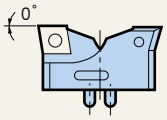
● 刀片座型号说明

RW 2533 E
- RW粗镗头用
- 加工直径范围
- 盲孔用E型

[通孔用A型] 四角形刀片的4个刀尖均可使用

加工范围 φD	刀片座型号	形状图	质量(kg)	对应镗头型号	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合
25～ 33	**RW2533A**		0.02	RW 25- 33CKB2	SC07	S3S-10IP
32～ 42	**RW3242A**		0.03	RW 32- 42CKB3	SC09	S4S-15IP
41～ 54	**RW4154A**		0.07	RW 41- 54CKB4		
53～ 70	**RW5370A**		0.14	RW 53- 70CKB5	SC12	S5S-20IP
68～ 88	**RW6888A**		0.30	RW 68-100CKB6		
86～106	**RW86106A**		0.34			
100～125	**RW100125A**		0.46	RW100-150CKB6		
125～150	**RW125150A**		0.54			

[盲孔用E型] 80°菱形刀片的2个刀尖均可使用

加工范围 φD	刀片座型号	形状图	质量(kg)	对应镗头型号	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合
25～ 33	**RW2533E**		0.02	RW 25- 33CKB2	CC07	S3S-10IP
30～ 37	**RW3037E**		0.02			
32～ 42	**RW3242E**		0.03	RW 32- 42CKB3	CC09	S4S-15IP
40～ 48	**RW4048E**		0.04			
41～ 54	**RW4154E**		0.07	RW 41- 54CKB4		
51～ 62	**RW5162E**		0.08			
53～ 70	**RW5370E**		0.14	RW 53- 70CKB5	CC12	S5S-20IP
66～ 81	**RW6681E**		0.16			
68～ 88	**RW6888E**		0.29	RW 68-100CKB6		
86～106	**RW86106E**		0.34			
100～125	**RW100125E**		0.46	RW100-150CKB6		
125～150	**RW125150E**		0.54			

各型号包含2个刀片座和1把刀片紧固螺丝扳手。

A112～A114 A119

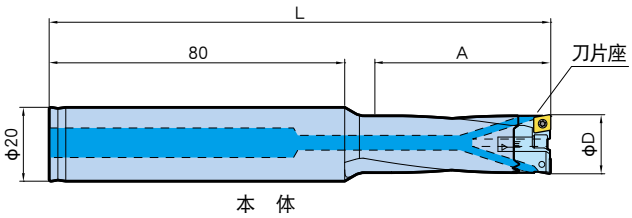
1. 不附带机夹式刀片，请另行订购。
2. 刀片紧固螺丝组合(另售)含1把扳手和10个螺丝。
3. 加工范围为使用刀片SC/CC07（刀尖半径R=0.4)和SC/CC09、SC/CC12（刀尖半径R=0.8)时的值。

MW粗镗刀 PAT.（粗镗用）

粗镗用　中心内冷

2刃的小径粗镗刀可实现高效率加工。






盲孔


通孔

内冷孔带止动螺丝，2种冷却液供给方式可进行切换。

加工范围 φD	本体型号	刀片座型号	L	A	质量(kg)
16～19	ST20-MW1619-45	MW1619E	136	45	0.24
	-60		151	60	0.26
18～21	-MW1821-50	MW1821E	141	50	0.26
	-65		156	65	0.28

刀片座型号为2个1组。

螺丝名称A121

1. 本体附带紧固螺栓和垫圈，不附带刀片座，请另行订购。
2. 刀片座附带刀片紧固螺丝、扳手。
3. 质量是本体与刀片座相加的质量。
4. 不附带机夹式刀片，请另行订购。

MW粗镗头切削条件表

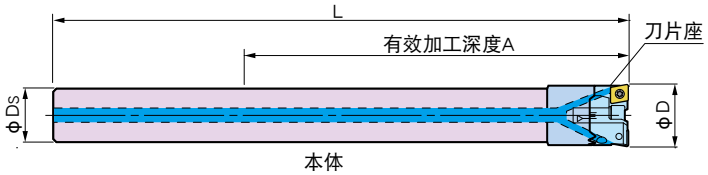
工件材料	切削速度 Vc (m/min)	进给量f (mm/rev)	切深量 (mm/φ)
碳素钢	130～180	0.10～0.20	2.0～3.0
不锈钢	100～140	0.15～0.25	1.5～2.5
铸　铁	120～200	0.10～0.30	1.0～4.0
铝	180～280	0.20～0.30	1.5～4.0

●基本上建议用于中心内冷。用于外部给油需要降低切削速度。
●加工盲孔时，切屑可能会堵塞孔内部，损坏刀片和刀具本身。
　使用立式MC加工时请特别注意。
●孔底无余量时，需要分几次除去切屑后进行加工。

[硬质合金杆型] NEW

●即使是深孔也能轻松进行粗镗的硬质合金杆型（通孔用）闪亮登场。





部分是硬质合金制。

加工范围 ϕD	本体型号	刀片座型号	ϕDs	L	A	质量(kg)
16～19	**ST14W-MW16-110**	**MW1619E**	14	151	110	0.36
18～21	**ST16W-MW18-115**	**MW1821E**	16	172	115	0.54

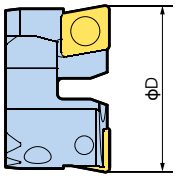
刀片座型号为2个1组。

螺丝名称A121

1. 本体附带紧固螺栓和垫圈，不附带刀片座，请另行订购。
2. 刀片座附带刀片紧固螺丝、扳手。
3. 质量是本体与刀片座相加的质量。
4. 不附带机夹式刀片，请另行订购。
5. 硬质合金杆与镗头为一体结构，无法单独出售。
6. 通孔专用，无法用于加工盲孔。

■MW刀片座



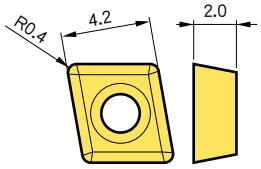


加工范围 ϕD	刀片座型号	刀片	刀片紧固螺丝组合
16～19	**MW1619E**	MW04	S1.6S-T6
18～21	**MW1821E**		

各型号包含2个刀片座和1把刀片紧固螺丝扳手。

1. 不附带刀片，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。

■刀片（另售）



工件材料	刀片型号	材质说明
钢、不锈钢	**MW0404F Z30P**	相当于 P30 的硬质合金母材 TiAlN+AlCrN 涂层
铸铁、球铁	**MW0404S Z30K**	相当于 K20 的硬质合金母材 TiAlN+AlCrN 涂层
非铁、铝合金	**MW0404E D15N**	相当于 K15 的硬质合金母材 DLC 涂层

1. 刀片以10个1盒为单位进行出售

订购例：MW0404F Z30P…10个

■刀片紧固螺丝组合（另售）



组合型号	螺丝尺寸	扳手
S1.6S-T6	M1.6×4.2	FA-T6

1. 组合中附带10个紧固螺丝和1把扳手。

※扳手也可单独出售(1把)。

TW200镗刀（粗镗用・大径用）

对应高速加工的CK7大径镗。

●通过定位销将刀片座固定在基架上。

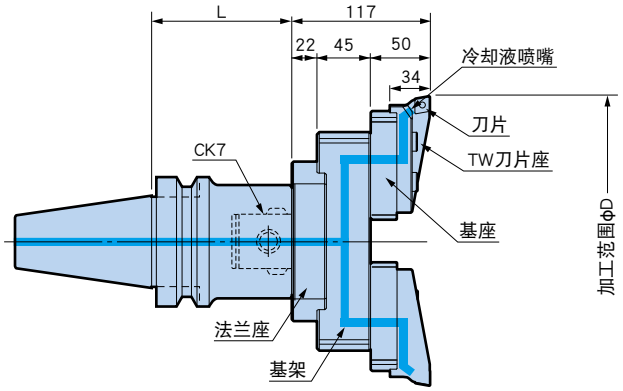
●带冷却液喷嘴，能将刀尖充分冷却。

两面定位 BIG-PLUS®

粗镗用　中心内冷　Vc Max. 1,000m/min

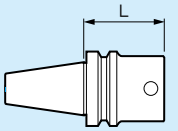
[标准型]





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

CK 基础柄 (BBT BT BDV DV HSK BIGCAPTO) 型号	质量(kg)		加工范围 ϕD	法兰座 型号	质量(kg)	基架 型号	质量(kg)	基座（2个1组） 型号	质量(kg)	TW 刀片座（2个1组） 型号	质量(kg)	对应刀片
BBT50-CKB7- 93 (BT50)	5.6	通孔用A型	200～270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270	3.8	CB-TW200	1.80	TW200A	0.72	SC12
-183	9.9		270～340			SLN270-340	5.5					
-243	12.7		340～410			SLN340-410	7.2					
			410～480			SLN410-480	8.9					
			480～550			SLN480-550	10.6					
			550～620	FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN550-620※	12.3					
			620～690			SLN620-690※	14.0					
			690～760			SLN690-760※	15.7					
			760～830			SLN760-830※	17.4					
		盲孔用E・EL型	200～270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270	3.8	CB-TW200	1.80	TW200E	0.72	CC12
			270～340			SLN270-340	5.5					
			340～410			SLN340-410	7.2					
			410～480			SLN410-480	8.9					
			480～550			SLN480-550	10.6					
			550～620	FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN550-620※	12.3					
			620～690			SLN620-690※	14.0					
			690～760			SLN690-760※	15.7					
			760～830			SLN760-830※	17.4					
			200～270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270	3.8	CB-TW200	1.80	TW200EL	0.72	CC16
			270～340			SLN270-340	5.5					
			340～410			SLN340-410	7.2					
			410～480			SLN410-480	8.9					
			480～550			SLN480-550	10.6					
			550～620	FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN550-620※	12.3					
			620～690			SLN620-690※	14.0					
			690～760			SLN690-760※	15.7					
			760～830			SLN760-830※	17.4					



	L
CKB7- 93	93
-183	183
-243	243

1. 基座、刀片座以2个1组为单位进行出售。表中的质量为2个的质量。
2. 不附带刀片。
3. 可通过中心内冷供给冷却液。标注※的型号不适用于中心内冷。
4. 标准品的刀尖与传动键槽同相位。
（法兰座FLN135/90、FLN220/90的刀尖与传动键槽成90°。）

A112・A114　A119
基础柄A94
螺丝名称A124

■方形车刀头



・可安装□25车床用车刀的刀头。

型号	加工范围 ϕD	安装车刀部	质量(kg)
BFN95	250～830	□25	2.5

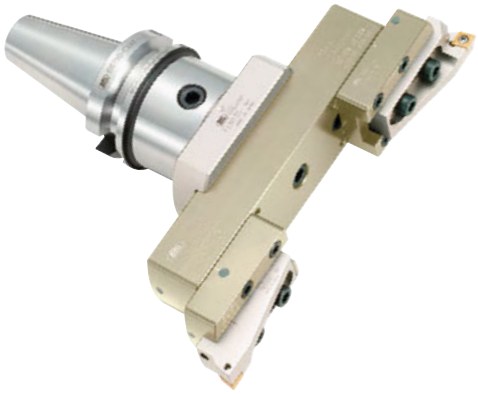
1. 不附带方型车刀。
2. 加工范围因使用的车刀和基架而异。

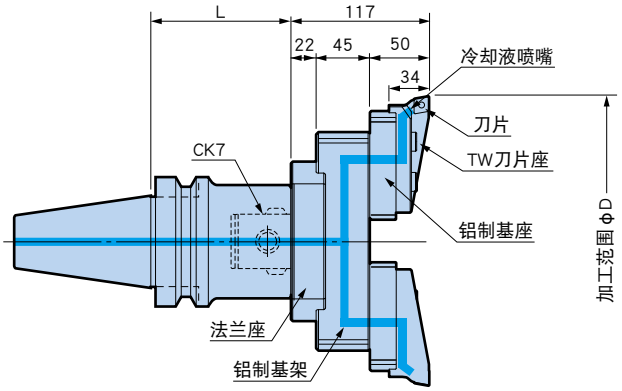
[高速型] 轻量

●铝制基架、基座的组合有效减轻工具质量。

两面定位 BIG-PLUS®

粗镗用 | 中心内冷 | Vc Max. 2,000m/min

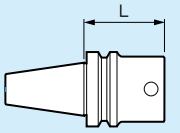




型号末尾的AL表示铝制。

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

CK 基础柄 (BBT BT BDV DV HSK BIGCAPTO)			加工范围 φD	法兰座 CK7		铝制基架		铝制基座 (2个1组)		TW 刀片座 (2个1组)		对应刀片
型 号	质量 (kg)			型 号	质量(kg)	型 号	质量(kg)	型 号	质量(kg)	型 号	质量 (kg)	
BBT50-CKB7- 93 (BT50) -183 -243	5.6 9.9 12.7	通孔用A型	200 ～ 270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270AL	1.44	CB-TW200-AL	0.80	TW200A 6°	0.72	SC12
			270 ～ 340			SLN270-340AL	2.04					
			340 ～ 410			SLN340-410AL	2.64					
			410 ～ 480			SLN410-480AL	3.24					
			480 ～ 550			SLN480-550AL	3.84					
			550 ～ 620	FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN550-620AL※	4.44					
			620 ～ 690			SLN620-690AL※	5.04					
			690 ～ 760			SLN690-760AL※	5.64					
			760 ～ 830			SLN760-830AL※	6.24					
		盲孔用E・EL型	200 ～ 270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270AL	1.44	CB-TW200-AL	0.80	TW200E 0°	0.72	CC12
			270 ～ 340			SLN270-340AL	2.04					
			340 ～ 410			SLN340-410AL	2.64					
			410 ～ 480			SLN410-480AL	3.24					
			480 ～ 550			SLN480-550AL	3.84					
			550 ～ 620	FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN550-620AL※	4.44					
			620 ～ 690			SLN620-690AL※	5.04					
			690 ～ 760			SLN690-760AL※	5.64					
			760 ～ 830			SLN760-830AL※	6.24					
			200 ～ 270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270AL	1.44	CB-TW200-AL	0.80	TW200EL 0°	0.72	CC16
			270 ～ 340			SLN270-340AL	2.04					
			340 ～ 410			SLN340-410AL	2.64					
			410 ～ 480			SLN410-480AL	3.24					
			480 ～ 550			SLN480-550AL	3.84					
			550 ～ 620	FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN550-620AL※	4.44					
			620 ～ 690			SLN620-690AL※	5.04					
			690 ～ 760			SLN690-760AL※	5.64					
			760 ～ 830			SLN760-830AL※	6.24					

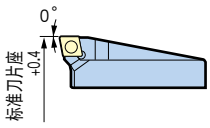


	L
CKB7- 93	93
-183	183
-243	243

1. 基座、刀片座以2个1组为单位进行出售。表中的质量为2个的质量。
2. 不附带刀片。
3. 可通过中心内冷供给冷却液。标注※的型号不适用于冷却液。
4. 标准品的刀尖与传动键槽同相位。
（法兰座FLN135/90、FLN220/90的刀尖与传动键槽成90°。）

A112・A114 | A119
基础柄A94
螺丝名称A124

■段差切削用E型刀片座



・配合刀尖高度差为0.4mm的段差切削刀片座使用，可实现大切削量加工。

型 号	刀片
TW200E-SC	CC12
TW200EL-SC	CC16

段差切削用刀片座为单个出售。

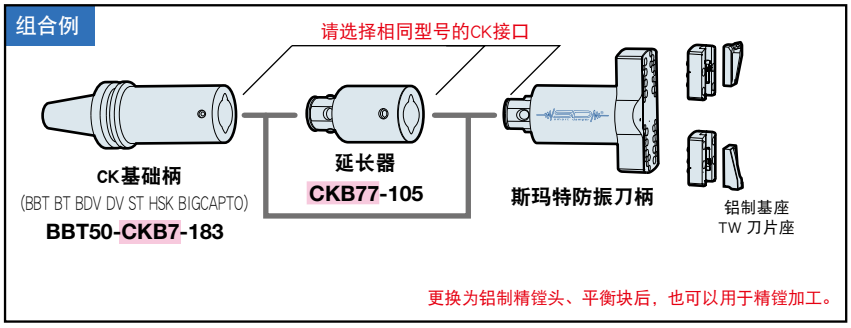
斯玛特防振刀柄TW200镗刀(粗镗、大径用)

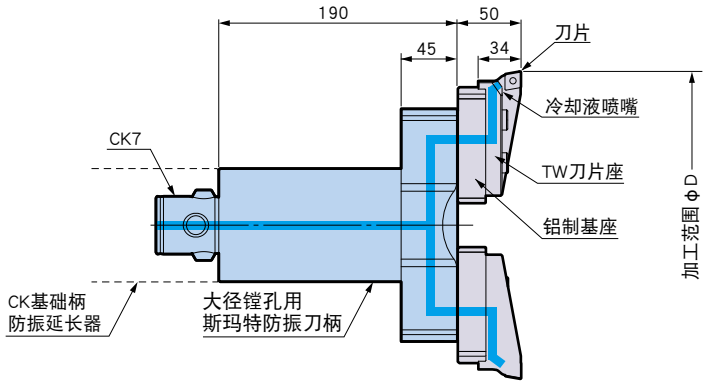
●轻量化铝制基架与内置防振机构的斯玛特防振刀柄相结合。

两面定位 BIG-PLUS®　粗镗用　中心内冷



SDV smart damper®





型号中的AL表示铝制。

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

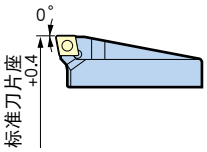
CK 基础柄 (BBT BT BDV DV HSK BIGCAPTO) 型号	质量(kg)	加工范围 ϕD	大径镗孔用斯玛特防振刀柄 型号	质量(kg)	铝制基座 (2 个 1 组) 型号	质量(kg)	TW 刀片座 (2 个 1 组) 型号		质量(kg)	对应刀片
BBT50-CKB7-(L) (BT50) 93	5.6	200 ～ 270	CKB7-SLN200ALDP-190	11.9	CB-TW200-AL	0.8	通孔用 A 型 TW200A		0.72	SC12
BBT50-CKB7-(L) (BT50) 183	9.9						盲孔用 E 型 TW200E		0.72	CC12
BBT50-CKB7-(L) (BT50) 243	12.7	270 ～ 340	CKB7-SLN270ALDP-190 NEW	12.5			盲孔用 EL 型 TW200EL		0.72	CC16

1. 基座、刀片座以2个1组为单位进行出售。表中的质量为2个的质量。
2. 不附带刀片。
3. 刀尖与传动键槽同相位。

A112・A114　A119
刀柄A94
螺丝名称A124

■段差切削用 E 型刀片座

配合刀尖高度差为0.4mm的段差切削刀片座使用，
可实现大切削量加工。



型　号	对应刀片
TW200E -SC	CC12
TW200EL-SC	CC16

段差切削用刀片座为单个出售。

镗刀系统 精镗系统配置图 KAISER BORING SYSTEM System Diagram for Finishing

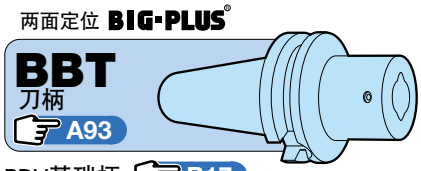
基础柄

CK基础柄(CK1～CK7)

CK基础柄为粗镗、精镗通用。

两面定位的“BBT/BDV基础柄”和“BT/DV基础柄”均可选用。

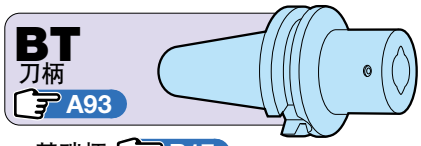
两面定位 BIG-PLUS®



BBT 刀柄 A93 — 中心内冷

BDV基础柄 B17

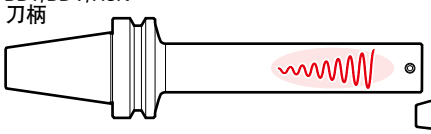
在BIG-PLUS主轴和既有的BT/DV主轴上均可使用。



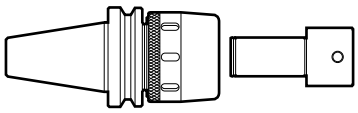
BT 刀柄 A93 — 中心内冷

DV基础柄 B17

BBT/BDV/HSK 刀柄

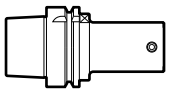


内置防振机构 斯玛特防振刀柄 A95 · B18 · C28

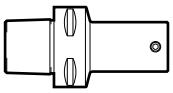


直杆刀柄
可以与铣刀柄组合使用。
A97 — 中心内冷

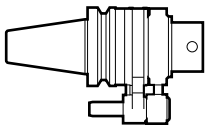
高精度强力铣刀柄



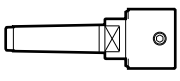
HSK基础柄 C27 · C72 — 中心内冷



BIG CAPTO基础柄 E52 — 中心内冷

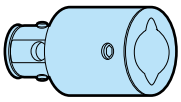


Hi-JET外转内冷刀柄 A195 — 端面给油



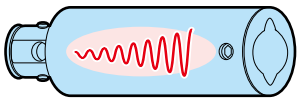
瑞士SIP公司・三井精机专用 小径用整体式镗杆柄 A97

CK配件

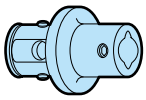


延长器 — 中心内冷
用于延长加工深度。
A96

《应用示例》

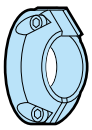


内置防振机构 斯玛特防振刀柄延长器 — 中心内冷
A95



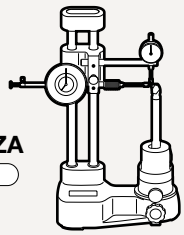
减径器 — 中心内冷
在减小CK基础柄的直径，安装较小镗头时使用。
A96

《应用示例》



CK倒角刀
可轻松向轴向调整的倒角刀。
A98

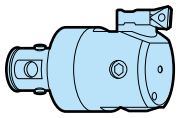
CK对刀仪 A105
可与CK基础柄分离，仅对头部轻松进行预调。



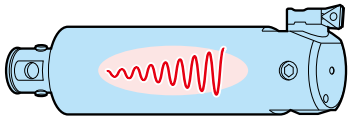
●CKP150ZA
CK1～6用

精镗用大径(φ200 ～ φ880)镗刀系列☞请参阅下一页

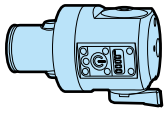
精镗头(加工范围：φ1 ～φ203)



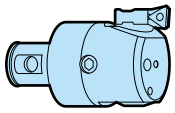
精镗用EWN精镗头　φ20～φ203
带预平衡设计等功能的镗头。 A65
中心内冷



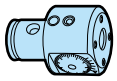
(内置防振机构)
斯玛特防振刀柄
精镗用EWN精镗头　φ20～φ203
广受好评的EWN精镗头与斯玛特防振刀柄的强强结合。 A66
中心内冷



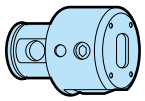
精镗用
EWE数显精镗头　φ41～φ203 A67
调整量采用数码显示，一目了然。
中心内冷



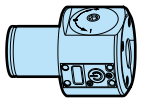
高速精镗用 EWB
32～105镗头系列　φ32～φ105
实现了速度2,000m/min的高速镗头。 A70
中心内冷



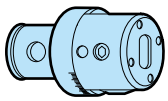
(小径镗型)
精镗用EWN04-7/04-15镗头　φ1～φ15
外径φ18.5mm(EWN04-7CK1)的微型精镗头。 A75
中心内冷



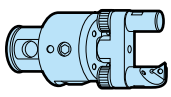
(小径镗型)
精镗用EWN精镗头　φ1～φ54
以丰富的产品系列
对应各种小径深孔镗孔加工。 A74
中心内冷



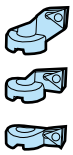
(小径镗型)
高精密镗孔加工用
EWE数显精镗头　φ1～φ54
调整量采用数码显示，一目了然。 A77
中心内冷



(小径镗型)
高速精镗用EWB精镗头　φ1～φ50
搭载手动平衡调整功能的高速镗头。 A77
中心内冷



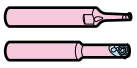
外径镗　φ0.5～φ686
使用精镗用镗头进行外径镗加工。 A89



刀片座
(EWN/E用)
A68



刀片座
(EWB用)
A70



专用镗杆
A75



侧固式连接杆
φ3.5～φ10
A83



夹套
φ4～φ14
A83



小径用整体式镗杆 A78
φ1～φ9



硬质合金镗杆 A78
φ4～φ9



硬质合金镗杆
各种镗杆
A84



小镗头

部分是硬质合金制。
硬质合金耐挠曲，刚性大约是钢的3倍。

镗刀系统 精镗系统配置图 KAISER BORING SYSTEM System Diagram for Finishing

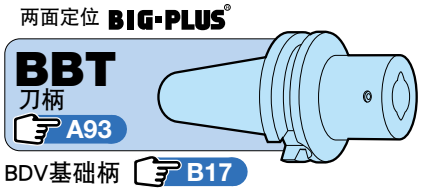
基础柄

CK基础柄(CK7)

CK基础柄为粗镗、精镗通用。

两面定位的“BBT/BDV基础柄”和“BT/DV基础柄”均可选用。

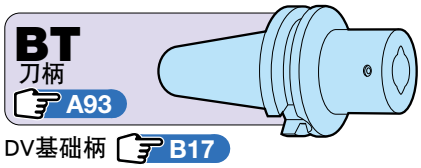
两面定位 BIG-PLUS®



BBT 刀柄 A93 中心内冷

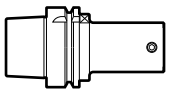
BDV基础柄 B17

在BIG-PLUS主轴和既有的BT/DV主轴上均可使用。

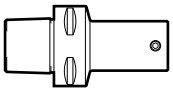


BT 刀柄 A93 中心内冷

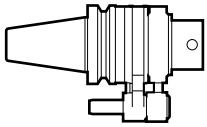
DV基础柄 B17



HSK基础柄 C27 中心内冷



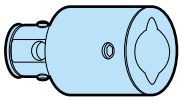
BIG CAPTO基础柄 E52 中心内冷



Hi-JET外转内冷刀柄 A195 端面给油

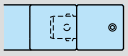
CK7

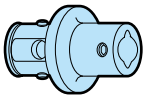
CK配件



中心内冷

延长器
用于延长加工深度。 A96

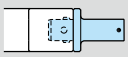
《应用示例》 



中心内冷

减径器 A96

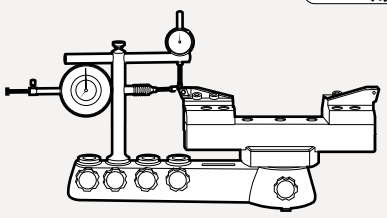
在减小CK基础柄的直径，
安装较小镗头时使用。

《应用示例》 

CK1～CK6 至上一页

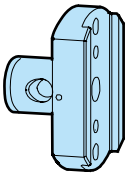
CK对刀仪 A106
可与CK基础柄分离，仅对头部轻松进行预调。

●CKP550（大径用对刀仪）
CK7用

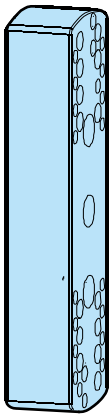


CK7精镗用镗刀（加工范围：φ200～φ880）

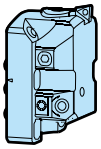
大径用
EWN200镗刀 φ200～φ880 中心内冷



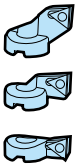
法兰座（粗镗、精镗通用）
※另备有90°相位型。
A71



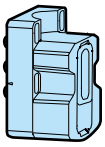
基架（粗镗、精镗通用）
※另备有铝制基架。
A71



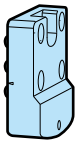
精镗用 对应冷却液
EWN200精镗头
A71
※另备有铝制镗头。



刀片座
A71



平衡块 BWN200FB
解决失衡问题，
可获得更精准的圆度。
A71
※另备有铝制镗头。

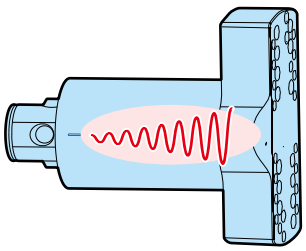


简易平衡块 BWN200PB
A72

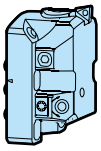
粗镗系统请参阅 A57

内置防振机构的斯玛特防振刀柄 NEW
大径用EWN镗刀 φ200～φ390

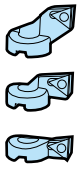
轻量铝制基架与内置防振机构的斯玛特防振刀柄相结合。
通过更换镗头和刀片座，粗镗、精镗加工均可使用。



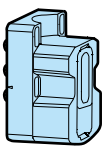
斯玛特防振刀柄（粗镗、精镗通用）
A73



精镗用 对应冷却液
铝制
EWN200AL镗头
A73



刀片座
A73



铝制
平衡块 BWN200FB-AL
解决失衡问题，
可获得更精准的圆度。
A73

粗镗系统请参阅 A59

请使用铝制基座。

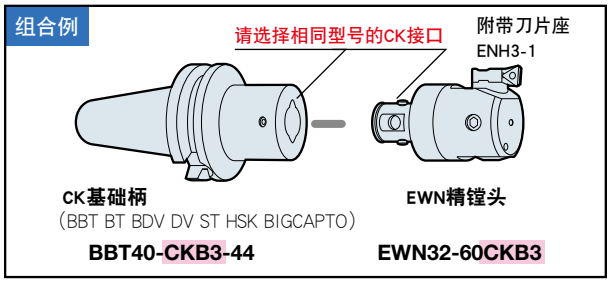
EWN精镗头(精镗用)

精镗用　中心内冷　Vc Max. 1,200m/min

附带清晰可见的游标，最小可调至 0.001mm/ϕ

- 有预平衡设计，可获得稳定的加工精度。
- 标准对应反镗加工，使用范围广。

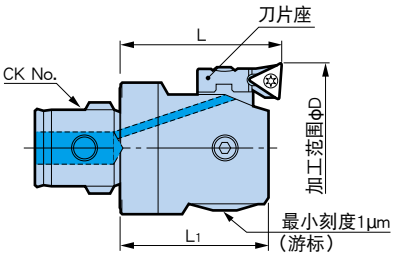
组合例



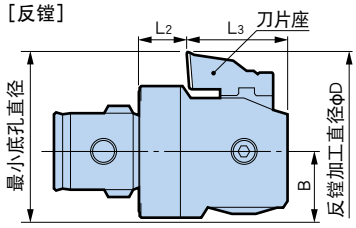


● 型号说明

EWN 20-36 CKB1
- CKB1: CK No.
- 20-36: 加工范围
- EWN: 精镗头



[反镗]



最小底孔直径 = B + (反镗直径/2)

型　号	对应基础柄 CK No.	刀片座	镗孔			反镗				质量 (kg)	对应刀片
			加工范围 ϕD	L	L1	加工范围 ϕD	L2	L3	B		
EWN 20- 36CKB1	CK1	ENH1-1	20～ 26	32.8	29.5	—	—	—	—	0.07	TP08
		ENH1-2	25～ 31	32.5		30～ 31	10.5	19	10		
		ENH1-3	30～ 36			30～ 36					
EWN 25- 47CKB2	CK2	ENH2-1	25～ 33	35.5	32.5	—	—	—	—	0.12	
		ENH2-2	32～ 40			36～ 40	11.5	21	12.5		
		ENH2-3	39～ 47			39～ 47					
EWN 32- 60CKB3	CK3	ENH3-1	32～ 42	40	35	—	—	—	—	0.21	
		ENH3-2	41～ 51			46～ 51	10	25	16		
		ENH3-3	50～ 60			50～ 60					
EWN 41- 74CKB4	CK4	ENH4-1	41～ 54	47	43	—	—	—	—	0.40	TC11
		ENH4-1N	41～ 54			—	14	29	20		TN11
		ENH4-2	50～ 63			53～ 63					TC11
		ENH4-3	61～ 74			61～ 74					
EWN 53- 95CKB5	CK5	ENH5-1	53～ 70	57	53	62～ 70	19	34	25.5	0.81	TC11
		ENH5-1N	53～ 70			63～ 70					TN11
		ENH5-2	65～ 82			69～ 82					TC11
		ENH5-3	78～ 95			78～ 95					
EWN 68-150CKB6	CK6	ENH6-1	68～100	71	67.2	80～100	22	45.2	32.5	1.74	TC11
		ENH6-1N	68～100			80～100					TN11
		ENH6-2	94～126			94～126					TC11
		ENH6-3	118～150			118～150					
EWN100-203CKB6	CK6	ENH6-1	100～153	71	67.2	112～153	22	45.2	45.5	2.46	TC11
		ENH6-1N	100～153			112～153					TN11
		ENH6-2	126～179			126～179					TC11
		ENH6-3	150～203			150～203					
EWN100-203CKB7	CK7	ENH6-1	100～153	87	83.2	112～153	38	45.2	45.5	3.98	TC11
		ENH6-1N	100～153			112～153					TN11
		ENH6-2	126～179			126～179					TC11
		ENH6-3	150～203			150～203					

1. 最大最小加工直径是使用刀片TP08（刀尖半径R=0.2）、TC11（刀尖半径R=0.4）时的值。
2. 附带 ENHO-1 刀片座。ENHO-2、3、ENHO-1N请另行订购。
3. 反镗加工时，主轴应反方向转动。
4. 不附带刀片。

请注意

EWN精镗头自身允许的最高切削速度Vc为1,200m/min，但实际加工时，切削条件因刀片座的伸出长度及使用的机床刚性而异。因此，请从低速开始缓慢提高转速，选择最佳切削条件。

A110～A111　A119
基础柄A93　刀片座A68
螺丝名称A122
A65 BIG

内置防振机构
斯玛特防振EWN精镗头(精镗用)

精镗用　中心内冷

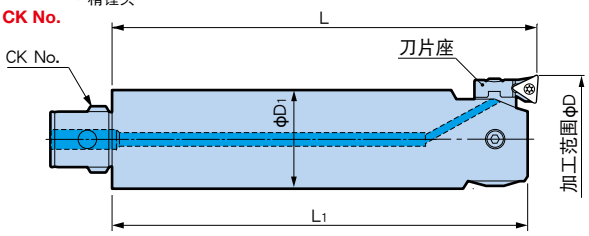
广受好评的EWN精镗头与斯玛特防振刀柄的强强结合。

●最小加工直径可达ϕ20的新款EWN20DP/25DP（CK1/CK2）闪亮登场。
与挠曲量小的CK硬质合金直杆刀柄组合，可进行更深的深孔加工。

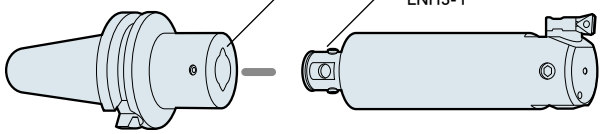


● 型号说明

CK1 - EWN 20 DP - 100
- 100：L尺寸
- DP：内置防振机构型
- 20：最小加工范围
- EWN：精镗头
- CK1：CK No.

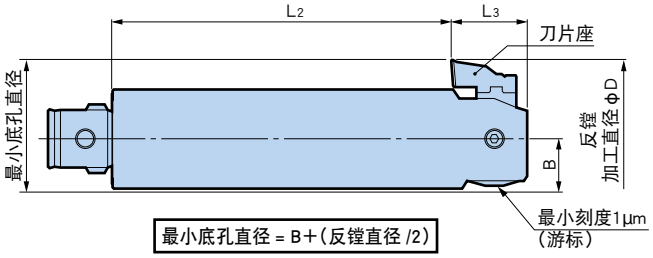


组合例



BBT40-CKB3-44　　CKB3-EWN32DP-160

［反镗］



最小底孔直径 = B+(反镗直径 /2)

型　号	对应基础柄 CK No.	刀片座	镗孔			反镗				ϕD1	质量 (kg)	对应刀片
			加工范围 ϕD	L	L1	加工范围 ϕD	L2	L3	B			
CK1 -EWN 20DP-100 ※	CK1	ENH1-1	20～ 26	100.3	97	—	—	—	—	19	0.3	TP08
		ENH1-2	25～ 31	100		—	—	—	—			
		ENH1-3	30～ 36			36	78	19	10			
CK2 -EWN 25DP-125 ※	CK2	ENH2-1	25～ 33	125	122	—	—	—	—	24	0.6	
		ENH2-2	32～ 40			—	—	—	—			
		ENH2-3	39～ 47			42～ 47	101	21	12.5			
CKB3-EWN 32DP-160	CK3	ENH3-1	32～ 42	160	155	—	—	—	—	31	1.2	
		ENH3-2	41～ 51			—	—	—	—			
		ENH3-3	50～ 60			57～ 60	130	25	16			
CKB4-EWN 41DP-185	CK4	ENH4-1	41～ 54	185	181	—	—	—	—	39	2.3	TC11
		ENH4-1N	41～ 54			—	152	29	20			TN11
		ENH4-2	50～ 63			61～ 63						TC11
		ENH4-3	61～ 74			67～ 74						
CKB5-EWN 53DP-210	CK5	ENH5-1	53～ 70	210	206	—	—	—	—	50	4.4	TC11
		ENH5-1N	53～ 70			—	172	34	25.5			TN11
		ENH5-2	65～ 82			74～ 82						TC11
		ENH5-3	78～ 95			78～ 95						
CKB6-EWN 68DP-240	CK6	ENH6-1	68～100	240	236.2	90～100	191	45.2	32.5	64	8.3	TC11
		ENH6-1N	68～100			90～100						TN11
		ENH6-2	94～126			94～126						TC11
		ENH6-3	118～150			118～150						
CKB6-EWN100DP-240	CK6	ENH6-1	100～153	240	236.2	107～153	191	45.2	45.5	64	8.8	TC11
		ENH6-1N	100～153			107～153						TN11
		ENH6-2	126～179			126～179						TC11
		ENH6-3	150～203			150～203						
CKB7-EWN100DP-240	CK7	ENH6-1	100～153	240	236.2	116～153	191	45.2	45.5	90	16.4	TC11
		ENH6-1N	100～153			116～153						TN11
		ENH6-2	126～179			126～179						TC11
		ENH6-3	150～203			150～203						

1. 最大最小加工直径是使用刀片型号TP08(刀尖半径R=0.2)、TC11(刀尖半径R=0.4)时的值。
2. 附带ENH○-1刀片座。ENH○-2、3、ENH○-1N请另行订购。
3. 反镗加工时，主轴的旋转方向为反转。
4. 不附带机夹式刀片。
5. 带※的型号不使用CKB加强栓。

A110～A111　A119

通过更换刀片座可扩大加工范围。

例）CKB3-EWN32DP-160

除右列型号外，也可使用 EWN 精镗头用刀片座（"沟槽加工用刀片座"等）。A68

附件	另售品	
ENH3-1	ENH3-2	ENH3-3
ϕ32～ϕ42	ϕ41～ϕ51	ϕ50～ϕ60

基础柄A93　刀片座A68　螺丝名称A122

EWE数显精镗头（精镗用）

精镗用　中心内冷　Vc Max. 1,200m/min

高精密技术诞生先进的数显精镗头。

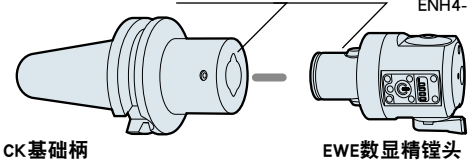
- 调整量采用数码显示，一目了然。
- 含防水、防尘机构(IP69K相当)。



采用直接测量套管轴移动行程的系统。正确显示实际移动量。

操作方法简便，一键操作即可完成开机、调零。

组合例

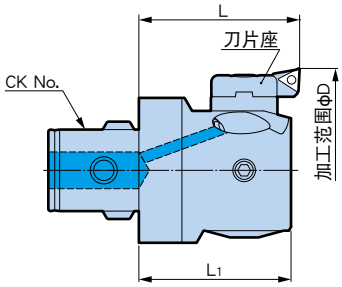




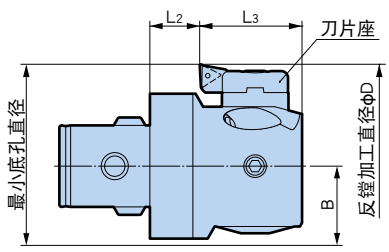
显示分辨率 0.001mm/φ

● 型号说明

EWE 41-74 CKB4
- CK No.
- 加工范围
- 精镗用数显精镗头



［反镗］



最小底孔直径 = B +（反镗直径/2）

型　号	对应基础柄 CK No.	刀片座	镗孔 加工范围 φD	镗孔 L	镗孔 L1	反镗 加工范围 φD	反镗 L2	反镗 L3	反镗 B	质量 (kg)	对应刀片
EWE 41- 74CKB4	CK4	ENH4-1	41 ～ 54	47	43	—	—	—	—	0.4	TC11
		ENH4-1N	41 ～ 54			—	—	—	—		TN11
		ENH4-2	50 ～ 63			53 ～ 63	14	29	20		TC11
		ENH4-3	61 ～ 74			61 ～ 74					
EWE 53- 95CKB5	CK5	ENH5-1	53 ～ 70	57	53	62 ～ 70	19	34	25.5	0.7	TC11
		ENH5-1N	53 ～ 70			63 ～ 70					TN11
		ENH5-2	65 ～ 82			65 ～ 82					TC11
		ENH5-3	78 ～ 95			78 ～ 95					
EWE 68-150CKB6	CK6	ENH6-1	68 ～ 100	71	67.2	80 ～ 100	22	45.2	32.5	1.7	TC11
		ENH6-1N	68 ～ 100			80 ～ 100					TN11
		ENH6-2	94 ～ 126			94 ～ 126					TC11
		ENH6-3	118 ～ 150			118 ～ 150					
EWE100-203CKB6	CK6	ENH6-1	100 ～ 153	71	67.2	112 ～ 153	22	45.2	45.5	2.5	TC11
		ENH6-1N	100 ～ 153			112 ～ 153					TN11
		ENH6-2	126 ～ 179			126 ～ 179					TC11
		ENH6-3	150 ～ 203			150 ～ 203					
EWE100-203CKB7	CK7	ENH6-1	100 ～ 153	87	83.2	112 ～ 153	38	45.2	45.5	4.0	TC11
		ENH6-1N	100 ～ 153			112 ～ 153					TN11
		ENH6-2	126 ～ 179			126 ～ 179					TC11
		ENH6-3	150 ～ 203			150 ～ 203					

使用干电池 CR1025・・・・1 节（附件）

1. 最大最小加工直径为刀尖半径R=0.4时的值。
2. 附带 ENH○-1 刀片座。ENH○-2、3、ENH○-1N请另行订购。
3. 不附带刀片。
4. 中心内冷的压力请控制在4MPa以下进行使用。

请注意

EWE镗头自身允许的最高切削速度Vc为1,200m/min，但实际加工时，切削条件因刀片座的伸出长度及使用的机床刚性而异。因此，请从低速开始缓慢提高转速，选择最佳切削条件。

通过更换刀片座可扩大加工范围。

例）EWE41-74CKB4

附件	另售品	
ENH4-1	ENH4-2	ENH4-3
		
φ41～φ54	φ50～φ63	φ61～φ74

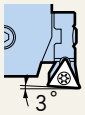
除以上型号外，也可使用 EWN 精镗头用刀片座（“沟槽加工用刀片座”等）。

A68
A111
A119
基础柄A93

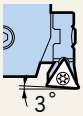
■刀片座（另售品）

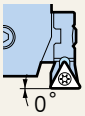


对应刀片：TP/TC

型　号	形状图	对应镗头
ENH1-1 ENH1-2 ENH1-3	 3° 对应刀片 TP08	EWN20-36CKB1
ENH2-1 ENH2-2 ENH2-3		EWN25-47CKB2
ENH3-1 ENH3-2 ENH3-3		EWN32-60CKB3

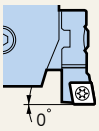
1. 不附带刀片，请另行订购。

型　号	形状图	对应镗头
ENH4-1 ENH4-2 ENH4-3	 3° 对应刀片 TC11	EWN41-74CKB4 EWE41-74CKB4
ENH5-1 ENH5-2 ENH5-3		EWN53-95CKB5 EWE53-95CKB5
ENH6-1 ENH6-2 ENH6-3		EWN 68-150CKB6 EWN100-203CKB6(7) EWE 68-150CKB6 EWE100-203CKB6(7)

型　号	形状图	对应镗头
ENH4-1E ENH4-2E ENH4-3E	 0° 对应刀片 TC11	EWN41-74CKB4 EWE41-74CKB4
ENH5-1E ENH5-2E ENH5-3E		EWN53-95CKB5 EWE53-95CKB5
ENH6-1E ENH6-2E ENH6-3E		EWN 68-150CKB6 EWN100-203CKB6(7) EWE 68-150CKB6 EWE100-203CKB6(7)

A119

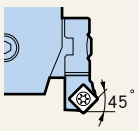
对应刀片：CC

型　号	形状图	对应镗头	对应刀片
ENH4-1F ENH4-2F ENH4-3F ENH5-1F ENH5-2F ENH5-3F	 0°	EWN 41- 74CKB4 EWE 41- 74CKB4	CC06
		EWN 53- 95CKB5 EWE 53- 95CKB5	
ENH6-1F ENH6-2F ENH6-3F		EWN 68-150CKB6 EWN100-203CKB6 (7) EWE 68-150CKB6 EWE100-203CKB6 (7)	CC07

1. 不附带刀片，请另行订购。

A119

对应刀片：SC

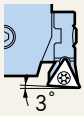
型　号	形状图	对应镗头	对应刀片
ENH4-1S ENH4-2S ENH4-3S ENH5-1S ENH5-2S ENH5-3S	 45°	EWN 41- 74CKB4 EWE 41- 74CKB4	SC06
		EWN 53- 95CKB5 EWE 53- 95CKB5	
ENH6-1S ENH6-2S ENH6-3S		EWN 68-150CKB6 EWN100-203CKB6 (7) EWE 68-150CKB6 EWE100-203CKB6 (7)	SC07

1. 不附带刀片，请另行订购。

A119

■负前角刀片专用刀片座（另售品）



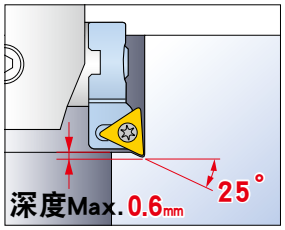
型　号	形状图	对应镗头
ENH4-1N	 3° 对应刀片 TN11	EWN41-74CKB4·EWE41-74CKB4
ENH5-1N		EWN53-95CKB5·EWE53-95CKB5
ENH6-1N		EWN 68-150CKB6·EWN100-203CKB6·EWN100-203CKB7 EWE 68-150CKB6·EWE100-203CKB6·EWE100-203CKB7

A119

■沟槽加工用刀片座（另售品）

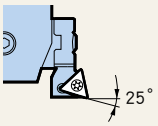


・镗孔及角槽加工用刀片座



深度Max.是使用刀片型号TP08（刀尖半径R=0.2）、TC11（刀尖半径R=0.4）时的值。

对应刀片：TP/TC

型　号	形状图	对应镗头	对应刀片
ENH3-1J		EWN 32- 60CKB3	TP08
ENH3-2J			
ENH3-3J			
ENH4-1J		EWN 41- 74CKB4 EWE 41- 74CKB4	TP08
ENH5-1J		EWN 53- 95CKB5 EWE 53- 95CKB5	TP08
ENH5-2J			
ENH5-3J			
ENH6-1J		EWN 68-150CKB6 EWN100-203CKB6(7) EWE 68-150CKB6 EWE100-203CKB6(7)	TC11
ENH6-2J			
ENH6-3J			

1. 不附带刀片，请另行订购。

A119

EWB精镗头（高速精镗用·内置自动平衡补偿机构）

自动平衡补偿机构。对应高速加工。

- 具有高动平衡性，高速领域也能实现稳定的加工。
- 最小调整刻度为0.01mm/φ的高精密精镗头。

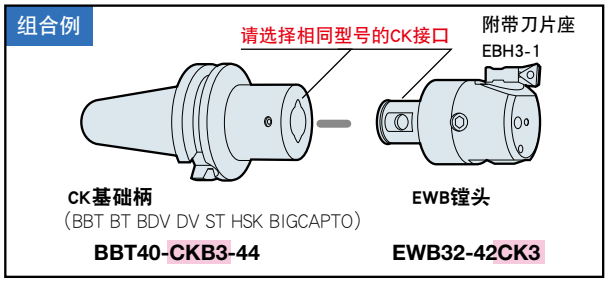
精镗用　中心内冷　Vc Max. 2,000m/min

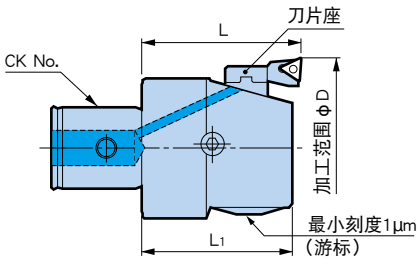


● 型号说明

EWB 32-42 CK3
- CK No.
- 加工范围
- 精镗头

组合例





加工范围 φD	型　号	对应基础柄 CK No.	L	L1	质量 (kg)	刀片座 (附件)	对应刀片
32 ～ 42	EWB32- 42CK3	CK3	40	37	0.20	EBH3-1	TP08
41 ～ 54	EWB41- 54CK4	CK4	47	43	0.38	EBH4-1	TC11
53 ～ 70	EWB53- 70CK5	CK5	57	53	0.78	EBH5-1	
68 ～ 88	EWB68- 88CK6	CK6	71	67	1.65	EBH6-1	
85 ～ 105	EWB85-105CK6				1.69		

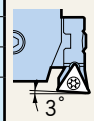
1. 最大最小加工直径是使用刀片TP08（刀尖半径R=0.2）、TC11（刀尖半径R=0.4）时的值。
2. 附带刀片座，不附带刀片。

A110～A111　A119

请注意 EWB镗头自身允许的最高切削速度Vc为2,000m/min，但实际加工时，切削条件因刀片座的伸出长度及使用的机床刚性而异。因此，请从低速开始缓慢提高转速，选择最佳切削条件。

基础柄A93
螺丝名称A124

■刀片座（另售品）

型　号	形状图	对应镗头	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合
EBH3-1		EWB 32- 42CK3	TP08	S2S-6IP
EBH4-1		EWB 41- 54CK4	TC11	S2.5S-7IP
EBH5-1		EWB 53- 70CK5		
EBH6-1		EWB 68- 88CK6 EWB 85-105CK6		

・EWB 精镗头附带刀片座。
如需更换，请参照上表型号订购。

（如果使用刀片座 **ENH7-3**，则可使用的最大加工直径为 ϕ880。）

EWN200镗刀（精镗用・大径用）

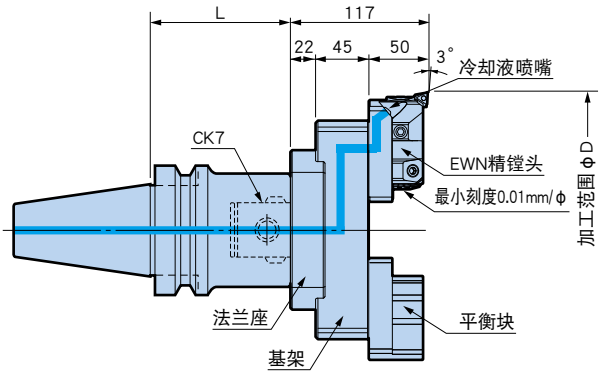
- 定位销＋螺栓固定，精确稳固。
- 带冷却液喷嘴，可将刀尖充分冷却。

两面定位 BIG-PLUS®

精镗用　中心内冷　Vc Max. 1,000m/min

[标准型]





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

CK 基础柄 (BBT BT BDV DV HSK BIGCAPTO)			加工范围 ϕD	法兰座		基架		EWN 精镗头		平衡块 可根据加工直径调整配重量。		对应刀片
型　号	L	质量 (kg)		型　号	质量 (kg)	型　号	质量 (kg)	型　号	质量 (kg)	型　号	质量 (kg)	
BBT50-CKB7- 93 (BT50) -183 -243	93 183 243	5.6 9.9 12.7	200～270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270	3.8	EWN200 附带刀片座 ENH7-1	1.44	BWN200FB	1.44	TC11
			270～340			SLN270-340	5.5					
			340～410			SLN340-410	7.2					
			410～480			SLN410-480	8.9					
			480～550			SLN480-550	10.6					
			550～620	FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN550-620※	12.3					
			620～690			SLN620-690※	14.0					
			690～760			SLN690-760※	15.7					
			760～830			SLN760-830※	17.4					

1. 镗头附带刀片座 ENH7-1。
2. 不附带刀片。
3. 可通过中心内冷供给冷却液。标注※的型号不适用于冷却液。
4. 标准品的刀尖与传动键槽同相位。
（法兰座FLN135/90、FLN220/90的刀尖与传动键槽成90°。）

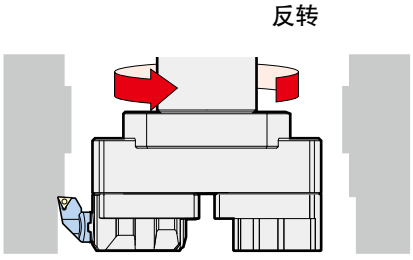
A111　A119
基础柄A94
螺丝名称A124

通过更换刀片座可扩大加工范围。

附件	另售品				
ENH7-1	ENH7-2	ENH7-3	ENH7-1J（沟槽加工用）	ENH7-1F（菱形刀片用）	ENH7-1S（方形刀片用）
	+25/ϕ	+50/ϕ	25° 最大切深 Max.0.6※	0°	45°
对应刀片 TC11				对应刀片 CC07	对应刀片 SC07

带※符号是指刀片刀尖半径R=0.4时的值。

可进行反镗加工



※只可使用ENH7-2、7-3。

两面定位

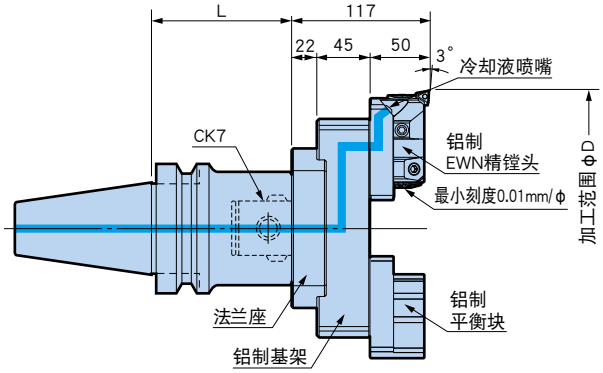
BIG-PLUS®

精镗用　中心内冷　Vc Max. 2,000m/min

[高速型] 轻量

●铝制基架、EWN镗头、平衡块的组合可有效减轻刀具质量。





型号末尾的 AL 表示铝制。

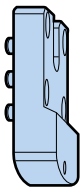
BIG-PLUS（BBT 基础柄）在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

CK 基础柄 (BBT BT BDV DV HSK BIGCAPTO)			加工范围 φD	法兰座		铝制基架		铝制 EWN 精镗头		平衡块 可根据加工直径调整配重量。		对应刀片
型　号	L	质量 (kg)		型　号	质量 (kg)	型　号	质量 (kg)	型　号	质量 (kg)	型　号	质量 (kg)	
BBT50-CKB7- 93 (BT50) -183 -243	93 183 243	5.6 9.9 12.7	200～270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270AL	1.44	EWN200AL 附带刀片座 ENH7-1	0.8	BWN200FB-AL	0.8	TC11
			270～340			SLN270-340AL	2.04					
			340～410			SLN340-410AL	2.64					
			410～480			SLN410-480AL	3.24					
			480～550			SLN480-550AL	3.84					
			550～620	FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN550-620AL※	4.44					
			620～690			SLN620-690AL※	5.04					
			690～760			SLN690-760AL※	5.64					
			760～830			SLN760-830AL※	6.24					

1. 镗头附带刀片座 ENH7-1。
2. 不附带刀片。
3. 可通过中心内冷供给冷却液。标注※的型号不适用于冷却液。
4. 标准品的刀尖与传动键槽同相位。
（法兰座FLN135/90、FLN220/90的刀尖与传动键槽成90°。）

A111　A119
基础柄A94
螺丝名称A124

■简易型平衡块



・另备有经济型平衡块。
请在 Vc=800m/min 以下时使用。

型　号	质量(kg)	对应镗头
BWN200PB	1.44	EWN200　（标准型）
BWN200PB-AL	0.80	EWN200AL（高速型）

配重量不可调整。

（如果使用刀片座 **ENH7-3**，则可使用的最大加工直径为 ϕ390。）

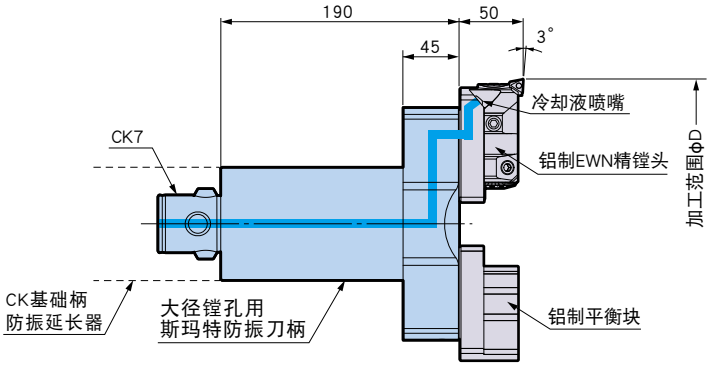
斯玛特防振刀柄EWN200镗刀(精镗、大径用)

●轻量化铝制基架与内置防振机构的斯玛特防振刀柄相结合。

两面定位 BIG-PLUS® 精镗用 中心内冷



WSDM® smart damper



型号末尾的AL表示铝制。

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

CK 基础柄 (BBT BT BDV DV HSK BIGCAPTO) 型号	L	质量 (kg)	加工范围 ϕD	大径镗孔用 斯玛特防振刀柄 型号	质量 (kg)	铝制 EWN 精镗头 型号	质量 (kg)	平衡块 型号	质量 (kg)	对应刀片
BBT50-CKB7- 93 (BT50)	93	5.6	200 ～ 270	CKB7-SLN200ALDP-190	11.9	EWN200AL 附带刀片座 ENH7-1	0.8	BWN200FB-AL	0.8	TC11
-183	183	9.9								
-243	243	12.7	270 ～ 340	CKB7-SLN270ALDP-190 NEW	12.5					

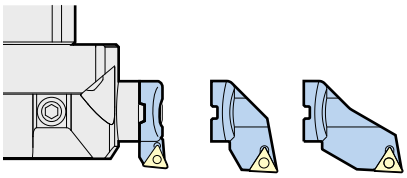
1. 镗头附带刀片座 ENH7-1。
2. 不附带刀片。
3. 刀尖与传动键槽同相位。

A111 A119
刀柄A94
螺丝名称A124

3种刀片座

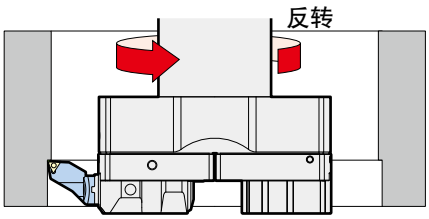
通过更换刀片座可扩大加工范围。
ENH7-2、3 刀片座可进行反镗加工。

单个镗头的加工范围扩大



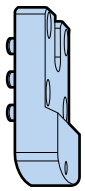
标准附带 ENH7-1
另售品 ENH7-2 +25/ϕ
另售品 ENH7-3 +50/ϕ

可进行反镗加工



※ENH7-1不可用于反镗。

■ 简易型平衡块



・另备有经济型平衡块。
请在 Vc=800m/min 以下时使用。

型 号	质量（kg）
BWN200PB-AL	0.80

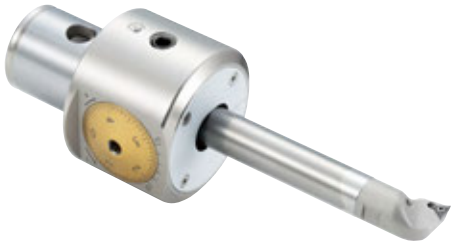
配重量不可调整。

EWN精镗头（小径镗型）

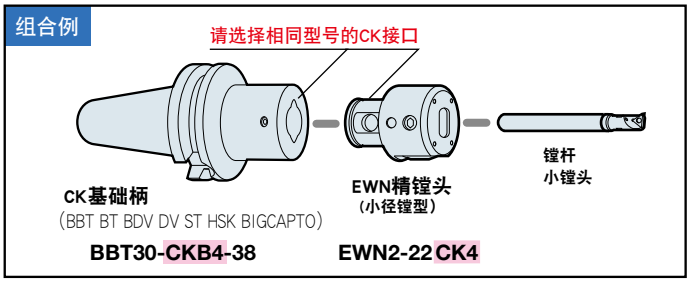
精镗用　中心内冷

根据加工内容，有3种系列可供选择。

- ●可按微米为单位调节的高精密镗头。
- ●备有各种硬质合金刀杆，解决深孔加工难题。
- ●最小刻度0.01mm/φ+1μm游标的精密直径调整功能。（EWN2-54CK6的最小刻度为0.005mm/φ）

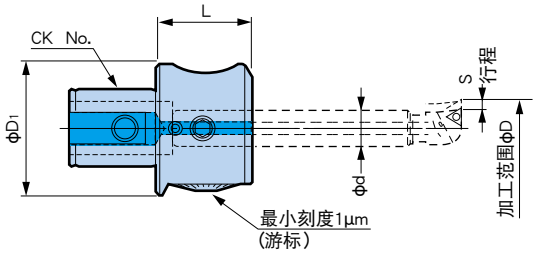


组合例



● 型号说明

EWN 2 - 22 CK4
- EWN 2 - 22：精镗头
- CK4：CK No.



关于各镗头的镗杆系列
请参阅以下对应页。

EWN2-22CK4· · · A79
EWN2-32CK5· · · A80
EWN2-54CK6· · · A81

加工范围 φD	型　　号	对应基础柄 CK No.	φd	φD1	L	S	质量 (kg)
1 ～ 22	EWN2-22CK4	CK4	10	39	28.5	2.0	0.25
1 ～ 32	EWN2-32CK5	CK5	12	50	36	3.5	0.5
1 ～ 54	EWN2-54CK6	CK6	16	63.5	45	4.5	1.1

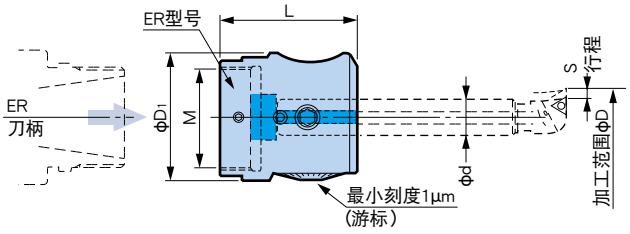
1. EWN镗头不附带镗杆。
2. 带内冷孔，可以使用中心内冷。
3. 不附带刀片，请另行订购。

镗杆系列A79
基础柄A93
螺丝名称A123

车削加工中心用
[ER刀柄型]

将车床上的ER弹簧夹头的螺母取下，并装上EWN精镗头后即可使用。





中心内冷

● 型号说明

EWN 2 - 22 ER25
- EWN 2 - 22：精镗头
- ER25：ER No.
- 22：最大加工直径

加工范围 φD	型　　号	对应 ER 尺寸	φd	φD1	L	S	M	质量 (kg)
1 ～ 22	EWN2-22ER25	ER25	10	39	40.5	2.0	M32×1.5	0.25
1 ～ 32	EWN2-32ER32	ER32	12	50	51	3.5	M40×1.5	0.5

1. EWN镗头不附带镗杆。
2. 带内冷孔，可以使用中心内冷。
3. 不附带刀片，请另行订购。

镗杆系列A79
螺丝名称A123

EWN04-7/EWN04-15精镗头

精镗用　中心内冷　对应Max. 30,000min^{-1}

- 最小外径φ18.5mm（EWN04-7）的小径精镗头。
- 最小微调刻度0.01mm/φ+2μm的精密游标

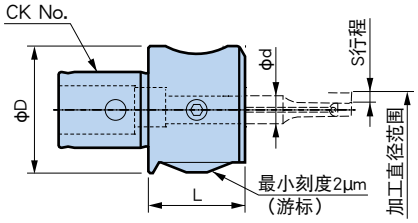


EWN04-7CK1


EWN04-15CK3

● 型号说明

EWN 04 - 7 CK1
- EWN：精镗头
- 04：
- 7：加工范围
- CK1：CK No.



型　号	加工直径范围	对应基础柄 CK No.	φD	φd	L	S	最高转速	质量 (kg)
EWN04- 7CK1	1.0 ～ 7	CK1	18.5	4	14	- 0.1 ～ +1.05	30,000	0.03
EWN04-15CK3	1.0 ～ 15	CK3	30	7	22	- 0.2 ～ +2.0	20,000	0.12

1. 不附带镗杆。

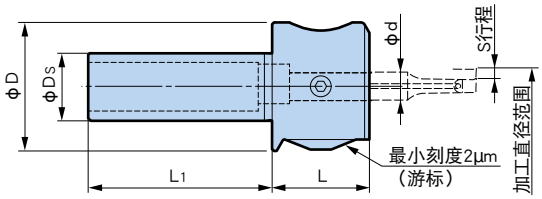
基础柄A93
螺丝名称A123

[直柄型]



● 型号说明

EWN 04 - 7 ST10
- EWN：精镗头
- 04：
- 7：加工范围
- ST10：直杆刀柄No.



型　号	加工直径范围	φD	φDs	φd	L	L1	S	最高转速	质量 (kg)
EWN04- 7ST10	1.0～ 7	18.5	10	4	14	25	- 0.1～+1.05	30,000	0.04
EWN04-15ST16	1.0～15	30	16	7	22	34	- 0.2～+2.0	20,000	0.13

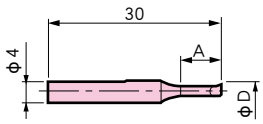
1. 不附带镗杆。

螺丝名称A123

■EWN04-7用镗杆



部分是硬质合金制。



加工范围 φD	型　号	刻印编号	A	对应刀片
1.0 ～ 1.5	ST4W-EB 1 - 3	615.542	3	整体硬质合金型
1.4 ～ 2.0	-EB 1.5- 5	615.543	5	
1.9 ～ 3.0	-EB 2 - 6	615.544	6	
2.9 ～ 4.0	-EB 3 -10	615.545	10	
3.9 ～ 5.0	-EB 4 -13	615.546	13	
4.9 ～ 7.0	-EB 5 -16	615.547	16	

■EWN04-15用镗杆



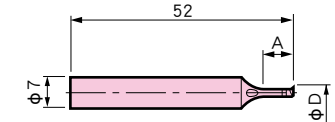


图1

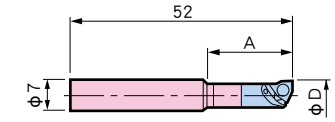


图2（带内冷孔）

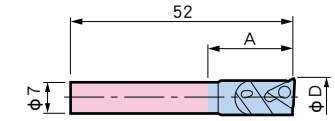


图3（带内冷孔）

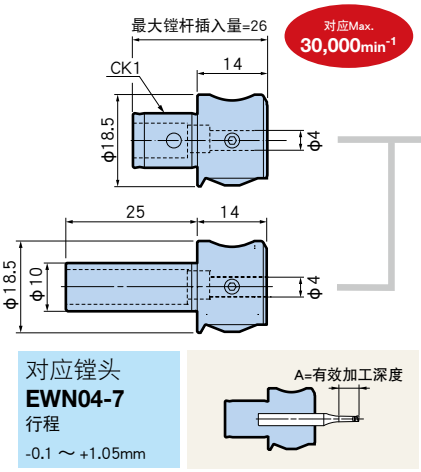
加工范围 φD	图	型　号	刻印编号	A	对应刀片
1.0 ～ 1.5	1	ST7W-EB 1 - 3	615.524	3	整体硬质合金型
1.4 ～ 2.0		-EB 1.5- 5	615.525	5	
1.9 ～ 3.0		-EB 2 - 7	615.501	6	
2.9 ～ 4.0		-EB 3 - 10	615.502	10	
3.9 ～ 5.0		-EB 4 - 13	615.503	13	
4.9 ～ 6.0		-EB 5 - 16	615.504	16	
5.8 ～ 7.0	2	-EB 6 - 20	615.505	20	WC02
6.8 ～ 8.0		-EB 7 - 20	615.506		
7.8 ～ 9.0	3	-EB 8 - 20	615.507	30	TP07
8.8 ～ 10.0		-EB 9 - 20	615.508		
9.8 ～ 12.0		-EB10 - 20	615.509		
11.8 ～ 15.0		-EB12 - 30	615.511		

1. 不附带刀片，请另行订购。

A109　A119

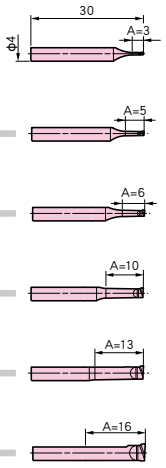
精镗用　中心内冷　适合小型机床

EWN04-7（小径镗系列）



对应镗头 **EWN04-7**
行程 -0.1 ～ +1.05mm

硬质合金镗杆

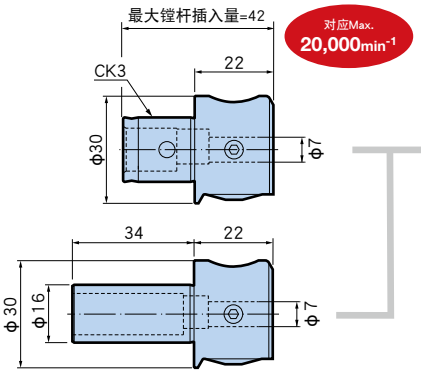


- **ST4W-EB 1 - 3** φ1.0～φ1.5
- **ST4W-EB1.5- 5** φ1.4～φ2.0
- **ST4W-EB 2 - 6** φ1.9～φ3.0
- **ST4W-EB 3 -10** φ2.9～φ4.0
- **ST4W-EB 4 -13** φ3.9～φ5.0
- **ST4W-EB 5 -16** φ4.9～φ7.0

※ 镗杆的　　部分为硬质合金制。

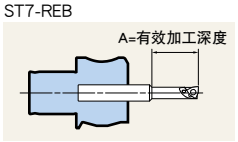
基础柄A93

EWN04-15（小径镗系列）

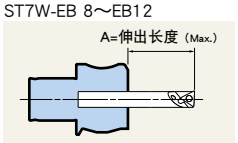


对应镗头 **EWN04-15**
行程 -0.2 ～ +2.0mm

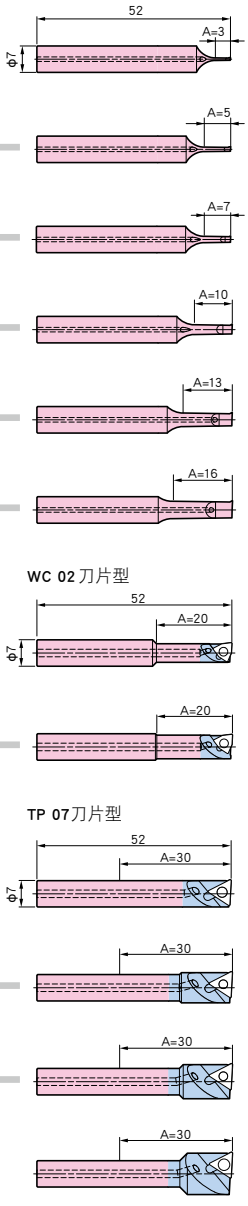
ST7W-EB 1～EB 7
ST7-REB



ST7W-EB 8～EB12



硬质合金镗杆



- **ST7W-EB 1 - 3** φ1.0～φ1.5
- **ST7W-EB1.5 - 5** φ1.4～φ2.0
- **ST7W-EB 2 - 7** φ1.9～φ3.0
- **ST7W-EB 3 -10** φ2.9～φ4.0
- **ST7W-EB 4 -13** φ3.9～φ5.0
- **ST7W-EB 5 -16** φ4.9～φ6.0

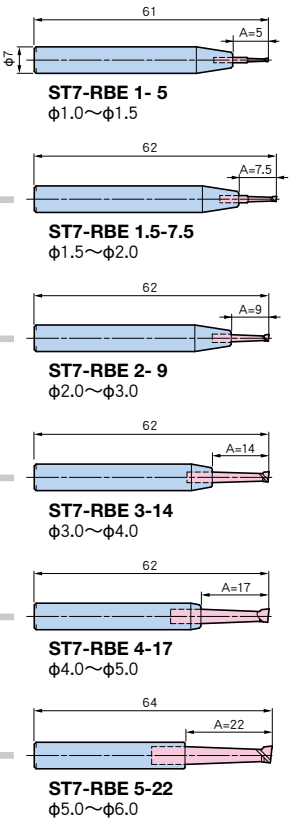
WC 02刀片型 **WC02**

- **ST7W-EB 6 - 20** φ5.8～φ7.0
- **ST7W-EB 7 - 20** φ6.8～φ8.0

TP 07刀片型 **TP07**

- **ST7W-EB 8 - 20** φ7.8～φ9.0
- **ST7W-EB 9 - 20** φ8.8～φ10.0
- **ST7W-EB10 - 20** φ9.8～φ12.0
- **ST7W-EB12 - 30** φ11.8～φ15.0

小径用整体式镗杆



- **ST7-RBE 1- 5** φ1.0～φ1.5
- **ST7-RBE 1.5-7.5** φ1.5～φ2.0
- **ST7-RBE 2- 9** φ2.0～φ3.0
- **ST7-RBE 3-14** φ3.0～φ4.0
- **ST7-RBE 4-17** φ4.0～φ5.0
- **ST7-RBE 5-22** φ5.0～φ6.0

A109
A119

EWE数显精镗头（小径镗型）

高精密技术诞生先进的数显精镗头。

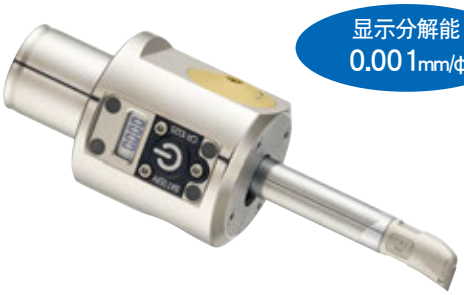
●调整量数码显示，一目了然。

●完全防水、防尘机构(IP69K相当)。

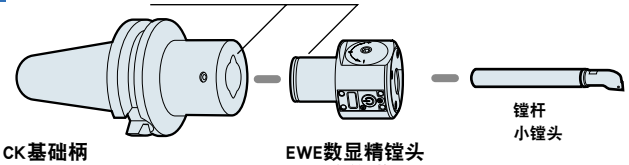
精镗用　中心内冷　Max. 16,000min⁻¹ (EWE2-32)

※中心内冷时的压力请控制在4MPa以下。

显示分解能 0.001mm/φ

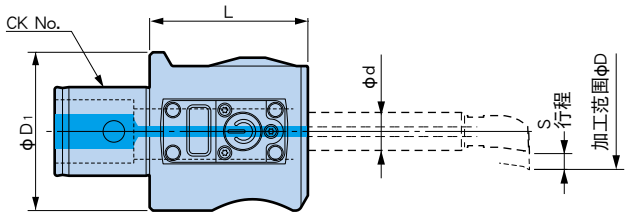


组合例



● 型号说明

EWE 2 - 32 CK5
- CK No.
- 最大加工直径
- 数显镗头



关于各镗头的镗杆系列
请参阅以下对应页。

EWE2-32CK5· · · A80
EWE2-54CK6· · · A81

加工范围 φD	型　　号	对应基础柄 CK No.	φd	φD1	L	S	质量 (kg)
1 ～ 32	EWE2-32CK5	CK5	12	50	50	−0.5 ～ 2.0	0.65
1 ～ 54	EWE2-54CK6	CK6	16	63.5	45	−0.5 ～ 2.5	1.35

使用干电池 CR1025・・・・1节（附件）

1. 不附带镗杆。
2. 带内冷孔，可以使用中心内冷。
3. 不附带刀片，请另行订购。

镗杆A80
基础柄A93
螺丝名称A123

EWB小径精镗头（高速精镗用・内置手动平衡调整机构）

手动平衡调整机构。

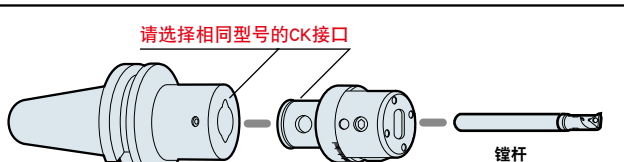
●通过转动平衡环使镗头内部的平衡块移动，从而使镗头整体保持动平衡。

●最小刻度5μm/φ+1μm游标的精密调整机构。（仅EWB2-50）

精镗用　中心内冷　Max. 16,000min⁻¹ (EWB2-32)

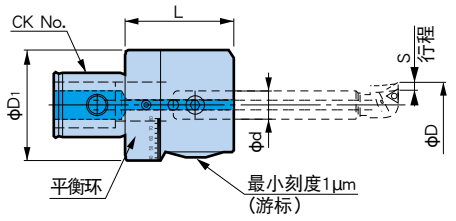


组合例



● 型号说明

EWB 2 - 32 CK5
- CK No.
- 最大加工直径
- 精镗头



加工范围 φD	型　　号	对应基础柄 CK No.	φd	φD1	L	S	质量 (kg)
1 ～ 32	EWB2-32CK5	CK5	12	50	49	3.5	0.65
1 ～ 50	EWB2-50CK6	CK6	16	63.5	62	4.5	1.32

1. 不附带镗杆。
※平衡环的设定值记载在使用说明书上。
错误设定会使不平衡量增大，所以请在使用前仔细阅读使用说明书。
2. 带内冷孔，可以使用中心内冷。

镗杆A80
基础柄A93
螺丝名称A124

请注意

・EWB小径精镗头自身容许的最高转速会受镗杆的伸出长度、机床刚性等条件的影响。因此请在仔细阅读说明书后，将机床从低速开始，逐渐调整至合适的转速，并选择最佳加工条件。
・为了在加工中获得高动平衡性，请在行程为1mm以内使用。
・此镗头仅对应KAISER镗杆系列中的产品。

■小径用整体式镗杆　加工范围：φ1～φ9

・锋利的刀尖适合小径的镗孔加工。
・新推出加工范围φ1型、φ1.5型，可实现直径更小的加工。



加工范围 φ1～

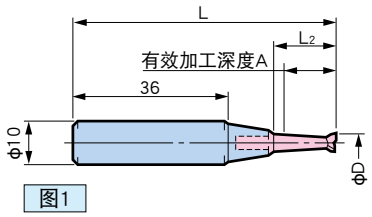


图1

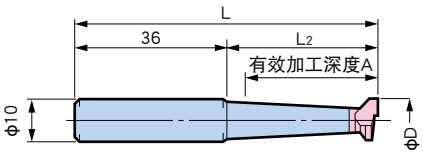


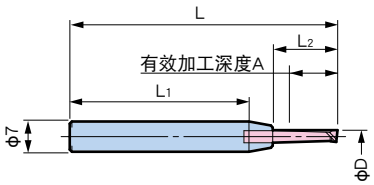
图2

部分是硬质合金制。

●φ10直柄型

型　号	图	φD	A	L	L2
RBE　1	1	1	4	61	5
1.5		1.5	6	62	7.5
2		2	8		9
3		3	12		14
4		4	16		17
5		5	20	64	22
7	2	7	24	65	28
9		9	30	75	37

1. 不带内冷孔。　2. 刀刃为TiN涂层。



部分是硬质合金制。

●φ7直柄型

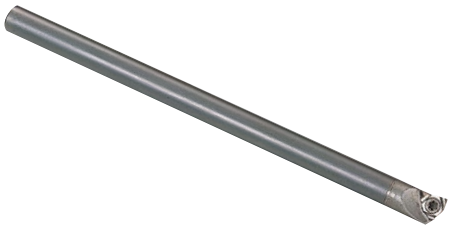
型　号	φD	A	L	L1	L2
ST7-RBE 1　- 5	1	4	61	42	5
-RBE 1.5- 7.5	1.5	6	62		7.5
-RBE 2　- 9	2	8			9
-RBE 3　-14	3	12		41	14
-RBE 4　-17	4	16			17
-RBE 5　-22	5	20	64		22

1. 不带内冷孔。　2. 刀刃为TiN涂层。

■硬质合金镗杆　加工范围：φ4～φ9

・即便是Φ4的小径加工，也能通过机夹式刀片＆一体式硬质合金刀杆来实现稳定切削。
・硬质合金镗杆

硬质合金　中心内冷



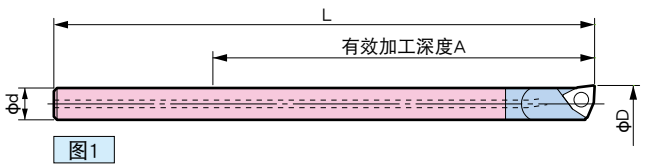


图1

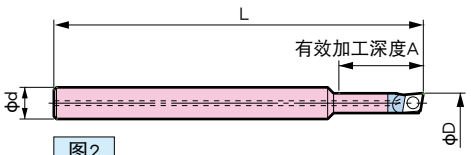


图2

部分是硬质合金制。

〈硬质合金镗杆〉

型　号	图	φd	φD	A	L	对应刀片	刀片紧固螺丝组合
ST05W-EB6　-60	1	5	6.0～7.5	60	85	WC02	S2S-A-6IP
ST06W-EB4　-16	2	6	4.0～5.0	16	70	EC03	S1.6S-T3-S
-EB5　-20			5.0～6.0	20	75		S1.6S-T3
-EB7.5-65	1		7.5～9.0	65	95	WC02	S2S-A-6IP

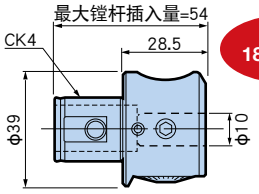
1. 不附带机夹式刀片。
2. 在镗头上使用时需使用专用的直筒夹套。A79

A109　A119

EWN2-22（小径镗系列）

小型化，防止干涉。

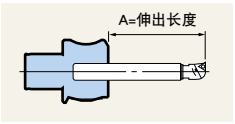
精镗用　适合小型机床　中心内冷



Max. 18,000min⁻¹

对应镗头 **EWN2-22CK4**
行程　0～2mm

※另备有车削中心用EWN精镗头（ER型）。
详情请参阅 A74 。



请严格遵守伸出长度范围和最大镗杆插入量。超出范围使用可能会发生镗头破损或镗杆脱落的情况。

A78
小径用整体式镗杆　8种
ϕ1～ϕ9

硬质合金镗杆 A78

直筒夹套 螺丝名称A122

EC1005
ϕ10 ϕ5

EC1006
ϕ10 ϕ6

EC1008
ϕ10 ϕ8

ST05W-EB6-60 ϕ6～ϕ7.5　WC02

ST06W-EB4-16 ϕ4～ϕ5　EC03

ST06W-EB5-20 ϕ5～ϕ6

ST06W-EB7.5-65 ϕ7.5～ϕ9　WC02

镗杆

ST08-M5-40　65 / A =20～40

ST08W-M5-65　90 / A =36～65

ST08W-M5-80　105 / A =51～80

小镗头 TP08

EB09N　ϕ9～ϕ10.5

EB10.5N　ϕ10.5～ϕ12

ST10-M6-50　75 / A =26～50

ST10W-M6-75　100 / A =46～75

ST10W-M6-95　120 / A =66～95

ST10-M10-58　85 / A =35～60

EB12N　ϕ12～ϕ14

EB14N　ϕ14～ϕ16

EB16N　ϕ16～ϕ18

EB18N　ϕ18～ϕ20

EB20N　ϕ20～ϕ22

※型号中带“W”的硬质合金镗杆、镗杆的　为硬质合金制。
A是指伸出长度。

A109～A110　A119

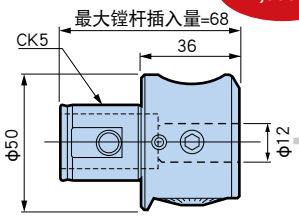
基础柄A93

EWN2-32/EWE2-32/EWB2-32（小径镗系列）

CK5型操作简单，可轻松进行工具更换。

精镗用　中心内冷

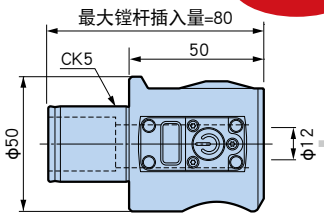
Max. 14,000min⁻¹



对应镗头 **EWN2-32CK5**
行程　0～3.5mm

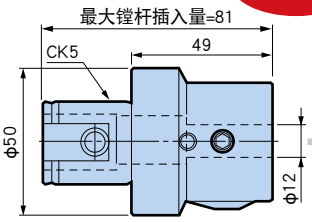
※并备有车削中心用EWN精镗头(ER型)。
详情请参阅 A74 。

Max. 16,000min⁻¹

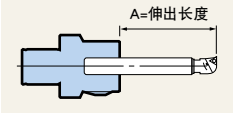


对应镗头 **EWE2-32CK5**
行程　-0.5～2.0mm

Max. 16,000min⁻¹



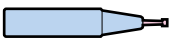
对应镗头 **EWB2-32CK5**
行程　0～3.5mm　高速用



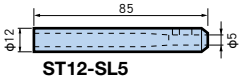
请严格遵守伸出长度范围和最大镗杆插入量。超出范围使用可能会发生镗头破损或镗杆脱落的情况。

●直筒夹套
连接EC1210

小径用整体式镗杆　8种 A78

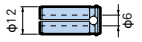

φ1～φ9

侧固式连接杆　螺丝名称A122



ST12-SL5

直筒夹套　螺丝名称A122

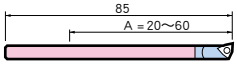


EC1206

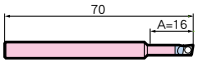
EC1208

EC1210

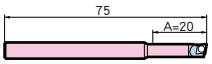
硬质合金镗杆　A78



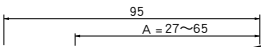
ST05W-EB6-60 φ6～φ7.5　WC02



ST06W-EB4-16 φ4～φ5　EC03

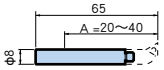


ST06W-EB5-20 φ5～φ6

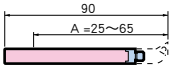


ST06W-EB7.5-65 φ7.5～φ9　WC02

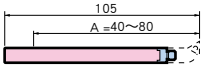
镗杆



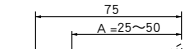
ST08-M5-40



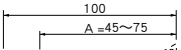
ST08W-M5-65



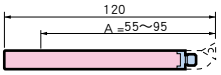
ST08W-M5-80



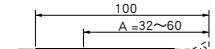
ST10-M6-50



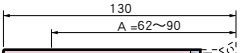
ST10W-M6-75



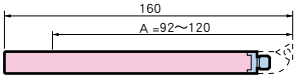
ST10W-M6-95



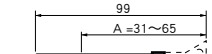
ST12-M6-60



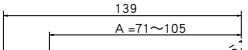
ST12W-M6-90



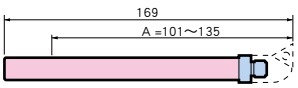
ST12W-M6-120



ST12-M10-65



ST12W-M10-105



ST12W-M10-135

小镗头　TP08



EB09N φ9～φ10.5


EB10.5N φ10.5～φ12



EB12N φ12～φ14



EB14N φ14～φ16


EB16N φ16～φ18



EB18N φ18～φ20


EB20N φ20～φ22


EB22N φ22～φ24


EB24N φ24～φ26


EB26N φ26～φ28


EB28N φ28～φ30


EB30N φ30～φ32

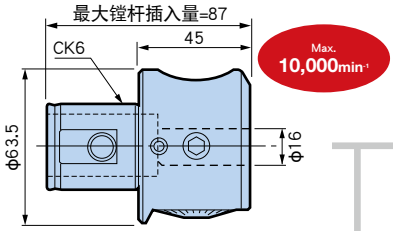
※型号中带“W”的硬质合金镗杆、镗杆的　为硬质合金制。
A是指伸出长度。

A109～A110　A119
基础柄A93

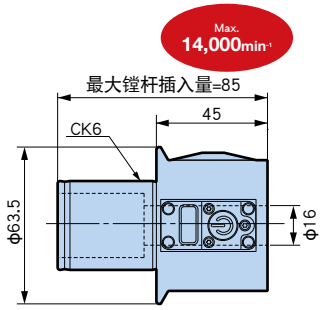
EWN2-54/EWE2-54/EWB2-50（小径镗系列）

备有多种镗杆，对应各种小径深孔加工。

精镗用　中心内冷

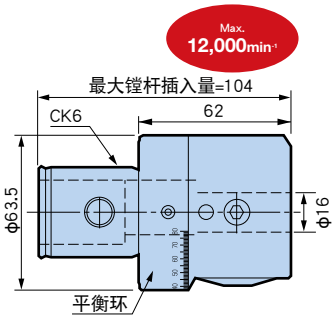


对应镗头 **EWN2-54CK6**
行程　0～4.5mm

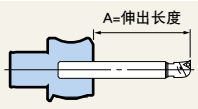


对应镗头 **EWE2-54CK6**
行程　-0.5～2.5mm

※中心内冷时的压力请控制在4MPa以下。



对应镗头 **EWB2-50CK6**
行程　0～4.5mm
高速用



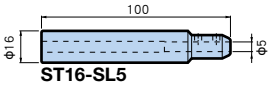
请严格遵守伸出长度范围和最大镗杆插入量。超出范围使用可能会发生镗头破损或镗杆脱落的情况。

直筒夹套　螺丝名称A122

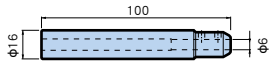


EC1605

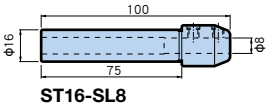
侧固式连接杆　螺丝名称A122



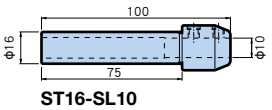
ST16-SL5



ST16-SL6

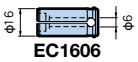


ST16-SL8



ST16-SL10

直筒夹套

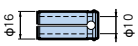


EC1606

螺丝名称A122

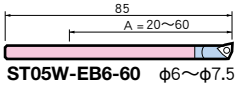


EC1608

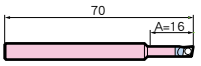


EC1610

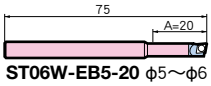
硬质合金镗杆　A78



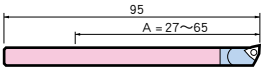
ST05W-EB6-60　φ6～φ7.5　WC02



ST06W-EB4-16 φ4～φ5　EC03



ST06W-EB5-20 φ5～φ6



ST06W-EB7.5-65　φ7.5～φ9　WC02

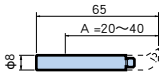
小径用整体式镗杆　8种　A78

接入侧固型连接杆
接入直筒夹套

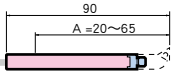


φ1～φ9

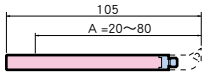
镗杆



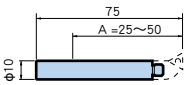
ST08-M5-40



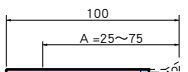
ST08W-M5-65



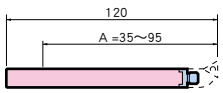
ST08W-M5-80



ST10-M6-50



ST10W-M6-75

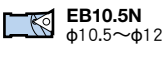


ST10W-M6-95

小镗头　TP08



EB09N φ9～φ10.5



EB10.5N φ10.5～φ12



EB12N φ12～φ14

※型号中带“W”的硬质合金镗杆、镗杆的　为硬质合金制。

A109～A110　A119

基础柄A93

镗杆

直筒夹套

螺丝名称A122

EC1612

ST12-M6-60

ST12W-M6-90

ST12W-M6-120

EC1614

ST14-M6-70

ST14W-M6-100

ST14W-M6-130

ST16W-M10-80

ST16W-M10-100

ST16W-M10-160

小镗头 TP08

EB14N ϕ14～ϕ16

TP08

EB16N ϕ16～ϕ18

EB18N ϕ18～ϕ20

EB20N ϕ20～ϕ22

EB22N ϕ22～ϕ24

EB24N ϕ24～ϕ26

EB26N ϕ26～ϕ28

EB28N ϕ28～ϕ30

EB30N ϕ30～ϕ32

EB32N ϕ32～ϕ34

EB34N ϕ34～ϕ36

EB36N ϕ36～ϕ38

EB38N ϕ38～ϕ40

EB40N ϕ40～ϕ42

EB42N ϕ42～ϕ46

EB46N ϕ46～ϕ50

AJ系列请在EWN/EWE上使用。

ST16W-AJ1-130

ST16W-AJ1-160

ST16W-AJ2-110

ST16W-AJ2-160

TC11

EB17AJ ϕ16.8～ϕ22

EB22AJ ϕ21.8～ϕ27

EB27AJ ϕ26.8～ϕ33

EB32AJ ϕ31.8～ϕ40

EB40AJ ϕ39.8～ϕ54

※型号中带“W”的硬质合金镗杆、镗杆的 为硬质合金制。

A110～A111 A119

基础柄A93

侧固式连接杆（EWN/EWE/EWB小径精镗头用） 夹持直径：ϕ4 ～ ϕ10



● 型号说明

ST12 - SL 4
- 4：夹持直径
- SL：侧固式刀柄
- ST12：直杆刀柄直径

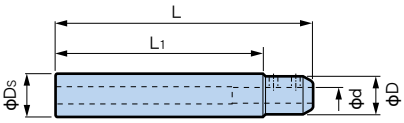


图1

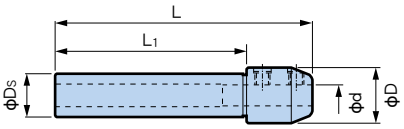
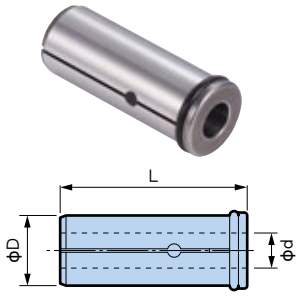


图2

型　号	图	ϕDs	ϕd	ϕD	L	L1
ST12-SL4	1	12	4	12	85	62
-SL5			5			
-SL6	2		6	14		
ST16-SL4	1	16	4	12	100	76
-SL5			5			78
-SL6			6	14		79
-SL7	2		7	21		75
-SL8			8	22		
-SL10			10	24		

螺丝名称A122

■直筒夹套（EWN/EWE/EWB小径精镗头用）



型　号	ϕd	ϕD	L
EC1004	4	10	25.5
EC1005	5		
EC1006	6		
EC1007	7		
EC1008	8		

型　号	ϕd	ϕD	L
EC1204	4	12	32
EC1205	5		
EC1206	6		
EC1207	7		
EC1208	8		
EC1210	10		

螺丝名称A122

型　号	ϕd	ϕD	L
EC1604	4	16	38.5
EC1605	5		
EC1606	6		
EC1607	7		
EC1608	8		
EC1610	10		
EC1612	12		
EC1614	14		

镗杆（EWN/EWE/EWB小径精镗头用）



图1

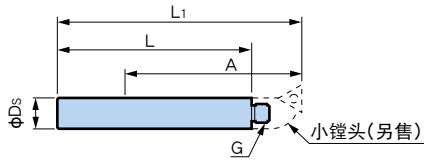
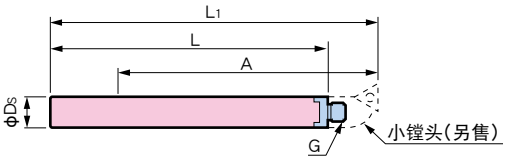


图2



部分是硬质合金制。

型　号	图	ϕDs	L	L1	A	G	对应小镗头
ST08 -M 5- 40	1	8	47	65	40	M5×P0.8	EB09N-EB10.5N
ST08W-M 5- 65	2		72	90	65		
ST08W-M 5- 80			87	105	80		
ST10 -M 6- 50	1	10	52	75	50	M6×P1.0	EB12N-EB16N
ST10W-M 6- 75	2		77	100	75		
ST10W-M 6- 95			97	120	95		
ST10 -M10- 58	1		58	85	60	M10×P1.25	EB18N-EB20N
ST12 -M 6- 60	1	12	77	100	60	M6×P1.0	EB14N-EB16N
ST12W-M 6- 90	2		107	130	90		
ST12W-M 6-120			137	160	120		
ST12 -M10- 65	1	12	72	99	65	M10×P1.25	EB18N-EB30N
ST12W-M10-105	2		112	139	105		
ST12W-M10-135			142	169	135		
ST14 -M 6- 70	1	14	87	110	70	M6×P1.0	EB16N
ST14W-M 6-100	2		117	140	100		
ST14W-M 6-130			147	170	130		
ST16 -M10- 80	1	16	88	115	80	M10×P1.25	EB18N-EB46N
ST16W-M10-100	2		108	135	100		
ST16W-M10-160			168	195	160		

●请严格遵守各镗头的最大镗杆插入量。

小镗头A79-A82

[AJ系列]（EWN/EWE小径精镗头用）



图1

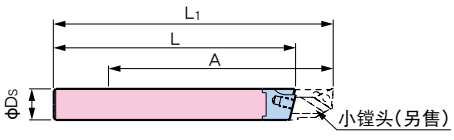
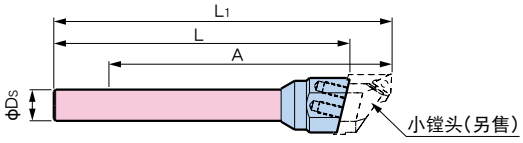


图2



部分是硬质合金制。

型　号	图	ϕDs	L	L1	A	对应小镗头
ST16W-AJ1-130	1	16	148	165.5	130	EB17AJ-27AJ
ST16W-AJ1-160			178	195.5	160	
ST16W-AJ2-110	2	16	123	145.4	110	EB32AJ
				140.4		EB40AJ
ST16W-AJ2-160			173	195.4	160	EB32AJ
				190.4		EB40AJ

●请严格遵守各镗头的最大镗杆插入量。

小镗头A82

硬质合金刀杆

EW微型精镗头　加工范围：ϕ15 ～ ϕ22

精镗用　硬质合金　中心内冷

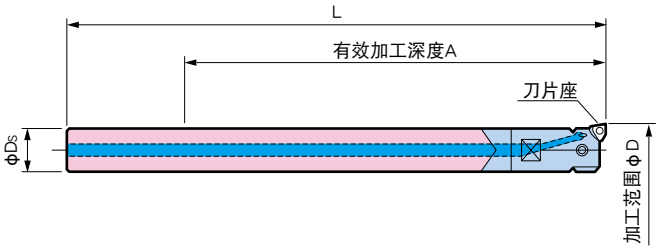
高信赖性、最小刻度0.01mm/ϕ的精密机构微型化。

- ●仅有微量的偏心，对应高速加工。
- ●一体型硬质合金刀杆，刚性高。



EW15型

EW18型



部分是硬质合金制。

● 型号说明

ST14 W - EW 15 - 110

- 110：有效加工深度
- 15：最小加工范围
- EW：精镗头
- W：硬质合金
- ST14：ST刀柄直径

型号	ϕDs	加工范围 ϕD	L	A	刀片座	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合	质量 (kg)
ST14W-EW15-110	14	15 ～ 18	151	110	EN15	WC02	S2S-B-6IP	0.27
-140			181	140				0.33
ST16W-EW18-100	16	18 ～ 22	144	100				0.33
-160			204	160				0.48

1. 硬质合金刀柄与微型镗头为一体结构，无法单独出售。
2. 不附带刀片，请另行订购。

螺丝名称A122

A109

A119

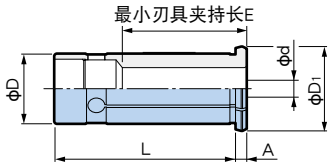
请注意

根据工件材料的不同，加工深度可能无法达到最大有效加工深度。

高精度强力铣刀柄用

■直筒夹套





型　号	Φd	ΦD	ΦD1	A	L	E	对应本体
C20-14	14	20	25	4	56	40	HMC20
-16	16					46	
C25-14	14	25	30	4	64.5	45	HMC25
-16	16					46	
C32-14	14	32	37	5.5	68.5	40	HMC32
-16	16					46	
-19	19					50	
-22	22					52	
-24	24					55	
C42-16	16	42	48	7	82	46	HMC42
-31	31					62	

1. 直筒夹套请在BIG高精度强力铣刀柄上使用。

需中心内冷时，必须使用以下内冷型直筒夹套(OCA)。



在使用硬质合金刀杆、微型精镗头时，请选用BIG高精度强力铣刀夹头或倍力型夹头夹持。

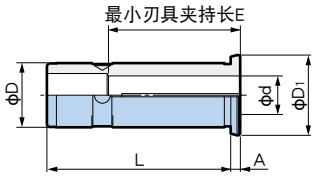
内冷型

■直筒夹套

・适用于有内冷孔的工具。

中心内冷





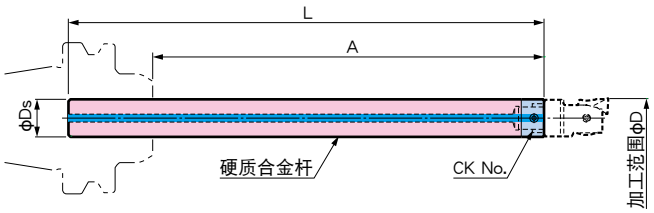
型　号	Φd	ΦD	ΦD1	A	L	E	对应本体
OCA20-14	14	20	25	3	58	42	HMC20
-16	16					52	
OCA25-14	14	25	30	3.5	68	44	HMC25
-16	16					52	
OCA32-14	14	32	37	4.5	75	48	HMC32
-16	16					52	
-19	19			3.5			
-22	22						
-24	24						
-28	28						
OCA42-16	16	42	48	4.5	75	52	HMC42
-19	19						
-24	24			3.5		55	
-31	31					58	

CK硬质合金直杆刀柄

●利用硬质合金刀杆，深孔加工的难题迎刃而解。

硬质合金　中心内冷





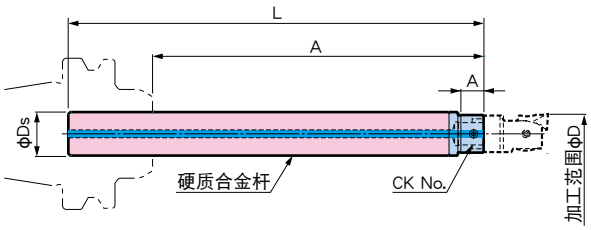
● 型号说明

ST19 W - CKB1 - 140
- 140：L尺寸
- CKB1：CK No.
- W：硬质合金
- ST19：ST刀柄直径

型　　号	CK No.	ϕDs	加工范围 ϕD	L	A	质量 (kg)
ST19W-CKB1-140	CK1	19	20～36	140	97	0.5
-190				190	147	0.7
-240				240	197	0.9
ST24W-CKB2-160	CK2	24	25～47	160	114	0.9
-220				220	174	1.3
-290				290	244	1.7
ST31W-CKB3-200	CK3	31	32～60	200	144	1.8
-280				280	224	2.6
-350				350	294	3.3

1. 表中的A尺寸是用于液压刀柄时的参考值。
2. 不附带镗头和刀片，请另行订购。

[阶梯型]



部分是硬质合金制。

型　　号	CK No.	ϕDs	加工范围 ϕD	L	A	质量 (kg)
ST22W-CKB1-210	CK1	22	20～22	210	12	1.1
			23～36		167	
ST28W-CKB2-245	CK2	28	25～28	245	19	1.9
			29～47		199	

1. 表中的A尺寸是用于液压刀柄时的参考值。
2. 不附带镗头和刀片，请另行订购。

镗头A45～

请注意
根据工件材料的不同，加工深度可能无法达到[有效加工深度]。

CK硬质合金直杆刀柄用

液压刀柄

两面定位 BIG-PLUS®

中心内冷

●采用伸出长度短、插入量大的设计。液压机构，防振效果更佳。

[BBT型]



● 型号说明

BBT40 - HDC 19 - 75
- 75：L尺寸
- 19：夹持直径
- HDC：液压刀柄
- BBT40：BIG-PLUS BT No.

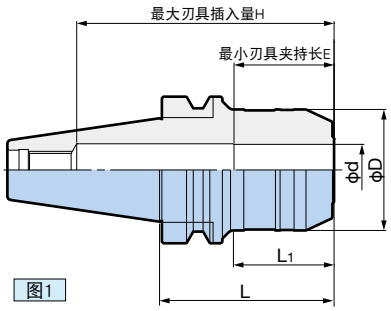


图1

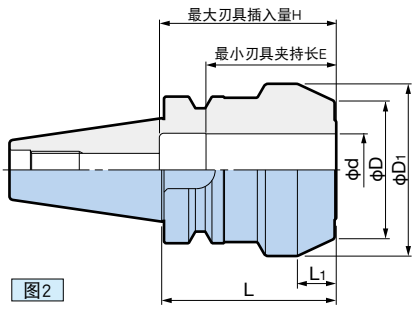


图2

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

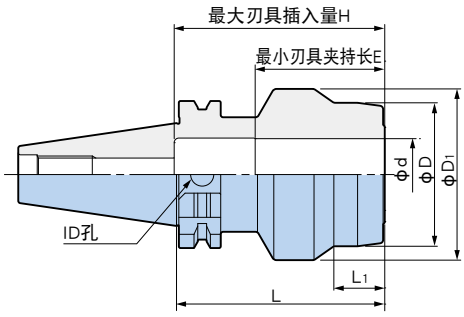
型　　号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
BBT40-HDC19 -75	1	19	49.5	—	75	43	111	43	1.4
-HDC22 -75		22	52			44.5	110		1.5
-HDC24 -75		24	63			47	104	45	1.6
-HDC28 -75	2	28	56	71		16	93		1.8
-HDC31 -75		31	59	74		16	76	56	1.8
BBT50-HDC19L-90	1	19	49.5	—	90	45	149	43	4.2
-HDC22L-90		22	52			45	149		4.2
-HDC24L-90		24	63			41	149	45	4.5
-HDC28L-90		28	69			44	148		4.5
-HDC31L-90		31	72			45	147	56	4.5

1. 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。G39

请注意 ・禁止空锁。 ・刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

[BDV型]



两面定位 BIG-PLUS®

中心内冷

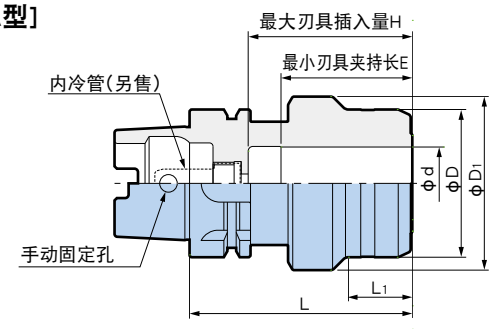
BIG-PLUS（BDV 基础柄）在 BIG-PLUS 主轴和既有的 DV 主轴上均可使用。

型　　号	φd	φD	φD1	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
BDV40-HDC31-90	31	62	74	90	22	91	56	1.9

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

请注意 ・禁止空锁。 ・刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

[HSK-A型]



中心内冷

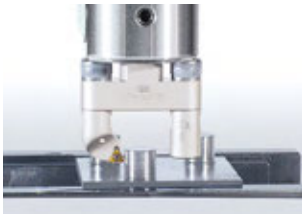
型　　号	φd	φD	φD1	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
HSK-A63-HDC31-95	31	63	74	95	27	70	56	1.7

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

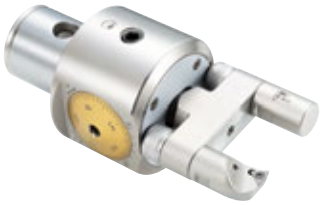
请注意 ・禁止空锁。 ・刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

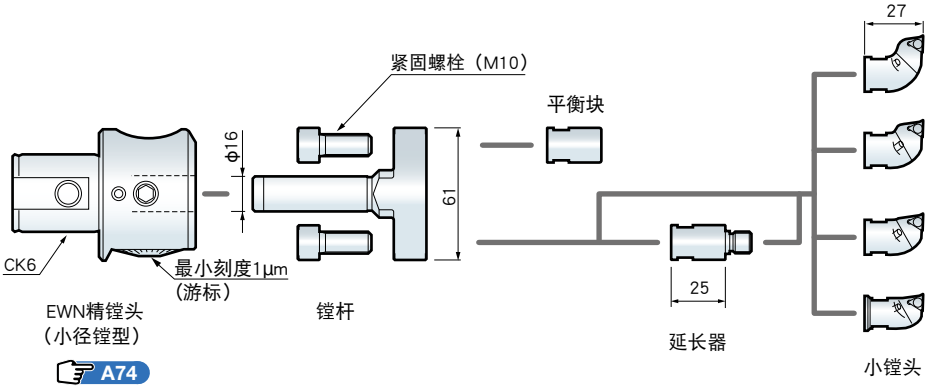
外径镗系列

和原来的轮廓加工方法相比，提高了圆度、表面粗糙度、尺寸精度以及加工效率。

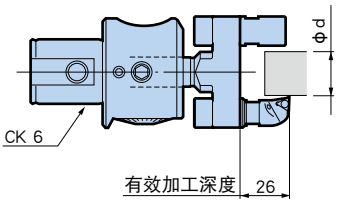


[S型] 加工范围：φ0.5～φ27





A74



[CK6]

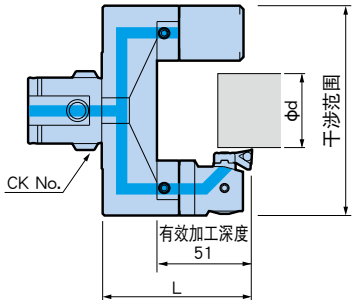
加工范围 φd	EWN 精镗头	镗杆	平衡块	延长器	小镗头	对应刀片
0.5～ 3	EWN2-54CK6 (1.1kg)	ST16-SL27-55 (0.2kg)	BW-M10 (0.02kg)	M1010-25 (0.02kg)	EB42N	TP08
3 ～ 5					EB40N	
5 ～ 7					EB38N	
7 ～ 9					EB36N	
9 ～11					EB34N	
11 ～13					EB32N	
13 ～15					EB30N	
15 ～17					EB28N	
17 ～19					EB26N	
19 ～21					EB24N	
21 ～23					EB22N	
23 ～25					EB20N	
25 ～27					EB18N	

1. 最大、最小加工直径是使用刀尖半径R=0.2的刀片时的值。
2. 不附带刀片，请另行订购。
3. 请反转使用。
4. 干涉范围因偏心量而异，敬请注意。
5. 关于倒角加工，请另行协商。

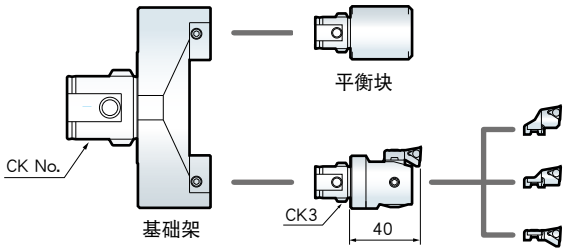
A110
A119
基础柄A93

[M型] 加工范围：ϕ25～ϕ152





EWN精镗头反向装可以进行镗孔加工。
（加工范围：ϕ117～ϕ244）
※内径镗孔加工时通过正转进行使用。
请注意旋转方向。



A65

中心内冷

[CK6/ CK7]

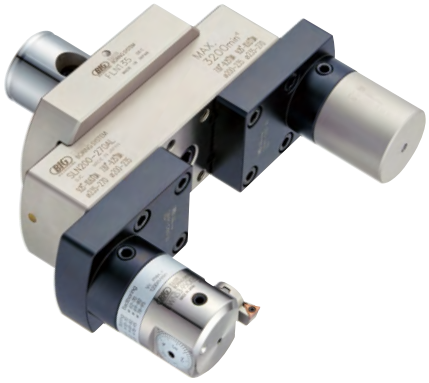
加工范围 ϕd	基础架	CK No.	EWN 精镗头	平衡块	刀片座	对应刀片	L
25 ～ 34	CKB63-SL 2552-42 (1.4kg) 干涉范围 ϕ117	CK6	EWN32-60CKB3 (0.21kg)	BW-CKB3-EWN (0.2kg)	ENH3-3	TP08	82
34 ～ 43					ENH3-2		
43 ～ 52					ENH3-1		
50 ～ 59	CKB63-SL 5077-42 (1.6kg) 干涉范围 ϕ142				ENH3-3		
59 ～ 68					ENH3-2		
68 ～ 77					ENH3-1		
75 ～ 84	CKB63-SL 75102-42 (1.9kg) 干涉范围 ϕ167				ENH3-3		
84 ～ 93					ENH3-2		
93 ～ 102					ENH3-1		
100 ～ 109	CKB73-SL100127-47 (3.4kg) 干涉范围 ϕ192	CK7			ENH3-3		87
109 ～ 118					ENH3-2		
118 ～ 127					ENH3-1		
125 ～ 134	CKB73-SL125152-47 (3.5kg) 干涉范围 ϕ217				ENH3-3		
134 ～ 143					ENH3-2		
143 ～ 152					ENH3-1		

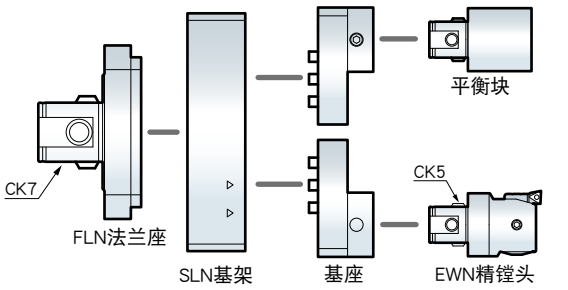
1. 最大、最小加工直径是使用刀尖半径R=0.2的刀片时的值。
2. 不附带刀片，请另行订购。
3. EWN精镗头上附带1个刀片座（**ENH3-1**）。
4. **请反转使用。**
5. 关于倒角加工，请另行协商。

A110 A119

基础柄A93

[L型] 加工范围 : ϕ49～ϕ686

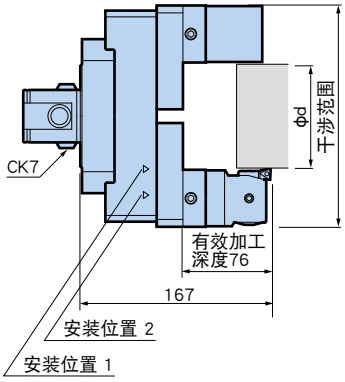




A65

EWN精镗头反向装可以进行镗孔加工。

⚠1.内径镗孔加工时通过正转进行使用。
请注意旋转方向。



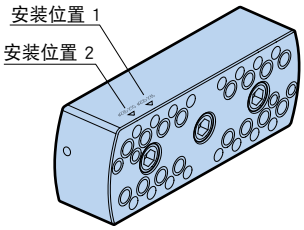
[CK7]

加工范围 ϕd	FLN 法兰座 ※	SLN 基架 型号	质量(kg)	干涉范围 安装位置 1	干涉范围 安装位置 2	基座 (2 个 1 组)	EWN 精镗头	平衡块
49 ～ 126	FLN135 · FLN135/90 (2.76kg)	SLN200-270	3.8	196	231	CBN91-CKB5-20 (1.2kg/1 个)	EWN53-95CKB5 (0.81kg) 对应刀片 TC11	BW-CKB5-EWN (0.9kg)
119 ～ 196		SLN270-340	5.5	266	301			
189 ～ 266		SLN340-410	7.2	336	371			
259 ～ 336		SLN410-480	8.9	406	441			
329 ～ 406		SLN480-550	10.6	476	511			
399 ～ 476	FLN220 · FLN220/90 (4.0kg)	SLN550-620	12.3	546	581			
469 ～ 546		SLN620-690	14.0	616	651			
539 ～ 616		SLN690-760	15.7	686	721			
609 ～ 686		SLN760-830	17.4	756	791			

1. 不附带刀片，请另行订购。
2. EWN精镗头上附带1个刀片座(**ENH5-1**)。
部分加工直径需使用ENH5-2、ENH5-3，请另行订购。
3. ※法兰座FLN135、FLN220的刀尖与传动键槽同相位。
法兰座FLN135/90、FLN220/90的刀尖与传动键槽成90°。
4. 请反转使用。
5. 铝制轻型基架也已标准化。
6. 可通过中心内冷供给冷却液。
(SLN550-620以上不适用。)

A111 A119
基础柄A94

加工范围



SLN 基架

加工范围 ϕd	基架型号	安装位置	刀片座		
			ENH5-3	ENH5-2	ENH5-1
49 ～ 126	**SLN200-270**	1	49 ～ 66	62 ～ 79	74 ～ 91
		2	84 ～ 101	97 ～ 114	109 ～ 126
119 ～ 196	**SLN270-340**	1	119 ～ 136	132 ～ 149	144 ～ 161
		2	154 ～ 171	167 ～ 184	179 ～ 196
189 ～ 266	**SLN340-410**	1	189 ～ 206	202 ～ 219	214 ～ 231
		2	224 ～ 241	237 ～ 254	249 ～ 266
259 ～ 336	**SLN410-480**	1	259 ～ 276	272 ～ 289	284 ～ 301
		2	294 ～ 311	307 ～ 324	319 ～ 336
329 ～ 406	**SLN480-550**	1	329 ～ 346	342 ～ 359	354 ～ 371
		2	364 ～ 381	377 ～ 394	389 ～ 406
399 ～ 476	**SLN550-620**	1	399 ～ 416	412 ～ 429	424 ～ 441
		2	434 ～ 451	447 ～ 464	459 ～ 476
469 ～ 546	**SLN620-690**	1	469 ～ 486	482 ～ 499	494 ～ 511
		2	504 ～ 521	517 ～ 534	529 ～ 546
539 ～ 616	**SLN690-760**	1	539 ～ 556	552 ～ 569	564 ～ 581
		2	574 ～ 591	587 ～ 604	599 ～ 616
609 ～ 686	**SLN760-830**	1	609 ～ 626	622 ～ 639	634 ～ 651
		2	644 ～ 661	657 ～ 674	669 ～ 686

CK基础柄

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷



● 型号说明

BBT30 - CKB1 - 72
- BBT30: BIG-PLUS BT No.
- CKB1: CK No.
- 72: L尺寸

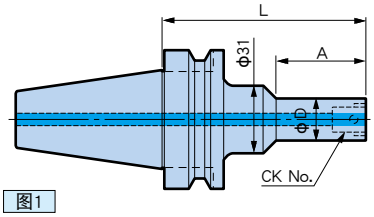


图1

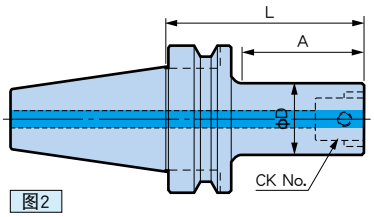


图2

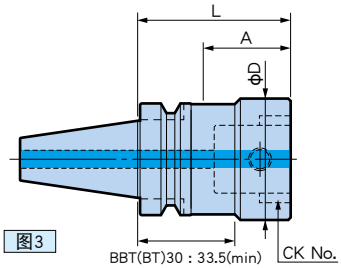


图3

BBT(BT)30：33.5(min)
BBT(BT)40：40

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	BT 基础柄 型号	图	CK No.	φD	L	A	质量（kg）
BBT30-CKB1- 72	BT30-CKB1- 72	1	CK1	19	72	40	0.48
-CKB2- 38	-CKB2- 38	2	CK2	24	37.5	11	0.41
- 83	- 83				82.5	55	0.56
-CKB3- 39	-CKB3- 39		CK3	31	39	13	0.44
- 79	- 79				79	52	0.64
-CKB4- 38	-CKB4- 38		CK4	39	38	13	0.44
- 73	- 73				73	48	0.76
-CKB5- 63	-CKB5- 63	3	CK5	50	63	(41)	0.78
-CKB6- 64	-CKB6- 64		CK6	64	64	(42)	0.90
BBT40-CKB1- 72	BT40-CKB1- 72	2	CK1	19	72	40	1.1
-CKB2- 43	-CKB2- 43		CK2	24	42.5	10.5	1.0
- 83	- 83				82.5	50.5	1.2
-CKB3- 44	-CKB3- 44		CK3	31	44	12	1.1
- 94	- 94				94	62	1.3
-124	—				124	92	1.5
-CKB4- 43	-CKB4- 43		CK4	39	43	11	1.2
- 88	- 88				88	56	1.5
-118	—				118	86	1.8
-148	—				148	116	2.1
-CKB5- 48	-CKB5- 48		CK5	50	48	16	1.2
- 78	- 78				78	46	1.6
-108	—				108	76	2.1
-138	—				138	106	2.5
-CKB6- 64	-CKB6- 64	3	CK6	64	64	(37)	1.6
- 64/90※	—						
- 94	—				94	(67)	2.3
-124	—				124	(97)	3.1

BT柄型号中"-"记号的无标准品，请选用BBT基础柄。

1. 装上各种镗头时的刀尖与传动槽同相位。
2. 不附带镗头和刀片，请另行订购。
3. 带※型号的刀尖与传动键槽成90°。

镗头A45～

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	BT 基础柄 型号	图	CK No.	φD	L	A	质量（kg）
BBT50-CKB1- 72	—	1	CK1	19	72	12	3.7
-102	BT50-CKB1-102				102	39	4.0
-CKB2- 53	-CKB2- 53	2	CK2	24	52.5	9	3.8
-113	-113				112.5	69	4.0
-CKB3- 54	-CKB3- 54		CK3	31	54	11	3.9
-124	-124				124	81	4.2
-154	—				154	111	4.3
-CKB4- 58	-CKB4- 58		CK4	39	58	15	4.3
-118	-118				118	75	4.5
-178	-178				178	135	4.9
-208	—				208	165	5.1
-CKB5- 63	-CKB5- 63		CK5	50	63	20	4.0
-108	-108				108	65	4.7
-183	-183				183	140	5.9
-228	-228				228	185	6.5
-263	—				263	220	7.0
-CKB6- 94	-CKB6- 94		CK6	64	94	51	4.8
-169	-169				169	126	6.7
-229	-229				229	186	8.2
-289	—				289	246	9.7
-CKB7- 93	-CKB7- 93		CK7	90	93	52	5.6
-183	-183				183	142	9.9
-243	-243				243	202	12.7

BT柄型号中"-"记号的无标准品，请选用BBT基础柄。

1. 装上各种镗头时的刀尖与传动槽同相位。
2. 不附带镗头和刀片，请另行订购。

镗头A45～

加长型CK基础柄（高刚性型）

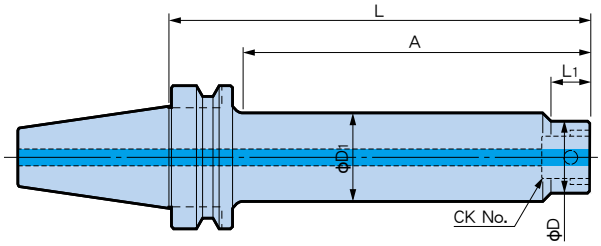
两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

●对应深孔加工的加长型。
柄部直径加大，可有效抑制挠曲量的高刚性型。





● 型号说明

BBT50 - CKB4 - 48 - 193

- BBT50 - BIG-PLUS BT No.
- CKB4 - CK No.
- 48 - φD1尺寸
- 193 - L尺寸

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	CK No.	加工范围	φD	φD1	L	L1	A	质量(kg)
BBT50-CKB4-48-193	CK4	50～ 74	39	48	193	19	150	5.5
-238					238		195	6.1
-CKB5-62-243	CK5	65～ 95	50	62	243	24	200	8.1
-303					303		260	9.5
-CKB6-72-259	CK6	75～203	64	72	259	29	216	10.3
-314					314		271	12.0
-CKB6-80-289		85～203		80	289		246	12.9
-349					349		306	15.2

1. 加工范围为使用EWN精镗头时的参考值。因φD1部的干涉，与EWN的范围会有所不同，敬请注意。
2. 装上各种镗头时的刀尖与传动槽同相位。
3. 不附带镗头和刀片，请另行订购。

镗头A45～

内置防振机构的斯玛特防振刀柄

●内置防振机构，可抑制深孔镗加工时的振动。

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

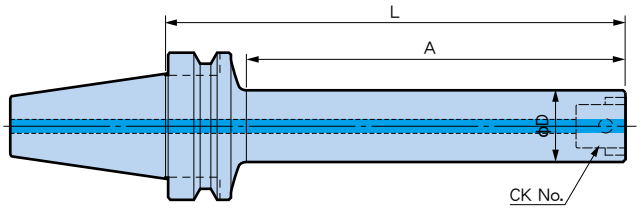
[BBT基础柄型]

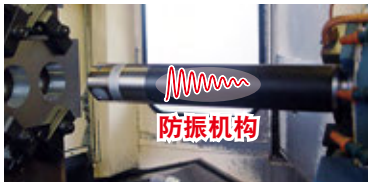
● 型号说明

BBT50 - CKB4 DP - 252

- 252：L尺寸
- DP：内置防振机构型
- CKB4：CK No.
- BBT50：BIG-PLUS BT No.







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	CK No.	ϕD	L	A	质量 (kg)
BBT50-CKB4DP-252	CK4	39	252	199	5.7
-CKB5DP-314	CK5	50	314	261	7.8
-CKB6DP-380	CK6	64	380	337	12.3

1. 装上各种镗头时的刀尖与传动槽同相位。
2. 不附带镗头和刀片，请另行订购。
3. 使用斯玛特防振延长器延长会导致振动，因此请勿使用。

镗头A45～

[斯玛特防振延长器]

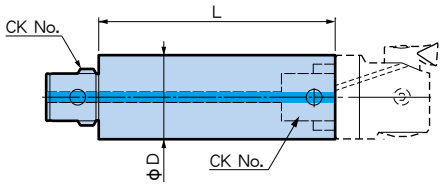
中心内冷



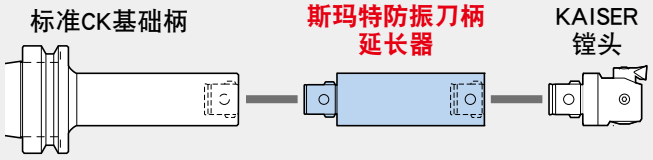
● 型号说明

CKB44 DP - 120

- 120：延长长度L
- DP：内置防振机构型
- CKB44：CK4与CK4的连接



在标准CK基础柄上使用。



型　　号	CK No.	ϕD	L	质量 (kg)
CKB44DP-120	CK4	39	120	1.3
CKB55DP-150	CK5	50	150	2.6
CKB66DP-180	CK6	64	180	5.3

1. 带内冷孔，可以使用中心内冷。
2. 使用斯玛特防振延长器延长会导致振动，因此请勿使用。

镗头A45～



也备有内置斯玛特防振机构的
一体型镗头。

EWN精镗头 A66

SW粗镗头 A47

延长器

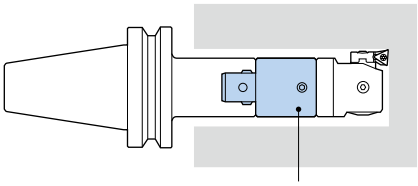
中心内冷

●连接基础柄与镗头，用于延长加工深度。

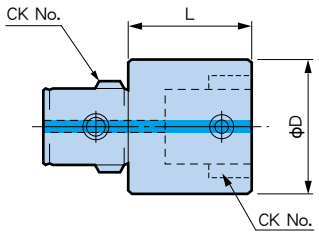
● 型号说明

CKB11 - 20
- 20：延长长度
- CKB11：CK1与CK1的连接





延长器



型　　号	CK No.	ϕD	L	质量（kg）
CKB11- 20	CK1	19	20	0.05
- 30			30	0.07
CKB22- 30	CK2	24	30	0.10
- 45			45	0.15
CKB33- 30	CK3	31	30	0.17
- 45			45	0.25
CKB44- 45	CK4	39	45	0.40
- 60			60	0.53
CKB55- 60	CK5	50	60	0.87
- 90			90	1.29
CKB66- 60	CK6	64	60	1.38
-100			100	2.31
CKB77-105	CK7	90	105	5.26

1. 带内冷孔，可以使用中心内冷。　2. 请注意：使用延长器后，长径比(L/D)增大，有可能会引起振动。

减径器

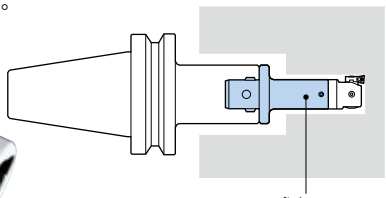
中心内冷

●减小CK基础柄的外径，安装较小镗头时使用。

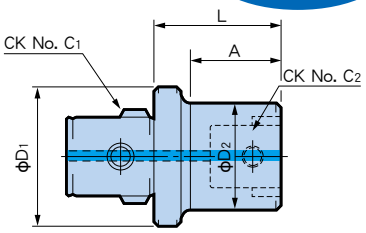
● 型号说明

CKB21 - 36
- 36：L尺寸
- CKB21：从CK2减至CK1





减径器



型　　号	CK No. C_1	CK No. C_2	ϕD_1	ϕD_2	L	A	质量 (kg)
CKB21- 36	CK2	CK1	24	19	36	27	0.10
CKB31- 41	CK3		31		40.5	29	0.14
CKB32- 35		CK2		24	34.5	23	0.16
CKB41- 58	CK4	CK1	39	19	57.5	44	0.25
CKB42- 52		CK2		24	51.5	38	0.28
CKB43- 47		CK3		31	47	34	0.32
CKB51- 58	CK5	CK1	50	19	57.5	40	0.38
CKB52- 52		CK2		24	51.5	34	0.40
- 82					81.5	64	0.51
CKB53- 47		CK3		31	47	30	0.54
- 77					77	60	0.64
CKB54- 40		CK4		39	40	23	0.47
- 70					70	53	0.82
CKB61- 67	CK6	CK1	64	19	66.5	35	0.84
CKB62- 61		CK2		24	60.5	43	0.69
- 96					95.5	78	0.98
CKB63- 56		CK3		31	56	39	0.75
- 91					91	74	1.12
CKB64- 49		CK4		39	49	32	0.80
- 84					84	67	1.28
CKB65- 39		CK5		50	39	22	0.92
- 74					74	57	1.33
CKB74- 70 NEW	CK7	CK4	90	39	70	53	1.50
CKB75- 60 NEW		CK5		50	60	43	1.65
CKB76-106		CK6		64	106	89	3.10

1. 带内冷孔，可以使用中心内冷。

CK直杆刀柄

中心内冷



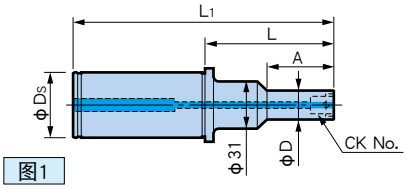


图1

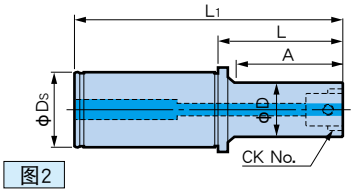


图2

● 型号说明

ST32 - CKB1 - 77
- 77: L尺寸
- CKB1: CK No.
- ST32: 直杆刀柄No.

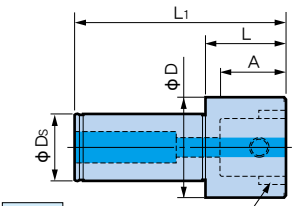


图3

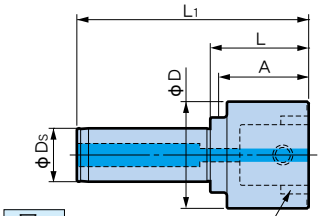


图4

型　　号	图	CK No.	ΦD	ΦDs	L	L1	A	质量 (kg)
ST32-CKB1- 77	1	CK1	19	32	77	157	41	0.7
-CKB2- 73	2	CK2	24		72.5	152.5	64	0.7
-CKB3- 69		CK3	31		69	149	63	0.8
-CKB4- 58	3	CK4	39		58	138	(53)	0.9
-CKB5- 48	4	CK5	50		48	128	(43)	0.9
-CKB6- 59		CK6	64		59	139	(54)	1.5
ST42-CKB1- 77	1	CK1	19	42	77	157	40	1.0
-CKB2- 73	2	CK2	24		72.5	152.5	62	1.0
-CKB3- 69		CK3	31		69	149	59	1.1
-CKB4- 63		CK4	39		63	143	57	1.2
-CKB5- 48	3	CK5	50		48	128	(43)	1.3
-CKB6- 59	4	CK6	64		59	139	(54)	1.8

1. 不附带镗头、刀片，请另行订购。

镗头A45～



关于基础柄・・

夹持直杆刀柄时，推荐使用高精度与高刚性已获广泛认可

BIG 高精度强力铣刀柄

详见A20

[小径用整体式镗杆CK基础柄]

●可用于SIP公司、三井精机专用机。



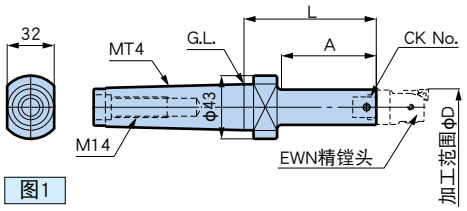


图1

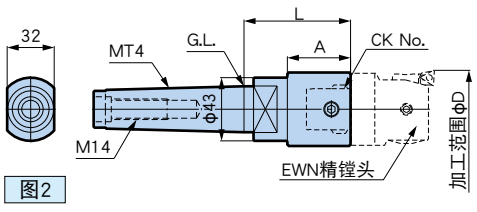


图2

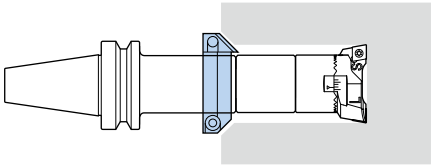
型　　号	图	CK No.	加工范围ΦD	L	A
MT4M-CKB1-68-M14	1	CK1	20～ 36	67.5	41
-CKB2-90-M14		CK2	25～ 47	90	64
-CKB3-86-M14		CK3	32～ 60	85.5	60
-CKB4-76-M14		CK4	41～ 74	75.5	53
-CKB5-73-M14	2	CK5	53～ 95	72.5	43
-CKB6-84-M14		CK6	68～150	83.5	54

1. 不附带镗头。

镗头A45～

CK倒角刀

●安装在CK基础柄上，用于镗孔、倒角的复合加工。





● 型号说明

CR 1 - 35
- 35：最大倒角直径
- 1：对应CK No.
- CR：倒角环

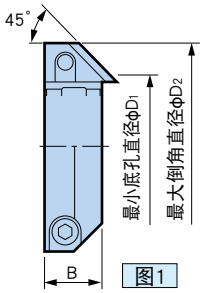


图1

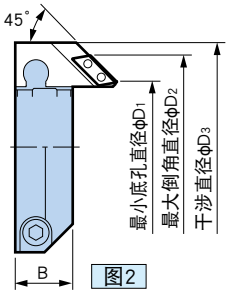


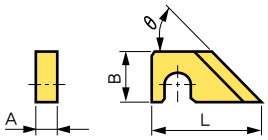
图2

型　　号	对应基础柄 CK No.	刀片型号	图	φD1	φD2	φD3	B	质量 (kg)
CR1- 35	CK1	CB1-45	1	20	35	—	13	0.06
CR2- 42	CK2			25	42		15	0.08
CR3- 49	CK3			32	49			0.10
CR4- 57	CK4			41	57			0.12
CR5- 90	CK5	CB2-45	1	53	90	—	25	0.55
		CB2-45CW12A	2	55	75	88		
		CB2-45CW12B		70	90	97		
CR6-104	CK6	CB2-45	1	68	104	—		0.67
		CB2-45CW12A	2	69	89	100		
		CB2-45CW12B		84	104	111		
-138		CB2-45	1	98	138	—		1.80
		CB2-45CW12A	2	103	123	135		
		CB2-45CW12B		118	138	145		
-160		CB2-45	1	120	160	—		2.50
		CB2-45CW12A	2	125	145	157		
		CB2-45CW12B		140	160	167		

1. CK倒角刀中附带45°刀片(硬质合金一体型)。
2. 如需备用刀片请指明刀片型号。

■刀片

[硬质合金一体型]



型　　号	L	A	B	θ	对应刀具
CB1-45	23.5	4	9	45°	CR1 ～ 4
CB2-45	43	8	20		CR5 ～ 6
CB1-30	27.5	4	9	30°	CR1 ～ 4
CB2-30	52	8	20		CR5 ～ 6

1. 刀片材质为硬质合金M类。

[机夹式](另售品)

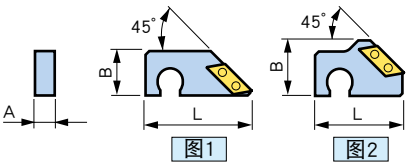
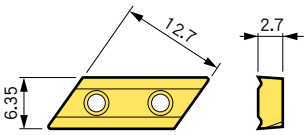


图1　图2

型　　号	图	L	A	B	对应刀片型号	对应刀具
CB2-45CW12A	1	43	8	18	CW1206A	CR5 ～ 6
CB2-45CW12B	2	36		22.5		

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。

■刀片 (另售品)



型　　号		
硬质合金	ZX 涂层硬质合金	DLC 涂层硬质合金
CW1206A	CW1206A(ZX)	CW1206A(DLC)

1. 刀片以片为单位出售。

※关于10个装的刀片套装和涂层请参阅 A99

C型倒角刀

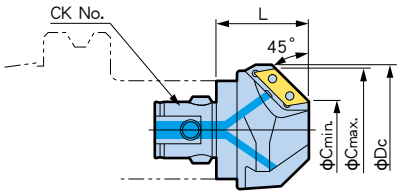
中心内冷

●加工孔径范围广，可减少刀具数量和刀具更换的次数。



● 型号说明

CKB2 - C 05 25 C
- C：倒角
- 05：最小底孔直径
- 25：最大倒角直径
- C：中心内冷
- CKB2：CK No.



型　　号	对应基础柄 CK No.	最小底孔直径 ϕCmin.	最大倒角直径 ϕCmax.	外径 ϕDc	L	刃数	对应刀片	对应螺丝组合	质量 (kg)
CKB2-C0525C	CK2	5	25	28.5	25	1	CW1206A	S2S-B	0.08
CKB4-C1040C	CK4	10	40	45	35	2	CW1909A	S3S	0.27
CKB5-C3060C	CK5	30	60	65	40	3			0.70
CKB6-C50100C	CK6	50	100	106	65		CW3115A	S5S	2.80

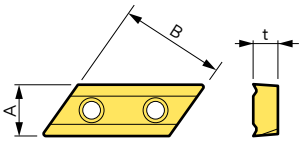
1. 不附带刀片，请另行订购。
2. 附带固定刀片用的扳手及螺丝。
3. 螺丝组合(另售）含10个刀片紧固螺丝和1把扳手。

基础柄A93

C型倒角刀用

■刀片（另售品）





1个装

型　　号			A	B	t
硬质合金	ZX涂层硬质合金	DLC涂层硬质合金			
CW1206A	CW1206A(ZX)	CW1206A(DLC)	6.35	12.7	2.7
CW1909A	CW1909A(ZX)	CW1909A(DLC)	9.525	19.05	4.5
CW3115A	CW3115A(ZX)	CW3115A(DLC)	15.875	31.75	7.0

10个装

型　　号		A	B	t
硬质合金	ZX涂层硬质合金			
CW1206A-10P	CW1206A(ZX)-10P	6.35	12.7	2.7
CW1909A-10P	CW1909A(ZX)-10P	9.525	19.05	4.5
CW3115A-10P	CW3115A(ZX)-10P	15.875	31.75	7.0

硬质合金	采用和P30（注重韧性)相当的硬质合金材料，可对应从钢到铝合金的各种工件材料。
ZX涂层硬质合金	TiN和AlN多层涂层，在加工钢和铸铁时，可提高加工速度，延长刀片寿命。
DLC涂层硬质合金	在专用母材上进行了DLC涂层，可防止加工铝合金时发生熔敷。锋利度不减，可获得光洁的精加工面。

高速进给倒角刀
小旋风倒角刀 正反倒角

●适用于JIS B 0952:1999 T型槽的左右同时正、反面倒角加工

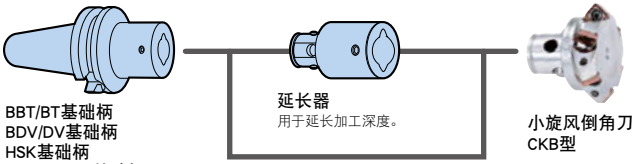
●模块式结构，可与加长型基础柄组合，轻松实现深孔的正、反面倒角加工。

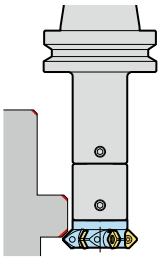


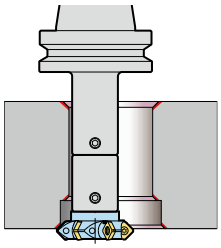
● 型号说明

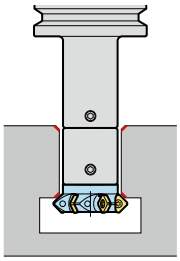
CKB1 - C 22 32 - 45 B - 20
- CK No.
- 倒角
- 最小倒角直径
- 最大倒角直径
- 倒角角度
- B
- L尺寸

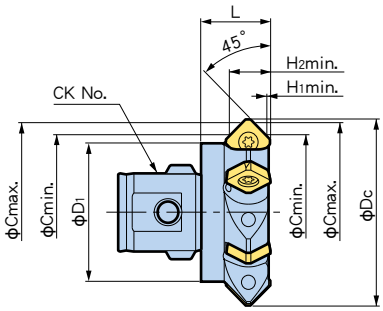
KAISER镗刀系列




深槽、段差的正反倒角


深孔的正反倒角


T型槽的左右同时正反倒角

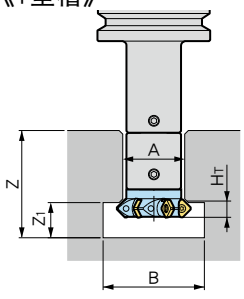


型　　号	对应 CK No.	正面铣刀盘	ϕDc	ϕD1	L	倒角直径 ϕCmin.	倒角直径 ϕCmax.	H1min.	H2min.	刀片型号	刃数	质量 (kg)
CKB1-C2232-45B-20	CK1	○	32.7	19	20	22	32	0.3	12.4	CM10…	4	0.05
CKB3-C3242-45B-20	CK3		42.7	31		32	42					0.14
-C5262-45B-20			62.7	31		52	62				6	0.24
CKB4-C4252-45B-20	CK4		52.7	39		42	52					0.24
CKB5-C5262-45B-20	CK5		62.7	51		52	62					0.40
CKB6-C6575-45B-20 NEW	CK6		75.7	64		65	75				8	0.73

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。

刀柄A93
刀片J43

《T型槽》

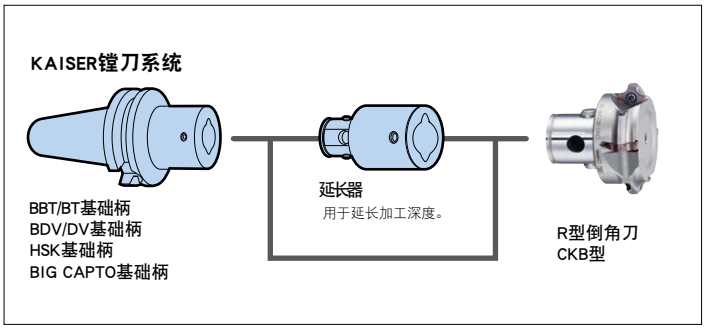


刀具型号	公称直径A	B	Z	Z1	HT
CKB1-C2232-45B-20	22	37	38	16	12.4
	28	46	48	20	9.4
CKB3-C3242-45B-20	36	56	61	25	10.4
	42	68	74	32	7.4
CKB4-C4252-45B-20	42	68	74	32	12.4
	48	80	84	36	9.4
CKB3-C5262-45B-20	54	90	94	40	11.4
CKB5-C5262-45B-20	54	90	94	40	11.4

倒R角的倒角刀
R型倒角刀 PAT. 正反倒角

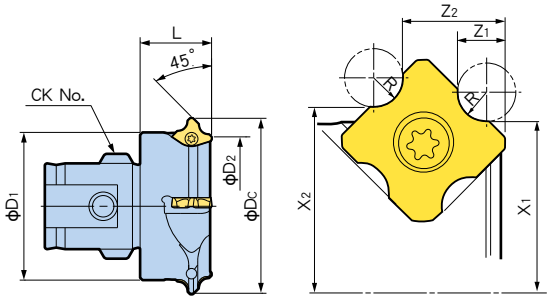
●实现R型倒角加工自动化。





● 型号说明

CKB3 - RC 06 4 B - 15
- 伸出长度（L）
- 两面倒角
- 刃数
- 对应刀片尺寸
- R型倒角刀
- CK No.



型　　号	对应基础柄 CK No.	ϕDc	ϕD1	ϕD2	L	刃数	R	X1	Z1	X2	Z2	对应刀片型号	质量 (kg)
CKB3-RC064B-15	CK3	37	31	29.2	15	4	0.5	15.86	1.93	16.56	5.78	RC06...	0.12
							1	15.61	2.18	16.31	5.53		
							1.5	15.36	2.43	16.06	5.28		
							2	15.11	2.68	15.81	5.03		
CKB5-RC124B-25	CK5	62	50	46.3	25	4	1	25.81	3.79	27.22	11.63	RC12...	0.50
							2	25.31	4.29	26.72	11.13		
							3	24.80	4.79	26.21	10.63		
							4	24.30	5.29	25.71	10.13		

1. 不附带机夹式刀片，请另行订购。
2. 附带固定刀片用的扳手及螺丝。
3. 表中的数值仅供参考。准确值请使用对刀仪等进行测定。

基础柄A93

R型倒角刀用
■机夹式刀片（另售品）



使用4个刀尖

● 型号说明

RC 06 050 (ACP300)
- 刀片材质
- R尺寸
- 刀片尺寸
- R型倒角刀

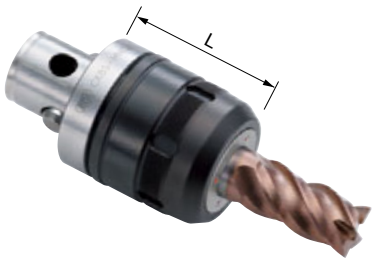
类　　型	刀片型号	R 尺寸	刀片紧固螺丝组合型号
RC06	RC06050(ACP300)	R0.5	S2TS-T6
	RC06100(ACP300)	R1.0	
	RC06150(ACP300)	R1.5	
	RC06200(ACP300)	R2.0	
RC12	RC12100(ACP300)	R1.0	S4S-T15
	RC12200(ACP300)	R2.0	
	RC12300(ACP300)	R3.0	
	RC12400(ACP300)	R4.0	

1. 刀片以10片1盒为单位出售。
2. 刀片带硬质合金涂层。
3. 刀片紧固螺丝组合含紧固螺丝10颗和扳手1把。
4. 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。

另有2个1盒的刀片出售。
订购时请在型号后加上**-2P**。

〈订购示例〉**RC06050-2P(ACP300)**

CK高精度强力铣刀柄



型　　号	对应基础柄 CK No.	夹持直径	L	螺母外径	对应 FK扳手	对应 美夹扳手	质量 (kg)
CKB5-HMC20S ※	CK5	ϕ20	57	50	FK45-50L	MGR50L	0.8
CKB6-HMC20 ※	CK6	ϕ20	56	60	FK58-62	MGR60L	1.3
CKB7-HMC32	CK7	ϕ32	102	80	FK80-90	MGR80L	4.1

1. 附带扳手。(也可使用另售的美夹扳手。)

基础柄A93

●标注※的型号有些直筒夹套不能使用。对应表 G31

CK斜插式镗刀



BSA型



BSB型

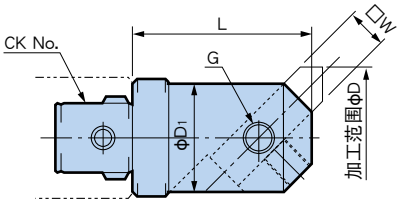


图1　BSA型

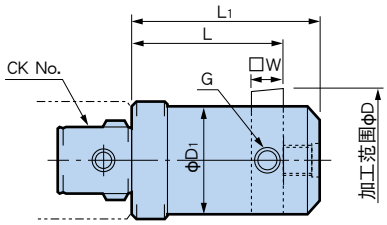


图2　BSB型

ϕD	图	型　　号	对应基础柄 CK No.	L	L1	ϕD1	G	□W
25～38	1	CKB1-BSA 25- 33	CK1	32	—	19	M 6	8
30～42		CKB2-BSA 30- 37.5	CK2	35.9		24		
38～52		CKB3-BSA 38- 56	CK3	53.4		30	M 8	10
50～65		CKB4-BSA 50- 62	CK4	59		39	M10	13
62～90		CKB5-BSA 62- 72	CK5	70		50		16
90～125		CKB6-BSA 90-101	CK6	97		75	M12	19
105～160		CKB7-BSA105-132	CK7	129		90		25
20～40	2	CKB1-BSB 20- 33	CK1	33	43	17	M 6	6
25～52		CKB2-BSB 25- 37.5	CK2	37.5	52.5	20	M 8	8
38～70		CKB3-BSB 38- 41	CK3	41	56	30	M10	10
50～90		CKB4-BSB 50- 47	CK4	47	62	39		13
62～115		CKB5-BSB 62- 57	CK5	57	72	50		16
90～150		CKB6-BSB 90- 71	CK6	71	86	75	M12	19
105～190		CKB7-BSB105-117	CK7	117	132	90		25

1. 不附带镗杆，请购买市场上出售的产品。

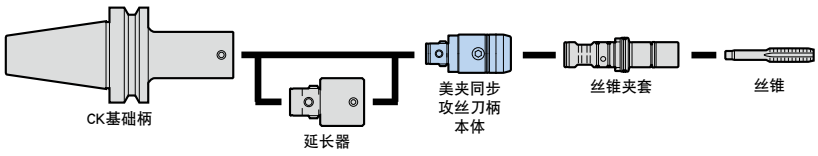
基础柄A93

美夹同步攻丝刀柄 PAT. 攻丝范围：M2～M20

中心内冷

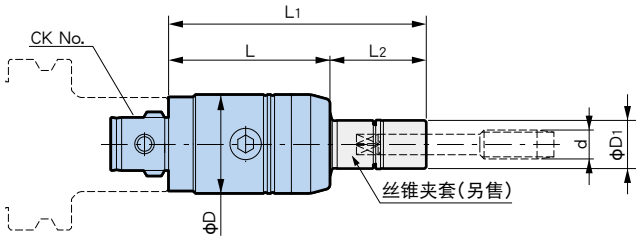
●给正常加工中产生的同步误差进行补正，使加工负荷降低至普通刀柄的1/10，提高螺纹精度，延长丝锥寿命。





● 型号说明（本体）

CKB4 - MGT6 - 62
- 62：L尺寸
- MGT6：美夹丝锥夹套 No.
- CKB4：CK No.



本体型号	对应基础柄 CK No.	对应丝锥夹套 型 号	攻丝范围 d	φD	φD1	L	L1	L2	本体质量 (kg)
CKB4-MGT 6-62	CK4	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	62	92	30	0.5
		- 70					132	70	
		-100					162	100	
		-150					212	150	
		-200					262	200	
CKB4-MGT12-67		MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	67	97	30	0.6
		- 70					137	70	
		-100					167	100	
		-150					217	150	
		-200					267	200	
CKB5-MGT20-87	CK5	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	87	122	35	1.2
		- 85					172	85	
		-115					202	115	
		-150					237	150	

1. 附带MGT补正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套，请另行订购。

请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。

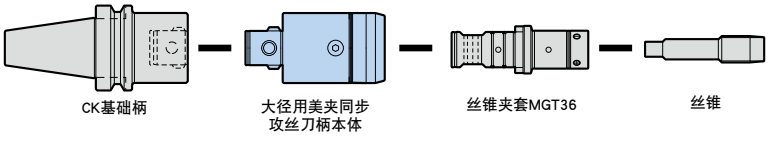
丝锥夹套A152 配件G40 基础柄A93

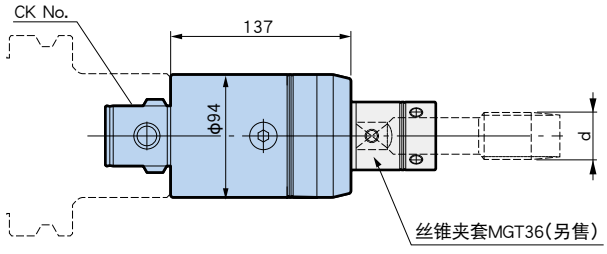
［大径用MGT36］ 攻丝范围：M20～M36

中心内冷

●能顺利跟随大径用丝锥的过大切削扭矩，从而将因不同步产生的轴向偏移补正，大幅降低加工负荷。







本体型号	对应基础柄 CK No.	攻丝范围 d	本体质量 (kg)
CKB7-MGT36-137	CK7	M20～M36 P1/2～P1	6.8

1. 附带MGT补正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套，请另行购买。

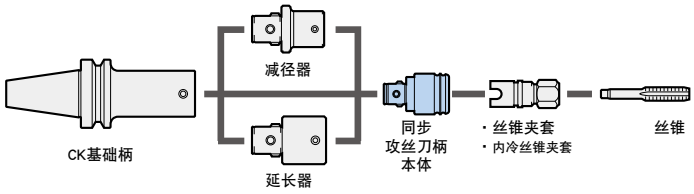
请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。

大径用丝锥夹套A157 基础柄A94 MGT36用配件G41

同步攻丝刀柄（STC型） M2～M30

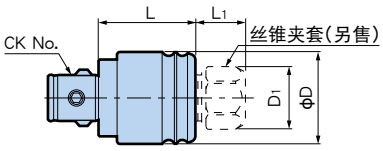
●采用快换式丝锥夹套，可实现快速交换。
与CK基础柄组合，配置自如。





● 型号说明

CKB2 - STC 8 - 47.5
- CKB2 - CK No.
- STC - 同步攻丝刀柄
- 8 - 攻丝范围
- 47.5



本体型号	攻丝范围	对应基础柄 CK No.	ϕD	D_1	L	L_1	本体质量 (kg)	丝锥夹套
CKB2-STC 8-47.5	M 2～M 4	CK2	25.5	16	30.5	17	0.10	TC 8-□
	M 5～M 8			19				
CKB3-STC12-66	M 3～M12	CK3	32	22	36	30	0.18	TC12-□
CKB4-STC20-72	M 7～M12	CK4	44	22	47	25	0.42	TC20-□
	M14～M20			31				
CKB5-STC30-92	M20～M30	CK5	55	41	54	38	0.72	TC30-□

1. 不附带丝锥夹套，请另行订购。
2. 不适用于无同步攻丝功能的机床。
3. 使用TC型内冷夹套时，L_1的尺寸会增加5mm。

基础柄A93

TC型丝锥夹套〔另售品〕

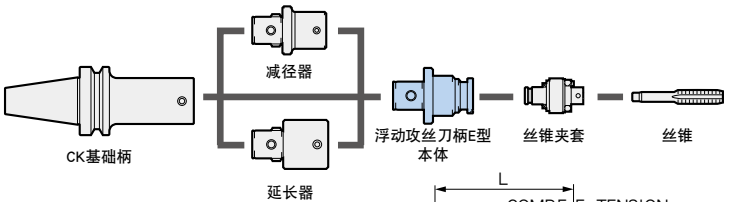


丝锥夹套A162
内冷丝锥夹套A163

CK浮动攻丝刀柄E型 M3～M24

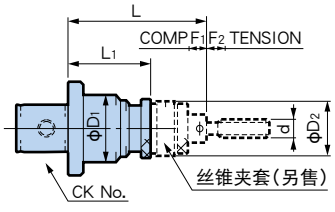
●需要加长攻丝柄时，只需与加长型CK基础柄组合，非常方便。





● 型号说明

CK6 - ATE 12
- CK6 - CK No.
- ATE - 浮动攻丝刀柄E型
- 12 - 攻丝范围



本体型号	攻丝范围	对应基础柄 CK No.	ϕD_1	ϕD_2	L	L_1	F_1	F_2	质量 (kg)	丝锥夹套
CK6-ATE12	M3～M12	CK6	47	38.5	90	50	5	10	0.9	TCE12-□
-ATE24	M9～M24		64	58.5	135	80	7	15	1.8	TCE24-□

1. 本攻丝刀柄的丝锥夹套中组装有扭矩限制器。
2. 可使用延长器进行深孔攻丝。
3. 不附带丝锥夹套，请另行订购。

基础柄A93

TCE型丝锥夹套〔另售品〕



丝锥夹套A165

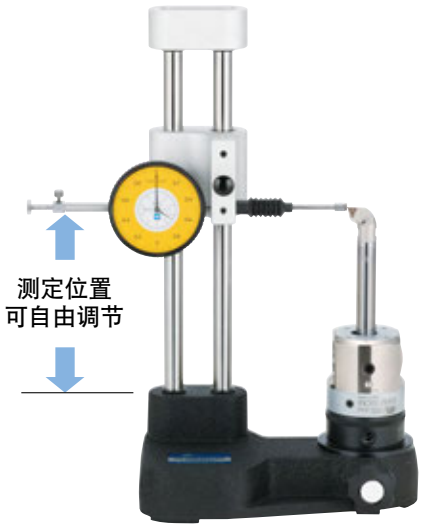
CK对刀仪

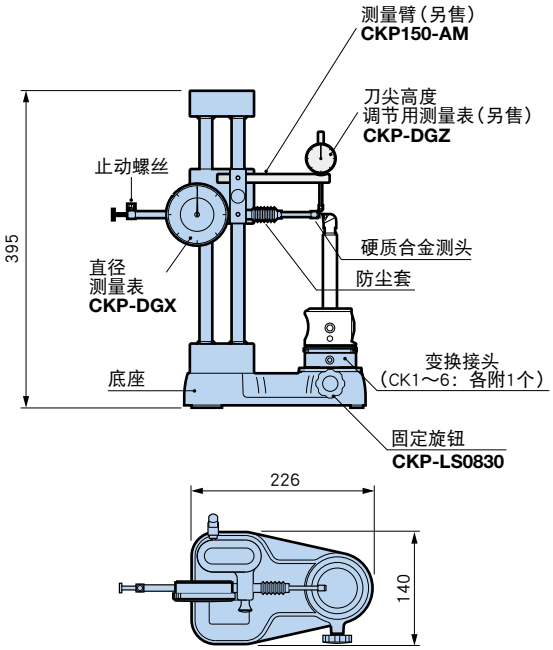
充分活用模块式的优势。

- ●镗头可单独对刀，简单、方便、低成本。
- ●小型设计，只需占用机器旁的很小空间。

[CKP150ZA](CK1～6用)

1 台对刀仪可对应粗镗头、精镗头及各种长度的小镗头。





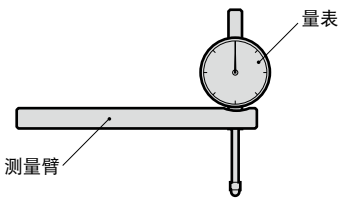


可安装“刀尖高度测量表”(另售)，用来设定 RW 镗头的平衡切削和段差切削。

型　　号	CKP150ZA
测 量 范 围	径向：0 ～ ϕ150mm（CK1 ～ CK6）
最 小 刻 度	径向：0.02mm/ϕ
对应 CK No.	CK1 ～ CK6（对应变换接头）
最大工具高	Max.227mm（使用 CK6 变换接头时）
校　对　规	ϕ50±0.005
读 数 方 式	直径值直接读数
质　　量	6.5kg

1. 请在测定精度0.02mm/ϕ的范围内使用。
2. 请注意最大加工直径为150mm。
3. 不能测定工具长度。
4. 使用EWN精镗头进行精镗加工时，先把刀尖直径预调到小于目标尺寸进行试切，然后根据实测尺寸借助调节刻度盘进行径尺寸的微调。

■刀尖高度测量量表组合（另售品）

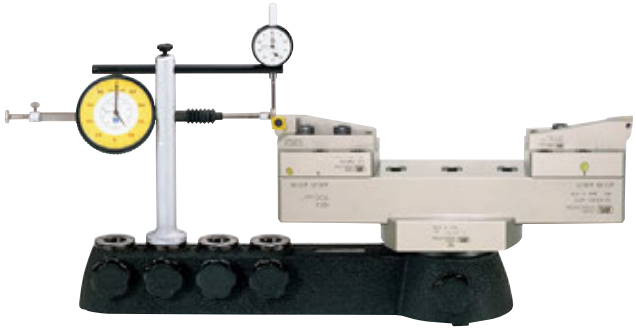


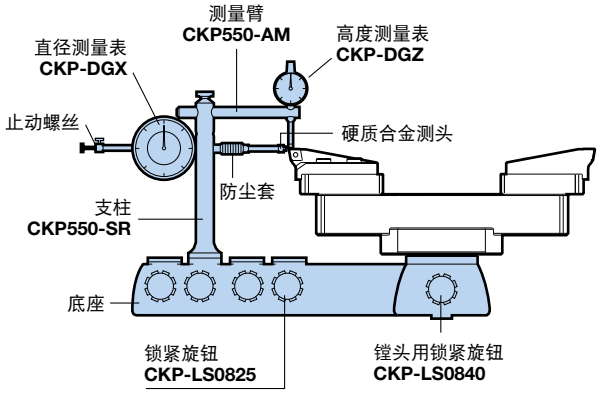
最小刻度：0.01mm

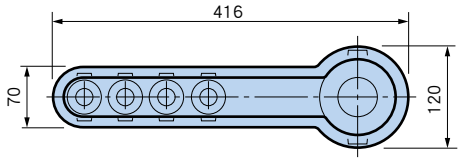
组合型号	组合内容	
	量表	测量臂
CKP-DGZS	CKP-DGZ	CKP150-AM

量表和测量臂可单独购买。

[CKP550](CK7用)







型　　号	CKP550
测量范围	φ100 ～ 550(CK7)
对应 CK No.	CK7 专用
最小刻度	径向：0.02mm/φ
	轴向：0.01mm
校对规	φ120±0.005
读数方式	直径值加算读数
质　　量	9.0kg

1. EWN100-203CKB7、SW98-153CKB7因测头的位置关系不能测量。

并备有测量组合刀的对刀仪

详情请参阅 I11

TPS对刀仪

高精度2D传感，2个方向均可测定。
对应＃40、＃50・HSK-A40、A50、A63・BIG CAPTO C5、C6、C8各种锥柄。此外，还备有BT(BBT)30、40用的简易、小型、经济型TPS-30E/40E。



TPS-30E/40E

断屑槽 一览表

精镗用刀片

ELA




EC03　WC02

锋利的磨刃型
断屑槽

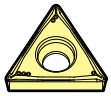
EFM




TP07/TP08　TC11

断屑性优异的
立体断屑槽（M级）

ELM

TP08　TC11

断屑性优异的
立体断屑槽（G级）

EL



TP07/TP08/TC11

钢用首选
低阻力磨刃型断屑槽

L



TP07/TP08/TC11

不锈钢、难切削材料用
磨刃型断屑槽

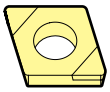
FN



TP07/TP08/TC11

无断屑槽

FN(cBN)





EC03　WC02　TP07/TP08/TC11

无断屑槽（cBN刀尖）

FN3(cBN)



TP08/TC11

无断屑槽（cBN刀尖）
3刀尖用规格

FLA



TP07/TP08/TC11

铝合金用磨刃型
断屑槽

FN(金刚石)




WC02　TP07/TP08
TC11

带倾角，切削更锋利

FLM(金刚石)



TP08/TC11

铝合金用
立体断屑槽

粗镗用刀片

EFM



SC06/SC07 SC09 | SC12 | CC06/CC07 CC09 | CC12/CC16

钢用首选立体断屑槽

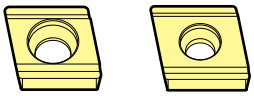
ESM



SC06/SC07 SC09 | SC12 | CC06/CC07 CC09 | CC12

在普通结构钢、不锈钢、钢的轻切削方面效果出色

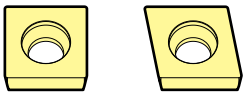
ESS



CC07/CC09 CC12 | CC16

普通结构钢用断屑槽

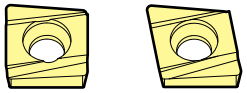
FN



SC06/SC07 SC09/SC12 | CC06/CC07 CC09/CC12

无断屑槽

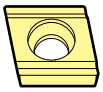
FLA



SC06/SC07 SC09/SC12 | CC06/CC07 CC09/CC12

铝合金用断屑槽

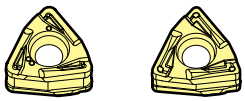
FLB



CC06/CC07 CC09/CC12

在轻切削方面效果出色
铝合金用平面断屑槽

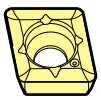
EM



ZN05 | ZN08

锋利的断屑槽
两面6刀尖用规格

F



MW0404

钢、不锈钢用断屑槽

S



MW0404

铸铁、球铁用断屑槽

E

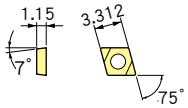


MW0404

非铁金属、铝合金用断屑槽

● BIG 为镗孔加工设计的专用机夹式刀片。请根据加工内容选择适合的刀片。

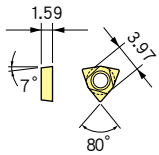
《EC03》



镗杆 ●硬质合金镗杆 / EB04, EB05

No.	刀片型号	刀尖半径 R	刀尖数	工件材料	刀片材质	种类
1	**ECGM03X102ELA**	0.2	2	钢	T1500A	金属陶瓷
2	**ECGM03X102ELA**		2	铝合金·铸铁	H1	硬质合金(K10 相当)
3	**ECGM03X102FN**		2	淬火钢	NB10HA	cBN

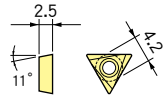
《WC02》



对应镗头镗杆 ●EW微型精镗头 / EW15,18 ●硬质合金镗杆 / EB06, EB7.5
●EWN04-15用镗杆 / ST7W-EB6～EB7

No.	刀片型号	刀尖半径 R	刀尖数	工件材料	刀片材质	种类
1	**WCGT020102ELA**	0.2	3	钢	T1200A	金属陶瓷
2	**WCGT020102ELA**			铝合金・铸铁	H1	硬质合金（K10 相当）
3	**WCGT020102FN**		1	铝合金	DA2200	金刚石
4	**WCGT020102FN**			淬火钢	BNX20	cBN
5	**WCGT020102FN**			球铁	BN7000	

《TP07》



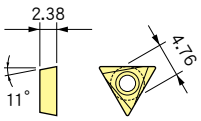
对应镗头镗杆 ●EWN04-15用镗杆 / ST7W-EB8～EB12

No.	刀片型号	刀尖半径 R	刀尖数	工件材料	刀片材质	种类
1	**TPMT070202EFM**	0.2	3	钢 立体断屑槽	T2000Z	金属陶瓷涂层 (M 级)
2	**TPMT070204EFM**	0.4				
3	**TPGP070202EL**	0.2	3	钢	T1500A	金属陶瓷
4	**TPGP070204EL**	0.4			T2000Z	金属陶瓷涂层
5	**TPGD070202FN** NEW	0.2	3	高硬度材料	CW10HA	硬质合金涂层金(P10)
6	**TPGD070202FN**	0.2	1	淬火钢	BN2000	cBN
7	**TPGP070202L**	0.2	3	因科镍钛合金	AC520U	硬质合金涂层金
8	**TPGP070204L**	0.4				
9	**TPGD070202FN**	0.2	3	铸铁	H1	硬质合金(K10)
10	**TPGD070204FN**	0.4		铸铁·球铁	H1ZX	硬质合金涂层金
11	**TPGD070202FN**	0.2	1	球铁	BN500	cBN
12	**TPGD070204FN**	0.4				
13	**TPGP070202FLA**	0.2	3	铝合金	H1	硬质合金(K10)
14	**TPGP070204FLA**	0.4				
15	**TPGD070202FN**	0.2	1	铝合金	DA2200	金刚石
16	**TPGD070204FLM**	0.4		铝合金 立体断屑槽	DA1000	

[备注（可供所有型号刀片参照）]
1. 金刚石、cBN 以外的刀片最少订货量为一盒（10 片）。
2. 金刚石、cBN 刀片最少订货量为 1 片。
3. 订购时请标明刀片型号和材质。
〈订购例〉ECGM03X102ELA（T1500A）…10 片
刀片型号　刀片材质

● BIG 为镗孔加工设计的专用机夹式刀片。请根据加工内容选择适合的刀片。

《TP08》



对应镗头 刀片座

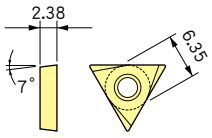
●EWB用 / EBH3-1 ●EWN/EWE用 / ENH1～3、ENH3-1J～ENH5-3J
●镗杆 / EB09N～EB46N

No.	刀片型号	刀尖半径 R	刀尖数	工件材料	刀片材质	种类
1	**TPMT080202EFM**	0.2	3	钢 立体断屑槽	T1500A	金属陶瓷(M级)
2	**TPMT080204EFM**	0.4	3			
3	**TPMT080202EFM**	0.2	3		T2000Z	金属陶瓷涂层
4	**TPMT080204EFM**	0.4	3			
5	**TPGP080202ELM**	0.2	3		T2500A	金属陶瓷(G级)
6	**TPGP080204ELM**	0.4	3			
7	**TPGP080202ELM**	0.2	3		T2500F	金属陶瓷涂层
8	**TPGP080204ELM**	0.4	3			
9	**TPGP080202EL**	0.2	3	钢	T1500A	金属陶瓷(G级)
10	**TPGP080204EL**	0.4	3			
11	**TPGP080202EL**	0.2	3		T2000Z	金属陶瓷涂层
12	**TPGP080204EL**	0.4	3			
13	**TPGP080202EL**	0.2	3	钢 断续切削	T130A	金属陶瓷(G级)
14	**TPGP080204EL**	0.4	3			
15	**TPGP080202EL**	0.2	3		T130ZX	金属陶瓷涂层
16	**TPGP080204EL**	0.4	3			
17	**TPGD080202FN** NEW	0.2	3	高硬度材料	CW10HA	硬质合金涂层
18	**TPGD080204FN** NEW	0.4	3			
19	**TPGD080202FN**	0.2	1	淬火钢	BN2000	cBN
20	**TPGD080204FN**	0.4	1			
21	**TPGD080202FN**	0.2	1		BNC200	cBN涂层
22	**TPGD080204FN**	0.4	1			
23	**TPGP080202L**	0.2	3	镍铬铁耐热合金・钛合金	AC520U	硬质合金涂层
24	**TPGP080204L**	0.4	3			
25	**TPGD080202FN**	0.2	3	铸铁	H1	硬质合金(K10相当)
26	**TPGD080204FN**	0.4	3			
27	**TPGD080202FN**	0.2	3	铸铁・球铁	H1ZX	硬质合金涂层
28	**TPGD080204FN**	0.4	3			
29	**TPGD080202FN**	0.2	1	铸铁	BN7000	cBN
30	**TPGD080204FN**	0.4	1			
31	**TPGD080202FN**	0.2	1	球铁	BN500	
32	**TPGD080204FN**	0.4	1			
33	**TPGD080202FN**	0.2	1		BNC500	cBN涂层
34	**TPGD080204FN**	0.4	1			
35	**TPGD080204FN3**	0.4	3			
36	**TPGP080202FLA**	0.2	3	铝	H1	硬质合金(K10相当)
37	**TPGP080204FLA**	0.4	3			
38	**TPGD080202FN**	0.2	1		DA2200	金刚石
39	**TPGD080204FN**	0.4	1			
40	**TPGD080202FLM**	0.2	1	铝合金 立体断屑槽	DA1000	
41	**TPGD080204FLM**	0.4	1			
42	**TPGP080201FLA**	0.1	3	耐振动	A1	超细硬质合金

[备注（可供所有型号刀片参照）]
1. 金刚石、cBN 以外的刀片最少订货量为一盒（10 片）。
2. 金刚石、cBN 刀片最少订货量为 1 片。
3. 订购时请标明刀片型号和材质。
〈订购例〉TPMT080202EFM（T1500A）…10 片
刀片型号　刀片材质

● BIG 为镗孔加工设计的专用机夹式刀片。请根据加工内容选择适合的刀片。

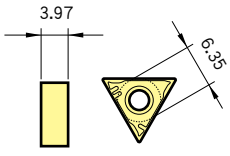
《TC11》



对应镗头刀片座
●EWB用 / EBH4～6
●EWN/EWE用 / ENH4～7、ENH6-1J～ENH6-3J、ENH7-1J
●镗杆 / EB17AJ～40AJ

No.	刀片型号	刀尖半径 R	刀尖数	工件材料	刀片材质	种类
1	TCMT110204EFM	0.4	3	钢 立体断屑槽	T1500A	金属陶瓷（M 级）
2	TCMT110208EFM	0.8	3			
3	TCMT110204EFM	0.4	3		T2000Z	金属陶瓷涂层
4	TCMT110208EFM	0.8	3			
5	TCGT110202ELM	0.2	3		T2500A	金属陶瓷（G 级）
6	TCGT110204ELM	0.4	3			
7	TCGT110202ELM	0.2	3		T2500F	金属陶瓷涂层
8	TCGT110204ELM	0.4	3			
9	TCGT110202EL	0.2	3	钢	T1500A	金属陶瓷（G 级）
10	TCGT110204EL	0.4	3			
11	TCGT110208EL	0.8	3			
12	TCGT110202EL	0.2	3		T2000Z	金属陶瓷涂层
13	TCGT110204EL	0.4	3			
14	TCGT110208EL	0.8	3			
15	TCGT110202FN NEW	0.2	3	高硬度材料	CW10HA	硬质合金涂层
16	TCGT110204FN NEW	0.4	3			
17	TCGT110202FN	0.2	1	淬火钢	BN2000	cBN
18	TCGT110204FN	0.4	1			
19	TCGT110202FN	0.2	1		BNC200	cBN 涂层
20	TCGT110204FN	0.4	1			
21	TCGT110202L	0.2	3	镍铬铁耐热合金・钛合金	AC520U	硬质合金涂层
22	TCGT110204L	0.4	3			
23	TCGT110202FN	0.2	3	铸铁	H1	硬质合金（K10 相当）
24	TCGT110204FN	0.4	3			
25	TCGT110208FN	0.8	3			
26	TCGT110202FN	0.2	3	铸铁・球铁	H1ZX	硬质合金涂层
27	TCGT110204FN	0.4	3			
28	TCGT110208FN	0.8	3			
29	TCGT110202FN	0.2	1	铸铁	BN7000	cBN
30	TCGT110204FN	0.4	1			
31	TCGT110208FN	0.8	1			
32	TCGT110202FN	0.2	1	球铁	BN500	
33	TCGT110204FN	0.4	1			
34	TCGT110202FN	0.2	1		BNC500	cBN 涂层
35	TCGT110204FN	0.4	1			
36	TCGT110208FN	0.8	1			
37	TCGT110204FN3	0.4	3			
38	TCGT110208FN3	0.8	3			
39	TCGT110202FLA	0.2	3	铝	H1	硬质合金（K10 相当）
40	TCGT110204FLA	0.4	3			
41	TCGT110208FLA	0.8	3			
42	TCGT110202FN	0.2	1		DA2200	金刚石
43	TCGT110204FN	0.4	1			
44	TCGT110208FN	0.8	1			
45	TCGT110202FLM	0.2	1	铝合金 立体断屑槽	DA1000	
46	TCGT110204FLM	0.4	1			
47	TCGT110208FLM	0.8	1			

《TN11》



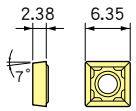
对应镗头刀片座
●EWN/EWE用 / ENH4-1N～ENH6-1N

No.	刀片型号	刀尖半径 R	刀尖数	工件材料	刀片材质	种类
1	TNMU11T302ELM	0.2	6	钢	T2500A	金属陶瓷
2	TNMU11T304ELM	0.4				
3	TNMU11T302ELM	0.2		铸铁	H1	硬质合金(K10)
4	TNMU11T304ELM	0.4				

[备注（可供所有型号刀片参照）]
1. 金刚石、cBN 以外的刀片最少订货量为一盒（10 片）。
2. 金刚石、cBN 刀片最少订货量为 1 片。
3. 订购时请标明刀片型号和材质。
〈订购例〉TCMT110204EFM（T1500A）…10 片
刀片型号　刀片材质

● BIG 为镗孔加工设计的专用机夹式刀片。请根据加工内容选择适合的刀片。

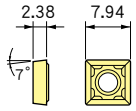
《SC06》



对应刀片座 ●EWN/EWE用 / ENH4-1S～ENH5-3S
●SW用 / SW2026A, SW2531A, SW2533A, SW3240A

No.	刀片型号	刀尖半径 R	工件材料	刀片材质	种类
1	SCMP060204EFM	0.4	钢	T1500A	金属陶瓷（P10）
2	SCMP060204EFM			CW20PA	硬质合金涂层（P20）
3	SCMP060204EFM			CW30PA	硬质合金涂层（P30）
4	SCMP060204ESM		普通结构钢・不锈钢	AC630M	硬质合金涂层（M30）
5	SCMP060204EFM		铸铁	CW15KA	硬质合金涂层（K10）
6	SCMP060204EFM			CW20KA	硬质合金涂层（K20）
7	SCGA060204FN			H1	硬质合金（K10 相当）
8	SCGP060204FLA		铝合金	H1	硬质合金＋铝合金用断屑槽

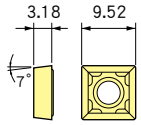
《SC07》



对应刀片座 ●EWN/EWE用 / ENH6-1S～ENH6-3S、ENH7-1S
●RW用 / RW2533A

No.	刀片型号	刀尖半径 R	工件材料	刀片材质	种类
1	SCGP070204EFM	0.4	钢	T1500A	金属陶瓷（P10）
2	SCMP070204EFM			CW20PA	硬质合金涂层（P20）
3	SCMP070204EFM			CW30PA	硬质合金涂层（P30）
4	SCMP070204ESM		普通结构钢・不锈钢	AC630M	硬质合金涂层（M30）
5	SCMP070204EFM		铸铁	CW15KA	硬质合金涂层（K10）
6	SCMP070204EFM			CW20KA	硬质合金涂层（K20）
7	SCGA070204FN			H1	硬质合金（K10 相当）
8	SCGP070204FLA		铝合金	H1	硬质合金＋铝合金用断屑槽

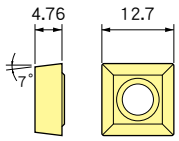
《SC09》



对应刀片座 ●SW用 / SW3242A, SW4151A, SW4154A, SW5366A
●RW用 / RW3242A, RW4154A

No.	刀片型号	刀尖半径 R	工件材料	刀片材质	种类
1	SCGM090304EFM	0.4	钢	T1500A	金属陶瓷（P10）
2	SCGM090308EFM	0.8			
3	SCMM090304EFM	0.4		CW20PA	硬质合金涂层（P20）
4	SCMM090308EFM	0.8			
5	SCMM090308EFM	0.8		CW30PA	硬质合金涂层（P30）
6	SCMM090308ESM	0.8	普通结构钢・不锈钢	AC630M	硬质合金涂层（M30）
7	SCMM090308EFM	0.8	铸铁	CW15KA	硬质合金涂层（K10）
8	SCMM090308EFM	0.8		CW20KA	硬质合金涂层（K20）
9	SCGA090304FN	0.4		H1	硬质合金（K10 相当）
10	SCGM090308FLA	0.8	铝合金	H1	硬质合金＋铝合金用断屑槽

《SC12》



对应刀片座 ●SW用 / SW5370A, SW6986A, SW6890A, SW88110A, SW98126A, SW125153A, SW148176A, SW175203A
●TW用 / TW200A
●RW用 / RW5370A, RW6888A, RW86106A, RW100125A, RW125150A

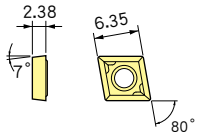
No.	刀片型号	刀尖半径 R	工件材料	刀片材质	种类
1	SCGM120404EFM	0.4	钢	T1500A	金属陶瓷（P10）
2	SCGM120408EFM	0.8			
3	SCMM120404EFM	0.4		CW20PA	硬质合金涂层（P20）
4	SCMM120408EFM	0.8			
5	SCMM120408EFM	0.8		CW30PA	硬质合金涂层（P30）
6	SCMM120408ESM	0.8	普通结构钢・不锈钢	AC630M	硬质合金涂层（M30）
7	SCMM120408EFM	0.8	铸铁	CW15KA	硬质合金涂层（K10）
8	SCMM120408EFM	0.8		CW20KA	硬质合金涂层（K20）
9	SCGA120404FN	0.4		H1	硬质合金（K10 相当）
10	SCGM120408FLA	0.8	铝合金	H1	硬质合金＋铝合金用断屑槽

［备注］
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。
〈订购例〉SCMP060204EFM（T1500A）…10 片
刀片型号　刀片材质

镗刀系统 刀片 KAISER BORING SYSTEM INSERTS

● BIG 为镗孔加工设计的专用机夹式刀片。请根据加工内容选择适合的刀片。

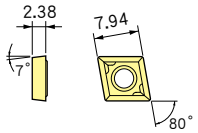
《CC06》



对应刀片座
●EWN/EWE用 / ENH4-1F～ENH5-3F
●SW用 / SW2026E, SW2531E, SW2533E, SW3240E

No.	刀片型号	刀尖半径 R	工件材料	刀片材质	种类
1	CCMP060204EFM	0.4	钢	T1500A	金属陶瓷（P10）
2	CCMP060204EFM			CW20PA	硬质合金涂层（P20）
3	CCMP060204EFM			CW30PA	硬质合金涂层（P30）
4	CCMP060204ESM		普通结构钢・不锈钢	AC630M	硬质合金涂层（M30）
5	CCMP060204EFM		铸铁	CW15KA	硬质合金涂层（K10）
6	CCMP060204EFM			CW20KA	硬质合金涂层（K20）
7	CCGA060204FN			H1	硬质合金（K10 相当）
8	CCGP060204FLA		铝	H1	硬质合金＋铝合金用断屑槽
9	CCGP060204FLB NEW			H1	硬质合金＋铝合金用平面断屑槽

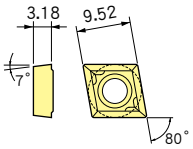
《CC07》



对应刀片座
●EWN/EWE用 / ENH6-1F～ENH6-3F、ENH7-1F
●RW用 / RW2533E, RW3037E

No.	刀片型号	刀尖半径 R	工件材料	刀片材质	种类
1	CCGP070204EFM	0.4	钢	T1500A	金属陶瓷（P10）
2	CCMP070204EFM			CW20PA	硬质合金涂层（P20）
3	CCMP070204EFM			CW30PA	硬质合金涂层（P30）
4	CCMP070204ESM		普通结构钢・不锈钢	AC630M	硬质合金涂层（M30）
5	CCMM070204ESS		普通结构钢	CW30PA	（普通结构钢用断屑槽）
6	CCMP070204EFM		铸铁	CW15KA	硬质合金涂层（K10）
7	CCMP070204EFM			CW20KA	硬质合金涂层（K20）
8	CCGA070204FN			H1	硬质合金（K10 相当）
9	CCGP070204FLA		铝	H1	硬质合金＋铝合金用断屑槽
10	CCGP070204FLB NEW			H1	硬质合金＋铝合金用平面断屑槽

《CC09》



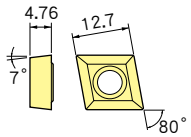
对应刀片座
●SW用 / SW3242E, SW4151E, SW4154E, SW5366E
●SWS用 / SWS4154E, SWS5366E
●RW用 / RW3242E, RW4048E, RW4154E, RW5162E

No.	刀片型号	刀尖半径 R	工件材料	刀片材质	种类
1	CCGM090304EFM	0.4	钢	T1500A	金属陶瓷（P10）
2	CCGM090308EFM	0.8			
3	CCMM090304EFM	0.4		CW20PA	硬质合金涂层（P20）
4	CCMM090308EFM	0.8			
5	CCMM090308EFM	0.8		CW30PA	硬质合金涂层（P30）
6	CCMM090308ESM	0.8	普通结构钢・不锈钢	AC630M	硬质合金涂层（M30）
7	CCMM090308ESS	0.8	普通结构钢	CW30PA	（普通结构钢用断屑槽）
8	CCMM090308EFM	0.8	铸铁	CW15KA	硬质合金涂层（K10）
9	CCMM090304EFM	0.4		CW20KA	硬质合金涂层（K20）
10	CCMM090308EFM	0.8			
11	CCGA090304FN	0.4		H1	硬质合金（K10 相当）
12	CCGM090308FLA	0.8	铝	H1	硬质合金＋铝合金用断屑槽
13	CCGM090304FLB NEW	0.4		H1	硬质合金＋铝合金用平面断屑槽

［备注］
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。
〈订购例〉CCMP060204EFM（T1500A）…10 片
刀片型号　刀片材质

● BIG 为镗孔加工设计的专用机夹式刀片。请根据加工内容选择适合的刀片。

《CC12》



对应刀片座

●SW用 / SW5370E, SW6986E, SW6890E, SW88110E, SW98126E, SW125153E, SW148176E, SW175203E

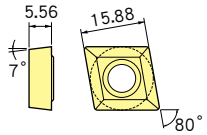
●SWS用 / SWS5370E, SWS6986E, SWS6890E, SWS88110E

●TW用 / TW200E

●RW用 / RW5370E, RW6681E, RW6888E, RW86106E, RW100125E, RW125150E

No.	刀片型号	刀尖半径 R	工件材料	刀片材质	种类
1	**CCGM120404EFM**	0.4	钢	T1500A	金属陶瓷（P10）
2	**CCGM120408EFM**	0.8			
3	**CCMM120404EFM**	0.4		CW20PA	硬质合金涂层（P20）
4	**CCMM120408EFM**	0.8			
5	**CCMM120408EFM**	0.8		CW30PA	硬质合金涂层（P30）
6	**CCMM120408ESM**	0.8	普通结构钢・不锈钢	AC630M	硬质合金涂层（M30）
7	**CCMM120408ESS**	0.8	普通结构钢	CW30PA	（普通结构钢用断屑槽）
8	**CCMM120408EFM**	0.8	铸铁	CW15KA	硬质合金涂层（K10）
9	**CCMM120404EFM**	0.4		CW20KA	硬质合金涂层（K20）
10	**CCMM120408EFM**	0.8			
11	**CCGA120404FN**	0.4		H1	硬质合金（K10 相当）
12	**CCGM120408FLA**	0.8	铝	H1	硬质合金＋铝合金用断屑槽
13	**CCGM120404FLB** NEW	0.4		H1	硬质合金＋铝合金用平面断屑槽

《CC16》



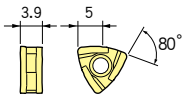
对应刀片座

●SW用 / SW6890EL, SW88110EL, SW98126EL, SW125153EL, SW148176EL, SW175203EL

●TW用 / TW200EL

No.	刀片型号	刀尖半径 R	工件材料	刀片材质	种类
1	**CCMM160508EFM**	0.8	钢	CW20PA	硬质合金涂层（P20）
2	**CCMM160508EFM**			CW30PA	硬质合金涂层（P30）
3	**CCMM160508ESS**		普通结构钢	CW30PA	（普通结构钢用断屑槽）
4	**CCMM160508EFM**		铸铁	CW20KA	硬质合金涂层（K20）

《ZN05》 外观设计专利

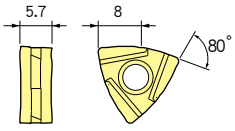


对应刀片座

●SW用 / SW3242N, SW4151N, SW4154N, SW5366N

No.	刀片型号	刀尖半径 R	刀尖数	工件材料	刀片材质	种类
1	**ZNMU050308EM**	0.8	6	钢	CW20PA	硬质合金涂层
2	**ZNMU050308EM**			铸铁	CW15KA	

《ZN08》 外观设计专利



对应刀片座

●SW用 / SW5370N, SW6986N, SW6890N, SW88110N, SW98126N, SW125153N, SW148176N, SW175203N

No.	刀片型号	刀尖半径 R	刀尖数	工件材料	刀片材质	种类
1	**ZNMU080508EM**	0.8	6	钢	CW20PA	硬质合金涂层
2	**ZNMU080508EM**			铸铁	CW15KA	

［备注］
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。
〈订购例〉CCGM120404EFM（T1500A）…10 片
（刀片型号 / 刀片材质）

刀片材质介绍

●T1500A

适用于从精加工到粗加工领域的通用金属陶瓷。
用特殊工艺，提高耐热冲击性，使用冷却液加工也可以安心的使用。

等　级	金属陶瓷 P10 级
抗折强度	2.1（GPa）
硬　度	92.0（HRA）

●T2000Z

在金属陶瓷上增加平滑、高密度的新开发的 PVD 涂层。获得更优良、更稳定的精加工表面的同时，较无涂层时寿命可提高两倍。

等　级	金属陶瓷 P10-20 级
涂　层	TiN/AlN
抗折强度	2.1（GPa）
硬　度	92.0（HRA）

●T2500A

凭借致密且均粒的组织，实现韧性提升和高硬度化的金属陶瓷。耐热冲击性同样优越，实现了稳定的精加工。

等　级	金属陶瓷 P30 级
抗折强度	2.4（GPa）
硬　度	91.8（HRA）

●T2500F

在金属陶瓷刀片上增加平滑性优越的 PVD 涂层。与无涂层刀片相比，该材质的耐溶着性能、耐崩刃性能优越。

等　级	金属陶瓷 P30 级
涂　层	AlTiCrN 类
抗折强度	2.4（GPa）
硬　度	91.8（HRA）

●T130A

利用独有的制造方法，使得材料组织细化，获得更均匀的内部组织，提高金属陶瓷的韧性。在断续切削精加工时，寿命较 T1500A 材质刀片更长。

等　级	金属陶瓷 P10 级
抗折强度	2.1（GPa）
硬　度	91.8（HRA）

●T130ZX

在具有韧性的金属陶瓷母材上，喷涂具有优异润滑性的新 PVD 涂层。
可在保持原有韧性的基础上提高 2 倍刃具寿命。

等　级	金属陶瓷 强韧级
涂　层	TiN/AlN
抗折强度	2.0（GPa）
硬　度	91.9（HRA）

●AC520U

强韧母材和纳米级的超多层涂层、使耐磨性和耐境界损伤性能优越，适合于钛合金等难加工材料。

等　级	硬质合金 S20 级
涂　层	TiAlN/AlCrN
抗折强度	2.5（GPa）
硬　度	91.7（HRA）

●H1

比普通 K10 的耐磨损性更高。从粗加工到精加工，使用范围广，是硬质合金中上佳材质。

等　级	微粒硬质合金 K10 级
抗折强度	2.1（GPa）
硬　度	92.9（HRA）

●H1ZX

在 H1 的材质上进行了多元复合涂层，使其耐磨损性提高，切削的稳定性更好。

等　级	硬质合金 K10 级
涂　层	TiN/Al_2O_3/TiCN
抗折强度	2.1（GPa）
硬　度	92.9（HRA）

●A1

超微粒硬质合金中韧性较强的材质。中、低速加工中有优越的耐熔敷性。锋利的刀刃适合用于小径加工，防止振动。

等　级	超微粒硬质合金 Z20 级
抗折强度	3.3（GPa）
硬　度	91.5（HRA）

●CW20PA

通过表面的平滑处理抑制异常损伤，在多种条件下刀具寿命稳定性较高的材料。

等　级	硬质合金 P20 级
涂　层	TiN 类 /Al_2O_3/TiCN
抗折强度	2.3（GPa）
硬　度	90.1（HRA）

●CW30PA

耐崩损性优异，断续切削加工中也能实现高刀具寿命稳定性的材料。

等　级	硬质合金涂层 P30 级
涂　层	TiN/Al_2O_3/TiCN
抗折强度	2.6（GPa）
硬　度	89.4（HRA）

●AC630M

采用高平滑性薄膜涂层而切削锋利的材质。适用于不锈钢等易产生加工硬化的工件材料。

等　级	硬质合金 M30 级
涂　层	TiAlN/AlCrN
抗折强度	2.7（GPa）
硬　度	89.5（HRA）

●CW15KA

采用高密着性、高强度的涂层，在高速切削时耐磨损性优异的铸铁加工材料。

等　级	硬质合金 K10 级
涂　层	Al_2O_3/TiCN
抗折强度	2.5（GPa）
硬　度	91.1（HRA）

●CW20KA

在多种条件下耐崩损性优异，可进行稳定铸件加工的材料。

等　级	硬质合金涂层 K20 级
涂　层	Al_2O_3/TiCN
抗折强度	2.5（GPa）
硬　度	91.1（HRA）

●CW10HA

在高硬度硬质合金母材上组合纳米级超多层涂层，在切削高硬度钢时发挥出色的耐磨性。

等　级	微粒硬质合金 K10 级
涂　层	TiAlN/AlCrN
抗折强度	1.7（GPa）
硬　度	93.2（HRA）

●BNX20

耐月牙槽磨损性能优越的 cBN，适合于用小镗头加工淬火钢。

●BNC200

高强度的 cBN 母材和耐磨性优越的 TiAlN 涂层组合，适合用于淬火钢从低速到高速，断续、高效加工等广泛领域使用。

●BNC500

通过将耐磨损性优越的母材与耐热性优越的陶瓷涂层相结合，在难削铸铁材料的精加工方面也能实现稳定的长寿命。

●BN2000

兼备耐磨耗性和耐缺损性的 cBN 材质。从高硬度淬火钢到一般断续加工，适用范围大，稳定性好。

●NB10HA

采用新开发陶瓷结合材料，兼具耐崩损性和耐磨损性，适用于淬火钢加工的通用材料。

●BN500/BN7000

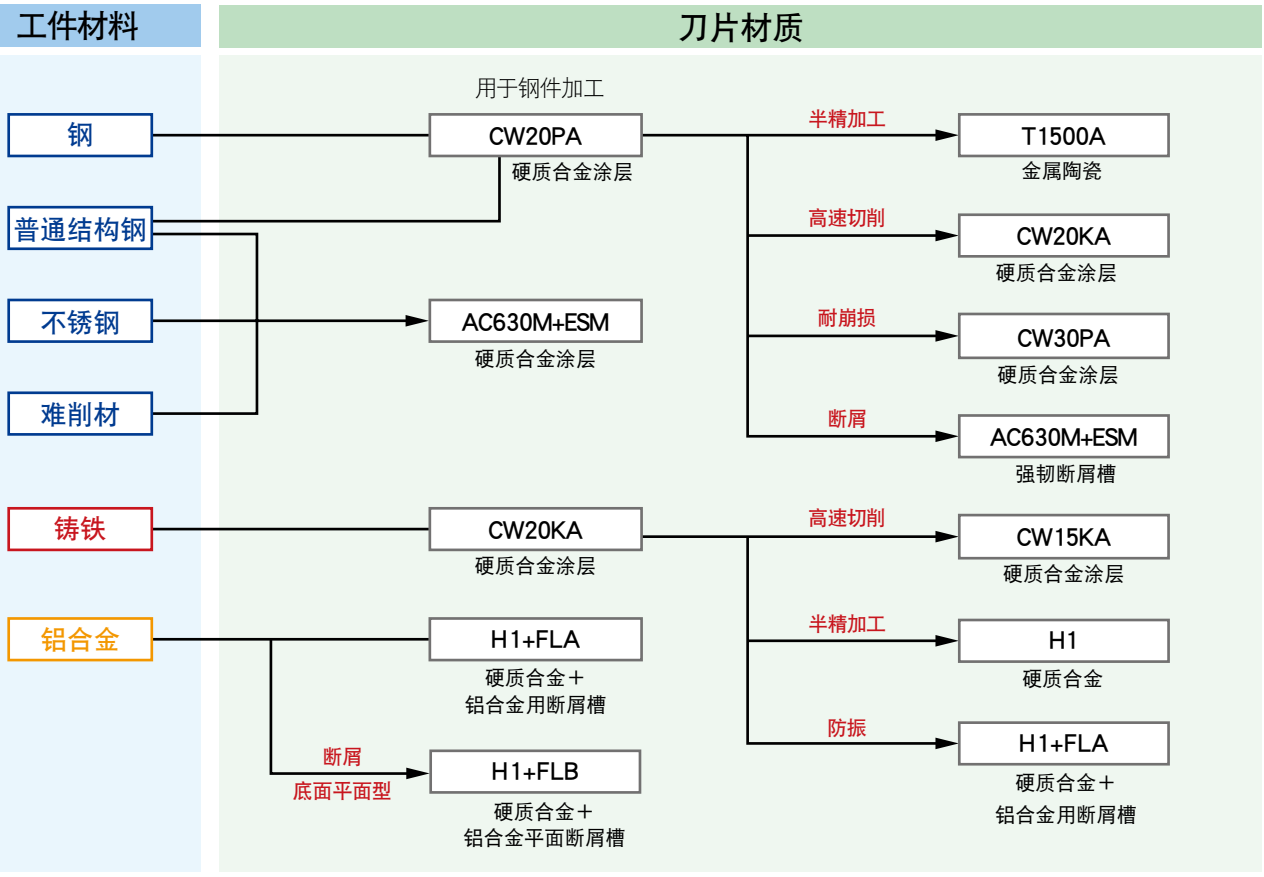
这是为切削铸铁而开发的使用了铁铜结合材料的 cBN。BN7000 是耐崩损性和耐磨性优异的材质。对铸铁进行高速切削时，建议使用 BN7000。如果对耐磨性不满意，请使用 BN500。

●DA2200/DA1000

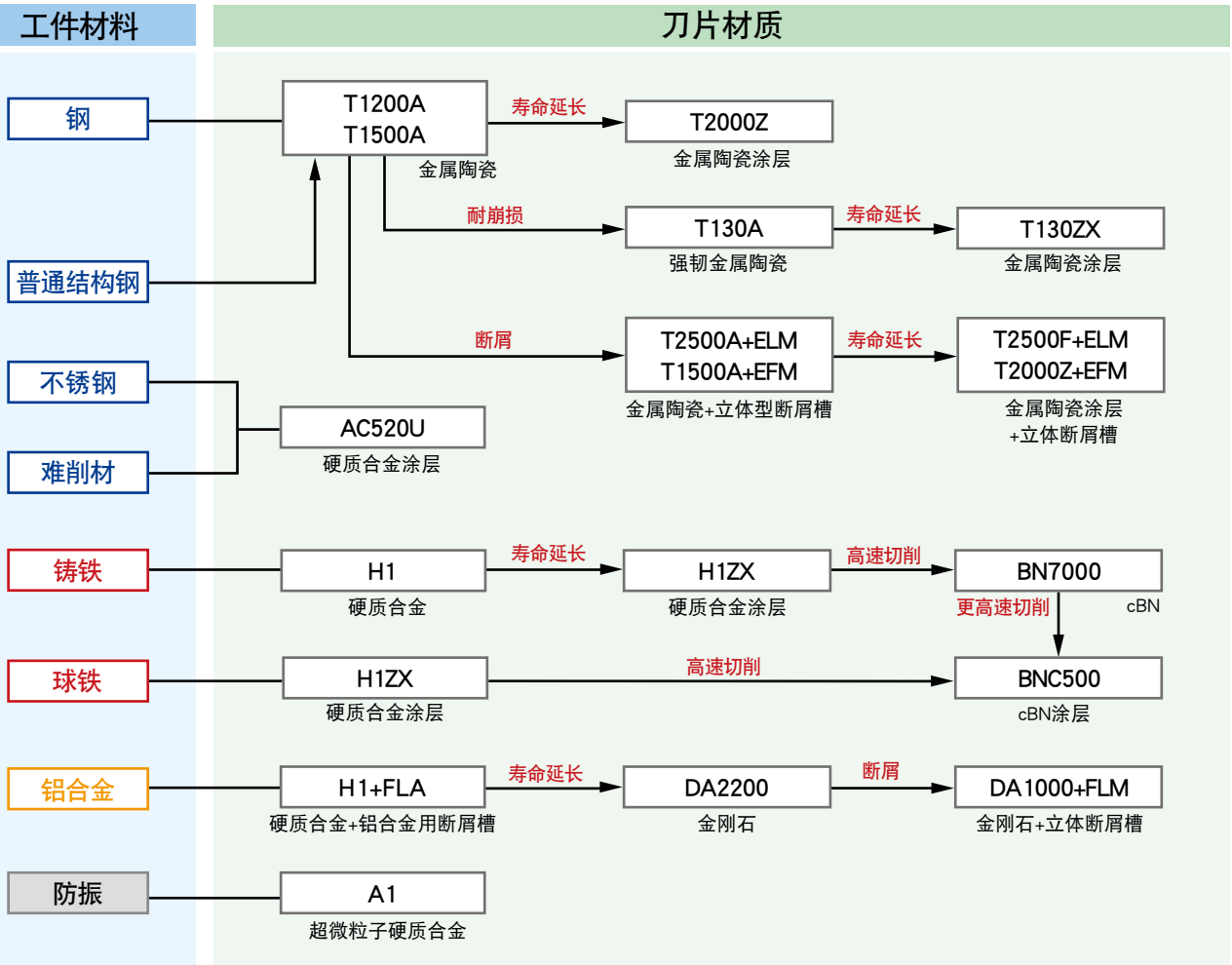
将超微粒金刚石粒子高密度地烧结，大幅提高耐崩损性。具有与超硬（K10 类）匹敌的高强度，即使对铝合金进行间歇切削，也可获得稳定的长寿命。同时由于刀刃锋利性出色，可获得光滑的加工面。

KAISER镗刀系列 刀片选定图表

粗镗用



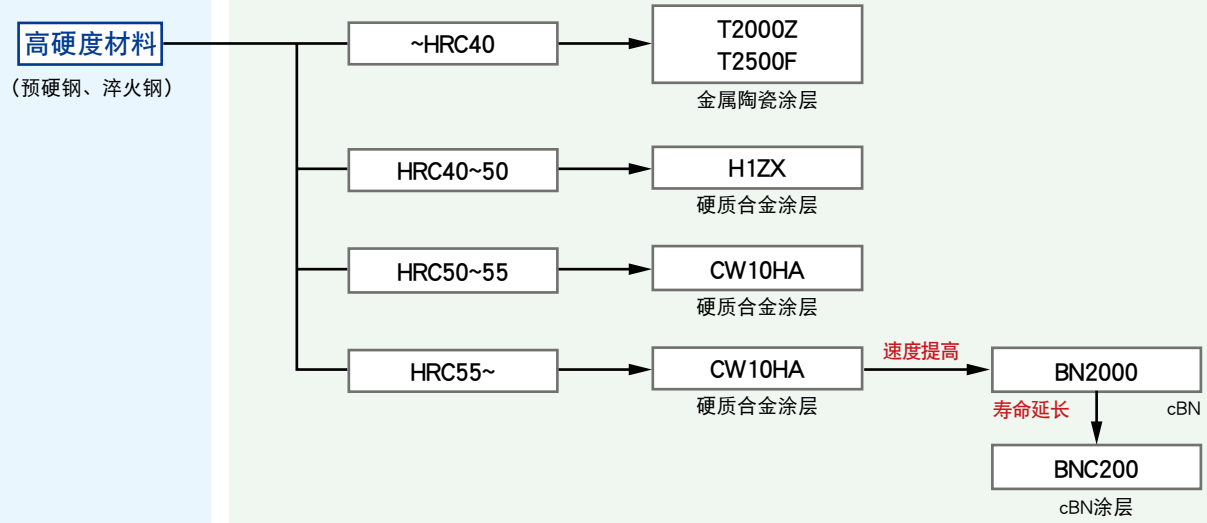
精镗用



精镗用

工件材料

刀片材质



●适用材料表（硬度对应）

刀片材质		硬度(HRC) 40 45 50 55 60
金属陶瓷涂层	T2000Z T2500F	
硬质合金涂层	H1ZX	
	CW10HA	
cBN	BNC200 (BN2000)	

●推荐切削条件

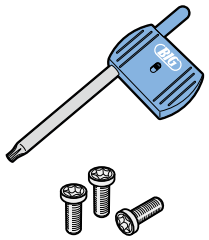
硬度(HRC)	刀片材质	切削速度 Vc (m/min)	切削量 (mm/ϕ)	冷却液
40 ～ 50	H1ZX	100 ～ 130	0.1 ～ 0.2	推荐湿式
50 ～ 55	CW10HA	50 ～ 100	0.1 ～ 0.2	
55 ～ 59		30 ～ 50	0.1 ～ 0.2	
55 ～	BNC200 (BN2000)	70 ～ 100	0.1 ～ 0.2	

一般刀尖半径R0.2时f=0.06、R0.4时f=0.10左右比较合适。

1. 小径镗型的稳定性极限条件根据镗杆的伸出长度而异，请参考A131的小径镗型推荐切削条件表对条件进行调整。
2. 因断续切削而导致刀具寿命缩短时，建议以低速条件或干式加工进行切削。

扳手和其它配件

■刀片紧固螺丝组合(紧固螺丝10颗和专用扳手1把)



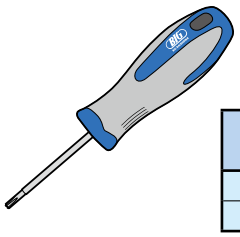
组合型号	刀片尺寸	对应镗杆、小镗头、刀片座	刀片紧固螺丝	
			螺丝	扳手型号
S1.6S-T3-S	EC03	EB04	M1.6F×2	DA-T3
S1.6S-T3		EB05	M1.6F×2.5	
S2S-A-6IP	WC02	ST05W-EB6-60　ST06W-EB7.5-65	M2×3	FS-6IP
S2S-B-6IP		EN15	M2S×4	
694.101-2P※	WC02	ST7W-EB6･EB7	M2×3.6	FS-6IP
694.102-2P※	TP07	ST7W-EB8･EB9	M2×4.1	
694.103-2P※		ST7W-EB10･EB12	M2×4.8	
S2S-S-6IP	TP08	EB09N　EB10.5N　EB12N	M2×4	FS-6IP
S2S-6IP		EB14N～EB46N　ENH1～ENH3 ENH3J～ENH5J　EBH3	M2×5.5	
S2.5S-7IP	TC11 SC06 CC06	EB17AJ～EB40AJ SW2026　SW2531　SW2533　SW3240 ENH4～ENH7　ENH4E～ENH6E　ENH6J～ENH7J ENH4F～ENH5F　ENH4S～ENH5S　EBH4～EBH6	M2.5×6.5	FS-7IP
S2.508S-7IP	ZN05	SW3242N　SW4151N　SW4154N　SW5366N	M2.5×8	FS-7IP
S3S-10IP	SC07 CC07	ENH6F～ENH7F　ENH6S～ENH7S RW2533　RW3037	M3×7	FS-10IP
S4S-15IP	SC09 CC09	SW3242　SW4151　SW4154　SW5366 SWS4154E　SWS5366E RW3242　RW4048　RW4154　RW5162	M4×8	FS-15IP
S412S-15IP	ZN08	SW5370N　SW6986N　SW6890N　SW88110N SW98126N　SW125153N　SW148176N SW175203N	M4×12	FS-15IP
S5S-20IP	SC12 CC12 CC16	SW5370　SW6986　SW6890　SW88110 SW98126　SW125153　SW148176　SW175203 SWS5370E　SWS6986E　SWS6890E　SWS88110E TW200 RW5370　RW6681　RW6888 RW86106　RW100125　RW125150	M5×12	FS-20IP
S1.6S-T6	MW04	MW1619～MW1821	M1.6×4.2	FA-T6

・扳手也可单独出售（1把）。订购时请注明扳手型号。
・※标记的螺丝是以2个为一套出售。不附带扳手。

扳手和其它配件

■梅花扳手

・把手采用手握式、使用强韧材料制作的梅花扳手。可用于刀片的紧固，可靠且耐用。



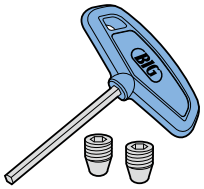
扳手型号	梅花扳手尺寸
DA-T3	Torx-T 3
DA-T6	Torx-T 6

※刀片紧固螺丝用扳手型号中T后面的数字表示梅花扳手的尺寸。

■CK紧固螺丝组合

（含螺丝2颗和专用T型扳手1把）

・CK连接方式的关键。为保持连接精度，请在适当时更换。



组合型号	CK No.	螺丝尺寸	扳手型号
CK1S	CK1	M4×P0.5	CK-T2
CK2S	CK2	M5×P0.5	CK-T2.5
CK3S	CK3	M6×P0.75	CK-T3
CK4S	CK4	M8×P0.75	CK-T4
CK5S	CK5	M10×P1.0	CK-T5
CK6S	CK6	M12×P1.0	CK-T6
CK7S	CK7	M20×P1.5	—

※扳手也可单独出售（1把）。订购时请注明扳手型号。
（扳手型号中的T表示T型扳手。不是梅花扳手。）
※CK7S型附带L型扳手。

■润滑脂枪

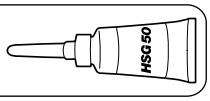
型号	GRG-02

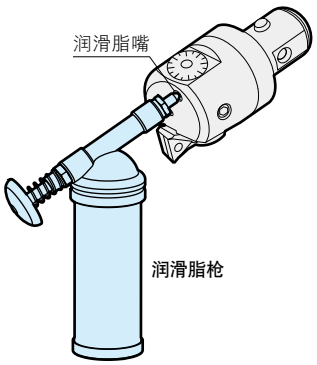
保养必需品！
可对应本样本中所有精镗头。
（枪内无润滑脂。）

・润滑脂有去除浸入的冷却液、异物的作用。
建议根据使用情况，定期注入润滑脂。

润滑脂（50g装）

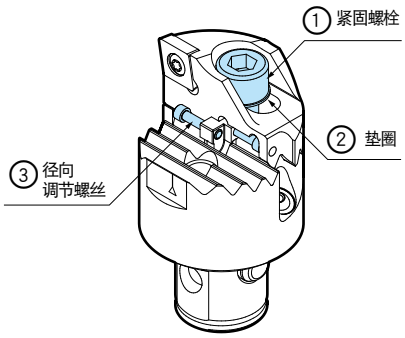
型号	HSG50





SW 粗镗头

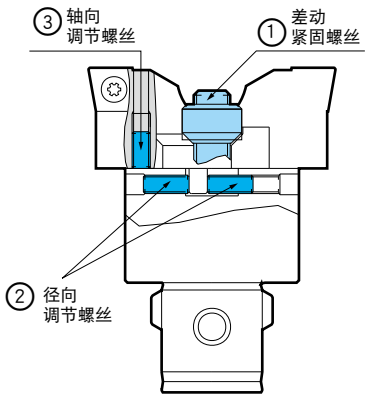
（A・E・N 型通用）



镗头型号	① 螺栓 2 颗 垫圈 2 个装	② 4 颗装	③ 2 颗装
SW 20- 31CKB1	SW20SS	SW20BS	SW20RS
SW 25- 40CKB2	SW25SS	SW25BS	SW25RS
SW 32- 51CKB3	SW32SS	SW32BS	SW32RS
SW 41- 66CKB4	SW41SS	SW41BS	SW41RS
CKB4-SW41DP-190			
SW 53- 86CKB5	SW53SS	SW53BS	SW53RS
CKB5-SW53DP-220			
SW 68-110CKB6	SW68SS		SW68RS
CKB6-SW68DP-245			
SW 98-153CKB□	SW98SS	SW98BS	SW98RS
CKB□-SW98DP			
SW148-203CKB□			
CKB□-SW148DP			

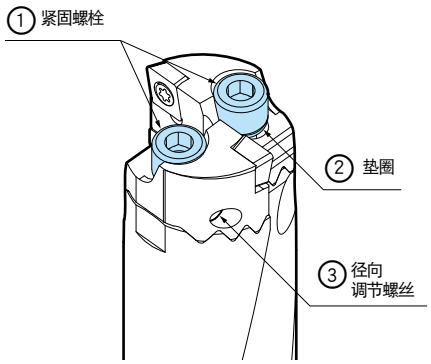
RW 粗镗头

（A・E 型通用）



镗头型号	① 1 颗装	② 5 颗装	③ 5 颗装
RW 25- 33CKB2	DS25	H0306/R-5P	H0206-5P
RW 32- 42CKB3	DS32	H0308/R-5P	H0308-5P
RW 41- 54CKB4	DS41	H0410/R-5P	H0410-5P
RW 53- 70CKB5	DS53	H0515/R-5P	H0512-5P
RW 68-100CKB6	DS68	H0515/R-5P	
RW100-150CKB6		H0520/R-5P	

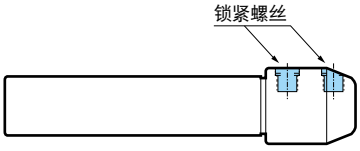
MW 粗镗头



镗头型号	① 螺栓 2 颗 垫圈 2 个装	② 4 颗装	③ 5 颗装
ST20-MW1619-45	MW16SS	MW16BS	H02503-5P
ST20-MW1619-60			
ST14W-MW16-110			
ST20-MW1821-50			H02504-5P
ST20-MW1821-65			
ST16W-MW18-115			

EWN/EWE/EWB精镗头(小径镗型)
侧固式刀柄

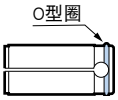
■锁紧螺丝



本体型号	型号（5 个装）
ST12-SL4	**H0404-5P**
ST12-SL5	**H0403-5P**
ST12-SL6	**H0404-5P**
ST16-SL4	
ST16-SL5	**H0403-5P**
ST16-SL6	**H0404-5P**
ST16-SL7	**H0605-5P**
ST16-SL8	**H0606-5P**
ST16-SL10	

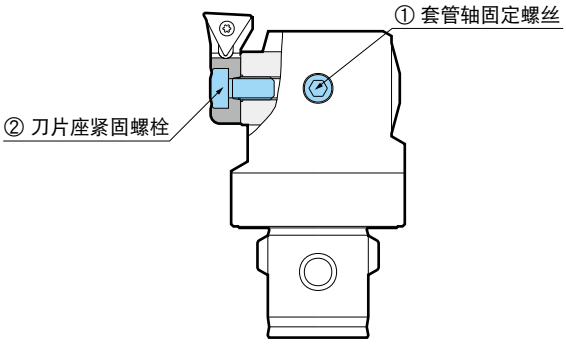
EWN/EWE/EWB精镗头(小径镗型)
直筒夹套

■O型圈



对应夹套型号	型号（2 个装）
EC1004～EC1008	**OR-S 8-2P**
EC1204～EC1210	**OR-S10-2P**
EC1604～EC1614	**OR-S14-2P**

EWN精镗头
EW微型精镗头

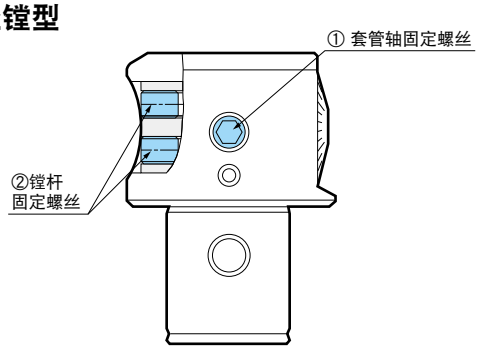


镗头型号	① 1 个装	② 1 个装
EWN 20- 36CKB1	**K0405**	**B0304-1**
CK1-EWN20DP-100		
EWN 25- 47CKB2	**K0406**	**B0306-1**
CK2-EWN25DP-125		
EWN 32- 60CKB3	**K0509**	**B0408-2**
CKB3-EWN32DP-160		
EWN 41- 74CKB4	**K0610**	**B0510-3**
CKB4-EWN41DP-185		
EWN 53- 95CKB5	**K0814**	**B0510-4**
CKB5-EWN53DP-210		
EWN 68-150CKB6	**K1016**	**B0816-5**
CKB6-EWN68DP-240		
EWN100-203CKB6		
CKB6-EWN100DP-240		
EWN100-203CKB7		
CKB7-EWN100DP-240		
EW15	**H0303-2P** (2 颗装)	**M25526IP-2P** (2 颗装)※
EW18	**H0304-2P** (2 颗装)	

1. 带※符号的螺丝为加强型梅花扳手。

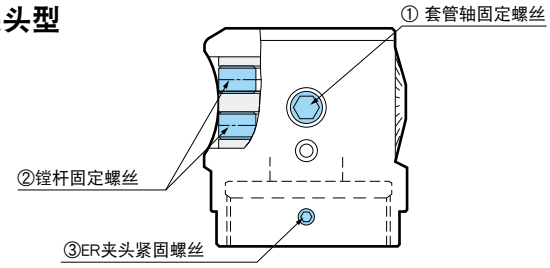
EWN 精镗头

小径镗型



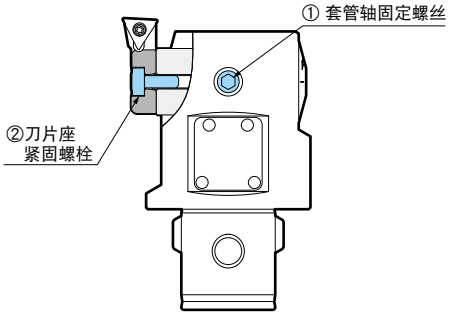
镗头型号	①	② 5 颗装
EWN04-7CK1	H0303KS (1颗装)	H0306/R-5P
EWN04-7ST10		
EWN04-15CK3	H0505-5P (5颗装)	H0504-5P
EWN04-15ST16		
EWN2-22CK4	K0606	H0605-5P
EWN2-32CK5	K0809	H0806-5P
EWN2-54CK6	K1011	H1008-5P

ER夹头型



镗头型号	① 1 颗装	② 5 颗装	③
EWN2-22ER25	K0606	H0605-5P	H0404-5P (5颗装)
EWN2-32ER32	K0809	H0806-5P	K0406KS (1颗装)

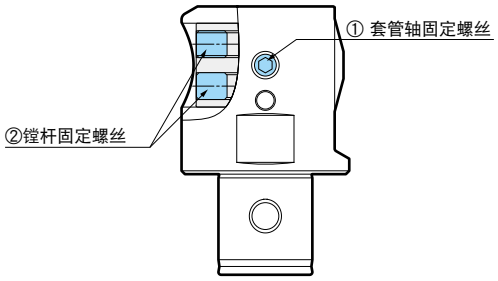
EWE数显镗头



镗头型号	① 1 颗装	② 1 颗装
EWE 41- 74CKB4	K0608	B0510-3
EWE 53- 93CKB5	K0809	B0510-4
EWE 68-105CKB6	K1013	B0816-5
EWE100-203CKB□	K1016	

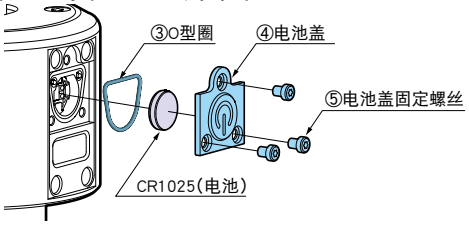
EWE数显镗头

小径镗型



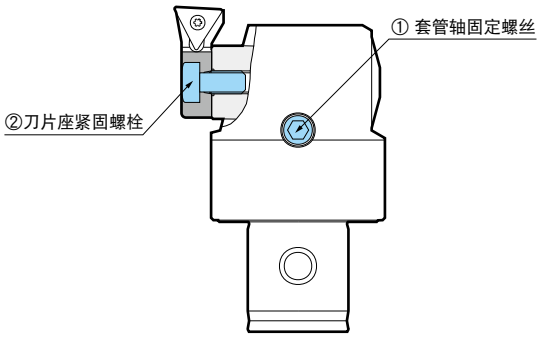
镗头型号	① 1 颗装	② 5 颗装
EWE2-32CK5	K0809	H0806-5P
EWE2-54CK6	K1011	H1008-5P

EWE刀片座型/小径镗型通用零件



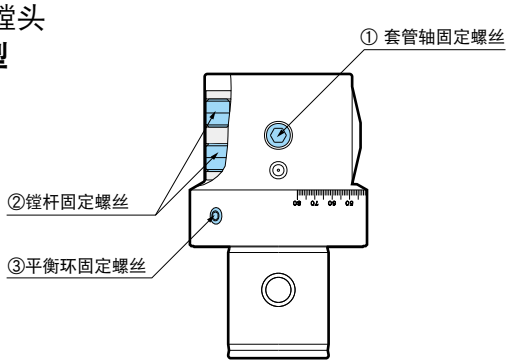
名 称	零件型号
③ O型圈	EWE-OR (1 颗装)
④ 电池盖	EWE-BC (1 颗装)
⑤ 电池盖固定螺丝	EWE-S2.5FS-8IP (附带3个紧固螺丝、1把扳手)

EWB 精镗头



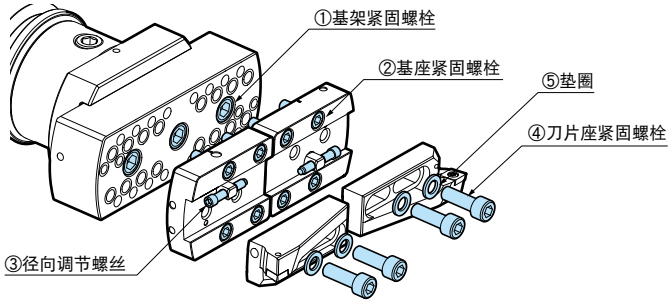
镗头型号	① 1 颗装	② 1 颗装
EWB 32- 42CK3	S0705	B0408-2
EWB 41- 54CK4	S0706	B0510-3
EWB 53- 70CK5	S0808	B0510-4
EWB 68- 88CK6	S1012	B0612-5
EWB 85-105CK6		

EWB 精镗头
小径镗型



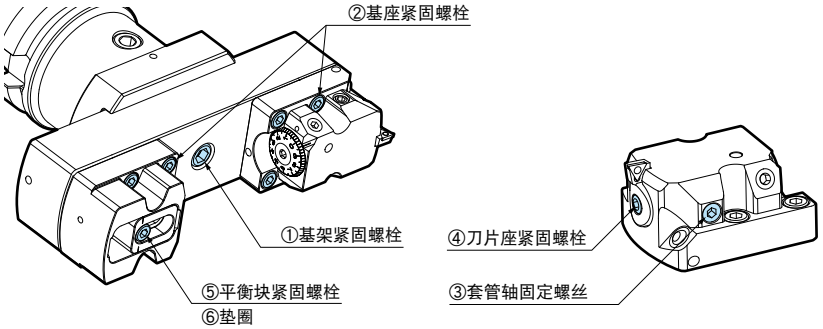
镗头型号	① 1 颗装	② 5 颗装	③ 1 颗装
EWB2-32CK5	K0809	H0806-5P	BR232
EWB2-50CK6	K1011	H1008-5P	BR250

TW200镗刀大径用



基座型号	① 1 颗装	② 1 颗装	③ 1 颗装	④ 1 颗装	⑤ 4 颗装
CB-TW200 CB-TW200AL	C1250	C0825	TW200RS	C1030	TW53BS

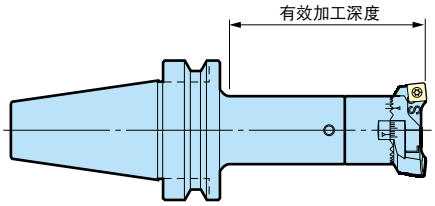
EWN200镗刀大径用



镗头・平衡块型号	① 1 颗装	② 1 颗装	③ 1 颗装	④ 1 颗装	⑤ 1 颗装	⑥ 4 颗装
EWN200(AL)	C1250	C0825	K1016	B0612-5	—	—
BWN200FB(AL)			—	—	C0830	TW41BS
BWN200PB(AL)			—	—	—	—

《SW/SWS/TW/RW 镗头》

1. 本表为选择切削条件的大致标准。有效加工深度为CK基础柄上安装镗头时的长度。使用延长器和减径器时，请调整切削条件。
   另外，因机床及工件的状态而异，请适时调整。
2. 请在确认盲孔的切屑排出情况后，调整切削条件。
3. 在钢的轻粗加工中，金属陶瓷T1500A获得了光洁的加工面。
4. 钢的断续切削建议使用CW30PA。
5. 球铁的断续切削建议使用CW20PA。
6. 段差加工中，建议使用下述切深的1.6倍、进给量的60%。



[BBT40]

●SW/SWS/TW/RW E型、A型

镗头型号	工件材质	有效加工深度	机夹式刀片		切削速度 Vc (m/min)	切深（mm/φ）		进给量 f（mm/rev）	
			刀尖半径 R	刀片材质		推荐	Max.	推荐	Max.
SW20	碳素钢	73	0.4	CW20PA	150	2.0	2.5	0.20	0.25
	合金钢			CW20PA	130	1.5	2.0	0.20	0.25
	不锈钢			AC630M	80	1.5	2.0	0.20	0.25
	铸铁			CW20KA	130	2.5	3.0	0.25	0.30
	球铁			CW15KA	80	2.0	2.5	0.20	0.25
	铝合金			H1+FLA	200	2.5	3.0	0.25	0.30
	铝合金			H1+FLB	230	2.0	2.5	0.20	0.25
SW25 RW25	碳素钢	88	0.4	CW20PA	160	2.5	3.0	0.25	0.30
	合金钢			CW20PA	140	2.0	3.0	0.20	0.25
	不锈钢			AC630M	90	2.0	3.0	0.20	0.25
	铸铁			CW20KA	140	3.0	4.0	0.25	0.30
	球铁			CW15KA	90	2.5	3.0	0.20	0.25
	铝合金			H1+FLA	200	3.0	4.0	0.30	0.35
	铝合金			H1+FLB	230	2.0	2.5	0.20	0.25
SW32 RW32	碳素钢	103	0.8	CW20PA	200	3.5	4.5	0.30	0.40
	合金钢			CW20PA	180	3.0	4.0	0.25	0.35
	不锈钢			AC630M	100	3.0	4.0	0.25	0.35
	铸铁			CW20KA	180	4.0	5.5	0.30	0.40
	球铁			CW15KA	100	3.5	4.5	0.25	0.35
	铝合金			H1+FLA	220	4.0	5.0	0.30	0.40
	铝合金		0.4	H1+FLB	250	3.5	4.5	0.25	0.35
SW41 SWS41 RW41	碳素钢	103	0.8	CW20PA	200	4.5	5.5	0.35	0.45
	合金钢			CW20PA	180	4.0	5.0	0.30	0.40
	不锈钢			AC630M	100	4.0	5.0	0.30	0.40
	铸铁			CW20KA	180	5.0	7.0	0.35	0.45
	球铁			CW15KA	100	4.0	6.0	0.30	0.40
	铝合金			H1+FLA	220	5.0	7.0	0.35	0.45
	铝合金		0.4	H1+FLB	250	4.5	5.5	0.25	0.35
SW53 SWS53 RW53	碳素钢	103	0.8	CW20PA	220	6.0	8.0	0.40	0.50
	合金钢			CW20PA	200	5.0	6.0	0.35	0.45
	不锈钢			AC630M	120	5.0	6.0	0.35	0.45
	铸铁			CW20KA	200	8.0	10.0	0.40	0.50
	球铁			CW15KA	100	6.0	8.0	0.35	0.45
	铝合金			H1+FLA	250	8.0	10.0	0.45	0.55
	铝合金		0.4	H1+FLB	280	5.0	6.0	0.30	0.40
SW68 SW98 SWS68 RW68 RW100	碳素钢	103	0.8	CW20PA	220	8.0	10.0	0.40	0.50
	合金钢			CW20PA	200	7.0	9.0	0.35	0.45
	不锈钢			AC630M	120	7.0	9.0	0.35	0.45
	铸铁			CW20KA	200	9.0	12.0	0.40	0.50
	球铁			CW15KA	100	8.0	10.0	0.35	0.45
	铝合金			H1+FLA	250	9.0	12.0	0.45	0.55
	铝合金		0.4	H1+FLB	280	6.0	7.0	0.30	0.40

转速的计算公式

$$n = \frac{Vc}{\pi D} \times 1000$$

n ： 转速 [min⁻¹]
Vc： 切削速度 [m/min]
D ： 加工直径 [mm]

●SW N型

镗头型号	工件材质	有效加工深度	刀片材质	切削速度 Vc (m/min)	切深（mm/ϕ）		进给量 f（mm/rev）	
					推荐	Max.	推荐	Max.
SW32	碳素钢	103	CW20PA	180	3.0	4.0	0.30	0.40
	合金钢		CW20PA	160	2.5	3.5	0.25	0.35
	铸铁		CW15KA	160	3.5	5.0	0.30	0.40
	球铁		CW15KA	100	3.0	4.0	0.25	0.35
SW41	碳素钢	103	CW20PA	200	3.5	5.0	0.30	0.40
	合金钢		CW20PA	180	3.0	4.5	0.25	0.35
	铸铁		CW15KA	180	4.0	6.5	0.35	0.45
	球铁		CW15KA	100	3.0	5.5	0.30	0.40
SW53	碳素钢	103	CW20PA	220	6.0	8.0	0.40	0.50
	合金钢		CW20PA	200	5.0	6.0	0.35	0.45
	铸铁		CW15KA	200	8.0	10.0	0.40	0.50
	球铁		CW15KA	100	6.0	8.0	0.35	0.45
SW68 SW98 SW148	碳素钢	103	CW20PA	220	8.0	10.0	0.40	0.50
	合金钢		CW20PA	200	5.0	8.0	0.35	0.45
	铸铁		CW15KA	200	9.0	12.0	0.40	0.50
	球铁		CW15KA	100	8.0	10.0	0.35	0.45

[BBT50]

●SW/SWS/RW E型、A型

镗头型号		工件材质	有效加工深度	机夹式刀片		切削速度 Vc (m/min)	切深（mm/ϕ）		进给量 f（mm/rev）	
				刀尖半径 R	刀片材质		推荐	Max.	推荐	Max.
SW20		碳素钢	73	0.4	CW20PA	150	2.0	2.5	0.20	0.25
		合金钢			CW20PA	130	1.5	2.0	0.20	0.25
		不锈钢			AC630M	80	1.5	2.0	0.20	0.25
		铸铁			CW20KA	130	2.5	3.0	0.25	0.30
		球铁			CW15KA	80	2.0	2.5	0.20	0.25
		铝合金			H1+FLA	200	2.5	3.0	0.25	0.30
		铝合金			H1+FLB	230	2.0	2.5	0.20	0.25
SW25 RW25		碳素钢	107	0.4	CW20PA	150	2.5	3.5	0.25	0.30
		合金钢			CW20PA	130	2.0	3.0	0.20	0.25
		不锈钢			AC630M	80	2.0	3.0	0.20	0.25
		铸铁			CW20KA	130	3.0	4.0	0.25	0.30
		球铁			CW15KA	80	2.5	3.0	0.20	0.25
		铝合金			H1+FLA	200	3.0	4.0	0.30	0.35
		铝合金			H1+FLB	230	2.0	2.5	0.20	0.25
SW32 RW32		碳素钢	122	0.8	CW20PA	180	3.5	4.5	0.30	0.40
		合金钢			CW20PA	160	3.0	4.0	0.25	0.35
		不锈钢			AC630M	100	3.0	4.0	0.25	0.35
		铸铁			CW20KA	160	4.0	5.5	0.30	0.40
		球铁			CW15KA	100	3.5	4.5	0.25	0.35
		铝合金			H1+FLA	200	4.0	5.0	0.30	0.40
		铝合金		0.4	H1+FLB	250	3.5	4.5	0.25	0.35
SW41 SWS41 RW41		碳素钢	122	0.8	CW20PA	200	4.5	5.5	0.35	0.45
		合金钢			CW20PA	180	4.0	5.0	0.30	0.40
		不锈钢			AC630M	100	4.0	5.0	0.30	0.40
		铸铁			CW20KA	180	5.0	7.0	0.35	0.45
		球铁			CW15KA	100	4.0	6.0	0.30	0.40
		铝合金			H1+FLA	220	5.0	7.0	0.35	0.45
		铝合金		0.4	H1+FLB	250	4.5	5.5	0.25	0.35
SW53 SWS53 RW53		碳素钢	122	0.8	CW20PA	220	7.0	9.0	0.40	0.55
		合金钢			CW20PA	200	6.0	8.0	0.35	0.50
		不锈钢			AC630M	120	6.0	8.0	0.35	0.50
		铸铁			CW20KA	200	9.0	12.0	0.45	0.55
		球铁			CW15KA	120	7.0	10.0	0.35	0.50
		铝合金			H1+FLA	250	9.0	12.0	0.45	0.55
		铝合金		0.4	H1+FLB	280	5.0	6.0	0.30	0.40
SW68 SWS68 RW68		碳素钢	122	0.8	CW20PA	220	10.0	12.0	0.40	0.60
		合金钢			CW20PA	200	8.0	12.0	0.35	0.55
		不锈钢			AC630M	120	8.0	10.0	0.35	0.55
		铸铁			CW20KA	200	10.0	14.0	0.45	0.60
		球铁			CW15KA	120	9.0	12.0	0.35	0.55
		铝合金			H1+FLA	250	10.0	12.0	0.45	0.60
		铝合金		0.4	H1+FLB	280	6.0	7.0	0.30	0.40
SW98 RW100		碳素钢	122	0.8	CW20PA	220	10.0	12.0	0.40	0.60
		合金钢			CW20PA	200	8.0	12.0	0.35	0.55
		不锈钢			AC630M	120	8.0	10.0	0.35	0.55
		铸铁			CW20KA	200	10.0	14.0	0.45	0.60
		球铁			CW15KA	120	9.0	12.0	0.35	0.55
		铝合金			H1+FLA	250	10.0	12.0	0.45	0.60
		铝合金		0.4	H1+FLB	280	6.0	7.0	0.30	0.40
TW200 (CK7)	⩽ ϕ340	碳素钢	172	0.8	CW20PA	220	10.0	12.0	0.40	0.60
		合金钢			CW20PA	200	8.0	12.0	0.35	0.55
		不锈钢			AC630M	120	8.0	10.0	0.35	0.55
		铸铁			CW20KA	200	10.0	14.0	0.45	0.60
		球铁			CW20KA	120	9.0	12.0	0.35	0.55
		铝合金			H1+FLA	250	10.0	12.0	0.45	0.60
		铝合金		0.4	H1+FLB	280	6.0	7.0	0.30	0.40
	> ϕ340	碳素钢	172	0.8	CW20PA	220	7.0	9.0	0.40	0.60
		合金钢			CW20PA	200	6.0	8.0	0.35	0.55
		不锈钢			AC630M	120	6.0	8.0	0.35	0.55
		铸铁			CW20KA	200	7.0	10.0	0.45	0.60
		球铁			CW20KA	120	6.0	8.0	0.35	0.55
		铝合金			H1+FLA	250	7.0	9.0	0.45	0.60
		铝合金		0.4	H1+FLB	280	6.0	7.0	0.30	0.40

●SW N型

镗头型号	工件材质	有效加工深度	刀片材质	切削速度 Vc (m/min)	切深（mm/φ）		进给量 f（mm/rev）	
					推荐	Max.	推荐	Max.
SW32	碳素钢	122	CW20PA	180	3.0	4.0	0.30	0.40
	合金钢		CW20PA	160	2.5	3.5	0.25	0.35
	铸铁		CW15KA	160	4.0	5.0	0.30	0.40
	球铁		CW15KA	100	3.0	4.0	0.25	0.35
SW41	碳素钢	122	CW20PA	200	3.5	5.0	0.30	0.40
	合金钢		CW20PA	180	3.0	4.5	0.25	0.35
	铸铁		CW15KA	180	4.0	6.5	0.35	0.45
	球铁		CW15KA	100	3.0	5.5	0.30	0.40
SW53	碳素钢	122	CW20PA	220	6.0	8.0	0.40	0.55
	合金钢		CW20PA	200	5.0	7.0	0.35	0.50
	铸铁		CW15KA	200	9.0	12.0	0.40	0.55
	球铁		CW15KA	120	7.0	10.0	0.35	0.50
SW68 SW98 SW148	碳素钢	122	CW20PA	220	8.0	10.0	0.40	0.60
	合金钢		CW20PA	200	6.0	10.0	0.35	0.55
	铸铁		CW15KA	200	10.0	14.0	0.40	0.60
	球铁		CW15KA	120	9.0	12.0	0.35	0.55

加工案例

■使用斯玛特防振SW粗镗头的碳素钢(S55C)粗镗加工

机床		卧式加工中心(BBT50)
刀片型号	E型	CCMM120404EFM
	A型	SCMM120404EFM
工件材质		S55C
切削速度Vc(m/min)		150
进给量f(mm/rev)		0.4
切深(mm/φ)		7
冷却液		水溶性(中心内冷)

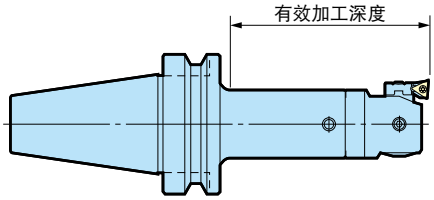


镗头	基础柄	延长器	有效加工长度 (mm)	刀片座	
				E型	A型
CKB5-SW53DP-220	BBT50-CKB5-228	无	405	○	○
	BBT50-CKB5-263	无	440	○	振动
		CKB55-60	500	○	振动

通过使用斯玛特防振SW粗镗头，即使L/D=6以上的长尺寸也不会发生振动，实现了稳定的粗镗加工。
另外，通过选用E型刀片座(接近角0°)，提高了长尺寸的加工稳定性。

《EWN/EWE/EWB 镗头》

1)本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。
有效加工深度为CK基础柄上安装镗头时的长度。
使用延长器和减径器时，请调整切削条件。
另外，因机床及工件的状态而异，请适时调整。
2)冷却液的高压内部供给可能会导致刀柄弯曲。
加工直径公差要求较高时，请降低压力进行使用。
3)为了减少在钢加工中的磨损，建议使用带涂层金属陶瓷T2000Z、T2500F。
4)cBN的BN2000、BNC200、BNC500、BN7000建议使用干式切削。



[BBT40]

镗头型号	工件材质	有效加工深度	机夹式刀片		切削速度 Vc (m/min)	切深 (mm/φ)	进给量 f (mm/rev)	
			刀尖半径 R	刀片材质			推荐	Max.
EWN20	碳素钢、合金钢	73	0.2	T1500A	160	0.15	0.06	0.12
	不锈钢		0.2	AC520U	120	0.15	0.06	0.10
	淬火钢		0.2	BN2000	70	0.10	0.06	0.10
	铸铁		0.2	H1	120	0.20	0.06	0.12
	球铁		0.2	H1ZX	100	0.15	0.06	0.10
	球铁		0.2	BNC500	120	0.15	0.06	0.10
	铝合金		0.2	H1	200	0.20	0.06	0.12
	铝合金		0.2	DA2200	300	0.20	0.06	0.12
EWN25	碳素钢、合金钢	88	0.2	T1500A	180	0.15	0.06	0.12
	不锈钢		0.2	AC520U	140	0.15	0.06	0.12
	淬火钢		0.2	BN2000	80	0.10	0.06	0.10
	铸铁		0.2	H1	140	0.20	0.06	0.12
	球铁		0.2	H1ZX	120	0.15	0.06	0.12
	球铁		0.2	BNC500	180	0.15	0.06	0.10
	铝合金		0.2	H1	200	0.20	0.06	0.12
	铝合金		0.2	DA2200	400	0.20	0.06	0.12
EWN32 EWB32	碳素钢、合金钢	103	0.2	T1500A	200	0.20	0.06	0.12
	不锈钢		0.2	AC520U	160	0.20	0.06	0.12
	淬火钢		0.2	BN2000	100	0.10	0.06	0.10
	铸铁		0.2	H1	160	0.20	0.06	0.12
	球铁		0.2	H1ZX	120	0.15	0.06	0.12
	球铁		0.2	BNC500	200	0.15	0.06	0.10
	铝合金		0.4	H1	300	0.20	0.10	0.20
	铝合金		0.4	DA2200	800	0.20	0.10	0.20
EWN41 EWE41 EWB41	碳素钢、合金钢	103	0.2	T1500A	200	0.20	0.06	0.12
	不锈钢		0.2	AC520U	160	0.20	0.06	0.12
	淬火钢		0.4	BN2000	100	0.10	0.08	0.12
	铸铁		0.4	H1	160	0.20	0.10	0.20
	球铁		0.4	H1ZX	120	0.15	0.10	0.15
	球铁		0.4	BNC500	200	0.15	0.10	0.15
	铝合金		0.4	H1	300	0.20	0.12	0.20
	铝合金		0.4	DA2200	800	0.20	0.12	0.20
EWN53 EWN68 EWN100 EWE53 EWE68 EWE100 EWB53 EWB68 EWB85	碳素钢、合金钢	103	0.4	T1500A	250	0.25	0.10	0.20
	不锈钢		0.4	AC520U	180	0.25	0.10	0.20
	淬火钢		0.4	BN2000	100	0.10	0.08	0.12
	铸铁		0.4	H1	180	0.25	0.10	0.20
	球铁		0.4	H1ZX	120	0.20	0.10	0.20
	球铁		0.4	BNC500	200	0.20	0.10	0.20
	铝合金		0.8	H1	300	0.25	0.16	0.30
	铝合金		0.4	DA2200	800	0.25	0.12	0.20

[BBT50]

镗头型号	工件材质	有效加工深度	机夹式刀片		切削速度 Vc (m/min)	切深 (mm/Φ)	进给量 f (mm/rev)	
			刀尖半径 R	刀片材质			推荐	Max.
EWN20	碳素钢、合金钢	73	0.2	T1500A	160	0.15	0.06	0.12
	不锈钢		0.2	AC520U	120	0.15	0.06	0.10
	淬火钢		0.2	BN2000	70	0.10	0.06	0.10
	铸铁		0.2	H1	120	0.20	0.06	0.12
	球铁		0.2	H1ZX	100	0.15	0.06	0.10
	球铁		0.2	BNC500	120	0.15	0.06	0.10
	铝合金		0.2	H1	200	0.20	0.06	0.12
	铝合金		0.2	DA2200	300	0.20	0.06	0.12
EWN25	碳素钢、合金钢	107	0.2	T1500A	180	0.15	0.06	0.12
	不锈钢		0.2	AC520U	140	0.15	0.06	0.12
	淬火钢		0.2	BN2000	80	0.10	0.06	0.10
	铸铁		0.2	H1	140	0.20	0.06	0.12
	球铁		0.2	H1ZX	120	0.15	0.06	0.12
	球铁		0.2	BNC500	180	0.15	0.06	0.10
	铝合金		0.2	H1	200	0.20	0.06	0.12
	铝合金		0.2	DA2200	400	0.20	0.06	0.12
EWN32 EWB32	碳素钢、合金钢	122	0.2	T1500A	200	0.20	0.06	0.12
	不锈钢		0.2	AC520U	160	0.20	0.06	0.12
	淬火钢		0.2	BN2000	100	0.10	0.06	0.10
	铸铁		0.2	H1	160	0.20	0.06	0.12
	球铁		0.2	H1ZX	120	0.15	0.06	0.12
	球铁		0.2	BNC500	200	0.15	0.06	0.10
	铝合金		0.4	H1	300	0.20	0.10	0.20
	铝合金		0.4	DA2200	800	0.20	0.10	0.20
EWN41 EWE41 EWB41	碳素钢、合金钢	122	0.2	T1500A	200	0.20	0.06	0.12
	不锈钢		0.2	AC520U	160	0.20	0.06	0.12
	淬火钢		0.4	BN2000	100	0.10	0.08	0.12
	铸铁		0.4	H1	160	0.20	0.10	0.20
	球铁		0.4	H1ZX	120	0.15	0.10	0.15
	球铁		0.4	BNC500	200	0.15	0.10	0.15
	铝合金		0.4	H1	300	0.20	0.12	0.20
	铝合金		0.4	DA2200	800	0.20	0.12	0.20
EWN53 EWE53 EWB53	碳素钢、合金钢	122	0.4	T1500A	250	0.25	0.10	0.20
	不锈钢		0.4	AC520U	180	0.25	0.10	0.20
	淬火钢		0.4	BN2000	100	0.10	0.08	0.12
	铸铁		0.4	H1	180	0.25	0.10	0.20
	球铁		0.4	H1ZX	120	0.20	0.10	0.20
	球铁		0.4	BNC500	200	0.20	0.10	0.20
	铝合金		0.8	H1	300	0.25	0.16	0.30
	铝合金		0.4	DA2200	800	0.25	0.12	0.20
EWN68 EWN100 EWE68 EWE100 EWB68 EWB85	碳素钢、合金钢	122	0.4	T1500A	250	0.25	0.10	0.20
	不锈钢		0.4	AC520U	180	0.25	0.10	0.20
	淬火钢		0.4	BN2000	100	0.10	0.08	0.12
	铸铁		0.4	H1	180	0.25	0.10	0.20
	球铁		0.4	H1ZX	120	0.20	0.10	0.20
	球铁		0.4	BNC500	200	0.20	0.10	0.20
	铝合金		0.8	H1	300	0.25	0.16	0.30
	铝合金		0.8	DA2200	800	0.25	0.16	0.30
EWN200 (CK7)	碳素钢、合金钢	172	0.4	T1500A	250	0.25	0.10	0.20
	不锈钢		0.4	AC520U	180	0.25	0.10	0.20
	淬火钢		0.4	BN2000	100	0.10	0.08	0.12
	铸铁		0.4	H1	180	0.25	0.10	0.20
	球铁		0.4	H1ZX	120	0.20	0.10	0.20
	球铁		0.4	BNC500	200	0.20	0.10	0.20
	铝合金		0.8	H1	300	0.25	0.16	0.30
	铝合金		0.8	DA2200	800	0.25	0.16	0.30

《小径镗型》

推荐切削条件表

1)本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。

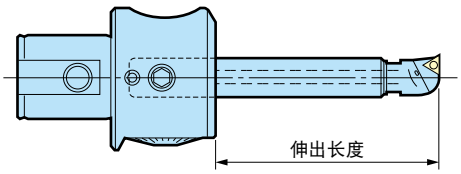
2)发生振动时，请降低切削速度或使用刀尖半径R较小的刀片。

3)冷却液的高压内部供给可能会导致镗杆弯曲。

加工直径公差要求较高时，请降低压力进行使用。

4)为了减少在钢加工中的磨损，建议使用带涂层金属陶瓷T2000Z、T2500F。

5)cBN的BN2000、BNC200、BNC500、BN7000建议使用干式切削。



小径加工用精镗头的最高转速

镗头型号	容许最高转速 n
EWN04- 7CK1	30,000min^{-1}
EWN04-15CK3	20,000min^{-1}
EWN 2-22CK4	18,000min^{-1}
EWB 2-32CK5	16,000min^{-1}
EWE 2-32CK5	16,000min^{-1}
EWN 2-32CK5	14,000min^{-1}
EWB 2-54CK6	12,000min^{-1}
EWE 2-54CK6	14,000min^{-1}
EWN 2-50CK6	10,000min^{-1}

本表中的最高转速为镗头单体的安全允许转速。
因使用的镗杆种类及机床刚性等而异，敬请注意。

●小径用整体式镗杆

工件材料	型号	切削速度 Vc (m/min)	切深 (mm/ϕ)	进给量 f (mm/ rev)
碳素钢 合金钢	RBE 1	25	0.03	0.02
	RBE 1.5			
	RBE 2	50	0.04	
	RBE 3		0.05	
	RBE 4	60	0.06	
	RBE 5		0.08	
	RBE 7	80	0.10	
	RBE 9		0.12	
铝合金	RBE 1	30	0.03	0.02
	RBE 1.5			
	RBE 2	60	0.04	
	RBE 3		0.05	
	RBE 4	80	0.06	
	RBE 5		0.08	
	RBE 7	100	0.10	
	RBE 9		0.12	

●小径镗型 / ST05, ST06（加工范围ϕ4 ～ 9）

工件材料	伸出长度	刀片		切削速度 Vc (m/min)	切深 (mm/ϕ)
		刀尖半径 R	刀片材质		
碳素钢 合金钢	20	0.2	T1500A T1200A	100	0.2
	40			70	0.2
	50			50	0.2
	60			30	0.1
不锈钢	20	0.2	T1500A T1200A	90	0.2
	40			60	0.2
	50			40	0.2
	60			30	0.1
淬火钢	20	0.2	NB10HA NBX20	60	0.1
	30			40	0.1
铸铁	20	0.2	H1	100	0.2
	40			70	0.2
	50			50	0.2
	60			30	0.1
铝合金	20	0.2	H1	120	0.2
	40			100	0.2
	50			80	0.2
	60			60	0.2

伸出长度为红色字体时表示硬质合金制刀杆。

●小径镗型 / ST08（加工范围ϕ9 ～ 12）

工件材料	伸出长度	刀片		切削速度 Vc (m/min)	切深 (mm/ϕ)
		刀尖半径 R	刀片材质		
碳素钢 合金钢	20	0.2	T1500A	100	0.20
	30			120	0.20
	40			90	0.20
	50			75	0.15
	60	0.1	A1	50	0.10
不锈钢	20	0.2	AC520U	100	0.20
	30			120	0.20
	40			90	0.20
	50			75	0.15
	60	0.1	A1	50	0.10
淬火钢	20	0.2	BN2000	70	0.10
	30			50	0.10
	40			20	0.10
铸铁	20	0.2	H1(FN)	100	0.20
	30			120	0.20
	40			90	0.20
	50			75	0.15
	60	0.1	A1	40	0.10
铝合金	20	0.2	H1(FLA)	150	0.20
	30			165	0.25
	40			150	0.20
	50			125	0.15
	60	0.1	A1	60	0.15

伸出长度为红色字体时表示硬质合金制刀杆。

●小径镗型 / ST10（加工范围φ12 ～ 14）

工件材料	伸出长度	刀片		切削速度 Vc (m/min)	切深 (mm/φ)
		刀尖半径 R	刀片材质		
碳素钢 合金钢	30	0.2	T1500A	120	0.20
	45			140	0.20
	60			100	0.20
	70			75	0.15
	80	0.1	A1	50	0.10
不锈钢	30	0.2	AC520U	120	0.20
	45			130	0.20
	60			90	0.20
	70			55	0.15
	80	0.1	A1	40	0.10
淬火钢	30	0.2	BN2000	80	0.10
	45			60	0.10
	60			30	0.10
铸铁	30	0.2	H1(FN)	120	0.20
	45			130	0.20
	60			90	0.15
	75			60	0.15
	90	0.1	A1	30	0.10
铝合金	30	0.2	H1(FLA)	150	0.25
	45			180	0.25
	60			150	0.20
	75			90	0.20
	90	0.1	A1	60	0.15

伸出长度为红色字体时表示硬质合金制刀杆。

●小径镗型 / ST12（加工范围φ14 ～ 16）

工件材料	伸出长度	刀片		切削速度 Vc (m/min)	切深 (mm/φ)
		刀尖半径 R	刀片材质		
碳素钢 合金钢	40	0.2	T1500A	120	0.20
	60			180	0.20
	80			150	0.20
	95			90	0.15
	110	0.1	A1	50	0.10
不锈钢	40	0.2	AC520U	120	0.20
	60			130	0.20
	80			100	0.20
	95			70	0.15
	110	0.1	A1	40	0.10
淬火钢	40	0.2	BN2000	80	0.10
	50			60	0.10
	65			30	0.10
铸铁	40	0.2	H1(FN)	120	0.20
	60			130	0.20
	80			100	0.15
	95			70	0.15
	110	0.1	A1	40	0.10
铝合金	40	0.2	H1(FLA)	150	0.25
	60			200	0.25
	80			180	0.20
	100			130	0.20
	120	0.1	A1	60	0.15

伸出长度为红色字体时表示硬质合金制刀杆。

●小径镗型 / ST14（加工范围φ16 ～ 18）

工件材料	伸出长度	刀片		切削速度 Vc (m/min)	切深 (mm/φ)
		刀尖半径 R	刀片材质		
碳素钢 合金钢	45	0.2	T1500A	130	0.20
	65			180	0.20
	80			150	0.20
	100			90	0.15
	120	0.1	A1	50	0.10
不锈钢	45	0.2	AC520U	120	0.20
	65			130	0.20
	80			120	0.20
	100			80	0.15
	120	0.1	A1	40	0.10
淬火钢	45	0.2	BN2000	80	0.10
	60			60	0.10
	75			30	0.10
铸铁	45	0.2	H1(FN)	120	0.20
	65			130	0.20
	80			120	0.15
	100			80	0.15
	120	0.1	A1	40	0.10
铝合金	45	0.4	H1(FLA)	150	0.25
	65			200	0.25
	80	0.2		180	0.20
	100			120	0.20
	120	0.1	A1	60	0.15

伸出长度为红色字体时表示硬质合金制刀杆。

●小径镗型 / ST16（加工范围φ18 ～ 50）

工件材料	伸出长度	刀片		切削速度 Vc (m/min)	切深 (mm/φ)
		刀尖半径 R	刀片材质		
碳素钢 合金钢	45	0.4	T1500A	130	0.20
	60			180	0.20
	80	0.2		150	0.20
	110			90	0.15
	140	0.1	A1	50	0.10
不锈钢	45	0.4	AC520U	120	0.20
	60			130	0.20
	80	0.2		120	0.20
	110			80	0.15
	140	0.1	A1	40	0.10
淬火钢	45	0.2	BN2000	80	0.10
	60			60	0.10
	80			30	0.10
铸铁	45	0.4	H1(FN)	120	0.20
	60			130	0.20
	80	0.2		120	0.15
	110			80	0.15
	140	0.1	A1	40	0.10
铝合金	45	0.4	H1(FLA)	150	0.25
	60			200	0.25
	80	0.2		180	0.20
	110			120	0.20
	140	0.1	A1	60	0.15

伸出长度为红色字体时表示硬质合金制刀杆。

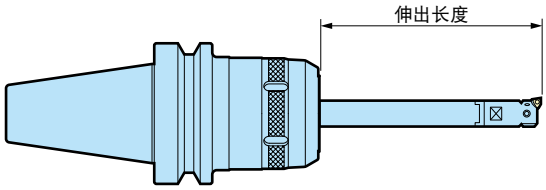
进给速度的选择方法

进给速度因要求精度而异，请在参考下式的基础上进行选择。

●一般刀尖R0.2时f＝0.06
R0.4时f＝0.10仅供参考。

$$\text{理论表面粗糙度 } Rz_{[\mu m]} = \frac{(\text{每圈进给量})^2}{8 \times \text{刀尖半径} R} \times 1000$$

《EW微型精镗头》



1)本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。

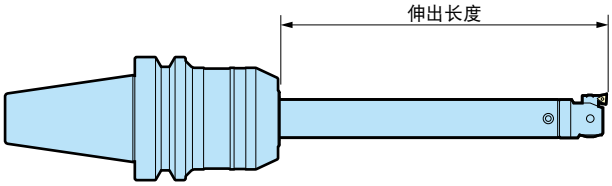
2)冷却液的高压内部供给可能会导致刀柄弯曲。

加工直径公差要求较高时，请降低压力进行使用。

3)以下推荐条件是在使用BIG高精度强力铣刀柄或新倍比高精度弹簧夹头时的值。

工件材料	伸出长度	加工范围 ϕ15 ～ 18				加工范围 ϕ18 ～ 22			
		ST14W-EW15-110.（140）				ST16W-EW18-100.（160）			
		刀片		切削速度 Vc	切深	刀片		切削速度 Vc	切深
		刀尖半径 R	刀片材质	m/min	mm/ϕ	刀尖半径 R	刀片材质	m/min	mm/ϕ
碳素钢 合金钢	20	0.2	T1200A	200	0.20	0.2	T1200A	200	0.20
	40			200	0.20			200	0.20
	60			180	0.20			200	0.20
	80			160	0.15			180	0.18
	100			120	0.15			150	0.15
	120			70	0.10			100	0.10
	140			30	0.10			60	0.10
	160			—	—			30	0.10
不锈钢	20	0.2	T1200A	150	0.20	0.2	T1200A	150	0.20
	40			150	0.20			150	0.20
	60			150	0.20			150	0.20
	80			130	0.15			140	0.18
	100			100	0.15			120	0.15
	120			70	0.10			100	0.10
	140			30	0.10			60	0.10
	160			—	—			30	0.10
铸　铁	20	0.2	H1	150	0.20	0.2	H1	150	0.20
	40			150	0.20			150	0.20
	60			140	0.20			150	0.20
	80			120	0.15			140	0.18
	100			100	0.15			120	0.15
	120			60	0.10			100	0.10
	140			30	0.10			60	0.10
	160			—	—			30	0.10
铝合金	20	0.2	H1	280	0.20	0.2	H1	320	0.20
	40			280	0.20			320	0.20
	60			280	0.20			320	0.20
	80			250	0.20			280	0.20
	100			180	0.15			220	0.15
	120			100	0.12			160	0.12
	140			60	0.12			100	0.12
	160			—	—			60	0.10

《CK硬质合金直杆刀柄》



1)本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。

2)冷却液的高压内部供给可能会导致刀柄弯曲。

加工直径公差要求较高时，请降低压力进行使用。

3)为了减少在钢加工中的磨损，建议使用带涂层金属陶瓷T2000Z、T2500F。

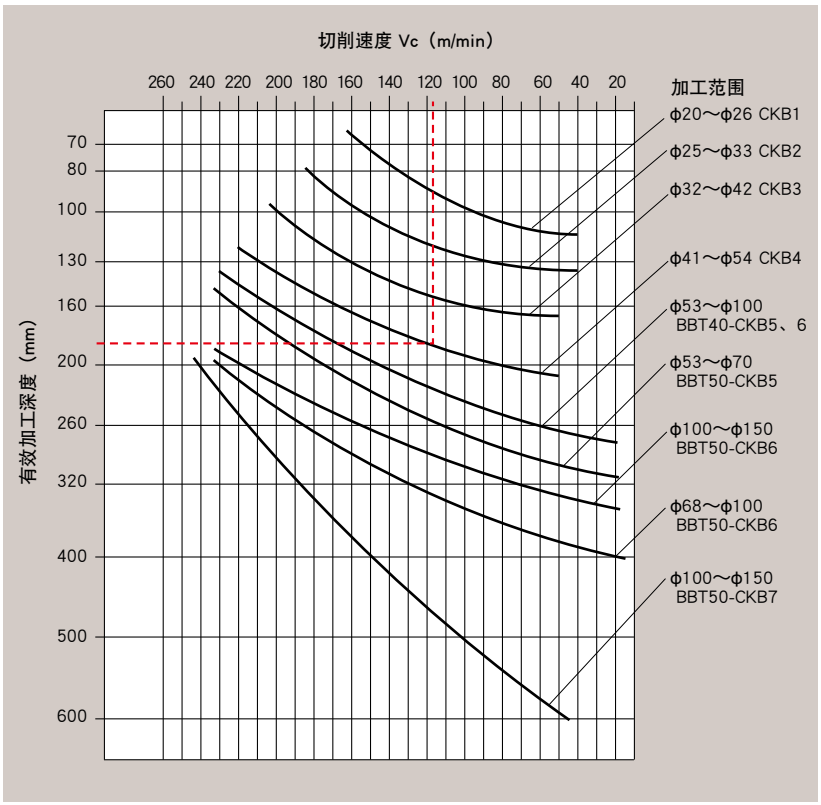
4)为了防止在钢的断续切削中发生崩刃，建议使用T130A。

5)以下推荐条件是在使用BIG液压刀柄时的值。

镗头型号	工件材质	伸出长度	机夹式刀片		切削速度 Vc (m/min)	切深 (mm/ϕ)	进给量 f (mm/rev)	
			刀尖半径 R	刀片材质			推荐	Max.
EWN20	碳素钢	90	0.2	T1500A	200	0.20	0.06	0.12
		150	0.2	T1500A	120	0.20	0.06	0.12
		175	0.2	T1500A	60	0.15	0.06	0.10
		200	0.2	T1500A	25	0.15	0.06	0.10
	铸铁	90	0.2	H1(FN)	180	0.20	0.06	0.12
		150	0.2	H1(FN)	120	0.20	0.06	0.12
		175	0.2	H1(FN)	60	0.15	0.06	0.10
		200	0.2	H1(FN)	25	0.15	0.06	0.10
	铝合金	90	0.2	DA2200	400	0.20	0.06	0.12
		150	0.2	H1(FLA)	200	0.20	0.06	0.12
		175	0.2	H1(FLA)	100	0.20	0.06	0.10
		200	0.2	H1(FLA)	40	0.15	0.06	0.10
		230	0.1	A1(FLA)	25	0.15	0.04	0.08
EWN25	碳素钢	125	0.4	T1500A	200	0.25	0.08	0.15
		175	0.2	T1500A	120	0.20	0.06	0.12
		200	0.2	T1500A	60	0.20	0.06	0.10
		250	0.2	T1500A	25	0.15	0.06	0.10
	铸铁	125	0.4	H1(FN)	180	0.25	0.08	0.15
		175	0.2	H1(FN)	120	0.20	0.06	0.12
		200	0.2	H1(FN)	60	0.20	0.06	0.10
		250	0.2	H1(FN)	25	0.15	0.06	0.10
	铝合金	125	0.4	DA2200	500	0.25	0.08	0.15
		175	0.4	H1(FLA)	200	0.25	0.08	0.15
		200	0.2	H1(FLA)	100	0.20	0.06	0.10
		250	0.2	H1(FLA)	40	0.20	0.06	0.10
		285	0.1	A1(FLA)	25	0.15	0.04	0.08
EWN32 EWB32	碳素钢	135	0.4	T1500A	200	0.25	0.08	0.15
		160	0.2	T1500A	130	0.20	0.06	0.12
		200	0.2	T1500A	80	0.20	0.06	0.10
		250	0.2	T1500A	25	0.15	0.06	0.10
	铸铁	135	0.4	H1(FN)	180	0.25	0.08	0.15
		160	0.2	H1(FN)	130	0.20	0.06	0.12
		200	0.2	H1(FN)	80	0.20	0.06	0.10
		250	0.2	H1(FN)	25	0.15	0.06	0.10
	铝合金	135	0.4	DA2200	500	0.25	0.08	0.15
		160	0.4	H1(FLA)	220	0.25	0.08	0.15
		200	0.2	H1(FLA)	120	0.20	0.06	0.10
		250	0.2	H1(FLA)	40	0.20	0.06	0.10
		310	0.1	A1(FLA)	25	0.15	0.04	0.08

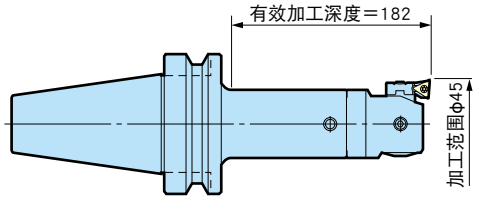
切削钢件(STEEL)时的切削速度选定图表

振动是镗孔加工的常见问题，如右图所示，镗杆越长，适用的切削速度(转速)就越低。
请参考本图表和上一页中的切削条件表，选择适合的切削条件。
此外，加工铸铁时有效加工深度可增加10～20%左右。



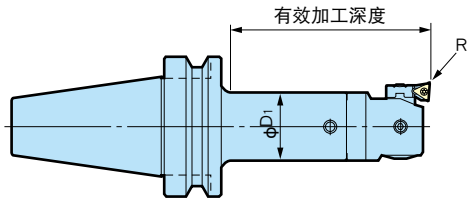
[参考示例]在右图表内用 ------- 表示

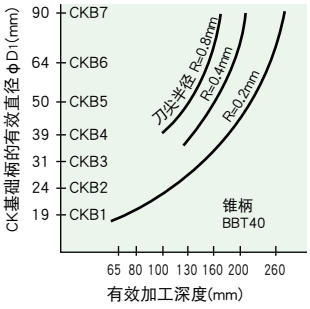
在以下尺寸图中，有效加工深度为182mm、加工范围为φ45(φ41～φ54 CKB4)，根据交点，适用的切削速度为118m/min。
请根据该参考示例，选择合适的切削速度。

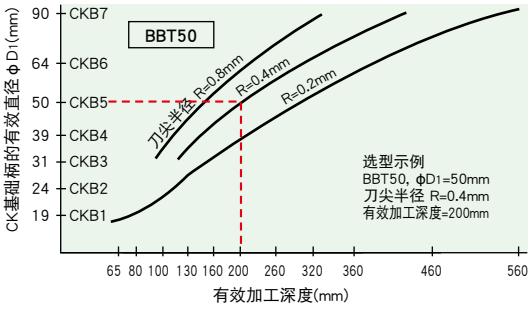


刀尖半径与有效加工长度的关系

刀片的刀尖半径与镗杆长度(加工深度的极限)的关系密切。请参考以下图表，选择CK基础柄。为铸铁(FC)加工时，深度可为本图表的1.1～1.3倍。切削条件请参考上一页中的“切削条件表”。刀杆的刀具伸出长度变长时，必须降低切削速度。关于这一点请参考上述图表。







●冷却液、空气可通过内部直达刀尖的面铣刀柄。

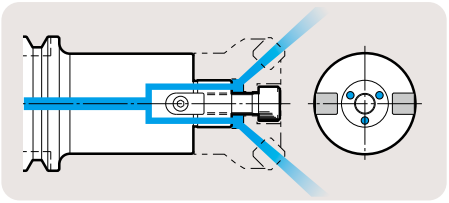


两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

通过内冷孔，冷却液・空气直达刀尖



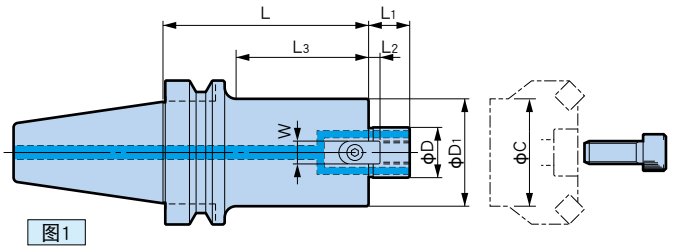


图1

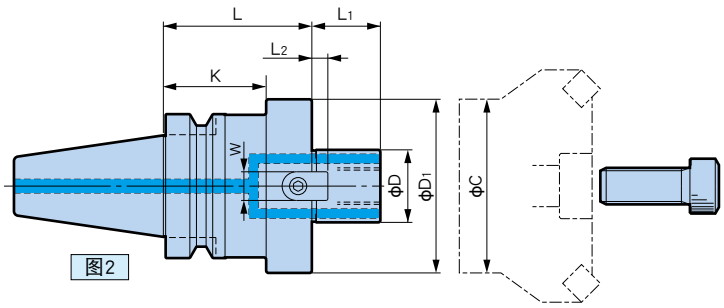


图2

● 型号说明

BBT30 - FMH 25.4 - 46 - 35

- BBT30 – BIG-PLUS BT No.
- FMH – 面铣刀柄H型
- 25.4 – 安装部外径
- 46 – D1尺寸
- 35 – L尺寸

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	图	φD (h6)	φD1	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
BBT30-FMH25.4 -46- 35	1	25.4	46	35	22	12	5	9.5	M12-35L	0.64	36
-FMH25.4 -50- 45 ○	2	25.4	50	45	22	—	5	9.5	M12-35L	0.80	36
-FMH31.75 -60- 45 ○	2	31.75	60	45	30	—	7	12.7	M16-35L	0.91	58
-FMH16 -37- 35	1	16	37	35	16	11	5	8	M8-30L	0.52	28
-FMH22 -45- 35 NEW	1	22	45	35	18	12	5	10	M10-30L	0.61	38
-FMH22 -47- 45 ○	2	22	47	45	18	—	5	10	M10-30L	0.73	38
-FMH22 -60- 45 ○	2	22	60	45	18	—	5	10	M10-30L	0.87	38
-FMH27 -45- 35 NEW	1	27	45	35	20	12	6	12	M12-35L	0.65	38
-FMH27 -60- 45 ○	2	27	60	45	20	—	6	12	M12-35L	0.91	46
BBT40-FMH22.225-47- 60	1	22.225	47	60	17	30	3.5	8	M10-30L	1.5	39
- 90				90		60				1.9	
-FMH25.4 -70- 60 ○	2	25.4	70	60	22	—	5	9.5	M12-35L	2.0	46
- 90				90						2.7	
-105				105						3.1	
-FMH31.75 -76- 60 ○	2	31.75	76	60	30	—	7	12.7	M16-35L	2.2	56
- 90				90						2.9	
-FMH31.75 -96- 60 ○	2	31.75	96	60	30	—	7	12.7	M16-35L	2.5	
-FMH16 -37- 40	1	16	37	40	16	10	5	8	M8-30L	1.1	28
-FMH22 -47- 45	1	22	47	45	18	15	5	10	M10-30L	1.3	38
- 60				60		30				1.5	36
- 90				90		60				1.9	
-150				150		120				2.7	
-FMH22 -60- 45	1	22	60	45	18	17	5	10	M10-30L	1.5	38
- 60				60		32				1.8	
- 90				90		62				2.5	
-FMH27 -60- 45	1	27	60	45	20	17	6	12	M12-35L	1.5	46
- 60				60		32				1.8	
- 90				90		62				2.5	
-FMH27 -76- 60 ○	2	27	76	60	20	—	6	12	M12-35L	2.1	48
- 90				90						2.8	
-FMH32 -96- 60 ○	2	32	96	60	22	—	7	14	M16-35L	2.4	58

1. 质量不包含刀盘。
2. 附带刀盘紧固螺栓。
   附带的紧固螺栓不合适时，请参照紧固螺栓(另售)表另行选择。A138
3. φC表示面铣刀柄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。
4. 关于带○型号的ATC换刀手的干涉K值，BBT30为30mm，BBT40为45mm。

面铣刀柄H型 FACE MILL ARBOR TYPE H

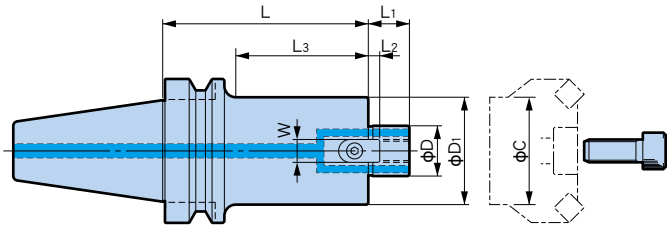
●冷却液、空气可通过内部直达刀尖的面铣刀柄。

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷





● 型号说明

BBT50 - FMH 22.225 - 47 - 60

- BBT50：BIG-PLUS BT No.
- FMH：面铣刀柄H型
- 22.225：安装部外径
- 47：D1尺寸
- 60：L尺寸

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	φD (h6)	φD1	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
BBT50-FMH22.225- 47- 60	22.225	47	60	17	19	3.5	8	M10-30L	4.1	39
-105			105		64				4.7	
-150			150		109				5.3	
-200			200		157				6.0	
-FMH25.4 - 70- 45	25.4	70	45	22	4	5	9.5	M12-35L	4.0	46
- 60			60		19				4.5	
- 90			90		49				5.4	
-150			150		109				7.2	
-200			200		157				8.7	
-FMH31.75 - 76- 45	31.75	76	45	30	4	7	12.7	M16-35L	4.1	56
- 75			75		34				5.2	
-105			105		64				6.3	
-150			150		109				7.9	
-200			200		157				9.7	
-FMH31.75 - 96- 45	31.75	96	45	30	6	7	12.7	M16-35L	4.3	56
- 75			75		36				6.0	
-105			105		66				7.7	
-150			150		111				10.3	
-200			200		161				13.1	
-FMH38.1 -100- 45	38.1	100	45	34	6	9	15.9	MBA-M20H	4.4	70
- 75			75		36				6.3	
-105			105		66				8.1	
-150			150		111				10.9	
-200			200		161				14.5	

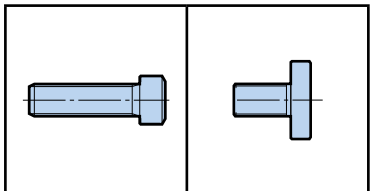
1. 质量不包含刀盘。
2. 附带刀盘紧固螺栓。
   附带的紧固螺栓不合适时，请参照紧固螺栓(另售)表另行选择。A138
3. φC表示面铣刀柄刀盘安装面的最小直径。选择刀盘时，法兰面直径小于面铣刀柄最小法兰直径时，需格外注意。

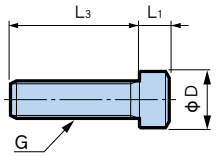
BIG-PLUS（BBT 基础柄）在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	φD (h6)	φD1	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
BBT50-FMH16 - 37- 60	16	37	60	16	19	5	8	M8-30L	3.8	28
-105			105		64				4.1	
-150			150		107				4.5	
-200			200		157				4.9	
-FMH22 - 47- 60	22	47	60	18	19	5	10	M10-30L	4.1	38
-105			105		64				4.7	36
-150			150		109				5.3	
-200			200		157				6.0	
-250			250		207				6.7	
-300			300		257				7.8	
-350			350		307				8.9	
-FMH22 - 60- 60	22	60	60	18	19	5	10	M10-30L	4.2	38
-105			105		64				5.2	
-150			150		109				5.2	
-200			200		157				7.4	
-250			250		207				8.5	
-300			300		257				9.6	
-350			350		307				10.7	
-FMH27 - 60- 45	27	60	45	20	6	6	12	M12-35L	3.9	46
- 90			90		49				5.0	
-150			150		109				6.3	
-200			200		157				7.4	
-250			250		207				8.5	
-300			300		257				9.6	
-FMH27 - 76- 45	27	76	45	20	6	6	12	M12-35L	4.0	48
- 90			90		49				5.6	
-150			150		109				7.8	
-200			200		157				9.7	
-250			250		207				11.4	
-300			300		257				13.2	
-FMH32 - 96- 45	32	96	45	22	6	7	14	M16-35L	4.2	58
- 90			90		51				6.8	
-150			150		111				10.2	
-200			200		161				13.3	
-250			250		211				16.1	
-300			300		261				19.0	
-FMH40 -100- 45	40	100	45	26	6	8.5	16	MBA-M20H	4.4	70
- 75			75		36				6.2	
-105			105		66				8.1	

1. 质量不包含刀盘。
2. 附带刀盘紧固螺栓。
   附带的紧固螺栓不合适时，请参照紧固螺栓(另售)表另行选择。
3. φC表示面铣刀柄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。

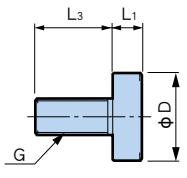
■紧固螺栓





型　号	型　号	本体型号	φD	L1	L3	G
M 8-30L	—	FMH16	13	8	30	M8
M10-30L	—	FMH22 FMH22.225	16	10	30	M10
M12-35L	—	FMH25.4 FMH27	18	12	35	M12
M16-35L	—	FMH31.75 FMH32	24	16	35	M16
—	MBA-M20H	FMH38.1 FMH40	50	14	36	M20

■紧固螺栓<另售>



型　号	本体型号	φD	L1	L3	G
MBA-M12H	FMH25.4 FMH27	33	10	30	M12
-M16H	FMH31.75 FMH32	40	10	36	M16

1. 附带的紧固螺栓不合适时，请另行订购。

面铣刀柄H型 FACE MILL ARBOR TYPE H

内置防振机构的防振刀柄

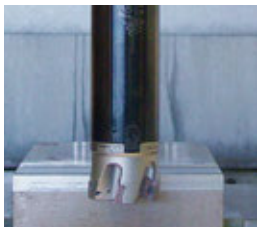
两面定位 BIG-PLUS®

中心内冷

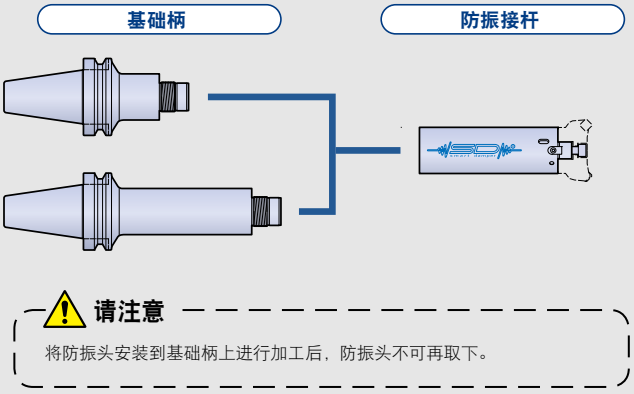
●内置的防振机构有效抑制振动。

SDM® smart damper





组合例



请注意

将防振头安装到基础柄上进行加工后，防振头不可再取下。

■基础柄



● 型号说明

BBT40 - SDF28 - 38 - 30

- BBT40：BIG-PLUS BT No.
- SDF28：接口型号
- 38：D1尺寸
- 30：L1尺寸

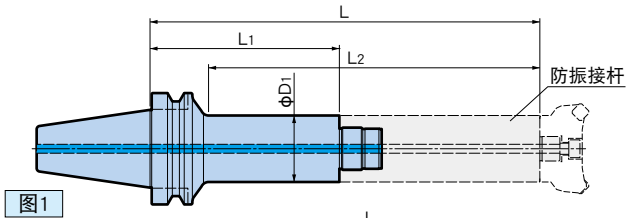


图1

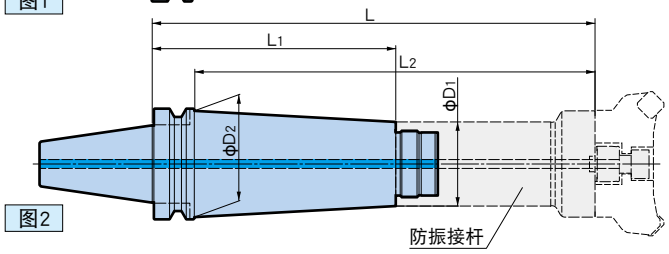


图2

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。

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	图	φD1	φD2	L	L1	L2	质量 (kg)	对应防振接杆
BBT40-SDF28-38- 30 NEW	1	38	—	200	30	171	1.1	SDF28-FMH16DP-38
38- 80 NEW				250	80	220	1.5	
-SDF36-47- 30 NEW	1	47	—	210	30	181	1.3	SDF36-FMH□□DP-47
47- 70 NEW				250	70	220	1.8	

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	图	φD1	φD2	L	L1	L2	质量 (kg)	对应防振接杆
BBT50-SDF28-38- 80 NEW	1	38	—	250	80	195	4.2	SDF28-FMH16DP-38
-38-130 NEW				300	130	245	4.7	
-38-180 NEW				350	180	295	5.1	
-SDF36-47- 70	1	47	—	250	70	197	4.3	SDF36-FMH □□ DP-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-FMH □□ DP-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	1	70	—	350	170	307	8.0	SDF51-FMH25.4DP-70
-70-220				400	220	357	9.7	
-SDF57-76- 70	1	76	—	250	70	207	5.3	SDF57-FMH □□ DP- □□
-76-120				300	120	257	7.0	
-76-170				350	170	307	8.8	
-76-220				400	220	357	10.5	
-SDF57-76-170T NEW	2	76	96	350	170	310	10.2	SDF57-FMH □□ DP- □□
-76-220T				400	220	360	12.5	
-76-270T NEW				450	270	410	14.7	

■防振接杆



● 型号说明

SDF28 - FMH 16 DP - 38 - 170

- 接口型号
- 面铣刀柄H型
- 安装部外径
- 内置防振机构型
- φD3尺寸
- L尺寸

图1

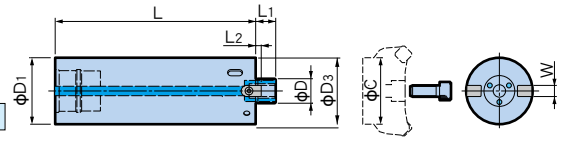
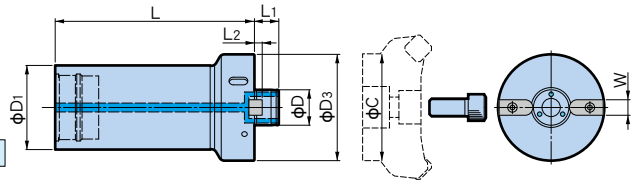


图2



型 号	图	φD	φD1	φD3	L	L1	L2	W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
SDF28-FMH16 DP- 38-170 NEW	1	16	38	38	170	16	5	8	M8-30L	1.9	28
SDF36-FMH22 DP- 47-180	1	22	47	47	180	18	5	10	M10-30L	3.0	36
- 60-180			60	60						4.5	49
-FMH22.225 DP- 47-180 NEW		22.225	47	47		17	3.5	8		3.0	39
-FMH27 DP- 60-180		27	60	60		20	6	12	M12-35L	4.5	46
SDF51-FMH25.4 DP- 70-180	1	25.4	70	70	180	22	5	9.5	M12-35L	6.6	46
SDF57-FMH27 DP- 76-180	1	27	76	76	180	20	6	12	M12-35L	8.1	48
-FMH31.75 DP- 76-180 NEW		31.75				30	7	12.7	M16-35L		56
DP- 96-180 NEW	2		96							8.7	
-FMH32 DP- 96-180		32				22		14			58
-FMH38.1 DP-100-180 NEW		38.1	100			34	9	15.9	MBA-M20H	9.1	70
-FMH40 DP-100-180 NEW		40				26	8.5	16			

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. 紧固螺栓的具体尺寸 A138
5. φC表示面铣刀柄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。

面铣刀柄A型 FACE MILL ARBOR TYPE A



● 型号说明

BBT30 - FMA 22.225 - 45

- 45：L尺寸
- 22.225：安装部外径
- FMA：面铣刀柄A型
- BBT30：BIG-PLUS BT No.

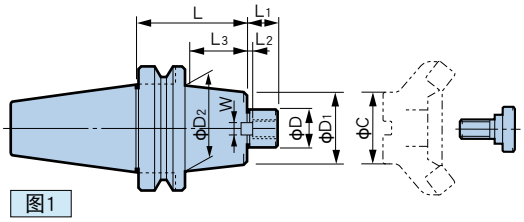


图1

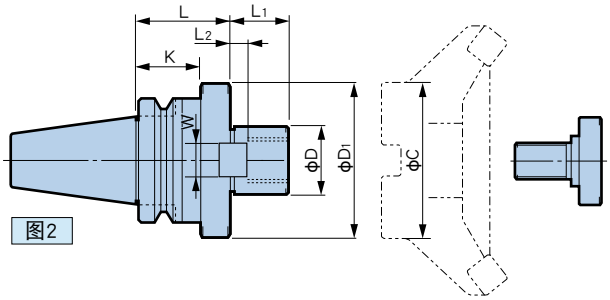


图2

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。

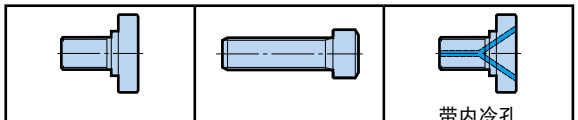
BIG-PLUS BBT基础柄 型号	BT基础柄 型号	图	φD (h6)	φD1	φD2	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	K	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径φC
BBT30-FMA22.225- 45	—	1	22.225	42	—	45	18	22	4	8.3	—	M10-40L	0.69	33
-FMA25.4 - 45		2	25.4	50	—	45	22	—	5	9.5	35	MBA-M12	0.82	36
—	BT30-FMA31.75 - 45	2	31.75	60	—	45	30	—	7	12.7	32	MBA-M16	1.04	58
BBT40-FMA25.4 - 45	BT40-FMA25.4 - 45	1	25.4	50	—	45	22	15	5	9.5	—	MBA-M12	1.5	36
- 90	- 90				60	90		48					2.3	
-150 ※	—					150		108					3.4	
-FMA31.75 - 45	-FMA31.75 - 45		31.75	60	—	45	30	17	7	12.7	—	MBA-M16	1.7	47
- 75	- 75					75		47					2.4	
-105 ※	—					105		77					3.0	
-150 ※						150		122					4.0	
-FMA38.1 - 60 ◯	-FMA38.1 - 60 ◯	2	38.1	80	—	60	34	—	9	15.9	45	MBA-M20	2.5	75

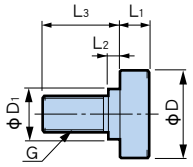
带"-"的刀柄型号无标准品。
※印记的型号不带内冷孔。

无适用型号时 面铣刀柄H型 A136

1. 此刀柄适用于JIS B4113(1970)标准的正面铣刀盘。
2. 质量不包含刀盘。
3. 型号、尺寸、精度以TMT规格为基准。
4. 附带刀盘紧固螺栓。
5. 部分刀盘使用内六角螺栓安装，敬请注意。
6. 中心内冷加工时需另行购买带内冷孔的紧固螺栓。
7. 带◯型号的ATC换刀手的干涉K值为45mm。

■紧固螺栓





型 号	型 号	型 号	本体型号	φD	φD1	L1	L2	L3	G
—	M10-40L	—	FMA22.225	16	—	10	—	40	M10
MBA-M12	—	TMBA-M12	FMA25.4	33	23		2	32	M12
-M16	—	-M16	FMA31.75	40			6	36	M16
-M20	—	-M20	FMA38.1	50	27	14			M20
-M24	—	-M24	FMA50.8	65	37		10	46	M24
—	M16-50L	—	FMA47.625	24	—	16	—	50	M16

1. 选择带内冷孔的紧固螺栓时，有的刀柄上可能不带内冷孔，敬请注意。



两面定位 BIG-PLUS®

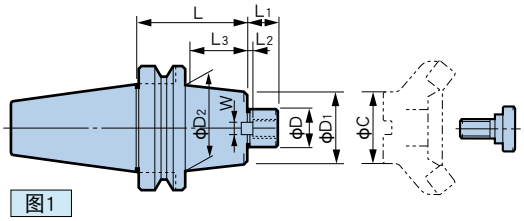


图1

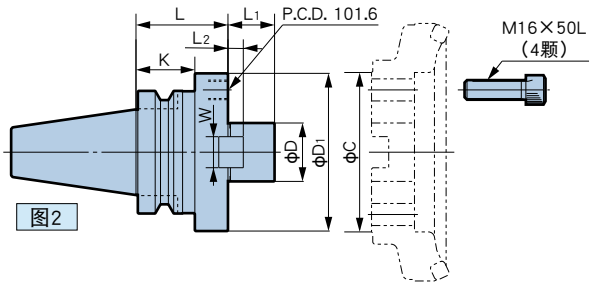


图2

● 型号说明

BBT50 - FMA 25.4 - 45
- 45：L尺寸
- 25.4：安装部外径
- FMA：面铣刀柄A型
- BBT50：BIG-PLUS BT No.

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	BT基础柄 型号	图	φD (h6)	φD1	φD2	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
BBT50-FMA25.4 - 45	BT50-FMA25.4 - 45	1	25.4	50	—	45	22	4	5	9.5	MBA-M12	4.1	45
- 90	- 90				70	90		37				5.0	36
-150 ※	-150 ※					150		92				6.4	
-200 ※	—					200		142				7.7	
-250 ※						250		192				8.8	
-300 ※						300		242				9.9	
-350 ※						350		292				11.0	
-FMA31.75 - 45	-FMA31.75 - 45	1	31.75	60	—	45	30	4	7	12.7	MBA-M16	4.2	58
- 75	- 75				70	75		22				5.1	47
-105	-105					105		52				5.6	
-150 ※	-150 ※					150		92				6.7	
-200 ※	—					200		142				8.3	
-250 ※					80	250		192				9.6	
-300 ※						300		242				12.1	
-350 ※						350		292				13.9	
-FMA38.1 - 45	-FMA38.1 - 45	1	38.1	80	—	45	34	4	9	15.9	MBA-M20	4.6	75
- 75	- 75					75		34				5.4	70
-105	-105					105		64				6.7	
-150 ※	-150 ※					150		109				8.5	
-200 ※	—					200		157				10.4	
-250 ※						250		207				12.4	
-300 ※						300		257				14.3	
-350 ※						350		307				16.3	
-FMA47.625- 75 ※◯	—	2	47.625	128.57	—	75	38	—	12.5	25.3	M16-50L (4个)	8.1	128.57
-100 ※						100						9.6	
-150 ※						150						12.7	
-FMA50.8 - 45	-FMA50.8 - 45	1	50.8	100	—	45	36	6	10	19	MBA-M24	4.8	95
- 75	- 75					75		36				6.6	85
-105	-105					105		66				8.5	
-150 ※	—					150		111				11.2	
-200 ※						200		161				14.3	
-250 ※						250		211				17.4	
-300 ※						300		261				20.4	
-350 ※						350		311				23.5	

BT柄型号中"-"记号的无标准品，请选用BBT基础柄。
※印记的型号不带内冷孔。

紧固螺栓A141
无适用型号时 面铣刀柄H型 A137

1. 此刀柄适用于JIS B4113(1970)标准的正面铣刀盘。
2. 质量不包含刀盘。
3. 型号、尺寸、精度以TMT规格为基准。
4. 附带刀盘紧固螺栓。
5. 部分刀盘使用内六角螺栓安装，敬请注意。
6. 中心内冷加工时需另行购买带内冷孔的紧固螺栓。
7. 带◯型号的ATC换刀手的干涉K值为48mm。

面铣刀柄B型 FACE MILL ARBOR TYPE B



两面定位
BIG-PLUS®

● 型号说明

BBT40 - FMB 38.1 - 60
- BBT40 — BIG-PLUS BT No.
- FMB — 面铣刀柄B型
- 38.1 — 安装部外径
- 60 — L尺寸

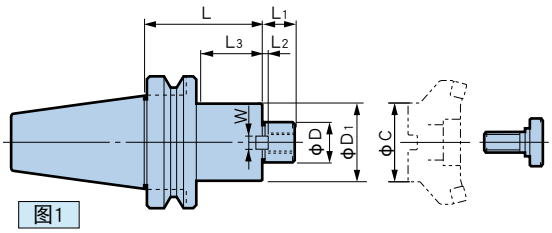


图1

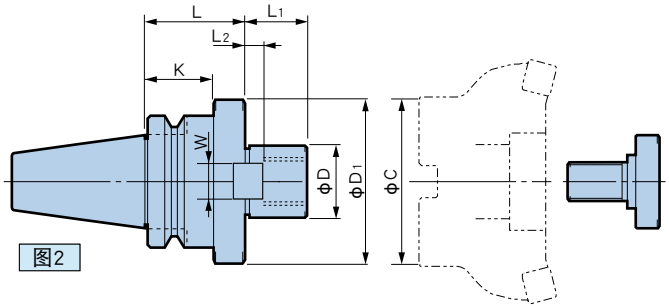


图2

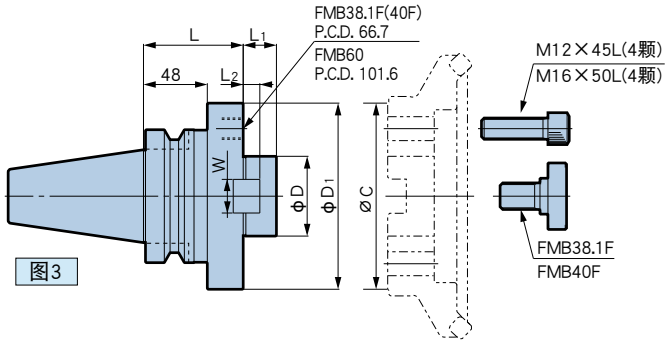


图3

根据L尺寸长度的不同，形状可能会与图示不同。

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	图	φD (h6)	φD1	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
BBT40-FMB38.1 - 60 ○	2	38.1	85	60	26	—	9	15.9	MBA-M20	2.3	71
- 75				75		—				2.9	
-105				105		—				3.4	
-FMB40 - 60 ○		40	85	60		—	8.5	16	MBA-M20	2.3	70
- 75				75		—				2.7	
BBT50-FMB38.1 -105	1	38.1	85	105	26	64	9	15.9	MBA-M20	6.7	71
-150				150		109				8.9	
-FMB38.1F- 75 ※	3	38.1	110	75		—	9	15.9	MBA-M20, M12-45L(4个)	6.6	103
-FMB40 - 45	1	40	85	45		4	8.5	16	MBA-M20	4.2	70
- 75				75		34				5.6	
-105				105		64				6.9	
-150				150		109				8.9	
-FMB40F - 75 ※	3	40	110	75		—	8.5	16	MBA-M20, M12-45L(4个)	6.6	96
-FMB60 - 75		60	140	75	25	—	12.5	25.4	M16-50L(4个)	8.5	130

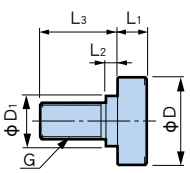
不带内冷孔。

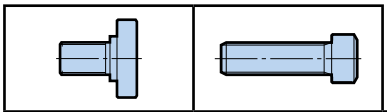
带※的型号附带2种紧固螺栓。

1. 质量不包含刀盘。
2. 型号、尺寸、精度以TMT规格为基准。
3. 附带刀盘紧固螺栓。
4. 部分刀盘使用内六角螺栓安装，敬请注意。
5. 带○型号的ATC换刀手的干涉K值为45mm。

无适用型号时 面铣刀柄H型 A136

■ 紧固螺栓





型 号	型 号	本体型号	φD	φD1	L1	L2	L3	G
MBA-M20	—	FMB38.1 FMB40 FMB38.1F FMB40F	50	27	14	6	36	M20
—	M12-45L	FMB38.1F FMB40F	18	—	12	—	45	M12
—	M16-50L	FMB60	24	—	16	—	50	M16

两面定位

BIG-PLUS®



根据L尺寸长度的不同，形状可能会与图示不同。

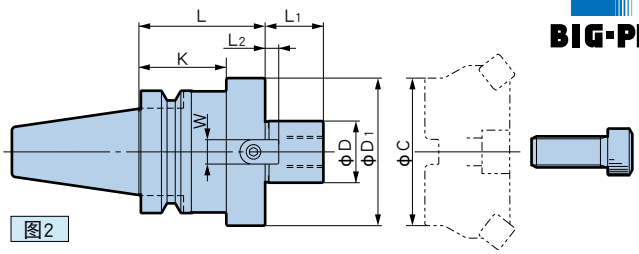


图2

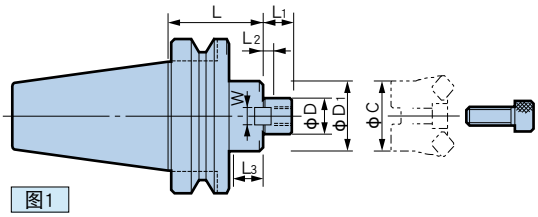


图1

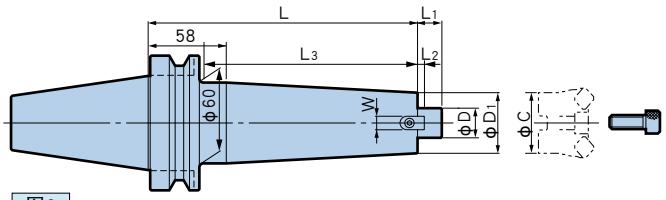


图3

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

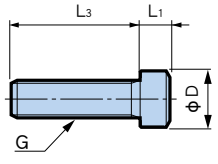
BIG-PLUS BBT基础柄 型号	BT基础柄 型号	图	φD (h6)	φD1	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
BBT30-FMC16 - 45	—	1	16	32	45	16	20	5	8	M8-30L	0.56	28
-FMC22 - 45	—	1	22	45	45	18	22	5	10	M10-30L	0.72	34
-FMC27 - 45	—	2	27	70	45	20	—	6	12	M12-35L	1.00	56
BBT40-FMC22 - 45	BT40-FMC22 - 45	1	22	45	45	18	15	5	10	M10-30L	1.3	34
- 90	- 90	1	22	45	90	18	60	5	10	M10-30L	1.7	34
-150 ※	—	1	22	45	150	18	120	5	10	M10-30L	2.5	34
-FMC27 - 60 ○	—	2	27	70	60	20	—	6	12	M12-35L	2.0	56
- 90	—	2	27	70	90	20	—	6	12	M12-35L	2.6	56
-150 ※	—	2	27	70	150	20	—	6	12	M12-35L	4.1	56
-FMC32 - 60 ○	—	2	32	85	60	22	—	7	14	M16-35L	2.1	70
- 75	—	2	32	85	75	22	—	7	14	M16-35L	2.5	70
-105	—	2	32	85	105	22	—	7	14	M16-35L	3.3	70
BBT50-FMC22 - 60	BT50-FMC22 - 60	1	22	45	60	18	19	5	10	M10-30L	4.1	34
-105	-105	1	22	45	105	18	64	5	10	M10-30L	4.6	34
-150 ※	-150 ※	1	22	45	150	18	109	5	10	M10-30L	4.9	34
-200 ※	—	3	22	45	200	18	142	5	10	M10-30L	6.5	34
-250 ※	—	3	22	45	250	18	192	5	10	M10-30L	7.3	34
-FMC32 - 45	—	1	32	85	45	22	4	7	14	M16-35L	4.3	64
- 75	—	1	32	85	75	22	34	7	14	M16-35L	5.6	70
-105	—	1	32	85	105	22	64	7	14	M16-35L	7.0	70
-150 ※	—	1	32	85	150	22	109	7	14	M16-35L	8.7	70
-200 ※	—	1	32	85	200	22	159	7	14	M16-35L	10.9	70
-250 ※	—	1	32	85	250	22	209	7	14	M16-35L	13.1	70

BT 柄型号中“-”记号的无标准品，请选用 BBT 基础柄。
※印记的型号不带内冷孔。

无适用型号时 面铣刀柄H型 A136

1. 质量不包含刀盘。
2. 型号、尺寸、精度以TMT规格为基准。
3. 附带刀盘紧固螺栓。
4. 带○型号的ATC换刀手的干涉K值为45mm。

■紧固螺栓



型 号	本体型号	φD	L1	L3	G
M 8-30L	FMC16	13	8	30	M8
M10-30L	FMC22	16	10	30	M10
M12-35L	FMC27	18	12	35	M12
M16-35L	FMC32	24	16	35	M16

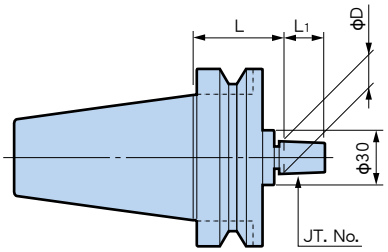
两面定位
BBT/BT SHANK

一般刀柄

雅各布锥度刀柄 JACOBS TAPER ARBOR

●可用于装夹钻夹头和橡胶夹头。





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。

● 型号说明

BBT30 - JTA 1 - 30
- 30：L尺寸
- 1：JT. No.
- JTA：雅各布锥度刀柄
- BBT30：BIG-PLUS BT No.

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	JT. No.	φD	L	L1	质量 (kg)
BBT30- JTA1 - 30	1	9.754	30	15	0.40
- JTA6 - 30	6	17.17		24	0.45
BBT40- JTA1 - 45	1	9.754	45	15	1.2
-105			105		1.5
- JTA6 - 45	6	17.17	45	24	1.2
-105			105		1.6
BBT50- JTA6 - 45	6	17.17	45	24	4.0
-105			105		4.2

1. 型号、尺寸、精度以TMT规格为基准。
2. 不附带钻夹头。

两面定位
BBT/BT SHANK

一般刀柄

三爪刀柄 SUPER KEYLESS CHUCK

夹持直径：φ0.5 ～ φ13

●操作方便，夹持钻头。

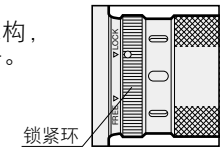


刀柄一体型
钻夹头

两面定位
BIG-PLUS®

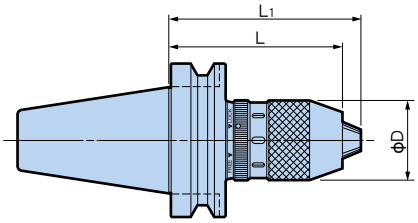
反转锁紧机构（SKL13型）

- 采用基于锁紧环的反转锁紧机构，即使主轴紧急停止也不会松开。
- 跳动精度0.05mm以下



● 型号说明

BBT30 - SKL 13 - 110
- 110：L尺寸
- 13：最大刃具直径
- SKL：夹头型
- BBT30：BIG-PLUS BT刀柄 No.



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	对应刃具直径	φD	L	L1	质量 (kg)	钩式扳手 (附件)
BBT30-SKL13 -110	φ0.5 ～ φ13	51	110	122.5	1.4	FS13LC
BBT40-SKL13 -105			106	118.5	1.9	
BBT50-SKL13 -115			115	127.5	4.4	
BBT30-KLC6.5- 70	φ0.5 ～ φ6.5	34	70	76.5	0.63	FS6.5LC
BBT40-KLC6.5- 75			75	81.5	1.20	

1. 附带1把钩式扳手。
2. KLC型无锁紧机构。

●对应高精度内径加工，跳动精度稳定。

两面定位 BIG-PLUS®



● 型号说明

BBT30 - MTA 1 - 60
- BBT30 - BIG-PLUS BT No.
- MTA - 莫氏刀柄A型
- 1 - MT. No.
- 60 - L尺寸

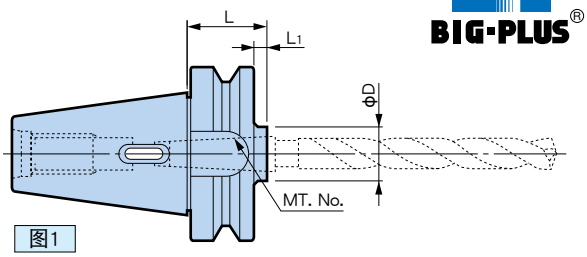


图1

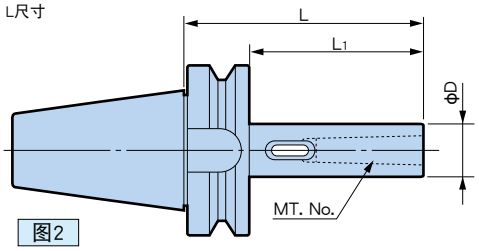


图2

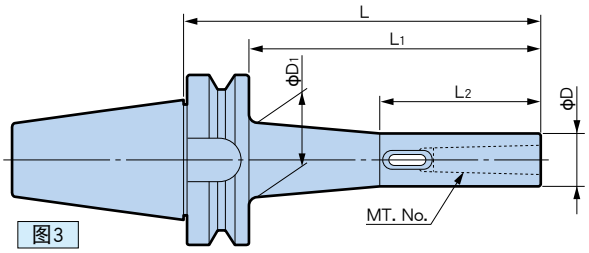


图3

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	BT基础柄 型号	图	MT. No.	ϕD	ϕD1	L	L1	L2	质量 (kg)	参考钻头直径尺寸 (※ 参照 JIS B4302 1 型)
BBT30-MTA1- 60	BT30-MTA1- 60	1	1	25	—	60	38	—	0.48	ϕ 3 ～ϕ14
-MTA2- 60	-MTA2- 60		2	32		60	38		0.50	ϕ14.5 ～ϕ23
-MTA3- 80	-MTA3- 80		3	40		80	58		0.68	ϕ23.5 ～ϕ31.5
BBT40-MTA1- 45	BT40-MTA1- 45	1	1	25	—	45	18	—	1.0	ϕ 3 ～ϕ14
-120	-120	2				120	93		1.3	
-MTA2- 45	-MTA2- 45	1	2	32	—	45	18	—	1.0	ϕ14.5 ～ϕ23
-120	-120	2				120	93		1.6	
-MTA3- 75	-MTA3- 75	1	3	40	—	75	48	—	1.0	ϕ23.5 ～ϕ31.5
-135	-135	2				135	108		1.7	
-MTA4- 90	-MTA4- 90	1	4	50	—	90	63	—	1.6	ϕ32 ～ϕ50
BBT50-MTA1- 45	BT50-MTA1- 45	1	1	25	—	45	7	—	3.9	ϕ 3 ～ϕ14
-120	-120	2				120	82		4.2	
-180	-180					180	142		4.3	
-210	—	3			41	210	172	85	4.4	
-250					43	250	212		4.8	
-MTA2- 45	-MTA2- 45	1	2	32	—	45	7	—	3.9	ϕ14.5 ～ϕ23
-135	-135	2				135	97		4.3	
-180	-180					180	142		4.6	
-210	—	3			45.5	210	172	95	4.8	
-250					48.5	250	212		5.2	
-300					49.5	300	262		5.8	
-MTA3- 45	-MTA3- 45	1	3	40	—	45	7	—	3.8	ϕ23.5 ～ϕ31.5
- 75	—					75	37		3.9	
-150	-150	2				150	112		4.6	
-180	-180					180	142		4.9	
-210	—	3				210	172		5.1	
-250					50.5	250	212	115	5.6	
-300						300	262		6.3	
-MTA4- 75	-MTA4- 75	1	4	50	—	75	37	—	3.9	ϕ32 ～ϕ50
-180	-180	2				180	142		5.4	
-210	—					210	172		5.6	
-250						250	212		6.2	
-300						300	262		7.0	
-MTA5-105	-MTA5-105	1	5	65	—	105	67	—	4.5	ϕ51 ～ϕ76
-210	-210	2				210	172		7.2	

BT 柄型号中“-”记号的无标准品，请选用 BBT 基础柄。

1. 型号、尺寸、精度以TMT规格为基准。

侧固式钻孔刀柄 SIDE LOCK DRILL HOLDER

夹持直径：ϕ16 ～ ϕ50



● 型号说明

BBT30 - T SL 16 - 75
- BIG-PLUS BT No.
- 中心内冷
- 侧固式刀柄
- 夹持直径
- L尺寸

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

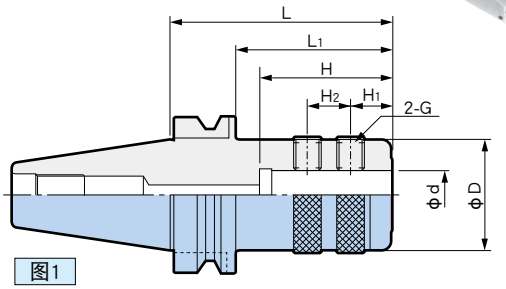


图1

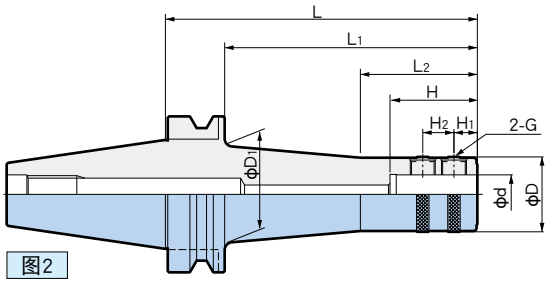


图2

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	BT基础柄 型号	图	ϕd	ϕD	ϕD1	L	L1	L2	H	H1	H2	G	质量 (kg)
BBT30-TSL16- 75	—	1	16	48	—	75	—	—	48	14	14	M10	1.00
-TSL20- 75			20						50				0.95
-TSL25- 80			25			80			56	15	20	M16	0.93
-TSL32- 85			32	63		85			60				1.34
BBT40-TSL16- 90	BT40-TSL16- 90	1	16	48	—	90	63	—	48	14	14	M10	1.7
-105	—					105	78						1.9
-TSL20- 90	-TSL20- 90		20	48		90	63		50	14	14	M10	1.7
-105	—					105	78						1.9
-TSL25- 90	-TSL25- 90		25	48		90	63		56	15	20	M16	1.6
-105	-105					105	78						1.8
-TSL32-105	-TSL32-105		32	63		105	78		60	15	20	M16	2.4
-135	—					135	108						3.0
-TSL40-105	-TSL40-105		40	68		105	—		70	15	25	M16	2.4
BBT50-TSL16- 90	BT50-TSL16- 90	1	16	48	—	90	52	—	48	14	14	M10	4.2
-135	—					135	97						4.8
-165						165	127						5.2
-200		2			62.5	200	162	75					6.1
-TSL20- 90	-TSL20- 90	1	20	48	—	90	52	—	50	14	14	M10	4.2
-135	-135					135	97						4.8
-165	-165					165	127						5.2
-200	—	2			62.5	200	162	75					6.0
-250					64	250	212	90					6.8
-TSL25-105	-TSL25-105	1	25	48	—	105	67	—	56	15	20	M16	4.3
-135	-135					135	97						4.7
-165	-165					165	127						5.1
-200	—	2			62.5	200	162	75					5.9
-250					64	250	212	90					6.7
-TSL32-105	-TSL32-105	1	32	63	—	105	67	—	60	15	20	M16	4.8
-135	-135					135	97						5.5
-165	-165					165	127						6.2
-200	—					200	162						6.9
-250						250	212						8.0
-TSL40-105	-TSL40-105	1	40	68	—	105	67	—	70	15	25	M16	4.8
-135	-135					135	97						5.6
-165	-165					165	127						6.4
-200	—					200	162						7.3
-250						250	212						8.6
-TSL50-105	-TSL50-105	1	50	84	—	105	67	—	70	15	25	M16	5.4
-150	—					150	112						7.2

BT 柄型号中 "-" 记号的无标准品，请选用 BBT 基础柄。

1. 不符合DIN1835B标准。

SL变径套A193

细长设计，有效防止干涉！

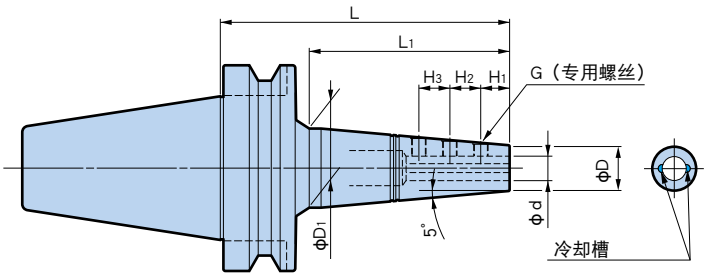
两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

对应Max. 15,000min-1





● 型号说明

BBT40 - SSL 3 - 135

- BBT40：BIG-PLUS BT No.
- SSL：模特刀柄
- 3：夹持直径
- 135：L尺寸

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	φd	φD	φD1	L	L1	H1	H2	H3	G	质量 (kg)
BBT40-SSL 3-135	3	10	27.5	135	100	6	6	—	M3	1.2
-SSL 4-135	4	11	28.5				7		M4	1.2
-SSL 6-135	6	13	30			12	13		M6	1.3
-SSL 8-135	8	15	32			13.5	18			1.3
-SSL10-150	10	17	36.5	150	115	15	20			1.5
-SSL12-150	12	22	41.5				16	16	M8	1.7
BBT50-SSL 6-150	6	13	31	150	104	12	13	—	M6	3.9
-200			39.5	200	154					4.4
-SSL 8-150	8	15	32.5	150	104	13.5	18			3.9
-200			41.5	200	154					4.4
-SSL10-150	10	17	34.5	150	104	15	20			4.0
-200			43.5	200	154					4.4
-SSL12-150	12	22	39.5	150	104		16	16	M8	4.2
-200			48	200	154					4.9
-SSL16-150	16	26	43	150	104		20	22		4.5
-200			52	200	154					5.0
-SSL20-150	20	30	47	150	104			25		4.6
-200			56	200	154					5.2

1. 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。
2. 固定球头立铣刀时，请使刀尖与紧固螺栓成90°。
3. 附带专用螺丝。

●专用侧固螺丝与市场上销售的普通螺丝不同，请使用BIG原装螺丝。

模特刀柄

■专用侧固螺丝

型　号	螺丝尺寸	螺丝长度、数量	对应本体
H0304FS-2P	M3 P0.5	4 mm 2个	SSL3
H0404FS-2P	M4 P0.5	4 mm 2个	SSL4
H06FSA	M6 P0.75	4.5、5mm 各1个	SSL6
H06FSB		4.5、6mm 各1个	SSL8,10
H08FSA	M8 P0.75	6mm 2个 8mm 1个	SSL12
H08FSB		6、8、10mm 各1个	SSL16,20

1. 各刀柄均配有1套所需的螺丝。

侧固式立铣刀柄 SIDE LOCK ENDMILL HOLDER

夹持直径：φ6 ～ φ50

●加厚本体壁设计，对应立铣刀横向进给加工。

两面定位 BIG-PLUS®

中心内冷



● 型号说明

BBT30 - ISL 6 - 60
- 60：L尺寸
- 6：夹持直径
- ISL：侧固式立铣刀柄
- BBT30：BT基础柄No.

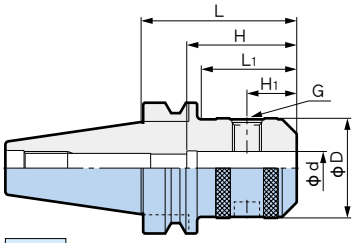


图1

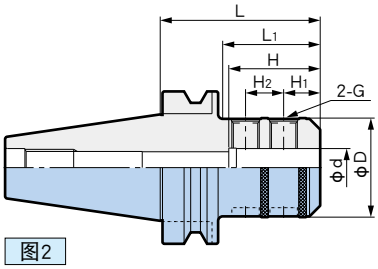


图2

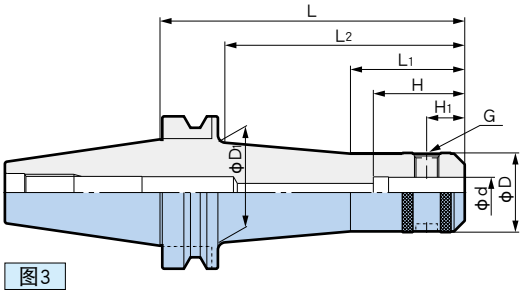


图3

ISO5414标准立铣刀用刀柄

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	BT基础柄 型号	图	φd (H5)	φD	φD1	L	L1	L2	H	H1	H2	G	质量 (kg)
BBT30-ISL 6- 60	—	1	6	25	—	60	35	—	(85)	18	—	M 6	0.50
-ISL 8- 60			8	28								M 8	0.52
-ISL10- 60			10	35					45	20		M10	0.61
-ISL12- 60			12	42			37		48	22.5		M12	0.71
-ISL16- 60			16	48			38		53	24		M14	0.78
BBT40-ISL 6- 75	—	1	6	25	—	75	38	—	(110)	18	—	M 6	1.2
-ISL 8- 75			8	28								M 8	
-ISL10- 75			10	35						20		M10	1.3
-ISL12- 75			12	42			45			22.5		M12	1.5
-ISL16- 75			16	48			46		53	24		M14	
-ISL20- 75	BT40-ISL20- 75		20	52			45		55	25		M16	1.6
-ISL25- 90	-ISL25- 90	2	25	63.5		90	63		60	24	25	M18×P2	2.1
-ISL32-105	-ISL32-105		32	72		105	—		82		28	M20×P2	2.9
BBT50-ISL16- 90	—	1	16	48	—	90	49	—	(145)	24	—	M14	4.4
-150		3			56.5	150	60	107	(205)				5.0
-ISL20- 90	BT50-ISL20- 90	1	20	52	—	90	49	—	(145)	25	—	M16	4.5
-150	—	3			60.5	150	60	107	60				5.3
-ISL25-105	-ISL25-105	2	25	65	—	105	64	—	60	24	25	M18×P2	4.6
-150	—					150	107						5.3
-ISL32-105	-ISL32-105	2	32	72	—	105	62	—	90	24	28	M20×P2	5.3
-150	—					150	107						6.1
-ISL40-120	-ISL40-120	2	40	90	—	120	79	—	90	30	32	M20×P2	6.5
-150	—					150	109						8.1
-ISL42-120	-ISL42-120	2	42	90	—	120	79	—	90	30	32	M20×P2	6.5
-150	—					150	109						8.0
-ISL50-121	-ISL50-121	2	50	99.5	—	121	83	—	90	35	35	M24×P2	7.2

BT 柄型号中“-”记号的无标准品，请选用 BBT 基础柄。

1. 带内冷孔，但在使用中心内冷时需封住排气孔。
2. 在钻孔加工中使用中心内冷时，请使用侧固式钻孔刀柄型。A147
3. （ ）中的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考尺寸。

夹持直径：ϕ50.8

SIDE LOCK ENDMILL HOLDER

侧固式立铣刀柄

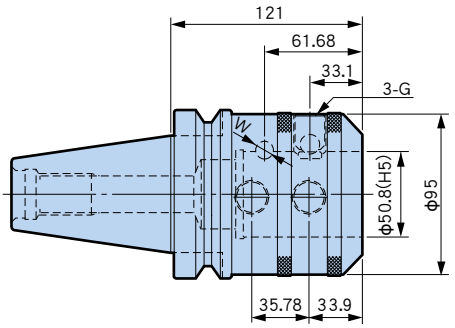
●加强栓固定，立铣刀用侧固刀柄。

两面定位 BIG-PLUS®

［加强栓型］BIG标准品

● 型号说明

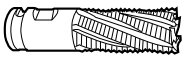
BBT50 - SL 50.8 - 121
- 121：L尺寸
- 50.8：夹持直径
- SL：侧固式立铣刀柄
- BBT50：BIG-PLUS BT No.



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	BT基础柄 型号	G	紧固螺栓	W	质量 (kg)
BBT50-SL50.8-121	BT50-SL50.8-121	M20	K2025F-2P	ϕ11.1	6.2

1. 本刀柄适用于加强栓型立铣刀。
2. 附带紧固螺栓。



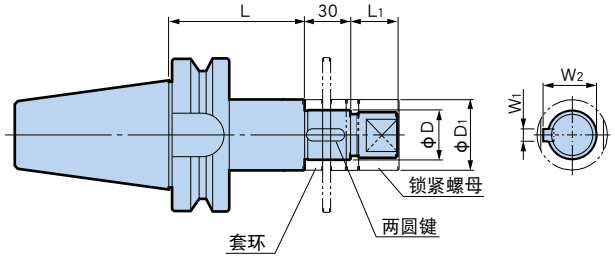
三面刃铣刀柄

SIDE CUTTER ARBOR

●用于JIS规格的三面刃铣刀以及锯片铣刀。

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。

● 型号说明

BBT40 - SCA 25.4 - 75
- 75：L尺寸
- 25.4：安装部外径
- SCA：三面刃铣刀柄A型
- BBT40：BIG-PLUS BT No.

1. 附带螺母和两圆键。
2. 附带厚度为5、8、10、12的套环各1个。
3. 型号、尺寸、精度以TMT规格为基准。

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	ϕD (h6)	ϕD1	W2	W1	L	L1	质量 (kg)
BBT40-SCA25.4 - 75	25.4	40	27.78	6.35	75	25	1.9
-120					120		2.3
-SCA31.75- 75	31.75	46	34.92	7.92	75	30	2.4
BBT50-SCA25.4 - 90	25.4	40	27.78	6.35	90	25	4.7
-135					135		5.1
-SCA31.75- 90	31.75	46	34.92	7.92	90	30	5.1
-135					135		5.7
-SCA38.1 - 90	38.1	55	42.06	9.52	90	36	5.8
-135					135		6.8

■套环

对应本体	SCA25.4	SCA31.75	SCA38.1
厚度	套环型号		
5	SC254C 5	SC3175C 5	SC381C 5
8	SC254C 8	SC3175C 8	SC381C 8
10	SC254C10	SC3175C10	SC381C10
12	SC254C12	SC3175C12	SC381C12

■锁紧螺母

型号	对应本体
SC254NUT	SCA 25.4
SC3175NUT	SCA 31.75
SC381NUT	SCA 38.1

■两圆键

型号	对应本体
KY6.35-25PA	SCA 25.4
KY7.92-25PA	SCA 31.75
KY9.52-25PA	SCA 38.1

美夹同步攻丝刀柄 PAT. MEGA SYNCHRO TAPPING HOLDER

M2～M20

可将因不同步产生的轴向负荷降低至普通弹簧刀柄的 1/10，提高螺纹精度，延长丝锥寿命。

●丝锥夹套种类齐全，加长型已标准化。

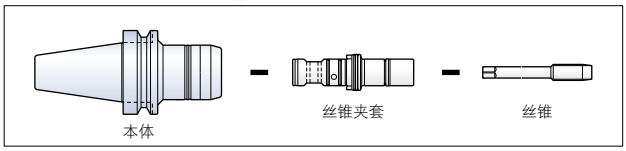
两面定位

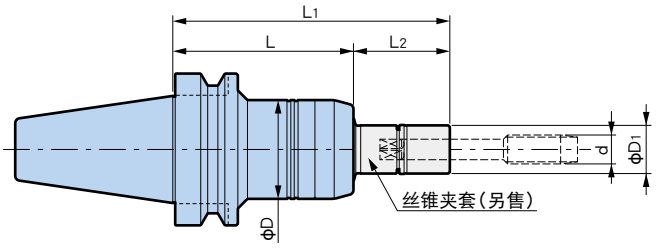
BIG-PLUS®

中心内冷



关于丝锥夹套请参阅 A152。





● 型号说明（本体）

BBT30 - MGT6 - 70

- 70：L尺寸
- MGT6：美夹丝锥夹套 No.
- BBT30：BIG-PLUS BT No.

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	对应丝锥夹套 型　号	攻丝范围 d	ϕD	ϕD1	L	L1	L2	本体质量 (kg)
BBT30-MGT 6- 70	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	70	100	30	0.67
	- 70					140	70	
	-100					170	100	
-MGT12- 70	MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	70	100	30	0.70
	- 70					140	70	
	-100					170	100	
-MGT20-110	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	110	145	35	1.45
	- 85					195	85	
	-115					225	115	
BBT40-MGT 6- 75	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	75	105	30	1.3
	- 70					145	70	
	-100					175	100	
-MGT12- 75	MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	75	105	30	1.4
	- 70					145	70	
	-100					175	100	
-MGT20- 95	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	95	130	35	1.8
	- 85					180	85	
	-115					210	115	
BBT50-MGT 6- 90	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	90	120	30	3.9
	- 70					160	70	
	-100					190	100	
-MGT12- 90	MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	90	120	30	4.0
	- 70					160	70	
	-100					190	100	
-MGT20-105	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	105	140	35	4.4
	- 85					190	85	
	-115					220	115	

1. 附带MGT补正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套，请另行订购。

请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。

丝锥夹套A152
配件G40

也备有 L_2=150mm、200mm 的加长型丝锥夹套。详见 A152～A153

KAISER
BORING SYSTEM
美夹同步攻丝刀柄
CK 接口型



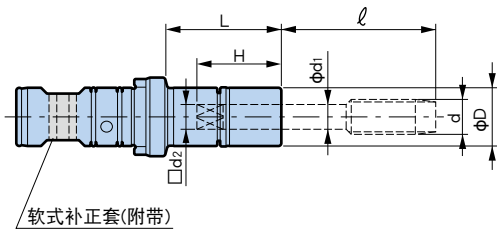
另备有可自由组合刀柄的CK接口型。

A103

■丝锥夹套 PAT.（MGT6, MGT12）JIS用

・由长到短(150mm、200mm)……
夹套系列丰富，有效防止工件干涉。





● 型号说明（丝锥夹套）

MGT6 - M2 - 30
- 30：L尺寸
- M2：丝锥尺寸
- MGT6：美夹丝锥夹套 No.

MGT6（攻丝范围：M2～M6）

丝锥夹套型号	攻丝范围 d 公制	ℓ	管用	ℓ	美制	ℓ	φd1	□d2	H	L	φD	质量 (kg)
MGT6-M 2 - 30	M2～M2.6	21			No.3 No.4	21	3	2.5	19	30	16	0.12
- 70										70		0.18
-100										100		0.23
-150										150		0.31
-M 3 - 30	M3	25			No.5 No.6	25	4	3.2	21	30		0.12
- 70										70		0.18
-100										100		0.23
-150										150		0.31
-M 4 - 30	M4	27			No.8	27	5	4	25	30		0.12
- 70										70		0.18
-100										100		0.22
-150										150		0.3
-200										200		0.37
-M 5 - 30	M5	35			No.10 No.12	35	5.5	4.5	25	30		0.12
- 70										70		0.18
-100										100		0.22
-150										150		0.3
-200										200		0.37
-M6 U1/4- 30	M6	37			U1/4	37	6	4.5	25	30		0.12
- 70										70		0.17
-100										100		0.22
-150										150		0.3
-200										200		0.37

请参考下表。

MGT12（攻丝范围：M6～M12）

丝锥夹套型号	攻丝范围 d 公制	ℓ	管用	ℓ	美制	ℓ	φd1	□d2	H	L	φD	质量 (kg)
MGT12-M 6 U1/4- 30	M6	35			U1/4	35	6	4.5	27	30	20	0.19
- 70										70		0.29
-100										100		0.36
-150										150		0.48
-200										200		0.6
-U5/16 - 30					U5/16	42	6.1	5	28	30		0.19
- 70										70		0.29
-100										100		0.36
-150										150		0.48
-200										200		0.6
-M 8 - 30	M7、M8	42					6.2	5	28	30		0.19
- 70										70		0.29
-100										100		0.36
-150										150		0.48
-200										200		0.6
-M10 U3/8- 30	M9、M10	47			U3/8	47	7	5.5	28	30		0.19
- 70										70		0.28
-100										100		0.35
-150										150		0.47
-200										200		0.59
-U7/16 P1/8- 30			P1/8	26	U7/16	51	8	6	29	30		0.18
- 70										70		0.28
-100										100		0.35
-150										150		0.46
-200										200		0.58
-M12 - 30	M12	53					8.5	6.5	29	30		0.18
- 70										70		0.27
-100										100		0.34
-150										150		0.46
-200										200		0.58

1. 附带螺母，不附带扳手，请另行订购。
2. 丝锥伸出长度ℓ为基于JIS标准的参考值。

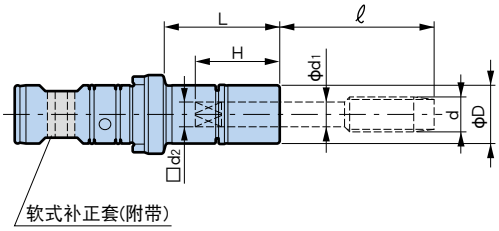
请注意
关于丝锥的种类，请参阅
A153 的注意事项。

美夹扳手G42
配件G40

美夹同步攻丝刀柄 PAT. MEGA SYNCHRO TAPPING HOLDER

■丝锥夹套 PAT.（MGT20）JIS用





MGT20（攻丝范围：M12～M20）

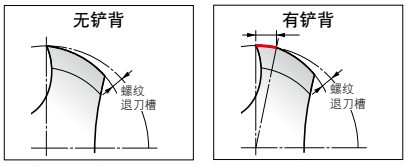
丝锥夹套型号	攻丝范围 d 公制	ℓ	管用	ℓ	美制	ℓ	ϕd1	□d2	H	L	ϕD	质量 (kg)
MGT20-M12 - 35	M12	53					8.5	6.5	29	35	30	0.55
- 85										85		0.82
-115										115		0.98
-150										150		1.17
-U1/2 - 35					U1/2	55	9	7	30	35		0.55
- 85										85		0.82
-115										115		0.98
-150										150		1.17
-M14 U9/16- 35	M14	55			U9/16	57	10.5	8	33	35		0.53
- 85										85		0.79
-115										115		0.95
-150										150		1.14
-P1/4 - 35			P1/4	31			11	9	31	35		0.53
- 85										85		0.79
-115										115		0.95
-150										150		1.14
-U5/8 - 35					U5/8	61	12	9	34	35		0.52
- 85										85		0.78
-115										115		0.94
-150										150		1.13
-M16 - 35	M16	60					12.5	10	35	35		0.52
- 85										85		0.77
-115										115		0.93
-150										150		1.11
-M18 U3/4- 35	M18	64			U3/4	69	14	11	36	35		0.51
- 85										85		0.76
-115										115		0.92
-150										150		1.1
-P3/8 - 35			P3/8	32			14	11	33	35		0.51
- 85										85		0.76
-115										115		0.92
-150										150		1.1
-M20 - 35	M20	68					15	12	37	35		0.49
- 85										85		0.74
-115										115		0.89
-150										150		1.06

1. 附带螺母，不附带扳手，请另行订购。
2. 丝锥伸出长度ℓ为基于JIS标准的参考值。

美夹扳手G42
配件G40

注意：关于丝锥的种类

使用类似非同心圆铲背丝锥这样外周没有棱边、缺乏自导向性的丝锥时，可能会发生螺纹孔径变大的情况。
此时，请变更为另售的补正套(硬式)，或使用弹簧夹头。

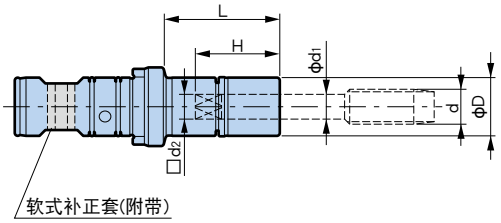


非同心圆铲背丝锥　　同心圆铲背丝锥

补正套G40

■丝锥夹套 PAT.（MGT6, MGT12）DIN/ISO用





MGT6（攻丝范围：DIN:M3 ～ M8　ISO:M3 ～ M5）

丝锥夹套型号	攻丝范围 d（DIN）			攻丝范围 d（ISO）		φd1	□d2	H	L	φD	质量（kg）
	DIN371	DIN376	DIN353	ISO529	ISO2284						
MGT6-031025- 30									30		0.12
- 70				M3		3.15	2.5	20	70		0.18
-100									100		0.23
-150									150		0.31
-035027- 30									30		0.12
- 70	M3	M5				3.5	2.7	21	70		0.18
-100									100		0.23
-150									150		0.31
-040032- 30									30		0.12
- 70				M4		4.0	3.15	21	70		0.18
-100									100		0.23
-150									150		0.31
-045034- 30									30		0.12
- 70	M4	M6				4.5	3.4	21	70	16	0.18
-100									100		0.22
-150									150		0.30
-050040- 30									30		0.12
- 70									70		0.18
-100				M5		5.0	4.0	25	100		0.22
-150									150		0.30
-200									200		0.37
-060049- 30									30		0.12
- 70									70		0.17
-100	M5,M6	M8				6.0	4.9	26	100		0.22
-150									150		0.30
-200									200		0.37

1. 附带螺母，不附带扳手，请另行订购。

MGT12（攻丝范围：DIN:M5 ～ M12　ISO:M6 ～ M12）

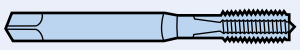
丝锥夹套型号	攻丝范围 d（DIN）			攻丝范围 d（ISO）		φd1	□d2	H	L	φD	质量（kg）
	DIN371	DIN376	DIN353	ISO529	ISO2284						
MGT12-060049- 30									30		0.19
- 70									70		0.29
-100	M5,M6	M8				6.0	4.9	28	100		0.36
-150									150		0.48
-200									200		0.60
-063050- 30									30		0.19
- 70									70		0.29
-100				M6		6.3	5.0	28	100		0.36
-150									150		0.48
-200									200		0.60
-070055- 30									30		0.19
- 70									70		0.28
-100		M10	1/8			7.0	5.5	28	100	20	0.35
-150									150		0.47
-200									200		0.59
-080063- 30									30		0.18
- 70									70		0.28
-100	M8			M8	1/8	8.0	6.3	29	100		0.35
-150									150		0.46
-200									200		0.58
-090071- 30									30		0.18
- 70									70		0.27
-100		M12		M12		9.0	7.1	30	100		0.34
-150									150		0.46
-200									200		0.58
- 35									35		0.28
- 85	M10			M10	1/4	10.0	8.0	33	85	30	0.49
-115									115		0.61
-150									150		0.76

1. 附带螺母，不附带扳手，请另行订购。

美夹扳手G42

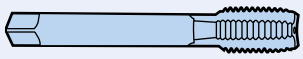
DIN标准丝锥

DIN 371



加强柄型机攻丝锥

DIN 376



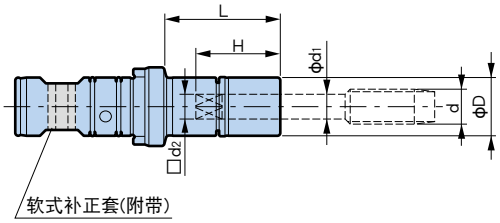
缩小柄型机攻丝锥

请注意

关于丝锥的选择，请参阅 A153 的注意事项。

美夹同步攻丝刀柄 PAT. MEGA SYNCHRO TAPPING HOLDER

■丝锥夹套 PAT.（MGT20）DIN/ISO用



MGT20（攻丝范围：DIN:M10～M20　ISO:M10～M20）

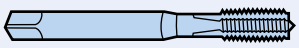
丝锥夹套型号	攻丝范围 d（DIN）			攻丝范围 d（ISO）		φd1	□d2	H	L	φD	质量（kg）
	DIN371	DIN376	DIN353	ISO529	ISO2284						
MGT20-090071- 35									35		0.55
- 85		M12		M12		9.0	7.1	30	85		0.82
-115									115		0.98
-150									150		1.17
-100080- 35									35		0.54
- 85	M10			M10	1/4	10.0	8.0	33	85		0.80
-115									115		0.96
-150									150		1.15
-110090- 35									35		0.53
- 85		M14	1/4			11.0	9.0	34	85		0.79
-115									115		0.95
-150									150		1.14
-112090- 35									35		0.53
- 85				M14		11.2	9.0	34	85		0.79
-115									115		0.95
-150									150		1.14
-120090- 35									35	30	0.52
- 85		M16	3/8			12.0	9.0	34	85		0.78
-115									115		0.94
-150									150		1.13
-125100- 35									35		0.52
- 85				M16	3/8	12.5	10.0	35	85		0.77
-115									115		0.93
-150									150		1.11
-140110- 35									35		0.51
- 85		M18				14.0	11.0	36	85		0.76
-115									115		0.92
-150									150		1.10
-140112- 35									35		0.51
- 85				M18,M20		14.0	11.2	36	85		0.76
-115									115		0.92
-150									150		1.10
-160120- 35		M20	1/2			16.0	12.0	37	35		0.51
-150									150		1.10

1. 附带螺母，不附带扳手，请另行订购。

美夹扳手G42

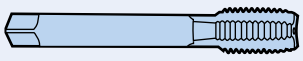
DIN标准丝锥

DIN 371



加强柄型机攻丝锥

DIN 376



缩小柄型机攻丝锥

请注意

关于丝锥的选择，请参阅A153的注意事项。

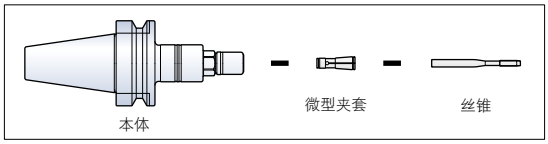
[小径丝锥用MGT3型 PAT.] M1～M3

内置同步误差补正机构，能降低高速转动时的动态跳动，
从而实现稳定的螺纹精度，延长丝锥寿命。

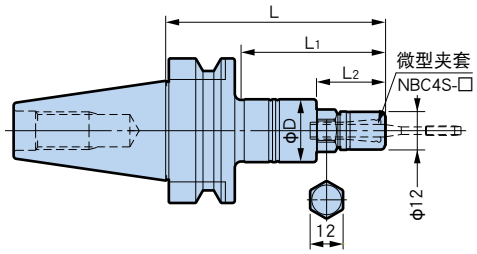
两面定位 BIG-PLUS®



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



BIG-PLUS BBT基础柄 型号	攻丝范围	φD	L	L_1	L_2	质量 (kg)
BBT30-MGT3-70	M1 ～ M3	20	70	46	22	0.46
BBT40-MGT3-90			90	61		1.20

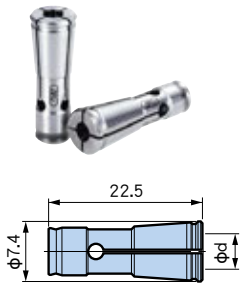


1. 附带螺母，不附带扳手、夹套，请另行订购。
2. 拆装丝锥时需使用市场上出售的平扳手（宽12mm），请客户自备。

- 不适用于无同步攻丝功能的机床。
- 不用于中心内冷。

美夹扳手G42

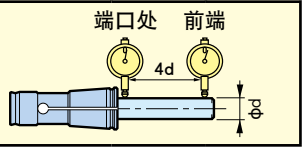
■微型夹套



型　号	攻丝范围			丝锥柄径 φd
	公制	美制	DIN371	
NBC4S - 2.5AA			M1 ～ M1.8	2.5
2.8AA			M2 ～ M2.6	2.8
3.0AA	M1 ～ M2.6	No.0 ～ 4		3.0
3.5AA			M3	3.5
4.0AA	M3	No.5、6		4.0

●夹套单体精度

夹套等级	跳动精度	
	端口处	4 倍直径前
AA 级	1μm 以内	3μm 以内



[大径丝锥用MGT36型 PAT.]

能顺利跟随大径用丝锥的过大切削扭矩，从而将因不同步产生的轴向偏移补正，大幅降低加工负荷。

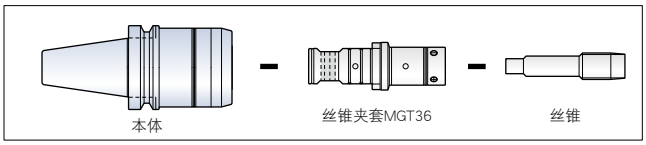
两面定位

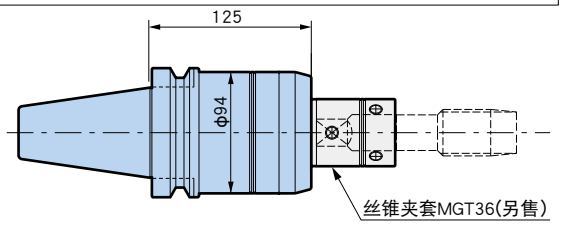
BIG-PLUS®

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。





BIG-PLUS BBT基础柄 型号	本体质量 (kg)
BBT50-MGT36-125	7.2

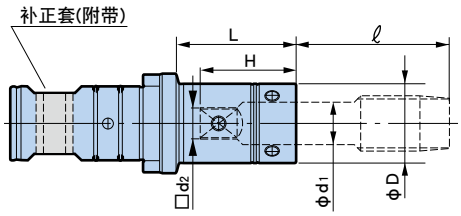
1. 附带MGT补正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套，请另行订购。

请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。

MGT36用配件G41

■大径用丝锥夹套MGT36 PAT.





●JIS用

丝锥夹套型号	丝锥 尺寸	丝锥 ℓ	φd1	□d2	H	φD	L	质量 (kg)
MGT36-M20- 65	M20	65～68	15	12	40	32	65	1.2
-150							150	1.6
-M22 U7/8- 65	M22,U7/8	71～74	17	13	44	34	65	1.3
-150							150	1.7
-M24- 65	M24	74～77	19	15	46	39	65	1.4
-150							150	2.0
-M27 U1- 65	M27,U1	80～83(M27) 75～78(U1)	20	15	50	40	65	1.4
-150							150	2.1
-M30- 65	M30	83～86	23	17	52	43	65	1.5
-150							150	2.3
-M33- 65	M33	88～91	25	19	57	49	65	1.6
-150							150	2.7
-M36- 65	M36	94～97	28	21	61	52	65	1.6
-150							150	2.9
-P1/2- 65	P1/2	38～41	18	14	42	35	65	1.3
-150							150	1.8
-P3/4- 65	P3/4	38～41	23	17	47	43	65	1.5
-150							150	2.3
-P1 - 65	P1	49～52	26	21	46	50	65	1.7
-150							150	2.8

1. 丝锥伸出长度ℓ为基于JIS标准的参考值。
2. 附带轴向调节螺丝。

●DIN用

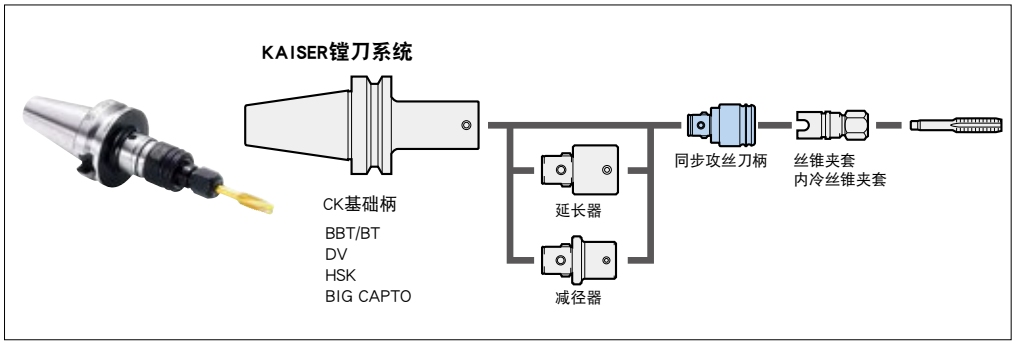
丝锥夹套型号	丝锥尺寸 DIN376	丝锥尺寸 DIN353	φd1	□d2	H	φD	L	质量 (kg)
MGT36-180145-65	M22,24	P5/8	18	14.5	45	38	65	1.4
-200160-65	M27	P3/4	20	16	51	40		1.4
-220180-65	M30	P7/8	22	18	53	42		1.5
-250200-65	M33	P1	25	20	58	49		1.6
-280220-65	M36		28	22	62	52		1.6

1. 附带轴向调节螺丝。

[STC型] M2～M30

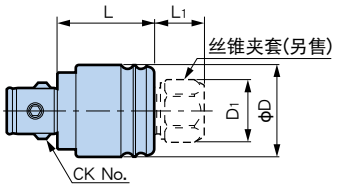
●采用快换式丝锥夹套，可实现快速交换。
与CK基础柄组合，配置自如。





● 型号说明

CKB2 - STC 8 - 47.5
- 47.5: 攻丝范围
- STC: 同步攻丝刀柄
- CKB2: CK No.



型　号	攻丝范围	对应基础柄 CK No.	φD	D1	L	L1	本体质量 (kg)	丝锥夹套
CKB2-STC 8-47.5	M 2～M 4	CK2	25.5	16	30.5	17	0.10	TC 8-□
	M 5～M 8			19				
CKB3-STC12-66	M 3～M12	CK3	32	22	36	30	0.18	TC12-□
CKB4-STC20-72	M 7～M12	CK4	44	22	47	25	0.42	TC20-□
	M14～M20			31				
CKB5-STC30-92	M20～M30	CK5	55	41	54	38	0.72	TC30-□

1. 不附带丝锥夹套，请另行订购。
2. 使用TC型内冷丝锥夹套时，L1的尺寸会增加5mm。

● **不适用于无同步攻丝功能的机床。**

基础柄A93

TC型丝锥夹套〔另售品〕

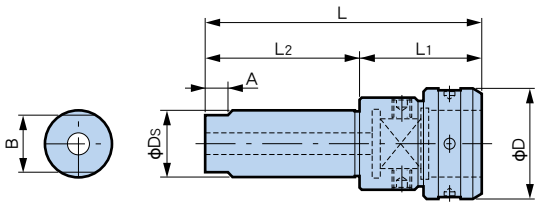


丝锥夹套A162
内冷丝锥夹套A163

[STD52型] M39～M52

● M39～M52大径用同步攻丝刀柄





● 型号说明

ST42 - STD 52 - M39
- M39: 丝锥尺寸
- 52: 分类编号
- STD: 同步攻丝刀柄
- ST42: 柄径

型　号	φDs	φD	L	L1	L2	A	B	丝锥尺寸
ST42-STD52-M39	42	63	173	73	100	15	36	M39
-M42								M42
-M45								M45
-M48		70	178	78				M48
-M52								M52

1. 丝锥的夹持部符合JIS标准的丝锥柄径、方部宽度尺寸。
2. 上述以外的尺寸，请另行咨询。
3. 不附带T52专用扳手。请另行订购。
（与钻孔攻丝刀柄、丝锥夹套DT52用的通用。）

T52专用扳手订购例

螺母外径 φD=63用→**DT52用钩式扳手(φ60用)**
70用→**DT52用钩式扳手(φ70用)**

■丝锥通用尺寸表

丝锥形状		丝锥种类			对应丝锥			
柄径	方部宽度	公制	美制	管用	浮动攻丝刀柄	加工中心用钻孔攻丝刀柄	美夹同步攻丝刀柄	同步攻丝刀柄
3	2.5	M1 ～ M1.8	No.0,1,2				MGT3	
3	2.5	M2 ～ M2.6	No.3,4					
4	3.2	M3, M3.5	No.5,6		B80		MGT6	STC8
5	4	M4, M4.5	No.8					
5.5	4.5	M5	No.10,12					
6	4.5	M6	U1/4		B120		MGT12	STC12
6.1	5		U5/16					
6.2	5	M7, M8						
7	5.5	M9, M10	U3/8		E12			
8	6	M11	U7/16	P1/8			MGT20	
8.5	6.5	M12						
9	7		U1/2					STC20
10.5	8	M14	U9/16		B200			
11	9			P1/4				
12	9		U5/8					
12.5	10	M16			E24			
14	11	M18	U3/4	P3/8			MGT36	
15	12	M20						
17	13	M22	U7/8					STC30
18	14			P1/2	B300			
19	15	M24		P5/8				
20	15	M27	U1					
22	17		$U1^{1}/_{8}$					
23	17	M30		P3/4	E36			
24	19		$U1^{1}/_{4}$	P7/8				
25	19	M33						
26	21		$U1^{3}/_{8}$	P1				
28	21	M36		$P1^{1}/_{8}$		DT52		
30	23	M39	$U1^{1}/_{2}$					STD52
32	26	M42		$P1^{1}/_{4}$				
35	26	M45	$U1^{3}/_{4}$					
38	29	M48		$P1^{1}/_{2}$				
40	32		U2					
42	32	M52		$P1^{3}/_{4}$				

1. BIG的尺寸基于JIS标准。有些厂家的部分刃具采用了独家标准，使用时敬请注意。
2. 关于标准尺寸，请参阅各产品页。
3. 对于标准尺寸中没有的产品，柄径与各方部宽度尺寸相同的产品可以通用。
（使用管用丝锥时，建议使用专用丝锥夹套。）

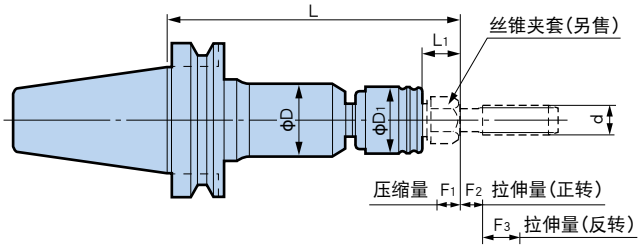
浮动攻丝刀柄B型

简单&轻巧！具有自动定深机能。

- 定深公差在±0.15mm，适用于管用螺纹，盲孔螺纹加工。
- 构造简单，价格优惠，在浮动攻丝刀柄系列中销量上佳。

两面定位 BIG-PLUS®　自动定深





● 型号说明

BBT30 - AUTO-B 80 - 125

- 125：L尺寸
- 80：攻丝范围
- AUTO-B：浮动攻丝刀柄B型
- BBT30：BIG-PLUS BT No.

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	攻丝范围 d	ϕD	ϕD1	L	L1	F1	F2	F3	丝锥夹套	质量（kg）
BBT30-AUTO-B 80-125	M 3～M 8	30	25.5	125	17	5	5	10.5	TC 8-□	0.70
-AUTO-B120-150	M 3～M12	35	32	150	30	6	6	12.5	TC12-□	0.86
BBT40-AUTO-B 80-130	M 3～M 8	30	25.5	130	17	5	5	10.5	TC 8-□	1.4
-AUTO-B120-155	M 3～M12	35	32	155	30	6	6	12.5	TC12-□	1.6
-AUTO-B200-185	M 7～M20	48	44	185	25	6.5	6.5	13	TC20-□	2.3
-AUTO-B300-220	M20～M30	58	55	220	38	7.5	7.5	14.5	TC30-□	3.2
BBT50-AUTO-B 80-140	M 3～M 8	30	25.5	140	17	5	5	10.5	TC 8-□	4.2
-AUTO-B120-165	M 3～M12	35	32	165	30	6	6	12.5	TC12-□	4.4
-AUTO-B200-195	M 7～M20	48	44	195	25	6.5	6.5	13	TC20-□	5.1
-AUTO-B300-220	M20～M30	58	55	220	38	7.5	7.5	14.5	TC30-□	6.0

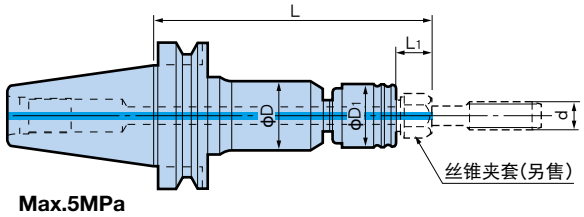
1. 不附带丝锥夹套，请另行订购TC型丝锥夹套。
2. 不适用于左旋螺纹攻丝。
3. 编程时切削起点请确保接近量（丝锥前端与工件的间距）。
4. 表中的F_2为至空档的拉伸量。会因丝锥尺寸及切削条件而有些许变动，对攻丝深度有精度要求时，请先进行试加工。

丝锥夹套A162

[中心内冷型]

自动定深　中心内冷

没有BIG-PLUS（两面定位）规格



Max.5MPa

BT基础柄 型号	攻丝范围 d	ϕD	ϕD1	L	L1	质量 (kg)	丝锥夹套
BT40-TTB120-155	M 3～M12	35	32	155	30	1.6	TC12
-TTB200-185	M 7～M20	48	44	185	25	2.3	TC20
-TTB300-220	M20～M30	58	55	220	38	3.2	TC30
BT50-TTB120-165	M 3～M12	35	32	165	30	4.4	TC12
-TTB200-195	M 7～M20	48	44	195	25	5.1	TC20
-TTB300-220	M20～M30	58	55	220	38	6.0	TC30

1. 不附带丝锥夹套。
2. 不适用于左旋螺纹攻丝。
3. 使用定深功能时，编程请确保接近量。
4. 所有型号的机床压缩量均为3mm。
5. 拉伸量与浮动攻丝刀柄B型相同。
6. 冷却液压强超过5MPa时，请另行协商。

内冷丝锥夹套A163
丝锥夹套A162

浮动攻丝刀柄R型

两面定位

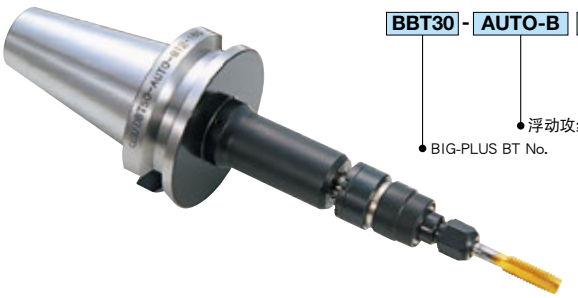
BIG-PLUS®

径向浮动
自动定深

内置径向浮动结构，可吸收底孔的偏心量。

●适合铸件和其它工序中加工的底孔。

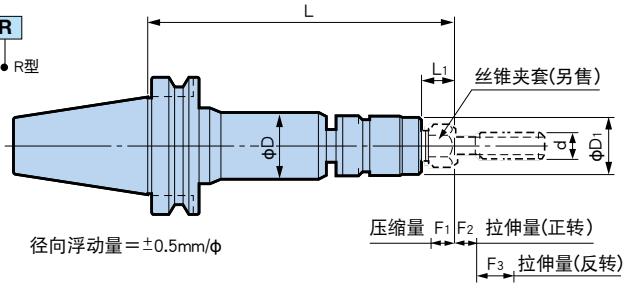
●径方向有±0.5mm的浮动量，不仅可防止因为底孔偏心而导致的丝锥折断事故，也可提高攻丝精度。



● 型号说明

BBT30 - AUTO-B 80 - 145 R

- BBT30 - BIG-PLUS BT No.
- AUTO-B - 浮动攻丝刀柄
- 80 - 攻丝范围
- 145 - L尺寸
- R - R型



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	攻丝范围 d	φD	φD1	L	L1	F1	F2	F3	丝锥夹套	质量 (kg)
BBT30-AUTO-B 80-145R	M3 ～ M 8	30	25.5	145	17	5	5	10.5	TC 8-□	0.8
-B120-170R	M3 ～ M12	35	32	170	30	6	6	12.5	TC12-□	1.0
BBT40-AUTO-B 80-150R	M3 ～ M 8	30	25.5	150	17	5	5	10.5	TC 8-□	1.5
-B120-175R	M3 ～ M12	35	32	175	30	6	6	12.5	TC12-□	1.8
-B200-205R	M7 ～ M20	48	44	205	25	6.5	6.5	13	TC20-□	2.5
BBT50-AUTO-B120-185R	M3 ～ M12	35	32	185	30	6	6	12.5	TC12-□	4.6
-B200-215R	M7 ～ M20	48	44	215	25	6.5	6.5	13	TC20-□	5.3

1. 不附带丝锥夹套。
2. 不适用于左旋螺纹攻丝。
3. 使用定深功能时，编程请务必确保以下接近量。

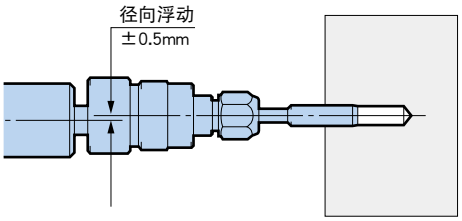
丝锥夹套A162

规格	接近量
B 80-R	12mm
B120-R	13mm
B200-R	14mm

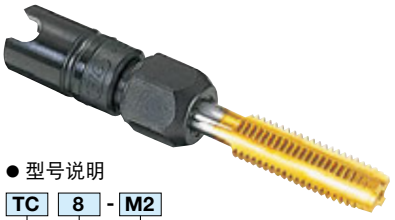
4. 表中的F_2为至空档的拉伸量。

安心的径向浮动功能

铝压铸件在其它工序中加工了底孔时，径向浮动机构可顺利吸收偏心，实现稳定攻丝。

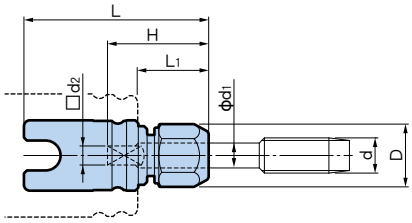


■TC型丝锥夹套（浮动攻丝刀柄B・R・C型、同步攻丝刀柄STC型用）



● 型号说明

TC 8 - M2
- M2：丝锥尺寸
- 8：对应本体尺寸
- TC：丝锥夹套





●TC拆刀器
便于拆装丝锥夹套

TC拆刀器H4

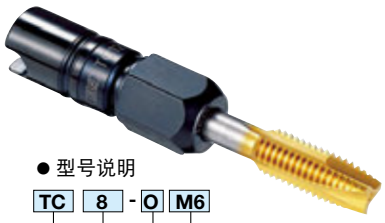
型　　号	攻丝范围 d			φd1	□d2	H	L	L1	D	质量 (kg)	对应攻丝刀柄
	公制	美制	管用								
TC 8-M 2	M 2～M2.6	No.3,No.4		3	2.5	21					STC8
-M 3	M 3	No.5,No.6		4	3.2	23			16		AUTO-B80 AUTO-B80-R STC8 ATB8
-M 4	M 4	No.8		5	4	27					
-M 5	M 5	No.10,No.12	—	5.5	4.5	29	40.5	17	19	0.05	
-M 6 U1/4	M 6	U1/4		6							
-U5/16	—	U5/16		6.1	5	30					
-M 8	M 7、M 8	—		6.2							
TC12-M 3	M 3	No.5,No.6		4	3.2	24					AUTO-B120 AUTO-B120-R AUTO-C12 TTB120 STC12 ATB12 ATS12R
-M 4	M 4	No.8		5	4	29					
-M 5	M 5	No.10,No.12		5.5	4.5						
-M 6 U1/4	M 6	U1/4	—	6							
-U5/16	—	U5/16		6.1	5	30	55	30	22	0.1	
-M 8	M 7、M 8	—		6.2							
-M10 U3/8	M 9、M10	U3/8		7	5.5						
-U7/16 P1/8	—	U7/16	P1/8	8	6	31					
-M12	M12	—	—	8.5	6.5						
-U1/2	—	U1/2		9	7	32					
TC20-M 8	M 7、M 8	—	—	6.2	5	33			22		AUTO-B200 AUTO-B200-R AUTO-C20 TTB200 STC20 ATB20 ATS20R
-M10 U3/8	M 9、M10	U3/8		7	5.5						
-U7/16 P1/8	—	U7/16	P1/8	8	6						
-M12	M12	—	—	8.5	6.5	34					
-U1/2	—	U1/2		9	7	35					
-M14 U9/16	M14	U9/16		10.5	8	36	63	25	31	0.2	
-P1/4	—	—	P1/4	11	9	31					
-U5/8		U5/8	—	12		37					
-M16	M16	—		12.5	10	38					
-M18 U3/4	M18	U3/4		14	11	39					
-P3/8	—	—	P3/8			34					
-M20	M20		—	15	12	40					
TC30-M20	M20	—	—	15	12	40			41	0.5	AUTO-B300 AUTO-C30 TTB300 STC30
-M22 U7/8	M22	U7/8		17	13	41					
-P1/2	—	—	P1/2	18	14	42				0.4	
-M24 P5/8	M24		P5/8	19	15	43	83	38			
-M27 U1	M27	U1	—	20							
-U1 1/8	—	U1 1/8		22	17	45					
-M30 P3/4	M30	—	P3/4	23							
-P1	—		P1	26	21				47		

型号的符号说明

M = 公制螺纹
U = 美制螺纹
P = 管用螺纹

■内冷丝锥夹套TC型 （中心内冷浮动攻丝刀柄B型、同步攻丝刀柄STC型用）

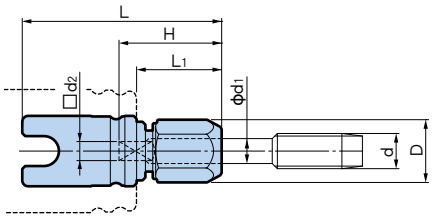
・无损油、中心内冷给油型丝锥夹套。



● 型号说明

TC 8 - O M6

- M6：丝锥尺寸
- O：内冷型
- 8：对应本体尺寸
- TC：丝锥夹套





●TC拆刀器
便于拆装丝锥夹套

TC拆刀器H4

型　　号	攻丝范围 d			φd1	□d2	H	L	L1	D	质量 (kg)	对应攻丝刀柄
	公制	美制	管用								
TC 8-OM 6 OU1/4	M 6	U1/4	—	6	4.5	34	45.5	22	19	0.05	STC8
-OM 8	M 7、M 8	—		6.2	5	35					
TC12-OM 6 OU1/4	M 6	U1/4	—	6	4.5	34	60	35	22	0.1	TTB120 STC12
-OM 8	M 7、M 8	—		6.2	5	35					
-OM10 OU3/8	M 9、M10	U3/8		7	5.5						
-OU7/16 OP1/8	—	U7/16	P1/8	8	6	36					
-OM12	M12	—	—	8.5	6.5						
-OU1/2	—	U1/2		9	7	37					
TC20-OM 8	M 7、M 8	—	—	6.2	5	38	68	30	22	0.2	TTB200 STC20
-OM10 OU3/8	M 9、M10	U3/8		7	5.5						
-OU7/16 OP1/8	—	U7/16	P1/8	8	6						
-OM12	M12	—	—	8.5	6.5	39					
-OU1/2	—	U1/2		9	7	40					
-OM14 OU9/16	M14	U9/16		10.5	8	41			31		
-OP1/4	—	—	P1/4	11	9	36					
-OU5/8		U5/8	—	12		42					
-OM16	M16	—		12.5	10	43					
-OM18 OU3/4	M18	U3/4		14	11	44					
-OP3/8	—	—	P3/8			39					
-OM20	M20		—	15	12	45					
TC30-OM20	M20	—	—	15	12	45	88	42	41	0.5	TTB300 STC30
-OM22 OU7/8	M22	U7/8		17	13	46					
-OP1/2	—	—	P1/2	18	14	47					
-OM24	M24		—	19	15	48					
-OM27 OU1	M27	U1		20							
-OU1 1/8	—	U1 1/8		22	17	50				0.4	
-OM30 OP3/4	M30	—	P3/4	23							

型号的符号说明

M = 公制螺纹
U = 美制螺纹
P = 管用螺纹

浮动攻丝刀柄E型 M3～M36

两面定位 BIG-PLUS®

扭矩保护

具有更顺畅的轴方向浮动机能和内置扭矩保护。

●对应加工中心的攻丝周期。

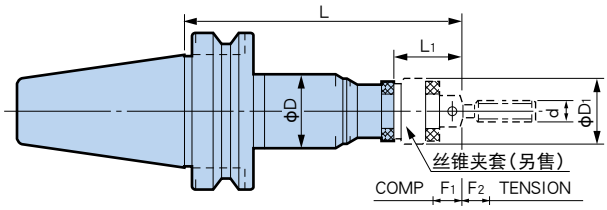


单向扭矩限制器

丝锥反转时如果扭矩限制器启动，则可能引发丝锥脱落的问题，非常危险。BIG BIG DAISHOWA 的浮动攻丝刀柄系列采用单向扭矩限制器，可进行安全的攻丝作业。

● 型号说明

BBT40 - AUTO-E 12 - 165
- 165：L尺寸
- 12：攻丝范围
- AUTO-E：浮动攻丝刀柄E型
- BBT40：BIG-PLUS BT No.



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	攻丝范围 d	φD	φD1	L	L1	F1	F2	丝锥夹套	质量 (kg)
BBT40-AUTO-E12-165	M 3～M12	46	38.5	165	40	15	20	TCE12-□	1.8
-AUTO-E24-195	M 9～M24	64	58.5	195	55	15	20	TCE24-□	3.4
BBT50-AUTO-E12-165	M 3～M12	46	38.5	165	40	15	20	TCE12-□	4.2
-195				195					4.8
-AUTO-E24-195	M 9～M24	64	58.5	195	55	15	20	TCE24-□	5.7
-240				240					6.5
-AUTO-E36-255	M20～M36	94	78.5	255	65	20	20	TCE36-□	11.0

1. 不附带丝锥夹套，请另行订购。
2. 本攻丝刀柄的丝锥夹套中组装有扭矩限制器。
3. 丝锥夹套的扭矩限制器设定为高碳素钢用。
4. 反转扭矩设置成3倍，因此无法用于左旋螺纹。

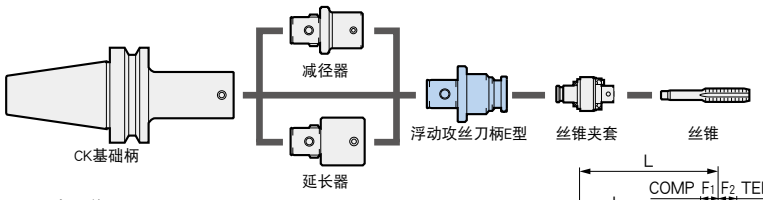
丝锥夹套A165

KAISER BORING SYSTEM [CK浮动攻丝刀柄E型] M3～M24

扭矩保护

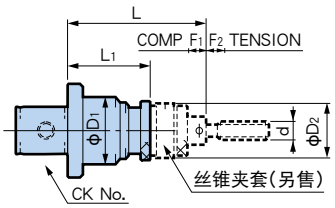
●需要长型攻丝刀柄时，与加长型的CK基础柄结合，配置自如。





● 型号说明

CK6 - ATE 12
- 12：攻丝范围
- ATE：浮动攻丝刀柄E型
- CK6：CK No.



本体型号	攻丝范围 d	对应基础柄 CK No.	φD1	φD2	L	L1	F1	F2	质量 (kg)	丝锥夹套
CK6-ATE12	M3～M12	CK6	47	38.5	90	50	5	10	0.9	TCE12-□
CK6-ATE24	M9～M24		64	58.5	135	80	7	15	1.8	TCE24-□

1. 不附带丝锥夹套，请另行订购。
2. 本攻丝刀柄的丝锥夹套中组装有扭矩限制器。
3. 丝锥夹套的扭矩限制器设定为高碳素钢用。
4. 反转扭矩设置成3倍，因此无法用于左旋螺纹。

丝锥夹套A165
基础柄A93

■TCE型丝锥夹套（浮动攻丝刀柄E型用）



标准型



加长型

（L_2尺寸比标准型长50mm。）

● 型号说明

TCE12 - M3

- M3：丝锥尺寸
- TCE12：丝锥夹套型号

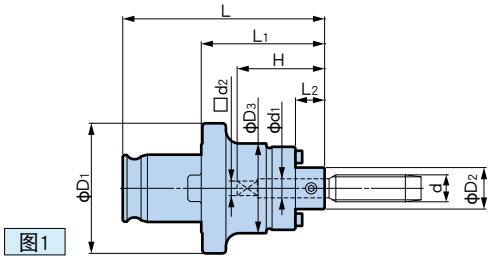


图1

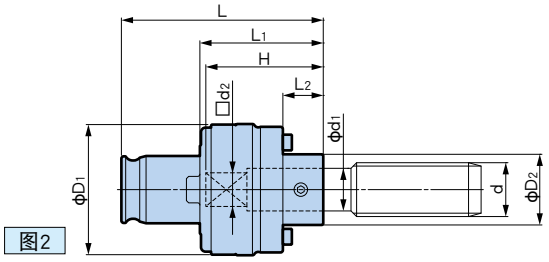


图2

※带(L)的型号为加长型。L_2尺寸比标准型长50mm。<订购例>TCE12-M3L

型号	图	攻丝范围 d			φd1	□d2	H	L		L1		L2		φD1	φD2	φD3	质量 (kg)		对应攻丝刀柄
		公制	美制	管用				标准	加长	标准	加长	标准	加长				标准	加长	
TCE12-M 3(L)	1	M 3	No.5,No.6	—	4	3.2	23	62	112	40	90	10	60	38	13	26	0.2	0.25	AUTO-E12 ATE12
-M 4(L)		M 4	No.8		5	4	29												
-M 5(L)		M 5	No.10,No.12		5.5	4.5	32												
-M 6 U1/4(L)		M 6	U1/4		6														
-U5/16	2	—	U5/16		6.1	5	33					13	63	38.5	19	—	0.3	0.4	
-M 8(L)		M 7、M 8	—		6.2														
-M10 U3/8(L)		M 9、M10	U3/8		7	5.5	35												
-U7/16		—	U7/16		8	6	36												
-P1/8			—	P1/8			33												
-M12(L)		M12		—	8.5	6.5	36												
-U1/2		—	U1/2		9	7	37												
TCE24-M10 U3/8(L)	1	M 9、M10	U3/8	—	7	5.5	38	90	140	55	105	13	63	58	19	40	0.7	0.8	AUTO-E24 ATE24
-U7/16		—	U7/16		8	6	39												
-P1/8			—	P1/8			33												
-M12(L)		M12		—	8.5	6.5	39												
-U1/2		—	U1/2		9	7	40												
-M14 U9/16(L)	2	M14	U9/16		10.5	8	41					18	68	58.5	32	—	0.9	1.0	
-P1/4		—	—	P1/4	11	9	31												
-U5/8			U5/8	—	12		42												
-M16(L)		M16	—		12.5	10	43												
-M18 U3/4(L)		M18	U3/4		14	11	44												
-P3/8		—	—	P3/8			34												
-M20(L)		M20		—	15	12	45												
-M22 U7/8(L)		M22	U7/8		17	13	51												
-P1/2		—	—	P1/2	18	14	42												
-M24(L)		M24		—	19	15	53												
TCE36-M20	1	M20	—	—	15	12	48	116	—	65	—	18	—	78	32	60	1.8	—	AUTO-E36
-M22 U7/8		M22	U7/8		17	13	49												
-P1/2		—	—	P1/2	18	14	42												
-M24		M24		—	19	15	51												
-M27 U1	2	M27	U1	—	20		58					21	—	78.5	45	—	2.0		
-U1 1/8		—	U1 1/8		22	17	60												
-M30		M30	—		23														
-P3/4		—		P3/4			47												
-U1 1/4			U1 1/4	—	24	19	62												
-P7/8			—	P7/8			47												
-M33		M33		—	25		62												
-U1 3/8		—	U1 3/8		26	21	69												
-P1			—	P1			47												
-M36		M36		—	28		69												
-P1 1/8		—		P1 1/8			52												

内置扭矩保护机构大径用攻丝刀柄。

●多年实践证明扭力限制器可靠性高，维护性出众。

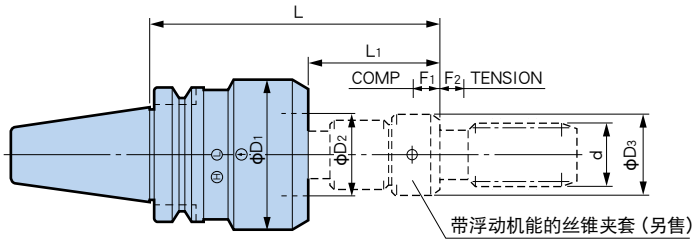


● 型号说明

BT50 - DT 52 T

- 攻丝范围
- 钻孔攻丝刀柄
- BT基础柄No.

没有BIG-PLUS（两面定位）规格



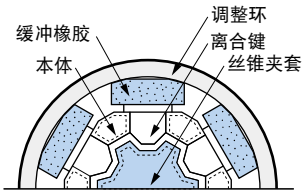
BT基础柄 型号	攻丝范围 d	φD1	φD2	D3	L	L1	F1	F2	带浮动机能的丝锥夹套	质量 (kg)
BT50-DT52T	M30～M33	113	58	58	165	50	20	20	T52-ⓓ TCD	9.5
	M36～M52			58～70	210	95				10.0

1. 扭矩限制器可进行钢用、硬钢用2档调节。
2. 不附带丝锥夹套。

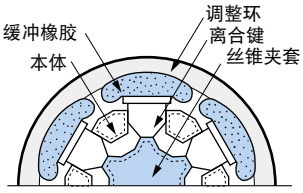
丝锥夹套A167

安全离合机构

（正常扭矩传输时）



（超扭矩时）



- 与按照对应各尺寸的扭矩、弹簧压力所设计的攻丝刀柄组合，可进行稳定的攻丝作业。
- 可使用调整环，进行扭矩的高、低2档设定。

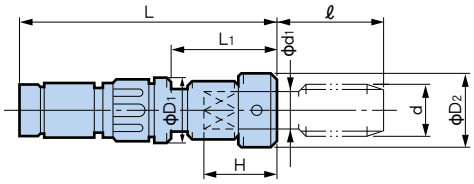
■带浮动机能的丝锥夹套(加工中心用钻孔攻丝刀柄用)

・每个丝锥尺寸都有相对应的浮动量和弹簧压。



● 型号说明

T52 - M30 TCD
- TCD: 浮动
- M30: 丝锥尺寸
- T52: 丝锥夹套型号



●订购时请在ⓓ处填写所需的丝锥尺寸。

型　　号	攻丝范围 d	φD1	L1	L	质量 (kg)
T52-ⓓTCD	M30 ～ M33	58	49	182	3.5
	M36 ～ M52		94	227	4.0

1. 不附带扳手，请另行订购T52专用扳手。（参照表右下方）

T52带浮动机能的丝锥夹套

型　　号		T52-ⓓTCD							
d	M	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52
	UNC	—	—	—	U1 1/2	—	U1 3/4	—	—
φd1		23	25	28	30	32	35	38	42
H		54			65			67	
φD2		58			63			70	
ℓ		83	91	96	104(M39) 109(U1 1/2)	110	115(M45) 122(U1 3/4)	118	128

1. 上述刃具伸出量ℓ为基于JIS标准的参考值。

T52专用扳手订购例

螺母外径φD2=58,63用→DT52用钩式扳手(φ60用)
70用→DT52用钩式扳手(φ70用)

大幅缩短多面加工所需时间。
采用两面定位BIG-PLUS规格，刚性更高。

两面定位
BIG-PLUS®

刀尖角度 90°

BBT30轻量型 NEW

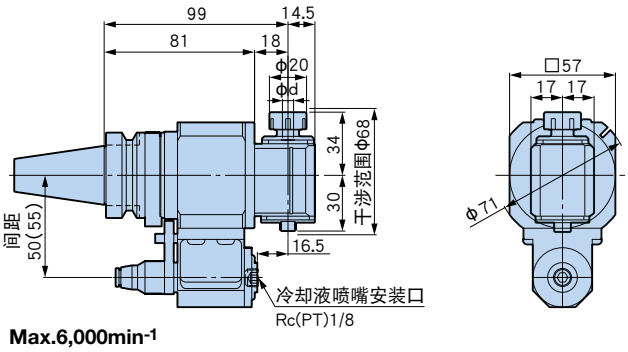
●符合30号加工中心的高速ATC重量限制。

[新倍比高精度弹簧夹头型]



小型・轻量
可实现高速ATC

轻 量
2kg以下



Max.6,000min-1

● 型号说明

BBT30 - AG90 - 6 - 99
- 99：L尺寸
- 6：最大夹持直径
- AG90：90°型角度头
- BBT30：BIG-PLUS BT No.

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	对应夹套	旋转比率 机床主轴：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，刀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. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
5. 如果从定位块供给切削液，可在图示的Rc(PT)1/8处连接冷却管。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套。

夹套 G7
插入长度一览表 A172
定位块 A202



BBT30轻量型

●符合30号加工中心的高速ATC重量限制。

两面定位

BIG-PLUS®

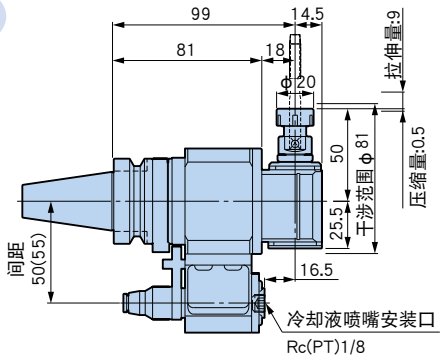
刀尖角度 90°

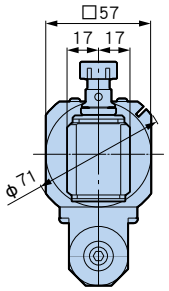
[攻丝刀柄型] NEW

小型・轻量
可实现高速ATC



轻 量
2kg以下





Max.2,000min-1

● 型号说明

BBT30 - AG90 - FT 6 - 99

- 99 L尺寸
- 6 攻丝范围
- FT 带浮动机构攻丝刀柄
- AG90 90°型角度头
- BBT30 BIG-PLUS BT No.

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	攻丝范围 d	对应夹套	旋转比率 机床主轴：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，刀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. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
5. 如果从定位块供给切削液，可在图示的Rc(PT)1/8处连接冷却管。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。



夹套 G7
定位块 A202

[纤细型角度头]

两面定位
BIG-PLUS®
刀尖角度 90°

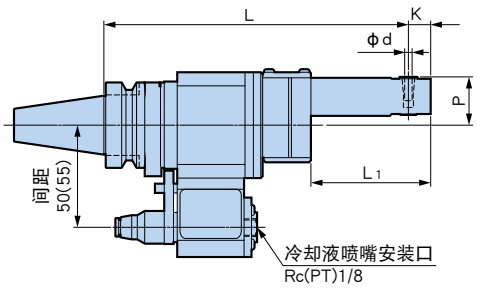


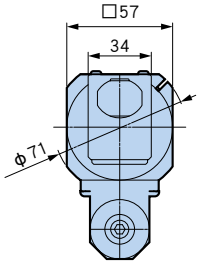




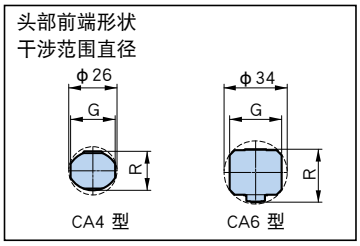
● 型号说明

BBT30 - AG90 - CA 4 SG - 164
- BBT30 - BIG-PLUS BT No.
- AG90 - 90°型角度头
- CA - 夹套型
- 4 - 最大夹持直径
- SG - 内径加工用
- 164 - L尺寸





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。

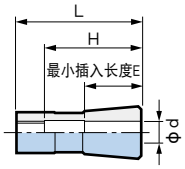
BIG-PLUS BBT 基础柄 型号	φd	L	L1	K	P	G	R	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量 (kg)
BBT30-AG90-CA4SG-164	3 ～ 4	164	64.5	12	26	24	21	1:1.13（增速）	1.90
-CA6SG-164	3 ～ 6	164	67	14.5	28	28	28.5	1:0.91（减速）	1.98

1. 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 如果从定位块供给冷却液，可在图示的Rc(PT)1/8处连接冷却管。



定位块 A202

■专用夹套



● 型号说明

CA 4 - 3
- CA - 夹套型
- 4 - 对应本体尺寸
- 3 - 夹持直径

型　号	夹持直径 φd	H	E	L	对应扳手	扳手尺寸
CA4-3	3	12.8	7.5	16.5	DA-T10	Torx-T10
-3.5	3.5					
-4	4					
CA6-3	3	16	7.5	22	DA-T20	Torx-T20
-4	4					
-5	5					
-6	6					

1. 请使用柄径公差在h7以内的刀具。
2. 附带拉紧用的圆头螺栓。
3. 扳手请使用角度头附带的扳手。

轻巧型

●具备了钻孔所必要的性能与精度，实现了小型、轻量设计！

两面定位 BIG-PLUS®

刀尖角度 90°

钻孔 / 攻丝加工用





轻 量 & 紧 凑

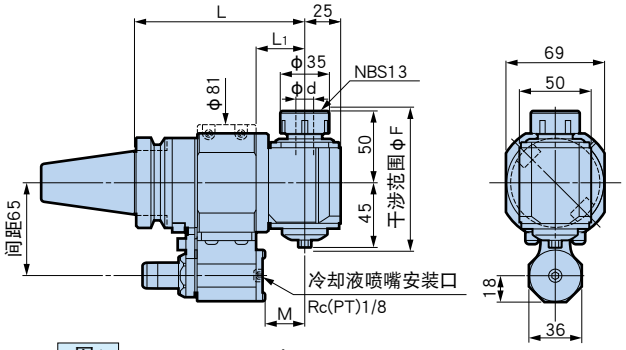


图1 Max.5,000min-1

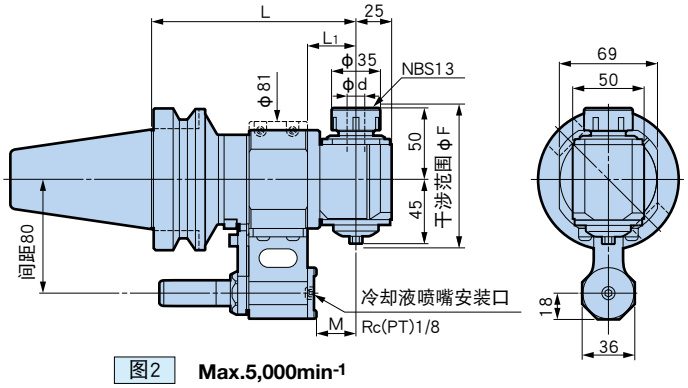


图2 Max.5,000min-1

● 型号说明

BBT40 - AG90 - 13 - 120

- BIG-PLUS BT No.
- 90°型角度头
- 最大夹持直径
- L尺寸

●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

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	图	ϕd	L	L1	M	ϕF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg)
BBT40-AG90-13-120	1	2.5 ～ 13	120	34	27.85	99	NBC13	1:1	4.5
-170			170	84	77.85				5.5
BBT50-AG90-13-145	2	2.5 ～ 13	145	34	27.85	99	NBC13	1:1	7.6
-195			195	84	77.85				8.6

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。
3. 无法使用立铣刀专用夹套。
4. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
5. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
6. 如果从定位块供给冷却液，可在图示的Rc(PT)1/8处连接冷却管。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。

夹套 G8
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套 G17
插入长度一览表 A172
定位块 A202



加工案例



虽然采用小型设计，但刚性、跳动精度高，可进行稳定加工。

	钻孔加工	攻丝加工
使用刀具	ϕ12 硬质合金钻头	M5 丝锥
工件材料	S50C	A2017
切削速度	70m/min	7.5m/min
进给速度	372mm/min	384mm/min
	0.2mm/rev	
转速	1,860min-1	450min-1

新倍比高精度弹簧夹头型

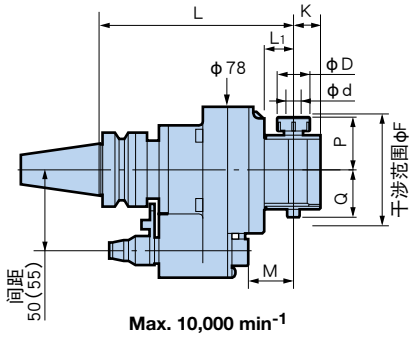
●在夹持部采用了高精度的新倍比高精度弹簧夹头，从而实现高跳动精度。

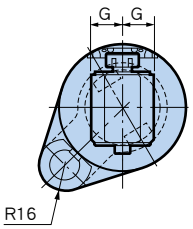
两面定位

BIG-PLUS®

刀尖角度 90°







Max. 10,000 min^{-1}

● 型号说明

BBT30 - AG90 - 6 - 120
- BBT30: BIG-PLUS BT No.
- AG90: 90°型角度头
- 6: 最大夹持直径
- 120: L尺寸

●攻丝时，请使用新倍比高精度弹簧夹头用的浮动攻丝夹套。(NBS10以上)

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	φd	φD	G	K	L	L1	M	P	Q	φF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg)
BBT30-AG90- 6-120	0.25 ～ 6	20	19.5	17	120	18.5	28.5	33	29	65	NBC 6	1:1	2.3
- 8-125	0.5 ～ 8	25	21.5	21	125	23.5	33.5	42	41	87	NBC 8		2.5
-10-125	1.5 ～ 10	30	24.5	25				45	43	92	NBC10		2.6
-13-125	2.5 ～ 13	35						52	45	102	NBC13		2.7

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套。

夹套 G7
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套 G17
定位块 A202



新倍比高精度弹簧夹头插入长度一览表

型　　号	刀具调节量	最大插入长度	轴向调节螺丝	型　　号	刀具调节量	最大插入长度	轴向调节螺丝
BBT30-AG90-6-99	—	33	—	AG35-NBS10	35 ～ 45	72	NBA10B
BBT30-AG90-6-120				AG35-NBS13	41 ～ 60	80	NBA13B
BBT30-AG90-8-125		40		AG35-NBS16	45 ～ 60	82	NBA16B
BBT30-AG90-10-125		45		AG35-NBS20	48 ～ 60		NBA20B
BBT30-AG90-13-125		52		AG35-ONBS13N	—	73	—
BBT40-AG90/NBS6	—	33	—	AG35-ONBS20N		78	
BBT40-AG90/NBS10		45		BBT50-AG90/NBS6	—	33	—
BBT40-AG90/NBS13		52		BBT50-AG90/NBS10		45	
BBT40-AG90/NBS20-185□		70		BBT50-AG90/NBS13		52	
BBT40-AG90/NBS20S-165S				BBT50-AG90/NBS20-230□		70	
BBT40-AG90/NBS10W-185□		60		BBT50-AG90/NBS16H-215□		98	
BBT40-AG45/NBS10-215□		45		BBT50-AG90/NBS10W-230□		60	
BBT40-AG45/NBS13-220□		52		BBT50-AG45/NBS10-260□		45	
BBT40-AGU/NBS13-270		50		BBT50-AG45/NBS13-265□		52	
BBT40-AGU30/NBS13-240	41 ～ 53	73	NBA13B	BBT50-AGU/NBS20-315		50	
BBT40-AG90-13-120	—	50	—	BBT50-AGU30/NBS20-295	48 ～ 65	85	NBA20B
BBT40-AG90-13-170				BBT50-AG90-13-145	—	50	—
BBT40-OAG90-13-170	36 ～ 40	60	NBA13B	BBT50-AG90-13-195			
				BBT50-OAG90-13-195	36 ～ 40	60	NBA13B

轴向调节螺丝 G23

新倍比高精度弹簧夹头型

●在夹持部采用了高精度的新倍比高精度弹簧夹头，从而实现高跳动精度。

两面定位 BIG-PLUS®

刀尖角度 90°



● 型号说明

BBT40 - AG90 / NBS 6 - 170

- BBT40 - BIG-PLUS BT No.
- AG90 - 90°型角度头
- NBS - 新倍比高精度弹簧夹头型
- 6 - 最大夹持直径
- 170 - L尺寸

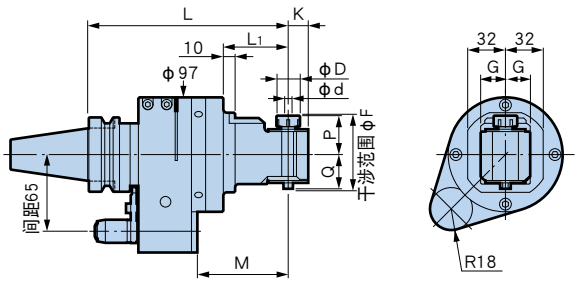


图1 Max.6,000min-1

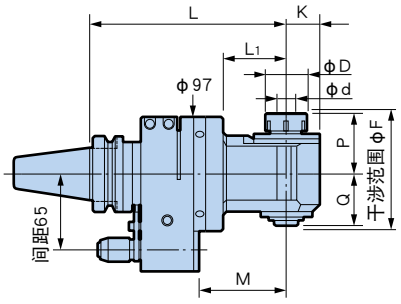


图2 Max.6,000min-1

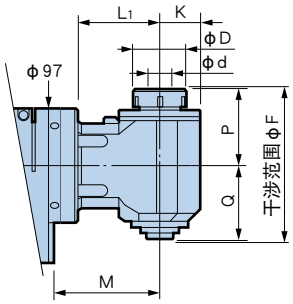


图3 Max.3,000min-1

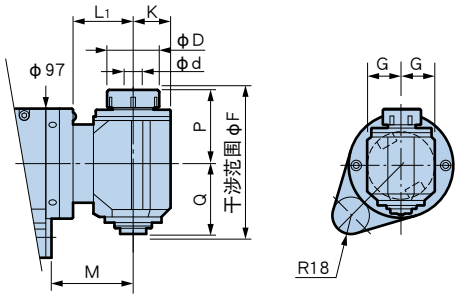


图4 高刚性型 Max.3,000min-1

●另备有加强了定位栓部分而刚性更高的强力S型。订购时，请在型号末尾加上S。
●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。(NBS10以上)

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	图	ϕd	ϕD	G	K	L	L1	M	P	Q	ϕF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量（kg） 标准型	质量（kg） 强力型
BBT40-AG90/NBS 6 -170 □	1	0.25 ～ 6	20	21	17	170	55	77	33	29	67	NBC 6	1:1	5.1	6.0
-200 □						200	85	107						5.3	6.2
-230 □						230	115	137						5.5	6.4
-260 □						260	145	167						5.7	6.6
-AG90/NBS10 -170 □	2	1.5 ～ 10	30	30	25	170	55	77	45	43	91	NBC10		5.5	6.4
-200 □						200	85	107						5.9	6.8
-230 □						230	115	137						6.2	7.1
-AG90/NBS13 -170 □	2	2.5 ～ 13	35	31	28	170	55	77	52	45	101	NBC13		5.6	6.5
-200 □						200	85	107						6.0	6.9
-230 □						230	115	137						6.3	7.2
-AG90/NBS20 -185 □	3	2.5 ～ 20	46	35	35	185	70	92	65	62	132	NBC20		6.7	7.6
-AG90/NBS20S-165 S	4	2.5 ～ 20	46	35	33	165	53	72	65	62	132	NBC20		—	8.0

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套。

夹套 G7
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套 G17
插入长度一览表 A172
定位块 A202



两面定位

BIG-PLUS®

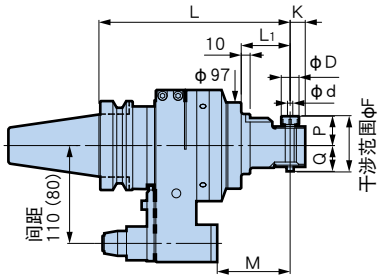
刀尖角度 90°



● 型号说明

BBT50 - AG90 / NBS 6 - 215

- BBT50 - BIG-PLUS BT No.
- AG90 - 90°型角度头
- NBS - 新倍比高精度弹簧夹头型
- 6 - 最大夹持直径
- 215 - L尺寸



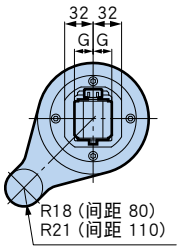


图1 Max.6,000min-1

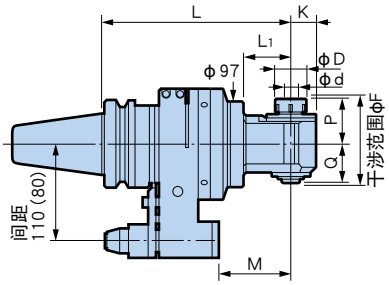


图2 Max.6,000min-1

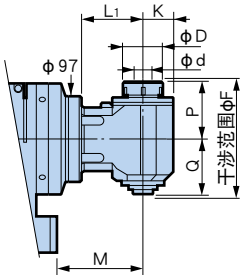
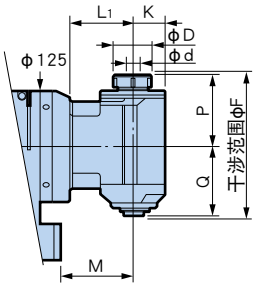


图3 Max.3,000 min-1



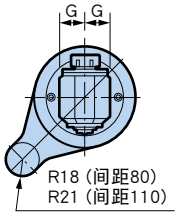


图4 2倍增速型 Max.8,000min-1

●另备有加强了定位栓部分而刚性更高的强力S型。订购时，请在型号末尾加上S。
●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。(NBS10以上)

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	图	φd	φD	G	K	L	L1	M	P	Q	φF	对应夹套	旋转比率 机床主轴 : 角度轴	质量(kg) 标准型 (间距 110)	强力型 (间距 110)	强力型 (间距 80)
BBT50-AG90/NBS6 -215 □	1	0.25 ～ 6	20	21	17	215	55	82	33	29	67	NBC 6	1:1	12.6	13.9	13.2
-245 □						245	85	112						12.8	14.1	13.4
-275 □						275	115	142						13.0	14.3	13.6
-305 □						305	145	172						13.2	14.5	13.8
-AG90/NBS10 -215 □	2	1.5 ～ 10	30	30	25	215	55	82	45	43	91	NBC10		13.0	14.3	13.6
-245 □						245	85	112						13.4	14.7	14.0
-275 □						275	115	142						13.7	15.0	14.3
-AG90/NBS13 -215 □	2	2.5 ～ 13	35	31	28	215	55	82	52	45	101	NBC13		13.1	14.4	13.7
-245 □						245	85	112						13.5	14.8	14.1
-275 □						275	115	142						13.8	15.1	14.4
-AG90/NBS20 -230 □	3	2.5 ～ 20	46	35	35	230	70	97	65	62	132	NBC20		14.2	15.5	14.8
-AG90/NBS16H-215 □	4	2.5 ～ 16	42	45	35	215	71	82	80	80	163	NBC16	1:2 (增速)	14.6	15.9	15.2

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套。

夹套 G7
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套 G17
插入长度一览表 A172
定位块 A202

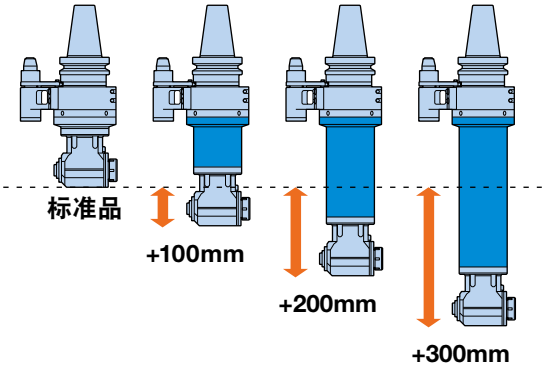


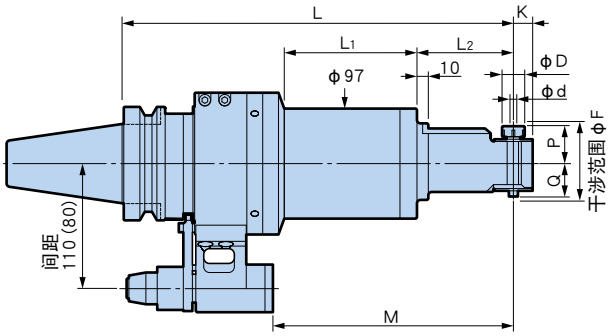
新倍比高精度弹簧夹头型
[加长型]

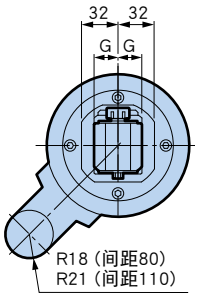
两面定位
BIG-PLUS®
刀尖角度 90°

●适用于大型工件的内径横孔加工及键槽加工。
BIG标准品新增加了+100mm、+200mm、+300mm的加长型。









● 型号说明

BBT50 - AG90 / NBS 6 - 315 LS
- BBT50 - BIG-PLUS BT No.
- AG90 - 90°型角度头
- NBS - 新倍比高精度弹簧夹头型
- 6 - 最大夹持直径
- 315 - L尺寸
- LS - 加长

图1 Max.6,000min-1

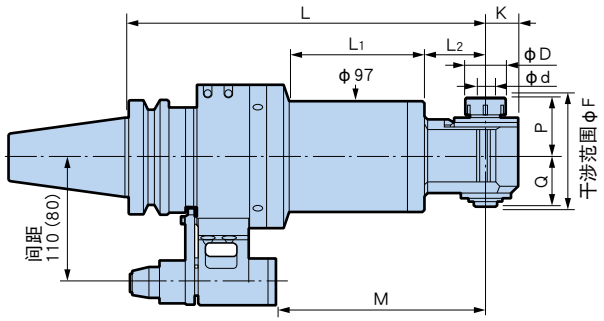
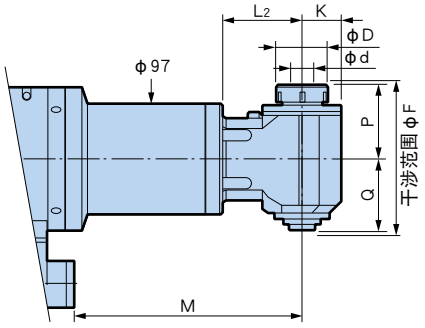


图2 Max.6,000min-1



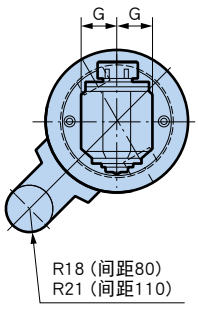
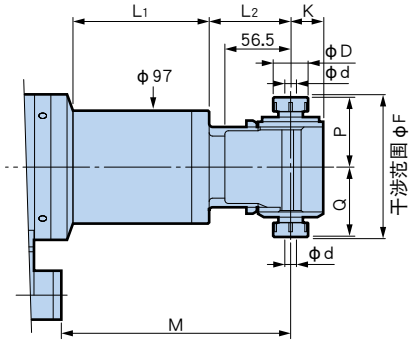


图3 Max.3,000min-1



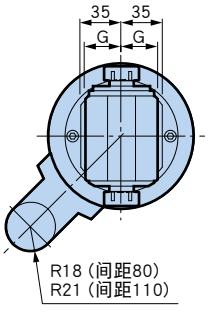


图4 双头（180°对角） Max.6,000min-1

●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。※NBS10以上可使用。

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	图	φd	φD	G	K	L	L_1	L_2	M	P	Q	φF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量 (kg)
BBT50-AG90/NBS 6 -315LS	1	0.25～6	20	21	17	315	117	55	182	33	29	67	NBC 6	1:1	18.9
-345LS						345		85	212						19.1
-375LS						375		115	242						19.3
-405LS						405		145	272						19.5
-AG90/NBS10 -315LS	2	1.5～10	30	30	25	315	117	55	182	45	43	91	NBC10		19.3
-345LS						345		85	212						19.7
-375LS						375		115	242						20.0
-AG90/NBS13 -315LS	2	2.5～13	35	31	28	315	117	55	182	52	45	101	NBC13		19.4
-345LS						345		85	212						19.8
-375LS						375		115	242						20.1
-AG90/NBS20 -330LS	3	2.5～20	46	35	35	330	117	70	197	65	62	132	NBC20		20.5
-AG90/NBS10W-330LS	4	1.5～10	30	31	28	330	117	70	197	60	60	124	NBC10		20.1
BBT50-AG90/NBS 6 -415LS	1	0.25～6	20	21	17	415	217	55	282	33	29	67	NBC 6	1:1	23.3
-445LS						445		85	312						23.5
-475LS						475		115	342						23.7
-505LS						505		145	372						23.9
-AG90/NBS10 -415LS	2	1.5～10	30	30	25	415	217	55	282	45	43	91	NBC10		23.7
-445LS						445		85	312						24.1
-475LS						475		115	342						24.4
-AG90/NBS13 -415LS	2	2.5～13	35	31	28	415	217	55	282	52	45	101	NBC13		23.8
-445LS						445		85	312						24.2
-475LS						475		115	342						24.5
-AG90/NBS20 -430LS	3	2.5～20	46	35	35	430	217	70	297	65	62	132	NBC20		24.9
-AG90/NBS10W-430LS	4	1.5～10	30	31	28	430	217	70	297	60	60	124	NBC10		24.5
BBT50-AG90/NBS 6 -515LS	1	0.25～6	20	21	17	515	317	55	382	33	29	67	NBC 6	1:1	27.7
-545LS						545		85	412						27.9
-575LS						575		115	442						28.1
-605LS						605		145	472						28.3
-AG90/NBS10 -515LS	2	1.5～10	30	30	25	515	317	55	382	45	43	91	NBC10		28.1
-545LS						545		85	412						28.5
-575LS						575		115	442						28.8
-AG90/NBS13 -515LS	2	2.5～13	35	31	28	515	317	55	382	52	45	101	NBC13		28.2
-545LS						545		85	412						28.6
-575LS						575		115	442						28.9
-AG90/NBS20 -530LS	3	2.5～20	46	35	35	530	317	70	397	65	62	132	NBC20		29.3
-AG90/NBS10W-530LS	4	1.5～10	30	31	28	530	317	70	397	60	60	124	NBC10		28.9

1. 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为反转。双头旋转方向相反。
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套。
3. 双头不会同时正转。
4. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
5. 无法使用立铣刀用夹套。
6. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。

夹套 G7
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套 G17
插入长度一览表 A172
定位块 A202



新倍比高精度弹簧夹头型

[双头]（180°对角）

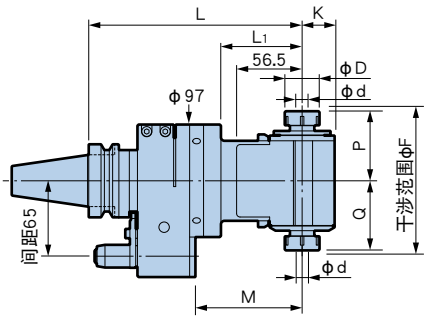
●小型双头设计。1个角度头可进行对称的加工，而且减少了刀库装刀数量。

两面定位

BIG-PLUS®

刀尖角度 90°





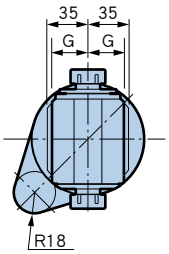
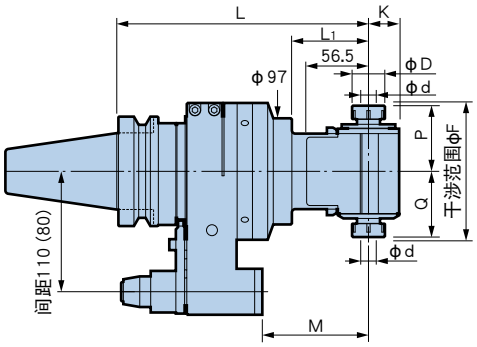


图1 Max.6,000 min-1



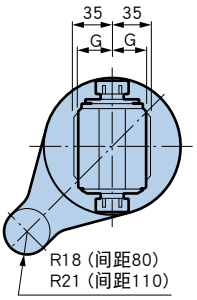


图2 Max.6,000 min-1

● 型号说明

BBT40 - AG90 / NBS 10 W - 185

- BBT40 - BIG-PLUS BT No.
- AG90 - 90°型角度头
- NBS - 新倍比高精度弹簧夹头型
- 10 - 最大夹持直径
- W - 双头
- 185 - L尺寸

●另备有加强了定位栓部分而刚性更高的强力S型。订购时，请在型号末尾加上S。
●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

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	图	φd	φD	G	K	L	L1	M	P	Q	φF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量（kg） 标准型	强力型
BBT40-AG90/NBS10W-185 □	1	1.5 ～ 10	30	31	28	185	70	92	60	60	124	NBC10	1:1	6.3（间距 65）	7.2（间距 65）
BBT50-AG90/NBS10W-230 □	2	1.5 ～ 10	30	31	28	230	70	97	60	60	124	NBC10	1:1	13.8（间距 110）	15.1（间距 110） 14.4（间距 80）

1. 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为一边正转、另一边反转。
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套。
3. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套。

夹套 G7
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套 G17
插入长度一览表 A172
定位块 A202



外转内冷型

●通过定位块实现刀尖给油！

两面定位 BIG-PLUS®

刀尖角度 90°

用于钻孔加工



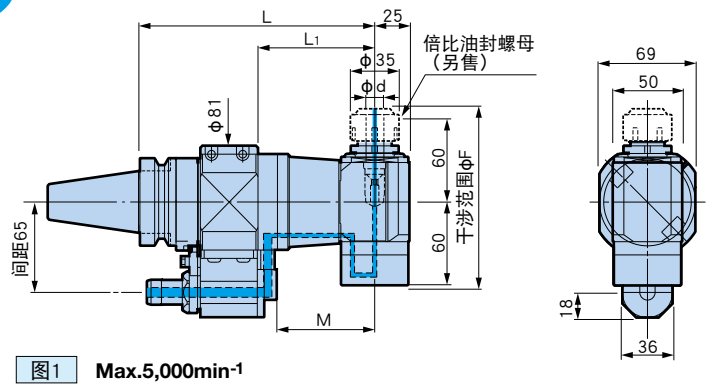
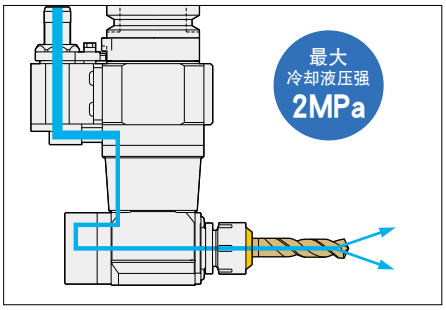


图1 Max.5,000min-1



通过定位块实现刀尖给油

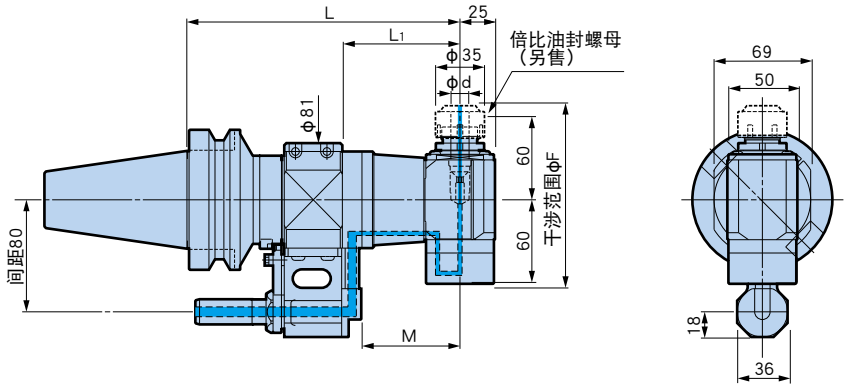


图2 Max.5,000min-1

● 型号说明

BBT40 - O - AG90 - 13 - 170

- BBT40：BIG-PLUS BT No.
- O：外转内冷
- AG90：90°型角度头
- 13：最大夹持直径
- 170：L尺寸

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	图	ϕd	L	L1	M	ϕF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg)
BBT40-OAG90-13-170	1	2.5 ～ 13	170	84	70.5	133	NBC13	1:1	6.0
BBT50-OAG90-13-195	2	2.5 ～ 13	195	84	70.5	133	NBC13	1:1	9.2

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为反转。
2. 本产品为带油孔钻头专用，不给油时切勿使用。
3. 螺母需使用密封结构的倍比油封螺母，此螺母未附带，请另行购买。
4. 请另外购买夹套。
5. 附带扳手、调节螺丝。
6. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
7. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
8. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。

倍比油封螺母 G15
夹套 G8
插入长度一览表 A172
定位块 A202



面铣型

两面定位

刀尖角度 90°

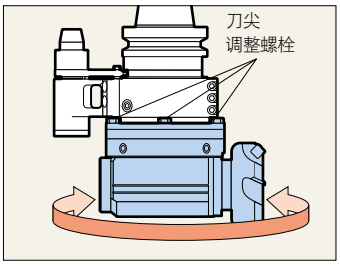
BIG-PLUS®

- 通过采用高刚性轴承及匹配的输出轴尺寸，提高寿命！
- 最大输出功率可达20kw（1,500min^{-1}时）
- 采用90°等分调整机构，刀尖调整后可以90°为单位进行调节。（调节精度±5′）



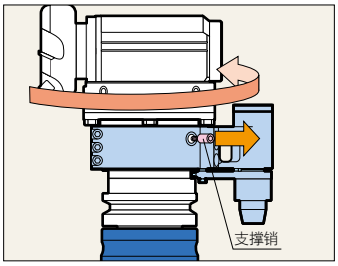
■刀尖方向可在360°范围内自由设置

・只要松开刀尖调整螺栓(8处)，即可在360°范围内轻松调节刀尖方向。



■90°等分设定刀尖方向

・刀尖调整后可以90°为单位进行调节。(取下支撑销，可对刀尖方向进行以90°为单位的调节。)

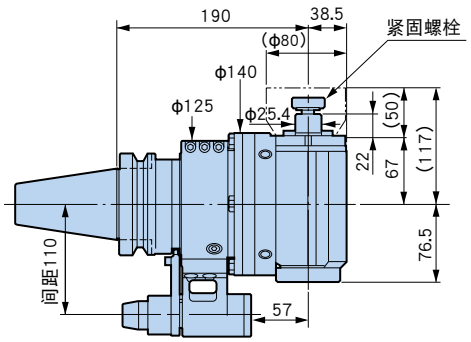


⚠请注意：以90°为单位进行设定时，请务必先将角度头从机床上卸下。

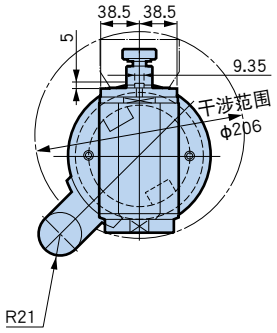
● 型号说明

BBT50 - AG90 - FMA 25.4 S - 190 S

- 强力S型
- L尺寸
- 高刚性型
- 安装部外径
- 面铣刀柄A型
- 90°型角度头
- BIG-PLUS BT No.



Max.1,500min^{-1}



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	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量（kg）
BBT50-AG90-FMA25.4S-190S	1:1	19.2

尺寸图中(　)尺寸是安装了φ80，厚50的面铣刀盘时的尺寸。

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为反转。**
2. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
3. 无法通过定位栓供给冷却液。
4. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。



定位块 A202

攻丝型

两面定位

刀尖角度 90°

●具有自动定深功能，可精确控制攻丝深度。
通过将角度头的转速减至1/2，提高了传递扭矩。（BBT30型除外）

BIG-PLUS®



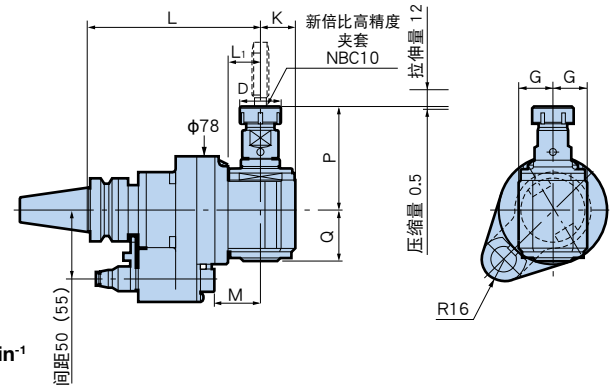
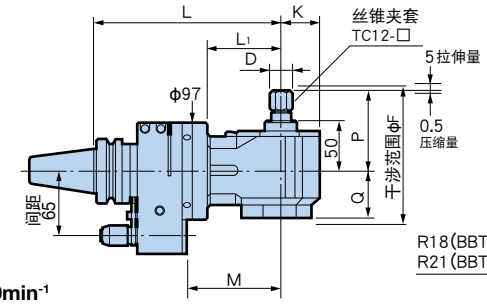


图1
Max.2,000min-1

● 型号说明

BBT40 - AG90 / TC 12 - 185
- 185：L尺寸
- 12：攻丝能力
- TC：带定深机构的攻丝型
- AG90：90°头部型
- BBT40：BIG-PLUS BT No.



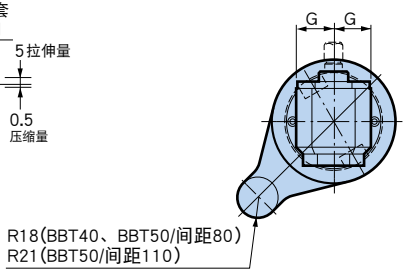


图2
Max.2,000min-1

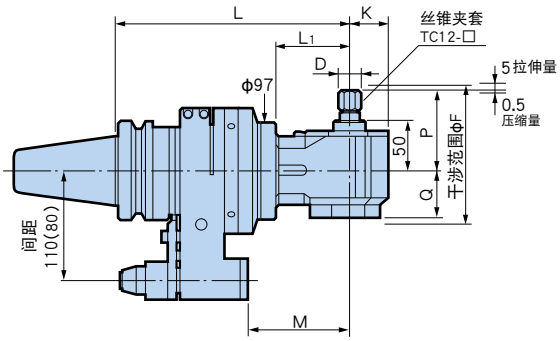


图3
Max.2,000min-1

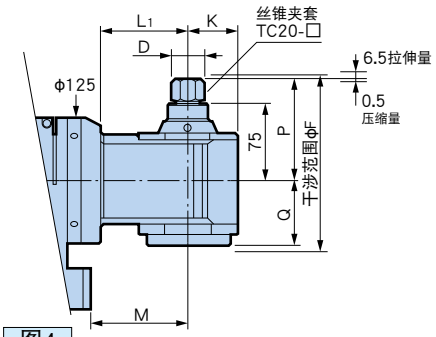


图4
Max.1,000min-1

●另备有加强了定位栓部分而刚性更高的强力 S 型。
订购时，请在型号末尾加上 S。(BBT30 除外)

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	图	攻丝范围 d	D	G	K	L	L1	M	P	Q	φF	对应夹套	旋转比率 主轴：角度轴	质量（kg） 标准型(间距)	强力型(间距)	强力型(间距 80)
BBT30-AG90-FT12-125	1	M4 ～ M12	30	24.5	25	125	23.5	33.5	75	37	117	NBC10	1：1	2.7	—	—
BBT40-AG90/TC12-185□	2	M3 ～ M12	22	38	39	185	70	92	80	46	135	TC12-□	2：1（减速）	7.0(65)	7.9(65)	—
BBT50-AG90/TC12-230□	3	M3 ～ M12	22	38	39	230	70	97	80	46	135	TC12-□		14.5 (110)	15.8 (110)	15.1
-AG90/TC20-230□	4	M7 ～ M20	22/31	49	49		86		100	66.5	178	TC20-□		16.3 (110)	17.6 (110)	16.9

1. 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为反转。
2. 不附带TC丝锥夹套及NBC夹套，请另行购买。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 由于丝锥的转速减至机床的1/2，编程时请注意进给速度。（除BBT30）
5. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
6. BBT30型无自动定深机构。
7. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
8. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。

TC丝锥夹套A162
夹套G7
定位块 A202



采用高通用性的 φ32 铣刀夹头。
通过使用直筒夹套，可用于夹持多种直径的刀具。

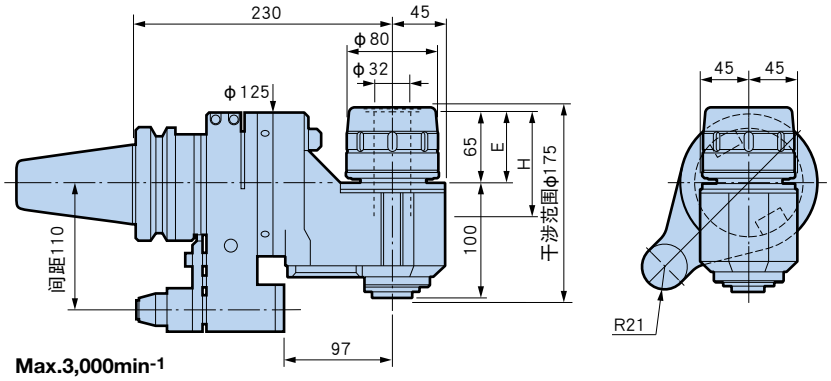
两面定位
BIG-PLUS®
刀尖角度 90°

HMC32型

[标准型]

●适用于主流的直杆刀柄的铣刀柄系列。





Max.3,000min-1

● 型号说明

BBT50 - AG90 / HMC 32 - 230
- BBT50 - BIG-PLUS BT No.
- AG90 - 90°型角度头
- HMC - 高精度强力铣刀柄型
- 32 - 刀柄内径
- 230 - L尺寸

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	最大刃具插入量 H	最小插入长度 E	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg)
BBT50-AG90/HMC32-230	95	65	1:1	16.8

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 附带扳手。（型号：**FK80-90**）

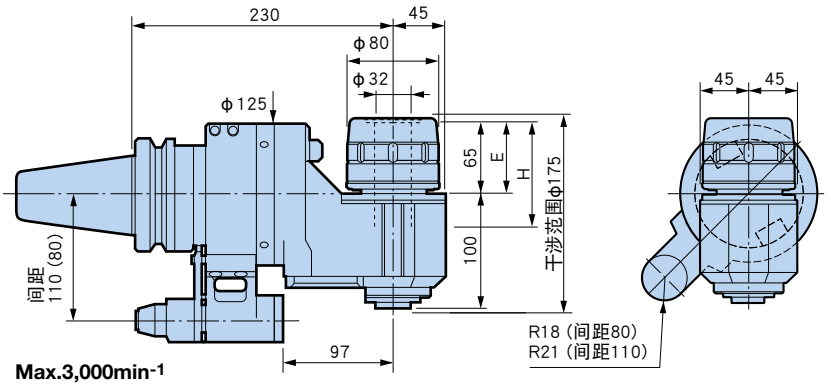


直筒夹套 G35
定位块 A202

[强力S型]

●比标准型刚性提高30%





Max.3,000min-1

● 型号说明

BBT50 - AG90 / HMC 32 - 230 S
- BBT50 - BIG-PLUS BT No.
- AG90 - 90°型角度头
- HMC - 高精度强力铣刀柄型
- 32 - 刀柄内径
- 230 - L尺寸
- S - 强力S型

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	最大刃具插入量 H	最小插入长度 E	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg)	
				间距 110	间距 80
BBT50-AG90/HMC32-230S	95	65	1:1	18.1	17.4

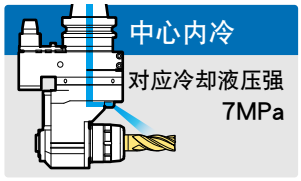
1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 附带扳手。（型号：**FK80-90**）



直筒夹套 G35
定位块 A202

可从机床主轴供应冷却液。

●无需进行向定位块导入冷却液的作业。



两面定位 BIG-PLUS®

刀尖角度 90°

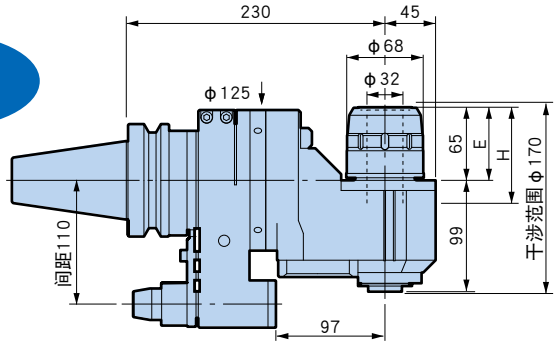
HMC32型 NEW

[标准型]

●适用于主流的直杆刀柄的立铣刀柄系列。



中心内冷



Max.3,000min-1

● 型号说明

BBT50 - TAG90 / HMC 32 S - 230
- 230：L尺寸
- S：纤细螺母S型
- 32：刀柄内径
- HMC：高精度强力铣刀柄型
- TAG90：90°型角度头中心内冷型
- BBT50：BIG-PLUS BT No.

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	最大刃具插入量 H	最小插入长度 E	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg)
BBT50-TAG90/HMC32S-230	95	65	1:1	16.8

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 无法通过定位栓给油。
5. 最高冷却液流量30L/min、最大冷却液压强 7MPa。
6. 请勿在不喷出冷却液的状态下旋转。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 附带扳手。(型号：FK68-75L)



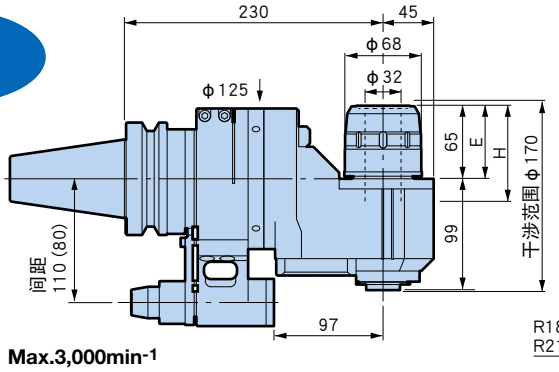
直筒夹套 G35
定位块 A202

[强力S型]

●比标准型刚性提高30%



中心内冷



Max.3,000min-1

● 型号说明

BBT50 - TAG90 / HMC 32 S - 230 - S
- S：强力S型
- 230：L尺寸
- S：纤细螺母S型
- 32：刀柄内径
- HMC：高精度强力铣刀柄型
- TAG90：90°型角度头中心内冷型
- BBT50：BIG-PLUS BT No.

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	最大刃具插入量 H	最小插入长度 E	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg)	
				间距 110	间距 80
BBT50-TAG90/HMC32S-230S	95	65	1：1	18.1	17.4

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 无法通过定位栓给油。
5. 最高冷却液流量30L/min、最大冷却液压强 7MPa。
6. 请勿在不喷出冷却液的状态下旋转。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 附带扳手。(型号：FK68-75L)



直筒夹套 G35
定位块 A202

转接头的规线设置在中心，实现了高刚性加工，大幅减少 ATC 及刀库干涉。

两面定位

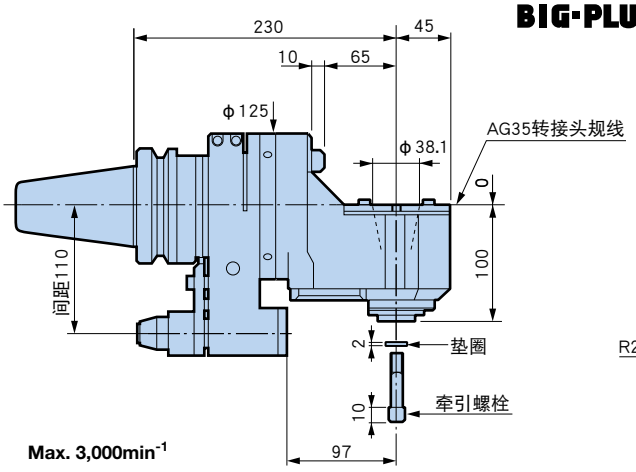
BIG-PLUS®

刀尖角度 90°

组合型

[标准型]





Max. 3,000min^{-1}

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

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量（kg）
BBT50-AG90/AGH35-230	1:1	15.0

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 附带扳手。（型号：**FK80-90**）



定位块 A202

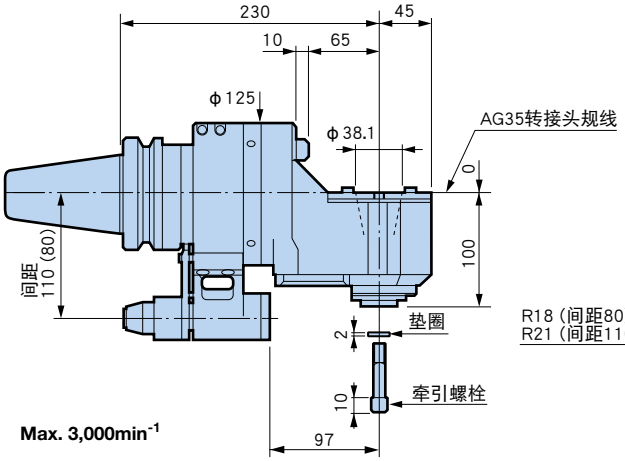
● 型号说明

BBT50 - AG90 / AGH35 - 230
- 230 → L尺寸
- AGH35 → AG35转换套用
- AG90 → 90°型角度头
- BBT50 → BIG-PLUS BT No.

[强力S型]

●比标准型刚性提高30%





Max. 3,000min^{-1}

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

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量（kg）	
		间距 110	间距 80
BBT50-AG90/AGH35-230S	1:1	16.3	15.6

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 附带扳手。（型号：**FK80-90**）



定位块 A202

● 型号说明

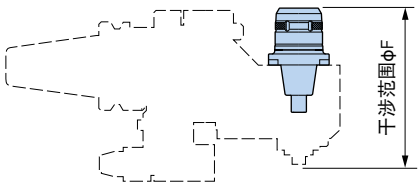
BBT50 - AG90 / AGH35 - 230 - S
- S → 强力S型
- 230 → L尺寸
- AGH35 → AG35转换套用
- AG90 → 90°型角度头
- BBT50 → BIG-PLUS BT No.

■AG35转接头系列

・转接头种类丰富，支持多种加工。

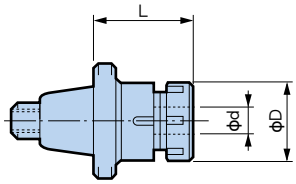
刀尖角度 90°

●安装本体时的干涉范围



●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

新倍比高精度弹簧夹头

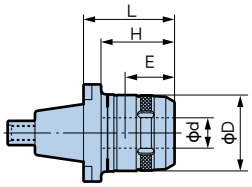


型　　号	ϕd	ϕD	L	ϕF	质量(kg)
AG35-NBS10	1.5～10	30	47	162	0.6
-NBS13	2.5～13	35	54	168	0.7
-NBS16	2.5～16	42		170	0.8
-NBS20	2.5～20	46			0.9

1. 夹套、扳手请另行订购。
2. 附带轴向调节螺丝。

夹套G7
插入长度一览表A172
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
扳手G45

高精度强力铣刀柄



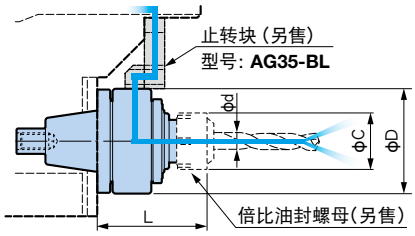
型　　号	ϕd	ϕD	L	ϕF	H	最小插入长度 E	质量(kg)
AG35-HMC20S	20	50	60	176	71.5	49	1.5

1. 附带扳手。(型号：**FK45-50L**)

直筒夹套G35

Hi-JET外转内冷刀柄

刀尖 给油

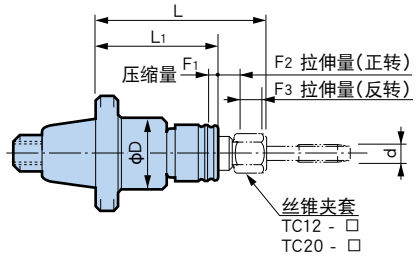


型　　号	ϕd	ϕC	ϕD	L	ϕF	质量(kg)
AG35-ONBS13N	3～13	35	65	68	186	1.1
-ONBS20N	3～20	46			188	1.2

1. 螺母需使用密封结构的油封螺母(另售)。
2. 夹套、扳手请另行订购。
3. 使用时请订购止转块组合。(型号：**AG35-BL**)

倍比油封螺母G15
夹套G8
插入长度一览表A172
扳手G45

浮动攻丝刀柄B型（带自动定深功能）

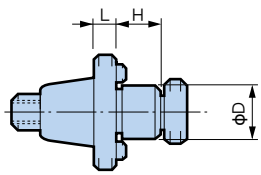


型　　号	d	ϕD	L	L1	F1	F2	F3	质量(kg)
AG35-ATB12	M3～M12	40	95	65	0.5	5	4	0.8
-ATB20	M7～M20	54	125	100		6.5	5	1.5

1. 丝锥夹套请另行订购。

TC丝锥夹套A162

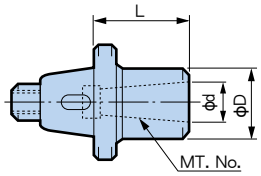
面铣刀柄



型　　号	ϕD	L	H	质量(kg)
AG35-FMA25.4-20	25.4	20	22	1.0
-30		30		
AG35-FMH22 -30	22	30	18	1.0
-FMH27 -20	27	20	20	

※在AG35-FMA25.4-20、AG35-FMA25.4-30/AG35-FMH22-30、AG35-FMH27-20上分别安装50mm、40mm、50mm厚的刀具时，刀尖位置将会比角度头本体的ϕ125外壳高出7.5mm。

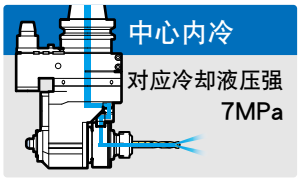
莫氏刀柄转换套



型　　号	ϕd	MT. No.	ϕD	L	ϕF	质量(kg)
AG35-MT1	12.065	1	25	50	164	0.6
-MT2	17.78	2	32	60	175	0.7

可从机床主轴供应冷却液。

- 无需进行向定位块导入冷却液的作业。
- 使用可从刀尖给油的转换套，提高冷却效果和排屑性！



两面定位

BIG-PLUS®

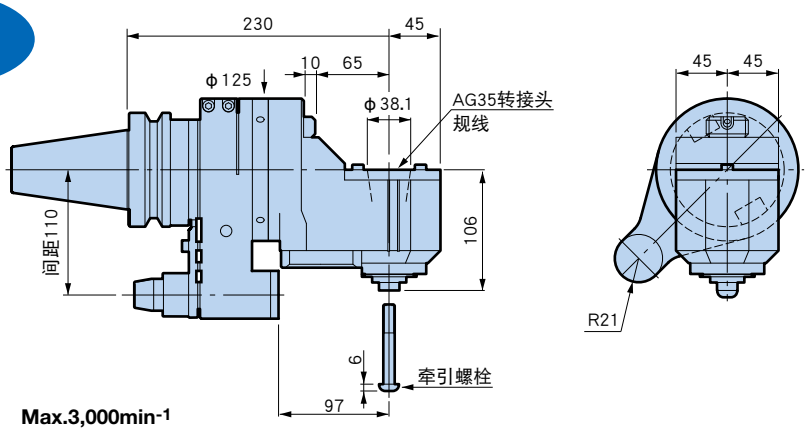
刀尖角度 90°

组合型 NEW

[标准型]

中心内冷





Max.3,000min-1

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

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量（kg）
BBT50-TAG90/AGH35-230	1：1	15.6

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 无法通过定位栓给油。
5. 最高冷却液流量30L/min、最大冷却液压强 7MPa。
6. 请勿在不喷出冷却液的状态下旋转。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 附带扳手。
9. 也可使用AG35转换套。使用Hi-JET外转内冷刀柄型时，冷却液压强为2MPa。



定位块 A202

● 型号说明

BBT50 - TAG90 / AGH35 - 230

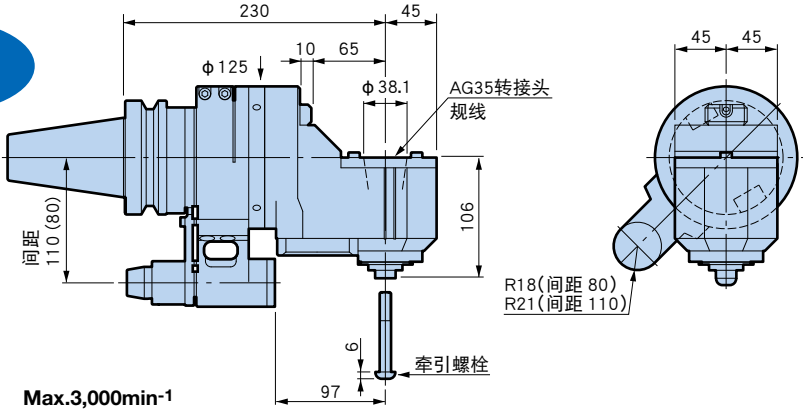
- 230：L尺寸
- AGH35：AG35转换套用
- TAG90：90°型角度头中心内冷型
- BBT50：BIG-PLUS BT No.

[强力S型]

- 比标准型刚性提高30%

中心内冷





Max.3,000min-1

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

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量（kg）	
		间距 110	间距 80
BBT50-TAG90/AGH35-230S	1：1	16.9	16.2

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 无法通过定位栓给油。
5. 最高冷却液流量30L/min、最大冷却液压强 7MPa。
6. 请勿在不喷出冷却液的状态下旋转。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 附带扳手。
9. 也可使用AG35转换套。使用Hi-JET外转内冷刀柄型时，冷却液压强为2MPa。



定位块 A202

● 型号说明

BBT50 - TAG90 / AGH35 - 230 - S

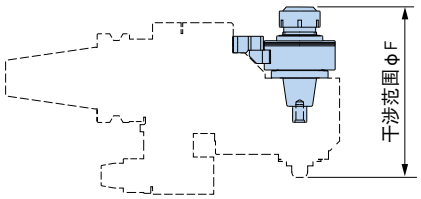
- S：强力S型
- 230：L尺寸
- AGH35：AG35转换套用
- TAG90：90°型角度头中心内冷型
- BBT50：BIG-PLUS BT No.

■AG35 高压冷却液转接头 NEW

・对应Max.7MPa、刀尖给油。



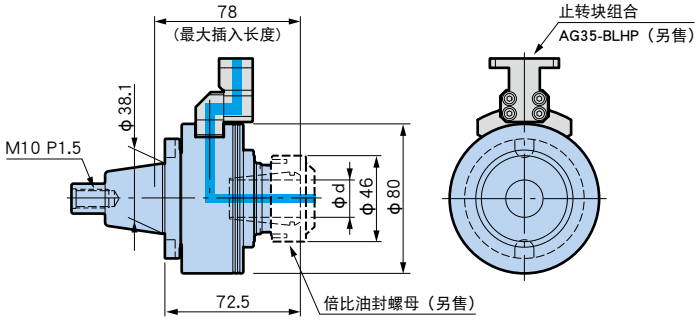
●安装本体时的干涉范围



刀尖角度 90°

[新倍比高精度弹簧夹头型]





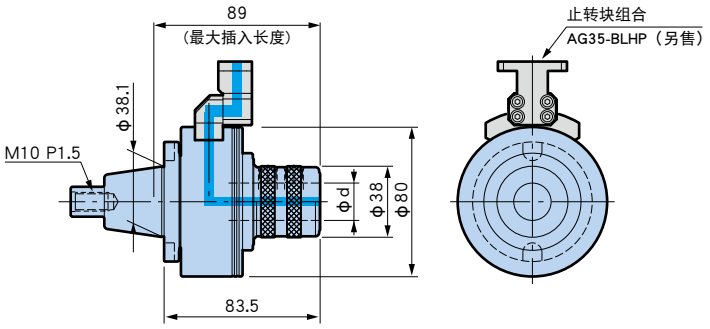
型　　号	ϕd	ϕF	质量（kg）
AG35-ONBS20HP	3 ～ 20	195	1.4

1. 螺母需使用密封结构的倍比油封螺母(另售)。
2. 夹套、扳手请另行订购。
3. 使用时请订购止转块组合。(型号：AG35-BLHP)
4. 最高冷却液流量30L/min、最大冷却液压强 7MPa。冷却液仅限使用水溶性乳液。

倍比油封螺母G15
夹套G8
扳手G45

[侧固型]





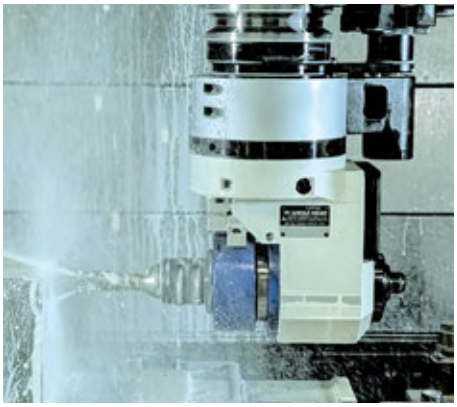
型　　号	ϕd	ϕF	质量（kg）
AG35-OSL20HP	20	198	1.6

1. 使用时请订购止转块组合。(型号：AG35-BLHP)
2. 最高冷却液流量30L/min、最大冷却液压强 7MPa。冷却液仅限使用水溶性乳液。

AG35转接头系列A184

加工案例

钻孔加工



角度头	BBT50-TAG90/AGH35-230S	
转换套	AG35-ONBS20HP	AG35-OSL20HP
刀具	ϕ10硬质合金实心钻头	ϕ17机夹式钻头
工件材料	SUS304	S50C
加工深度	50 mm (5D)	50 mm (3D)
切削速度	80 m/min	120 m/min
每圈进给量	0.2 mm/rev	0.1 mm/rev
转速	2,546 min^{-1}	2,247 min^{-1}
工作台进给量	509 mm/min	225 mm/min
冷却液	刀尖给油 7 MPa	刀尖给油 5 MPa
结　果	得益于排屑、刀尖冷却的效果，提高了切削条件。	

通过45° 的专用固定壳体，实现稳定倾斜加工。

●采用新倍比高精度弹簧夹头，通用性强，可实现高精度加工。

两面定位

BIG-PLUS®

刀尖角度 45°

新倍比高精度弹簧夹头型



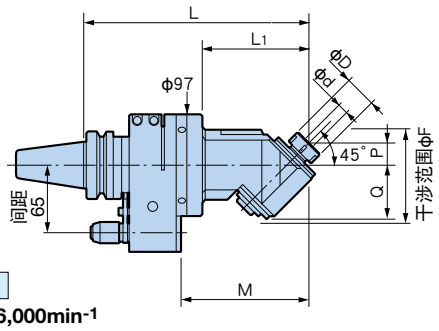


图1

Max.6,000min-1

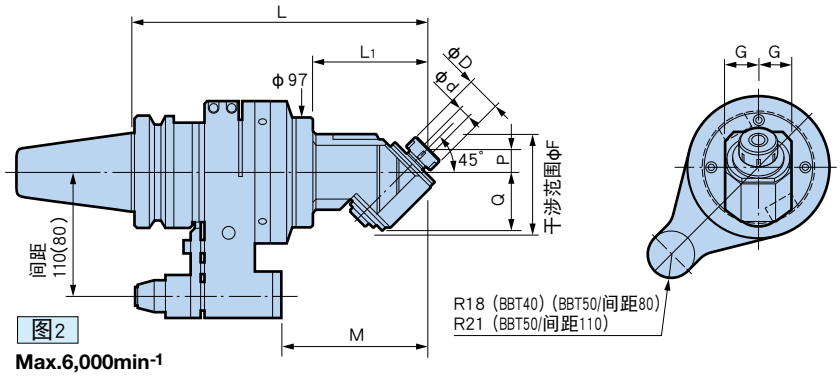


图2

Max.6,000min-1

● 型号说明

BBT40 - AG45 / NBS 10 - 215

- BBT40 - BIG-PLUS BT No.
- AG45 - 45°型角度头
- NBS - 新倍比高精度弹簧夹头型
- 10 - 最大夹持直径
- 215 - L尺寸

●另备有加强了定位栓部分而刚性更高的强力S型。
订购时，请在型号末尾加上S。
●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

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	图	φd	φD	G	L	L1	M	P	Q	φF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg) 标准型(间距)	强力型(间距)	强力型(间距 80)
BBT40-AG45/NBS10-215□	1	1.5 ～ 10	30	30	215	100	122	20	51.5	90	NBC10	1:1	5.7(65)	6.6(65)	—
-AG45/NBS13-220□		2.5 ～ 13	35		220	105	127	25			NBC13		5.8(65)	6.7(65)	—
BBT50-AG45/NBS10-260□	2	1.5 ～ 10	30	30	260	100	127	20	51.5	90	NBC10	1:1	13.2(110)	14.5(110)	13.8
-AG45/NBS13-265□		2.5 ～ 13	35		265	105	132	25			NBC13		13.3(110)	14.6(110)	13.9

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套。

夹套G7
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
插入长度一览表A172
定位块 A202



刀尖角度可自由调整，适合模具加工。

●搭载 1°单位角度分度机构，可轻松进行高精度的角度设置。

●牢固的锁紧机构，也可放心进行铣削加工。

两面定位

BIG-PLUS®

刀尖角度 0° ～ 90°

角度可调型





以1°为单位的分度机构

只需锁紧角度设定销，即可正确调节角度。



可在0°～90°的范围内调节刀尖角度

具有以1°为单位的角度分度功能，可轻松进行角度设定。
（分度精度±5′）

● 型号说明

BBT40 - AGU / NBS 13 - 270

- BBT40 - BIG-PLUS BT No.
- AGU - 角度可调型
- NBS - 新倍比高精度弹簧夹头型
- 13 - 最大夹持直径
- 270 - L尺寸

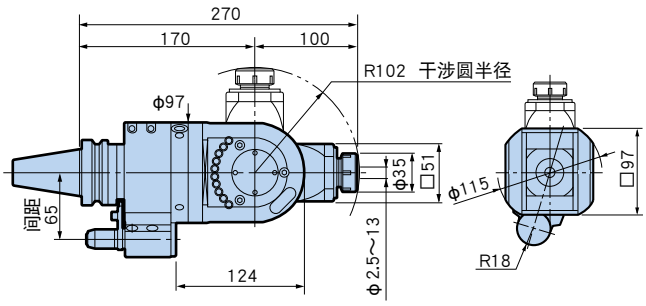


图1 Max.6,000min-1

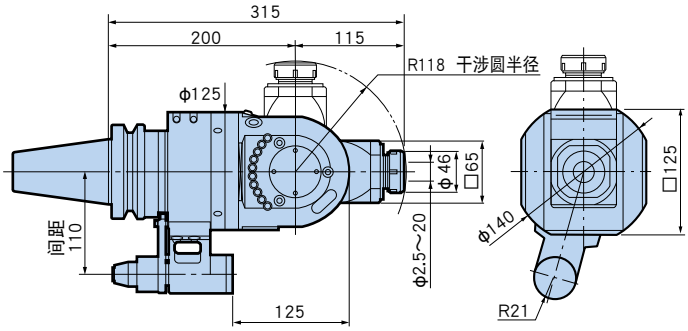


图2 Max.4,000min-1

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

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	图	对应夹套	旋转比率 主轴：角度轴	质量 (kg)
BBT40-AGU/NBS13-270	1	NBC13	1：1	9.7
BBT50-AGU/NBS20-315	2	NBC20	1：1	20.8

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。

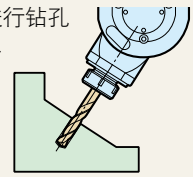
●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

夹套G8
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
插入长度一览表A172
定位块 A202

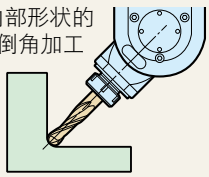


加工示例 可自由地设置角度。

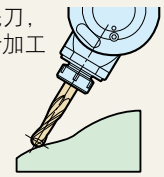
●在倾斜面上进行钻孔及铣削等加工



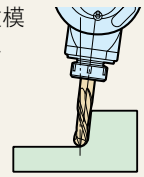
●内部形状的R倒角加工



●利用球头立铣刀，避开顶部进行加工



●模具的拔模斜度加工



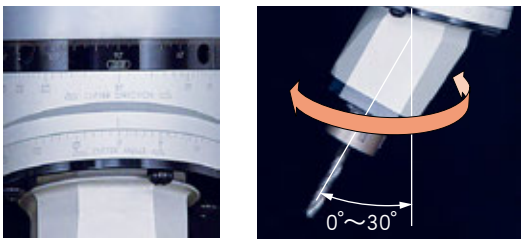
AGU30型

两面定位

刀尖角度 0° ～ 30°

- 角度轴的调节范围0°～30°。
- 头部与本体部分采用面结合方式，提高刚性!
- 采用新的驱动方式，实现高传递扭矩、低振动、低噪音。





对准刻度进行角度调节

只需调节旋转部的刻度，即可轻松在0°～30°的范围内调节角度轴。

● 型号说明

BBT40 - AGU30 / NBS 13 - 240

- 240：L尺寸
- 13：最大夹持直径
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- AGU30：AGU30型
- BBT40：BIG-PLUS BT No.

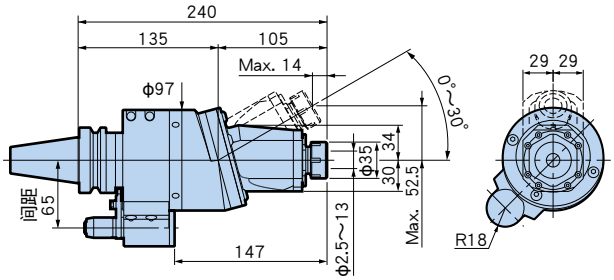


图1 Max.6,000min-1

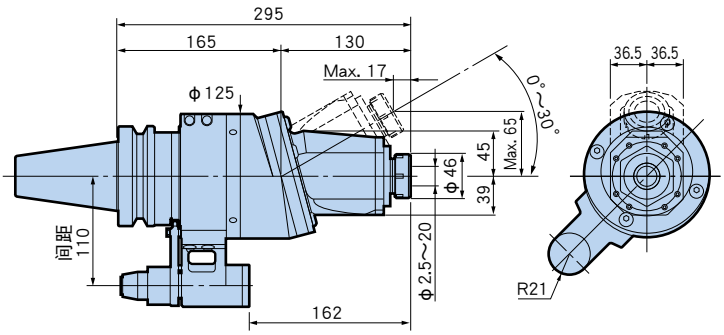


图2 Max.4,000min-1

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

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	图	对应夹套	旋转比率 主轴：角度轴	质量 (kg)
BBT40-AGU30/NBS13-240	1	NBC13	1：1	6.9
BBT50-AGU30/NBS20-295	2	NBC20	1：1	16.1

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套、轴向调节螺丝。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。

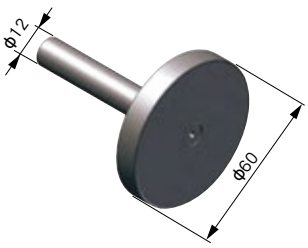
●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

夹套G8
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
插入长度一览表A172
定位块 A202



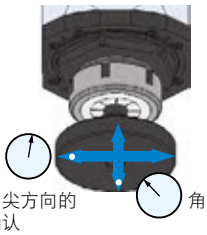
■调节盘（附件）

・用于需高精度角度设定的场合及刀尖方向的微调。



可利用调节盘调节角度、刀尖方向。





纤细型角度头

两面定位 BIG-PLUS®

- 可进行最小干涉直径φ30以上的内径横孔加工。（CA6SGM的最小干涉范围为φ40 ～）
- 防干涉的小型头部。
- 头部设在主轴中心，编程简单。

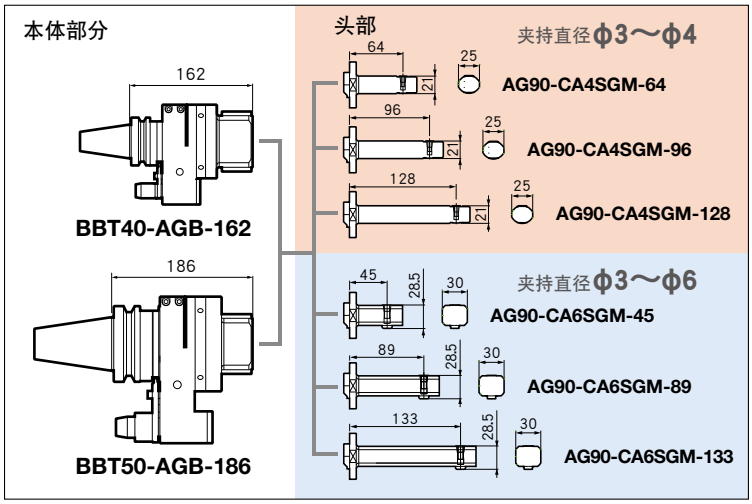




● 型号说明

BBT40 - AG90 - CA 4 SG M - 226

- BIG-PLUS BT No.
- 90° 型角度头
- 夹套型
- 最大夹持直径
- 内径加工用
- 模块化系统
- L尺寸



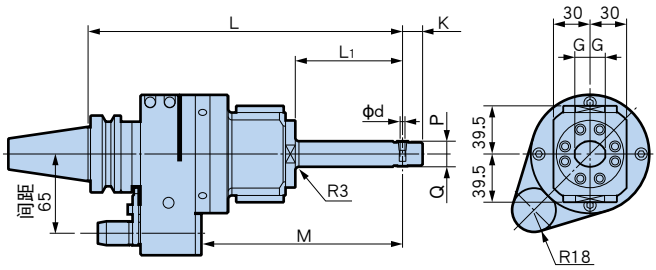


图1 Max.2,000min-1

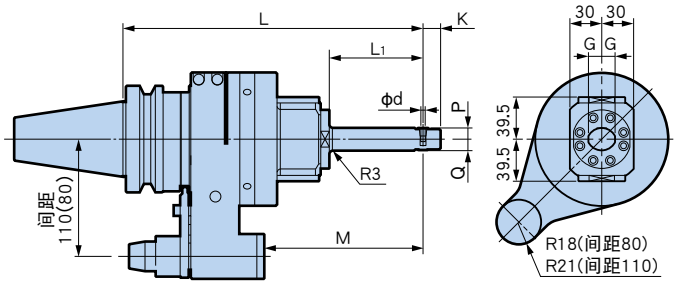


图2 Max.2,000min-1

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

BIG-PLUS BBT基础柄组合 型号	本体型号	镗头型号	图	φd	G	K	L	L1	M	P	Q	旋转比率 主轴：角度轴	质量(kg) 间距65	间距80	间距110
BBT40-AG90-CA4SGM-226	BBT40-AGB-162	AG90-CA4SGM- 64	1	3～4	12.5	16.5	226	56	133	10.5	10.5	1:1.06（增速）	5.6	—	—
-258		- 96					258	88	165				5.7		
-290		-128					290	120	197				5.8		
-CA6SGM-207		AG90-CA6SGM- 45		3～6	15	20	207	37	114	12.5	16	1:0.77（减速）	5.7		
-251		- 89					251	81	158				5.9		
-295		-133					295	125	202				6.1		
BBT50-AG90-CA4SGM-250□	BBT50-AGB-186□	AG90-CA4SGM- 64	2	3～4	12.5	16.5	250	56	117	10.5	10.5	1:1.06（增速）	—	12.5	11.9
-282□		- 96					282	88	149					12.6	12
-314□		-128					314	120	181					12.7	12.1
-CA6SGM-231□		AG90-CA6SGM- 45		3～6	15	20	231	37	98	12.5	16	1:0.77（减速）	—	12.6	12
-275□		- 89					275	81	142					12.8	12.2
-319□		-133					319	125	186					13	12.4

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 间距80的型号末尾带S。
3. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 附带扳手，但不附带专用夹套，请另行订购。
7. 无法通过定位栓供给冷却液。



专用夹套A170
定位块 A202

不同于传统的油封分离构造，更长寿命。

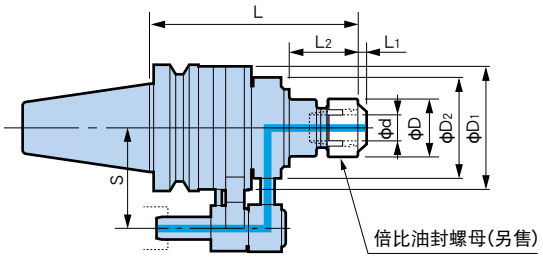
●将轴承部和油封部分离，解决了冷却液浸入轴承的问题。

●油封部更换方便，降低了保养成本。

两面定位 BIG-PLUS®

新倍比高精度弹簧夹头型





● 型号说明

BBT30 - ONBS 10 N - 135

- BBT30 — BIG-PLUS BT No.
- ONBS — 外转内冷刀柄NBS型
- 10 — 最大夹持直径
- N — 外转内冷型
- 135

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	φd	φD	φD1	φD2	L	L2	Max. min-1	油封组合（更换用）	质量 (kg)	对应倍比油封螺母	对应夹套
BBT30-ONBS10N-135	3～10	30	66	65	138	18	10,000	MES-40	2.7	BPS10	NBC10
-ONBS13N-140	3～13	35			143	23			2.7	BPS13	NBC13
-ONBS16N-140	3～16	42				24			2.6	BPS16	NBC16
-ONBS20N-140	3～20	46				24			2.6	BPS20	NBC20
BBT40-ONBS10N-165	3～10	30	81.6	73	168	46	10,000	MES-40	3.9	BPS10	NBC10
-200					203	82	8,000		4.1		
-ONBS13N-165	3～13	35			168	47	10,000		4.0	BPS13	NBC13
-200					203	82	8,000		4.2		
-ONBS16N-165	3～16	42		80	168	47	8,000	MES-50	4.3	BPS16	NBC16
-200					203	82	6,000		4.6		
-ONBS20N-165	3～20	46			168	48	8,000		4.3	BPS20	NBC20
-200					203	83	6,000		4.7		

1. 允许冷却液压强为2MPa。
2. 扳手、螺母(BPS)、夹套、调节螺丝(BBT30附带)为另售。
   请一并订购尺寸合适的倍比油封螺母。
3. 关于L1请参阅倍比油封螺母。 G15
4. 标准的S间距尺寸为BBT40=65、BBT50=80，BBT30则因机床而异，订购时请标明。
5. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。



定位块 A202

使用油性切削液时，由于刀柄的升温、起火，有导致火灾的危险。

配件

夹套	倍比油封螺母	轴向调节螺丝
 G7	 G15	 G23

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	φd	φD	φD1	φD2	L	L2	Max. min-1	油封组合（更换用）	质量（kg）	对应倍比油封螺母	对应夹套
BBT50-ONBS10N-165	3～10	30	99.6	80	168	47	8,000	MES-50	7.2	BPS10	NBC10
-200					203	82	6,000		7.4		
-250					253	132	4,000		7.6		
-ONBS13N-165	3～13	35			168	47	8,000		7.3	BPS13	NBC13
-200					203	82	6,000		7.5		
-250					253	132	4,000		7.8		
-ONBS16N-165	3～16	42			168	50	8,000		7.5	BPS16	NBC16
-200					203	85	6,000		7.8		
-250					253	135	4,000		8.2		
-ONBS20N-165	3～20	46			168	51	8,000		7.5	BPS20	NBC20
-200					203	86	6,000		7.9		
-250					253	136	4,000		8.2		

1. 允许冷却液压强为2MPa。
2. 扳手、螺母(BPS)、夹套、调节螺丝(BBT30附带)为另售。
   请一并订购尺寸合适的倍比油封螺母。
3. 关于L1请参阅倍比油封螺母。 G15
4. 标准的S间距尺寸为BBT50=80。
5. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。

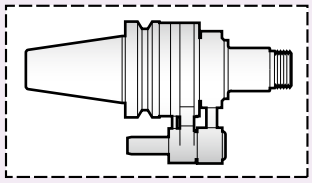


定位块A202

使用油性切削液时，由于刀柄的升温、起火，有导致火灾的危险。

●订购例

请同时标明刀柄本体型号、尺寸合适的倍比油封螺母



新倍比高精度弹簧夹头型型号(不附带螺母)
BBT40-ONBS10N-165

\+

另售品
(请单独购买)



新倍比高精度夹套
G7

\+

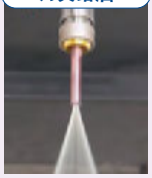
另售品
(请单独购买)



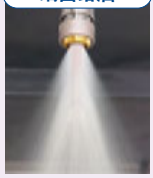
内冷用油封螺母
倍比油封螺母型号 G15
BPS10-03035



刀尖给油



端面给油



询价、购买时，请告知机床品牌和型号。

扳手 G45

侧固型

●适合直柄的带油孔钻头。

两面定位

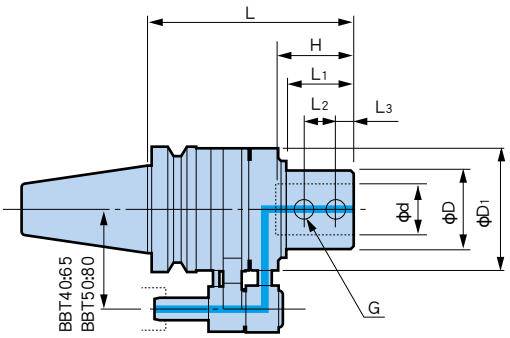
BIG-PLUS®



● 型号说明

BBT40 - OSL 16 N - 150

- BBT40 - BIG-PLUS BT No.
- OSL - 外传内冷侧固刀柄
- 16 - 内径
- N - 外转内冷型
- 150 - L尺寸



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	φd	φD	φD1	L	L1	L2	L3	G	H	Max. (min-1)	油封组合	质量（kg）
BBT40-OSL16N-150	16	48	81.6	150	35	14	14	M10	48	8,000	MES-50	4.4
-OSL20N-150	20	48		150	35				50			4.3
-OSL25N-165	25	48		165	50	20	15	M16	56			4.4
-OSL32N-165	32	58	99.6	165	45				60	6,000	MES-65	5.7
BBT50-OSL16N-150	16	48	99.6	150	38	14	14	M10	48	8,000	MES-50	7.5
-OSL20N-150	20	48		150	38				50			7.4
-OSL25N-165	25	48		165	53	20	15	M16	56			7.5
-OSL32N-165	32	58		165	53				60	6,000	MES-65	7.9
-OSL40N-165	40	64		165	53	25			70			8.0
-OSL50N-185	50	84	129.6	185	54.5					4,000	MES-90	11.9

1. 允许冷却液压强为2MPa。
2. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。

使用油性切削液时，由于刀柄的升温、起火，有导致火灾的危险。



定位块 A202

侧固型用

■SL变径套



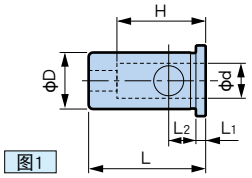


图1

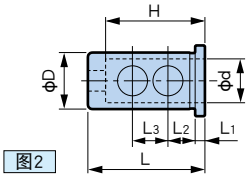


图2

型　　号	图	φd	φD	L	L1	L2	L3	H
OSL25-16	1	16	25	62	5.5	15.5	—	48
-20		20						50
OSL32-16	1	16	32	66	5.5	15.5	—	48
-20		20						50
-25	2	25					20	56
OSL40-16	1	16	40	76	5.5	15.5	—	48
-20		20						50
-25		25						56
-32	2	32					25	60

铣刀柄型

●大夹持力，适合铣削加工。

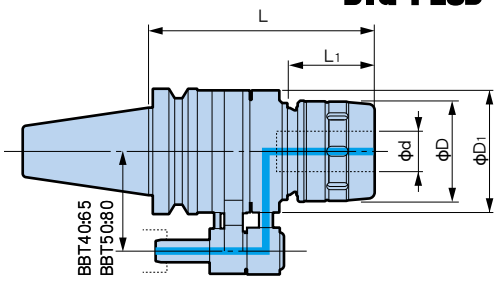
两面定位 BIG-PLUS®



● 型号说明

BBT40 - OMC 20 N - 170

- BBT40 ● BIG-PLUS BT No.
- OMC ● 外转内冷刀柄HMC型
- 20 ● 夹持直径
- N ● 外转内冷型
- 170 ● L尺寸



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	φd	φD	φD1	L	L1	Max. (min-1)	油封组合	质量（kg）
BBT40-OMC20N-170	20	60	81.6	170	55	8,000	MES-50	4.8
-OMC32N-190	32	80	99.6	190	69	6,000	MES-65	6.5
BBT50-OMC20N-165	20	60	99.6	165	53	8,000	MES-50	6.8
-OMC32N-180	32	80		180	68	6,000	MES-65	8.5
-OMC42N-200	42	99	129.6	200	69	4,000	MES-90	13.5

1. 允许冷却液压强为2MPa。
2. 更换油封组合时需拆下螺母，届时请联系本公司。
3. 夹套请使用内冷直筒夹套(OCA)。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 附带扳手。



OCA夹套 G34
定位块 A202

使用油性切削液时，由于刀柄的升温、起火，有导致火灾的危险。

Hi-JET外转内冷刀柄 Hi-JET HOLDER

KAISER BORING SYSTEM
CK接口型

●提高镗孔精度和刀片寿命，发挥排屑的威力。

两面定位

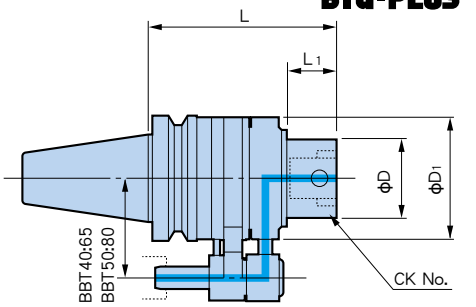
BIG-PLUS®



● 型号说明

BBT40 - OCKB 5 N - 138

- BBT40 - BIG-PLUS BT No.
- OCKB - 外传内冷CK型
- 5 - CK No.
- N - 外转内冷型
- 138 - L尺寸



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	CK No.	φD	φD1	L	L1	Max. (min-1)	油封组合	质量 (kg)
BBT40-OCKB5N-138	CK5	50	81.6	138	23	8,000	MES-50	4.2
-OCKB6N-149	CK6	64	99.6	149	28	6,000	MES-65	5.4
BBT50-OCKB6N-139	CK6	64	99.6	139	27	6,000	MES-65	7.2
-OCKB7N-165	CK7	90	129.6	165	34.5	4,000	MES-90	12.3

1. 允许冷却液压强为2MPa。
2. 请使用KAISER系统的镗头。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。



头部A45～
定位块 A202

使用油性切削液时，由于刀柄的升温、起火，有导致火灾的危险。

莫氏锥度型

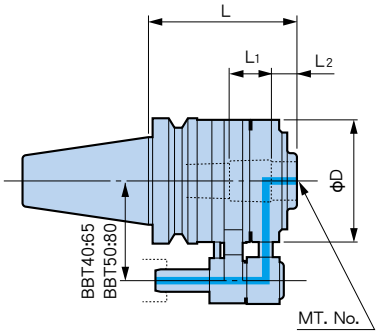
●适合提高莫氏锥柄钻头的寿命、铰刀的精度。

两面定位 BIG-PLUS®



● 型号说明

BBT40 - OMT 3 N - 120
- BBT40: BIG-PLUS BT No.
- OMT: 外转内冷刀柄莫氏型
- 3: 莫氏锥度No.
- N: 外转内冷型
- 120: L尺寸



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	MT. No.	ϕD	L	L_1	L_2	Max. (min^{-1})	油封组合	质量 (kg)
BBT40-OMT3N-120	MT3	81.6	120	23	18	8,000	MES-50	3.7
-OMT4N-120	MT4		120	35	20			3.3
BBT50-OMT3N-115	MT3	99.6	115	23	18	8,000	MES-50	6.9
-OMT4N-120	MT4		120	34	21			6.6
-OMT5N-120	MT5		120	40	28	6,000	MES-65	6.4

1. 允许冷却液压强为2MPa。
2. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。

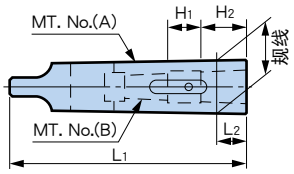
使用油性切削液时，由于刀柄的升温、起火，有导致火灾的危险。



定位块 A202

莫氏锥度型用
■MT变径套





型　　号	MT. No. (A)	MT. No. (B)	L_1	L_2	H_1	H_2
OMT3-2	3	2	109	15	20	17
OMT4-2	4	2	122	4.5	20	17
-3		3	140	22.5	22	21

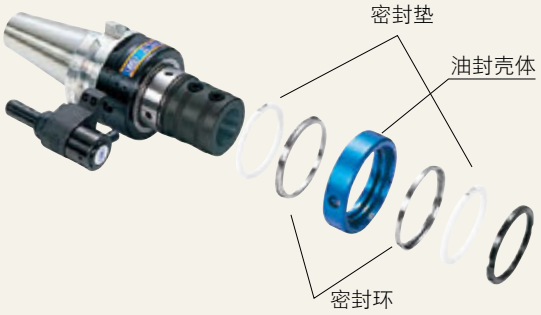
1. OMT变径套为本产品生产的Hi-JET刀柄专用。

油封部的保养零件 油封组合

使用 Hi-JET 外转内冷刀柄时，若由于油封磨损导致漏油时，请购买油封部的更换零件《油封组合》。

购买型号在各类 Hi-JET 刀柄的尺寸表中标有。

《油封组合　组合内容》
●密封环　●密封垫　●油封壳体用 O 型圈
●垫圈　各 2 个



1. 本公司也承接更换油封组合的业务。如有需要，请随时联系本公司。
2. 更换立铣刀柄的油封组合时需拆下螺母，届时请联系本公司。（有偿）

高速气动刀柄 AIR TURBINE SPINDLE

采用精密气动主轴，使高难度微细加工成为可能！

机床主轴 “0”转动

两面定位

BIG-PLUS®

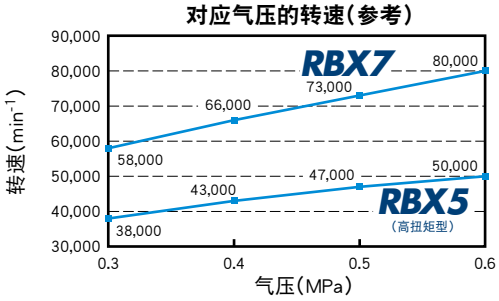
对应Max. 80,000min^{-1}

陶瓷滚珠轴承型
RBX系列

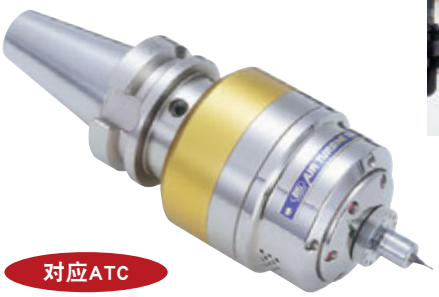
●高转速下的高跳动精度，实现微细加工的效率化、高精度化。

	RBX5（高扭矩型）	RBX7
实用转速 (min^{-1})	40,000～50,000	60,000～80,000
夹持范围	φ0.45～4.05mm(MGN4S)	
主轴端口跳动精度	1μm以下	
气压	0.3～0.6MPa	
气流量	300L/min[ANR](0.6MPa 时)	

对应气压的转速（参考）

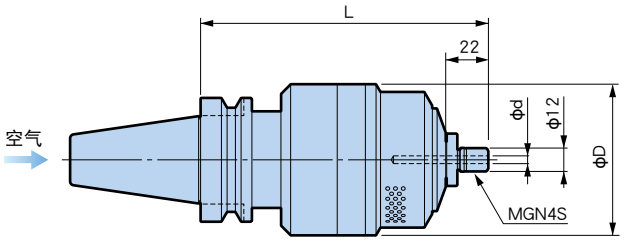


[中心给气型]



对应ATC





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	实用转速 (min^{-1})	夹持直径 φd	可使用的刃具直径	φD	L	美夹螺母	对应夹套	质量 (kg)
BBT40-RBX5C-4S-150	40,000～50,000	0.45～4.05	φ1.5mm以下	96	150	MGN4S	NBC4S	4.1
-RBX7C-4S-150	60,000～80,000		φ1.0mm以下	78				3.1
BBT50-RBX5C-4S-160	40,000～50,000	0.45～4.05	φ1.5mm以下	96	160	MGN4S	NBC4S	7.3
-RBX7C-4S-160	60,000～80,000		φ1.0mm以下	78				6.3

1. 附带螺母、专用扳手(RBX5、7→XW27)及美夹扳手(MGR12)，不附带夹套，请另行订购。
2. 需使用空气过滤控制器(XF1)。 A199

微型夹套G4

请注意
·使用本产品时，必须使用清洁空气。因此，不能与中心内冷同时使用。

两面定位

BIG-PLUS®

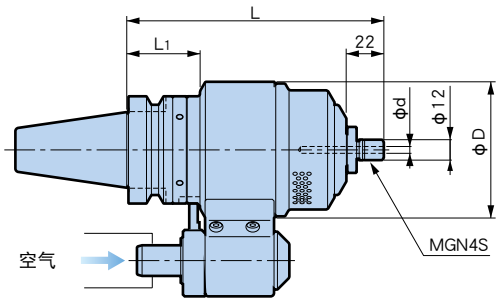
对应Max. 80,000min^{-1}

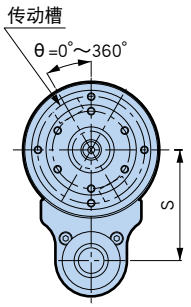
[侧面给气型]

●通过定位块给气，对应ATC自动换刀。
可无人化加工。









对应ATC

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	实用转速 (min^{-1})	夹持直径 φd	可使用的刃具直径	L	L1	φD	S	美夹螺母	对应夹套	质量 (kg)
BBT30-RBX7-4S-152-55	60,000～80,000	0.45～4.05	φ1.0mm以下	152	28	80	55	MGN4S	NBC4S	2.7
BBT40-RBX5-4S-151-65	40,000～50,000	0.45～4.05	φ1.5mm以下	151	43	96	65	MGN4S	NBC4S	5.0
-RBX7-4S-151-65	60,000～80,000		φ1.0mm以下			80				4.0
BBT50-RBX5-4S-166-80	40,000～50,000	0.45～4.05	φ1.5mm以下	166	58	100	80	MGN4S	NBC4S	9.7
-RBX7-4S-166-80	60,000～80,000		φ1.0mm以下							8.7

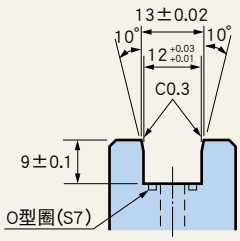
1. 附带螺母、专用扳手(RBX5、7→XW27)及美夹扳手(MGR12)，不附带夹套，请另行订购。
2. 需使用空气过滤控制器(XF1)。A199
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。

微型夹套G4

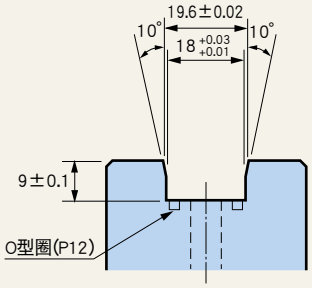
定位块



BBT30用



BBT40/50
BDV40/50
HSK-A63/100用



1. 订购时除型号外，还请告知机床品牌、机型、规格等。
2. 关于定位块及安装尺寸，请咨询本公司。
3. 定位块的形状因各机床的机型而异，请向机床厂家进行确认。

虽然与Hi-JET刀柄、角度头的形状相同，但气动刀柄需使用清洁空气，因此禁止混用。

高速气动刀柄 AIR TURBINE SPINDLE

陶瓷滚珠轴承型

RBX系列

[手动换刀型]

●无需设置定位块，导入容易。

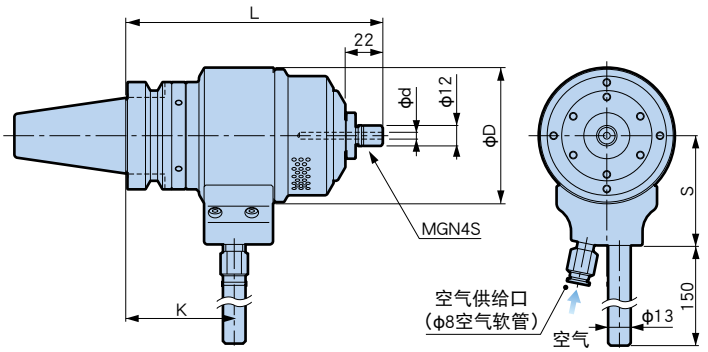
两面定位

机床主轴 "0"转动

BIG-PLUS®

对应Max. 80,000min^{-1}





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

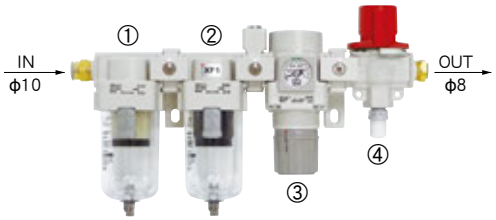
BIG-PLUS BBT基础柄 型号	实用转速 (min^{-1})	夹持直径 φd	可使用的刃具直径	L	φD	K	S	美夹螺母	对应夹套	质量 (kg)
BBT30-RBX7-4S-152H	60,000～80,000	0.45～4.05	φ1.0mm以下	152	80	64.5	65	MGN4S	NBC4S	2.7
BBT40-RBX5-4S-151H	40,000～50,000	0.45～4.05	φ1.5mm以下	151	96	63	71	MGN4S	NBC4S	5.0
-RBX7-4S-151H	60,000～80,000		φ1.0mm以下		80		65			4.0
BBT50-RBX5-4S-166H	40,000～50,000	0.45～4.05	φ1.5mm以下	166	100	78	80	MGN4S	NBC4S	9.7
-RBX7-4S-166H	60,000～80,000		φ1.0mm以下							8.7

1. 附带螺母、专用扳手(RBX5、7→**XW27**)及美夹扳手(**MGR12**)，不附带夹套，请另行订购。
2. 需使用空气过滤控制器(XF1)。

微型夹套G4
RBX5、RBX7用螺母请参考G5

■空气过滤控制器

・用于净化并调节作为气动刀柄驱动源的压缩空气。

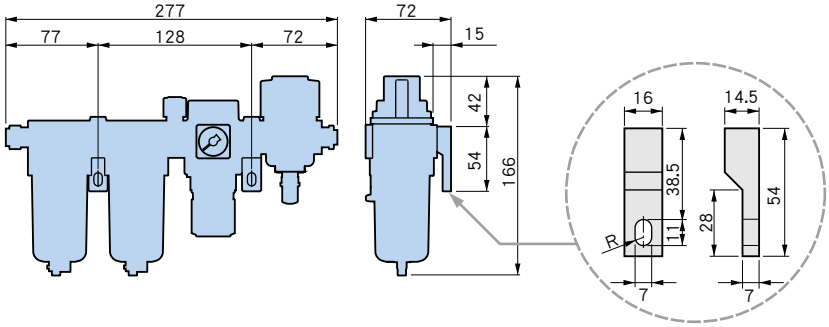


① 油雾分离器(过滤度：0.3μm)
② 微雾分离器(过滤度：0.01μm)
③ 调压阀
④ 3孔残压释放阀(无润滑脂型)

型	号	XF1

[附带品]
・φ10空气软管(3m)
・φ8空气软管(3m)

●尺寸图



增加机床转速。提高低转速机床的加工效率。

●采用BIG通过长年积累的技术开发的行星齿轮增速系统。实现了高扭矩、低发热。

两面定位

BIG-PLUS®

对应Max. 20,000min^{-1}

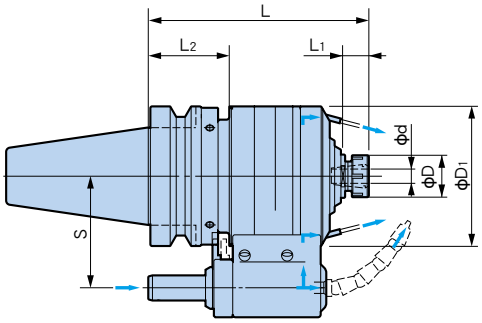
GTG型



● 型号说明

BBT40 - GTG 5 - 8 - 139

- BBT40 - BIG-PLUS BT No.
- GTG - 增速器
- 5 - 5倍增速
- 8 - 夹持直径
- 139 - L尺寸



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	φD1	L	L1	L2	S	对应夹套	增速比	Max. (min^{-1})	容许扭矩 N・m	质量 (kg)
BBT40-GTG5- 8-139	0.5 ～ 8	25	80	139	19	43	65	NBC8	4.67	20,000	7.8	4.8
- 8-180				180	60							4.9
-10-140	1.5 ～ 10	30		140	20			NBC10				4.8
-10-180				180	60							4.9
BBT50-GTG6- 8-157	0.5 ～ 8	25	100	157	19	58	80	NBC8	5.67	20,000	8.0	8.8
- 8-200				200	62							8.9
-10-158	1.5 ～ 10	30		158	20			NBC10				8.8
-10-200				200	62							9.0
-GTG4-16-177	2.5 ～ 16	42	110	177	25.5			NBC16	3.8	15,000	27.7	10.6
-16-220				220	68.5							11.0

1. 容许扭矩是驱动系统的计算值，与实际可切削的扭矩不同。
2. 使用立铣刀时的最大直径为φ8（GTG5、GTG6）、φ12（GTG4）。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 连续加工超过30分钟时，转速建议为最高转速的80%以下。
5. 每种型号附带右表中对应的新倍比夹套1个。
6. 附带螺母及2把螺母锁紧扳手。

本体型号	附带夹套型号
GTG5- 8	NBC 8- 8AA
GTG5-10	NBC10-10AA
GTG6- 8	NBC 8- 8AA
GTG6-10	NBC10-10AA
GTG4-16	NBC16-16AA



夹套G7
定位块 A202

使用可能会导致火灾等危险的油性切削液时，或研磨加工、切屑为硬质合金粉末时，请与敝公司联系。

GTX型

●大幅度提高弯曲刚性。
●适合模具加工的长嘴设计。

两面定位
BIG-PLUS®

对应Max. 24,000min^{-1}

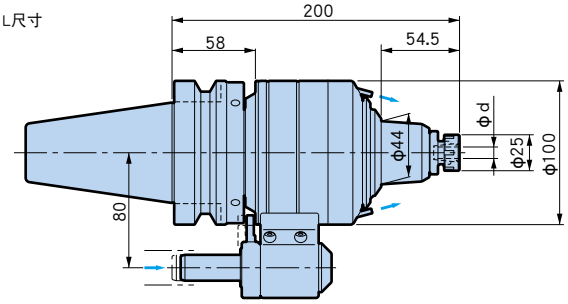
适合模具加工!!



● 型号说明

BBT50 - GTX 6 - 8 - 200

- BBT50 - BIG-PLUS BT No.
- GTX - 增速器
- 6 - 6倍增速
- 8 - 夹持直径
- 200 - L尺寸



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

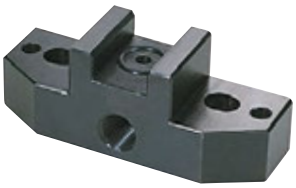
BIG-PLUS BBT基础柄 型号	夹持直径 ϕd	增速比	对应夹套	最高转速(30 分) (min^{-1})	连续加工转速 (min^{-1})	容许扭矩 N・m	质量 (kg)
BBT50-GTX6-8-200	0.5 ～ 8	5.67	NBC8	24,000	20,000	8.0	9.3

1. 容许扭矩是驱动系统的计算值，与实际可切削的扭矩不同。
2. 使用钻头时的最大夹持直径为ϕ4mm。
3. 安装至机床上时需使用定位块。
4. 连续加工超过30分钟时，建议使用表中的连续转速。
5. 不附带夹套，请另行订购。
6. 附带螺母及2把螺母锁紧扳手。

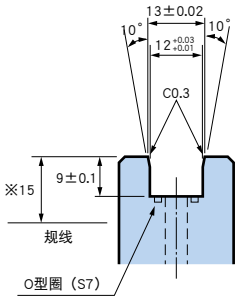
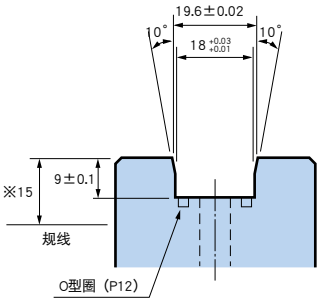
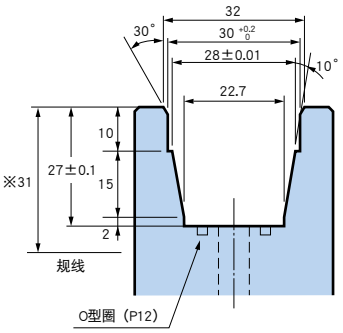


夹套G7
定位块 A202

使用可能会导致火灾等危险的油性切削液时，或研磨加工、切屑为硬质合金粉末时，请与敝公司联系。



※BIG 使用高效化系列时，需在加工中心的主轴端面上安装定位块。安装尺寸因机床机型、规格等而异，敬请注意。

适合产品		对应页码	BBT30 用	BBT40, BBT50（间距 80） BDV（DV）40, BDV（DV）50（间距 80） HSK-A63, A100（间距 80）用	BBT50（间距 110） BDV50（间距 110） HSK-A100（间距 110）用
					
BBT·DV·BDV	角度头	A168·B25	BBT30	BBT40, BBT50（间距 80） BDV40, BDV50（间距 80）	BBT50（间距 110） BDV50（间距 110）
BBT·DV·BDV	Hi-JET 外转内冷刀柄	A191·B34	BBT30	BBT40, BBT50 BDV40, BDV50 DV40, DV50	–
BBT·DV·BDV	增速器	A200·B33			
BBT·DV·BDV	气动刀柄▲	A197·B32			
HSK	角度头	C40	–	HSK-A63, A100（间距 80）	HSK-A100（间距 110）
HSK	气动刀柄▲	C56		HSK-A63, A100	–

1. 订购时，除型号外，还请告知机床品牌、机种、规格等。
2. 有关定位块及其安装，请联系我司。
3. 定位块的形状，根据机床机种各不相同，请向机床厂家确认。
4. 规线到定位块口处的尺寸（※），是我司标准设定时的尺寸。

▲因气动刀柄需要清洁空气，禁止与其它效率化产品共用定位块。

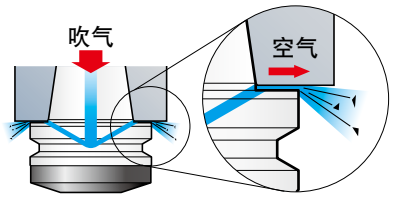
详情请参阅：
角度头用 G51
其它 G53

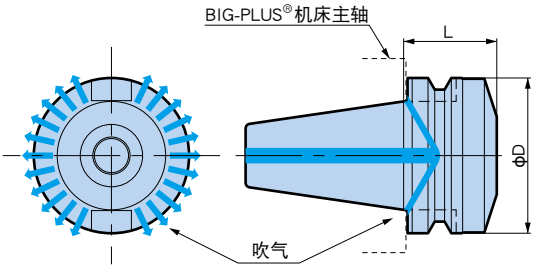
BIG-PLUS专用
端面清洁器

通过吹气对BIG-PLUS机床的主轴端面进行清扫。

●去除主轴端面的油渍、切屑。







● 型号说明

SBT30 - ASC - 30T
- 30T: L尺寸
- ASC: 端面清洁器
- SBT30: 刀柄 No.

另备有侧面给气型。
详情请联系敝公司。

型　　号	ϕD	L
SBT30-ASC- 30T	46	30
SBT40-ASC- 40T	63	40
SBT50-ASC- 60T	100	60

1. 将端面清洁器安装至BIG-PLUS规格的机床主轴后，与端面会有1mm的间隙。

高精度标准棒
DynaTest 标准棒

详情请参阅 I13 。



追求高品质及精度的标准棒。
定期检测机床的跳动精度，防患于未然。

静态精度用

动态精度用

■源于BIG精密加工技术的高精度标准棒。
■通过定期精度检测，杜绝加工不良。
■可提供校正证书、追溯体系图(有偿)。



BDV/DV基础柄

■ 弹簧夹头 …… B1
■ 铣刀柄 …… B9
■ 液压刀柄 …… B13
■ 热装刀柄 …… B16
■ 镗刀系统 …… B17
■ 攻丝刀柄 …… B19
■ 一般刀柄 …… B21
■ 角度头 …… B25
■ 高速刀柄 …… B32
■ 增速器 …… B33
■ 外转内冷刀柄 …… B34
■ 其它刀具 …… B35

美夹微型刀柄 MEGA MICRO CHUCK

夹持直径：φ0.45 ～ φ8.05

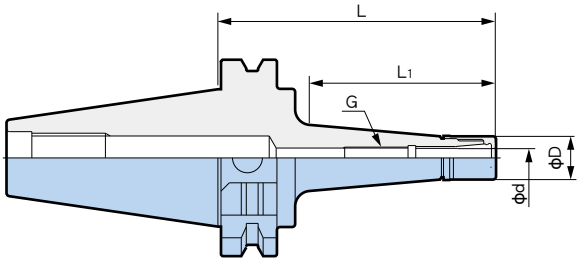
螺母外径φ10的纤细设计。
避免干涉的纤细型高速旋转刀柄。

两面定位 BIG-PLUS®　中心内冷　对应Max. 40,000min-1

[高刚性锥体型]

●可对应小径立铣刀加工！





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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	DV 基础柄 型号	夹持直径 φd	φD	L	L1	G	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
—	DV30-MEGA6S-60T	0.45 ～ 6.05	14	60	36	M7P0.75	NBC6S-□	MGN6S	0.41
—	-MEGA8S-75T	2.95 ～ 8.05	18	75	51	M9P0.75	NBC8S-□	MGN8S	0.48
BDV40-MEGA3S- 90T	—	0.45 ～ 3.25	10	90	60	M4P0.7	NBC3S-□	MGN3S	0.9
-MEGA4S- 90T	—	0.45 ～ 4.05	12	90	60	M5P0.8	NBC4S-□	MGN4S	1.0
-MEGA6S- 60T	—	0.45 ～ 6.05	14	60	30	M7P0.75	NBC6S-□	MGN6S	0.9
- 90T	—			90	60				1.0
-120T	—			120	90				1.1
-MEGA8S- 90T	—	2.95 ～ 8.05	18	90	60	M9P0.75	NBC8S-□	MGN8S	1.0

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 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。

螺母的适当拧紧扭矩值

型　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N·m)
MEGA 3S	NBC3S-0.5～3.2	4
MEGA 4S	NBC4S-0.5～3.0	6
	NBC4S-3.1～4.0	10
MEGA 6S	NBC6S-0.5～3.0	6
	NBC6S-3.1～6.0	12
MEGA 8S	NBC8S-3.0～8.0	16

夹持直径：ϕ0.45 ～ ϕ6.05

MEGA MICRO CHUCK

美夹微型刀柄

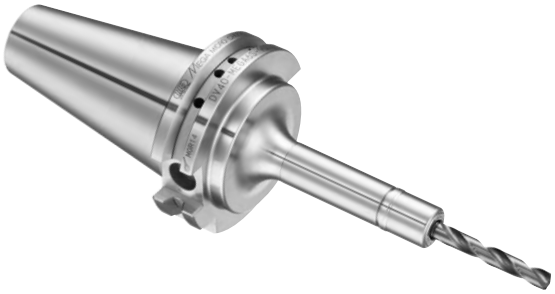
两面定位

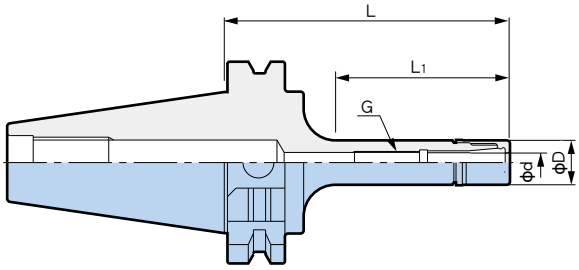
BIG-PLUS®

中心内冷

对应Max. 40,000min^{-1}

[直柄型]





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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	夹持直径 ϕd	ϕD	L	L1	G	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
BDV40-MEGA6S- 90	0.45 ～ 6.05	14	90	55	M7P0.75	NBC6S-□	MGN6S	0.9

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 请注意: 使用时的转速受机床刚性和刀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。

附件

美夹螺母



如需购买备用品 ☞G5

配件

美夹扳手



☞G42

微型夹套



☞G4

美夹微型油封螺母
美夹微型内冷螺母



☞G5

夹套箱



☞G6

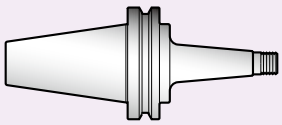
轴向调节螺丝



☞G23

购买美夹微型油封螺母、美夹微型内冷螺母时，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），同时一并订购微型夹套、美夹微型油封螺母、美夹微型内冷螺母。



美夹微型刀柄型号+NL
BDV40-MEGA3S-90T/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

+ 

微型夹套
NBC3S-3.0AA

+ 

美夹微型油封螺母型号
MGN3S-PS3



美夹微型内冷螺母型号
MGN3S-3J

美夹新倍比高精度弹簧夹头 MEGA NEW BABY CHUCK

夹持直径：φ0.25～φ25.4

在实际生产中已卓有成效的新倍比高精度弹簧夹头的高速系列。兼具高精度和通用性，实现高速加工。

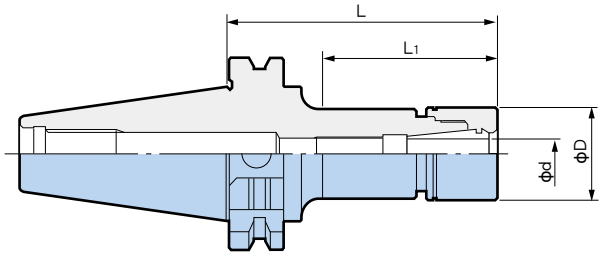
两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

对应Max. 35,000min-1





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

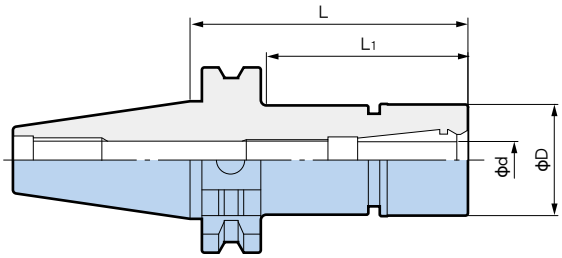
BIG-PLUS BDV基础柄 型号	夹持直径 φd	φD	L	L1	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
BDV40-MEGA 6N- 90	0.25～6	20	90	55	NBC 6-□	MGN 6	1.1
-135			135	100			1.2
-MEGA 8N- 90	0.5～8	25	90	57	NBC 8-□	MGN 8	1.1
-135			135	102			1.3
-MEGA10N- 90	1.5～10	30	90	59	NBC10-□	MGN10	1.2
-135			135	104			1.4
-MEGA13N- 90	2.5～13	35	90	61	NBC13-□	MGN13	1.3
-135			135	106			1.6
-165			165	136			1.8
-MEGA16N- 90	2.5～16	42	90	65	NBC16-□	MGN16	1.5
-135			135	110			1.9
-165			165	140			2.2
-MEGA20N- 60	2.5～20	46	60	40	NBC20-□	MGN20	1.3
- 90			90	70			1.6
-135			135	115			2.0
-165			165	145			2.3
-200			200	180			2.6
-MEGA25N- 90	15.5～25.4	60	90	70	NBC25-□	MGN25	1.8
-120			120	100			2.3

1. 附带螺母。夹套、扳手、轴向调节螺丝请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 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。

拧紧扭矩A5



中心内冷



DV30刀柄

没有 BIG-PLUS（两面定位）规格

DV 基础柄 型号	夹持直径 φd	φD	L	L1	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
DV30-MEGA10N- 75	1.5～10	30	75	54	NBC10-□	MGN10	0.60

1. 附带螺母。夹套、扳手、轴向调节螺丝请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 带内冷孔，可使用中心内冷。
4. 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。

拧紧扭矩A5

夹持直径：ϕ0.25～ϕ25.4

MEGA NEW BABY CHUCK

美夹新倍比高精度弹簧夹头

锥面、端面同时贴紧的 BIG-PLUS 两面定位系统已标准化。系列丰富，是基础柄的优选。

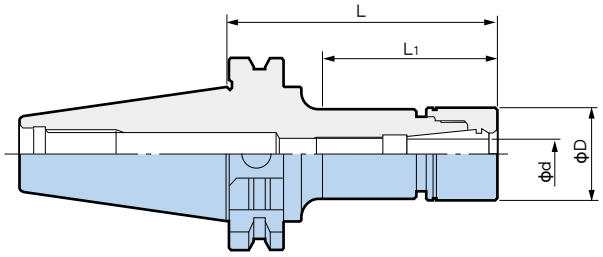
两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

对应Max. 20,000min-1





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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	夹持直径 ϕd	ϕD	L	L1	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
BDV50-MEGA 6N- 90	0.25 ～ 6	20	90	50	NBC 6-□	MGN 6	3.0
-120			120	80			3.0
-165			165	125			3.1
-MEGA10N- 90	1.5 ～ 10	30	90	55	NBC10-□	MGN10	3.2
-120			120	80			3.3
-165			165	125			3.5
-MEGA13N- 90	2.5 ～ 13	35	90	55	NBC13-□	MGN13	3.2
-120			120	80			3.4
-165			165	125			3.7
-MEGA16N- 90	2.5 ～ 16	42	90	55	NBC16-□	MGN16	3.4
-120			120	85			3.7
-165			165	130			4.1
-200			200	165			4.4
-MEGA20N- 90	2.5 ～ 20	46	90	55	NBC20-□	MGN20	3.5
-120			120	85			3.8
-165			165	130			4.3
-200			200	165			4.6
-MEGA25N-105	15.5 ～ 25.4	60	105	77	NBC25- □	MGN25	4.0
-135			135	107			4.6

1. 附带螺母。夹套、扳手、轴向调节螺丝请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 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。

拧紧扭矩A5

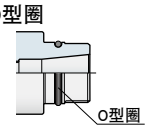
附件

美夹螺母



如需购买备用品 G12

O型圈



如需购买备用品 G12

配件

美夹螺母 平头型



G12

美夹扳手



G42

夹套



G7

美夹油封螺母



G13

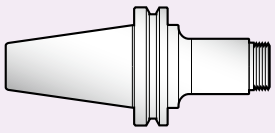
轴向调节螺丝



G23

购买美夹油封螺母、美夹螺母平头型时，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、美夹油封螺母、美夹螺母平头型。



美夹新倍比高精度弹簧夹头型号+NL
BDV50-MEGA6N-90/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

+



NBC夹套
NBC6-3AA

+



美夹油封螺母型号
MPS6-03035



美夹螺母平头型型号
MGN6F

美夹E型刀柄 MEGA E CHUCK

夹持直径：φ3～φ12

高速、高刚性的立铣刀加工专用高精度弹簧夹头。

●刀柄的杆部采用锥体形，有效抑制振动，提高刚性。

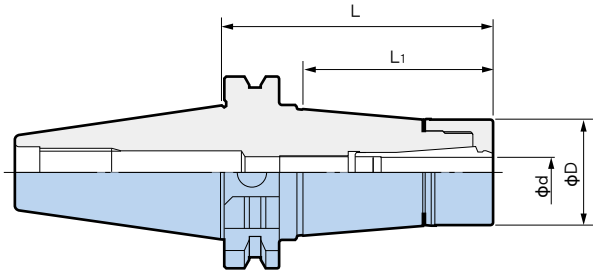
●采用立铣刀加工专用的美夹E型夹套，更好地发挥稳定的夹持性能。

两面定位 BIG-PLUS®

中心内冷

对应Max. 30,000min^{-1}





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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	夹持直径 φd	φD	L	L1	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
BDV40-MEGA 6E- 90	3～6	25	90	60	MEC 6-□	MEN 6	1.2
-MEGA 8E- 60	3～8	30	60	30	MEC 8-□	MEN 8	1.2
- 90			90	63			1.3
-MEGA 10E- 60	3～10	35	60	33	MEC10-□	MEN10	1.3
- 90			90	64			1.4
-MEGA 13E- 60	3～12	42	60	35	MEC13-□	MEN13	1.5
- 90			90	61			1.7
-120			120	95			1.9

1. 附带螺母。夹套、扳手、轴向调节螺丝请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 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。

螺母的适当拧紧扭矩值

型　号	适当拧紧扭矩 (N·m)
MEGA 6E	20
MEGA 8E	35
MEGA10E	40
MEGA13E	50

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	夹持直径 φd	φD	L	L1	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
BDV50-MEGA 6E-120	3～6	25	120	90	MEC 6-□	MEN 6	3.3
-MEGA 8E-120	3～8	30	120	90	MEC 8-□	MEN 8	3.4
-MEGA 10E-120	3～10	35	120	90	MEC10-□	MEN10	3.6
-MEGA 13E- 90	3～12	42	90	60	MEC13-□	MEN13	3.6
-120			120	90			3.8
-165			165	137			4.4

1. 附带螺母。夹套、扳手、轴向调节螺丝请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 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。

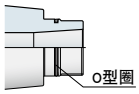
附件

美夹 E 型螺母



如需购买备用品 G18

O型圈



如需购买备用品 G18

配件

美夹扳手



G42

美夹 E 型夹套



G18

美夹 E 型油封螺母



G19

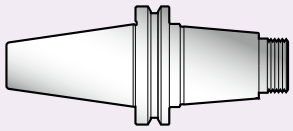
轴向调节螺丝



G23

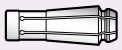
购买美夹E型油封螺母时，也可选择不带标准螺母的“无螺母本体”。

●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MEC夹套、美夹E型油封螺母。



美夹E型刀柄型号+/NL
(不带螺母)
BDV50-MEGA6E-120/NL

+



MEC夹套
MEC6-3AA

+



美夹E型油封螺母型号
EPS6-03

新倍比高精度弹簧夹头 NEW BABY CHUCK

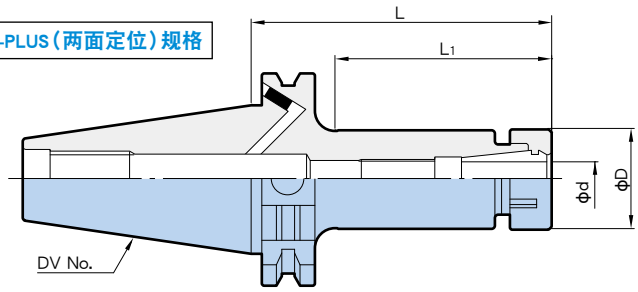
夹持直径：ϕ0.25～ϕ20

从短到加长型、种类丰富，规格齐全。

中心内冷



没有 BIG-PLUS（两面定位）规格



DV 基础柄 型号	夹持直径 ϕd	ϕD	L	L1	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
DV40-NBS 6- 60	0.25～ 6	20	60	34	NBC 6-□	NBN 6	0.9
- 90			90	60			1.0
-135			135	105			1.0
-NBS 8- 60	0.5 ～ 8	25	60	34	NBC 8-□	NBN 8	0.9
- 90			90	62			1.0
-135			135	107			1.2
-NBS10- 60	1.5 ～10	30	60	34	NBC10-□	NBN10	1.0
- 90			90	64			1.1
-135			135	104			1.4
-NBS13- 60	2.5 ～13	35	60	37	NBC13-□	NBN13	1.0
- 90			90	66			1.2
-135			135	106			1.6
-NBS16- 60	2.5 ～16	42	60	38	NBC16-□	NBN16	1.1
- 90			90	68			1.4
-135			135	113			1.8
-NBS20- 60	2.5 ～20	46	60	40	NBC20-□	NBN20	1.3
- 90			90	70			1.6
-135			135	115			2.0
-165			165	145			2.3
-200			200	180			2.6

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，可切换使用中心内冷和法兰内冷。
3. 质量包含螺母，不含夹套。

附件

新倍比螺母



如需购买备用品 G15

配件

新倍比扳手



G45

夹套



G7

倍比油封螺母



G15

轴向调节螺丝



G23

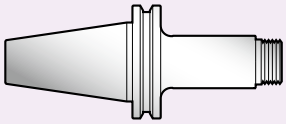
丝锥调节螺丝



G24

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
DV40-NBS6-60/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

\+



NBC夹套
NBC6-3AA

\+



倍比油封螺母型号
BPS6-03035

DV 基础柄 型号	夹持直径 φd	φD	L	L_1	对应夹套	对应螺母	质量 (kg)
DV50-NBS 6-120	0.25～ 6	20	120	85	NBC 6-□	NBN 6	2.8
-165			165	125			3.1
-NBS 8-120	0.5 ～ 8	25	120	85	NBC 8-□	NBN 8	2.9
-165			165	130			3.0
-NBS10- 90	1.5 ～10	30	90	60	NBC10-□	NBN10	2.9
-120			120	85			3.0
-165			165	130			3.2
-NBS13- 90	2.5 ～13	35	90	60	NBC13-□	NBN13	3.0
-120			120	80			3.4
-165			165	125			3.7
-NBS16- 90	2.5 ～16	42	90	60	NBC16-□	NBN16	3.1
-120			120	85			3.9
-165			165	130			4.3
-200			200	165			4.6
-NBS20- 75	2.5 ～20	46	75	45	NBC20-□	NBN20	3.1
- 90			90	60			3.2
-120			120	85			4.0
-165			165	130			4.5
-200			200	165			4.8

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，可切换使用中心内冷和法兰内冷。
3. 质量包含螺母，不含夹套。

美夹倍力型刀柄 MEGA DOUBLE POWER CHUCK

夹持直径：φ16～φ42

螺母与本体完全贴紧，通过 BIG-PLUS 两面定位系统发挥双重效果。与主轴趋于一体的高刚性。

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

对应Max. 25,000min-1

[端面给油型]





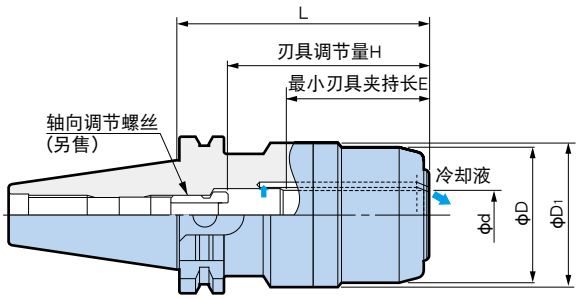


图1

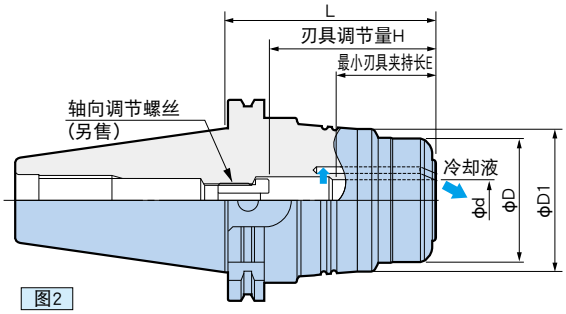


图2

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	H	E	对应美夹扳手	质量 (kg)
BDV40-MEGA16DS- 90A	1	16	42	53	92	73	48	MGR42L	1.8
-MEGA20DS-100A		20	50	55	102	71～81	50	MGR50L	1.9
-135A					137				2.5
-MEGA25DS-100A		25	62	63	102	73～83	56	MGR62L	2.4
-135A					137				3.0
-MEGA32DS-100A		32	70	71	102	78～88	60	MGR70L	2.2
-135A					137				3.0
BDV50-MEGA16DS- 70	2	16	46	55	72.5	73	48	MGR46L	3.5
-MEGA20DS-100		20	60	69	102.5	71～81	50	MGR60L	4.9
-135					137.5				5.7
-MEGA25DS-105		25	70	77	107.5	78～88	56	MGR70L	5.4
-135					137.5				6.3
-MEGA32DS-105	1	32	80	86	107.5	80～97	60	MGR80L	5.7
-135					137.5				6.7
-MEGA42DS-105		42	99	100	107	90～107		MGR99L	6.1

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. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

●MEGA16DS请使用内六角止动螺丝(M8)。
但是，如需要中心内冷时，请另行商量。
H的尺寸为最大刃具插入量。
●DS型为端面给油，因此不能使用带孔刃具。

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
C夹套 G35

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

采用自创的锁紧机构，
防止重切削时的掉刀或打滑。
内置刃具防脱机构的刀柄。

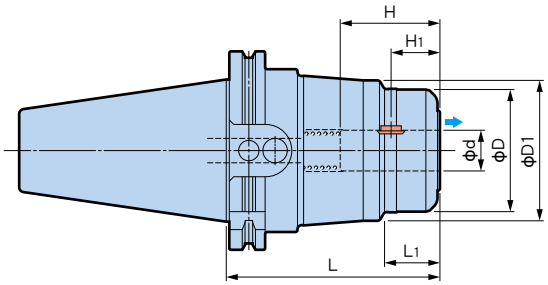
两面定位
BIG-PLUS®

中心内冷



大容量端面喷射冷却液





● 型号说明

BDV50 - MEGA 20 DPG - 105

- BDV50：BIG-PLUS DV No.
- MEGA：美夹刀柄
- 20：刀柄内径
- DPG：超力刀柄
- 105：L尺寸

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	φd	φD	φD1	L	L1	H	H1	对应美夹扳手	质量（kg）
BDV50-MEGA20DPG-105	20	60	69	105	27	49	24	MGR60L	5.1
-MEGA25DPG-105	25	70	77		33	55	23	MGR70L	5.4
-MEGA32DPG-105	32	80	86		41	59		MGR80L	5.6

1. 附带键扣和弹簧。
2. 不附带扳手，请另行订购。
3. H1是键扣中间位置到刀柄端面的距离。

●键扣属于消耗品。请勿使用有损伤的键扣。
●以刀尖给油的方式使用时，需要油封衬套（另售）以代替弹簧。详情请联系敝公司。

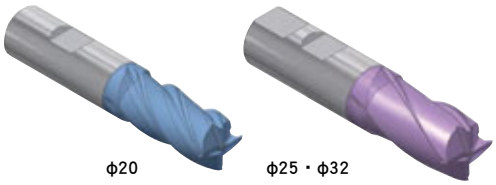
■配件

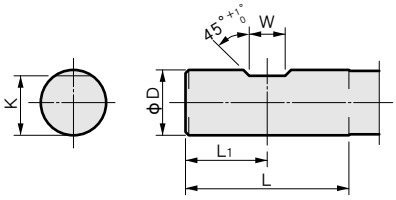
刀柄尺寸	键扣 2个装	弹簧
φ20	PKG20-2P	PSP1823
φ25	PKG25-2P	PSP2420
φ32	PKG32-2P	PSP3128

1. 键扣以2个1套的形式进行销售。

带平面的直柄部规格表 JIS B 4005（ISO3338-2）

使用美夹超力刀柄时，刃具直柄部的平面需满足以下规格。





加工平面时的注意事项

使用美夹超力刀柄时的刃具伸出长度由柄部平面的位置所决定。参考本体H1的尺寸决定平面位置，以此为基准决定L1尺寸，然后将多余部分切除。

φD	L	L1	W 基准尺寸	W 容许公差	K 基准尺寸	K 容许公差
20	50	25	11	+0.2 0	18.2	0 -0.4
25	56	32	12		23	
32	60	36	14		30	

1. JIS标准的φ25以上刀柄带双平面，此时也可使用美夹超力刀柄，但不能使用后端的平面。
2. JIS B4005的尺寸与国际标准ISO3338-2及德国标准DIN1835-1相同。

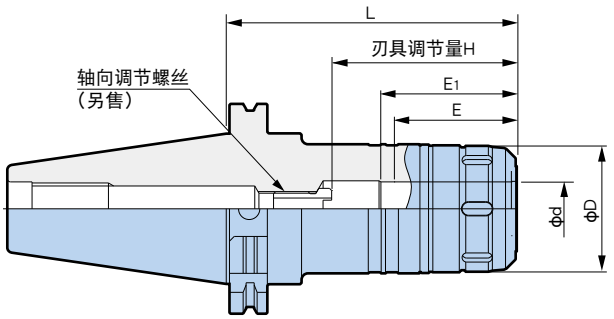
高精度强力铣刀柄 NEW Hi-POWER MILLING CHUCK

夹持直径：φ20 ～ φ42

BIG 狭缝机构，高精度、强力。
适用于立铣刀的重切削和高精度加工。

两面定位
BIG-PLUS®
中心内冷





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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	DV 基础柄 型号	夹持直径 φd	φD	L	H	最小刃具夹持长 E	最小刃具夹持长 E1	对应扳手	对应美夹扳手	质量 (kg)
BDV40-HMC20S- 85	DV40-HMC20S- 85	20	50	85	69 ～ 79	50	56	FK45-50L	MGR50L	1.6
-105	-105			105						1.9
-120	-120			120						2.1
-HMC25S- 95	-HMC25S- 95	25	59	95	71 ～ 81	56	57	FK58-62L	MGR59L	2.0
-105	-105			105						2.2
-HMC32S- 95	-HMC32S- 95	32	68	95	79 ～ 89	60	64	FK68-75L	MGR68L	2.1
-105	-105			105						2.3
-135	-135			135						3.0
BDV50-HMC20S-105	DV50-HMC20S-105	20	50	105	69 ～ 79	50	56	FK45-50L	MGR50L	3.9
-135	-135			135						4.3
-HMC25S-105	-HMC25S-105	25	59	105	76 ～ 86	56	57	FK58-62L	MGR59L	4.2
-135	-135			135						4.8
-HMC32S-105	-HMC32S-105	32	68	105	88 ～ 98	60	72	FK68-75L	MGR68L	4.4
-135	-135			135						5.2
-165	-165			165						6.0
-HMC42S-135	-HMC42S-135	42	85	135	93 ～ 105	70	73	FK80-90L	MGR85L	6.3

1. 不附带扳手、轴向调节螺丝，请另行订购。
2. 使用中心内冷或法兰内冷时需使用密封螺栓(附件)，使用夹套时需使用内冷直筒夹套。
3. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
4. 用于中心内冷时，请将刃具柄部插入至E_1以上使用。

●刀具的夹持、拆卸也可使用美夹扳手。

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
OCA夹套 G34
C夹套 G35

FK 钩式扳手



G39

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

夹持直径：ϕ12

NEW Hi-POWER MILLING CHUCK 高精度强力铣刀柄

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

[HMC12J型]

●螺母外径ϕ32，可有效防止干涉，高刚性、细长型强力铣刀柄。



■从螺母端面喷出的冷却液直达刀尖。



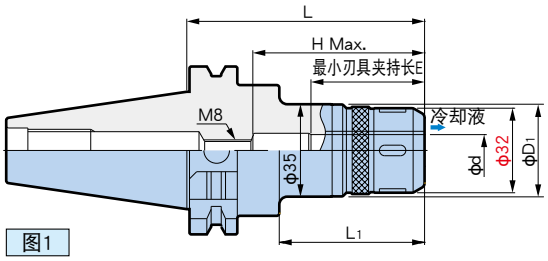


图1

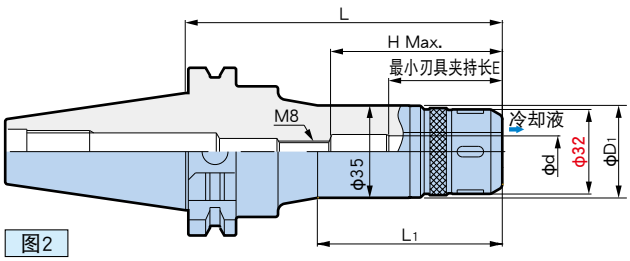


图2

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	DV 基础柄 型号	图	夹持直径 ϕd	ϕD1	L	L1	H Max.	最小刃具夹持长 E	对应扳手	质量 (kg)
BDV40-HMC12J- 90	DV40-HMC12J- 90	1	12	35	90	55	65	43	FK31-33	1.4
-120	-120	2			120	70				1.6
BDV50-HMC12J-105	DV50-HMC12J-105	1			105					3.5
-135	-135	2			135					3.8

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 不可使用美夹扳手。

液压刀柄 HYDRAULIC CHUCK

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。

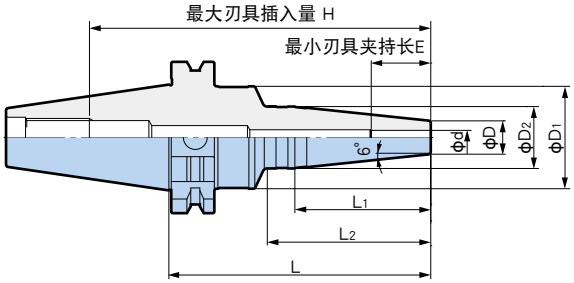
两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

[细长型 PAT.**]　夹持直径：φ4～φ12**





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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	L2	H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
BDV40-HDC 4S-110	4	14	43	26	110	57	68	(145)	19	1.2
-HDC 6S-110	6								25	
-HDC 8S-110	8	17		28		52	69		31	1.3
-HDC10S-110	10	19	44	30					33	
-HDC12S-110	12	21		32			70		36	

1. 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。☞G39

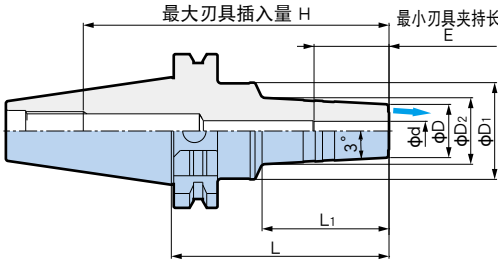
请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

中心内冷

[端面给油型 PAT.] 夹持直径：φ4～φ12





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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
BDV40-HDC 4J- 90	4	20	38	25	90	50	(125)	19	1.1
-HDC 6J- 90	6							25	
-HDC 8J- 90	8	22	40	27		52		31	1.2
-HDC10J- 90	10	24	42	29				33	
-HDC12J- 90	12	26	44	31				36	

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. ( )中的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考尺寸。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

两面定位
BIG-PLUS®

中心内冷

[标准型] 夹持直径：φ6～φ20



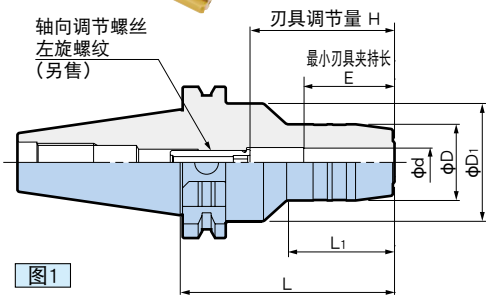


图1

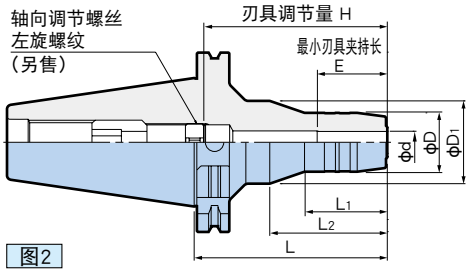


图2

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	图	φd	φD	φD1	L	L1	L2	H	E	轴向调节螺丝（另售）	质量（kg）
BDV40-HDC 6 - 90	1	6	26	49.5	90	43	—	28～50	28	HDA 6-05032	1.3
-HDC 8 - 90		8	28							HDA 8-06032	
-HDC10 - 90		10	30			44		33～55	33	HDA10-08032	
-HDC12 - 90		12	32					38～60	38	HDA12-10032	
-HDC14 - 90		14	34								1.4
-HDC16 - 90		16	38			47		43～70	43	HDA16-12037	
-HDC18 - 90		18	40			49					
-HDC20 - 90		20	42			51					
BDV50-HDC12L-105	2	12	32	45	105	44	63	100～120	38	HDA 6-20010	3.2
-HDC20L-105		20	42	50		46	63	71～111	43	HDA20-12047	3.3

1. 另外，还备有两端可调的轴向调节螺丝。订购时请在型号末尾加上"W"。
（订购示例：HDA6-05032W）

直筒夹套G32

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

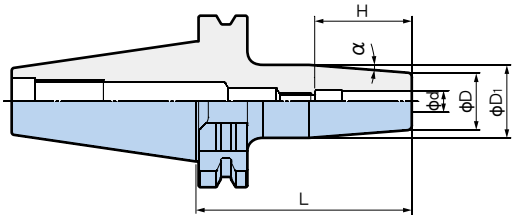
两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

[标准型]





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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	φd	φD	φD1	L	H	α	质量 (kg)
BDV40-SRC 6D- 80	6	21	27	80	36	4.5°	1.0
-120				120			1.2
-SRC 8D- 80	8			80			1.0
-120				120			1.2
-SRC10D- 80	10	24	32	80	42		1.1
-120				120			1.3
-SRC12D- 80	12			80	47		1.1
-120				120			1.3
-SRC16D- 80	16	27	34	80	50		1.1
-120				120			1.4
-SRC20D- 80	20	33	42	80	52		1.2
-120				120			1.6
BDV50-SRC 6D- 80	6	21	27	80	36	4.5°	2.8
-160			38	160			3.5
-SRC 8D- 80	8		27	80			2.8
-160			38	160			3.5
-SRC10D- 80	10	24	32	80	42		2.8
-160			41	160			3.5
-SRC12D- 80	12		32	80	47		2.8
-160			41	160			3.5
-SRC16D- 80	16	27	34	80	50		2.8
-160			44	160			3.6
-SRC20D- 80	20	33	42	80	52		3.0
-160			50	160			3.9
-SRC25D-100	25	44	53	100	58		3.5
-160			61	160			4.8

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刃具。

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

CK基础柄

中心内冷



● 型号说明

DV40 - CKB1 - 75
- 75：L尺寸
- CKB1：CK No.
- DV40：刀柄规格及锥柄No.

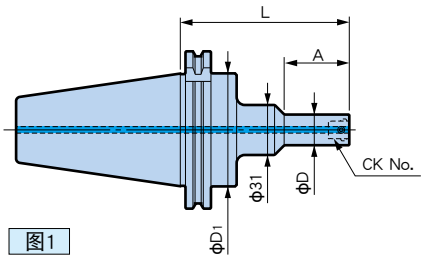


图1

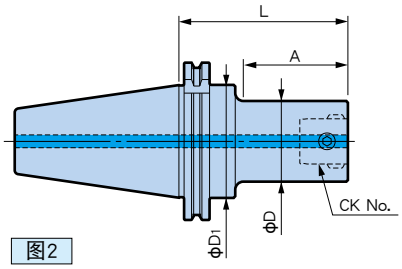


图2

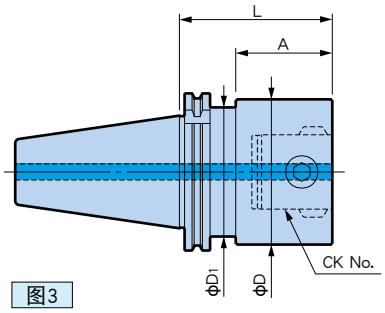


图3

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

基础柄	型　号	图	CK No.	φD	φD1	L	A	质量 (kg)
BDV	BDV40-CKB4-73	2	CK4	39	—	73	48	1.2
	-CKB5-43	3	CK5	50	49.5	43	23	1.0
	-CKB6-59		CK6	64		59	39	1.3
DV	DV40-CKB1-75	1	CK1	19	44.7	75	35	1.1
	-CKB2-85	2	CK2	24		85	45	1.1
	-CKB3-45		CK3	31	—	45	20	0.9
	-95				44.7	95	55	1.3
	-CKB4-90		CK4	39		90	54	1.4
	-CKB5-50	3	CK5	50	49.5	50	30	1.1
	-80					80	60	1.5
	-CKB6-65		CK6	64		65	45	1.4
	-95					95	75	2.1

1. 装上各种镗头时的刀尖与传动槽同相位。
2. 不附带镗头和刀片，请另行订购。
3. 将DV刀柄安装在ISO标准的主轴上时可能会发生干涉，敬请注意。

镗头A45

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

基础柄	型　号	图	CK No.	φD	φD1	L	A	质量 (kg)
BDV	BDV50-CKB5- 83	2	CK5	50	—	83	58	3.2
	-CKB6- 69		CK6	64		69	44	3.5
	-129					129	104	4.9
	-229					229	204	7.2
	-CKB7- 83	3	CK7	90	80	83	63	4.8
	-133					133	113	7.2
	-243					243	223	12.5
DV	DV50-CKB1-105	1	CK1	19	70.1	105	39	3.0
	-CKB2-115	2	CK2	24		115	74	3.0
	-CKB3-125		CK3	31		125	95	3.2
	-CKB4- 90		CK4	39	—	90	65	3.1
	-120				70.1	120	90	3.5
	-180					180	150	4.0
	-CKB5- 75		CK5	50	—	75	50	3.2
	-105				70.1	105	75	3.7
	-180					180	150	4.8
	-225					225	195	5.5
	-CKB6- 65		CK6	64	—	65	40	3.4
	- 95				70.1	95	59	4.1
	-170					170	134	6.0
	-230					230	194	7.4
	-CKB7- 95	3	CK7	90	80	95	75	5.3
	-275					275	255	8.3

1. 装上各种镗头时的刀尖与传动槽同相位。
2. 不附带镗头和刀片，请另行订购。
3. 将DV刀柄安装在ISO标准的主轴上时可能会发生干涉，敬请注意。

镗头A45

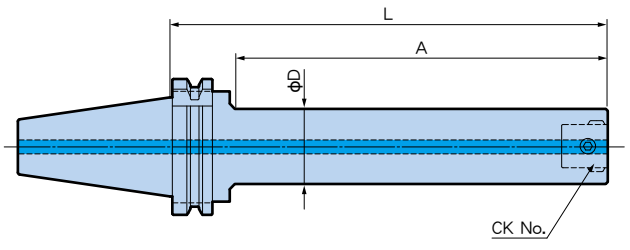
内置防振机构的斯玛特防振刀柄

两面定位

中心内冷

●内置防振机构，可抑制深孔镗加工时的振动。





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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	CK No.	φD	L	A	质量 (kg)
BDV50-CKB5DP-301 NEW	CK5	50	301	261	7.5
-CKB6DP-377 NEW	CK6	64	377	337	12.1

1. 装上各种镗头时的刀尖与传动槽同相位。
2. 不附带镗头和刀片，请另行订购。
3. 使用斯玛特防振延长器延长会导致振动，因此请勿使用。

美夹同步攻丝刀柄 PAT. MEGA SYNCHRO TAPPING HOLDER

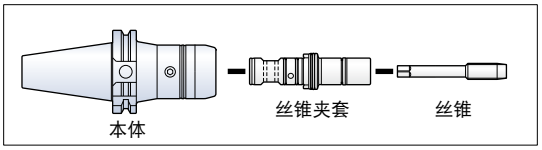
给正常加工中产生的同步误差进行补正，使加工负荷降低至普通刀柄的 1/10，提高螺纹精度，延长丝锥寿命。

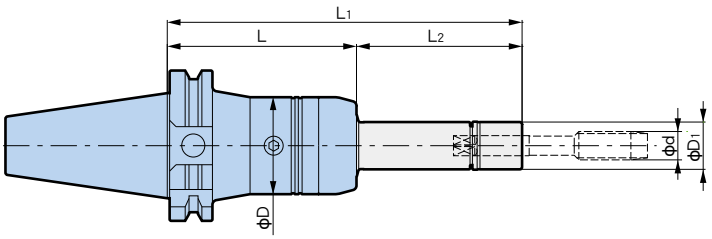
两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷







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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	DV 基础柄 型号	对应丝锥夹套型号	攻丝范围 d	φD	φD1	L	L1	L2	质量 (kg)
BDV40-MGT 6- 80	DV40-MGT 6- 80	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	80	110	30	1.3
		- 70					150	70	
		-100					180	100	
-MGT12- 80	-MGT12- 80	MGT12-□- 30	M6 ～M12 U1/4 ～U7/16 P1/8	41	20·30	80	110	30	1.3
		- 70					150	70	
		-100					180	100	
-MGT20-105	-MGT20-105	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	105	140	35	1.9
		- 85					190	85	
		-115					220	115	
BDV50-MGT 6- 85	DV50-MGT 6- 85	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	85	115	30	3.2
		- 70					155	70	
		-100					185	100	
-MGT12- 85	-MGT12- 85	MGT12-□- 30	M6 ～M12 U1/4 ～U7/16 P1/8	41	20·30	85	115	30	3.2
		- 70					155	70	
		-100					185	100	
-MGT20-105	-MGT20-105	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	105	140	35	3.8
		- 85					190	85	
		-115					220	115	

1. 附带MGT补正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套、扳手，请另行订购。

请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。

丝锥夹套A154

请注意

使用非同心圆铲背丝锥时，可能会发生螺纹孔径变大的情况。
当发生此种情况时，请更换成同心圆铲背丝锥。A153

也备有 L2=150mm、200mm 的加长型丝锥夹套。详见 A154～A155

●攻丝范围（DIN 标准　ISO 标准）

丝锥夹套尺寸	DIN 标准			ISO 标准	
	DIN371	DIN376	DIN353	ISO529	ISO2284
MGT 6	M3～M6	M 5～M 8		M 3～M5	
MGT12	M5～M10	M 8～M12	1/8	M6,M8,M12	1/8
MGT20	M10	M12～M20	1/4～1/2	M10～M20	1/4～3/8

丝锥夹套A154

[大径丝锥用MGT36 PAT.]

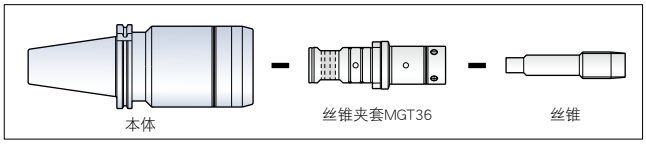
能顺利跟随大径用丝锥的过大切削扭矩，从而将因不同步产生的轴向偏移补正，大幅降低加工负荷。

两面定位 BIG-PLUS®

中心内冷



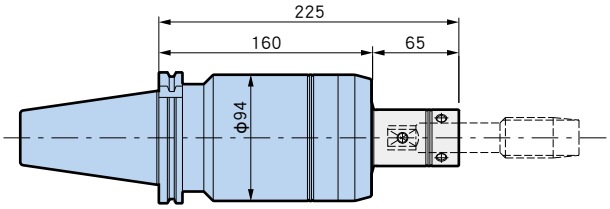
BIG-PLUS（BDV 基础柄）在 BIG-PLUS 主轴和既有的 DV 主轴上均可使用。



BIG-PLUS BDV基础柄 型号	DV 基础柄 型号	质量（kg）
BDV50-MGT36-160	DV50-MGT36-160	8.7

1. 附带MGT补正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套，请另行订购。

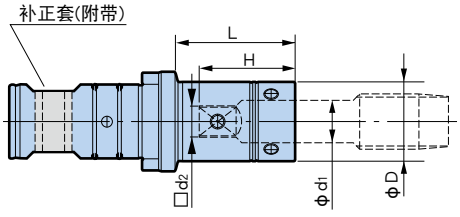
请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。



MGT36用配件G41

大径用丝锥夹套MGT36 PAT.





●DIN用

丝锥夹套型号	丝锥尺寸 DIN376	丝锥尺寸 DIN353	ϕd1	□d2	H	ϕD	L	质量（kg）
MGT36-180145-65	M22,24	P5/8	18	14.5	45	38	65	1.4
-200160-65	M27	P3/4	20	16	51	40		1.4
-220180-65	M30	P7/8	22	18	53	42		1.5
-250200-65	M33	P1	25	20	58	49		1.6
-280220-65	M36	—	28	22	62	52		1.6

1. 附带轴向调节螺丝。

JIS丝锥夹套A157

面铣刀柄H型 FACE MILL ARBOR TYPE H

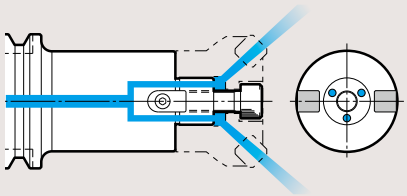
两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷



通过内冷孔，冷却液・空气直达刀尖



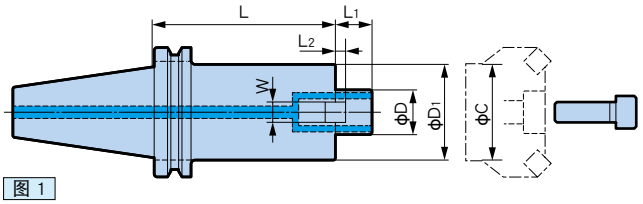


图 1

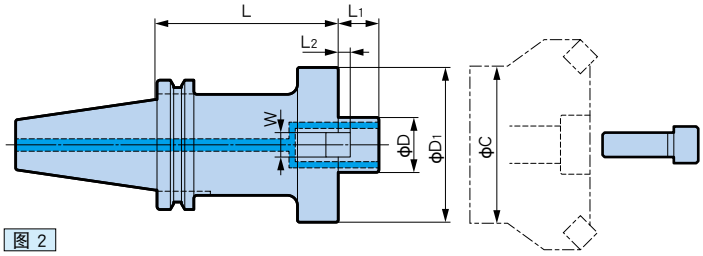


图 2

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	图	φD	φD1	L	L1	L2	W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
BDV40-FMH16-37- 40	1	16	37	40	16	5	8	M 8	1.1	28
-FMH22-47- 45		22	47	45	18	5	10	M10	1.2	38
- 60				60					1.4	36
- 90				90					1.8	
-150				150					2.5	
-60- 50	2	22	60	50	18	5	10	M10	1.4	38
- 90				90					2.0	
-FMH27-60- 50		27	60	50	20	6	12	M12	1.4	46
- 90				90					2.0	
-76- 60		27	76	60	20	6	12	M12	1.9	48
- 90				90					2.3	
-FMH32-96- 60		32	96	60	22	7	14	M16	2.1	58
BDV50-FMH16-37-105	1	16	37	105	16	5	8	M 8	3.4	28
-FMH22-47- 60		22	47	60	18	5	10	M10	3.1	38
-105				105					3.7	36
-150				150					4.3	
-200				200					4.9	
-250				250					5.6	
-60- 60		22	60	60	18	5	10	M10	3.5	38
-105				105					4.4	
-150				150					5.4	
-200				200					6.5	
-FMH27-60- 45		27	60	45	20	6	12	M12	3.2	46
- 90				90					4.1	
-150				150					5.4	
-200				200					6.5	
-76- 45		27	76	45	20	6	12	M12	3.6	48
- 90				90					5.1	
-150				150					7.2	
-200				200					8.9	
-FMH32-96- 50	2	32	96	50	22	7	14	M16	4.1	58
- 90				90					6.2	
-150				150					8.4	
-200				200					10.4	
-FMH40-100- 50		40	100	50	26	8.5	16	M20 (MBA-M20H)	4.3	70
- 75				75					5.6	
-105				105					6.9	

1. 带内冷孔，只可使用中心内冷。
2. 质量不包含刀盘。
3. 附带刀盘紧固螺栓。
   附带的紧固螺栓不合适时，请参照紧固螺栓(另售)表另行选择。A138
4. 紧固螺栓MBA-M20H的具体尺寸。A138

内置防振机构的防振刀柄

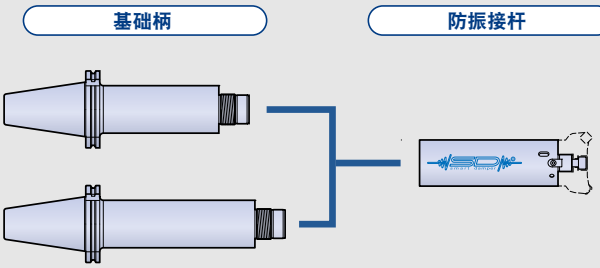
两面定位 BIG-PLUS®

中心内冷

●内置的防振机构有效抑制振动。



组合例



请注意

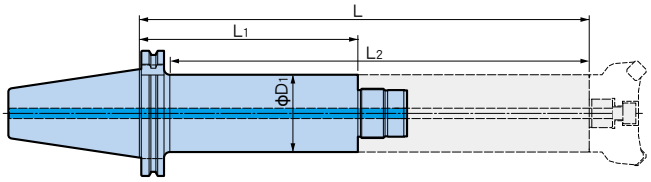
将防振头安装到基础柄上进行加工后，防振头不可再取下。

[基础柄]



● 型号说明

BDV50 - SDF36 - 47 - 170
- 170：L1尺寸
- 47：柄径
- SDF36：接口型号
- BDV50：BIG-PLUS DV No.



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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	ϕD1	L	L1	L2	质量 (kg)	对应防振接杆
BDV50-SDF36-47-170	47	350	170	325	4.9	SDF36-FMH□□DP-47
-60-170	60	350	170	325	6.2	SDF36-FMH□□DP-60
-60-220		400	220	375	7.3	
-SDF57-76-170	76	350	170	325	8.5	SDF57-FMH□□DP-□□
-76-220		400	220	375	10.2	

[防振接杆]



● 型号说明

SDF36 - FMH 22 DP - 47 - 180
- 180：L尺寸
- 47：ϕD3尺寸
- DP：内置防振机构型
- 22：安装部外径
- FMH：面铣刀柄H型
- SDF36：接口型号

图1

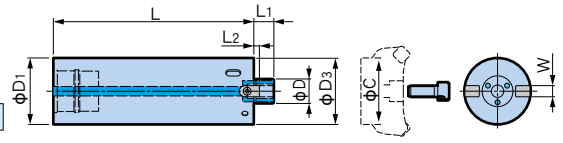
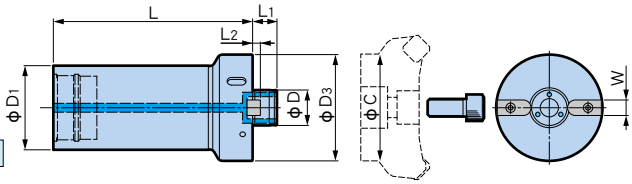


图2



型　　号	图	ϕD	ϕD1	ϕD3	L	L1	L2	W	紧固螺栓	质量 (kg)	ϕC
SDF36-FMH22DP- 47-180	1	22	47	47	180	18	5	10	M10	3.0	36
- 60-180		22	60	60	180	18	5	10	M10	4.5	49
-FMH27DP- 60-180		27	60	60	180	20	6	12	M12	4.5	46
SDF57-FMH27DP- 76-180	1	27	76	76	180	20	6	12	M12	8.1	48
-FMH32DP- 96-180	2	32	76	96	180	22	7	14	M16	8.7	58
-FMH40DP-100-180 NEW	2	40	76	100	180	26	8.5	16	MBA-M20H	9.1	70

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. 附带的紧固螺栓不合适时，请参照紧固螺栓表另行选择。A138
5. ϕC表示面铣刀柄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。

侧固式立铣刀柄 SIDE LOCK ENDMILL HOLDER

夹持直径：φ6～φ40

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷



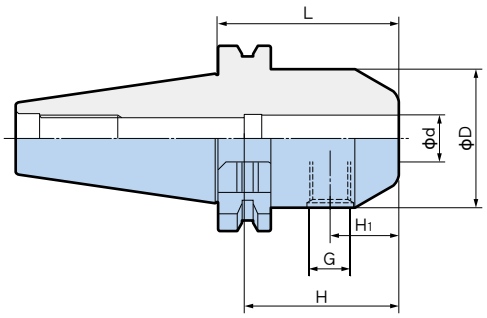


图1

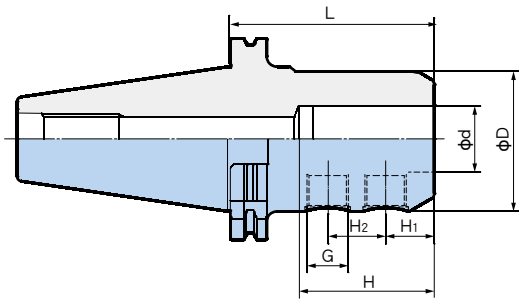


图2

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	图	φd	φD	L	H	H1	H2	G	质量 (kg)
BDV40-ISL 6- 50	1	6	25	50	85 ※	17.5	—	M 6	0.9
-ISL 8- 50		8	28					M 8	
-ISL10- 50		10	35			19.5		M10	1.0
-ISL12- 50		12	42			22		M12	1.1
-ISL16- 63		16	48	63	53	23.5		M14	1.3
-ISL20- 63		20	52		55	24.5		M16	1.4
-ISL25-100	2	25	65	100	60	23.5	25	M18 P2	2.5
-ISL32-100		32	72		66		28	M20 P2	2.6

1. "H"的尺寸为最大插入长度。
2. 请使用符合DIN 1835 B / DIN 6538 HB标准的切削刀具。
3. 带※符号的H尺寸为到拉钉的最大插入长度。

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	图	φd	φD	L	H	H_1	H_2	G	质量 (kg)
BDV50-ISL 6- 63	1	6	25	63	116 ※	17.5	—	M 6	2.7
-ISL 8- 63		8	28					M 8	2.8
-ISL10- 63		10	35			19.5		M10	2.9
-ISL12- 63		12	42			22		M12	3.0
-ISL16- 63		16	48			23.5		M14	3.1
-ISL20- 63		20	52			24.5		M16	3.2
-ISL25- 80	2	25	65	80	60	23.5	25	M18 P2	3.9
-ISL32-100		32	70	100	66		28	M20 P2	4.5
-ISL40-100		40	90		79	29.5	32		5.5

1. "H"的尺寸为最大插入长度。
2. 请使用符合DIN 1835 B / DIN 6538 HB标准的切削刀具。
3. 带※符号的H尺寸为到拉钉的最大插入长度。

新倍比高精度弹簧夹头型

●在夹持部采用了高精度的新倍比高精度弹簧夹头，从而实现高跳动精度。

两面定位 BIG-PLUS®

刀尖角度 90°



● 型号说明

BDV40 - AG90 / NBS 6 - 180

- 180：L尺寸
- 6：最大夹持直径
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- AG90：90° 型角度头
- BDV40：BIG-PLUS DV No.

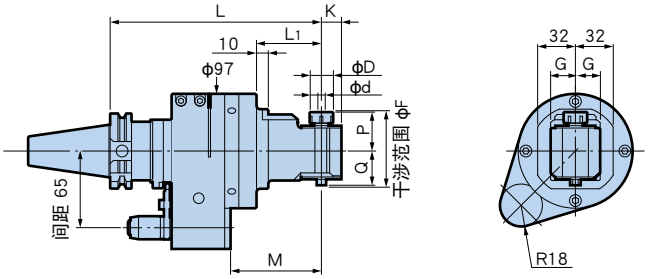


图 1 Max. 6,000min-1

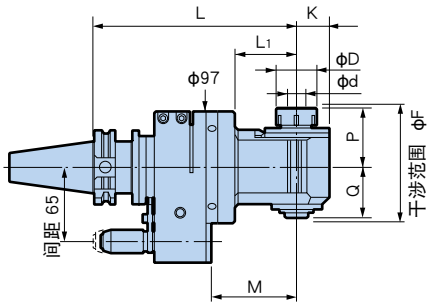


图 2 Max. 6,000min-1

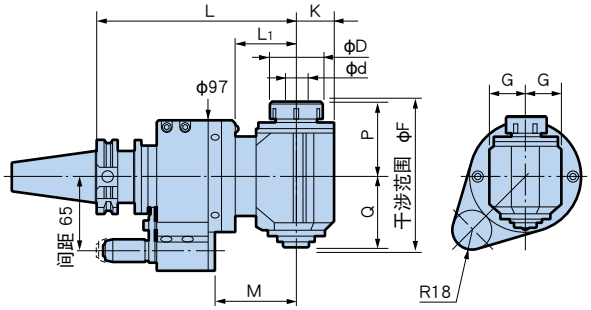


图 3 高刚性型 Max.3,000min-1

●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。（NBS10以上）

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	图	夹持直径 φd	φD	G	K	L	L1	M	P	Q	φF	对应夹套	旋转比率 主轴：角度轴	质量 (kg)
BDV40-AG90/NBS 6 -180	1	0.25～6	20	21	17	180	55	77	33	29	67	NBC 6	1:1	5.1
-210						210	85	107						5.3
-240						240	115	137						5.5
-270						270	145	167						5.7
-AG90/NBS10 -180	2	1.5～10	30	30	25	180	55	77	45	43	91	NBC10		5.5
-210						210	85	107						5.9
-240						240	115	137						6.2
-AG90/NBS13 -180	2	2.5～13	35	31	28	180	55	77	52	45	101	NBC13		5.6
-210						210	85	107						6.0
-240						240	115	137						6.3
-AG90/NBS20S-175S	3	2.5～20	46	35	33	175	53	72	65	62	132	NBC20		8.0

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套。

夹套G7
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
插入长度一览表 B26
定位块A202



夹持直径：ϕ0.25～ϕ20

ANGLE HEAD AG90 SERIES 角度头 AG90系列



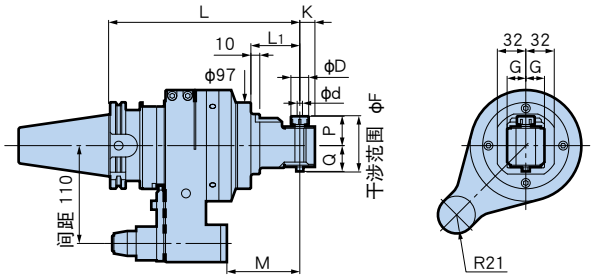


图 1 Max.6,000min-1

● 型号说明

BDV50 - AG90 / NBS 6 - 215

- 215 L尺寸
- 6 最大夹持直径
- NBS 新倍比高精度弹簧夹头型
- AG90 90° 型角度头
- BDV50 BIG-PLUS DV No.

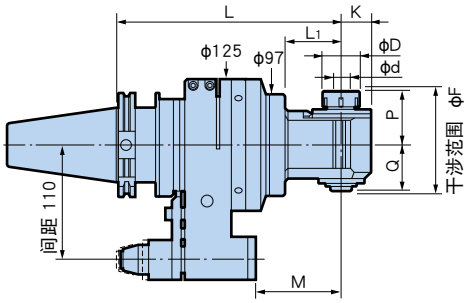


图 2 Max.6,000min-1

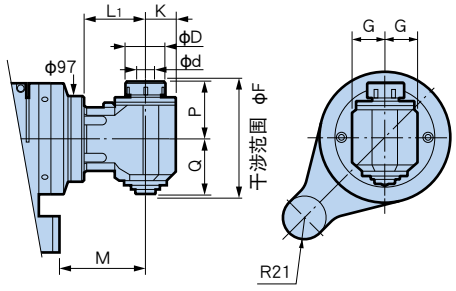


图 3 Max.3,000min-1

●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。(NBS10以上)

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	图	夹持直径 ϕd	ϕD	G	K	L	L1	M	P	Q	ϕF	对应夹套	旋转比率 主轴：角度轴	质量 (kg)
BDV50-AG90/NBS 6 -215	1	0.25 - 6	20	21	17	215	55	82	33	29	67	NBC 6	1:1	12.6
-245						245	85	112						12.8
-275						275	115	142						13.0
-305						305	145	172						13.2
-AG90/NBS10 -215	2	1.5 - 10	30	30	25	215	55	82	45	43	91	NBC10		13.0
-245						245	85	112						13.4
-275						275	115	142						13.7
-AG90/NBS13 -215	2	2.5 - 13	35	31	28	215	55	82	52	45	101	NBC13		13.1
-245						245	85	112						13.5
-275						275	115	142						13.8
-AG90/NBS20 -230	3	2.5 - 20	46	35	35	230	70	97	65	62	132	NBC20		14.2

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套。

夹套G7
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
定位块A202



新倍比高精度弹簧夹头插入长度一览表

规　格	最大插入长度	规　格	最大插入长度
BDV40-AG90/NBS 6	33	BDV50-AG90/NBS6	33
-AG90/NBS10	45	-AG90/NBS10	45
-AG90/NBS13	52	-AG90/NBS13	52
-AG90/NBS20S-175S	70	-AG90/NBS20	70
-AGU/NBS13 -280	50	-AGU/NBS20 -315	50

采用高通用性的 φ32 铣刀柄，可用于夹持多种直径的刃具。

两面定位

BIG-PLUS®

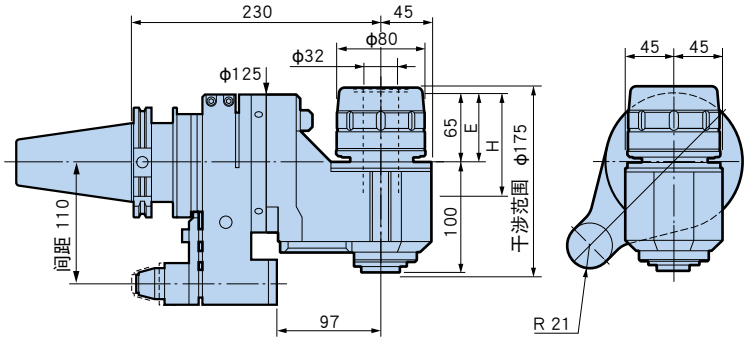
刀尖角度 90°

HMC32型

[标准型]

●适用于主流的直柄刃具的高刚性立铣刀柄系列。





Max. 3,000 min^{-1}

● 型号说明

BDV50 - AG90 / HMC 32 - 230

- L尺寸
- 刀柄内径
- 高精度强力铣刀柄型
- 90° 型角度头
- BIG-PLUS DV No.

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	旋转比率 主轴：角度轴	质量(kg)
BDV50-AG90/HMC32-230	95	65	1:1	16.8（间距 110）

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 附带扳手。（型号：**FK80-90**）

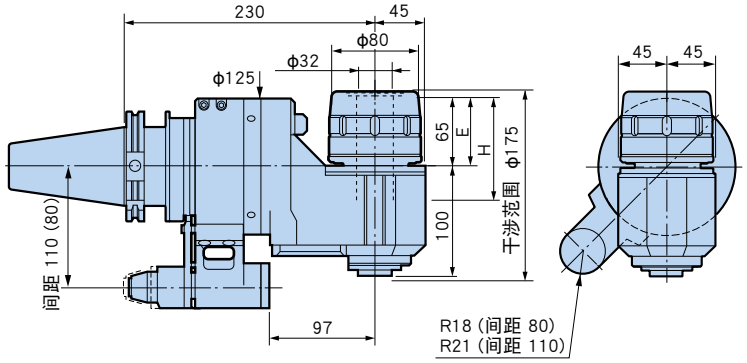


直筒夹套G35
定位块A202

[强力S型]

●比标准型刚性提高30%





Max. 3,000 min^{-1}

● 型号说明

BDV50 - AG90 / HMC 32 - 230 S

- 强力S型
- L尺寸
- 刀柄内径
- 高精度强力铣刀柄型
- 90° 型角度头
- BIG-PLUS DV No.

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	旋转比率 主轴：角度轴	质量(kg)	
				间距 110	间距 80
BDV50-AG90/HMC32-230S	95	65	1:1	18.1	17.4

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 附带扳手。（型号：**FK80-90**）



直筒夹套G35
定位块A202

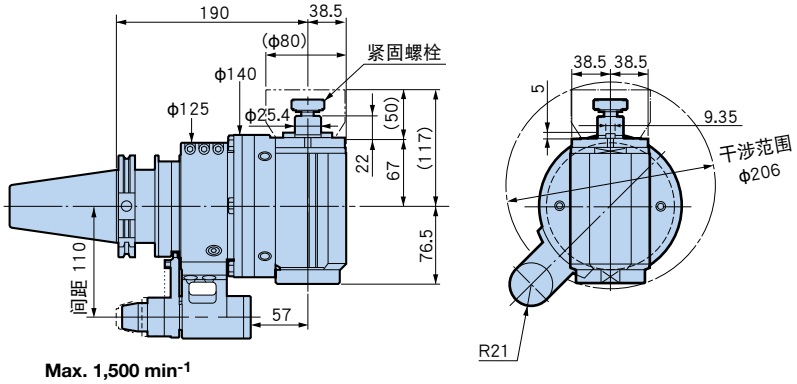
面铣型

两面定位

刀尖角度 90°

- 通过采用高刚性轴承及匹配的输出轴尺寸，提高寿命！
- 最大输出功率可达20kw（1,500min^{-1}时）
- 采用90°等分的调整机构，刀尖调整后可以90度为单位进行调节。（调节精度±5′）





Max. 1,500 min^{-1}

● 型号说明

BDV50 - AG90 - FMA 25.4 S - 190 S

- BDV50 - BIG-PLUS DV No.
- AG90 - 90° 型角度头
- FMA - 面铣刀柄A型
- 25.4 - 安装部外径
- S - 高刚性型
- 190 - L尺寸
- S - 强力S型

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	旋转比率 主轴：角度轴	质量(kg)
BDV50-AG90-FMA25.4S-190S	1:1	19.2

尺寸图中（ ）尺寸是安装了ϕ80，厚50的面铣刀盘时的尺寸。

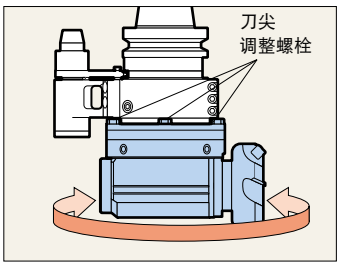
1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为反转。**
2. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
3. 无法通过定位栓供给冷却液。
4. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。



定位块A202

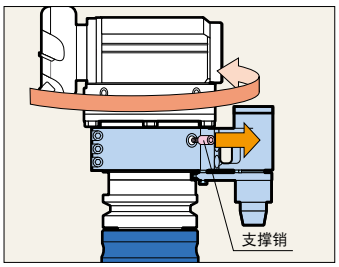
■刀尖方向可在360°范围内自由设置

只要松开刀尖调整螺栓(8处)，即可在360°范围内轻松调节刀尖方向。



■90°等分设定刀尖方向

刀尖调整后可以90度为单位进行调节。（取下支撑销，可对刀尖方向进行以90度为单位的调节。）



⚠ **请注意**：以90°为单位进行设定时，请务必先将角度头从机床上卸下。

角度头 AG90系列 ANGLE HEAD AG90 SERIES

转接头的规线设置在中心，实现了高刚性加工，大幅减少 ATC 及刀库干涉。

组合型

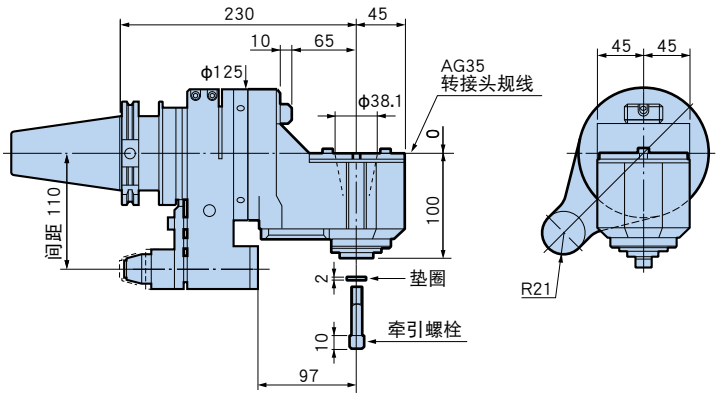
[标准型]

两面定位

BIG-PLUS®

刀尖角度 90°





Max. 3,000 min-1

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	旋转比率 主轴：角度轴	质量(kg)
BDV50-AG90/AGH35-230	1:1	15.0 (间距 110)

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 附带扳手。（型号：**FK80-90**）



定位块A202

● 型号说明

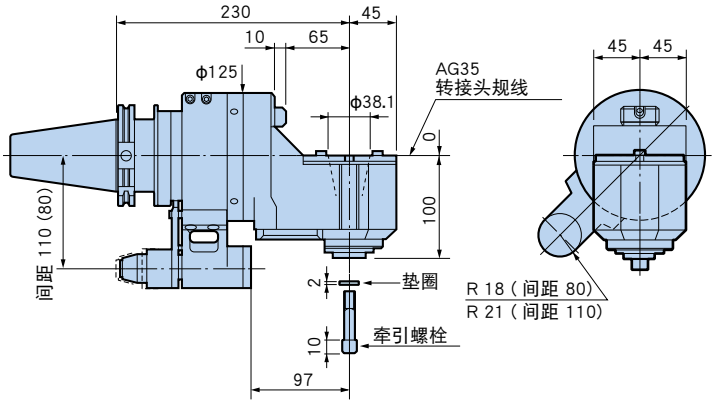
BDV50 - AG90 / AGH35 - 230

- 230：L尺寸
- AGH35：AG35转换套用
- AG90：90° 型角度头
- BDV50：BIG-PLUS DV No.

[强力S型]

●比标准型刚性提高30%





Max. 3,000 min-1

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	旋转比率 主轴：角度轴	质量(kg)	
BDV50-AG90/AGH35-230S	1:1	16.3 (间距 110)	15.6 (间距 80)

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 附带扳手。（型号：**FK80-90**）



定位块A202

● 型号说明

BDV50 - AG90 / AGH35 - 230 - S

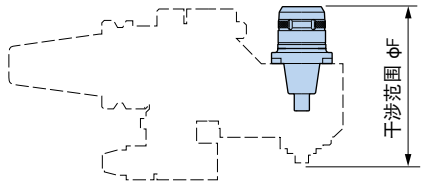
- S：强力S型
- 230：L尺寸
- AGH35：AG35转换套用
- AG90：90° 型角度头
- BDV50：BIG-PLUS DV No.

■AG35转接头系列

・转接头种类丰富，支持多种加工。

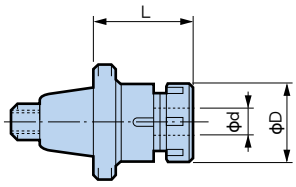
刀尖角度
90°

●安装本体时的干涉范围



●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

新倍比高精度弹簧夹头

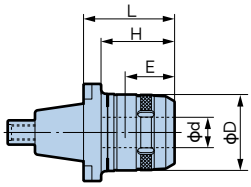


型　　号	ϕd	ϕD	L	ϕF	质量(kg)
AG35-NBS10	1.5～10	30	47	162	0.6
-NBS13	2.5～13	35	54	168	0.7
-NBS16	2.5～16	42	54	170	0.8
-NBS20	2.5～20	46	54	170	0.9

1. 夹套、扳手请另行订购。
2. 附带轴向调节螺丝。

夹套G7
插入长度一览表A172
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
扳手G45

高精度强力铣刀柄



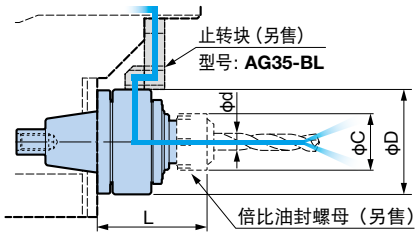
型　　号	ϕd	ϕD	L	ϕF	H	最小插入长度 E	质量(kg)
AG35-HMC20S	20	50	60	176	71.5	49	1.5

1. 附带扳手。(型号：**FK45-50L**)

直筒夹套G35

Hi-JET外转内冷刀柄

刀尖 给油

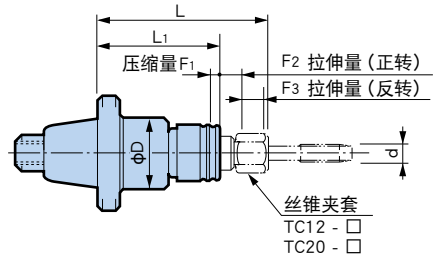


型　　号	ϕd	ϕC	ϕD	L	ϕF	质量(kg)
AG35-ONBS13N	3～13	35	65	68	186	1.1
-ONBS20N	3～20	46	65	68	188	1.2

1. 螺母需使用密封结构的油封螺母(另售)。
2. 夹套、扳手请另行订购。
3. 使用时请订购止转块组合。(型号：**AG35-BL**)

倍比油封螺母G15
夹套G8
插入长度一览表A172
扳手G45

浮动攻丝刀柄B型（带自动定深功能）

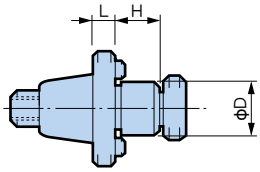


型　　号	d	ϕD	L	L_1	F_1	F_2	F_3	质量(kg)
AG35-ATB12	M3～M12	40	95	65	0.5	5	4	0.8
-ATB20	M7～M20	54	125	100		6.5	5	1.5

1. 丝锥夹套请另行订购。

TC丝锥夹套A162

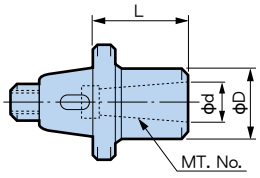
面铣刀柄



型　　号	ϕD	L	H	质量(kg)
AG35-FMA25.4-20	25.4	20	22	1.0
-30	25.4	30	22	1.0
AG35-FMH22 -30	22	30	18	1.0
-FMH27 -20	27	20	20	1.0

※在AG35-FMA25.4-20、AG35-FMA25.4-30/AG35-FMH22-30、AG35-FMH27-20上分别安装50mm、40mm、50mm厚的刀具时，刀尖位置将会比角度头本体的φ125外壳高出7.5mm。

莫氏刀柄转换套



型　　号	ϕd	MT. No.	ϕD	L	ϕF	质量(kg)
AG35-MT1	12.065	1	25	50	164	0.6
-MT2	17.78	2	32	60	175	0.7

刀尖角度可自由调整，适合模具加工。

●搭载 1°单位角度分度机构，可轻松进行高精度的角度设置。

●牢固的锁紧机构，也可放心进行铣削加工。

两面定位

BIG-PLUS®

刀尖角度 0°～90°

角度可调型





以1°为单位的分度机构

只需锁紧角度设定销，即可正确调节角度。



可在0°～90°的范围内调节刀尖角度

具有以1°为单位的角度分度功能，可轻松进行角度设定。
（分度精度±5′）

● 型号说明

BDV40 - AGU / NBS 13 - 280

- 280：L尺寸
- 13：最大夹持直径
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- AGU：角度可调型
- BDV40：BIG-PLUS DV No.

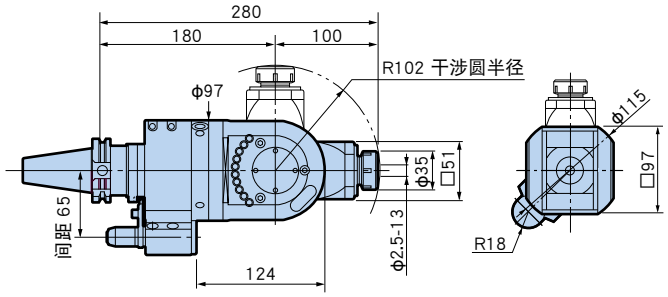


图 1 Max. 6,000min-1

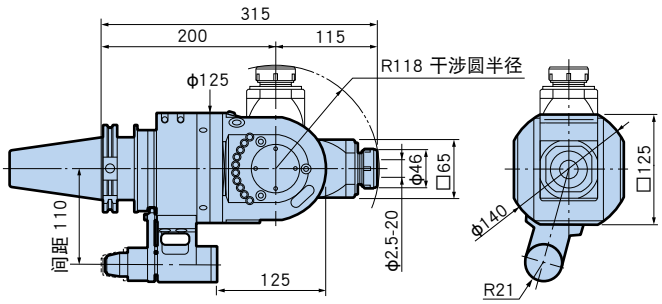


图 2 Max. 4,000min-1

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	图	对应夹套	旋转比率 主轴：角度轴	质量 (kg)
BDV40-AGU/NBS13-280	1	NBC13	1:1	9.7
BDV50-AGU/NBS20-315	2	NBC20		20.8

●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

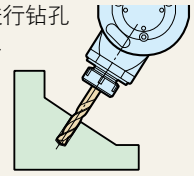
1. 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为反转。
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套。
3. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。

夹套G8
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
插入长度一览表 B26
定位块A202

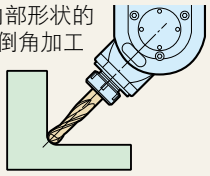


加工示例 可自由地设置角度。

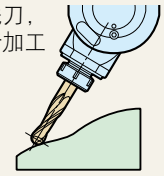
●在倾斜面上进行钻孔及铣削等加工



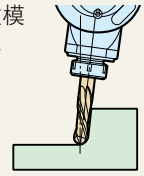
●内部形状的R倒角加工



●利用球头立铣刀，避开顶部进行加工



●模具的拔模斜度加工



采用高精密气动主轴，使高难度微细加工成为可能！

机床主轴 “0”转动

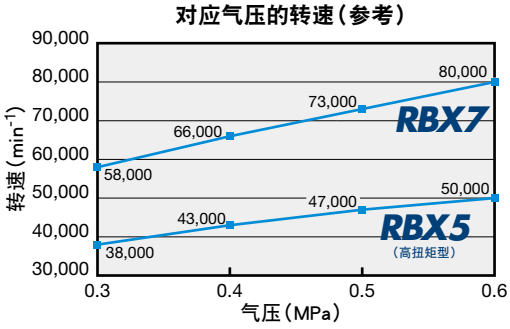
两面定位 BIG-PLUS®

对应Max. 80,000min-1

陶瓷滚珠轴承型 RBX系列

	RBX5	RBX7
实用转速 (min-1)	40,000 ～ 50,000	60,000 ～ 80,000
夹持范围	φ0.45 ～ 4.05mm(MGN4S)	
主轴端口跳动精度	1μm 以下	
气压	0.3 ～ 0.6MPa	
气流量	300L/min[ANR](0.6MPa 时)	

对应气压的转速(参考)

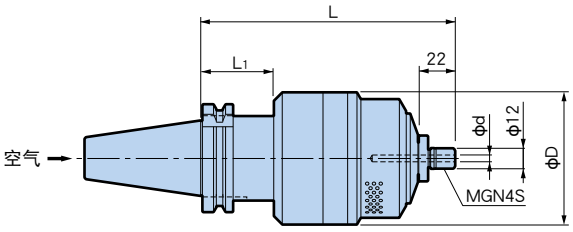


[中心给气型]





对应ATC



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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	实用转速 (min-1)	夹持直径 φd	可使用的刃具直径	L	L1	φD	质量 (kg)
BDV40-RBX5C-4S-150	40,000 ～ 50,000	0.45 ～ 4.05	φ1.5mm 以下	150	43	96	4.1
-RBX7C-4S-150	60,000 ～ 80,000		φ1.0mm 以下			78	3.1
BDV50-RBX5C-4S-145	40,000 ～ 50,000	0.45 ～ 4.05	φ1.5mm 以下	145	38	96	6.8
-RBX7C-4S-145	60,000 ～ 80,000		φ1.0mm 以下			78	5.8

1. 附带螺母、专用扳手(RBX5,7→XW27)及美夹扳手(MGR12)，不附带夹套，请另行订购。
2. 需使用空气过滤控制器(XF1)。 A199

微型夹套G4

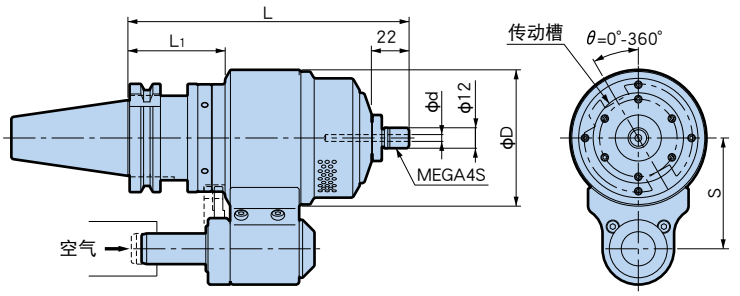
请注意 ·使用本产品时，必须使用清洁空气。因此，不能与中心内冷同时使用。

[侧面给气型]





对应ATC



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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	实用转速 (min-1)	可使用的刃具直径	L	L1	φD	S	质量 (kg)
BDV40-RBX5-4S-165-65	40,000 ～ 50,000	φ1.5mm 以下	165	57	96	65	5.0
-RBX7-4S-165-65	60,000 ～ 80,000	φ1.0mm 以下			80		4.0
BDV50-RBX5-4S-170-80	40,000 ～ 50,000	φ1.5mm 以下	170	62	100	80	9.7
-RBX7-4S-170-80	60,000 ～ 80,000	φ1.0mm 以下					8.7

1. 附带螺母、专用扳手(RBX5,7→XW27)及美夹扳手(MGR12)，不附带夹套，请另行订购。
2. 需使用空气过滤控制器(XF1)。 A199
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。



微型夹套G4
定位块A202

增加机床转速。提高低转速机床的加工效率。

●采用BIG通过长年积累的技术开发的行星齿轮增速系统。实现了高扭矩、低发热。

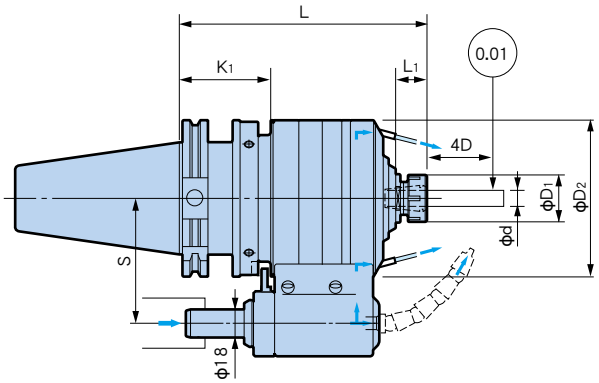
两面定位

BIG-PLUS®

对应Max. 20,000min-1

GTG型





使用可能会导致火灾等危险的油性切削液时，或研磨加工、切屑为硬质合金粉末时，请与敝公司联系。

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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	φd	L	L1	φD1	φD2	K1	S	对应夹套	增速比	Max. (min-1)	质量 (kg)
BDV40-GTG5-10-155	1.5 ～ 10	155	20	30	80	58	65	NBC10	4.67	20,000	5.0
BDV50-GTG6-10-163	1.5 ～ 10	163	20	30	100	63	80	NBC10	5.67	20,000	9.0
-GTG4-16-182	2.5 ～ 16	182	25.5	42	110	63	80	NBC16	3.80	15,000	10.8

1. 容许扭矩是驱动系统的计算值，与实际可切削的扭矩不同。
2. 使用立铣刀时的最大直径为φ8（GTG5、GTG6）、φ12（GTG4）。
3. 安装至机床上时需使用定位块。
4. 连续加工超过30分钟时，转速建议为最高转速的80%以下。
5. 附带螺母、扳手、专用扳手。



定位块A202
夹套G7

本 体 型号	附带夹套型号(1 个)
GTG5-10	NBC10-10AA
GTG6-10	NBC10-10AA
GTG4-16	NBC16-16AA

GTX型

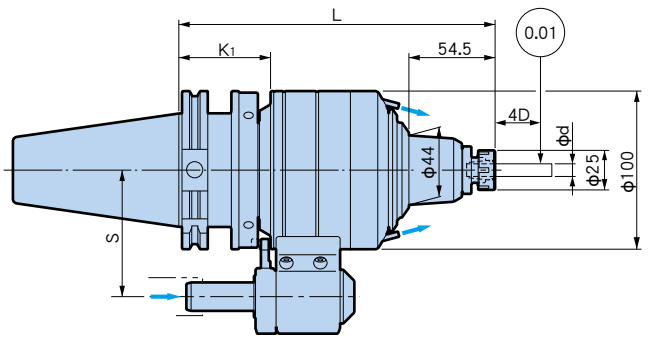
对应Max. 24,000min-1

●大幅度提高弯曲刚性。
●适合模具加工的长嘴设计。



适合模具加工!!

增速比：5.67



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

BIG-PLUS BDV基础柄 型号	φd	L	K1	S	对应夹套	最高转速(30 分钟) min-1	连续转速 min-1	质量 (kg)
BDV50-GTX6-8-205	0.5 ～ 8	205	62	80	NBC8	24,000	20,000	9.5

1. 容许扭矩是驱动系统的计算值，与实际可切削的扭矩不同。
2. 使用钻头时的最大夹持直径为φ4mm。
3. 安装至机床上时需使用定位块。
4. 连续加工超过30分钟时，建议使用表中的连续转速。
5. 不附带夹套，请另行订购。
6. 附带螺母、扳手、专用扳手。



定位块A202
夹套G7

不同于传统的油封分离构造，更长寿命。

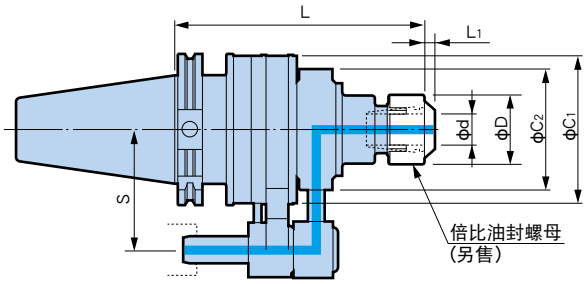
●将轴承部和油封部分离，解决了冷却液浸入轴承的问题。

●油封部更换方便，降低了保养成本。

新倍比高精度弹簧夹头型



没有 BIG-PLUS（两面定位）规格



DV 基础柄 型号	夹持直径 φd	φD	L	φC1	φC2	S	对应夹套	Max. (min-1)	油封组合	质量 (kg)
DV40-ONBS13N-165	3 ～ 13	35	165	81.6	73	65	NBC13	10,000	MES-40	4.0
-ONBS16N-165	3 ～ 16	42			80		NBC16	8,000	MES-50	4.3
-ONBS20N-165	3 ～ 20	46					NBC20	8,000		4.3
DV50-ONBS13N-165	3 ～ 13	35	165	99.6	80	80	NBC13	8,000	MES-50	7.3
-ONBS16N-165	3 ～ 16	42					NBC16			7.3
-ONBS20N-165	3 ～ 20	46					NBC20			7.5

1. 允许冷却液压强为2MPa。
2. 扳手、螺母(BPS)、夹套、轴向调节螺丝为另售。
   请一并订购尺寸合适的倍比油封螺母。
3. 关于L1请参阅倍比油封螺母。G15
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。



定位块A202

使用油性切削液时，由于刀柄的升温、起火，有导致火灾的危险。

配件

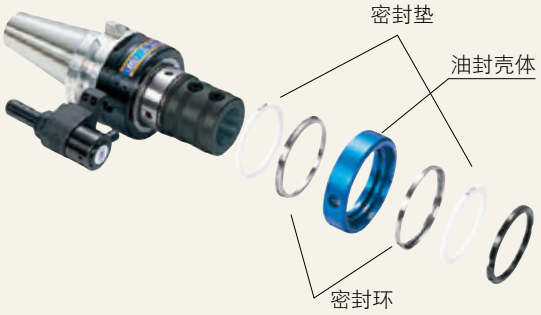
夹套	倍比油封螺母	轴向调节螺丝
 G8	 G15	 G23

油封部的保养零件 油封组合

使用 Hi-JET 外转内冷刀柄时，若由于油封磨损导致漏油时，请购买油封部的更换零件《油封组合》。

购买型号在各类 Hi-JET 刀柄的尺寸表中标有。

《油封组合　组合内容》
●密封环　●密封垫　●油封壳体用 O 型圈
●垫圈　各 2 个



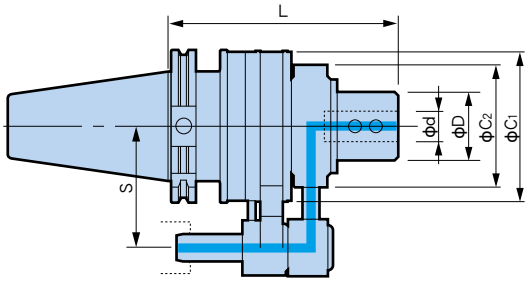
1. 本公司也受理更换油封组合的业务。如有需要，请随时联系本公司。

侧固型

●适合直柄的带油孔钻头。



没有 BIG-PLUS（两面定位）规格



DV 基础柄 型号	ϕd	ϕD	L	ϕC1	ϕC2	S	Max. (min-1)	油封组合	质量 (kg)
DV40-OSL16N-150	16	48	150	81.6	80	65	8,000	MES-50	4.4
-OSL20N-150	20				80				4.3
-OSL25N-165	25		165						4.4
-OSL32N-165	32	58		99.6	98		6,000	MES-65	5.7
DV50-OSL16N-150	16	48	150	99.6	80	80	8,000	MES-50	7.5
-OSL20N-150	20				80				7.4
-OSL25N-165	25		165						7.5
-OSL32N-165	32	58			98		6,000	MES-65	7.9
-OSL40N-165	40	64							8.0
-OSL50N-185	50	84	185	129.6	121		4,000	MES-90	11.9

1. 允许冷却液压强为2MPa。 2. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。

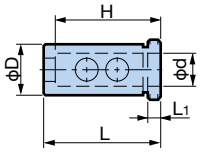
使用油性切削液时，由于刀柄的升温、起火，有导致火灾的危险。



定位块A202

侧固型用
SL变径套





型号	ϕd	ϕD	L	L1	H
OSL25-16	16	25	62	5.5	48
-20	20				50
OSL32-16	16	32	66	5.5	48
-20	20				50
-25	25				56

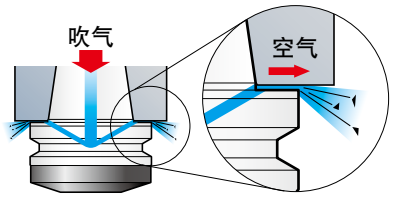
型号	ϕd	ϕD	L	L1	H
OSL40-16	16	40	76	5.5	48
-20	20				50
-25	25				56
-32	32				60

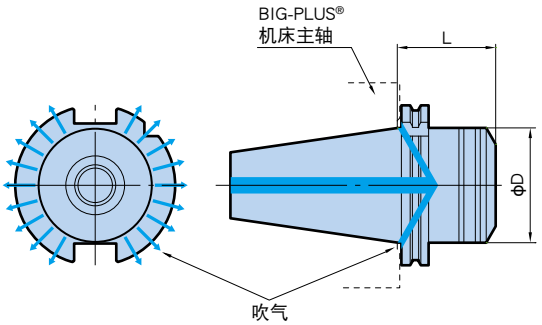
BIG-PLUS专用
端面清洁器

通过吹气对BIG-PLUS机床的主轴端面进行清扫。

●去除主轴端面的油渍、切屑。







型　　号	ϕD	L
SDV40-ASC-40T	45	40
SDV50-ASC-60T	70	60

1. 将端面清洁器安装至BIG-PLUS规格的机床主轴后，与端面会有1mm的间隙。

HSK基础柄

A型
- 弹簧夹头 …… C1
- 铣刀柄 …… C12
- 液压刀柄 …… C19
- 热装刀柄 …… C25
- 镗刀系统 …… C27
- 一般刀柄 …… C29
- 攻丝刀柄 …… C37
- 角度头 …… C40
- 高速刀柄 …… C55

E型
- 弹簧夹头 …… C57
- 液压刀柄 …… C61
- 热装刀柄 …… C63

F型
- 弹簧夹头 …… C65
- 铣刀柄 …… C69
- 液压刀柄 …… C71
- 镗刀系统 …… C72
- 一般刀柄 …… C72

- HSK刀柄用配件 …… C73

美夹微型刀柄 MEGA MICRO CHUCK

夹持直径：φ0.45～φ8.05

螺母外径 φ10 的纤细设计。
避免干涉的纤细型高速旋转刀柄。

中心内冷

对应Max. 40,000min^{-1}

[高刚性锥体型]

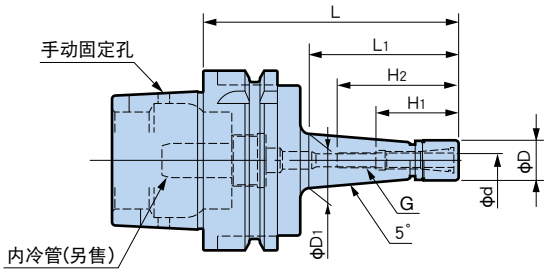
●可对应小径立铣刀加工。



● 型号说明

HSK-A40 - MEGA 3 S - 75 T

- HSK-A40：HSK基础柄
- MEGA：美夹刀柄
- 3：微型刀柄
- S：L尺寸
- 75：L尺寸
- T：锥体型



A型

型　　号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	H1	H2	G	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A40-MEGA3S- 75T	0.45～3.25	10	16	75	44	22	38	M4 P0.7	NBC 3S-□	0.27
- 90T			18	90	60					0.29
-MEGA4S- 60T	0.45～4.05	12	14	60	27	26.5	44	M5 P0.8	NBC 4S-□	0.26
- 90T			20	90	60		47			0.31
-105T			23	105	76					0.35
-MEGA6S- 60T ※	0.45～6.05	14	16	60	29	—	(40)	—	NBC 6S-□	0.26
- 75T			19	75	45	28.5	49	M7 P0.75		0.29
- 90T			21.5	90	60					0.32
-105T			25	105	76					0.37
HSK-A50-MEGA6S- 75T NEW	0.45～6.05	14	17	75	36	28.5	49	M7 P0.75	NBC 6S-□	0.5
-105T			22.5	105	66					0.6
HSK-A63-MEGA3S- 75T	0.45～3.25	10	14	75	36	22	38	M4 P0.7	NBC 3S-□	0.8
-120T			21.5	120	81					0.9
-MEGA4S- 75T	0.45～4.05	12	15.5	75	36	26.5	47	M5 P0.8	NBC 4S-□	0.9
- 90T			18	90	51					0.9
-120T			23.5	120	81					1.0
-MEGA6S- 60T	0.45～6.05	14	15.5	60	23	28.5	37	M7 P0.75	NBC 6S-□	0.8
- 75T			17	75	36		48			0.9
- 90T			20	90	51		49			0.9
-105T			22.5	105	66					0.9
-120T			25	120	81					1.0
-135T			27.5	135	96					1.0
-MEGA8S- 90T	2.95～8.05	18	23.5	90	51	31	50.5	M9 P0.75	NBC 8S-□	0.9
-120T			28.5	120	81					1.1

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 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。
4. 带※型号的不可使用轴向调节螺丝。H2（）中的尺寸为最大刃具插入量。
5. 不附带内冷管。C73

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N・m)
MEGA 3S	NBC3S-0.5～3.2	4
MEGA 4S	NBC4S-0.5～3.0	6
	NBC4S-3.1～4.0	10
MEGA 6S	NBC6S-0.5～3.0	6
	NBC6S-3.1～6.0	12
MEGA 8S	NBC8S-3.0～8.0	16

[直柄型]

●全面防干涉直柄型。

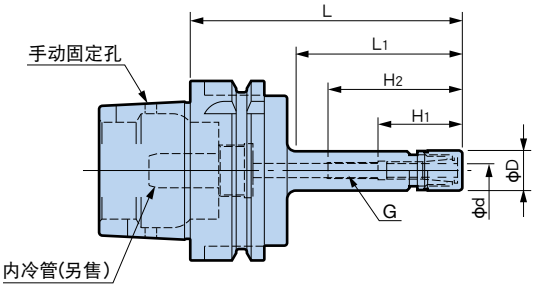
中心内冷　对应Max. 35,000min^{-1}



● 型号说明

HSK-A40 - MEGA 3 S - 60

- HSK基础柄
- 美夹刀柄
- 微型刀柄
- L尺寸



A型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L_1	H_1	H_2	G	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A40-MEGA3S- 60	0.45 ～ 3.25	10	60	26	22	39	M4 P0.7	NBC 3S-□	0.25
-MEGA4S- 60	0.45 ～ 4.05	12	60	27	26.5	44	M5 P0.8	NBC 4S-□	0.25
- 90			90	57		47			0.28
-MEGA6S- 60 ※	0.45 ～ 6.05	14	60	28	—	(40)	—	NBC 6S-□	0.26
- 90			90	58	28.5	49	M7 P0.75		0.29
HSK-A50-MEGA4S- 75	0.45 ～ 4.05	12	75	36	26.5	47	M5 P0.8	NBC 4S-□	0.5
-MEGA6S- 75	0.45 ～ 6.05	14	75	36	28.5	49	M7 P0.75	NBC 6S-□	0.6
HSK-A63-MEGA4S- 75	0.45 ～ 4.05	12	75	36	26.5	48	M5 P0.8	NBC 4S-□	0.8
-105			105	61		47			0.9
-MEGA6S- 75	0.45 ～ 6.05	14	75	36	28.5	48	M7 P0.75	NBC 6S-□	0.9
-105			105	61		49			0.9
-MEGA8S- 90	2.95 ～ 8.05	18	90	48	31	50.5	M9 P0.75	NBC 8S-□	0.9

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 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。
4. 带※型号的不可使用轴向调节螺丝。H_2 ()中的尺寸为最大刃具插入量。
5. 不附带内冷管。 C73

附件

美夹螺母



如需购买备用品 G5

配件

美夹扳手



G42

微型夹套



G4

美夹微型油封螺母
美夹微型内冷螺母



G5

夹套箱



G6

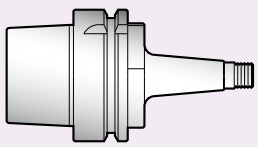
轴向调节螺丝



G23

购买美夹微型油封螺母、美夹微型内冷螺母时，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），同时一并订购微型夹套、美夹微型油封螺母、美夹微型内冷螺母。



美夹微型刀柄型号+NL
HSK-A40-MEGA3S-75T/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

＋



微型夹套
NBC3S-3.0AA

＋



美夹微型油封螺母型号
MGN3S-PS3



美夹微型内冷螺母型号
MGN3S-3J

美夹新倍比高精度弹簧夹头 MEGA NEW BABY CHUCK

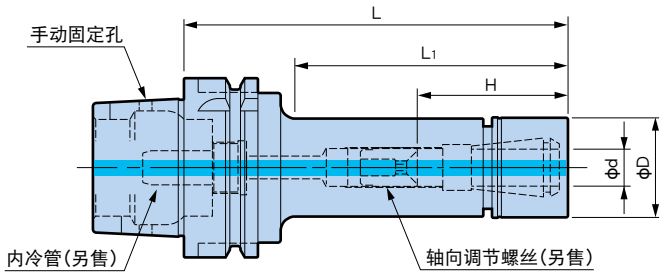
夹持直径：φ0.25～φ20

本体、螺母、夹套、及至扳手，都力求全面对应高速。



中心内冷

对应Max. 35,000min^{-1}



● 型号说明

HSK-A40 - MEGA 6 N - 60

- HSK基础柄
- 美夹刀柄
- 最大夹持直径
- 新倍比高精度弹簧夹头
- L尺寸

A型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	刀具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A40-MEGA 6N- 60 ※	0.25～6	20	60	30	33	NBC 6-□	0.29
- 75			75	45	23～38		0.32
- 90			90	60	23～43		0.35
-MEGA 8N- 60 ※	0.5～8	25	60	30	41	NBC 8-□	0.32
- 90			90	60	26～44		0.42
-MEGA10N- 60 ※	1.5～10	30	60	26	40	NBC10-□	0.36
- 90			90	54	38～48		0.50
-MEGA13N- 75 ※	2.5～13	35	75	55	55	NBC13-□	0.46
- 90 ※			90	70	64		0.55
-MEGA16N- 75 ※	2.5～16	42	75	55	53	NBC16-□	0.52
- 90 ※			90	70	63		0.65
-MEGA20N- 90 ※	2.5～20	46	90	70	66	NBC20-□	0.70

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
4. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
5. 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。
6. 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。
7. 不附带内冷管。C73

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N・m)
MEGA 6N	NBC 6-0.5～3	6
	NBC 6-3.175～6	12
MEGA 8N	NBC 8-0.75～3	6
	NBC 8-3.175～8	19
MEGA10N	NBC10-1.75～3	8
	NBC10-3.175～10	35
MEGA13N	NBC13-3～13	40
MEGA16N	NBC16-3～16	45
MEGA20N	NBC20-3～20	50
MEGA25N	NBC25-16～25.4	70

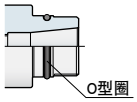
附件

美夹螺母



如需购买备用品 G12

O型圈



如需购买备用品 G12

配件

美夹螺母 平头型



G12

美夹扳手



G42

夹套



G7

美夹油封螺母



G13

轴向调节螺丝



G23

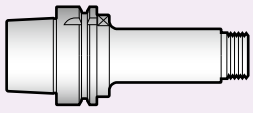
A型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L_1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A50-MEGA 6N- 75	0.25～ 6	20	75	37	23～43	NBC 6-□	0.6
-100			100	60			0.6
-135			135	93			0.7
-165			165	123			0.8
-MEGA 8N- 75	0.5 ～ 8	25	75	37	26～37	NBC 8-□	0.6
-100			100	62	26～45		0.7
-135			135	96			0.8
-165			165	125			0.9
-MEGA10N- 75 ※	1.5 ～10	30	75	38	46	NBC10-□	0.7
-100			100	63	38～48		0.8
-135			135	98			1.0
-165			165	128			1.1
-MEGA13N- 75 ※	2.5 ～13	35	75	40	46	NBC13-□	0.7
-100			100	65	44～56		0.9
-135			135	100	44～63		1.1
-165			165	130			1.3
-MEGA16N- 75 ※	2.5 ～16	42	75	49	48	NBC16-□	1.0
-100			100	74	48～55		1.1
-135			135	109	48～68		1.4
-165			165	139			1.7
-MEGA20N- 75 ※▲	2.5 ～20	46	75	49	47	NBC20-□	0.9
-100			100	74	51～54		1.1
-135			135	109	51～68		1.5
-165			165	139			1.8
-MEGA25N- 95 ※	15.5 ～25.4	60	95	69	65	NBC25-□	1.3

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
4. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
5. 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。
6. 带▲的型号不能使用新倍比E型夹套。
7. 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。
8. 不附带内冷管。 C73

购买美夹油封螺母、美夹螺母平头型时，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、美夹油封螺母、美夹螺母平头型。



美夹新倍比高精度弹簧夹头型号+NL
HSK-A40-MEGA 6N-60/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

+



NBC夹套
NBC6-3AA

+



美夹油封螺母型号
MPS6-03035



美夹螺母平头型型号
MGN6F

美夹新倍比高精度弹簧夹头 MEGA NEW BABY CHUCK

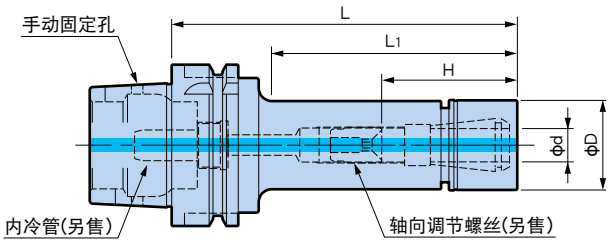
夹持直径：φ0.25～φ25.4

本体、螺母、夹套乃至扳手，全面对应高速加工。



中心内冷

对应Max. 35,000min^{-1}



● 型号说明

HSK-A63 - MEGA 6 N - 75

- HSK基础柄
- 美夹刀柄
- 最大夹持直径
- 新倍比高精度弹簧夹头
- L尺寸

A型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A63-MEGA 6N- 75	0.25～6	20	75	35	23～38	NBC 6-□	0.9
- 90			90	48	23～43		0.9
-105			105	63			0.9
-120			120	76			1.0
-135			135	91			1.0
-165			165	121			1.0
-MEGA 8N- 75	0.5～8	25	75	35	26～38	NBC 8-□	0.9
- 90			90	50	26～45		1.0
-105			105	63			1.0
-120			120	76			1.1
-135			135	91			1.1
-165			165	121			1.2
-MEGA10N- 75 ※	1.5～10	30	75	36	50	NBC10-□	1.0
- 90			90	50	38～45		1.0
-105			105	65	38～48		1.1
-120			120	80			1.2
-135			135	93			1.3
-165			165	123			1.4
-MEGA13N- 75 ※	2.5～13	35	75	37	49	NBC13-□	1.0
- 90 ※			90	51	64		1.1
-105			105	66	44～56		1.2
-120			120	81	44～63		1.3
-135			135	96			1.4
-165			165	125			1.7
-MEGA16N- 75 ※	2.5～16	42	75	39	48	NBC16-□	1.1
- 90 ※			90	54	63		1.3
-105			105	69	48～54		1.4
-120			120	84	48～68		1.5
-135			135	99			1.7
-165			165	129			2.0
-200			200	164			2.4
-MEGA20N- 75 ※	2.5～20	46	75	39	51	NBC20-□	1.2
- 90 ※			90	54	61		1.4
-105			105	69	51～54		1.5
-120			120	84	51～68		1.7
-135			135	99			1.8
-165			165	129			2.3
-200			200	164			2.7
-MEGA25N- 90 ※	15.5～25.4	60	90	—	63	NBC25-□	1.6
-120 ※			120		90		2.2

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
4. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
5. 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。
6. 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。
7. 不附带内冷管。 C73

夹持直径：φ0.25～φ25.4

MEGA NEW BABY CHUCK

美夹新倍比高精度弹簧夹头

A型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L_1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A100-MEGA 6N- 90	0.25～6	20	90	43	23～43	NBC 6-□	2.5
-105			105	58			2.5
-120			120	73			2.5
-135			135	88			2.5
-165			165	113			2.6
-MEGA 8N- 90	0.5～8	25	90	43	26～45	NBC 8-□	2.5
-105			105	58			2.6
-120			120	73			2.6
-135			135	88			2.7
-165			165	113			2.7
-MEGA10N- 90	1.5～10	30	90	43	38～45	NBC10-□	2.6
-105			105	58	38～48		2.7
-120			120	73			2.7
-135			135	88			2.8
-165			165	113			3.0
-MEGA13N- 90 ※	2.5～13	35	90	43	55	NBC13-□	2.7
-105 ※			105	58	70		2.8
-120			120	73	44～63		2.9
-135			135	88			3.0
-165			165	118			3.2
-200			200	148			3.5
-MEGA16N- 90 ※	2.5～16	42	90	47	55	NBC16-□	2.8
-105 ※			105	58	70		2.9
-120			120	73	48～68		3.1
-135			135	88			3.2
-165			165	118			3.6
-200			200	151			4.0
-MEGA20N- 90 ※	2.5～20	46	90	47	55	NBC20-□	2.9
-105 ※			105	58	70		3.0
-120			120	73	51～68		3.2
-135			135	88			3.3
-165			165	118			3.8
-200			200	153			4.3
-MEGA25N-120 ※	15.5～25.4	60	120	78	85	NBC25-□	3.8
-165			165	123	64～74		4.6
HSK-A125-MEGA20N-120	2.5～20	46	120	78	51～61	NBC20-□	4.7
-165			165	118	51～68		5.2

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
4. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
5. 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。
6. 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。
7. 不附带内冷管。 C73

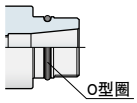
附件

美夹螺母



如需购买备用品 G12

O型圈



如需购买备用品 G12

配件

美夹螺母 平头型



G12

美夹扳手



G42

夹套



G7

美夹油封螺母



G13

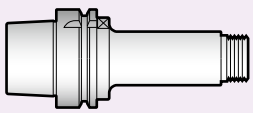
轴向调节螺丝



G23

购买美夹油封螺母、美夹螺母平头型时，也可选择不带标准螺母的“无螺母本体”。

●订购示例 **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、美夹油封螺母、美夹螺母平头型。



美夹新倍比高精度弹簧夹头型号+NL
HSK-A63-MEGA 6N-75/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

＋



NBC夹套
NBC6-3AA

＋



美夹油封螺母型号
MPS6-03035



美夹螺母平头型型号
MGN6F

美夹E型刀柄 MEGA E CHUCK

夹持直径：φ3～φ12

高速、高刚性的立铣刀加工专用高精度弹簧夹头。

●刀柄的杆部采用锥体形，有效抑制振动，提高刚性。

●采用立铣刀加工专用的美夹E型夹套，更好地发挥稳定的夹持性能。

中心内冷

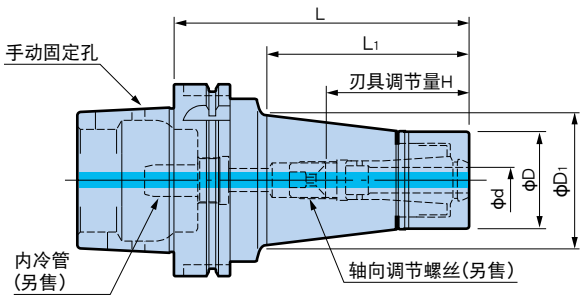
对应Max. 35,000min^{-1}



● 型号说明

HSK-A40 - MEGA 6 E - 60

- HSK基础柄
- 美夹刀柄
- 最大夹持直径
- E型刀柄的略语
- L尺寸



A型

型　　号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A40-MEGA 6E- 60 ※	3～ 6	25	26	60	24	41	MEC 6-□	0.36
- 75 ※			28.5	75	39	55		0.42
-MEGA 8E- 65 ※	3～ 8	30	34	65	30	44	MEC 8-□	0.41
- 75 ※			34	75	40	54		0.47
-MEGA10E- 70 ※	3～10	35	35	70	35	48	MEC10-□	0.48
- 90			35	90	55	48～52		0.67
-MEGA13E- 70 ※	3～12	42	42	70	35	50	MEC13-□	0.55
- 90 ※			42	90	55	67		0.69
HSK-A50-MEGA 6E- 75	3～ 6	25	28.5	75	37	37～43	MEC 6-□	0.6
-MEGA 8E- 75 ※	3～ 8	30	33	75	40	42	MEC 8-□	0.7
-MEGA10E- 75 ※	3～10	35	38	75	40	48	MEC10-□	0.8
-MEGA13E- 75 ※	3～12	42	—	75	49	50	MEC13-□	0.9
-100			—	100	74	50～55		1.1
HSK-A63-MEGA 6E- 65 ※	3～ 6	25	26.5	65	28	43	MEC 6-□	0.9
- 90			30	90	51	37～45		1.0
-105			33	105	66			1.1
-120			36	120	82			1.2
-135			39	135	99			1.4
-MEGA 8E- 67 ※	3～ 8	30	31.5	67	30	45	MEC 8-□	0.9
- 90			35	90	52	37～45		1.1
-105			38	105	68	42～51		1.2
-120			40.5	120	83			1.4
-135			44	135	100			1.6
-MEGA10E- 75 ※	3～10	35	37.5	75	37	48	MEC10-□	1.1
- 90 ※			40	90	53	64		1.2
-105			43	105	69	48～58		1.4
-120			46	120	85			1.5
-135			43	135	99			1.7
-MEGA13E- 75 ※	3～12	42	44	75	31	49	MEC13-□	1.2
- 90 ※			45	90	46	64		1.4
-105			46	105	61	50～57		1.6
-120			47.5	120	77			1.8
-135			47	135	92			1.9

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. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
4. 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。
5. 实际使用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。
6. 不附带内冷管。C73

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	适当拧紧扭矩 (N・m)
MEGA 6E	20
MEGA 8E	35
MEGA10E	40
MEGA13E	50

A型

型　　号	夹持直径 φd	φD	φD₁	L	L₁	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A100-MEGA 6E- 75 ※	3～6	25	28	75	33	46	MEC 6-□	2.5
- 90			29.5	90	48	37～45		2.6
-105			32.5	105	63			2.7
-120			35	120	78			2.8
-135			37.5	135	93			2.9
-165			43	165	123			3.2
-MEGA 8E- 75 ※	3～8	30	33	75	33	46	MEC 8-□	2.5
- 90			34.5	90	48	42～51		2.6
-105			37	105	63			2.8
-120			39.5	120	78			2.9
-135			42.5	135	93			3.1
-165			47.5	165	123			3.4
-MEGA 10E- 80 ※	3～10	35	37.5	80	38	51	MEC10-□	2.6
- 90 ※			39.5	90	48	61		2.7
-105			42	105	63	48～58		2.9
-120			44.5	120	78			3.1
-135			47	135	93			3.3
-165			52.5	165	123			3.7
-MEGA 13E- 90 ※	3～12	42	46	90	48	50	MEC13-□	2.9
-105			48.5	105	63	50～61		3.1
-120			51.5	120	78			3.3
-135			54	135	93			3.6
-165			59	165	123			4.2

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. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
4. 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。
5. 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。
6. 不附带内冷管。 C73

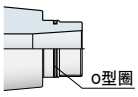
附件

美夹 E 型螺母



如需购买备用品 G18

O型圈



如需购买备用品 G18

配件

美夹扳手



G42

美夹 E 型夹套



G18

美夹 E 型油封螺母



G19

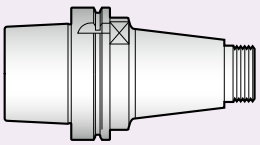
轴向调节螺丝



G23

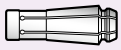
购买美夹E型油封螺母时，也可选择不带标准螺母的“无螺母本体”。

●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MEC夹套、美夹E型油封螺母。



美夹E型刀柄型号+/NL
(不带螺母)
HSK-A40-MEGA6E-60/NL

\+



MEC夹套
MEC6-3AA

\+



美夹E型油封螺母型号
EPS6-03

新倍比高精度弹簧夹头 NEW BABY CHUCK

夹持直径：φ0.25～φ20

从短到加长型、种类丰富,规格齐全。

中心内冷

●与端口跳动精度1μm的夹套配合使用，可有效提高加工效率。

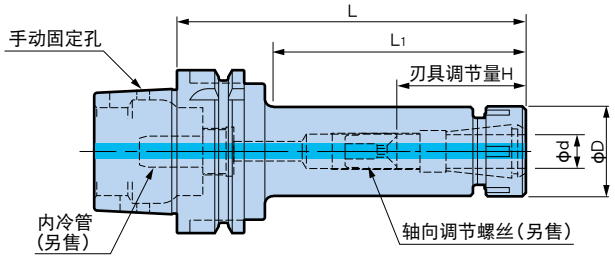
●适合钻头、立铣刀、铰刀及丝锥等各种高精度加工。



● 型号说明

HSK-A63 - NBS 6 - 75

- HSK基础柄
- 新倍比高精度弹簧夹头
- 最大夹持直径
- L尺寸



A型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A63-NBS 6- 75	0.25～ 6	20	75	35	20 ～ 35	NBC 6-□	0.9
-105			105	63	20 ～ 40		0.9
-135			135	91			1.0
-165			165	121			1.0
-NBS 8- 75	0.5 ～ 8	25	75	35	23 ～ 37	NBC 8-□	0.9
-105			105	61	23 ～ 42		1.0
-135			135	91			1.1
-165			165	121			1.2
-NBS10- 75 ※	1.5 ～10	30	75	35	48	NBC10-□	1.0
-105			105	63	35 ～ 45		1.1
-135			135	93			1.3
-165			165	123			1.4
-NBS13- 75 ※	2.5 ～13	35	75	37	48	NBC13-□	1.0
-105			105	67	41 ～ 55		1.2
-135			135	97	41 ～ 60		1.5
-165			165	127			1.7
-NBS16- 75 ※	2.5 ～16	42	75	37	45	NBC16-□	1.1
-105			105	67	45 ～ 55		1.4
-135			135	97	45 ～ 65		1.8
-165			165	127			2.0
-200			200	162			2.4
-NBS20- 75 ※	2.5 ～20	46	75	39	48	NBC20-□	1.2
-105			105	69	48 ～ 53		1.5
-135			135	99	48 ～ 65		1.9
-165			165	129			2.3
-200			200	164			2.7

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
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。
5. 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。
6. 不附带内冷管。 C73

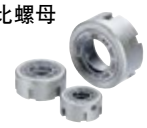
A型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L_1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A100-NBS 6- 90	0.25～ 6	20	90	43	20～40	NBC 6-□	2.5
-120			120	68			2.5
-165			165	113			2.6
-NBS 8- 90	0.5 ～ 8	25	90	43	23～42	NBC 8-□	2.5
-120			120	73			2.6
-165			165	113			2.7
-NBS10- 90	1.5 ～10	30	90	43	35～45	NBC10-□	2.6
-120			120	73			2.7
-165			165	113			2.9
-NBS13- 90 ※	2.5 ～13	35	90	43	58	NBC13-□	2.7
-120			120	73	41～60		2.9
-165			165	113			3.2
-200			200	148			3.4
-NBS16- 90 ※	2.5 ～16	42	90	43	58	NBC16-□	2.8
-120			120	73	45～65		3.1
-165			165	118			3.5
-200			200	151			3.9
-NBS20- 90 ※	2.5 ～20	46	90	47	56	NBC20-□	2.9
-120			120	73	48～65		3.3
-165			165	118			3.8
-200			200	153			4.2

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
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。
5. 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。
6. 不附带内冷管。 C73

附件

新倍比螺母



如需购买备用品 G15

配件

新倍比扳手



G45

夹套



G7

倍比油封螺母



G15

轴向调节螺丝



G23

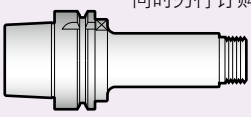
丝锥调节螺丝



G24

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。



美夹新倍比高精度弹簧夹头型号+NL
HSK-A100-NBS 6-90/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）



NBC夹套
NBC6-3AA



倍比油封螺母型号
BPS6-03035

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N・m)
NBS 6	NBC 6-0.5～3	6
	NBC 6-3.175～6	12
NBS 8	NBC 8-0.75～3	6
	NBC 8-3.175～8	19
NBS 10	NBC10-1.75～3	8
	NBC10-3.175～10	35
NBS 13	NBC13-3～13	40
NBS 16	NBC16-3～16	45
NBS 20	NBC20-3～20	50

新倍比高精度弹簧夹头 NEW BABY CHUCK

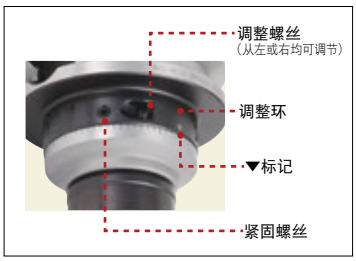
夹持直径：φ0.5～φ20

[精度可调式 RA刀柄]

中心内冷

●修正机床主轴由于长年使用而不断下降的跳动精度。





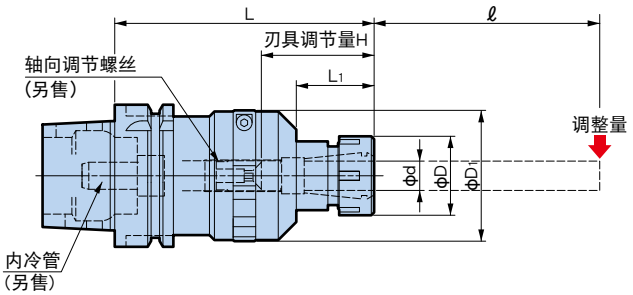
结构简单，跳动精度调节方便！

1. 旋转调整环，使▼标记与跳动最高点位置一致。
2. 使用3个紧固螺栓固定调整环。
3. 旋拧调整螺丝，调节跳动精度。

● 型号说明

HSK-A63 - NBS 8 - 105 NRA

- HSK-A63：HSK基础柄
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- 8：最大夹持直径
- 105：L尺寸
- NRA：跳动精度可调式



A型

ℓ=刃具伸出量

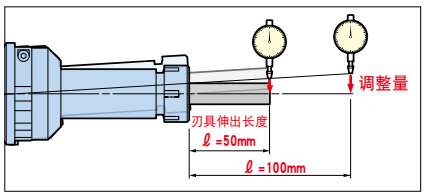
型　　号	φd	φD	φD1	L	L1	刃具调节量 H	对应夹套	调整量 ℓ=50mm	调整量 ℓ=100mm	质量 (kg)
HSK-A63-NBS 8-105NRA	0.5～8	25	45	105	43	23～42	NBC 8-□	23μm	34μm	1.2
-NBS13-115NRA	2.5～13	35	58	115	34.5	41～60	NBC13-□	18μm	27μm	1.8
-NBS20-135NRA	2.5～20	46	70	135	45	48～65	NBC20-□	17μm	25μm	2.4

1. 附带螺母，但不附带轴向调节螺丝、夹套、扳手，请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝（NBA）时的调整量。
4. 不附带内冷管。C73

拧紧扭矩C10

跳动调整量

调整量因刀柄的长度、刃具的伸出长度而异。请参考各尺寸表内关于刃具伸出长度为50mm、100mm时的最大调整量。最大调整量是指调整螺丝在容许扭矩下锁紧时的值。



调整螺丝容许扭矩值

新倍比高精度弹簧夹头型	对应扳手	容许扭矩 (N・m)
NBS 8-NRA	CK-T2.5	3
NBS13-NRA	CK-T3	6
NBS20-NRA		

附件

新倍比螺母



如需购买备用品 G15

配件

新倍比扳手



G45

夹套



G7

倍比油封螺母



G15

轴向调节螺丝



G23

螺母与本体完全贴紧，
与主轴近乎一体的高速、高刚性刀柄。

中心内冷

对应Max. 28,000min^{-1}

[标准型]



● 型号说明

HSK-A40 - MEGA 16 D - 80
- HSK基础柄
- 美夹刀柄
- 夹持直径
- 倍力型刀柄 标准型
- L尺寸

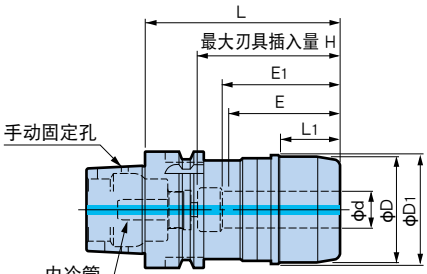


图1

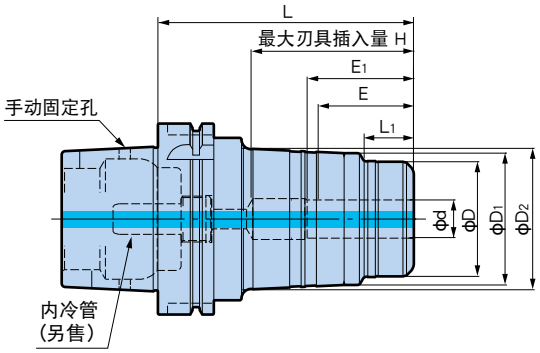


图2

A型

型　　号	图	夹持直径 ϕd	ϕD	ϕD1	ϕD2	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	最小刃具夹持长 E1	对应美夹扳手	质量 (kg)
HSK-A 40-MEGA16D- 80	1	16	46	—	—	80	25	62	48	50	MGR46L	0.69
HSK-A 50-MEGA16D- 85	1	16	46	—	—	85	25	62	48	50	MGR46L	1.0
-MEGA20D- 85 ※		20	50			86	30	63	50	51	MGR50L	1.1
HSK-A 63-MEGA16D- 80A	2	16	42	53	—	80	25	55	48	50	MGR42L	1.3
- 90A						90		65		55		1.5
-105A						105		71				1.8
-135A ○						135						2.3
-165A ○						165						2.8
-MEGA20D- 90A	2	20	50	55	—	90	34	65	50	56	MGR50L	1.6
-105A						105		80				1.5
-120A						120		85				2.1
-135A ○						135						2.4
-165A △						165		69～79				3.0
-MEGA25D-100A	1	25	62	63	—	100	39	75	56	57	MGR62L	2.0
-135A △						135		66～76				2.8
-MEGA32D-105A		32	70	71	—	105	33	80	60	64	MGR70L	2.2
-135A ○						135		90				2.9

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
3. 带△的型号可使用另售的轴向调节螺丝。
   带○的型号的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M8)。
   未标注以上标记的型号不能使用调整螺丝。
   但是，如需要中心内冷时，请另行商量。
4. H的尺寸为最大刃具插入量。
   带△的型号是使用轴向调节螺丝时的调整量。
5. 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。
6. 用于中心内冷时，请将刃具柄部插入至E1以上使用。
7. 不附带内冷管。 C73

●标注※的型号有些直筒夹套不能使用。对应表 G31

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
OCA夹套 G34
C夹套 G35

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

美夹倍力型刀柄 MEGA DOUBLE POWER CHUCK

夹持直径：φ16～φ42

螺母与本体完全贴紧，
与主轴近乎一体的高速、高刚性刀柄。

中心内冷

对应Max. 28,000min^{-1}

[标准型]



● 型号说明

HSK-A100 - MEGA 16 D - 105

- HSK基础柄
- 美夹刀柄
- 夹持直径
- 倍力型刀柄 标准型
- L尺寸

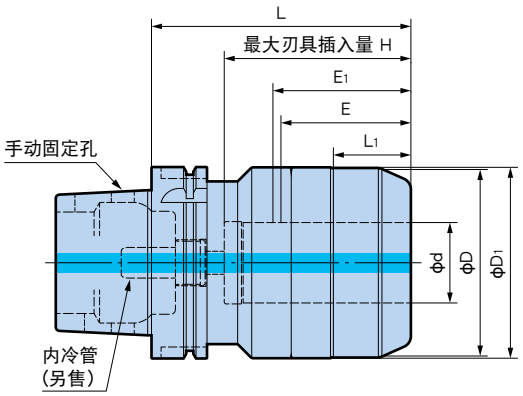


图1

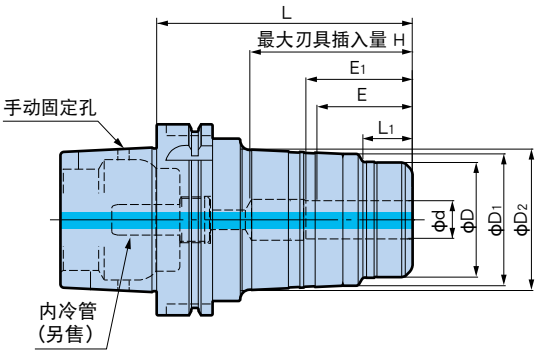


图2

A型

型　　号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	最小刃具夹持长 E1	对应美夹扳手	质量 (kg)
HSK-A100-MEGA16D-105	2	16	46	55	63	105	23	71	48	50	MGR46L	3.5
-135 ○						135						4.1
-165 ○						165						4.7
-MEGA20D-105	2	20	60	69	74	105	25	73	50	56	MGR60L	4.1
-135 □						135		85				5.0
-165 △						165		69～79				5.9
-MEGA25D-105 ※	2	25	70	77	85	105	32	73	56	65	MGR70L	4.5
-135 □						135		90				5.6
-165 △						165		76～86				6.8
-MEGA32D-115	2	32	80	86	—	115	39	83	60	71	MGR80L	5.0
-135						135		103				5.8
-165 □						165		105				7.1
-MEGA42D-115 ※	1	42	99	100	—	115	40	83	70	71	MGR99L	5.5
-135						135		97				6.9

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
3. 带△的型号可使用另售的轴向调节螺丝。
   带○的型号的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M8)。
   带□的型号的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M12)。
   未标注以上标记的型号不能使用调整螺丝。
   但是，如需要中心内冷时，请另行商量。
4. H的尺寸为最大刃具插入量。
   带△的型号是使用轴向调节螺丝时的调整量。
5. 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。
6. 用于中心内冷时，请将刃具柄部插入至E1以上使用。
7. 不附带内冷管。 C73

●标注※的型号有些直筒夹套不能使用。对应表 G31

配件

直筒夹套



- PJC夹套 G32
- PSC夹套 G33
- OCA夹套 G34
- C夹套 G35

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

螺母与本体完全贴紧，与主轴近乎一体的高速、高刚性刀柄。

中心内冷

对应Max. 30,000min^{-1}

[端面给油型]



● 型号说明

HSK-A40 - MEGA 16 DS - 80

- HSK基础柄
- 美夹刀柄
- 夹持直径
- 倍力型 端面给油

端面给油用

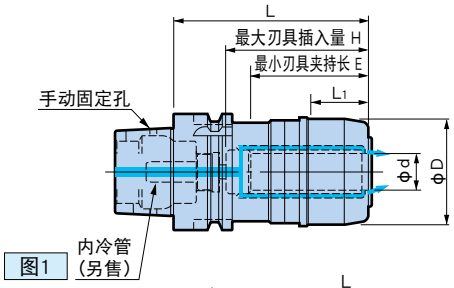


图1

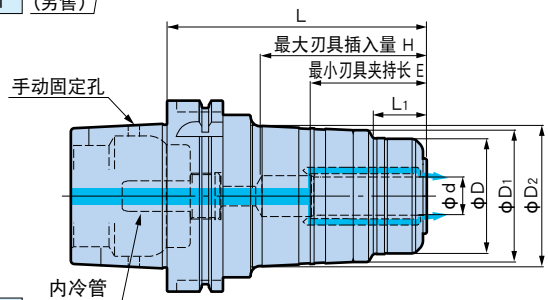


图2

A型

型　　号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	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 40-MEGA16DS- 80	1	16	46	—	—	81.5	27	63	48	MGR46L	0.7
HSK-A 50-MEGA16DS- 85	1	16	46	—	—	86.5	27	63	48	MGR46L	1.0
-MEGA20DS- 85		20	50	—	—	87.5	32	64	50	MGR50L	1.1
HSK-A 63-MEGA12DS- 75	1	12	38	43	45	76	25	51	43	MGR38L	1.1
-105 ○					48	106		65			1.5
-MEGA16DS- 80A	2	16	42	53	—	81	26	56	48	MGR42L	1.3
-MEGA20DS- 90A		20	50	55	—	91	35	66	50	MGR50L	1.6
-120A ○						121		86			2.1
-MEGA25DS-100A	1	25	62	—	—	101	40	76	56	MGR62L	2.0
-MEGA32DS-105A		32	70	—	—	106	34	81	60	MGR70L	2.2
HSK-A100-MEGA12DS-105	1	12	38	43	51	106	25	71	43	MGR38L	3.0
-135 ○					57	136		65			3.5
-MEGA16DS-105	2	16	46	55	63	106.5	25	72	48	MGR46L	3.5
-135 ○						136.5					4.1
-MEGA20DS-105		20	60	69	74	106.5	27	74	50	MGR60L	4.1
-135 □						136.5		86			5.0
-165 △						166.5		70～80			5.9
-MEGA25DS-105		25	70	77	85	106.5	33	74	56	MGR70L	4.5
-135 □						136.5		91			5.6
-165 △						166.5		77～87			6.8
-MEGA32DS-115		32	80	86	—	116.5	41	84	60	MGR80L	5.0
-135						136.5		104			5.8
-165 □						166.5		106			7.1
-MEGA42DS-115 ※	1	42	99	—	—	116	41	84	70	MGR99L	5.5
HSK-A125-MEGA20DS-135	2	20	60	69	80	137.5	28	87	50	MGR60L	6.7
-165 △					79	167.5		71～81			7.6
-MEGA25DS-135		25	70	77	83	137.5	34	92	56	MGR70L	7.1
-MEGA32DS-135		32	80	86	93	137.5	42	92	60	MGR80L	7.8
-165						167.5		107			9.1
-MEGA42DS-120		42	99	100	100	122		85	70	MGR99L	7.9

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
3. **此款产品为端面给油型刀柄，不能使用带内冷的刃具。**
4. 带△的型号可使用另售的轴向调节螺丝。
   带○的型号的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M8)。
   带□的型号的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M12)。
   但是，如需要中心内冷时，请另行商量。
   未标注以上标记的型号不能使用调整螺丝。
5. H的尺寸为最大刃具插入量。
   带△的型号是使用轴向调节螺丝时的调整量。
6. 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。
7. 不附带内冷管。C73

●标注※的型号有些直筒夹套不能使用。对应表 G31

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
C夹套 G35

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

美夹超力刀柄 PAT. MEGA PERFECT GRIP

采用自创的锁紧机构，防止重切削时的掉刀或打滑。
内置刃具防脱机构的刀柄。

中心内冷



大容量端面喷射冷却液



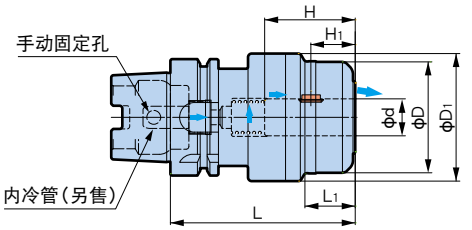


图1

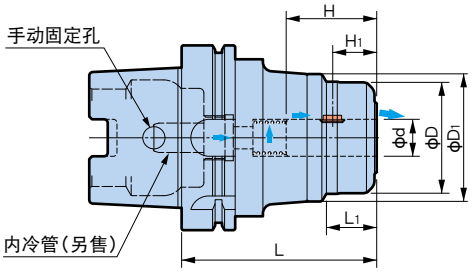


图2

A型

型　　号	图	φd	φD	φD1	L	L1	H	H1	对应美夹扳手	质量（kg）
HSK-A 63-MEGA16DPG- 90	1	16	46	55	90	24	47	23	MGR46L	1.6
-MEGA20DPG-100		20	60	69	100	27	49	24	MGR60L	2.2
HSK-A100-MEGA20DPG-105	2	20	60	69	105	27	49	24	MGR60L	4.1
-MEGA25DPG-105		25	70	77		33	55	23	MGR70L	4.5
-MEGA32DPG-115		32	80	86	115	41	59		MGR80L	5.0
HSK-A125-MEGA16DPG-135	2	16	46	55	135	24	47	23	MGR46L	5.9
-MEGA20DPG-135		20	60	69		27	49	24	MGR60L	6.7
-MEGA25DPG-135		25	70	77		33	55	23	MGR70L	7.3
-MEGA32DPG-135		32	80	86		41	59		MGR80L	7.8

1. 附带键扣和弹簧。
2. 不附带扳手，请另行订购。
3. H1是键扣中间位置到刀柄端面的距离。
4. 不附带内冷管。C73

●键扣属于消耗品。请勿使用有损伤的键扣。
●以刀尖给油的方式使用时，需要油封衬套（另售）以代替弹簧。详情请联系敝公司。

■配件

刀柄尺寸	键扣  2个装	弹簧 
φ16	PKG16-2P	PSP1519
φ20	PKG20-2P	PSP1823
φ25	PKG25-2P	PSP2420
φ32	PKG32-2P	PSP3128

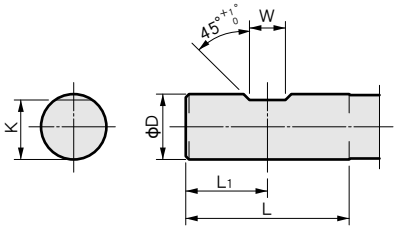
1. 键扣以2个1套的形式进行销售。

带平面的直柄部规格表JIS B 4005（ISO3338-2）

使用美夹超力刀柄时，刃具直柄部的平面需满足以下规格。


φ16・φ20


φ25・φ32



加工平面部时的注意事项

使用美夹超力刀柄时的刃具伸出长度由柄部平面的位置所决定。参考本体H1的尺寸决定平面位置，以此为基准决定L1尺寸，然后将多余部分切除。

φD	L	L1	W 基准尺寸	W 容许公差	K 基准尺寸	K 容许公差
16	48	24	10	+0.2 0	14.2	0 -0.4
20	50	25	11		18.2	
25	56	32	12		23	
32	60	36	14		30	

1. JIS标准的φ25以上刀柄带双平面，此时也可使用美夹超力刀柄，但不能使用后端的平面。
2. JIS B4005的尺寸与国际标准ISO3338-2及德国标准DIN1835-1相同。

BIG的狭缝机构，高精度、强力。适用于立铣刀的重切削和高精度加工。

中心内冷

[S型]

● 型号说明

HSK-A40 - HMC 20 - S 85
- HSK-A40：HSK基础柄型
- HMC：高精度强力铣刀柄
- 20：刀柄内径
- S：S型
- 85：L尺寸



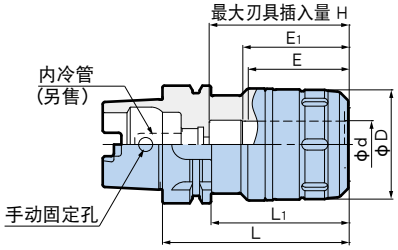


图1

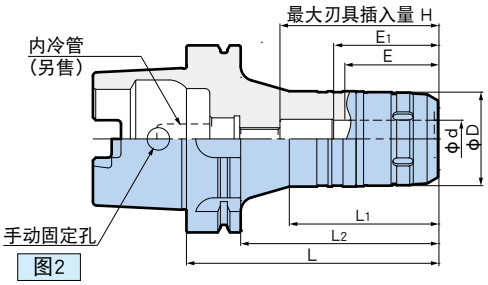


图2

A型

型　　号	图	φd	φD	L	L_1	L_2	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	最小刃具夹持长 E_1	对应 FK 扳手	对应美夹扳手	质量 (kg)
HSK-A 40-HMC20S- 85	1	20	50	85	65	—	66	50	56	FK45-50L	MGR50L	0.9
HSK-A 50-HMC20S- 90	1	20	50	90	64	—	66	50	56	FK45-50L	MGR50L	1.2
-HMC32S-115 ※		32	62	115	89		69	58	58	FK58-62L	MGR62L	1.6
HSK-A 63-HMC20S- 90	1	20	50	90	64	—	65	50	56	FK45-50L	MGR50L	1.5
-120 ○				120	94		85					1.9
-HMC25S-100	1	25	59	100	74	—	75	56	57	FK58-62L	MGR59L	1.9
-135 △				135	109		66～76					2.5
-HMC32S-110	1	32	68	110	84	—	85	60	64	FK68-75L	MGR68L	2.3
-135 ○				135	109		90					2.6
-165 △				165	139		79～89					3.2
HSK-A100-HMC20S-105	1	20	50	105	76	—	73	50	56	FK45-50L	MGR50L	3.0
-135 □	2			135	80	106	85					3.5
-165 △				165	100	136	69～79					4.1
-HMC25S-105 ※	1	25	59	105	76	—	73	56	57	FK58-62L	MGR59L	3.3
-135 □				135	106		90					3.9
-165 △	2			165	105	136	76～86					4.8
-HMC32S-115	1	32	68	115	86	—	83	60	72	FK68-75L	MGR68L	3.9
-135				135	106		103					4.4
-165 □	2			165	105	136	105					5.4
-200 △				200	130	171	90～100					6.4
-300 △				300	200	271						9.3
-HMC42S-115 ※	1	42	85	115	86	—	83	70	73	FK80-90L	MGR85L	4.9
-135				135	106		103					5.5
-165 □				165	136		107					6.8

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
3. 带△的型号可使用另售的轴向调节螺丝。
   带○的型号的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M8)。
   带□的型号的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M12)。
   未标注以上标记的型号不能使用调整螺丝。
   但是，如需要中心内冷时，请另行商量。
4. H的尺寸为最大刃具插入量。
   带△的型号是使用轴向调节螺丝时的调整量。
5. 不附带内冷管。C73
6. 用于中心内冷时，请将刃具柄部插入至E_1以上使用。

●标注※的型号有些直筒夹套不能使用。对应表 G31
●刀具的夹持、拆卸也可使用美夹扳手。

配件

直筒夹套



- PJC夹套 G32
- PSC夹套 G33
- OCA夹套 G34
- C夹套 G35

FK钩式扳手



G39

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

高精度强力铣刀柄 NEW Hi-POWER MILLING CHUCK

夹持直径：φ12

[HMC12J型]

中心内冷

●螺母外径φ32，可有效防止干涉，高刚性、细长型强力铣刀柄。



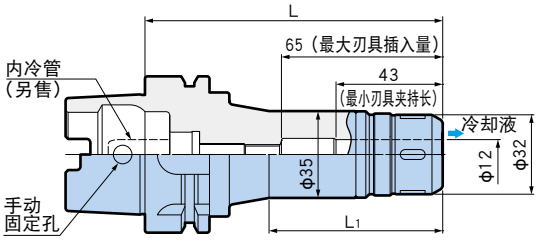


■从螺母端面喷出的冷却液直达刀尖。

● 型号说明

HSK-A63 - HMC 12 J - 90

- HSK-A63：HSK基础柄型
- HMC：高精度强力铣刀柄
- 12：刀柄内径
- J：端面给油型
- 90：L尺寸



A型

型 号	L	L_1	对应 FK 扳手	质量 (kg)
HSK-A63-HMC12J- 90	90	52	FK31-33	1.1
- 120※	120	70		1.4

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 不附带内冷管。C73
3. ※HSK-A63-HMC12J-120可使用内六角止动螺丝（M8）来进行刃具调节。
   但是，如需要中心内冷时，请另行商量。
4. 不可使用美夹扳手。

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32

FK钩式扳手



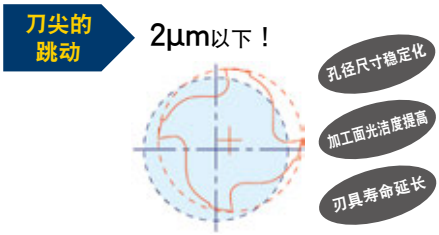
G39

[精度可调式 RA刀柄]

中心内冷

●修正机床主轴由于长年使用而不断下降的跳动精度。

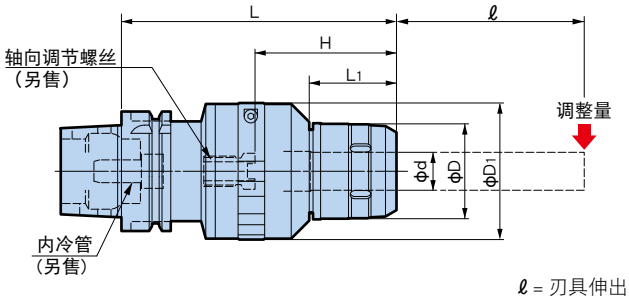




● 型号说明

HSK-A63 - HMC 20 S - 145 NRA

- HSK-A63：HSK基础柄型
- HMC：高精度强力铣刀柄
- 20：刀柄内径
- S：S型
- 145：L尺寸
- NRA：跳动精度可调式



A型

ℓ = 刃具伸出量

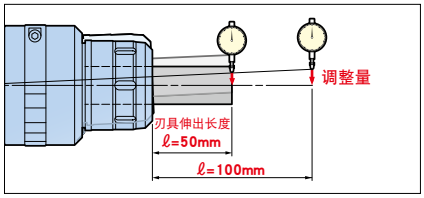
型 号	φd	φD	φD1	L	L1	H	H Max.	最小刃具夹持长	调整量 ℓ=50mm	调整量 ℓ=100mm	对应FK扳手	对应美夹扳手	质量(kg)
HSK-A63-HMC20S-145NRA	20	50	72	145	46	69～79	85	45	23μm	33μm	FK45-50L	MGR50L	2.9
-HMC32S-155NRA ※	32	68	86	155	55	—	120	53	20μm	28μm	FK68-75L	MGR68L	3.9

1. 不附带扳手、轴向调节螺丝，请另行订购。
2. H是使用轴向调节螺丝（HMA）时的调整量。
   带※的型号不能使用轴向调节螺丝。
3. H max.是拆下轴向调节螺丝时的最大刃具插入量。
4. 不附带内冷管，请另行订购。 C73

●刀具的夹持、拆卸也可使用美夹扳手。

跳动调整量

调整量因刀柄的长度、刃具的伸出长度而异。请参考各尺寸表内关于刃具伸出长度为50mm、100mm时的最大调整量。最大调整量是指调整螺丝在容许扭矩下锁紧时的参考值。



调整螺丝容许扭矩值

高精度强力铣刀柄型	对应扳手	容许扭矩(N・m)
HMC20S-NRA	CK-T4	8
HMC32S-NRA		

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
C夹套 G35

FK钩式扳手



G39

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

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。

中心内冷

[细长型 PAT.]



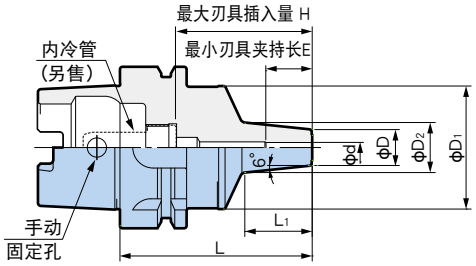


图1

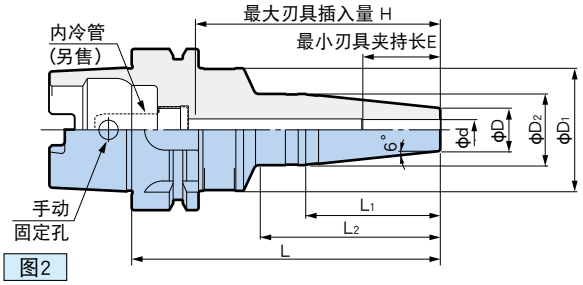


图2

● 型号说明

HSK-A40 - HDC 3 S - 55
- HSK基础柄
- 液压刀柄
- 夹持直径
- 细长型
- L尺寸

A型

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 3S- 55※	1	3	14	33	18	55	18	—	39	16	0.29
-HDC 4S- 65		4			21	65	28		49	19	0.33
-HDC 6S- 75		6			23	75	39			25	0.34
-HDC 8S- 75		8	17		26		40		47	31	0.36
-HDC10S- 75		10	19		28					33	0.37
-HDC12S- 80		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	22	1.1
-HDC 5S-120		5									
-HDC 6S-120		6						70		25	
-150						150		85	128		1.3
-180 NEW						180		100	158		1.5
-HDC 8S-120		8	17		28	120	52	70	95	31	1.2
-150						150		85	125		1.3
-180 NEW						180		100			1.5
-HDC10S-120		10	19		30	120		70	94	33	1.2
-150						150		87	124		1.4
-180 NEW						180		100			1.6
-HDC12S-120		12	21		32	120		70	93	36	1.2
-150						150		87	123		1.4
-180 NEW						180		100			1.6
HSK-A100-HDC 4S-150	2	4	14	52	26	150	57	90	121	19	2.7
-HDC 6S-150		6								25	
-HDC 8S-150		8	17	54	28		52			31	2.8
-HDC10S-150		10	19	56	30					33	
-HDC12S-150		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。 C73
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。 G39

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

中心内冷

[端面给油型 PAT.]



● 型号说明

HSK-A63 - HDC 4 J - 75
- HSK-A63：HSK基础柄
- HDC：液压刀柄
- 4：夹持直径
- J：端面给油型
- 75：L尺寸

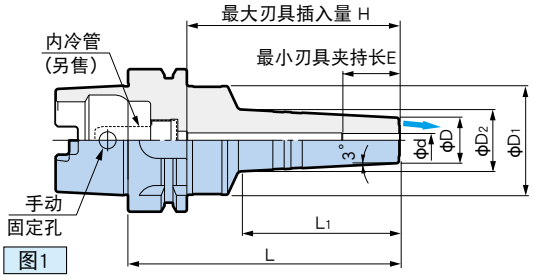


图1

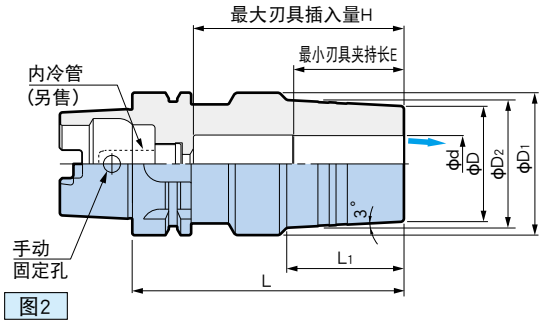


图2

A型

型号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
HSK-A63-HDC 4J- 75	1	4	20	48	23	75	29	53	19	1.0
-120 NEW					28	120	70	98		1.2
-HDC 6J- 90 NEW		6			25	90	39	68	25	1.0
-120					28	120	70	98		1.2
-165 NEW				50	32	165	105	143		1.5
-HDC 8J- 90 NEW		8	22	48	27	90	40	65	31	1.1
-120					30	120	70	95		1.2
-165 NEW				50	34	165	105	110		1.6
-HDC10J- 90 NEW		10	24	48	29	90	40	64	33	1.1
-120					32	120	70	94		1.3
-165 NEW				50	36	165	106	109		1.6
-HDC12J- 90 NEW		12	26	48	31	90	40	63	36	1.1
-120					34	120	70	93		1.3
-165 NEW				50	38	165	106	108		1.7
-HDC16J-120		16	34	48	43	120	76	92	43	1.5
-HDC20J-120		20	38					91		1.5
-HDC25J-120	2	25	51	63	57		50	93	49	2.1
-HDC32J-120		32	60	69	—		53		56	2.3

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. 不附带内冷管。C73
3. HDC4J～12J的型号可通过安装附件螺塞，从端面给油切换为中心内冷。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

[标准型]

● 型号说明

HSK-A40 - HDC 6 - 70
- HSK基础柄
- 液压刀柄
- 夹持直径
- L尺寸



中心内冷

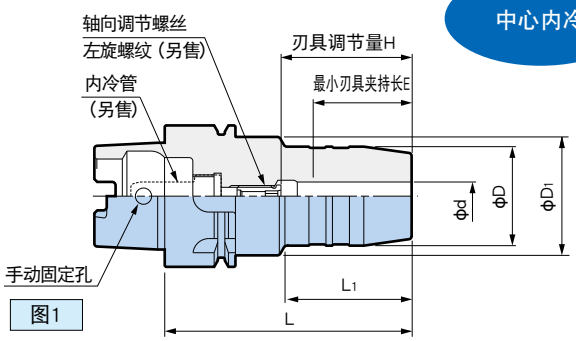


图1

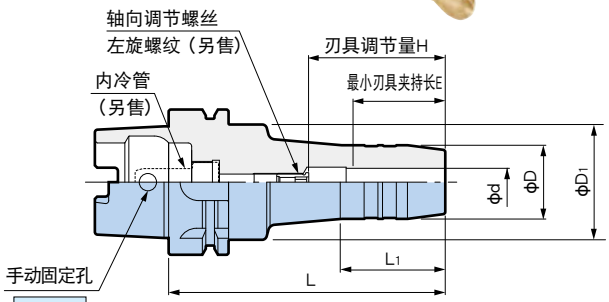


图2

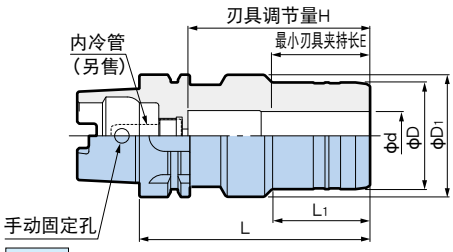


图3

A型

型　　号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	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）
HSK-A40-HDC 6- 70	1	6	26	34	70	36	28～36	28	HDA 6-05013	0.40
-HDC 8- 70		8	28						HDA 8-06013	0.41
-HDC10- 75		10	30		75	41	33～41	33		0.45
-HDC12- 80		12	32		80	46	38～45	38		0.49
HSK-A50-HDC 6- 75	1	6	26	42	75	32	28～37	28	HDA 6-05013	0.7
-HDC 8- 75		8	28						HDA 8-06013	0.7
-HDC10- 80		10	30		80	37	33～41	33		0.7
-HDC12- 85		12	32		85	42	38～46	38	HDA10-08015	0.8
-HDC16- 90 △		16	38		90	48	43～51	43		0.9
-HDC20- 90 △		20	42	—		64				0.9
-HDC25- 90 ※△		25	55	63		23	62	52	—	1.3
HSK-A63-HDC 6- 70 ※	2	6	26	50	70	24	46	28	—	1.0
-120					120	44	28～48		HDA 6-05032	1.2
-150					150					1.4
-HDC 7-120		7	27		120					1.3
-HDC 8- 70 ※		8	28		70	24	46		—	1.0
-120					120	44	28～48		HDA 8-06032	1.3
-150					150					1.5
-HDC 9-120		9	29		120					1.3
-HDC10- 80 ※		10	30		80	35	55	33	—	1.1
-120					120	45	33～53		HDA10-08032	1.3
-150					150					1.6
-HDC11-120		11	31		120					1.4
-HDC12- 85 ※		12	32		85	40	60	38	—	1.1
-120					120	45	38～58		HDA12-10025	1.4
-150					150					1.6

1. 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。
2. 不附带内冷管。 C73
3. 另外，还备有两端可调的轴向调节螺丝。
   订购时请在型号末尾加上“W”。（订购示例：HDA6-05013W）

●标注△的型号不能使用直筒夹套。
●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。 G39

直筒夹套G32

请注意
- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

A型

型　　号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	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）
HSK-A 63-HDC13-120	2	13	33	50	120	45	38～58	38	HDA12-10025	1.4
-HDC14- 85 ※		14	34		85	40	60		—	1.2
-120					120	45	38～58		HDA12-10025	1.4
-150					150					1.7
-HDC15-120		15	37		120		58～68	43	HDA16-12015	1.5
-HDC16- 90 ※		16	38		90	46	65	43	—	1.3
-120					120		58～68		HDA16-12015	1.5
-150					150		43～68		HDA16-12037	1.9
-HDC18- 90 ※		18	40		90	46	65		—	1.3
-120					120		58～68		HDA20-16015	1.6
-150					150		43～68		HDA25-16039	2.0
-HDC20- 90 ※		20	42		90	48	65		—	1.3
-120					120		58～68		HDA20-16015	1.6
-150					150		43～68		HDA25-16039	2.0
-HDC25-120 ※	3	25	55	63	120	51	95	52	—	2.1
-HDC32-125 ※		32	60	69	125	59	100	56		2.4
HSK-A100-HDC 6- 75 ※	2	6	26	50	75	26	46	28	—	2.4
-120					120	44	28～48		HDA 6-05032	2.6
-165					165					2.9
-HDC 8- 75 ※		8	28		75	26	46		—	2.4
-120					120	44	28～48		HDA 8-06032	2.6
-165					165					3.0
-HDC10- 90 ※		10	30		90	42	61	33	—	2.5
-120					120	45	33～53		HDA10-08032	2.7
-165					165					3.1
-HDC12- 95 ※		12	32		95	47	63	38	—	2.5
-120					120		38～58		HDA12-10025	2.7
-165					165				HDA12-10032	3.1
-HDC16-100 ※		16	38		100	53	68	43	—	2.6
-135					135		43～68		HDA16-12030	3.0
-165					165				HDA16-12037	3.3
-HDC20-105 ※		20	42		105	59	73		—	2.7
-135					135		58～68		HDA20-16015	3.1
-165					165		43～68		HDA25-16039	3.6
-HDC25-110 ※		25	55	63	110	62	78	52	—	3.3
-HDC32-110 ※		32	64	75				56		3.7

1. 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。
2. 不附带内冷管。C73
3. 另外，还备有两端可调的轴向调节螺丝。
   订购时请在型号末尾加上“W”。（订购示例：HDA12-10025W）

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

直筒夹套G32

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

SF液压刀柄 SF HYDRAULIC CHUCK

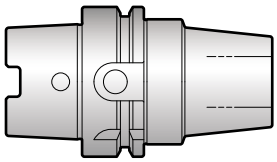
夹持直径：φ20

SF液压刀柄和SF变径套(热装式)的混合系统。
可以根据工件和夹具的干涉等加工条件进行多种灵活布局。

可根据加工进行组合

SF 液压刀柄

夹持直径：φ20



SF 变径套

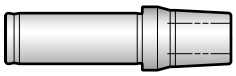
刀柄直径：φ20　　夹持直径：φ3～φ12
长度：L = 90,110,135

组合例

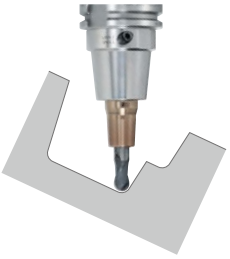


ST20SF-SRM3-135
将工件、夹具的干涉抑制到很小限度，
轻松实现深腔加工和立壁加工。





ST20SF-SRM12-90
可减少无用的刀具伸出长度，提高加工效率。





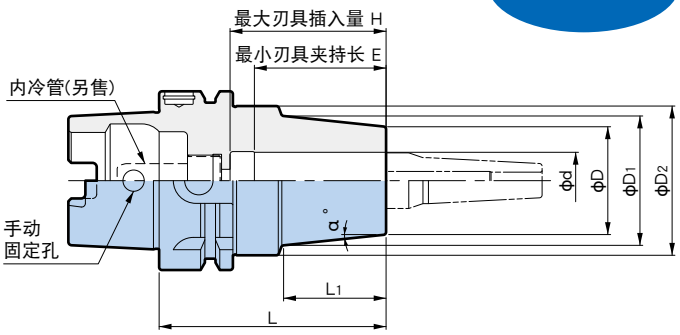
只需1把扳手
即可轻松拆装SF变径套

只需将SF变径套
插入到底即可
确定伸出长度。

[HSK基础柄型] NEW



中心内冷



型 号	φD	φD1	φD2	L	L1	α°	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
HSK-A63-HDC20SF-80	38	46	53	80	36	6°	55	48	1.15

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. 不附带内冷管。☞C73

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。☞G39

请注意
・禁止空锁。
・刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。

热装式
■ SF变径套 NEW

φ3～φ4 不锈钢　φ6～φ12 模具钢



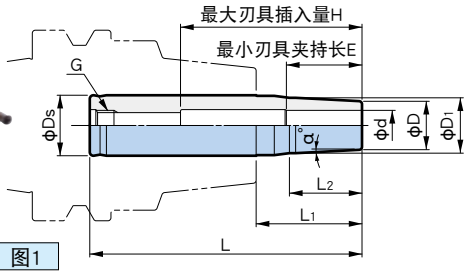


图1

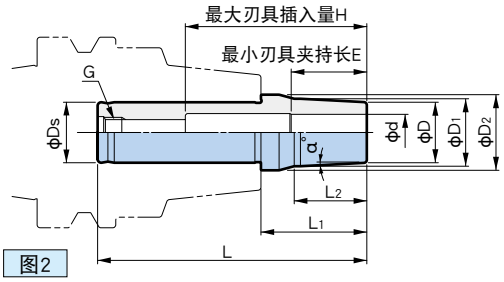


图2

型 号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	φDs	L	L1	L2	α°	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	G	质量 (kg)
ST20SF-SRM 3- 90※	1	3	7.5	9.6	25	20	90	35	22	3°	—	9	M10	0.14
-110※				11.7			110	55	42					0.16
-135※				14.3			135	80	67					0.18
ST20SF-SRM 4- 90※		4	10	12.1			90	35	22			12		0.15
-110※				14.2			110	55	42					0.17
-135※				16.8			135	80	67					0.21
ST20SF-SRM 6- 90		6	12	14.1			90	35	22			18		0.15
-110				16.2			110	55	42					0.18
-135				—			135	80	—					0.22
ST20SF-SRM 8- 90		8	14	16.1			90	35	22			20		0.15
-110				18.2			110	55	42					0.18
-135				—			135	80	—					0.23
ST20SF-SRM10- 90		10	16	18.3			90	35	24		60	25		0.15
-110				—			110	55	—					0.19
-135							135	80	—					0.24
ST20SF-SRM12- 90	2	12	20	22.3			89	35	24					0.17
-110				—			109	55	—					0.23
-135							134	80	—					0.31

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刀具。
2. 带※符号的型号采用不锈钢制作。
3. L1是将SF变径套向SF液压刀柄插到底时的尺寸。

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

请注意
- 切勿在安装于SF液压刀柄上的状态下进行热装作业。
- 由于材料特性，带※符号的型号如果以中心内冷(包括中心内冷油雾)方式使用水溶性切削油或含氯的非水溶性切削油，可能会发生腐蚀开裂。请使用非氯系非水溶性切削油。

热装刀柄 SRC型 SHRINK CHUCK SRC type

将工件、夹具的干涉抑制到很小限度，轻松实现深雕加工和精密模具加工。

中心内冷

刀柄材质
模具钢

[细长型]



● 型号说明

HSK-A63 - SRC 6 S - 120
- HSK-A63：HSK基础柄
- SRC：热装刀柄
- 6：夹持直径
- S：细长型
- 120：L尺寸

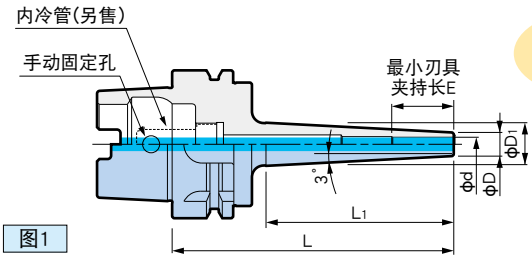


图1

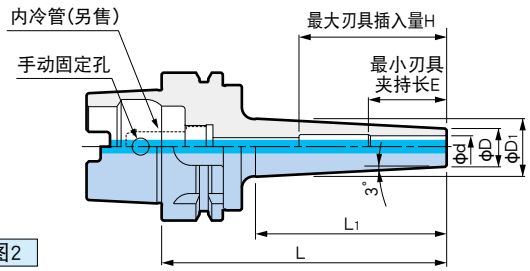


图2

A型

型　　号	图	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-A63-SRC 6S-120	1	6	10	19	120	81	(98)	26	0.9
-165				23	165	121	(143)		1.0
-SRC 8S-120	2	8	13	22	120	81	(98)		1.0
-165				26	165	123	(143)		1.1
-SRC10S-120		10	16	25	120	81	62	32	1.0
-165				29	165	123			1.2
-SRC12S-120		12	19	28	120	81	72	36	1.0
-165				32	165	125			1.3

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刃具。
2. 带内冷孔，可中心内冷。
3. 不附带内冷管。 C73
4. (　)中的H尺寸是指端口至内冷管的参考尺寸。

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

[标准型]



中心内冷

刀柄材质 模具钢

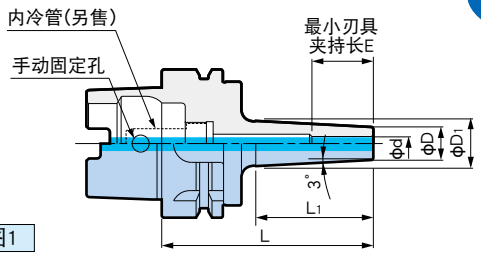


图1

● 型号说明

HSK-A63 - SRC 4 - 90
- HSK基础柄
- 热装刀柄
- 夹持直径
- L尺寸

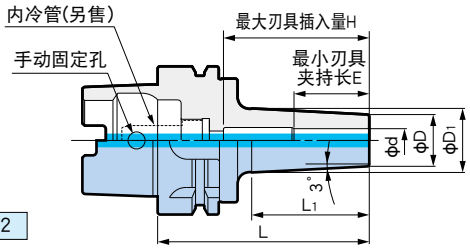


图2

A型

型　　号	图	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-A 63-SRC 4- 90 ※	1	4	10	15	90	46	(68)	16	0.9
-SRC 6- 90		6	14	20		51	(68)	26	0.9
-150				26	150	108	(128)		1.1
-SRC 8- 90	2	8	18	24	90	51	(68)		1.0
-150				30	150	110	(128)		1.2
-SRC10- 90		10	22	28	90	51	62	32	1.0
-150				34	150	111			1.3
-SRC12- 90		12	24	30	90	51	65	36	1.0
-150				36	150	112	72		1.4
-SRC16- 90		16	28	34	90	51	65	38	1.1
-165				41	165	119	80		1.8
-SRC20- 90		20	34	40	90	53	65	42	1.2
-165				47	165	122	100		1.9

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刃具。
   标记※的型号请使用柄径公差在h5以内的硬质合金刃具。
2. 带内冷孔，可中心内冷。
3. 不附带内冷管。 C73
4. (　)中的H尺寸是指端口至内冷管的参考尺寸。

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

多年销售成果证明的KAISER镗刀系统。
粗精镗通用镗刀基础柄。

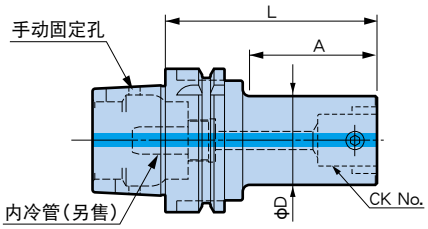
中心内冷

CK基础柄



● 型号说明

HSK-A40 - CKB1 - 73
- HSK基础柄
- CK No.



A型

请选择 **CK No.** 一致的镗头和基础柄。

型　　号	CK No.	ϕD	L	A	质量 (kg)
HSK-A 40-CKB1- 73	CK1	19	72.5	41	0.32
-CKB2- 85	CK2	24	84.5	56	0.41
-CKB3- 80	CK3	31	80	44	0.48
-CKB4- 73	CK4	39	73	(53)	0.57
HSK-A 50-CKB1- 73	CK1	19	72.5	33	0.5
-CKB2- 85	CK2	24	84.5	45	0.6
-CKB3- 80	CK3	31	80	45	0.7
-CKB4- 73	CK4	39	73	30	0.8
-CKB5- 83	CK5	50	83	(57)	1.0
HSK-A 63-CKB1- 78	CK1	19	77.5	38	0.9
-CKB2- 90	CK2	24	89.5	50	1.0
-CKB3- 80 NEW	CK3	31	80	41	1.0
-100			100	61	1.1
-130			130	91	1.3
-CKB4- 93	CK4	39	93	57	1.2
-123			123	87	1.5
-CKB5- 63 NEW	CK5	50	63	28	1.1
- 83			83	48	1.3
-113			113	78	1.8
-CKB6- 79	CK6	64	79	(53)	1.5
-109			109	(83)	2.3
HSK-A100-CKB1-103	CK1	19	102.5	60	2.5
-CKB2-115	CK2	24	114.5	72	2.6
-CKB3-125	CK3	31	125	83	2.8
-CKB4-118	CK4	39	118	76	3.0
-148 NEW			148	106	3.2
-178			178	136	3.5
-CKB5-108	CK5	50	108	66	3.3
-183			183	141	4.4
-228			228	186	5.0
-CKB6- 79 NEW	CK6	64	79	39	3.0
- 94			94	54	3.4
-169			169	129	5.3
-229			229	189	6.7
-CKB7- 93 NEW	CK7	90	93	63	4.3
-123			123	94	5.8
-213			213	184	10.2
-273			273	244	13.2
HSK-A125-CKB6- 94	CK6	64	94	52	4.9
-CKB7-123	CK7	90	123	75	7.5

1. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
2. 不附带内冷管。C73
3. 装上各种镗头时的刀尖与传动槽同相位。
此外，安装EWN、EWB精镗头时，刀尖方向在HSK-A系列刀柄的定向槽一侧。

镗头A45～

内置防振机构的斯玛特防振刀柄

●内置防振机构，可抑制深孔镗加工时的振动。

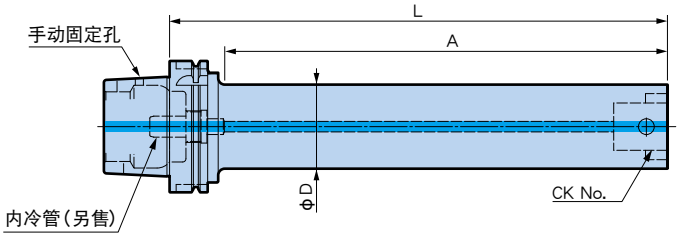
中心内冷

● 型号说明

HSK-A100 - CKB4 DP - 241

- L尺寸
- 内置防振机构型
- CK No.
- HSK基础柄





A型

型　号	CK No.	ϕD	L	A	质量 (kg)
HSK-A100-CKB4DP-241	CK4	39	241	199	4.3
-CKB5DP-303	CK5	50	303	261	6.5
-CKB6DP-379	CK6	64	379	337	11.2

1. 装上各种镗头时的刀尖与传动槽同相位。
2. 不附带镗头和刀片，请另行订购。
3. 使用斯玛特防振延长器延长有可能会导致振动，因此请勿使用。
4. 不附带内冷管。☞C73

另备有上述以外的斯玛特防振系列。



精加工用镗头与斯玛特防振机构一体化

斯玛特防振刀柄EWN镗头

☞详见A66



即使高负荷的粗镗加工也可瞬间抑制振动

斯玛特防振SW粗镗头

☞详见A47



可使用标准CK基础柄自由配置刀具

斯玛特防振延长器

☞详见A95

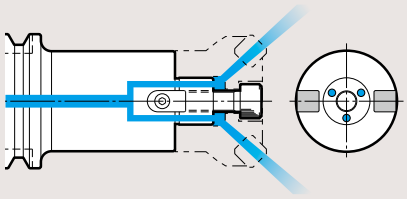
面铣刀柄H型 FACE MILL ARBOR TYPE H

●冷却液、空气可通过内部直达刀尖的面铣刀柄。

中心内冷



通过内冷孔，冷却液・空气直达刀尖



HSK-A125的内冷孔有6个。

● 型号说明

HSK-A50 - FMH 25.4 - 50 - 60

- HSK基础柄 No.
- 面铣刀柄H型
- 安装部外径
- φD1尺寸
- L尺寸

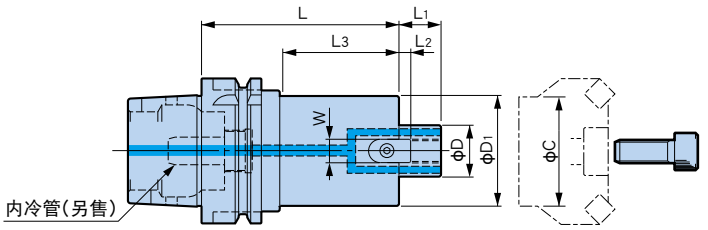


图1

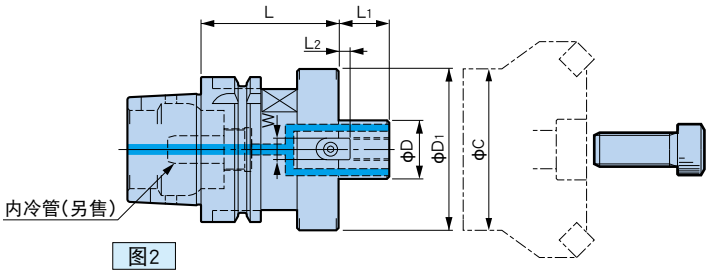


图2

A型

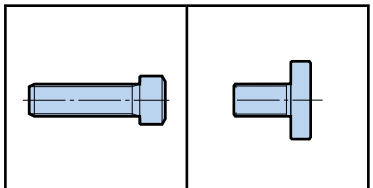
型　　号	图	φD (h6)	φD1	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
HSK-A50-FMH25.4 -50- 60	2	25.4	50	60	22	—	5	9.5	M12-35L	0.9	46
-FMH22 -47- 60	2	22	47	60	18	—	5	10	M10-30L	0.8	36
- 90				90						1.2	
-FMH27 -60- 60	2	27	60	60	20	—	6	12	M12-35L	1.0	46
- 90				90						1.3	
HSK-A63-FMH22.225-47- 60	1	22.225	47	60	17	17	3.5	8	M10-30L	1.3	39
- 90				90		47				1.7	
-FMH25.4 -70- 60	2	25.4	70	60	22	—	5	9.5	M12-35L	1.8	46
- 90				90						2.5	
-150				150						4.1	
-FMH31.75 -76- 60	2	31.75	76	60	30	—	7	12.7	M16-35L	2.0	56
- 90				90						2.7	
-FMH16 -37- 45	1	16	37	45	16	9	5	8	M8-30L	1.0	28
-FMH22 -47- 60	1	22	47	60	18	6	5	10	M10-30L	1.3	36
- 90				90		47				1.7	
-150				150		107				2.5	
-60- 60	2	22	60	60	18	—	5	10	M10-30L	1.4	38
- 90				90						1.8	
-FMH27 -60- 60	2	27	60	60	20	—	6	12	M12-35L	1.6	46
- 90				90						2.3	
-FMH32 -96- 60	2	32	96	60	22	—	7	14	M16-35L	2.0	58

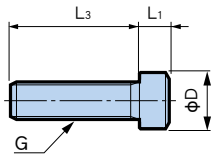
1. 质量不包含刀盘。
2. 附带刀盘紧固螺栓。
   附带的紧固螺栓不合适时，请参照紧固螺栓表另行选择。
3. 如果使用不带内冷孔的刀盘，可通过带内冷孔的紧固螺栓供给冷却液。
4. 不附带内冷管。 C73
5. φC表示面铣刀柄刀盘安装面的最小直径。 选择刀盘时，法兰面直径小于面铣刀柄最小法兰直径时，需格外注意。

A型

型　号	图	φD (h6)	φD1	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
HSK-A100-FMH16 - 37-105 NEW	1	16	37	105	16	65	5	8	M8-30L	2.8	28
-150 NEW				150		110				3.2	
-200 NEW				200		160				3.6	
-FMH22.225- 47-105	1	22.225	47	105	17	65	3.5	8	M10-30L	3.4	39
-150				150		110				4.0	
-200				200		160				4.7	
-250				250		210				5.3	
-FMH22 - 47-105	1	22	47	105	18	65	5	10	M10-30L	3.4	36
-150				150		110				4.0	
-200				200		160				4.7	
-250				250		210				5.4	
-FMH22 - 60- 60	1	22	60	60	18	12	5	10	M10-30L	2.9	38
-105				105		57				3.9	
-150				150		102				5.4	
-200				200		152				6.1	
-250				250		202				7.2	
-FMH25.4 - 70- 90 NEW	1	25.4	70	90	22	42	5	9.5	M12-35L	4.1	46
-150 NEW				150		102				5.9	
-200 NEW				200		152				7.4	
-FMH27 - 60- 60	1	27	60	60	20	12	6	12	M12-35L	2.9	46
- 90				90		42				3.7	
-150				150		102				5.0	
-200				200		152				5.9	
-250				250		202				7.0	
-FMH27 - 76- 60	1	27	76	60	20	12	6	12	M12-35L	3.2	48
- 90				90		42				4.3	
-150				150		102				6.5	
-FMH31.75 - 76-105 NEW	1	31.75	76	105	30	57	7	12.7	M16-35L	5.0	56
-150 NEW				150		102				6.6	
-200 NEW				200		152				8.3	
-FMH32 - 96- 60	2	32	96	60	22	—	7	14	M16-35L	3.8	58
- 90				90						5.5	
-150				150						8.9	
-FMH38.1 -100-105 NEW	2	38.1	99.5	105	34	—	9	15.9	MBA-M20H	6.5	70
-150 NEW				150						9.2	
-FMH40 -100- 75	2	40	100	75	26	—	8.5	16	MBA-M20H	4.9	70
-105				105						6.8	
HSK-A125-FMH22A- 49- 50	1	22	49	50	18	10	5	10	M10-30L	4.1	40
-100				100		58				4.8	
-150				150		108				5.4	
-200				200		150				6.7	36
-FMH27A - 60- 90	1	27	60	90	20	50	6	12	M12-35L	5.1	46
-150				150		110				6.3	
-FMH32A - 78- 60	1	32	78	60	22	18	7	14	M16-35L	4.8	58
- 96-105	1		96	105		58				7.8	
-FMH40A - 80- 90	1	40	80	90	26	48	8.5	16	MBA-M20H	6.0	70

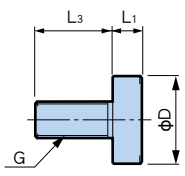
■紧固螺栓





型　号	型　号	本体型号	φD	L1	L3	G
M 8-30L	—	FMH16	13	8	30	M8
M10-30L	—	FMH22 FMH22.225	16	10	30	M10
M12-35L	—	FMH25.4 FMH27	18	12	35	M12
M16-35L	—	FMH31.75 FMH32	24	16	35	M16
—	MBA-M20H	FMH40	50	14	36	M20

■紧固螺栓<另售>



型　号	本体型号	φD	L1	L3	G
MBA-M12H	FMH25.4 FMH27	33	10	30	M12
-M16H	FMH31.75 FMH32	40	10	36	M16

1. 附带的紧固螺栓不合适时，请另行订购。

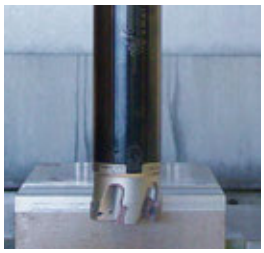
面铣刀柄H型 FACE MILL ARBOR TYPE H

内置防振机构的斯玛特防振刀柄

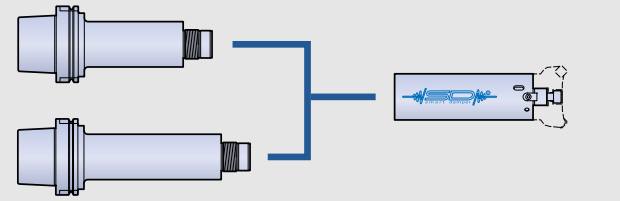
中心内冷

●通过特殊的动态防振机构有效防止振动、发挥刀具优异的加工能力。





组合例

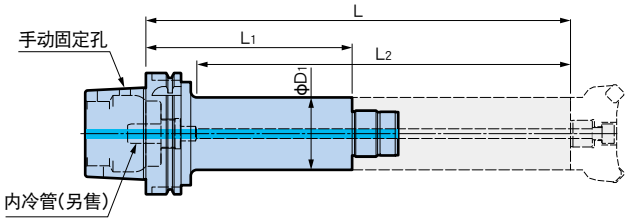


请注意

将防振头安装到基础柄上进行加工后，防振头不可再取下。

■ 基础柄





● 型号说明

HSK-A63 - SDF28 - 38 - 40

- HSK-A63：HSK基础柄型
- SDF28：接口型号
- 38：φD1尺寸
- 40：L1尺寸

A型

型　　号	φD1	L	L1	L2	质量 (kg)	对应 防振接杆
HSK-A63 -SDF28-38- 40 NEW	38	210	40	175	0.9	SDF28-FMH16DP-38
-38- 80 NEW		250	80	215	1.3	
-SDF36-47- 45 NEW	47	225	45	182	1.2	SDF36-FMH□□DP-47
-47- 85 NEW		265	85	222	1.7	
HSK-A100-SDF36-47-170	47	350	170	310	4.4	SDF36-FMH□□DP-47
-47-220		400	220	360	5.0	
-SDF36-60-170	60	350	170	310	5.5	SDF36-FMH□□DP-60
-60-220		400	220	360	6.5	
-SDF57-76-170	76	350	170	310	7.7	SDF57-FMH□□DP-□□
-76-220		400	220	360	9.4	
HSK-A125-SDF36-60-250 NEW	60	430	250	380	8.0	SDF36-FMH□□DP-60

1. 不附带内冷管。C73

■防振接杆



● 型号说明

SDF28 - FMH 16 DP - 38 - 170

- 接口型号
- 面铣刀柄H型
- 安装部外径
- 内置防振机构型
- φD3尺寸
- L尺寸

图1

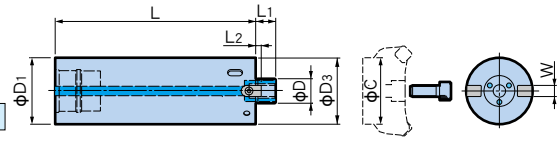
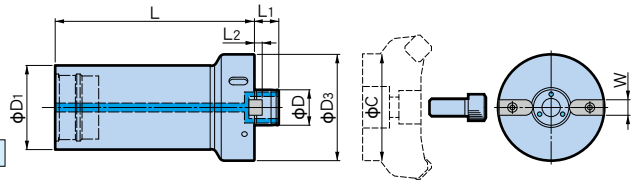


图2



型　　号	图	φD	φD1	φD3	L	L1	L2	W	紧固螺栓	质量(kg)	最小法兰直径 φC
SDF28-FMH16 DP- 38-170 NEW	1	16	38	38	170	16	5	8	M8-30L	1.9	28
SDF36-FMH22 DP- 47-180	1	22	47	47	180	18	5	10	M10-30L	3.0	36
- 60-180			60	60						4.5	49
-FMH22.225 DP- 47-180 NEW		22.225	47	47		17	3.5	8		3.0	39
-FMH27 DP- 60-180		27	60	60		20	6	12	M12-35L	4.5	46
SDF57-FMH27 DP- 76-180	1	27	76	76	180	20	6	12	M12-35L	8.1	48
-FMH31.75 DP- 76-180 NEW		31.75				30	7	12.7	M16-35L		56
DP- 96-180 NEW	2		96							8.7	
-FMH32 DP- 96-180		32				22		14			58
-FMH38.1 DP-100-180 NEW		38.1	100			34	9	15.9	MBA-M20H	9.1	70
-FMH40 DP-100-180 NEW		40				26	8.5	16			

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. 紧固螺栓的具体尺寸 A138
5. ΦC表示面铣刀柄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。

面铣刀柄A型 FACE MILL ARBOR TYPE A



中心内冷

图1

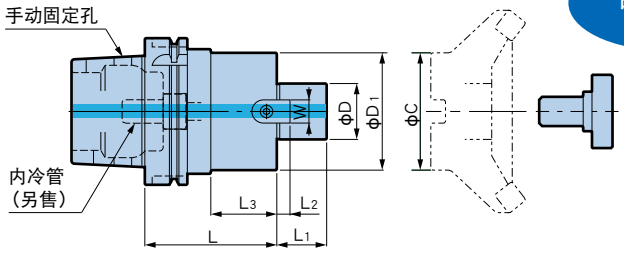


图2

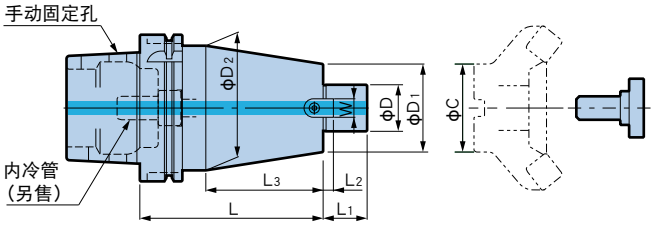
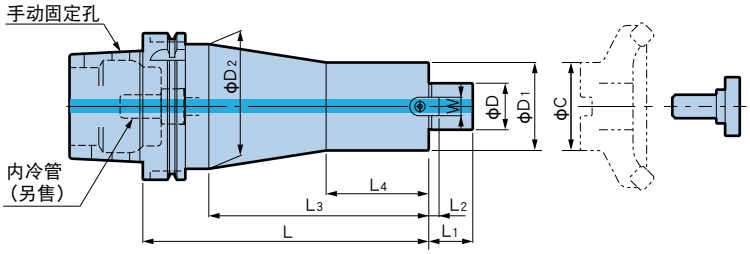


图3



● 型号说明

HSK-A40 - FMA 25.4 - 50

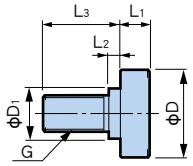
- HSK基础柄
- 面铣刀柄A型
- 安装部外径
- L尺寸

A型

型　　号	图	φD (h6)	φD1	φD2	L	L1	传动键 L2	传动键 W	L3	L4	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
HSK-A 40-FMA25.4 - 50	1	25.4	50	–	50	22	5	9.5	15	–	MBA-M12	0.66	36
HSK-A 50-FMA25.4 - 60	1	25.4	50	–	60	22	5	9.5	14	–	MBA-M12	1.0	36
- 90					90							1.3	
-FMA31.75- 60		31.75	60		60	30	7	12.7	13		MBA-M16	1.2	47
HSK-A 63-FMA25.4 - 60	1	25.4	50	–	60	22	5	9.5	18	–	MBA-M12	1.3	36
- 90					90				48			1.7	
-FMA31.75- 60		31.75	60		60	30	7	12.7	18		MBA-M16	1.5	47
-FMA38.1 - 60		38.1	80		60	34	9	15.9			MBA-M20	2.3	75
HSK-A100-FMA25.4 -105	2	25.4	50	70	105	22	5	9.5	60	–	MBA-M12	4.5	36
-135				85	135				90			5.3	
-195					195				150			7.1	
-FMA31.75-105	3	31.75	60		105	30	7	12.7	60		MBA-M16	4.8	47
-135					135				90	20		5.6	
-195					195				150	70		7.0	
-FMA38.1 - 90	1	38.1	80	–	90	34	9	15.9	45	–	MBA-M20	4.9	70
-FMA50.8 - 75		50.8	100		75	36	10	19	25		MBA-M24	5.3	85

1. 附带刀盘紧固螺栓。
2. 使用中心内冷时，请使用另售的带内冷孔紧固螺栓。
3. 不附带内冷管。C73

■紧固螺栓







带内冷孔

型　　号	型　　号	本体型号	φD	φD1	L1	L2	L3	G
MBA-M12	TMBA-M12	FMA25.4	33	23	10	2	32	M12
-M16	-M16	FMA31.75	40			6	36	M16
-M20	-M20	FMA38.1	50	27	14			M20
-M24	-M24	FMA50.8	65	37		10	46	M24

1. 选择带内冷孔的紧固螺栓时，有的刀柄上可能不带内冷孔，敬请注意。

夹持直径：φ6 ～ φ50

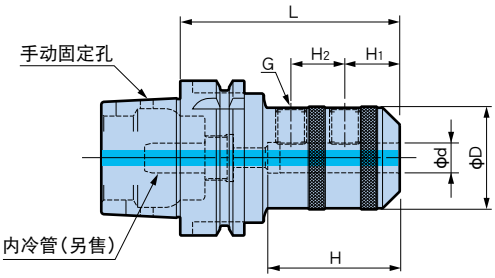
SIDE LOCK ENDMILL HOLDER 侧固式立铣刀柄



● 型号说明

HSK-A63 - ISL 6 - 80
- 80：L尺寸
- 6：夹持直径
- ISL：侧固式立铣刀柄
- HSK-A63：HSK基础柄

中心内冷



A型 ISO5414标准立铣刀用刀柄

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	H	H1	H2	G	质量 (kg)
HSK-A 63-ISL 6- 80	6	25	80	58	18	—	M 6	0.9
-ISL 8- 80	8	28					M 8	1.0
-ISL10- 80	10	35		44	20		M10	1.1
-ISL12- 80	12	42		50	22.5		M12	1.2
-ISL16- 80	16	48		52	24		M14	1.4
-ISL20- 80	20	52		54	25		M16	1.5
-ISL25-105	25	65	105	60	24	25	M18	2.3
-ISL32-115	32	72	115	64		28	M20	2.7
HSK-A100-ISL20- 90	20	52	90	54	25	—	M16	3.4
-135			135					4.1
-195			195					5.0
-ISL25-105	25	65	105	60	24	25	M18	4.3
-135			135					5.0
-195			195					6.4
-ISL32-125	32	72	125	90		28	M20	4.9
-165			165					6.3
-195			195					7.2
-ISL40-125	40	90	125		30	32		5.8
-165			165					8.1
-210			210					10.2
-ISL50-135	50	99.5	135		35	35	M24	6.7
-165			165					8.5
-210			210					11.0

1. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
2. 不附带内冷管。 C73

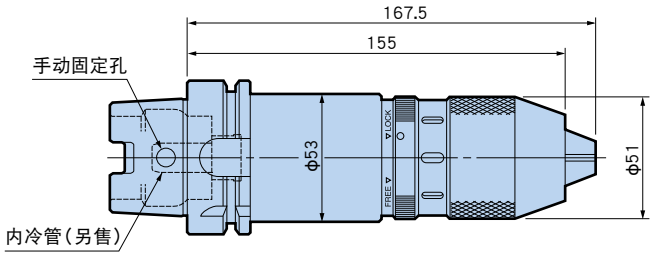
夹持直径：φ0.5 ～ φ13

SUPER KEYLESS CHUCK 三爪刀柄

●操作方便，夹持钻头。

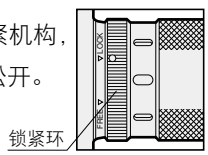


刀柄一体型
钻夹头



反转锁紧机构(SKL13型)

- 采用基于锁紧环的反转锁紧机构，即使主轴紧急停止也不会松开。
- 跳动精度0.05mm以下



A型

型　　号	对应刃具直径	质量 (kg)	钩式扳手 (附带品)
HSK-A63-SKL13-155	φ0.5 ～ φ13	2.4	FS13LC

1. 附带一把钩式扳手。
2. 不附带内冷管。(无法使用中心内冷。) C73

侧固式钻孔刀柄 SIDE LOCK DRILL HOLDER

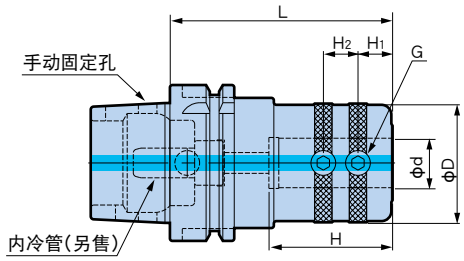
夹持直径：φ16 ～ φ50



● 型号说明

HSK-A63 - TSL 16 - 90
- HSK-A63：HSK基础柄
- TSL：侧固式钻孔刀柄
- 16：夹持直径
- 90：L尺寸

中心内冷



A型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	H	H1	H2	G	质量 (kg)
HSK-A 63-TSL16- 90	16	48	90	48	14	14	M10	1.5
-TSL20- 90	20			50				1.4
-TSL25- 90	25			56	15	20	M16	1.4
-TSL32-105	32	63	105	60				2.0
-TSL40-120	40	68	120	70		25		2.4
HSK-A100-TSL16- 90	16	48	90	48	14	14	M10	3.0
-TSL20- 90	20			50				2.9
-TSL25- 90	25			56	15	20	M16	2.9
-TSL32-105	32	63	105	60				3.6
-TSL40-105	40	68		70		25		3.6
-TSL50-105	50	84						4.2

1. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
2. 不附带内冷管。 C73

侧固型用

■SL变径套



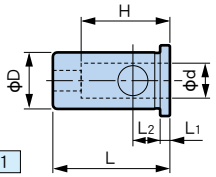


图1

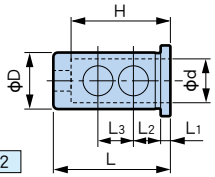


图2

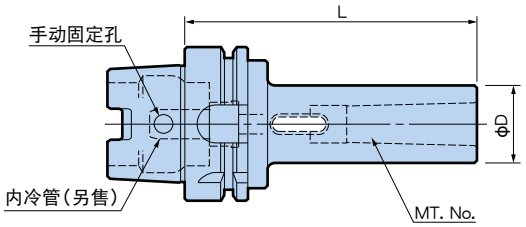
型　　号	图	φd	φD	L	L1	L2	L3	H
OSL25-16	1	16	25	62	5.5	15.5	—	48
-20		20						50
OSL32-20	1	20	32	66	5.5	15.5	—	50
-25	2	25					20	56
OSL40-25	1	25	40	76	5.5	15.5	—	56
-32	2	32					25	60

莫氏刀柄A型（扁尾型） MORSE TAPER HOLDER TYPE A



● 型号说明

HSK-A63 - MTA 1 - 100
- HSK-A63：HSK基础柄
- MTA：莫氏刀柄 A型
- 1：MT. No.
- 100：L尺寸



A型

型　　号	MT. No.	φD	L	质量 (kg)
HSK-A 63-MTA1-100	1	25	100	1.0
-MTA2-120	2	32	120	1.2
-MTA3-135	3	40	135	1.6
-MTA4-165	4	50	165	2.4
HSK-A100-MTA1-105	1	25	105	2.6
-MTA2-125	2	32	125	2.8
-MTA3-140	3	40	140	3.2
-MTA4-165	4	50	165	3.9

1. 不附带内冷管。 C73

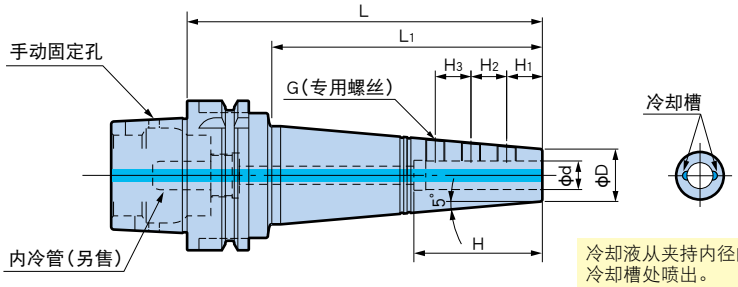
有效防止干涉、高精度、适用高速加工的高性能侧固刀柄。刀尖整体跳动 5μm！

中心内冷



● 型号说明

HSK-A63 - SSL 3 - 135
- HSK基础柄
- 模特刀柄
- 夹持直径
- L尺寸



冷却液从夹持内径的 2 个冷却槽处喷出。

A型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	刃具夹持长 H	H1	H2	H3	G	质量 (kg)
HSK-A 63-SSL 3-135	3	10	135	99	(113)	6	6	—	M 3	1.0
-SSL 4-135	4	11					7		M 4	1.0
-SSL 6-135	6	13				12	13		M 6	1.1
-SSL 8-135	8	15			40	13.5	18			1.1
-SSL10-150	10	17	150	114	48	15	20			1.3
-SSL12-150	12	22		115	60		16	16	M 8	1.5
-SSL16-150	16	26			70		20	22		1.6

1. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
2. 表中的H_3尺寸为"（ ）"时，表示内部孔径大于夹持内径。
3. 装夹刃具时，请将刀刃方向与侧固螺丝方向垂直。
4. 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。
5. 附带专用螺丝。
6. 不附带内冷管。C73
7. （ ）中的H尺寸是指端口至内冷管的参考尺寸。

●专用侧固螺丝与市场上销售的普通螺丝不同，请使用 BIG 原装螺丝。

美夹同步攻丝刀柄 PAT. MEGA SYNCHRO TAPPING HOLDER

M2～M20

可将因不同步产生的轴向负荷降低至普通弹簧刀柄的 1/10，
提高螺纹精度，延长丝锥寿命。

●丝锥夹套种类齐全，加长型已标准化。

中心内冷

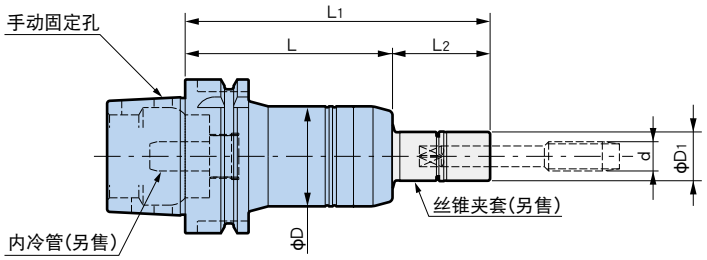
关于丝锥夹套请参阅 A152





● 型号说明（本体）

HSK-A40 - MGT6 - 80
- HSK基础柄
- 美夹丝锥夹套 No.
- L尺寸



A型

本体型号	对应丝锥夹套型号	攻丝范围 d	ϕD	ϕD1	L	L1	L2	本体质量 (kg)
HSK-A 40-MGT 6- 80	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	80	110	30	0.54
	- 70					150	70	
	-100					180	100	
-MGT12- 85	MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	85	115	30	0.63
	- 70					155	70	
	-100					185	100	
HSK-A 50-MGT 6- 85	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	85	115	30	0.8
	- 70					155	70	
	-100					185	100	
-MGT12- 85	MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	85	115	30	0.9
	- 70					155	70	
	-100					185	100	
-MGT20-125	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	125	160	35	1.6
	- 85					210	85	
	-115					240	115	
HSK-A 63-MGT 6- 85	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	85	115	30	1.1
	- 70					155	70	
	-100					185	100	
-MGT12- 85	MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	85	115	30	1.2
	- 70					155	70	
	-100					185	100	
-MGT20-110	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	110	145	35	1.8
	- 85					195	85	
	-115					225	115	
HSK-A100-MGT 6- 95	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	95	125	30	2.6
	- 70					165	70	
	-100					195	100	
-MGT12- 95	MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	95	125	30	2.7
	- 70					165	70	
	-100					195	100	
-MGT20-115	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	115	150	35	3.3
	- 85					200	85	
	-115					230	115	
HSK-A125-MGT12-105	MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	105	135	30	4.1
	- 70					175	70	
	-100					205	100	
-MGT20-120	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	120	155	35	4.7
	- 85					205	85	
	-115					235	115	

1. 附带MGT补正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套，请另行订购。
3. 不附带内冷管。 C73

请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。

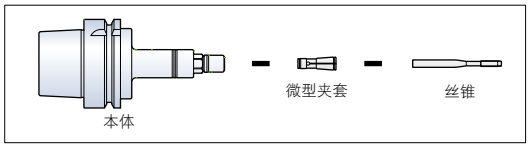
也备有L_2=150mm、200mm的加长型丝锥夹套。
详见 A152～A153

丝锥夹套A152
配件G40

[小径丝锥用MGT3型 PAT.] M1～M3

内置同步误差补正机构，能降低高速转动时的动态跳动，
从而实现稳定的螺纹精度，延长丝锥寿命。

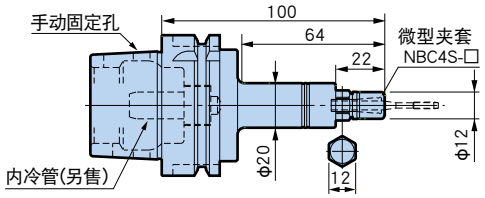




A型

本体型号	质量（kg）
HSK-A63-MGT3-100	1.0

1. 附带螺母，不附带扳手、夹套。 请另行订购。
2. 拆装丝锥时需使用市场上出售的平扳手(宽12mm)，请客户自备。
3. 不附带内冷管。 C73



美夹扳手G42
夹套A156

・不适用于无同步攻丝功能的机床。
・不用于中心内冷

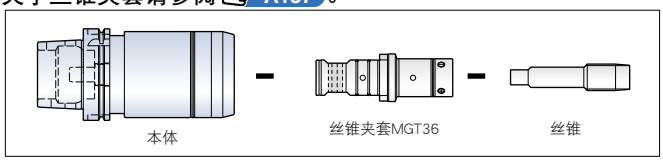
[大径丝锥用MGT36型 PAT.] M20～M36

中心内冷

能顺利跟随大径用丝锥的过大切削扭矩，从而将因不同步产生的轴向偏移补正，大幅降低加工负荷。



关于丝锥夹套请参阅 A157。

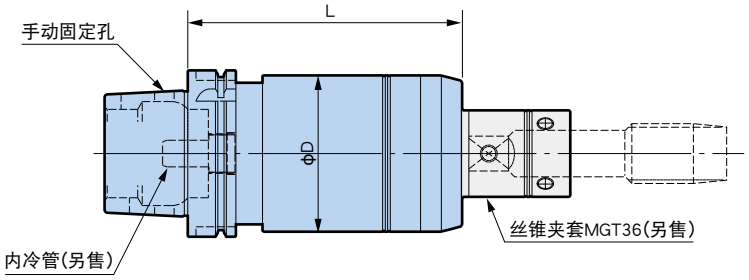


A型

本体型号	φD	L	本体质量(kg)
HSK-A100-MGT36-165	94	165	8.2
HSK-A125-MGT36-170	94	170	10.1

1. 附带MGT补正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套，请另行订购。
3. 不附带内冷管。 C73

请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。

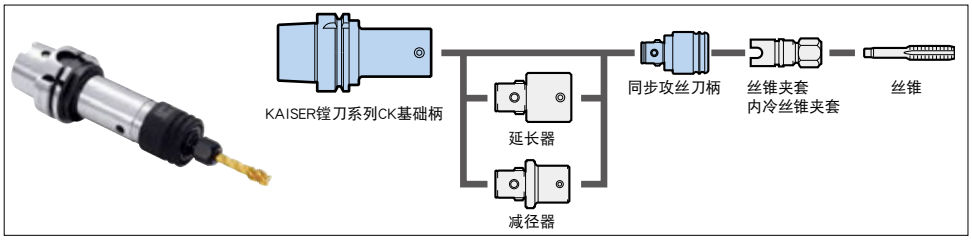


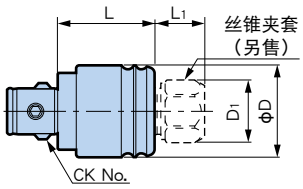
丝锥夹套A157
MGT36用配件G41

[STC型]

●与KAISER CK基础柄组合，配置自如。







型　　号	攻丝范围	对应基础柄 CK No.	φD	φD1	L	L1	质量 (kg)	丝锥夹套
CKB2-STC 8-47.5	M 2～M 4	CK2	25.5	16	30.5	17	0.10	TC 8-□
	M 5～M 8	CK2	25.5	19	30.5	17	0.10	TC 8-□
CKB3-STC12-66	M 3～M12	CK3	32	22	36	30	0.18	TC12-□
CKB4-STC20-72	M 7～M12	CK4	44	22	47	25	0.42	TC20-□
	M14～M20	CK4	44	31	47	25	0.42	TC20-□
CKB5-STC30-92	M20～M30	CK5	55	41	54	38	0.72	TC30-□

1. 不附带TC型丝锥夹套，请另行订购。
2. 不适用于无同步攻丝功能的机床。
3. 可使用延长器进行深孔攻丝。
4. 使用TC型内冷丝锥夹套时，L1的尺寸会增加5mm。

丝锥夹套A162
内冷丝锥夹套A163
基础柄C27

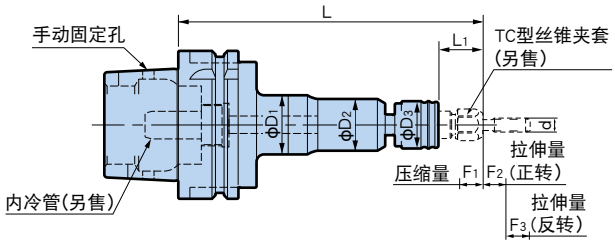
简单&轻巧！具有自动定深机能。

自动定深

● 型号说明

HSK-A100 - AUTO-B 120 - 190
- HSK-A100：HSK基础柄
- AUTO-B：浮动攻丝刀柄B型
- 120：攻丝范围
- 190：L尺寸





A型

型　　号	攻丝范围 d	φD1	φD2	φD3	L	L1	F1	F2	F3	质量 (kg)	对应丝锥夹套
HSK-A100-AUTO-B120-190	M 3～M12	40	35	32	190	30	6	6	12.5	3.1	TC12-□
-AUTO-B200-225	M 7～M20	54	48	44	225	25	6.5	6.5	13	4.1	TC20-□
-AUTO-B300-255	M20～M30	63	58	55	255	38	7.5	7.5	14.5	5.1	TC30-□

1. 不附带丝锥夹套，请另行订购TC型丝锥夹套。
2. 不适用于左旋螺纹攻丝。
3. 编程时切削起点请确保接近量（丝锥前端与工件的间距）。
4. 不附带内冷管。 C73
5. 表中的F2为至空档的拉伸量。会因丝锥尺寸及切削条件而有些许变动，对攻丝深度有精度要求时，请先进行试加工。

丝锥夹套A162

大幅缩短多面加工所需时间。

刀尖角度 90°

新倍比高精度弹簧夹头型



● 型号说明

HSK-A63 - AG90 / NBS 6 - 185

- HSK-A63：HSK基础柄
- AG90：90° 型角度头
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- 6：最大夹持直径
- 185：L尺寸

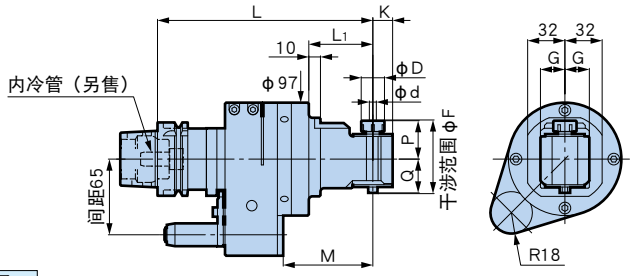


图1 Max.6,000min-1

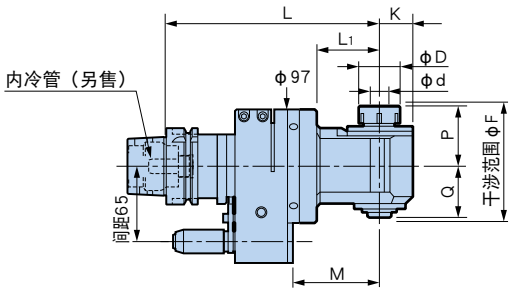


图2 Max.6,000min-1

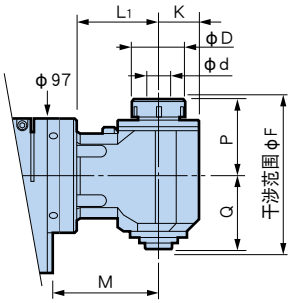


图3 Max.3,000min-1

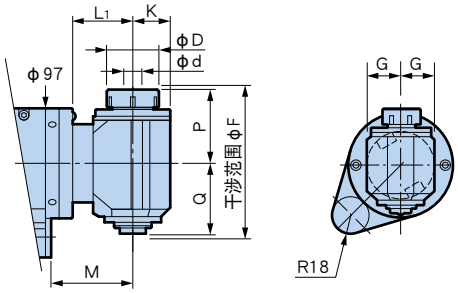


图4 高刚性型 Max.3,000min-1

●另备有加强了定位栓部分而刚性更高的强力S型。订购时，请在型号末尾加上S。
●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。（NBS10以上）

A型

型号	图	夹持直径 φd	φD	G	K	L	L1	M	P	Q	φF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg) 标准型	质量(kg) 强力型
HSK-A63-AG90/NBS 6 -185□	1	0.25～ 6	20	21	17	185	55	77	33	29	67	NBC 6	1：1	5.0	5.9
-215□						215	85	107						5.2	6.1
-245□						245	115	137						5.4	6.3
-275□						275	145	167						5.6	6.5
-AG90/NBS10 -185□	2	1.5～10	30	30	25	185	55	77	45	43	91	NBC10		5.4	6.3
-215□						215	85	107						5.8	6.7
-245□						245	115	137						6.1	7.0
-AG90/NBS13 -185□	2	2.5～13	35	31	28	185	55	77	52	45	101	NBC13		5.5	6.4
-215□						215	85	107						5.9	6.8
-245□						245	115	137						6.2	7.1
-AG90/NBS20 -200□	3	2.5～20	46	35	35	200	70	92	65	62	132	NBC20		6.6	7.5
-AG90/NBS20S -180 S	4	2.5～20	46	35	33	180	53	72	65	62	132	NBC20		—	7.9

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套。
8. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）C73

夹套G7
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
插入长度一览表C44
定位块A202



大幅缩短多面加工所需时间。

刀尖角度 90°

新倍比高精度弹簧夹头型



● 型号说明

HSK-A100 - AG90 / NBS 6 - 225

- 225：L尺寸
- 6：最大夹持直径
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- AG90：90°型角度头
- HSK-A100：HSK基础柄

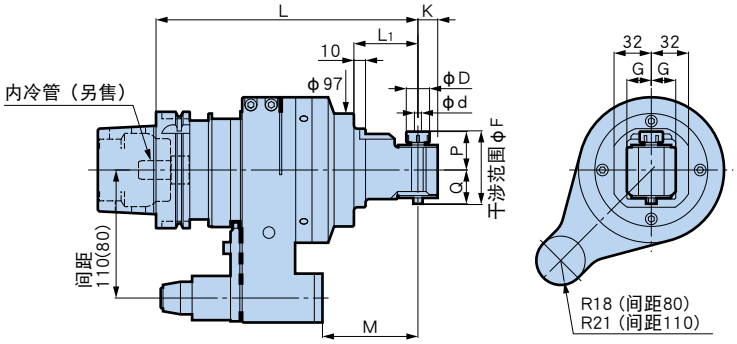


图1 Max.6,000min-1

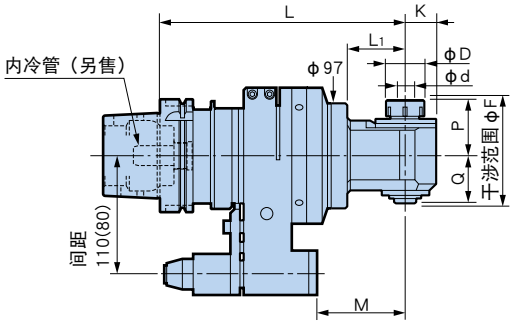


图2 Max.6,000min-1

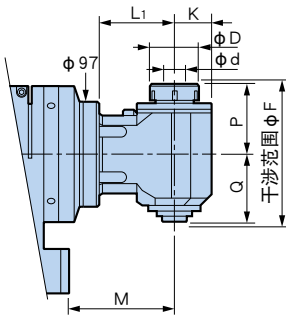


图3 Max.3,000min-1

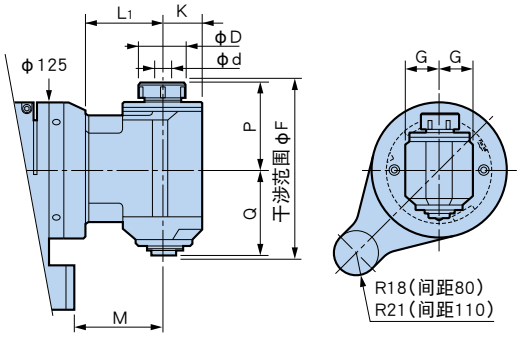


图4 2倍增速型 Max.8,000min-1

●另备有加强了定位栓部分而刚性更高的强力S型。订购时，请在型号末尾加上S。
●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。（NBS10以上）

A型

型　　号	图	夹持直径 ϕd	ϕD	G	K	L	L1	M	P	Q	ϕF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg) 标准型(间距110)	强力型(间距110)	强力型(间距80)
HSK-A100-AG90/NBS6-225□	1	0.25～6	20	21	17	225	55	82	33	29	67	NBC 6	1：1	11.8	13.1	12.4
-255□						255	85	112						12.0	13.3	12.6
-285□						285	115	142						12.2	13.5	12.8
-315□						315	145	172						12.4	13.7	13.0
-AG90/NBS10 -225□	2	1.5～10	30	30	25	225	55	82	45	43	91	NBC10		12.2	13.5	12.8
-255□						255	85	112						12.6	13.9	13.2
-285□						285	115	142						12.9	14.2	13.5
-AG90/NBS13 -225□	2	2.5～13	35	31	28	225	55	82	52	45	101	NBC13		12.3	13.6	12.9
-255□						255	85	112						12.7	14.0	13.3
-285□						285	115	142						13.0	14.3	13.6
-AG90/NBS20 -240□	3	2.5～20	46	35	35	240	70	97	65	62	132	NBC20		13.4	14.7	14.0
-AG90/NBS16H-225□	4	2.5～16	42	45	35	225	71	82	80	80	163	NBC16	1：2（增速）	13.8	15.1	14.4

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套。
8. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）C73

夹套G7
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
插入长度一览表C44
定位块A202



[双头]（180°对角）

刀尖角度 90°

●小型双头设计。1个角度头可进行对称加工，从而有助于减少刀库中的刀具数量。



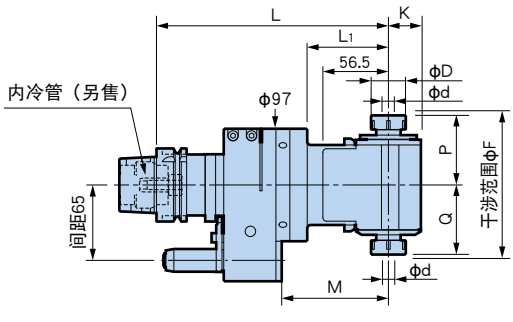


图1 Max.6,000min-1

● 型号说明

HSK-A63 - AG90 / NBS 10 W - 200
- HSK-A63：HSK基础柄
- AG90：90°型角度头
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- 10：最大夹持直径
- W：双头
- 200：L尺寸

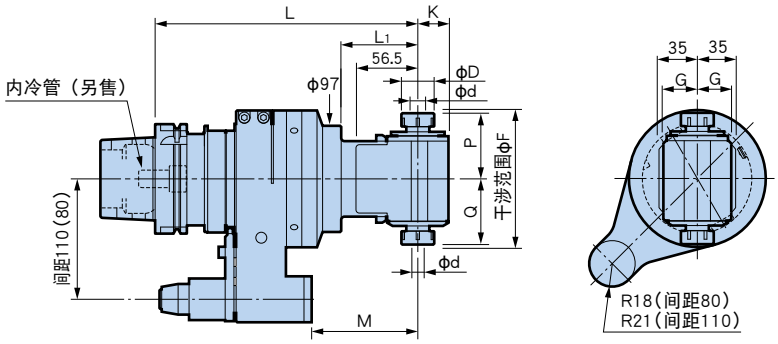


图2 Max.6,000min-1

●另备有加强了定位栓部分而刚性更高的强力S型。订购时，请在型号末尾加上S。
●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

A型

型号	图	夹持直径 φd	φD	G	K	L	L1	M	P	Q	φF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量（kg） 标准型	质量（kg） 强力型
HSK-A 63-AG90/NBS10W-200□	1	1.5～10	30	31	28	200	70	92	60	60	124	NBC10	1:1	6.2（间距65）	7.1（间距65）
HSK-A100-AG90/NBS10W-240□	2	1.5～10	30	31	28	240	70	97	60	60	124	NBC10		13.0（间距110）	14.3（间距110） / 13.6（间距80）

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为一边正转、另一边反转。**
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 无法使用立铣刀专用夹套。
5. 安装至机床上时需使用定位块。 请另行订购。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
8. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。） C73

夹套G7
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
插入长度一览表C44
定位块A202



C 角度头

轻巧型

●具备了钻孔所必要的性能与精度，实现了轻巧型、轻量设计！

钻孔 / 攻丝加工用

刀尖角度 90°



轻量 & 小型

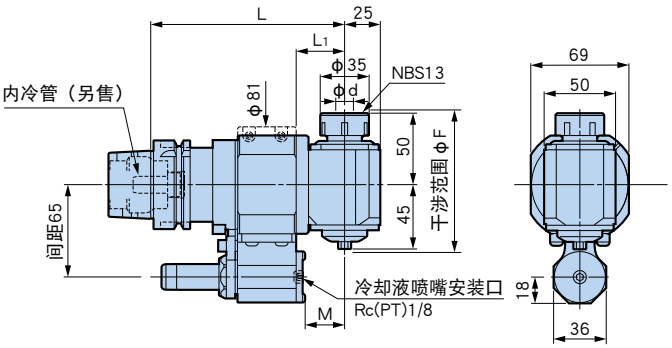


图1 Max.5,000min-1



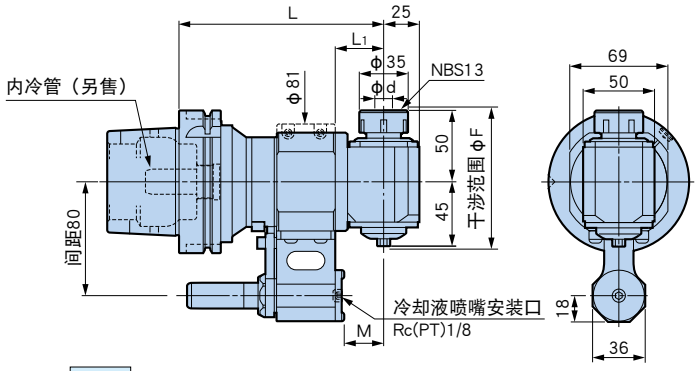


图2 Max.5,000min-1

● 型号说明

HSK-A63 - AG90 - 13 - 135

- HSK基础柄
- 90°型角度头
- 最大夹持直径
- L尺寸

A型

●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

型　　号	图	夹持直径 φd	L	L1	M	φF	对应夹套	旋转比率 主轴：角度轴	质量(kg)
HSK-A 63-AG90-13-135	1	2.5～13	135	34	27.85	99	NBC13	1：1	4.4
-185			185	84	77.85				5.4
HSK-A100-AG90-13-145	2	2.5～13	145	34	27.85	99	NBC13	1：1	6.8
-195			195	84	77.85				7.8

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，可在图示的 Rc(PT)1/8 处连接冷却管。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套。
8. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）C73

夹套G8
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
插入长度一览表C44
定位块A202



加工案例



虽然采用小型设计，但刚性、跳动精度高，可进行稳定加工。

	钻孔加工	攻丝加工
使用刀具	φ12 硬质合金钻头	M5 丝锥
工件材料	S50C	A2017
切削速度	70m/min	7.5m/min
进给速度	372mm/min	384mm/min
	0.2mm/rev	
转速	1,860min-1	450min-1

外转内冷型

●通过定位块，从刀尖供给冷却液。

用于钻孔加工

刀尖角度 90°

刀尖 给油



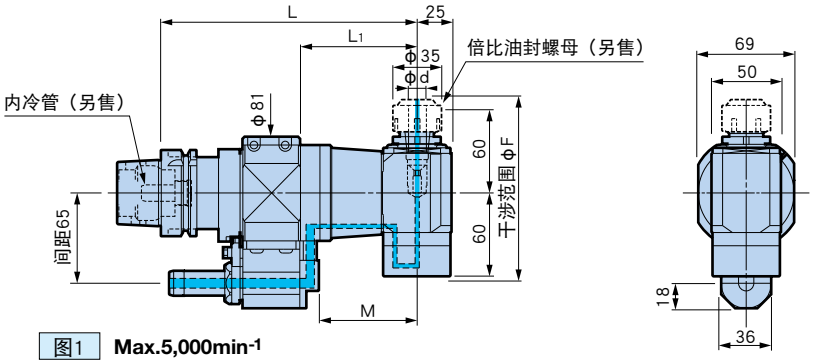


图1 Max.5,000min-1

● 型号说明

HSK-A63 - O AG90 - 13 - 185

- HSK-A63：HSK基础柄
- O：外转内冷
- AG90：90°型角度头
- 13：最大夹持直径
- 185：L尺寸

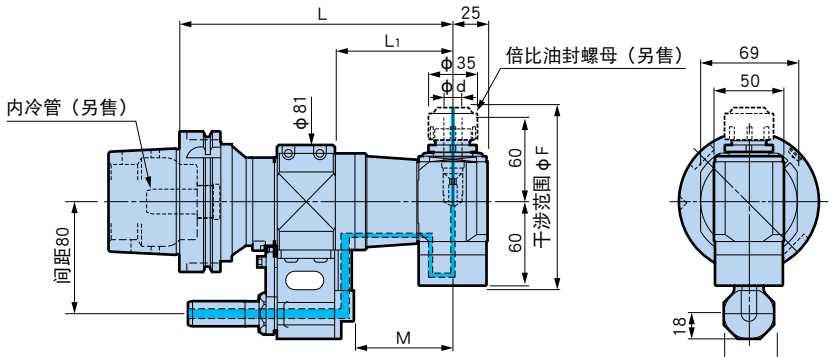
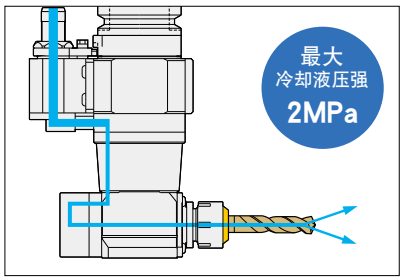


图2 Max.5,000min-1



通过定位块实现刀尖给油

A型

型　　号	图	夹持直径 φd	L	L1	M	φF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg)
HSK-A 63-OAG90-13-185	1	2.5～13	185	84	70.5	133	NBC13	1:1	5.9
HSK-A100-OAG90-13-195	2	2.5～13	195	84	70.5	133	NBC13	1:1	8.4

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为反转。**
2. 本产专用于内冷钻孔加工，不给冷却液时禁止使用。
3. 螺母需使用密封结构的油封螺母。
   不附带螺母，请另行订购。
4. 请另外购买夹套。
5. 附带扳手、轴向调节螺丝。
6. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
7. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
8. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
9. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。） C73

夹套G8
倍比油封螺母G15
定位块A202



新倍比高精度弹簧夹头 刃具插入量一览表

型　号	刃具调整量	最大插入长度	轴向调节螺丝	型　号	刃具调整量	最大插入长度	轴向调节螺丝
HSK-A63-AG90/NBS6		33		HSK-A100-AG90/NBS6		33	
HSK-A63-AG90/NBS10		45		HSK-A100-AG90/NBS10		45	
HSK-A63-AG90/NBS13		52		HSK-A100-AG90/NBS13		52	
HSK-A63-AG90/NBS20-200□		70		HSK-A100-AG90/NBS20-240□		70	
HSK-A63-AG90/NBS20S-180S	—		—	HSK-A100-AG90/NBS16H-225□	—	98	—
HSK-A63-AG90/NBS10W-200□		60		HSK-A100-AG90/NBS10W-240□		60	
HSK-A63-AG45/NBS10-230□		45		HSK-A100-AG45/NBS10-270□		45	
HSK-A63-AG45/NBS13-235□		52		HSK-A100-AG45/NBS13-275□		52	
HSK-A63-AGU/NBS13-285		50		HSK-A100-AGU/NBS20-325		50	
HSK-A63-AGU30/NBS13-255	41～53	73	NBA13B	HSK-A100-AGU30/NBS20-305	48～65	85	NBA20B
HSK-A63-AG90-13-135	—	50	—	HSK-A100-AG90-13-145	—	50	—
HSK-A63-AG90-13-185				HSK-A100-AG90-13-195			
HSK-A63-OAG90-13-185	36～40	60	NBA13B	HSK-A100-OAG90-13-195	36～40	60	NBA13B

采用高通用性的φ32铣刀柄。
通过使用直筒夹套，可用于夹持多种直径的刃具。

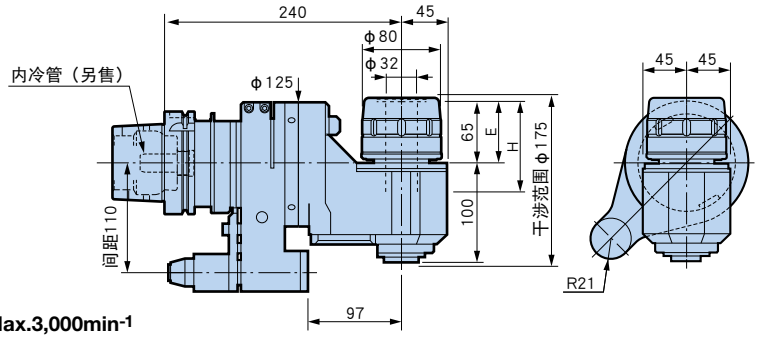
刀尖角度 90°

HMC32型

[标准型]

●适用于主流的直杆刀柄的铣刀柄系列。





Max.3,000min-1

型　　号	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	旋转比率 机床主轴:角度轴	质量(kg)
HSK-A100-AG90/HMC32-240	95	65	1:1	16.0

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）C73
7. 附带扳手。（型号：**FK80-90**）



直筒夹套G35
定位块A202

● 型号说明

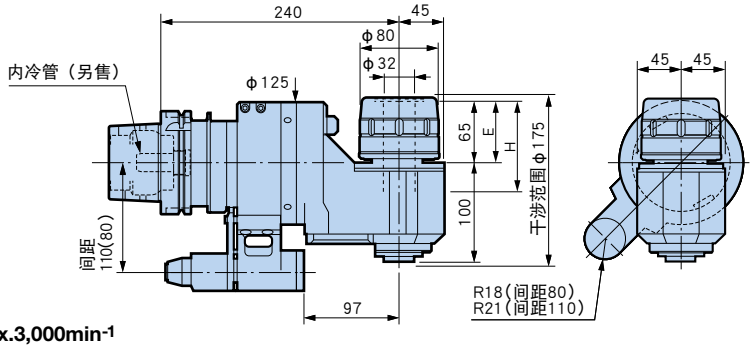
HSK-A100 - AG90 / HMC 32 - 240

- HSK-A100：HSK基础柄
- AG90：90°型角度头
- HMC：高精度强力铣刀柄型
- 32：刀柄内径
- 240：L尺寸

[强力S型]

●比标准型刚性提高30%





Max.3,000min-1

型　　号	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	旋转比率 机床主轴:角度轴	质量(kg)	
				间距110	间距80
HSK-A100-AG90/HMC32-240S	95	65	1:1	17.3	16.6

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）C73
7. 附带扳手。（型号：**FK80-90**）



直筒夹套G35
定位块A202

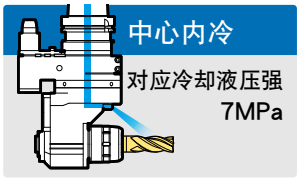
● 型号说明

HSK-A100 - AG90 / HMC 32 - 240 S

- HSK-A100：HSK基础柄
- AG90：90°型角度头
- HMC：高精度强力铣刀柄型
- 32：刀柄内径
- 240：L尺寸
- S：强力S型

可从机床主轴供应冷却液。

●无需进行向定位块导入冷却液的作业。



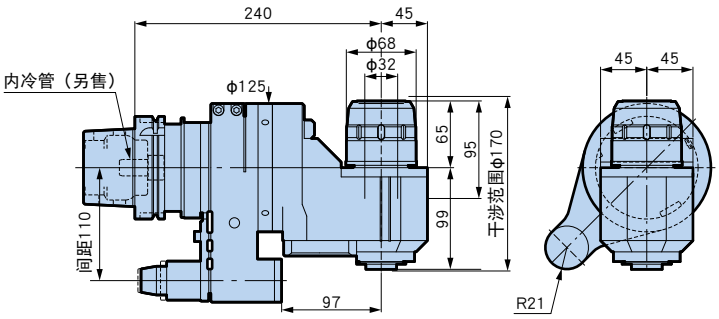
刀尖角度 90°

HMC32型 NEW

[标准型]

●适用于主流的直杆刀柄的立铣刀柄系列。





Max.3,000min-1

● 型号说明

HSK-A100 - TAG90 / HMC 32 S - 240

- 240：L尺寸
- S：纤细螺母S型
- 32：刀柄内径
- HMC：高精度强力铣刀柄型
- TAG90：90°型角度头中心内冷型
- HSK-A100：HSK基础柄

A型

型　　号	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg)
HSK-A100-TAG90/HMC32S-240	95	65	1：1	16.0

1. 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 无法通过定位栓给油。
5. 最高冷却液流量　30L/min、最大冷却液压强 7MPa。
6. 请勿在不喷出冷却液的状态下旋转。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 附带扳手。(型号：**FK68-75L**)
9. 不附带内冷管。C73

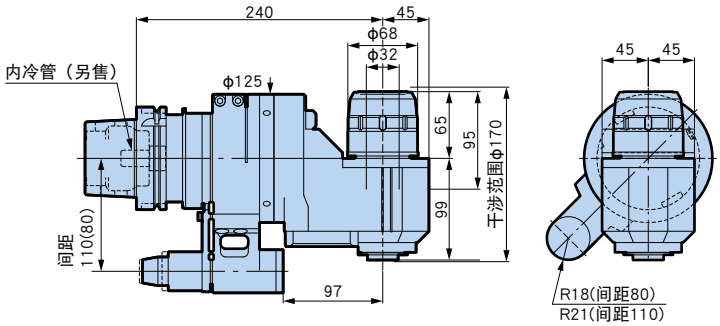


直筒夹套G35
定位块A202

[强力s型]

●比标准型刚性提高30%





Max.3,000min-1

● 型号说明

HSK-A100 - TAG90 / HMC 32 S - 240 - S

- S：强力S型
- 240：L尺寸
- S：纤细螺母S型
- 32：刀柄内径
- HMC：高精度强力铣刀柄型
- TAG90：90°型角度头中心内冷型
- HSK-A100：HSK基础柄

A型

型　　号	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg) 间距 110	质量(kg) 间距 80
HSK-A100-TAG90/HMC32S-240S	95	65	1：1	17.3	16.6

1. 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 无法通过定位栓给油。
5. 最高冷却液流量　30L/min、最大冷却液压强 7MPa。
6. 请勿在不喷出冷却液的状态下旋转。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 附带扳手。(型号：**FK68-75L**)
9. 不附带内冷管。C73



直筒夹套G35
定位块A202

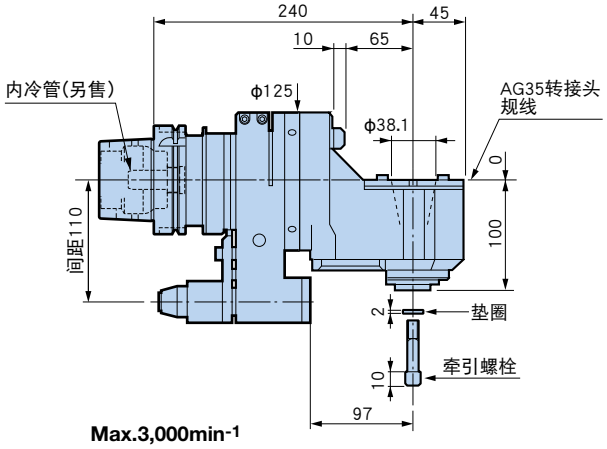
转接头的规线设置在中心，实现了高刚性加工，大幅减少ATC及刀库干涉。

刀尖角度 90°

组合型

[标准型]





Max.3,000min-1

● 型号说明

HSK-A100 - AG90 / AGH35 - 240

- HSK-A100：HSK基础柄
- AG90：90°型角度头
- AGH35：AG35转换套用
- 240：L尺寸

A型

型　　号	旋转比率 机床主轴:角度轴	质量(kg)
HSK-A100-AG90/AGH35-240	1:1	14.2

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 不附带内冷管。(无法使用中心内冷。) C73
7. 附带扳手。(型号：**FK80-90**)

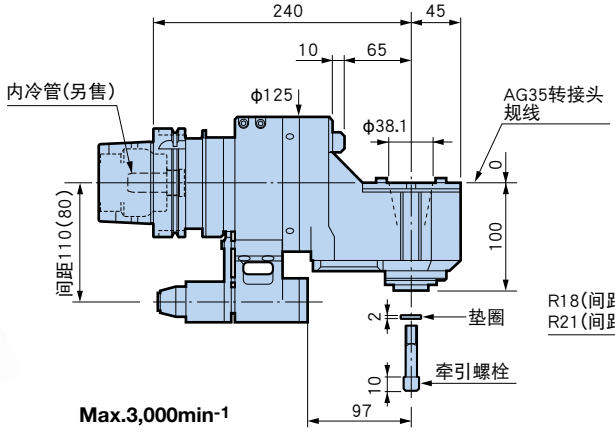


AG35转接头系列A184
定位块A202

[强力S型]

●与标准型相比，刚性增强约30%





Max.3,000min-1

● 型号说明

HSK-A100 - AG90 / AGH35 - 240 S

- HSK-A100：HSK基础柄
- AG90：90°型角度头
- AGH35：AG35转换套用
- 240：L尺寸
- S：强力S型

A型

型　　号	旋转比率 机床主轴:角度轴	质量(kg)	
		间距110	间距80
HSK-A100-AG90/AGH35-240S	1:1	15.5	14.8

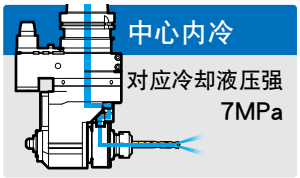
1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 不附带内冷管。(无法使用中心内冷。) C73
7. 附带扳手。(型号：**FK80-90**)



AG35转接头系列A184
定位块A202

可从机床主轴供应冷却液。

●无需进行向定位块导入冷却液的作业。
●使用可从刀尖给油的转换套，提高冷却效果和排屑性！



刀尖角度 90°

组合型 NEW

[标准型]

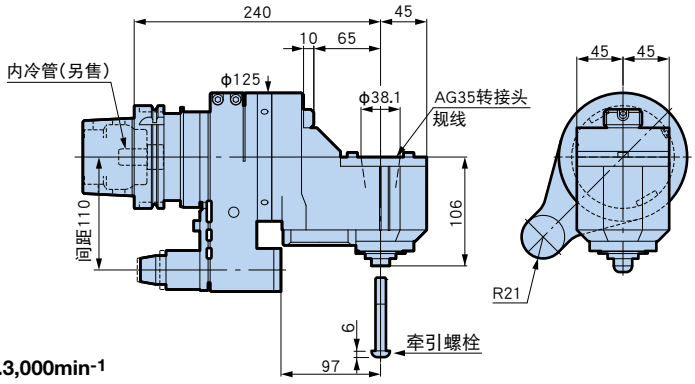
中心内冷





● 型号说明

HSK-A100 - TAG90 / AGH35 - 240
- 240：L尺寸
- AGH35：AG35转换套用
- TAG90：90°型角度头中心内冷型
- HSK-A100：HSK基础柄



Max.3,000min-1

A型

型　　号	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg)
HSK-A100-TAG90/AGH35-240	1：1	14.8

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 无法通过定位栓给油。
5. 最高冷却液流量　30L/min、最大冷却液压强 7MPa。
6. 请勿在不喷出冷却液的状态下旋转。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 附带扳手。
9. 也可使用AG35转换套。使用Hi-JET外转内冷刀柄型时，冷却液压强为2MPa。A184
10. 不附带内冷管。C73



AG35 高压冷却液转接头A186
定位块A202

[强力S型]

●比标准型刚性提高30%

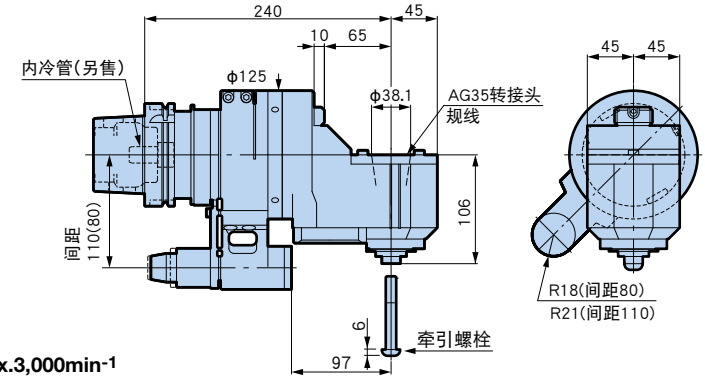
中心内冷





● 型号说明

HSK-A100 - TAG90 / AGH35 - 240 - S
- S：强力S型
- 240：L尺寸
- AGH35：AG35转换套用
- TAG90：90°型角度头中心内冷型
- HSK-A100：HSK基础柄



Max.3,000min-1

A型

型　　号	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg)	
		间距 110	间距 80
HSK-A100-TAG90/AGH35-240S	1：1	16.1	15.4

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 无法通过定位栓给油。
5. 最高冷却液流量　30L/min、最大冷却液压强 7MPa。
6. 请勿在不喷出冷却液的状态下旋转。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 附带扳手。
9. 也可使用AG35转换套。使用Hi-JET外转内冷刀柄型时，冷却液压强为2MPa。A184
10. 不附带内冷管。C73



AG35 高压冷却液转接头A186
定位块A202

角度头 AG90系列 ANGLE HEAD AG90 SERIES

面铣型

刀尖角度
90°

●通过采用高刚性轴承及匹配的输出轴尺寸，提高寿命！

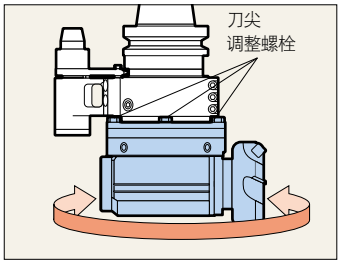
●最大输出功率可达20kw（1,500min^{-1}时）

●采用90°等分的调整机构，刀尖调整后可以90度为单位进行调节。（调节精度±5′）



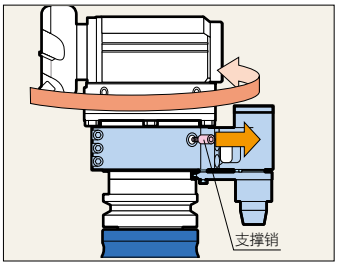
■刀尖方向可在360°范围内自由设置

・只要松开刀尖调整螺栓(8处)，即可在360°范围内轻松调节刀尖方向。



■90°等分设定刀尖方向

・刀尖调整后可以90度为单位进行调节。（取下支撑销，可对刀尖方向进行以90度单位的调节。）

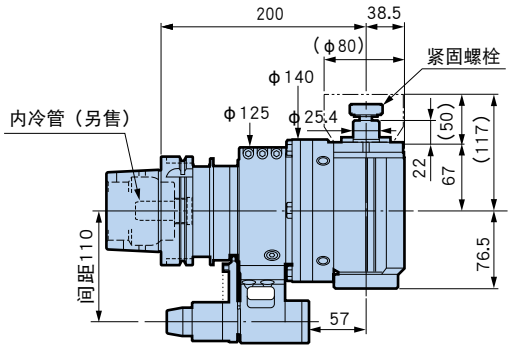


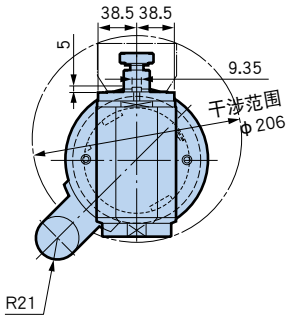
⚠请注意：以90°为单位进行设定时，请务必先将角度头从机床上卸下。

● 型号说明

HSK-A100 - AG90 - FMA 25.4 S - 200 S

- HSK-A100：HSK基础柄
- AG90：90°型角度头
- FMA：面铣刀柄A型
- 25.4：安装部外径
- S：高刚性型
- 200：L尺寸
- S：强力S型





Max.1,500min^{-1}

A型

型　　号	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg)
HSK-A100-AG90-FMA25.4S-200S	1:1	18.4

尺寸图中(　)尺寸是安装了φ80，厚50的面铣刀盘时的尺寸。

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为反转。**
2. 无法通过定位栓供给冷却液。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）☞C73



☞定位块A202

攻丝型

刀尖角度 90°

●具有自动定深功能，可精确控制攻丝深度。
通过将角度头的转速减至1/2，提高了传递扭矩。



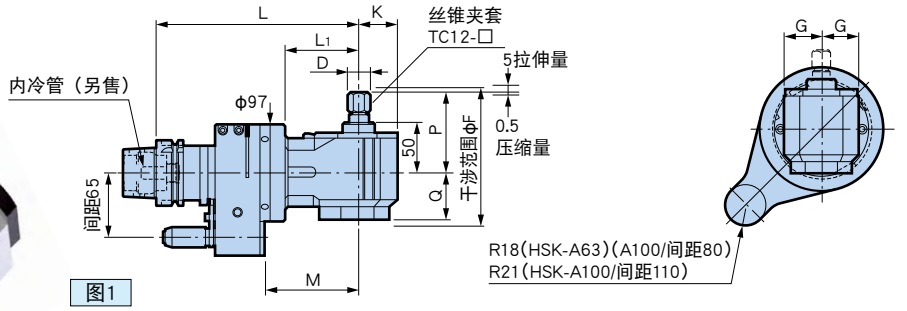


图1
Max.2,000min-1

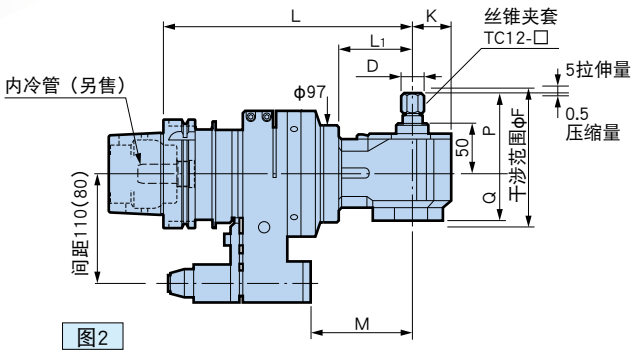


图2
Max.2,000min-1

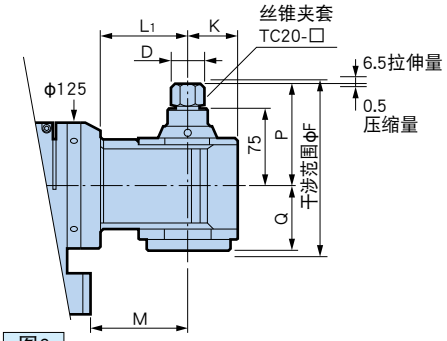


图3
Max.1,000min-1

● 型号说明

HSK-A63 - AG90 / TC 12 - 200
- 200：L尺寸
- 12：攻丝范围
- TC：带定深机构攻丝刀柄型
- AG90：90°型角度头
- HSK-A63：HSK基础柄

●另备有加强了定位栓部分而刚性更高的强力S型。
订购时，请在型号末尾加上S。

A型

型号	图	攻丝范围 φd	D	G	K	L	L1	M	P	Q	φF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg) 标准型(间距)	强力型(间距)	强力型(间距80)
HSK-A 63-AG90/TC12-200□	1	M3 ～ M12	22	38	39	200	70	92	80	46	135	TC12-□	2：1（减速）	6.9(65)	7.8(65)	—
HSK-A100-AG90/TC12-240□	2	M3 ～ M12	22	38	39	240	70	97	80	46	135	TC12-□		13.7(110)	15.0(110)	14.3
-AG90/TC20-240□	3	M7 ～ M20	22/31	49	49		86		100	66.5	178	TC20-□		15.5(110)	16.8(110)	16.1

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为反转。**
2. 不附带TC型丝锥夹套，请另行订购。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 丝锥的转速减至机床主轴的1/2，因此请注意进给速度。
5. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
6. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。） C73



TC丝锥夹套A162
定位块A202

通过45°的专用固定壳体，实现稳定倾斜加工。

●采用新倍比高精度弹簧夹头，通用性强，可实现高精度加工。

刀尖角度 45°

新倍比高精度弹簧夹头型



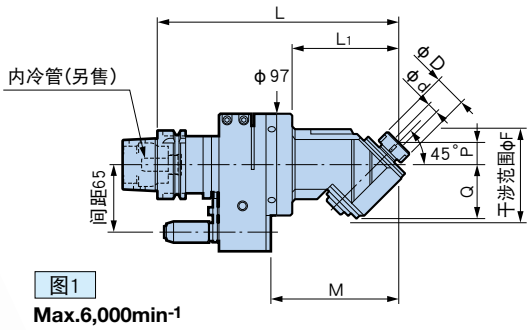


图1

Max.6,000min-1

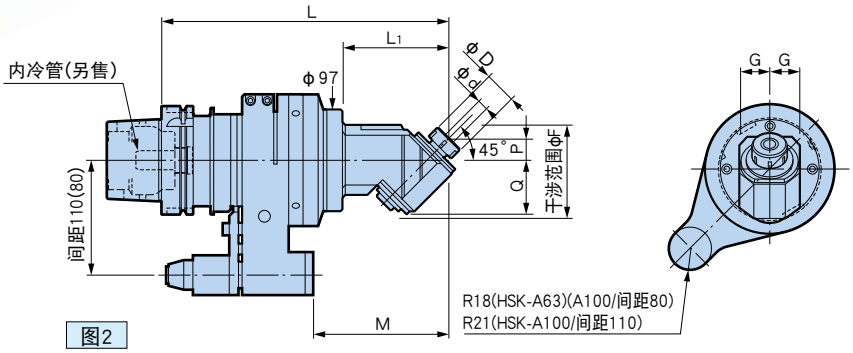


图2

Max.6,000min-1

● 型号说明

HSK-A63 - AG45 / NBS 10 - 230

- HSK-A63：HSK基础柄
- AG45：45°型角度头
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- 10：最大夹持直径
- 230：L尺寸

●另备有加强了定位栓部分而刚性更高的强力S型。订购时，请在型号末尾加上S。

●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

A型

型号	图	夹持直径 φd	φD	G	L	L1	M	P	Q	φF	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg) 标准型(间距)	强力型(间距)	强力型(间距80)
HSK-A 63-AG45/NBS10-230□	1	1.5～10	30	30	230	100	122	20	51.5	90	NBC10	1：1	5.6（65）	6.5（65）	—
-AG45/NBS13-235□		2.5～13	35		235	105	127	25			NBC13		5.7（65）	6.6（65）	—
HSK-A100-AG45/NBS10-270□	2	1.5～10	30	30	270	100	127	20	51.5	90	NBC10	1：1	12.4（110）	13.7（110）	13.0
-AG45/NBS13-275□		2.5～13	35		275	105	132	25			NBC13		12.5（110）	13.8（110）	13.1

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套。
8. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）C73

夹套G7
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
插入长度一览表C44
定位块A202



刀尖角度可自由调整，适合模具加工。

●搭载1°单位角度分度机构，可轻松进行高精度的角度设置。
●牢固的锁紧机构，也可放心进行铣削加工。

刀尖角度 0°～90°

角度可调型





以1°为单位的分度机构

只需锁紧角度设定销，即可正确调节角度。



可在0°～90°的范围内调节刀尖角度

具有以1°为单位的角度分度功能，可轻松进行角度设定。
（分度精度±5′）

● 型号说明

HSK-A63 - AGU / NBS 13 - 285
- 285：L尺寸
- 13：最大夹持直径
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- AGU：角度可调型
- HSK-A63：HSK基础柄

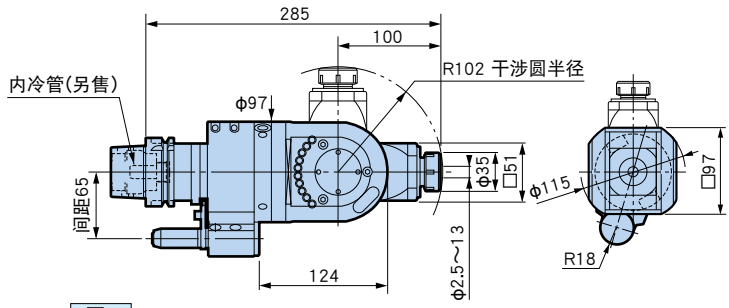


图1 Max.6,000min-1

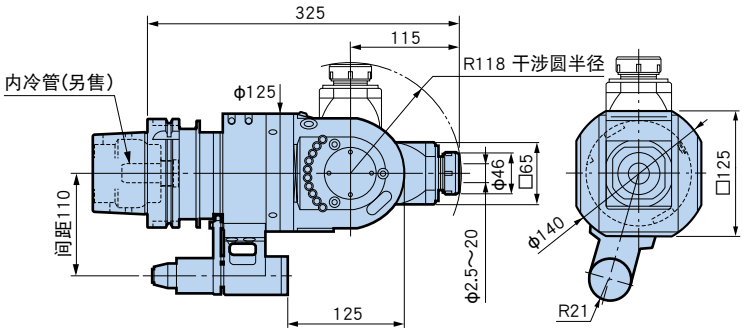


图2 Max.4,000min-1

A型

型　　号	图	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量 (kg)
HSK-A 63-AGU/NBS13-285	1	NBC13	1：1	9.6
HSK-A100-AGU/NBS20-325	2	NBC20	1：1	20.0

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）C73

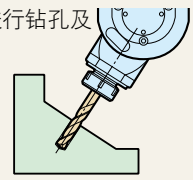
●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

夹套G8
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
插入长度一览表C44
定位块A202

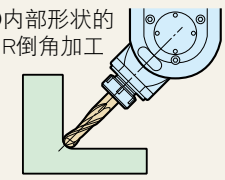


加工示例 可自由地设置角度。

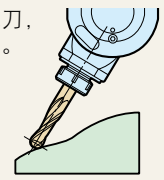
●在倾斜面上进行钻孔及铣削等加工。



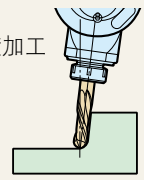
●内部形状的R倒角加工



●利用球头立铣刀，避开顶部加工。



●模具的拔模斜度加工

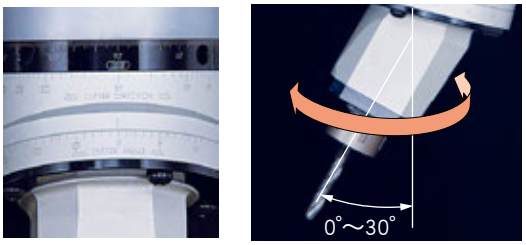


AGU30型

刀尖角度 0°～30°

●角度轴的调节范围0°～30°。
●头部与本体部分采用面结合方式，提高刚性!
●采用新的驱动方式，实现高传递扭矩、低振动、低噪音。





对准刻度进行角度调节

只需调节旋转部的刻度，即可轻松在0°-30°的范围内调节角度轴。

● 型号说明

HSK-A63 - AGU30 / NBS 13 - 255
- HSK-A63：HSK基础柄
- AGU30：AGU30型
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- 13：最大夹持直径
- 255：L尺寸

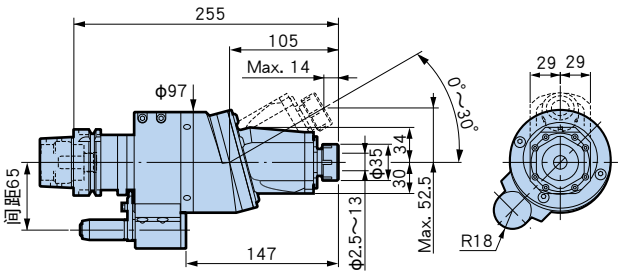


图1 Max.6,000min-1

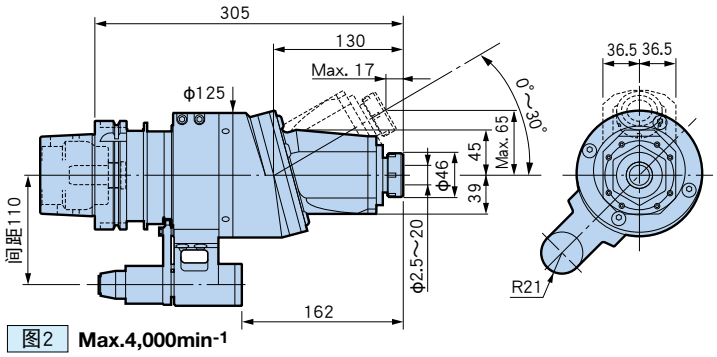


图2 Max.4,000min-1

A型

型　　号	图	对应夹套	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量 (kg)
HSK-A 63-AGU30/NBS13-255	1	NBC13	1：1	6.8
HSK-A100-AGU30/NBS20-305	2	NBC20	1：1	15.3

●使用新倍比高精度弹簧夹头用带拉伸机构丝锥夹套也可进行丝锥加工。

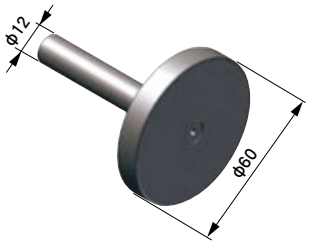
1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套、轴向调节螺丝。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
7. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。） C73

夹套G8
新倍比高精度弹簧夹头用丝锥夹套G17
插入长度一览表C44
定位块A202

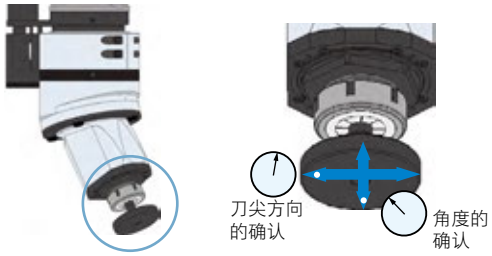


■调节盘(附带品)

・用于需高精度角度设定的场合及刀尖方向的微调。



可利用调节盘调节角度、刀尖方向。



纤细型角度头

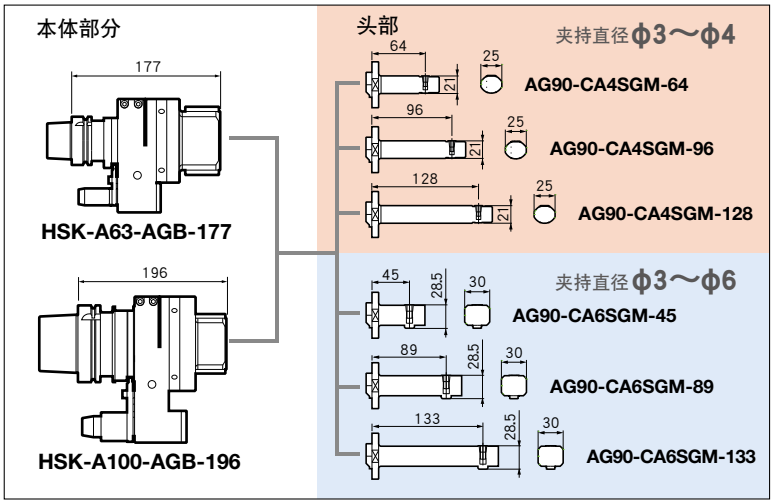
●可进行最小干涉直径φ30以上的内径横孔加工。（CA6SGM的最小干涉直径为φ40 ～）

●防干涉的小型头部。

●头部设在主轴中心，编程简单。







● 型号说明

HSK-A63 - AG90 - CA 4 SG M - 241

- HSK基础柄
- 90°型角度头
- 夹套型
- 最大夹持直径
- 内径加工用
- 模块化系统
- L尺寸

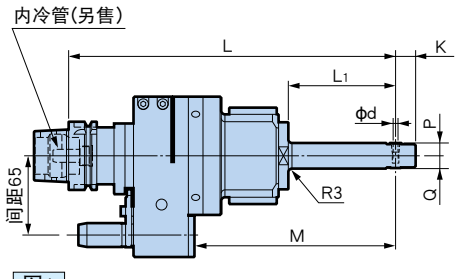


图1 Max.2,000min-1

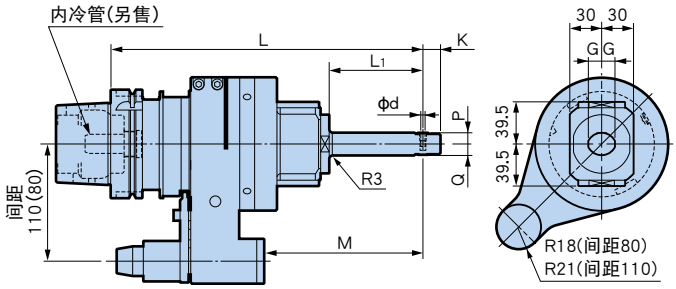


图2 Max.2,000min-1

A型

组合型号	本体型号	镗头型号	图	φd	G	K	L	L1	M	P	Q	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量(kg) 间距65	间距80	间距110
HSK-A 63-AG90-CA4SGM-241	HSK-A63-AGB-177	AG90-CA4SGM- 64	1	3～4	12.5	16.5	241	56	133	10.5	10.5	1:1.06（增速）	5.5	—	—
-273		- 96					273	88	165				5.6		
-305		-128					305	120	197				5.7		
-CA6SGM-222		AG90-CA6SGM- 45		3～6	15	20	222	37	114	12.5	16	1:0.77（减速）	5.6		
-266		- 89					266	81	158				5.8		
-310		-133					310	125	202				6.0		
HSK-A100-AGB-260□	HSK-A100-AGB-196□	AG90-CA4SGM- 64	2	3～4	12.5	16.5	260	56	117	10.5	10.5	1:1.06（增速）	—	11.7	11.1
-292□		- 96					292	88	149					11.8	11.2
-324□		-128					324	120	181					11.9	11.3
-CA6SGM-241□		AG90-CA6SGM- 45		3～6	15	20	241	37	98	12.5	16	1:0.77（减速）	—	11.8	11.2
-285□		- 89					285	81	142					12.0	11.4
-329□		-133					329	125	186					12.2	11.6

1. **相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。**
2. 间距80的型号末尾加S。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 附带扳手，不附带专用夹套。请另行订购。
7. 无法通过定位栓供给冷却液。
8. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）C73



专用夹套A170
定位块A202

高速气动刀柄 AIR TURBINE SPINDLE

采用精密气动主轴，使高难度微细加工成为可能！

机床主轴“0”转动

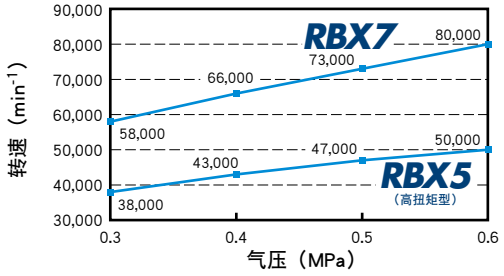
对应Max. 80,000min^{-1}

陶瓷滚珠轴承型
RBX系列

・高转速下的高跳动精度，实现微细加工的效率化、高精度化。

	RBX5（高扭矩型）	RBX7
实用转速 (min^{-1})	40,000～50,000	60,000～80,000
夹持范围	ϕ0.45～4.05mm(MGN4S)	
主轴端口跳动精度	1μm以下	
气压	0.3～0.6MPa	
气流量	300L/min[ANR](0.6MPa时)	

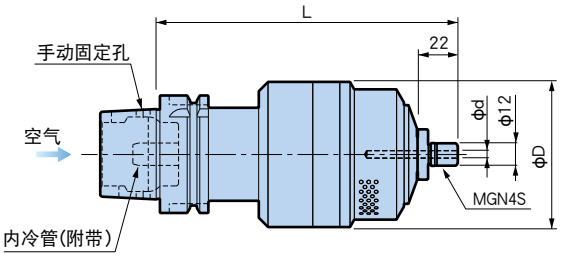
对应气压的转速（参考）



[中心给气型]



对应ATC



A型

型　　号	实用转速 (min^{-1})	夹持直径 ϕd	可使用的刃具直径	ϕD	L	美夹螺母	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A 63-RBX5C-4S-160	40,000～50,000	0.45～4.05	ϕ1.5mm以下	96	160	MGN4S	NBC4S	3.9
-RBX7C-4S-160	60,000～80,000		ϕ1.0mm以下	78				2.9
HSK-A100-RBX5C-4S-165	40,000～50,000	0.45～4.05	ϕ1.5mm以下	96	165	MGN4S	NBC4S	5.9
-RBX7C-4S-165	60,000～80,000		ϕ1.0mm以下	78				4.9

1. 附带螺母、专用扳手(RBX5、7→XW27)及美夹扳手(MGR12)，不附带夹套，请另行订购。
2. 需使用空气过滤控制器(XF1)。A199

微型夹套G4

请注意
・使用本产品时，必须使用清洁空气。因此，不能与中心内冷同时使用。

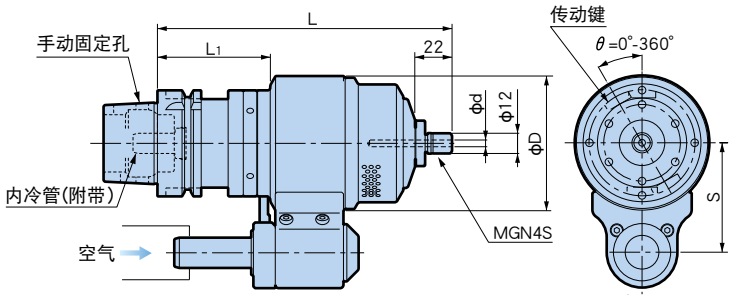
[侧面给气型]

对应Max. 80,000min^{-1}

机床主轴"0"转动



对应ATC



A型

型　　号	实用转速 (min^{-1})	夹持直径 φd	可使用的刀具直径	φD	L	L1	S	美夹螺母	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A 63-RBX5-4S-175-65	40,000～50,000	0.45～4.05	φ1.5mm以下	96	175	67	65	MGN4S	NBC4S	4.8
-RBX7-4S-175-65	60,000～80,000		φ1.0mm以下	80						3.8
HSK-A100-RBX5-4S-180-80	40,000～50,000	0.45～4.05	φ1.5mm以下	100	180	72	80	MGN4S	NBC4S	9.4
-RBX7-4S-180-80	60,000～80,000		φ1.0mm以下							8.4

1. 附带螺母、专用扳手(RBX5、7→XW27)及美夹扳手(MGR12)，不附带夹套，请另行订购。
2. 需使用空气过滤控制器(XF1)。A199
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。

RBX5、RBX7用螺母G5
微型夹套G4
定位块A202



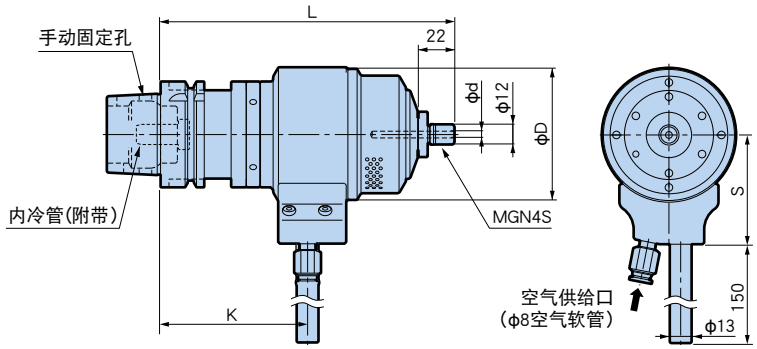
[手动换刀型]

●无需设置定位块，导入容易。

对应Max. 80,000min^{-1}

机床主轴"0"转动





A型

型　　号	实用转速 (min^{-1})	夹持直径 φd	可使用的刀具直径	φD	L	K	S	美夹螺母	对应夹套	质量 (kg)
HSK-A 63-RBX5-4S-175H	40,000～50,000	0.45～4.05	φ1.5mm以下	96	175	87	71	MGN4S	NBC4S	4.8
-RBX7-4S-175H	60,000～80,000		φ1.0mm以下	80			65			3.8
HSK-A100-RBX5-4S-180H	40,000～50,000	0.45～4.05	φ1.5mm以下	100	180	92	80	MGN4S	NBC4S	9.4
-RBX7-4S-180H	60,000～80,000		φ1.0mm以下							8.4

1. 附带螺母、专用扳手(RBX5、7→XW27)及美夹扳手(MGR12)，不附带夹套，请另行订购。
2. 需使用空气过滤控制器(XF1)。A199

RBX5、RBX7用螺母G5
微型夹套G4

美夹微型刀柄 MEGA MICRO CHUCK

夹持直径：φ0.45～φ8.05

螺母外径φ10的纤细设计。
避免干涉的纤细型高速旋转刀柄。

中心内冷

对应Max. 60,000min^{-1}

[高刚性锥体型]

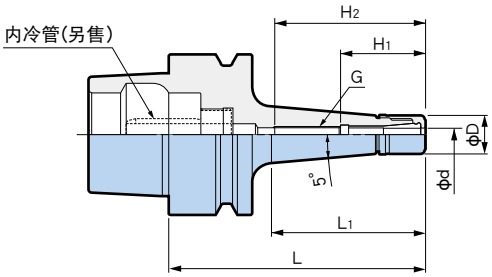
●可对应微小径立铣刀加工。



● 型号说明

HSK-E25 - MEGA 3 S - 45 T

- HSK-E25：HSK基础柄
- MEGA：美夹刀柄
- 3：微型刀柄
- S：L尺寸
- 45：锥体型
- T



E型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	H1	H2	G	对应夹套	质量 (kg)
HSK-E25-MEGA3S- 45T ※	0.45 ～ 3.25	10	45	32	—	(32)	—	NBC3S-□	0.06
- 60T			60	48	22	38	M4 P0.7		0.08
-MEGA4S- 45T ※	0.45 ～ 4.05	12	45	33	—	(32)	—	NBC4S-□	0.07
- 60T			60	49	26.5	41	M5 P0.8		0.09
-MEGA6S- 45T ※	0.45 ～ 6.05	14	45	33	—	(31)	—	NBC6S-□	0.07
- 60T			60	49	28.5	40	M7 P0.75		0.09
HSK-E32-MEGA3S- 60T	0.45 ～ 3.25	10	60	35	22	38	M4 P0.7	NBC3S-□	0.15
- 75T			75	50		38			0.17
-MEGA4S- 45T ※	0.45 ～ 4.05	12	45	23	—	(26)	—	NBC4S-□	0.14
- 60T			60	35	26.5	46	M5 P0.8		0.16
-MEGA6S- 45T ※	0.45 ～ 6.05	14	45	23	—	(28)	—	NBC6S-□	0.14
- 60T			60	36	28.5	38	M7 P0.75		0.17
-MEGA8S- 60T ※	2.95 ～ 8.05	18	60	38	—	(43)	—	NBC8S-□	0.18
HSK-E40-MEGA3S- 60T	0.45 ～ 3.25	10	60	35	22	39	M4 P0.7	NBC3S-□	0.23
- 75T			75	50		38			0.25
-MEGA4S- 60T	0.45 ～ 4.05	12	60	35	26.5	44	M5 P0.8	NBC4S-□	0.24
- 75T			75	50		47			0.27
-MEGA6S- 60T ※	0.45 ～ 6.05	14	60	35	—	(42)	—	NBC6S-□	0.24
- 75T			75	50	28.5	49	M7 P0.75		0.27
- 90T			90	65		49			0.32
HSK-E50-MEGA3S- 80T	0.45 ～ 3.25	10	80	49	22	38	M4 P0.7	NBC3S-□	0.5
-MEGA4S- 80T	0.45 ～ 4.05	12		48	26.5	47	M5 P0.8	NBC4S-□	0.5
-MEGA6S- 80T	0.45 ～ 6.05	14		49	28.5	49	M7 P0.75	NBC6S-□	0.5

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 带※型号的不可使用轴向调节螺丝。H2 ()中的尺寸为最大刃具插入量。
4. 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。
5. 不附带内冷管。C73
6. 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。C73

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N・m)
MEGA 3S	NBC3S-0.5～3.2	4
MEGA 4S	NBC4S-0.5～3.0	6
	NBC4S-3.1～4.0	10
MEGA 6S	NBC6S-0.5～3.0	6
	NBC6S-3.1～6.0	12
MEGA 8S	NBC8S-3.0～8.0	16

[直柄型]

●全面防干涉直柄型。

中心内冷

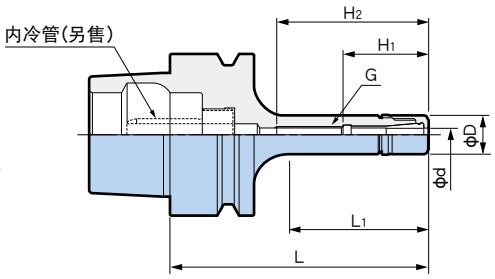
对应Max. 60,000min^{-1}



●型号说明

HSK-E25 - MEGA 4 S - 45

- HSK基础柄
- 美夹刀柄
- 微型刀柄
- L尺寸



E型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	H1	H2	G	对应夹套	质量 (kg)
HSK-E25-MEGA4S-45 ※	0.45～4.05	12	45	31	26.5	(32)	—	NBC4S-□	0.06
-60			60	46		42	M5 P0.8		0.08
-MEGA6S-45 ※	0.45～6.05	14	45	32	28	(31)	—	NBC6S-□	0.07
-60			60	47	28.5	41	M7 P0.75		0.08
HSK-E32-MEGA3S-45 ※	0.45～3.25	10	45	23	22	(31)	—	NBC3S-□	0.14
-MEGA4S-45	0.45～4.05	12	45	22	26.5	31	M5 P0.8	NBC4S-□	0.14
-60			60	34		46			0.15
-MEGA6S-45 ※	0.45～6.05	14	45	22	28.5	(28)	—	NBC6S-□	0.14
-60			60	35		38	M7 P0.75		0.16
HSK-E40-MEGA3S-40 ※	0.45～3.25	10	40	19	22	(24)	—	NBC3S-□	0.21
-MEGA4S-60	0.45～4.05	12	60	34	26.5	44	M5 P0.8	NBC4S-□	0.23
-MEGA6S-45 ※	0.45～6.05	14	45	23	27.5	(27)	—	NBC6S-□	0.22
-60 ※			60	35	28.5	(42)	—		0.24
HSK-E50-MEGA3S-50 ※	0.45～3.25	10	50	20	22	(30)	—	NBC3S-□	0.5
-MEGA4S-50 ※	0.45～4.05	12	50	21	26.5	(30)	—	NBC4S-□	0.5
-80			80	44		47	M5 P0.8		0.5
-MEGA6S-55 ※	0.45～6.05	14	55	26	28.5	(35)	—	NBC6S-□	0.5
-80			80	44		49	M7 P0.75		0.5

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 带※型号的不可使用轴向调节螺丝。H2（ ）中的尺寸为最大刃具插入量。
4. 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。
5. 不附带内冷管。C73
6. 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。C73

附件

美夹螺母



如需购买备用品 G5

配件

美夹扳手



G42

微型夹套



G4

美夹微型油封螺母
美夹微型内冷螺母



G5

夹套箱



G6

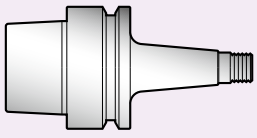
轴向调节螺丝



G23

购买美夹微型油封螺母、美夹微型内冷螺母时，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），同时一并订购微型夹套、美夹微型油封螺母、美夹微型内冷螺母。



美夹微型刀柄型号+NL
HSK-E25-MEGA3S-45T/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

＋



微型夹套
NBC3S-3.0AA

＋



美夹微型油封螺母型号
MGN3S-PS3



美夹微型内冷螺母型号
MGN3S-3J

美夹新倍比高精度弹簧夹头 MEGA NEW BABY CHUCK

夹持直径：φ0.25～φ20

BIG的高平衡性，高精度弹簧夹头系列。
适用于小径钻头・立铣刀的高速加工。

中心内冷

对应Max. 50,000min^{-1}



● 型号说明

HSK-E25 - MEGA 6 N - 40

- HSK基础柄
- 美夹刀柄
- 最大夹持直径
- 新倍比高精度弹簧夹头
- L尺寸

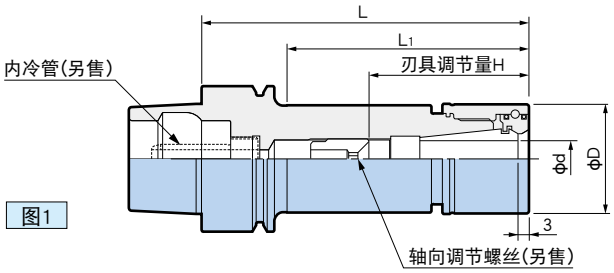


图1

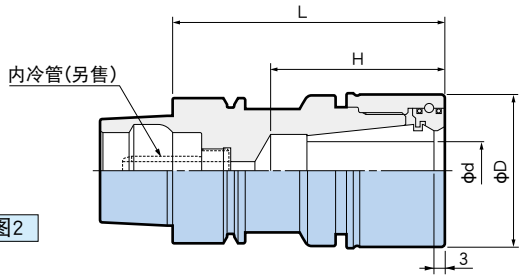


图2

E型

型　　号	图	夹持直径 φd	φD	L	L_1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-E25-MEGA 6N- 40 ※	1	0.25 ～ 6	20	40	29	25	NBC 6-□	0.09
8N- 45 ※	2	0.5 ～ 8	25	45	—	30	NBC 8-□	0.12
10N- 60 ※▲		1.5 ～ 10	30	60	—	45	NBC10-□	0.19
HSK-E32-MEGA 6N- 45 ※	1	0.25 ～ 6	20	45	24	28	NBC 6-□	0.17
- 60				60	37	23 ～ 27		0.20
-MEGA 8N- 50 ※	1	0.5 ～ 8	25	50	29	33	NBC 8-□	0.20
- 65				65	44	26 ～ 32		0.25
-MEGA10N- 65 ※	2	1.5 ～ 10	30	65	—	47	NBC10-□	0.28
-MEGA13N- 70 ※		2.5 ～ 13	35	70	—	44	NBC13-□	0.32
HSK-E40-MEGA 6N- 50 ※	1	0.25 ～ 6	20	50	26	31	NBC 6-□	0.26
- 60				60	34	23 ～ 26		0.28
- 75				75	49	23 ～ 41		0.31
- 90				90	64	23 ～ 43		0.34
-120				120	94			0.40
-MEGA 8N- 55 ※	1	0.5 ～ 8	25	55	31	36	NBC 8-□	0.30
- 75				75	51	26 ～ 41		0.36
- 90				90	66	26 ～ 45		0.41
-MEGA10N- 60 ※	1	1.5 ～ 10	30	60	37	40	NBC10-□	0.35
- 75 ※				75	52	55		0.42
- 90				90	67	38 ～ 48		0.49
-MEGA13N- 65 ※	1	2.5 ～ 13	35	65	44	44	NBC13-□	0.42
- 75 ※				75	54	55		0.48
- 90				90	69	44 ～ 48		0.57
-120				120	99	44 ～ 63		0.80
-150				150	129			0.95
-MEGA16N- 65 ※▲	2	2.5 ～ 16	42	65	—	46	NBC16-□	0.46
- 75 ※				75		48		0.55

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
4. 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。
5. 带▲的型号不能使用新倍比E型夹套。
6. 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。
7. 不附带内冷管。C73
8. 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。C73

E型

型　　号	图	夹持直径 φd	φD	L	L_1	刀具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-E50-MEGA 6N- 55 ※	1	0.25～6	20	55	27	35	NBC 6-□	0.5
- 70				70	38	23～39		0.5
-100				100	64	23～43		0.6
-MEGA 8N- 60 ※	1	0.5～8	25	60	30	37	NBC 8-□	0.6
- 90				90	56	26～45		0.7
-MEGA10N- 60 ※ ▲	1	1.5～10	30	60	30	35	NBC10-□	0.6
- 90				90	58	38～48		0.7
-MEGA13N- 70 ※	1	2.5～13	35	70	40	45	NBC13-□	0.7
- 90				90	60	44～47		0.8
-120				120	90	44～63		1.0
-150				150	120			1.3
-MEGA16N- 75 ※	1	2.5～16	42	75	48	52	NBC16-□	0.9
- 90 ※				90	63	65		1.0
-MEGA20N- 75 ※ ▲	2	2.5～20	46	75	—	49	NBC20-□	0.8
-100				100	—	51～54		1.1
-130				130	—	51～68		1.5

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
4. 带※的型号不能使用轴向调节螺丝。H的尺寸为最大刀具插入量。
5. 带▲的型号不能使用新倍比E型夹套。
6. 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。
7. 不附带内冷管。 C73

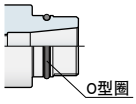
螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N・m)
MEGA 6N	NBC 6-0.5～3	6
	NBC 6-3.175～6	12
MEGA 8N	NBC 8-0.75～3	6
	NBC 8-3.175～8	19
MEGA10N	NBC10-1.75～3	8
	NBC10-3.175～10	35
MEGA13N	NBC13-3～13	40
MEGA16N	NBC16-3～16	45
MEGA20N	NBC20-3～20	50
MEGA25N	NBC25-16～25.4	70

附件

美夹螺母

如需购买备用品 G12

O型圈


如需购买备用品 G12

配件

美夹螺母 平头型

G12

美夹扳手

G42

夹套

G7

美夹油封螺母

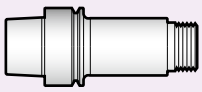
G13

轴向调节螺丝

G23

购买美夹油封螺母、美夹螺母平头型时，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、美夹油封螺母、美夹螺母平头型。


美夹新倍比高精度弹簧夹头型号+NL
HSK-E50-MEGA 6N-55/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

+


NBC夹套
NBC6-3AA

+


美夹油封螺母型号
MPS6-03035


美夹螺母平头型型号
MGN6F

高精度液压夹头式刀柄 HYDRAULIC CHUCK UP

夹持直径：φ3 ～ φ6

追求高精度的液压刀柄。
实现4倍直径前1μm以下的高跳动精度。

1μm ULTRA PRECISION

对应Max. 60,000min-1

[细长型 PAT.**]**



●型号说明

HSK-E25 - HDC 3 S - 40 UP
- HSK基础柄型
- 液压刀柄
- 夹持直径
- 细长型
- L尺寸
- 高精密

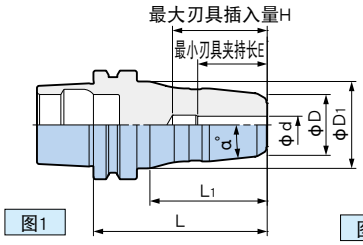


图1

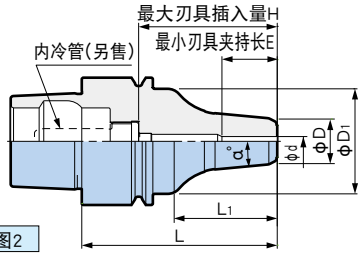


图2

中心内冷

E型

型 号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	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-HDC3S -40UP	1	3	14	20	40	27	6°	22	16	60,000	0.09
-HDC3.175S-40UP		3.175									
-HDC4S -40UP		4						21			
-HDC6S -45UP※		6		23	45	31	8°	26	21		0.10
HSK-E32-HDC3S -52UP	1	3	14	26	52	29	6°	28	16	45,000	0.19
-HDC3.175S-52UP		3.175									
-HDC4S -52UP		4							19		
-HDC6S -57UP		6			57	34		33	25		0.20
HSK-E40-HDC3S -55UP▲	2	3	14	33	55	29	6°	39	16	42,000	0.29
-HDC3.175S-55UP▲		3.175									
-HDC4S -55UP▲		4							19		
-HDC6S -60UP		6			60	34		40	25		0.30

1. HSK-E25、E32不适用于中心内冷。
2. 不附带内冷管。C73
3. 不能使用轴向调节螺丝。
4. ※HSK-E25-HDC6S-45UP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。C73
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。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

请注意
- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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 HYDRAULIC CHUCK

夹持直径：φ3、φ4

更细长，实现轻量化。液压刀柄 前端外径φ10mm。

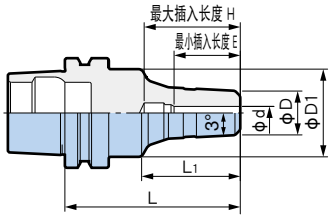
对应Max. 60,000min-1

[极细型]



●型号说明

HSK-E25 - HDC 3 XS - 40
- HSK基础柄型
- 液压刀柄
- 夹持直径
- 极细型
- L尺寸



E型

型 号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	最大插入长度 H	最小插入长度 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。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

请注意
- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

采用高精度、小型设计。小型加工中心用液压刀柄新上市。

[细长型 PAT.**]**

对应Max. 60,000min^{-1}



●型号说明

HSK-E25 - HDC 3 S - 40
- HSK基础柄型
- 液压刀柄
- 夹持直径
- 细长型
- L尺寸

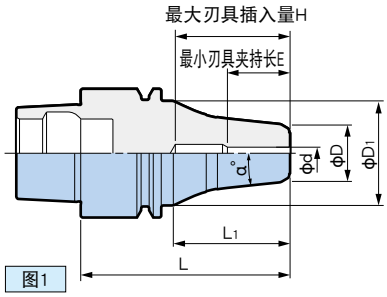


图1

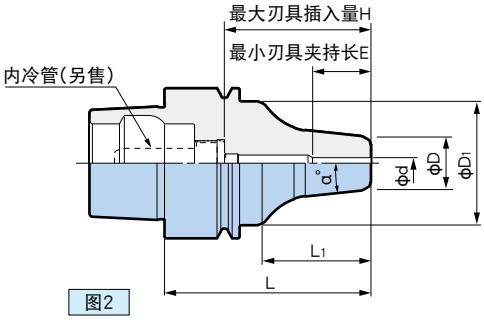


图2

中心内冷

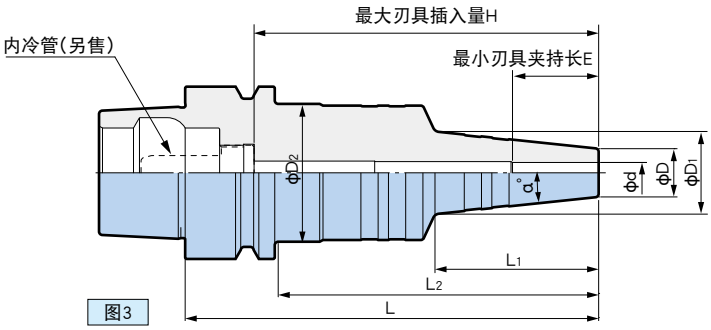


图3

中心内冷

E型

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		0.10
HSK-E32-HDC 3S - 52	1	3	14	26	—	52	29	—	6°	28	16	45,000	0.19
-HDC 3.175S- 52		3.175											0.29
-HDC 4S - 52		4									19		0.19
-HDC 6S - 57		6				57	34			33	25		
HSK-E40-HDC 3S - 55▲	2	3	14	33	—	55	29	—	6°	39	16	42,000	0.29
-HDC 3.175S- 55▲		3.175											0.19
-HDC 4S - 55▲		4									19		0.29
- 75▲						75	40			59		40,000	0.36
-HDC 6S - 60		6				60	34			40	25	42,000	0.30
- 75						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	0.36
-HDC12S - 70		12	21								36		0.37
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。C73
3. 不能使用轴向调节螺丝。
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。C73
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。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

产品系列全面焕新。
彻底的全周研磨和可供选择的产品系列，为微细加工提供支持。

对应Max. 90,000min^{-1}

φ3 ～ φ4 不锈钢

φ6・φ8 模具钢

[细长型]

夹持直径 φ3 ～



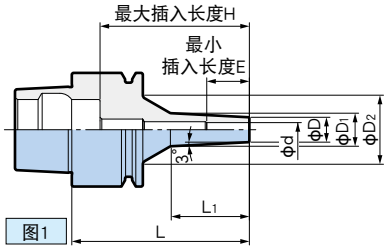


图1

● 型号说明

HSK-E25 - SRM 3 S - 35
- HSK基础柄型
- 热装刀柄
- 夹持直径
- 细长型
- L尺寸

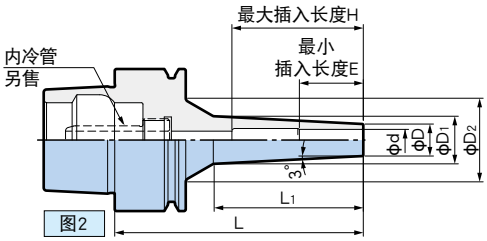


图2

中心内冷

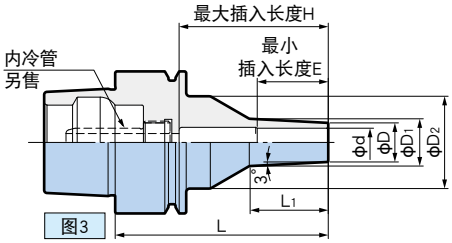


图3

中心内冷

E型

型　　号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	最大插入长度 H	最小插入长度 E	质量 (kg)
HSK-E25-SRM3S -35※	1	3	6	7.8	18	35	17	29	9	0.05
-50※				9.4	19.5	50	32	44		0.06
-SRM3.175S-35※		3.175	6.2	8	18.2	35	17	29		0.05
-50※				9.6	19.7	50	32	44		0.06
-SRM4S -35※		4	7	8.8	19	35	17	29	12	0.05
-50※				10.4	17.6	50	32	44		0.06
-SRM6S -35		6	9	10.8	18	35	17	29	18	0.05
HSK-E32-SRM3S -50※	1	3	6	8.3	18.5	50	22	42	9	0.14
-70※				10.4	20.6	70	42	62		0.15
-SRM3.175S-50※		3.175	6.2	8.5	18.7	50	22	42		0.14
-SRM4S -50※		4	7	9.3	19.5				12	0.14
-70※				11.4	21.6	70	42	62		0.16
-SRM6S -70		6	9	13.4	23.6				18	0.16
HSK-E40-SRM3S -50※	2	3	6	8.3	18.5	50	22	34	9	0.22
-70※				10.4	20.6	70	42	54		0.23
-SRM3.175S-50※		3.175	6.2	8.5	18.7	50	22	34		0.22
-SRM4S -50※		4	7	9.3	19.5				12	0.22
-70※				11.4	21.6	70	42	54		0.23
-SRM6S -50		6	9	11.3	21.5	50	22	31	18	0.22
-70				13.4	23.6	70	42	36		0.24
-SRM8S -60	3	8	11	13.3	26	60	22	41	20	0.26
-80				15.4	26	80	42	49		0.29

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刀具。
2. 带※符号的型号采用不锈钢制作。
3. 请注意: 使用时的转速受机床刚性和刀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。
4. HSK-E25、E32的刀柄不适用于中心内冷。
5. 不附带内冷管。 C73

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

请注意

・由于材料特性，带※符号的型号如果以中心内冷(包括中心内冷油雾)方式使用水溶性切削油或含氯的非水溶性切削油，可能会发生腐蚀开裂。请使用非氯系非水溶性切削油。

φ3 ～ φ4 不锈钢

φ6 ～ φ12 模具钢

对应Max. 90,000min^{-1}

[标准型]

夹持直径 φ3 ～



● 型号说明

HSK-E25 - SRM 3 - 35
- HSK基础柄型
- 热装刀柄
- 夹持直径
- L尺寸

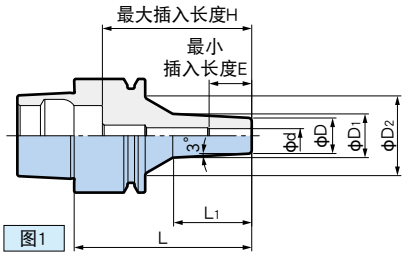


图1

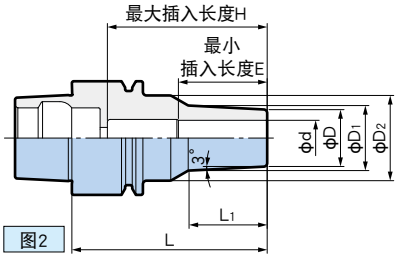


图2

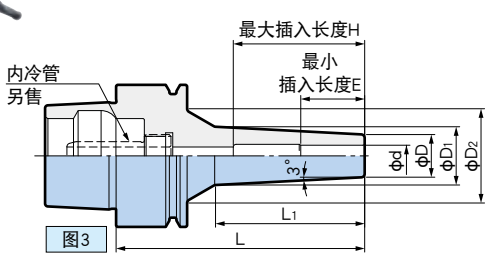


图3

中心内冷

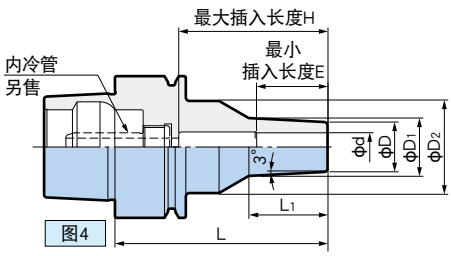


图4

中心内冷

E型

型　　号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	最大插入长度 H	最小插入长度 E	质量 (kg)
HSK-E25-SRM3 -35※	1	3	7.5	9.3	19.5	35	17	29	9	0.06
-SRM3.175-35※		3.175	7.7	9.5	19.7					0.06
-SRM4 -35※		4	10	11.8	19				12	0.06
-SRM6 -35		6	12	13.8	19.6				18	0.07
HSK-E32-SRM3 -50※	1	3	7.5	9.8	20	50	22	42	9	0.07
-70※				11.9	22.1	70	42	62		0.16
-SRM3.175-50※		3.175	7.7	10	20.2	50	22	42		0.15
-SRM4 -50※		4	10	12.3	22.5				12	0.15
-70※				14.4	24.6	70	42	62		0.18
-SRM6 -50		6	12	14.3	24.5	50	22	42	18	0.16
-70				16.4	26	70	42	62		0.19
-SRM8 -50		8	14	16.3		50	22	42	20	0.16
-SRM10 -55	2	10	16	18.3	24	55		47	25	0.18
-SRM12 -55		12	20	22.3				45		0.19
HSK-E40-SRM3 -50※	3	3	7.5	9.8	20	50	22	34	9	0.22
-70※				11.9	22.1	70	42	54		0.24
-SRM3.175-50※		3.175	7.7	10	20.2	50	22	34		0.22
-SRM4 -50※		4	10	12.3	22.5				12	0.23
-70※				14.4	24.6	70	42	54		0.25
-SRM6 -50		6	12	14.3	24.5	50	22	31	18	0.24
-70				16.4	26.6	70	42	36		0.26
-SRM8 -60	4	8	14	16.3	26	60	22	41	20	0.28
-SRM10 -65		10	16	18.3		65		46	25	0.30
-SRM12 -65		12	20	22.3						0.31

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刀具。
2. 带※符号的型号采用不锈钢制作。
3. 请注意: 使用时的转速受机床刚性和刀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。
4. HSK-E25、E32的刀柄不适用于中心内冷。
5. 不附带内冷管。C73

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

请注意

·由于材料特性，带※符号的型号如果以中心内冷(包括中心内冷油雾)方式使用水溶性切削油或含氯的非水溶性切削油，可能会发生腐蚀开裂。请使用非氯系非水溶性切削油。

美夹微型刀柄 MEGA MICRO CHUCK

夹持直径：φ0.45～φ8.05

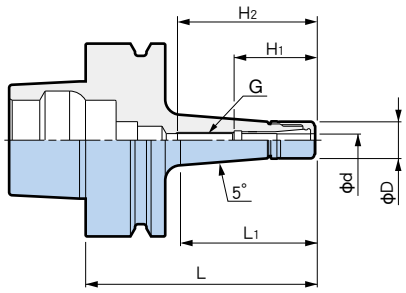
螺母外径 φ10 的纤细设计。
避免干涉的纤细型高速旋转刀柄。

中心内冷

对应Max. 32,000min^{-1}

[高刚性锥体型]





● 型号说明

HSK-F63 - MEGA 4 S - 75 T

- HSK-F63：HSK基础柄
- MEGA：美夹刀柄
- 4：微型刀柄
- S：
- 75：L尺寸
- T：锥体型

F型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L_1	H_1	H_2	G	对应夹套	质量 (kg)
HSK-F63-MEGA4S-75T	0.45 ～ 4.05	12	75	44	26.5	41	M5 P0.8	NBC4S-□	0.7
-MEGA6S-75T	0.45 ～ 6.05	14	75	44	28.5	41	M7 P0.75	NBC6S-□	0.7
-MEGA8S-75T	2.95 ～ 8.05	18	75	44	31	58	M9 P0.75	NBC8S-□	0.7

1. 附带螺母。夹套、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. 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。C73

拧紧扭矩C57

夹持直径：ϕ0.45 ～ ϕ6.05

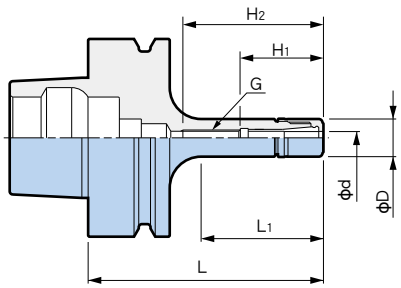
MEGA MICRO CHUCK 美夹微型刀柄

中心内冷

对应Max. 30,000min^{-1}

[直柄型]





● 型号说明

HSK-F63 - MEGA 4 S - 75
- HSK-F63：HSK基础柄
- MEGA：美夹刀柄
- 4：微型刀柄
- S：
- 75：L尺寸

F型

型　　号	夹持直径 ϕd	ϕD	L	L_1	H_1	H_2	G	对应夹套	质量 (kg)
HSK-F63-MEGA4S- 75	0.45 ～ 4.05	12	75	39	26.5	41	M5 P0.8	NBC4S-□	0.7
-105			105	76		47			0.7
-MEGA6S- 75	0.45 ～ 6.05	14	75	46	28.5	41	M7 P0.75	NBC6S-□	0.7
- 90			90	61		49			0.8
-105			105	76		49			0.8

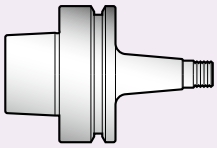
1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀具平衡性的影响较大。
   因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
3. 带内冷孔，非内冷机床使用时，请另外订购HSK螺塞用于堵塞刀柄内冷孔。C73

拧紧扭矩C57

附件	配件				
美夹螺母	美夹扳手	微型夹套	美夹微型油封螺母 美夹微型内冷螺母	夹套箱	轴向调节螺丝
					
如需购买备用品 G5	G42	G4	G5	G6	G23

购买美夹微型油封螺母、美夹微型内冷螺母时，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），同时一并订购微型夹套、美夹微型油封螺母、美夹微型内冷螺母。



美夹微型刀柄型号+NL
HSK-F63-MEGA4S-75T/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

\+  微型夹套 **NBC4S-3.0AA**

\+  美夹微型油封螺母型号 **MGN4S-PS3**

 美夹微型内冷螺母型号 **MGN4S-3J**

美夹新倍比高精度弹簧夹头 MEGA NEW BABY CHUCK

夹持直径：φ0.25～φ20

BIG 的高平衡性，高精度弹簧夹头系列。
适用于小径钻头、铣刀的高速加工。

中心内冷

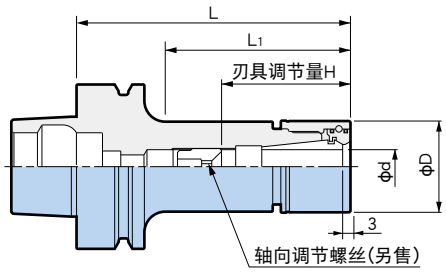
对应Max. 35,000min^{-1}



● 型号说明

HSK-F63 - MEGA 6 N - 75

- HSK-F63：HSK基础柄
- MEGA：美夹刀柄
- 6：最大夹持直径
- N：新倍比高精度弹簧夹头
- 75：L尺寸



F型

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-F40-MEGA 6N- 60 NEW	0.25～ 6	20	60	34	35	NBC 6-□	0.26
-MEGA10N- 70 NEW	1.5 ～ 10	30	70	48	44	NBC10-□	0.39
-MEGA13N- 70 NEW	2.5 ～ 13	35	70	49	44	NBC13-□	0.44
-MEGA16N- 75 NEW	2.5 ～ 16	42	75	—	48	NBC16-□	0.54
HSK-F63-MEGA 6N- 75	0.25～ 6	20	75	42	23～31	NBC 6-□	0.7
- 90			90	53	23～43		0.8
-105			105	69			0.8
-135			135	99			0.9
-MEGA 8N- 75	0.5 ～ 8	25	75	43	26～38	NBC 8-□	0.8
- 90			90	54	26～45		0.9
-105			105	69			0.9
-120			120	84			0.9
-135			135	99			1.0
-165			165	129			1.1
-MEGA10N- 75 ※	1.5 ～ 10	30	75	43	48	NBC10-□	0.9
- 90			90	54	38～48		0.9
-105			105	69			1.0
-120			120	84			1.1
-MEGA13N- 75 ※	2.5 ～ 13	35	75	43	47	NBC13-□	0.9
- 90 ※			90	56	61		1.0
-105			105	71	44～53		1.1
-120			120	86	44～63		1.2
-165			165	131			1.6
-MEGA16N- 75 ※	2.5 ～ 16	42	75	43	48	NBC16-□	1.0
- 90 ※			90	58	61		1.2
-105			105	73	48～56		1.3
-MEGA20N- 75 ※	2.5 ～ 20	46	75	45	51	NBC20-□	1.1
- 90 ※			90	60	61		1.3
-105			105	75	51～58		1.4

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
3. 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。
4. 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。
5. 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。C73

无螺母本体C4

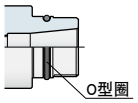
附件

美夹螺母



如需购买备用品 G12

O型圈



如需购买备用品 G12

配件

美夹螺母 平头型



G12

美夹扳手



G42

夹套



G7

美夹油封螺母



G13

轴向调节螺丝



G23

凝聚弹簧刀柄技术、追求高速，强力的立铣刀加工。
立铣刀专用高精度弹簧刀柄。

中心内冷

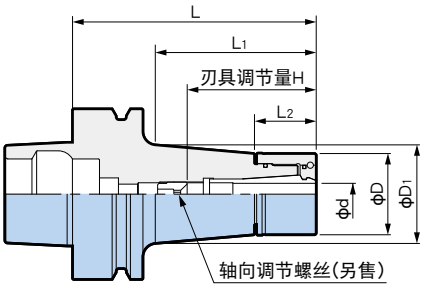
对应Max.
30,000min^{-1}



● 型号说明

HSK-F63 - MEGA 6 E - 65

- HSK-F63：HSK基础柄
- MEGA：美夹刀柄
- 6：最大夹持直径
- E：E型刀柄的略语
- 65：L尺寸



F型

型　　号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	L2	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-F63-MEGA 6E- 65 ※	3～6	25	28.5	65	34	21	39	MEC 6-□	0.8
- 90			31.5	90	58		37～45		0.9
-MEGA 8E- 65 ※	3～8	30	33	65	34	22.5	41	MEC 8-□	0.8
- 90			36.5	90	59		42～47		1.0
-MEGA10E- 75 ※	3～10	35	38.5	75	44	23	48	MEC10-□	1.0
- 90 ※			41.5	90	59		67		1.2
-105			44	105	75		48～58		1.3
-120			47	120	91				1.6
-135			49	135	107				1.8
-MEGA13E- 75 ※	3～12	42	46	75	47	25	50	MEC13-□	1.1
- 90 ※			48.5	90	62		64		1.4
-105			51	105	78		50～58		1.6
-135			52	135	108		50～60		2.0

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
3. 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。
4. 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。
5. 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。C73

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	适当拧紧扭矩 (N・m)
MEGA 6E	20
MEGA 8E	35
MEGA10E	40
MEGA13E	50

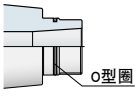
附件

美夹 E 型螺母



如需购买备用品 G18

O型圈



如需购买备用品 G18

配件

美夹扳手



G42

美夹 E 型夹套



G18

美夹 E 型油封螺母



G19

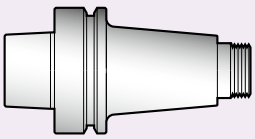
轴向调节螺丝



G23

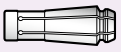
购买美夹E型油封螺母时，也可选择不带标准螺母的“无螺母本体”。

●订购示例 请在刀柄本体型号的末尾加上/NL（无螺母），同时另行订购MEC夹套、美夹E型油封螺母。



美夹E型刀柄型号+NL
（不带螺母）
HSK-F63-MEGA 6E-65/NL

＋



MEC夹套
MEC6-3AA

＋



美夹E型油封螺母型号
EPS6-03

美夹倍力型刀柄 MEGA DOUBLE POWER CHUCK

夹持直径：φ16～φ32

螺母与本体完全贴紧，
与主轴近乎一体的高速、高刚性刀柄。

中心内冷

对应Max. 28,000min^{-1}

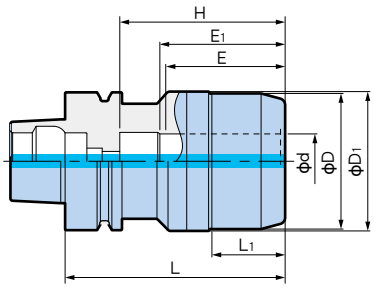
[标准型]



● 型号说明

HSK-F63 - MEGA 16 D - 80A

- HSK基础柄
- 美夹刀柄
- 夹持直径
- 倍力型刀柄 标准型



F型

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	最小刃具夹持长 E1	对应美夹扳手	质量 (kg)
HSK-F63-MEGA16D- 80A	16	42	53	80	25	55	48	50	MGR42L	1.2
-MEGA20D- 90A	20	50	55	90	34	65	50	56	MGR50L	1.4
-MEGA25D-100A	25	62	63	100	39	75	56	57	MGR62L	1.8
-MEGA32D-105A	32	70	71	105	33	80	60	64	MGR70L	2.0

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. H的尺寸为最大刃具插入量。**不能使用调整螺丝。**
4. 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。C73
5. 用于中心内冷时，请将刃具柄部插入至E1以上使用。

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
OCA夹套 G34
C夹套 G35

美夹扳手



G42

[端面给油型] 端面给油用

中心内冷

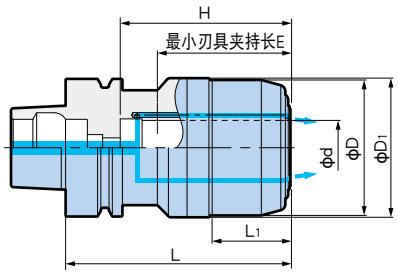
对应Max. 28,000min^{-1}



● 型号说明

HSK-F63 - MEGA 16 DS - 80A

- HSK基础柄
- 美夹刀柄
- 夹持直径
- 倍力型刀柄 端面给油型



F型

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-F63-MEGA16DS- 80A	16	42	53	82	27	57	48	MGR42L	1.2
-MEGA20DS- 90A	20	50	55	92	36	67	50	MGR50L	1.4
-MEGA25DS-100A	25	62	63	102	41	77	56	MGR62L	1.8
-MEGA32DS-105A	32	70	71	107	35	82	60	MGR70L	2.0

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. **此款产品为端面给油型刀柄，不能使用带内冷的刃具。**
4. H的尺寸为最大刃具插入量。**不能使用调整螺丝。**
5. 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。C73

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
OCA夹套 G34
C夹套 G35

美夹扳手



G42

液压刀柄 HYDRAULIC CHUCK

夹持直径：φ3～φ12

适合汽车零部件加工、模具加工等各种高精度加工。

中心内冷

●能将工件干涉控制在很小的细长设计。

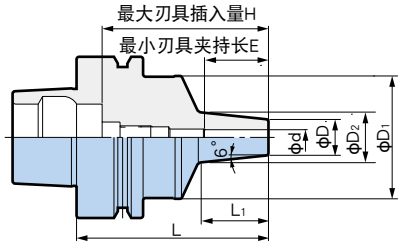
[细长型 PAT.]



● 型号说明

HSK-F63 - HDC 3 S - 75

- HSK基础柄
- 液压刀柄
- 夹持直径
- 细长型
- L尺寸



F型

型　　号	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
HSK-F63-HDC 3S- 75※	3	14	48	20	75	26	65	16	1.0
-HDC 4S- 75	4							19	1.0
-HDC 6S- 75	6							25	1.0
-HDC 8S- 75	8	17		23		27		31	1.0
-HDC10S- 75	10	19		26			46	33	1.0
-HDC12S- 75	12	21		28		28		36	1.0

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. 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。C73
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。G39

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

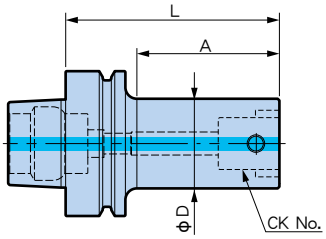
CK基础柄

中心内冷



● 型号说明

HSK-F63 - CKB1 - 78
- HSK-F63：HSK基础柄
- CKB1：CK No.
- 78：L尺寸



F型

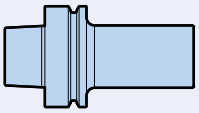
请选择 **CK No.** 一致的镗头和基础柄。

型　　号	CK No.	φD	L	A	质量 (kg)
HSK-F63-CKB1- 78	CK1	19	77.5	40	0.8
CKB2- 90	CK2	24	89.5	58	0.8
CKB3-100	CK3	31	100	69	1.0
CKB4- 93	CK4	39	93	62	1.2
CKB5- 83	CK5	50	83	55	1.3

镗头A45 ～

●丰富的镗头系列及配件，对应各种粗精镗孔加工。

KAISER
镗刀系列配置图



CK1～CK5

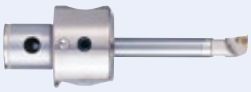
HSK-F型



加工范围：φ20 ～ φ86
粗镗头 A45 ～



加工范围：φ20 ～ φ95
精镗头 A65 ～



加工范围：φ1 ～ φ32
精镗头
（小径型）A74 ～



M2 ～ M36
美夹同步攻丝刀柄 A103

除此图中的镗头、配件外，
还备有其它各种产品。

可进行反镗加工



加工范围：φ30 ～ φ95

一般刀柄 面铣刀柄A型

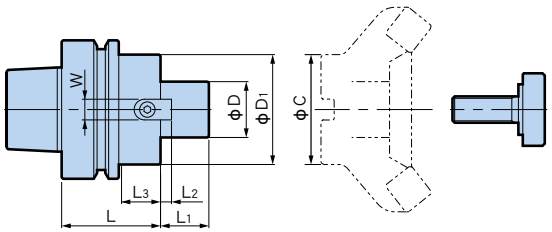
FACE MILL ARBOR TYPE A

两面定位 HSK SHANK



● 型号说明

HSK-F63 - FMA 25.4 - 45
- HSK-F63：HSK基础柄
- FMA：面铣刀柄A型
- 25.4：安装部外径
- 45：L尺寸



F型

型　　号	φD	φD1	L	L1	传动键		L3	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
					L2	W				
HSK-F63-FMA25.4-45	25.4	50	45	22	5	9.5	18	MBA-M12	1.0	36

1. 附带刀盘紧固螺栓。

紧固螺栓A141

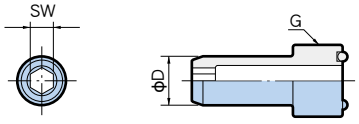
HSK刀柄用配件 ACCESSORIES FOR HSK

内冷管（A・E型共通）

F 型用请与本公司联系。

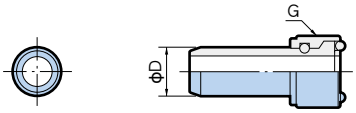
[固定式]

●部分机床厂家可能会推荐固定式。
固定式、可动式的选择请咨询机床厂家。



[可动式]

●按照DIN、ISO标准，可进行±1°的摆动。
安装可动式时需使用专用扳手(另售)。



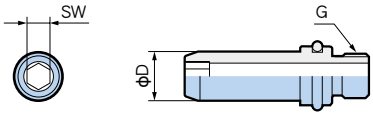
请注意

使用带内冷功能的机床时，可能会因失误操作等导致机床主轴喷水。为此，请务必安装使用内冷管。

型号	ϕD	G	⬡ SW	
HSK 25-CP	5	M 8×P1	2.5	
32-CP	6	M10×P1	3	
40-CP	8	M12×P1	4	
50-CP	10	M16×P1	5	
63-CP	12	M18×P1	6	
80-CP	14	M20×P1.5	8	
100-CP	16	M24×P1.5	8	
125-CP	18	M30×P1.5	10	

型号	ϕD	G	扳手型号（另售）	
HSK 40-CPM	8	M12×P1	CPW- 40	
50-CPM	10	M16×P1	CPW- 50	
63-CPM	12	M18×P1	CPW- 63	
80-CPM	14	M20×P1.5	CPW- 80	
100-CPM	16	M24×P1.5	CPW-100	
125-CPM	18	M30×P1.5	CPW-125	

内冷管(F型)



型号	ϕD	G	SW
HSKF63-CP NEW	10	M9 P0.75	5

1. 此型号只能使用BIG原装刀柄。

HSK螺塞

敝司生产的 HSK-F63 刀柄均带内冷孔，非内冷机床使用时，请用 HSK 螺塞堵塞刀柄内冷孔。

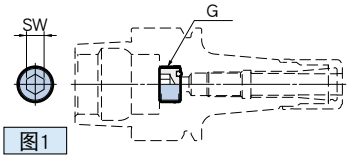


图1

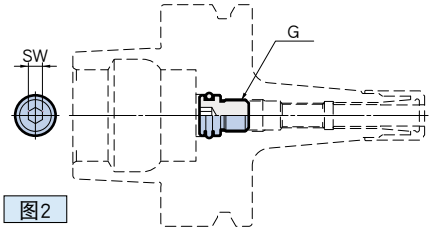


图2

请注意

敝司生产的HSK-F63刀柄均带内冷孔，非内冷机床使用时，请用HSK螺塞堵塞刀柄内冷孔。

型号	图	对应基础柄	G	SW
HSK25-PG	1	HSK-A25	M 8×P1	4
		HSK-E25		
HSK32-PG		HSK-A32	M10×P1	5
		HSK-E32		
HSK40-PG		HSK-A40	M12×P1	6
		HSK-E40		
HSK-F63-PG	2	HSK-F63	M 9×P0.75	4

1. HSK-F63-PG不可用于其它公司的刀具。

直杆刀柄

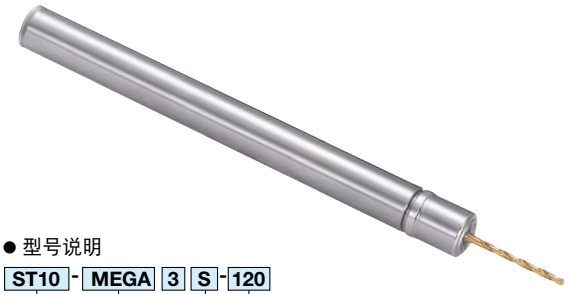
- 弹簧夹头 …… D1
- 铣刀柄 …… D5
- 液压刀柄 …… D6
- 热装刀柄 …… D7
- KAISER镗刀系列 …… D8
- 攻丝刀柄 ……D11

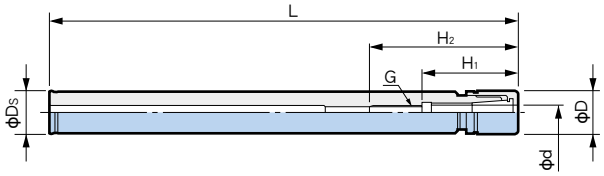
美夹微型刀柄 MEGA MICRO CHUCK

夹持直径：φ0.45～φ8.05

●与美夹新倍比高精度弹簧夹头组合，实现高精度加工。

中心内冷





● 型号说明

ST10 - MEGA 3 S - 120
- ST10 - ST刀柄直径
- MEGA - 美夹刀柄
- 3 S - 微型刀柄
- 120 - L尺寸

型　　号	夹持直径 φd	φD	φDs	L	H1	H2	G	对应夹套	质量 (kg)
ST10-MEGA3S-120	0.45～3.25	10	10	120	22	38	M4 P0.7	NBC3S-□	0.06
ST12-MEGA4S- 80 NEW	0.45～4.05	12	12	80	26.5	47	M5 P0.8	NBC4S-□	0.06
-130				130					0.11
-160				160					0.13
ST14-MEGA6S- 80 NEW	0.45～6.05	14	14	80	28.5	49	M7 P0.75	NBC6S-□	0.08
-160				160					0.18
-200				200					0.21
ST16-MEGA8S- 80 NEW	2.95～8.05	18	16	80	31	50.5	M9 P0.75	NBC8S-□	0.10
-160				160					0.23
-200				200					0.25

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N·m)
MEGA 3S	NBC3S-0.5～3.2	4
MEGA 4S	NBC4S-0.5～3.0	6
	NBC4S-3.1～4.0	10
MEGA 6S	NBC6S-0.5～3.0	6
	NBC6S-3.1～6.0	12
MEGA 8S	NBC8S-3.0～8.0	16

■ST基础柄套装

・管理、保管方便的套装箱



套装内容

型号 SST12-MEGA4S-130

＜柄径φ12型附带品＞
- ●本体/ST12-MEGA4S-130(MGN4S 附带螺母)
- ●微型夹套/NBC4S-3、4共2个(φ3、φ4)
- ●美夹扳手/MGR12 ●专用套装箱

型号 SST16-MEGA8S-160

＜柄径φ16型附带品＞
- ●本体/ST16-MEGA8S-160(MGN8S 附带螺母)
- ●微型夹套/NBC8S-3、4、6、8共4个(φ3、φ4、φ6、φ8)
- ●美夹扳手/MGR18 ●专用套装箱

型号 SST14-MEGA6S-160

＜柄径φ14型附带品＞
- ●本体/ST14-MEGA6S-160(MGN6S 附带螺母)
- ●微型夹套/NBC6S-3、4、5、6共4个(φ3、φ4、φ5、φ6)
- ●美夹扳手/MGR14 ●专用套装箱

附件

美夹螺母



如需购买备用品 G5

配件

美夹扳手



G42

微型夹套



G4

美夹微型油封螺母
美夹微型内冷螺母



G5

夹套箱



G6

轴向调节螺丝



G23

与 BIG 高精度强力铣刀柄组合，高效防止干涉。

●轻松应对卧式加工中心时工件和刀具之间的干涉。

中心内冷



● 型号说明

ST20 - NBS 6 - 100

- ST20：ST刀柄直径
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头
- 6：最大夹持直径
- 100：L1尺寸※

图1

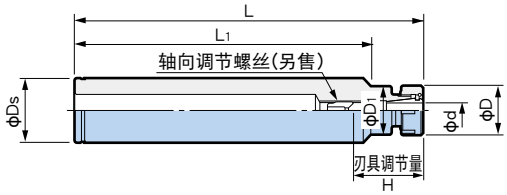
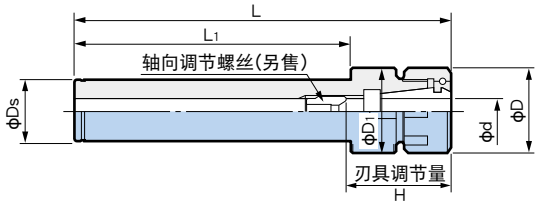


图2



※请注意型号末尾的数值与L值不同。

型　　号	图	φd	φD	φD1	φDs	L	L1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
ST20-NBS 6-100	1	0.25～ 6	20	19.5	20	124	100	20～40	NBC 6-□	0.27
-150						174	150			0.39
-250						274	250			0.64
-NBS 8-100	2	0.5 ～ 8	25	24.5		126	100	23～42	NBC 8-□	0.29
-150						176	150			0.41
-250						276	250			0.66
-NBS10- 60 NEW		1.5 ～10	30	21		78	60	35～45	NBC10-□	0.17
-100				29.5		128	100			0.32
-150						178	150			0.44
-250						278	250			0.69
-350						378	350			0.93
ST25-NBS 6-150	1	0.25～ 6	20	19.5	25	174	150	20～40	NBC 6-□	0.60
-NBS 8-150		0.5 ～ 8	25	24.5		176	150	23～42	NBC 8-□	0.62
-200						226	200			0.81
-250						276	250			1.00
-NBS10-150	2	1.5 ～10	30	29.5		178	150	35～45	NBC10-□	0.65
-200						228	200			0.84
-250						278	250			1.03
-NBS13- 60 NEW		2.5 ～13	35	26		82	60	41～60	NBC13-□	0.28
-150				34.5		184	150			0.67
-200						234	200			0.86
-250						284	250			1.05

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝(NBA)时的调整量。
4. 备有适用于刀具拆装的 BIG ST拆刀器。H4

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N·m)
NBS 6	NBC 6-0.5～3	6
	NBC 6-3.175～6	12
NBS 8	NBC 8-0.75～3	6
	NBC 8-3.175～8	19
NBS 10	NBC10-1.75～3	8
	NBC10-3.175～10	35
NBS 13	NBC13-3～13	40
NBS 16	NBC16-3～16	45
NBS 20	NBC20-3～20	50

附件

新倍比螺母



如需购买备用品 G15

配件

新倍比扳手



G45

夹套



G7

倍比油封螺母



G15

轴向调节螺丝



G23

丝锥调节螺丝



G24

新倍比高精度弹簧夹头 NEW BABY CHUCK

夹持直径：φ0.25～φ20

与 BIG 高精度强力铣刀柄组合，高效防止干涉。

●轻松应对卧式加工中心时工件和刀具之间的干涉。

中心内冷



● 型号说明

ST32 - NBS 6 - 150

- ST32：ST刀柄直径
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头
- 6：最大夹持直径
- 150：L1尺寸※

图1

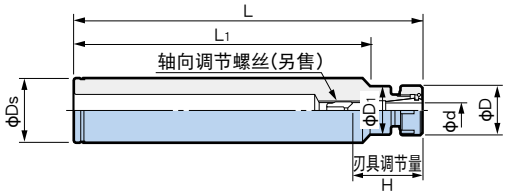
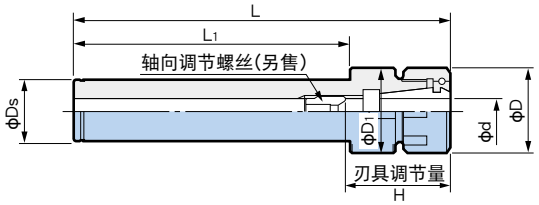


图2



※请注意型号末尾的数值与L值不同。

型号	图	φd	φD	φD1	φDs	L	L1	刃具调节量 H	对应夹套	质量 (kg)
ST32-NBS 6-150	1	0.25～6	20	19.5	32	174	150	20～40	NBC 6-□	0.96
-NBS 8-150		0.5～8	25	24.5		176	150	23～42	NBC 8-□	0.99
-NBS10-150		1.5～10	30	29.5		178	150	35～45	NBC10-□	1.02
-200						228	200			1.33
-250						278	250			1.64
-350						378	350			1.95
-NBS13-150	2	2.5～13	35	34.5		184	150	41～60	NBC13-□	1.04
-200						234	200			1.35
-250						284	250			1.67
-300						334	300			2.30
-NBS16-150		2.5～16	42	41.5		184	150	45～65	NBC16-□	1.05
-200						234	200			1.37
-300						334	300			2.00
-NBS20-150		2.5～20	46	45.5		184	150	48～65	NBC20-□	1.05
-200						234	200			1.37
-300						334	300			2.00

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝(NBA)时的调整量。
4. 备有适用于刀具拆装的 BIG ST拆刀器。 H4

附件

新倍比螺母



如需购买备用品 G15

配件

新倍比扳手



G45

夹套



G7

倍比油封螺母



G15

轴向调节螺丝



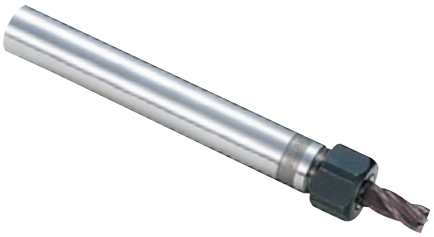
G23

丝锥调节螺丝



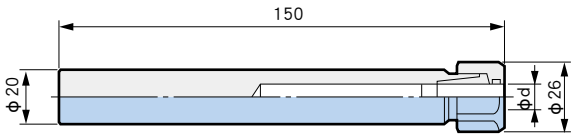
G24

●防干涉用直柄夹头。



● 型号说明

MB 20 - 6
- 6：夹持直径
- 20：柄径
- MB：倍比弹簧夹头



型　　号	附件（带螺母型夹套）	
	型号	φd
MB20- 6	BC- 6	6
- 8	- 8	8
-10	-10	10

1. 需订购备用夹套时，请从带螺母型夹套型号中进行选择。
2. 备有适用于刀具拆装的 BIG ST拆刀器。

ST拆刀器H4

■倍比弹簧夹头套装

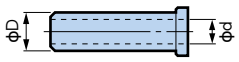
● 型号说明

SMB - 20
- 20：柄径
- SMB：倍比夹头套装

型　　号	附件（带螺母型夹套）
SMB-20	BC-6,8,10

1. 套装内有3种带螺母型夹套。

■直筒夹套



● 型号说明

C6 - 3
- 3：夹套内径
- C6：夹套外径

型　　号	φd	φD
C6-3	3	6
-4	4	
-5	5	

型　　号	φd	φD
C10-4	4	10

[HMC12J型]

●螺母外径φ32，可有效防止干涉。
高刚性、细长型强力铣刀柄。

中心内冷



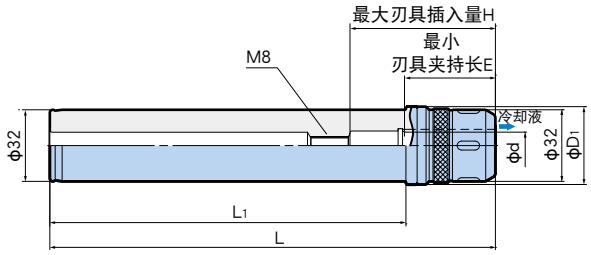


端面给油

● 型号说明

ST32 - HMC 12 J - 120

- ST32：ST刀柄直径
- HMC：高精度强力铣刀柄
- 12：刀柄内径
- J：端面给油型
- 120：L尺寸



型　　号	夹持直径 φd	φD1	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	对应FK扳手	质量 (kg)
ST32-HMC12J-120	12	35	120	80	65	43	FK31-33	0.7
-160			160	120				0.9
-200			200	160				1.1

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 不可使用美夹扳手。

直筒夹套G32

配件

直筒夹套



PJC夹套
G32

FK 钩式扳手



G39

适合汽车零部件加工、模具加工等各种高精度加工。

●防工件干涉的直柄型。

中心内冷





● 型号说明

ST20 - HDC 4 S - 180
- 180：L尺寸
- S：细长型
- 4：夹持直径
- HDC：液压刀柄
- ST20：ST刀柄直径

图2

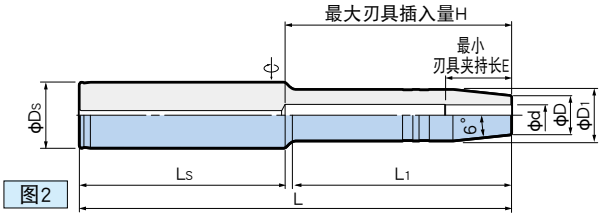


图1

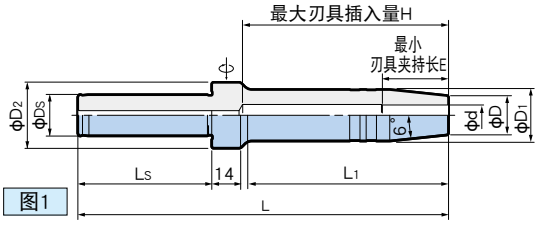
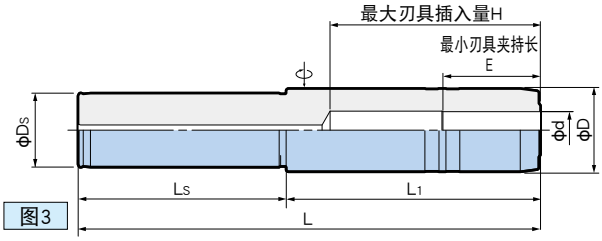


图3



型　　号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	φDs	L	L1	Ls	最大刃具插入量H	最小刃具夹持长E	质量 (kg)
ST20-HDC 4S-180	1	4	14	18	32	20	180	94	65	—	19	0.40
-HDC 6S-180		6		20				95		101	25	0.43
-HDC 8S-180		8	17	23				96			31	0.50
-HDC10S-180		10	19	25				97		100	33	0.54
-HDC12S-180		12	21	28				99			36	0.61
ST32-HDC10S-210	2	10	19	25	—	32	210	106	100	110	33	0.98
-HDC12S-210		12	21	28				108		109	36	1.06
-HDC16 -200	3	16	36	—			200	110	90	91	43	1.27
-HDC20 -200		20	38							90		1.28

1. 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。G39

请注意
- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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夹持长E。

热装刀柄 SRC型 SHRINK CHUCK SRC type

[细长型] 夹持直径：φ4～φ12



刀柄材质 模具钢　夹持直径 φ4～　中心内冷

● 型号说明

ST20 - SRC 4 SS - 150 - K40

- ST20：ST刀柄直径
- SRC：热装刀柄
- 4：夹持直径
- SS：细长型
- 150：L尺寸
- K40：台阶L_1尺寸（仅图3）

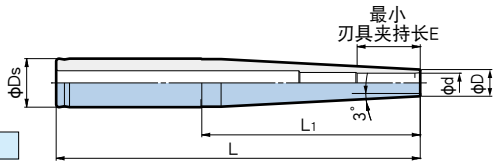


图1

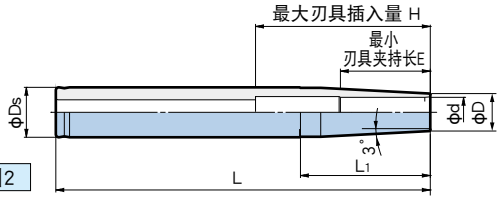


图2

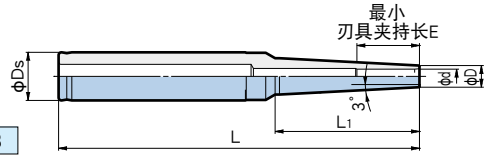


图3

型　号	图	夹持直径 φd	φD	φDs	L	L_1	H	E	质量 (kg)
ST12-SRC 4SS-120 ※	1	4	7	12	120	51	—	16	0.10
-SRC 6SS-120	2	6	9			32	52	26	0.10
ST20-SRC 4SS-150-K40 ※	3	4	7	20	150	40	—	16	0.25
-SRC 6SS-150-K60		6	9	20	150	60	—	26	0.25
-200	1				200	110			0.30
-250					250				0.35
-SRC 8SS-150	1	8	11	20	150	90	—	26	0.25
-200					200				0.30
-250					250				0.40
-SRC10SS-150	2	10	13	20	150	71	60	32	0.25
-200					200				0.35
-250					250				0.40
-SRC12SS-150	2	12	15	20	150	52	70	36	0.25
-200					200				0.35
-250					250				0.45

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刃具。
   标记※的型号请使用柄径公差在h5以内的硬质合金刃具。
2. 带内冷孔，可中心内冷。

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

[细长型] 夹持直径：φ12～φ20



刀柄材质 模具钢　夹持直径 φ12～　中心内冷

● 型号说明

ST32 - SRC 12 S - 150 - K70

- ST32：ST刀柄直径
- SRC：热装刀柄
- 12：夹持直径
- S：细长型
- 150：L尺寸
- K70：台阶L_1尺寸（仅图1）

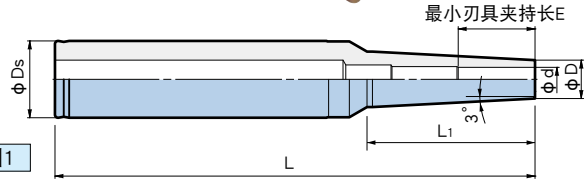


图1

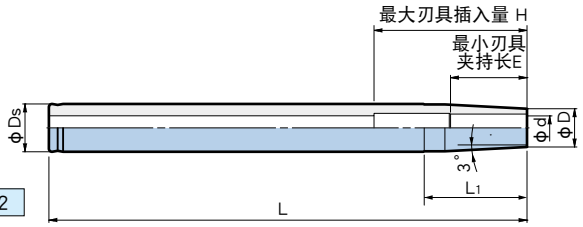


图2

型　号	图	夹持直径 φd	φD	φDs	L	L_1	H	E	质量 (kg)
ST32-SRC12S-150-K70	1	12	19	32	150	70	—	36	0.55
-200-K70					200				0.80
-300-K70					300				1.25
-SRC16S-150	2	16	24	32	150	83	70	38	0.60
-200					200		80		0.85
-300					300				1.30
-SRC20S-150	2	20	28	32	150	50	80	38	0.60
-200					200				0.85
-300					300				1.30

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刃具。
2. 带内冷孔，可中心内冷。

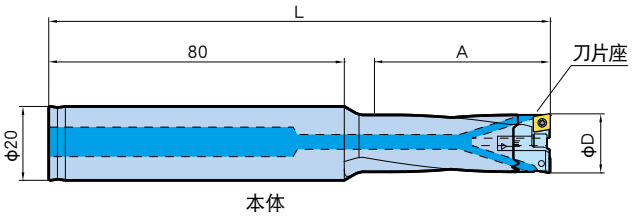
《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

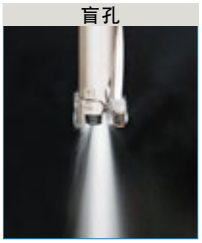
MW粗镗刀 PAT.（粗镗用）

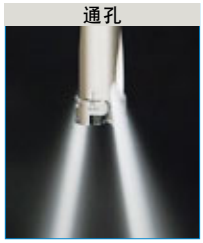
2刃的小径粗镗刀可实现高效率加工。

粗镗用　中心内冷









内冷孔带止动螺丝，2种冷却液供给方式可进行切换。

加工范围 φD	本体型号	刀片座型号	L	A	质量(kg)
16～19	ST20-MW1619-45	MW1619E	136	45	0.24
	-60		151	60	0.26
18～21	-MW1821-50	MW1821E	141	50	0.26
	-65		156	65	0.28

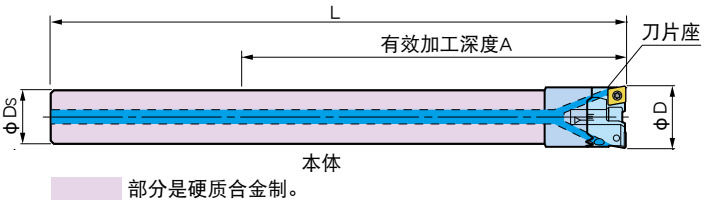
刀片座型号为2个1组。

1. 本体附带紧固螺栓和垫圈，不附带刀片座，请另行订购。
2. 刀片座附带刀片紧固螺丝、扳手。
3. 质量是本体与刀片座相加的质量。
4. 不附带机夹式刀片，请另行订购。

MW刀片座A56
切削条件表A55
螺丝名称A121

[硬质合金杆型] NEW

●即使是深孔也能轻松进行粗镗的硬质合金杆型（通孔用）闪亮登场。



部分是硬质合金制。



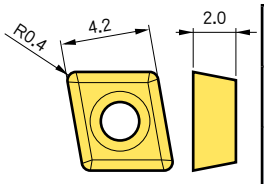
加工范围 φD	本体型号	刀片座型号	φDs	L	A	质量(kg)
16～19	ST14W-MW16-110	MW1619E	14	151	110	0.36
18～21	ST16W-MW18-115	MW1821E	16	172	115	0.54

刀片座型号为2个1组。

1. 本体附带紧固螺栓和垫圈，不附带刀片座，请另行订购。
2. 刀片座附带刀片紧固螺丝、扳手。
3. 质量是本体与刀片座相加的质量。
4. 不附带机夹式刀片，请另行订购。
5. 硬质合金杆与镗头为一体结构，无法单独出售。
6. 通孔专用，无法用于加工盲孔。

MW刀片座A56
切削条件表A55
螺丝名称A121

■刀片（另售）



工件材料	刀片型号	材质说明
钢、不锈钢	MW0404F Z30P	相当于 P30 的硬质合金母材 TiAlN+AlCrN 涂层
铸铁、球铁	MW0404S Z30K	相当于 K20 的硬质合金母材 TiAlN+AlCrN 涂层
非铁、铝合金	MW0404E D15N	相当于 K15 的硬质合金母材 DLC 涂层

1. 刀片以10个1盒为单位进行出售

订购例：MW0404F Z30P…10个

■刀片紧固螺丝组合（另售）



组合型号	螺丝尺寸	扳手
S1.6S-T6	M1.6×4.2	FA-T6

1. 组合中附带10个紧固螺丝和1把扳手。

※扳手也可单独出售（1把）。

硬质合金刀杆

EW微型精镗头　加工范围：φ15～φ22

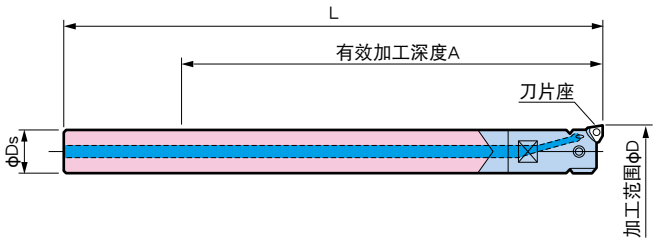
精镗用　硬质合金　中心内冷

高信赖性、最小刻度0.01mm/φ的精密机构微型化。

●仅有微量的偏心，对应高速加工。

●一体型硬质合金刀杆，刚性高。





● 型号说明

ST14 W - EW 15 - 110
- 110：有效加工深度
- 15：最小加工范围
- EW：精镗头
- W：硬质合金
- ST14：ST刀柄直径

部分是硬质合金制。

型　　号	φDs	加工范围 φD	L	A	刀片座	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合	质量（kg）
ST14W-EW15-110	14	15 ～ 18	151	110	EN15	WC02	S2S-B-6IP	0.27
-140			181	140				0.33
ST16W-EW18-100	16	18 ～ 22	144	100				0.33
-160			204	160				0.48

1. 硬质合金刀柄与微型镗头为一体结构，无法单独出售。
2. 不附带刀片，请另行订购。

A109　A119　螺丝名称A122

请注意

根据工件材料的不同，加工深度可能无法达到最大有效加工深度。

EWN04-7/EWN04-15精镗头　加工范围：φ1～φ15

中心内冷　Max. 30,000min-1　精镗用

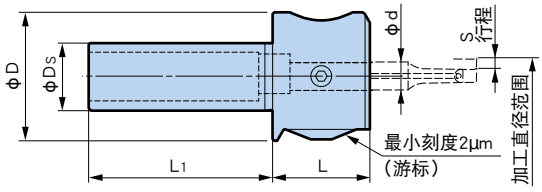
●最小外径φ18.5mm（EWN04-7）的小径精镗头。

●最小微调刻度0.01mm/φ+2μm的精密游标。



● 型号说明

EWN 04 - 7 ST10
- ST10：直杆刀柄No.
- 7：加工范围
- EWN：精镗头



型　　号	加工直径范围	φD	φDs	φd	L	L1	S	最高转速	质量(kg)
EWN04- 7ST10	1.0～ 7	18.5	10	4	14	25	-0.1～+1.05	30,000	0.04
EWN04-15ST16	1.0～15	30	16	7	22	34	-0.2～+2.0	20,000	0.13

1. 不附带镗杆。

EWN04用镗杆A75
螺丝名称A123

CK直杆刀柄

中心内冷



● 型号说明

ST32 - CKB1 - 77
- 77: L尺寸
- CKB1: CK No.
- ST32: 直杆刀柄No.

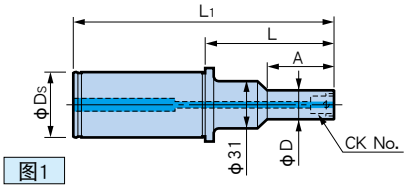


图1

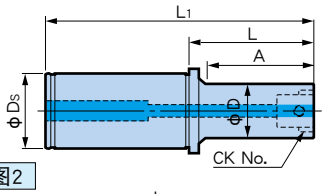


图2

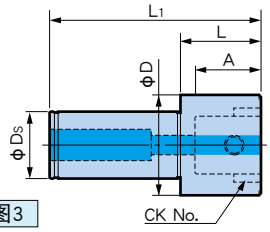


图3

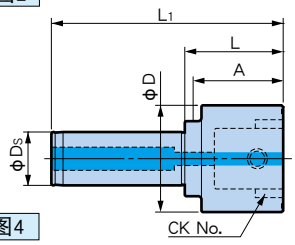


图4

型　　号	图	CK No.	ΦD	ΦDs	L	L1	A	质量 (kg)
ST32-CKB1- 77	1	CK1	19	32	77	157	41	0.7
-CKB2- 73	2	CK2	24		72.5	152.5	64	0.7
-CKB3- 69		CK3	31		69	149	63	0.8
-CKB4- 58	3	CK4	39		58	138	(53)	0.9
-CKB5- 48	4	CK5	50		48	128	(43)	0.9
-CKB6- 59		CK6	64		59	139	(54)	1.5
ST42-CKB1- 77	1	CK1	19	42	77	157	40	1.0
-CKB2- 73	2	CK2	24		72.5	152.5	62	1.0
-CKB3- 69		CK3	31		69	149	59	1.1
-CKB4- 63		CK4	39		63	143	57	1.2
-CKB5- 48	3	CK5	50		48	128	(43)	1.3
-CKB6- 59	4	CK6	64		59	139	(54)	1.8

1. 不附带镗头、刀片，请另行订购。

镗头A45～



关于基础柄・・

夹持直杆刀柄时，推荐使用高精度与高刚性已获广泛认可

BIG DAISHOWA 高精度强力铣刀柄

详见A20

CK硬质合金
直杆刀柄　加工范围：Φ20～Φ60

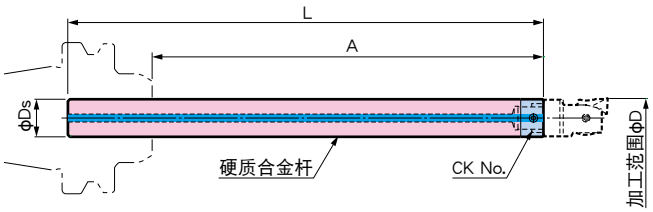
硬质合金　中心内冷

●利用硬质合金刀杆，深孔加工的难题迎刃而解。

● 型号说明

ST19 W - CKB1 - 140
- 140: L尺寸
- CKB1: CK No.
- W: 硬质合金
- ST19: ST刀柄直径

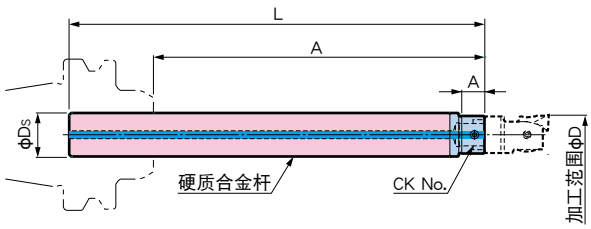




型　　号	CK No.	ΦDs	加工范围 ΦD	L	A	质量 (kg)
ST19W-CKB1-140	CK1	19	20～36	140	97	0.5
-190				190	147	0.7
-240				240	197	0.9
ST24W-CKB2-160	CK2	24	25～47	160	114	0.9
-220				220	174	1.3
-290				290	244	1.7
ST31W-CKB3-200	CK3	31	32～60	200	144	1.8
-280				280	224	2.6
-350				350	294	3.3

1. 表中的A尺寸是用于液压刀柄时的参考值。
2. 不附带镗头和刀片，请另行订购。

[阶梯型]



型　　式	CK No.	ΦDs	加工范围 ΦD	L	A	质量 (kg)
ST22W-CKB1-210	CK1	22	20～22	210	12	1.1
			23～36		167	
ST28W-CKB2-245	CK2	28	25～28	245	19	1.9
			29～47		199	

1. 表中的A尺寸是用于液压刀柄时的参考值。
2. 不附带镗头和刀片，请另行订购。

镗头A45～

部分是硬质合金制。

请注意
根据工件材料的不同，加工深度可能无法达到[有效加工深度]。

美夹同步攻丝刀柄 PAT. MEGA SYNCHRO TAPPING HOLDER

M2～M20

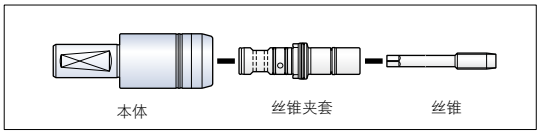
可将因不同步产生的轴向负荷降低至普通弹簧刀柄的 1/10，
提高螺纹精度，延长丝锥寿命。

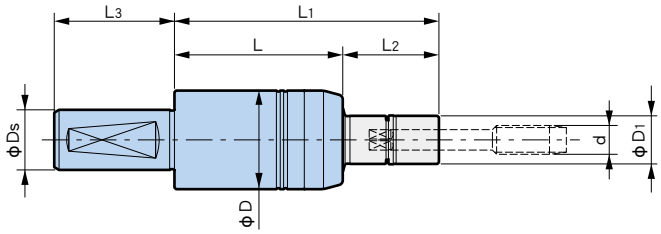
中心内冷

●丝锥夹套种类齐全，加长型已标准化。



关于丝锥夹套请参阅 A152





● 型号说明（本体）

ST20 - MGT6 - 65
- 65：L尺寸
- MGT6：美夹丝锥夹套 No.
- ST20：直杆刀柄No.

※刀柄请使用 BIG 侧固刀柄(TSL)。A147

本体型号	对应丝锥夹套 型　号	攻丝范围 d	ϕD	ϕD1	ϕDs	L	L1	L2	L3	质量 (kg)
ST20-MGT 6-65	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	20	65	95	30	40	0.5
	- 70						135	70		
	-100						165	100		
ST25-MGT12-70	MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	25	70	100	30	50	0.8
	- 70						140	70		
	-100						170	100		
ST32-MGT20-90	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	32	90	125	35	55	1.5
	- 85						175	85		
	-115						205	115		

1. 附带MGT补正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套，请另行订购。

请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。

A158

M39～M52
同步攻丝刀柄
STD52型

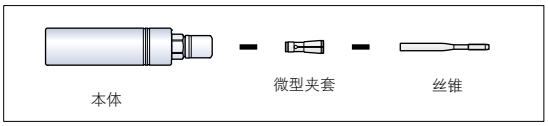


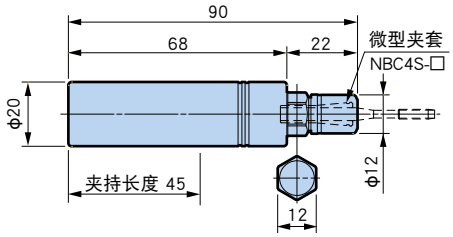
丝锥夹套A152 配件G40

也备有L2=150mm、200mm的丝锥夹套。
详见 A152～A153

[小径丝锥用MGT3 PAT.] M1～M3







本体型号	ST20-MGT3-90

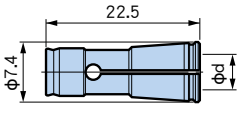
1. 附带螺母，不附带扳手、夹套，请另行订购。
2. 拆装丝锥时需使用市场上出售的平扳手(宽12mm)，请客户自备。

・不适用于无同步攻丝功能的机床。
・不用于中心内冷

美夹扳手G42

■微型夹套





型　号	攻丝范围 JIS-M	攻丝范围 JIS-U	攻丝范围 DIN371	丝锥柄径 ϕd
NBC4S - 2.5AA			M1～M1.8	2.5
- 2.8AA			M2～M2.6	2.8
- 3.0AA	M1～M2.6	No.0～4		3.0
- 3.5AA			M3	3.5
- 4.0AA	M3	No.5, 6		4.0

复合加工机用刀柄

- 车削刀柄系统图/选型指南表 E1
- 45° S型(倾斜型) / 90°F型(直交型)刀片座 E5

BBT-M 基础柄(BIG-PLUS) E9
- 外径车削用 E11
- 内径车削用 E14

HSK-T 基础柄 E15
- 外径车削用 E17
- 内径车削用 E22

BIG CAPTO 基础柄 E27
- 外径车削用 E29
- 内径车削用 E34
- 弹簧夹头 E39
- 铣刀柄 E46
- 液压刀柄 E48
- 热装刀柄 E51
- KAISER镗刀系统 E52
- 攻丝刀柄 E54
- 一般刀柄 E55
- 周边设备 E59

车削加工中高效的模块化系统

45°（倾斜型）
S型



将主轴倾斜45°，
确保切削扭矩不会施加于机床主轴的
主轴保护系统。



90°（直交型）
F型



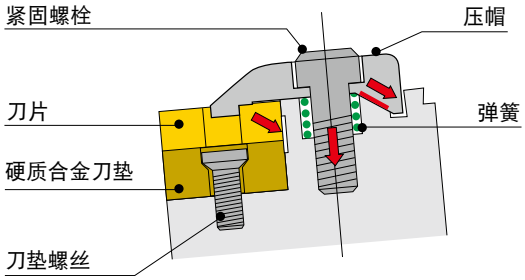
右手型、左手型刀片座
通用的基础刀柄。



切实固定刀片的“推压与拉拽”

双重紧固方式

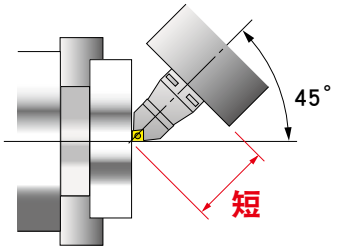
双重紧固方式在下压刀片(推压)的同时，会产生拉向刀片定位面(拉拽)的力，从而切实紧固刀片。



通过“模块化系统”解决车削加工中因刀尖崩刃导致昂贵刀柄损坏的问题，实现高效化、低成本。

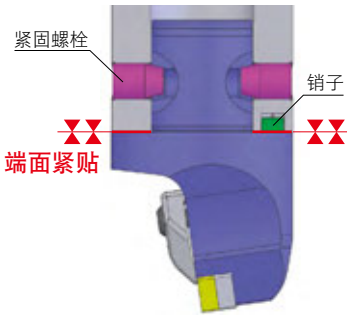
与夹盘不干涉的45°倾斜

切削时可缩短刀具长度。

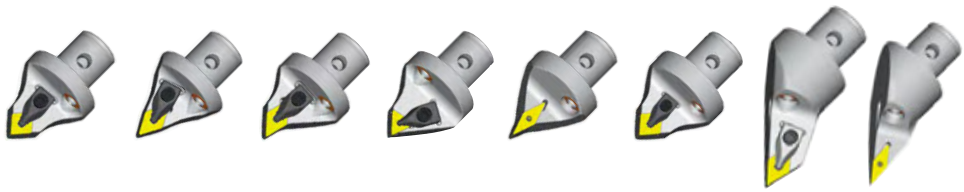


强力紧固系统

使用2个带小锥角的紧固螺栓，使刀片座与基础柄的端面强力紧贴。

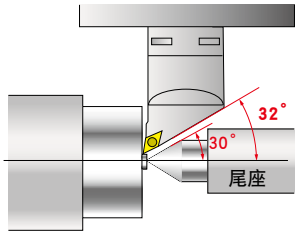


根据用途共有15种刀片座可供选择



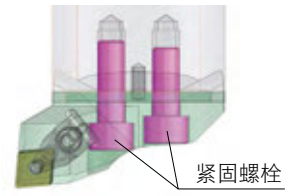
彻底的防干涉措施

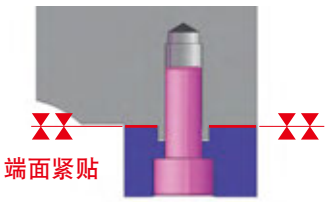
防止与尾座干涉的近中心型刀片座也已系列化。



强力紧固系统

F型紧固系统通过前面2个紧固螺栓固定刀片座。通过凹凸面的啮合，可切实承受切削扭矩。





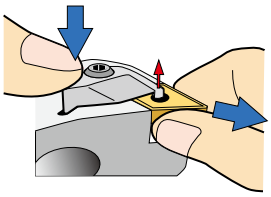
根据用途有11种刀片座可供选择



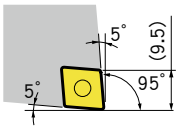
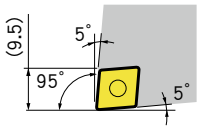
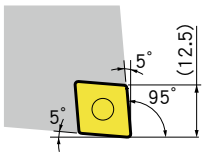
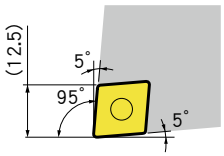
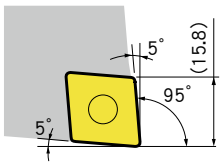
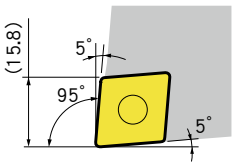
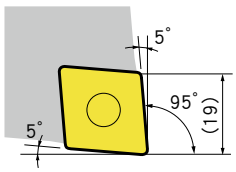
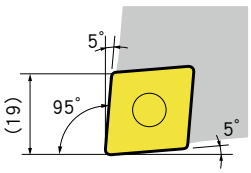
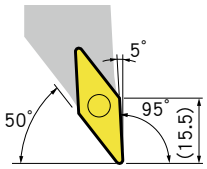
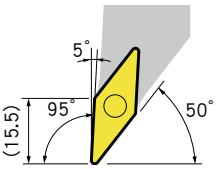
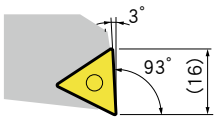
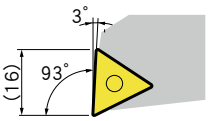
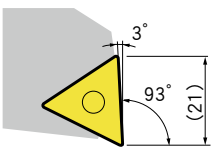
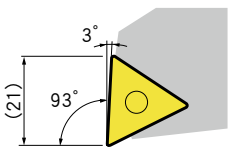
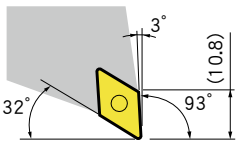
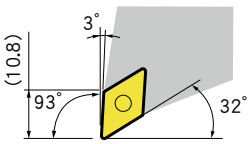
备有右手型、左手型。

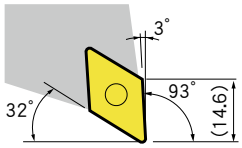
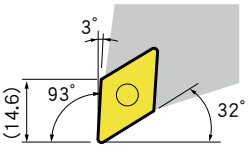
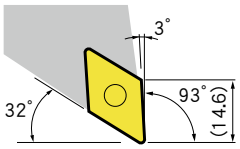
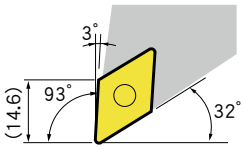
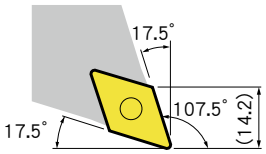
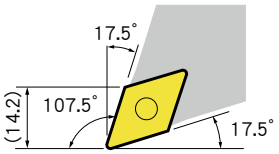
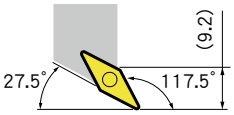
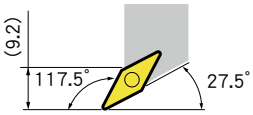
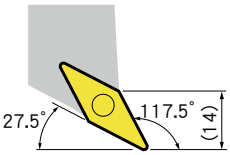
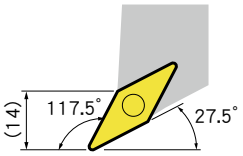
刀片的拆装也很简便

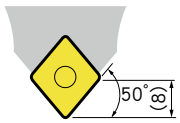
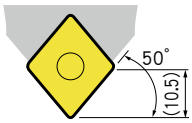
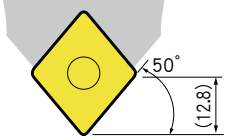
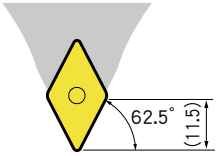
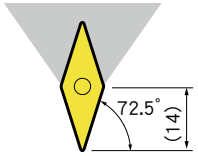
内置弹簧，可轻松拆装刀片。
将紧固螺栓旋转1圈，用手指轻轻按压压帽，压帽前端就会抬起。



◆ 选型指南表

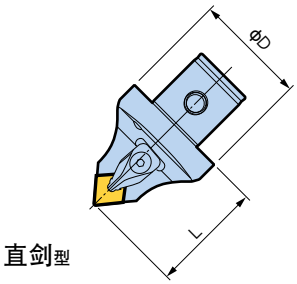
主偏角	刀片	刀片座一体型 S型	刀片座一体型 F型	右手型	左手型
95°	CN0903 (CN0904)		No.19		
	CN1204	No.1	No.10-1		
	CN1606	No.8-1	No.10-2		
	CN1906	No.8-2			
	VB1604 VC1604	No.7			
93°	TN1604	No.2-1	No.12		
	TN2204	No.2-2			
	DN1104		No.20		

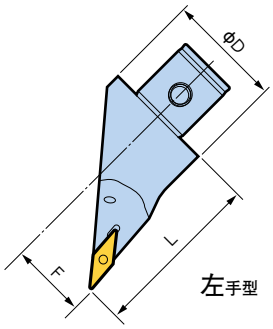
主偏角	刀片	刀片座一体型 S型	刀片座一体型 F型	右手型	左手型
93°	DN1504 (DN1506)	No.4	No.13		
	DN1504 (DN1506)	No.6	No.18		
107.5°	DN1504 (DN1506)	No.3			
117.5°	VB1103 VC1103		No.21		
	VB1604 VC1604	No.5	No.15		

直 剑 型				
刀 片				
CN12	CN16	CN19	DN1504(DN1506)	VB1604 / VC1604
No.1 	No.8-1 	No.8-2 	No.3 	No.5 

刀片座







类型	主偏角	No.	左右手	型　　号	刀片		L	F	φD	压帽	质量(kg)
S50	95°	No.1	N	S50-DCLNN-00050-12	CN1204	菱形 80°	50	0	50	CP2	0.47
	93°	No.2-1	R	-DTJNR-00050-16	TN1604	三角形 60°	50	0	50	CP1	0.50
			L	-DTJNL-00050-16							
		No.2-2	R	-DTJNR-00050-22	TN2204	三角形 60°				CP2	
			L	-DTJNL-00050-22							
	93°	No.4	R	-DDJNR-00050-15	DN1504※1 (DN1506)	菱形 55°	50	0	50	CP2	0.47
			L	-DDJNL-00050-15							
		No.6	R	-DDJNR-33075-15			75	33			0.75
			L	-DDJNL-33075-15							
	107.5°	No.3	N	-DDHNN-00050-15			50	0			0.44
	95°	No.7	R	-SVLBR-33075-16	VB1604※2 VC1604	菱形 35°	75	33	50	M3.5※3	0.69
			L	-SVLBL-33075-16							
	117.5°	No.5	N	-SVQBN-00050-16			50	0			0.44
S63	95°	No.8-1	N	S63-DCLNN-00060-16	CN1606	菱形 80°	60	0	63	CP3	0.95
		No.8-2	N	-00060-19	CN1906	菱形 80°				CP5	0.92

1. 刀片座不附带扳手。
2. 不附带刀片。

备用零件E7

※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DNS1506后再使用。
※2 可安装VB1604或VC1604。　　※3 M3.5为螺丝紧固型。

右手型　左手型　直剑型

刀片座的型号体系

S50 - D C L N N - 00 050 - 12

- S50：刀片座的类型和尺寸
- 00：F值（偏置值）
- 050：L尺寸
- 12：刀片尺寸

紧固方法	
D	双重紧固
S	螺丝紧固

刀片形状	
C	菱形80°
T	三角形60°
D	菱形55°
V	菱形35°

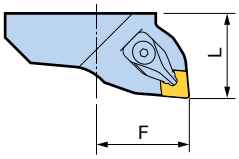
主偏角	
J	93°
L	95°
H	107.5°
Q	117.5°
U	93°

刀片后角	
N	负0°
B	正5°

左右手	
R	右手型
L	左手型
N	直剑型

刀片座





右手型

[F50型]

主偏角	No.	左右手	型号	刀片	F	L	压帽	质量(kg)
95°	No.10-1	R	F50-DCLNR-35035-12	CN1204 菱形 80°	35	35	CP2	0.25
		L	-DCLNL-35035-12					
	No.10-2	R	F50-DCLNR-35035-16	CN1606 菱形 80°	35	35	CP3	0.24
		L	-DCLNL-35035-16					
93°	No.12	R	F50-DTJNR-35035-16	TN1604 三角形 60°	35	35	CP1	
		L	-DTJNL-35035-16					
	No.13	R	F50-DDJNR-35035-15	DN1504※1 (DN1506) 菱形 55°	35	35	CP2	0.22
		L	-DDJNL-35035-15					0.23
	No.18	R	F50-DDJNR-35050-15		35	50	CP2	0.30
		L	-DDJNL-35050-15					

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 不附带刀片。

备用零件E7

※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DNS1506后再使用。

[F63型]

主偏角	No.	左右手	型号	刀片	F	L	压帽	质量(kg)
95°	No.10-1	R	F63-DCLNR-45035-12	CN1204 菱形 80°	45	35	CP2	0.33
		L	-DCLNL-45035-12					
	No.10-2	R	F63-DCLNR-45035-16	CN1606 菱形 80°	45	35	CP3	0.34
		L	-DCLNL-45035-16					0.33
93°	No.12	R	F63-DTJNR-45035-16	TN1604 三角形 60°	45	35	CP1	0.35
		L	-DTJNL-45035-16					0.33
	No.13	R	F63-DDJNR-45035-15	DN1504※1 (DN1506) 菱形 55°	45	35	CP2	0.31
		L	-DDJNL-45035-15					
	No.18	R	F63-DDJNR-45055-15		45	55	CP2	0.41
		L	-DDJNL-45055-15					
117.5°	No.15	R	F63-SVQBR-45035-16	VB1604※2 VC1604 菱形 35°	45	35	M3.5※3	0.26
		L	-SVQBL-45035-16					

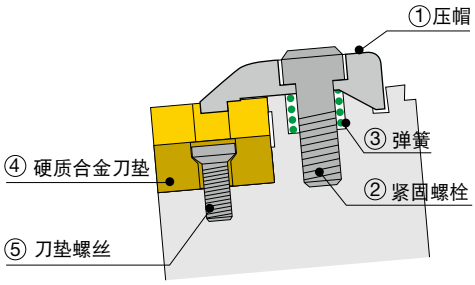
1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 不附带刀片。

备用零件E7

※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DNS1506后再使用。
※2 可安装VB1604或VC1604。
※3 M3.5为螺丝紧固型。

右手型　左手型

双重紧固型



■压帽组件

组合型号	① 压帽	② 紧固螺栓	③ 弹簧	适用刀片
SCP1	CP1	M5×20	φ8×10	TN1604
SCP2	CP2			CN1204,TN2204 DN1504,DN1506
SCP2S※			φ6.8×11.5	DN1504,DN1506
SCP3	CP3		φ8×10	CN1606
SCP5	CP5			CN1906
SCP7	CP7			CN0903,CN0904 DN1104

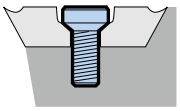
・组件中附带压帽、紧固螺栓、弹簧各1个。
・紧固扳手为4mm宽内六角扳手。可选择本公司的T型内六角扳手(型号CK-T4)。
※组合型号：SCP2S为C4-DDHNN-00075-15专用。

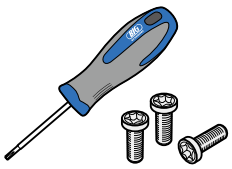
■硬质合金刀垫组件

适用刀片	组合型号	④ 硬质合金刀垫	⑤ 刀垫螺丝	梅花扳手、 加强型梅花扳手尺寸
CN0903	**SCNS0903C**	CNS0903C	M3× 7	10IP
CN0904	**SCNS0904C**	CNS0904C	M3× 7	10IP
CN1204	**SCNS1204**	CNS1204	M4× 8	T15
CN1606	**SCNS1606**	CNS1606	M5×12	T20
CN1906	**SCNS1906**	CNS1906	M5×12	T20
TN1604	**STNS1604**	TNS1604	M3× 7	T10
TN2204	**STNS2204**	TNS2204	M4× 8	T15
DN1104	**SDNS1104C**	DNS1104C	M3× 7	10IP
DN1504	**SDNS1504**	DNS1504	M4× 8	T15
DN1506	**SDNS1506**	DNS1506	M4× 8	T15

・组件中附带硬质合金刀垫和螺丝各1个。
・紧固扳手的种类根据组合而异。T○○为梅花扳手，○○IP为加强型梅花扳手。

VB11、VC11、VB16、VC16刀片用
刀片紧固螺丝组合

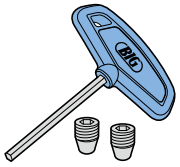




适用刀片	组合型号	螺丝	扳手型号
VB1103 VC1103	**S2.5S-7IP**	M2.5×6.5	FS-7IP
VB1604 VC1604	**S3508DS**	M3.5×8	DA-T15

・组合中含1把扳手和10个螺丝。

S型(倾斜型)基础柄用
紧固螺栓组合



类型	组合型号	螺丝　2个	T型扳手　1把
S50	**CK5S**	M10×P1.0	CK-T5
S63	**CK6S**	M12×P1.0	CK-T6

车削刀柄系统图 TURNING TOOL SYSTEM CHART

（注）根据机床、机种的不同，可能会发生干涉，欢迎咨询。

45°

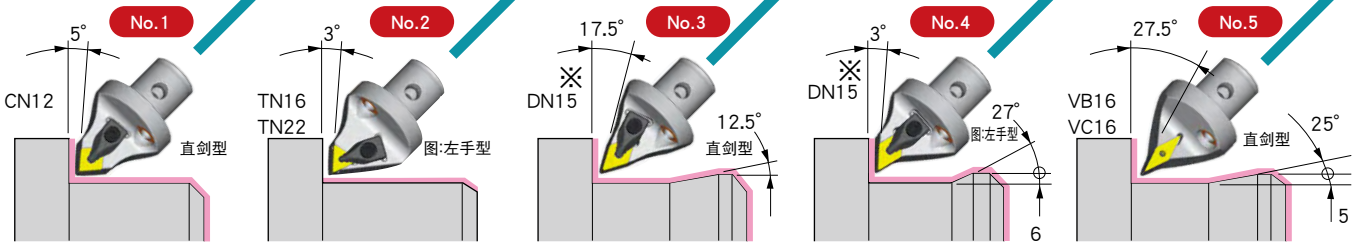
S型 基础柄 E11

两面定位 BIG-PLUS®

	L
BBT40M-S50- 75	75
BBT50M-S50-120	120



S型（倾斜型）刀片座 E5



S50-DCLNN-00050-12

S50-DTJNR-00050-16(22)
-DTJNL-00050-16(22)

S50-DDHNN-00050-15

S50-DDJNR-00050-15
-DDJNL-00050-15

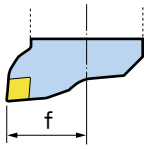
S50-SVQBN-00050-16

※ 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。

90°

F型 基础柄 E12

	L	φD
BBT40M-F50- 75	75	50
-105	105	
BBT50M-F63- 70	70	63
-130	130	



	f
F50	35
F63	45



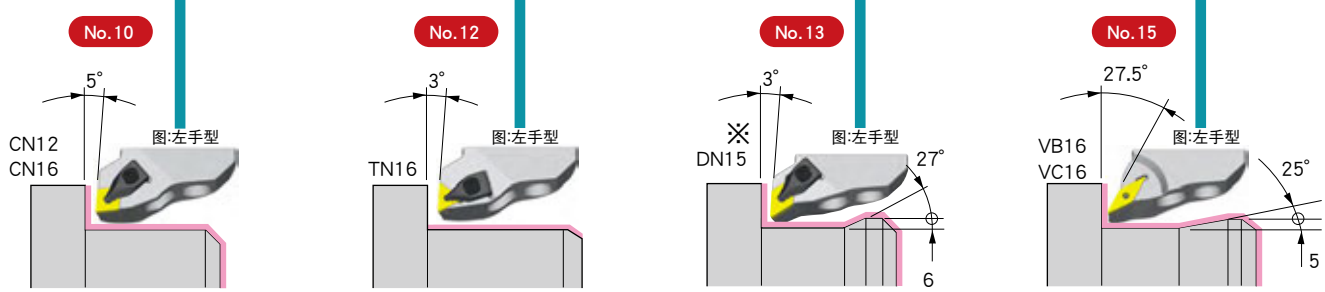
两面定位 BIG-PLUS®

S型 基础柄 E11

S型 刀片座 E5



F型（直交型）刀片座 E6



F50-DCLNR-35035-12(16)
-DCLNL-35035-12(16)

F63-DCLNR-45035-12(16)
-DCLNL-45035-12(16)

F50-DTJNR-35035-16
-DTJNL-35035-16

F63-DTJNR-45035-16
-DTJNL-45035-16

F50-DDJNR-35035-15
-DDJNL-35035-15

F63-DDJNR-45035-15
-DDJNL-45035-15

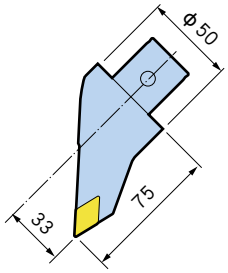
F63-SVQBR-45035-16
-SVQBL-45035-16

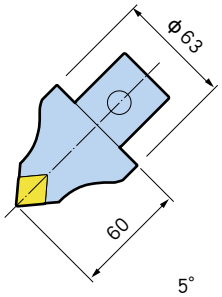
※ 使用DN1506（厚6.35mm）刀片时，请替换成另售的硬质合金刀垫DNS1506后再使用。

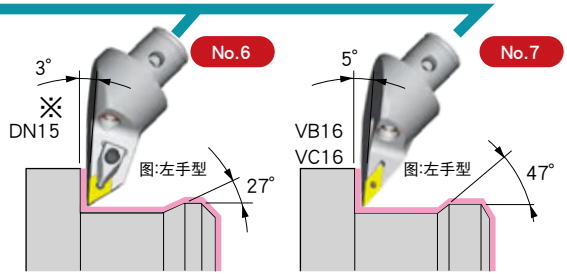
S型 基础柄 E11

	L
BBT50M-S63-110	110



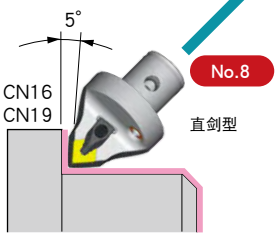






S50-DDJNR-33075-15
-DDJNL-33075-15

S50-SVLBR-33075-16
-SVLBL-33075-16

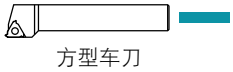


S63-DCLNN-00060-16
-DCLNN-00060-19

内径镗刀杆
内径螺纹切削车刀



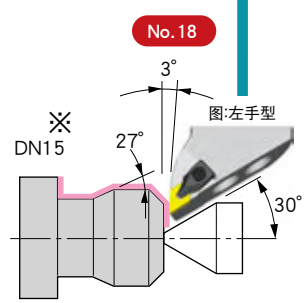
镗刀杆用 侧固式刀柄 E14



方型车刀



方形车刀柄 E13



F50-DDJNR-35050-15
-DDJNL-35050-15

F63-DDJNR-45055-15
-DDJNL-45055-15

外径车削用

45° S型（倾斜型） 45° TYPE S (Tilt Type)

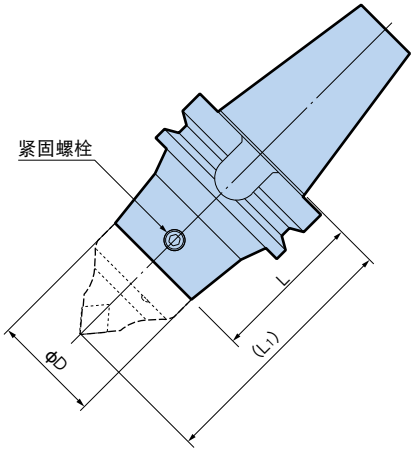
基础柄

两面定位

中心内冷

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。

类型	型　　号	φD	L	(L1)	紧固螺栓	质量 (kg)
S50	BBT40M-S50- 75	50	75	125	CK5S	1.7
S50	BBT50M-S50-120	50	120	170	CK5S	5.4
S63	-S63-110	63	110	170	CK6S	5.4

1. 基础柄附带紧固螺栓。

备用零件E7
刀片座E5

基础柄

两面定位

中心内冷

BIG-PLUS®



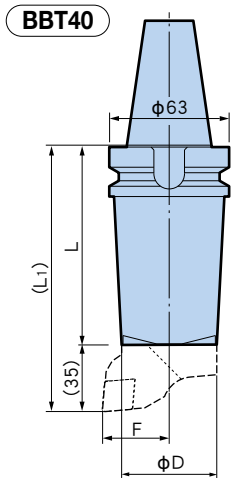


图1

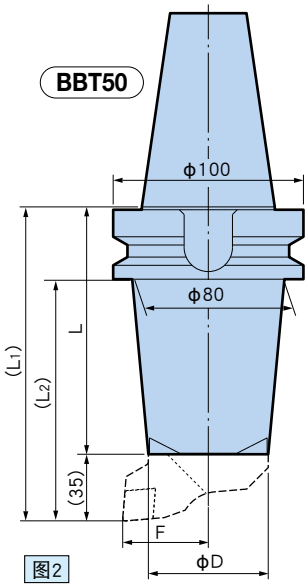


图2

上图为安装左手型刀片座的示意图。

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

类型	型　　号	图	ϕD	L	(L1)	(L2)	F	质量 (kg)
F50	BBT40M-F50- 75	1	50	75	110	—	35	1.7
	-105			105	140	—		2.3
F63	BBT50M-F63- 70	2	63	70	105	67	45	4.5
	-130			130	165	127		6.4

1. 基础柄附带刀片座安装螺栓M10×22L、M10×25L。
2. 不附带内六角扳手。
3. 喷嘴孔带内螺纹，通过使用螺塞，可只进行单侧排出。

备用零件E7
刀片座E6

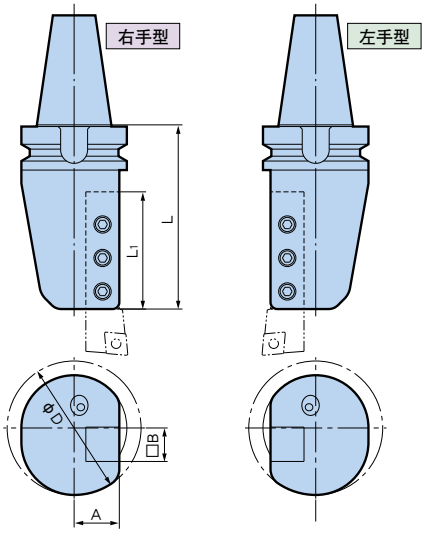
[180°型]

中心内冷

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。

左右手	型　　号	□B	L	L1	A	ϕD	质量(kg)
R	BBT40M-180-BH20R-110	20	110	70	27	80	2.8
L	-BH20L-110						
R	-180-BH25R-130	25	130	90	31.5	90	3.4
L	-BH25L-130						
R	BBT50M-180-BH25R-140	25	140	90	50	120	7.6
L	-BH25L-140						

右手型　左手型

[180°多功能型]

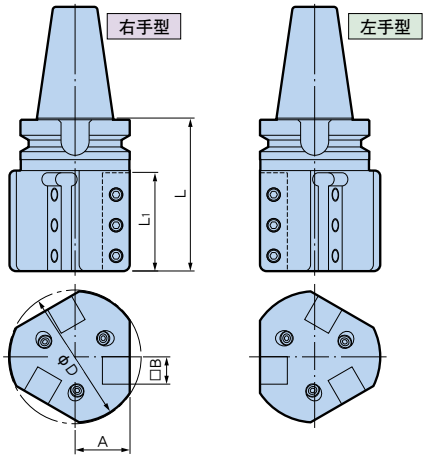
●安装3把车刀后，可缩短ATC时间。

中心内冷

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。

左右手	型　　号	□B	L	L1	A	ϕD	质量(kg)
R	BBT40M-180-3BH20R-110	20	110	70	35	90	3.4
L	-3BH20L-110						
R	BBT50M-180-3BH25R-140	25	140	90	50	120	9.5
L	-3BH25L-140						

右手型　左手型

请注意

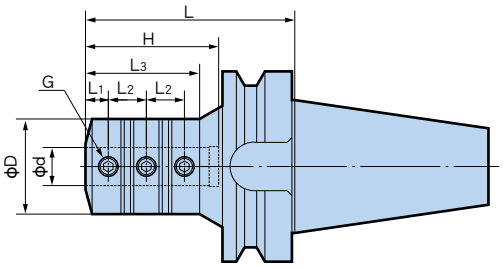
· 请确认机床主轴是否可进行60°分度。

内径镗孔、螺纹切削用车刀的刀柄。

中心内冷

两面定位 BIG-PLUS®





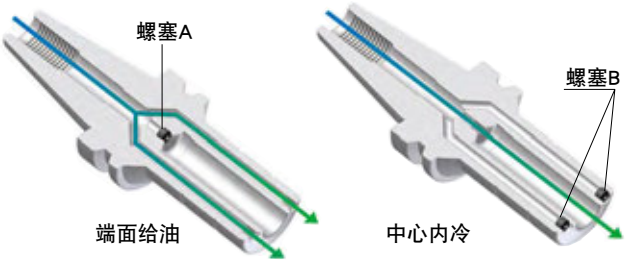
BIG-PLUS（BBT 基础柄）在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

型　　号	φd	φD	L	L1	L2	L3	H	紧固螺丝 G	螺塞 A	螺塞 B	质量 (kg)
BBT40M-BSL 8- 75	8	25	75	6	10	40	40	M6 P1.0	M6×5L	M4×4L	1.2
-BSL10- 80	10	29	80	8	12	45	50	M8 P1.0	M6×5L	M5×5L	1.3
-BSL12- 90	12	34	90	8	16	53	55	M8 P1.0	M6×5L	M6×5L	1.4
-BSL16-100	16	40	100	10	21	65	68	M10 P1.25	M6×5L	M6×5L	1.6
-BSL20-100	20	50	100	12	20	67	70	M10 P1.25	M6×5L	M6×5L	1.9
-BSL25-110	25	55	110	14	23	83	74	M12 P1.5	M8×8L	M6×5L	2.2
-BSL32-125	32	64	125	16	26	—	83	M12 P1.5	M8×8L	M6×5L	2.8
-BSL40-150	40	80	150	18	32	—	98	M16 P1.5	M10×10L	M6×5L	4.5
BBT50M-BSL16-105	16	40	105	10	21	61	68	M10 P1.25	M6×5L	M6×5L	4.1
-BSL20-110	20	50	110	12	20	60	70	M10 P1.25	M6×5L	M6×5L	4.5
-BSL25-120	25	55	120	14	23	70	74	M12 P1.5	M8×8L	M6×5L	4.8
-BSL32-125	32	64	125	16	26	80	83	M12 P1.5	M8×8L	M6×5L	5.2
-BSL40-135	40	80	135	18	32	91	98	M16 P1.5	M10×10L	M6×5L	6.4
-BSL50-145	50	90	145	18	36	102	115	M16 P1.5	M10×10L	M6×5L	7.1

●可通过螺塞进行中心内冷和端面给油的切换。

也可进行左右两侧的调节。

※附带螺塞AB。



BSL侧固式刀柄用

■BSL变径套

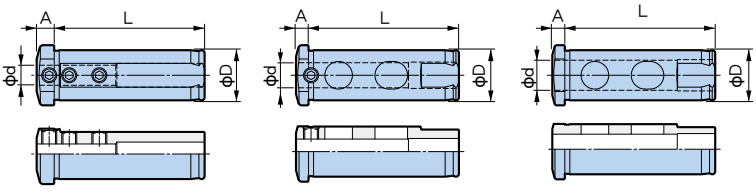


图1　图2　图3

型　　号	图	φd	φD	L	A
BSLA20- 6	1	6	20	60	5
- 8		8			7
-10	2	10			5
-12	3	12			5
-16		16			5
BSLA32-10	1	10	32	75	9
-12		12			9
-16	2	16			6
-20	3	20			6
-25		25			6
BSLA40-16	1	16	40	94	6
-20	3	20			
-25		25			
-32		32			

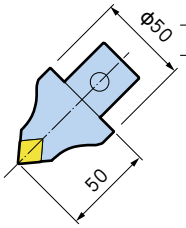
车削刀柄系统图 TURNING TOOL SYSTEM CHART

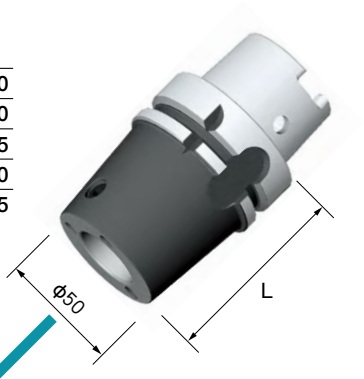
（注）根据机床、机种的不同，可能会发生干涉，欢迎咨询。

45°

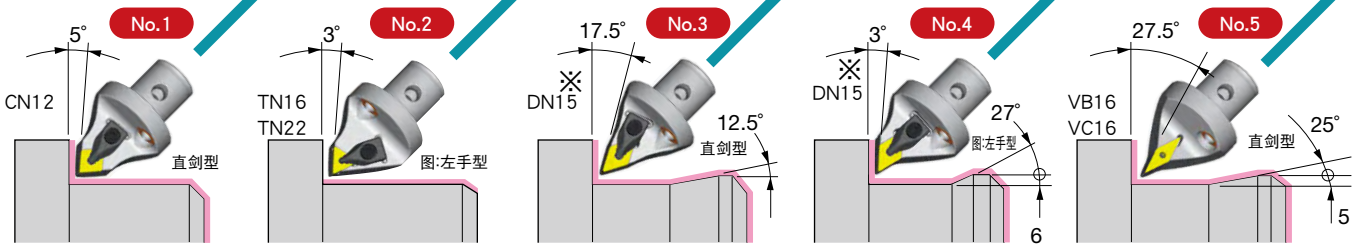
S型 基础柄 E17

	L
HSK-T 50-S50- 60	60
-T 63-S50- 60	60
- 75	75
-100	100
-T100-S50-115	115





S型（倾斜型） 刀片座 E5



S50-DCLNN-00050-12

S50-DTJNR-00050-16(22)
-DTJNL-00050-16(22)

S50-DDHNN-00050-15

S50-DDJNR-00050-15
-DDJNL-00050-15

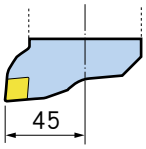
S50-SVQBN-00050-16

※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。

90°

F型 基础柄 E18

	L
HSK-T 63-F63- 50	50
- 75	75
-100	100
-130	130
-170	170
-T100-F63-100	100
-150	150



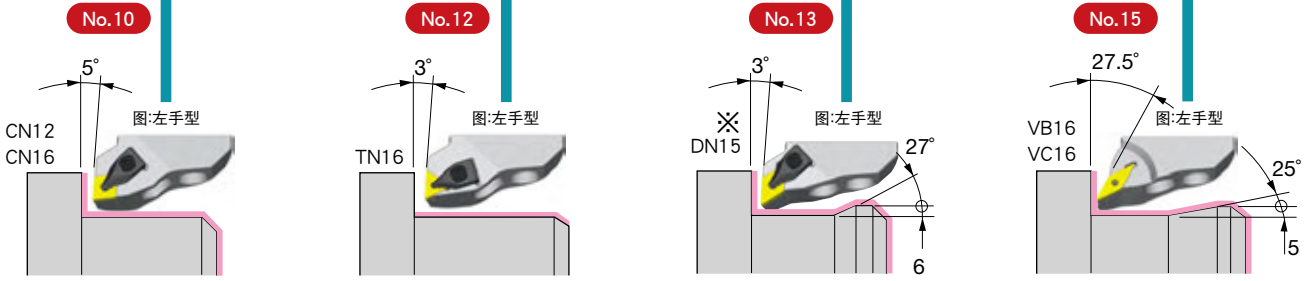


S型 基础柄 E17

S型 刀片座 E5



F型（直交型） 刀片座 E6



F63-DCLNR-45035-12(16)
-DCLNL-45035-12(16)

F63-DTJNR-45035-16
-DTJNL-45035-16

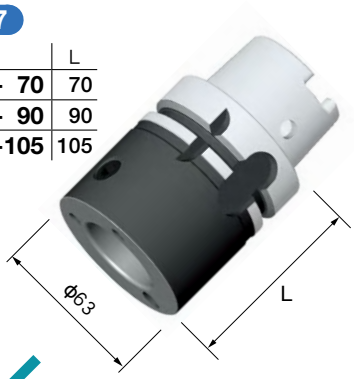
F63-DDJNR-45035-15
-DDJNL-45035-15

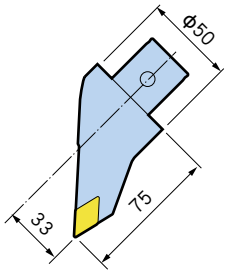
F63-SVQBR-45035-16
-SVQBL-45035-16

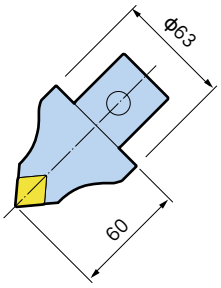
※使用DN1506（厚6.35mm）刀片时，请替换成另售的硬质合金刀垫DNS1506后再使用。

S型 基础柄 E17

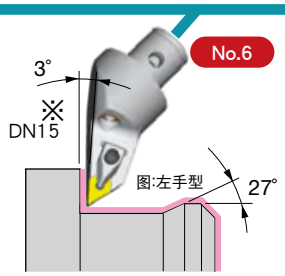
	L
HSK-T 63-S63- 70	70
- 90	90
-T100-S63-105	105





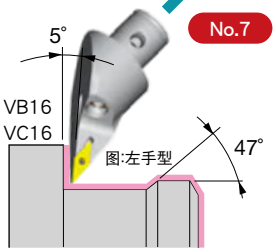


No.6



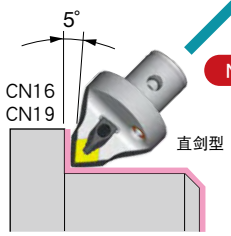
S50-DDJNR-33075-15
-DDJNL-33075-15

No.7

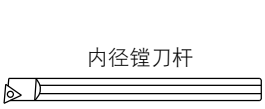


S50-SVLBR-33075-16
-SVLBL-33075-16

No.8

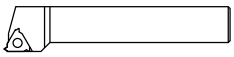


S63-DCLNN-00060-16
-DCLNN-00060-19



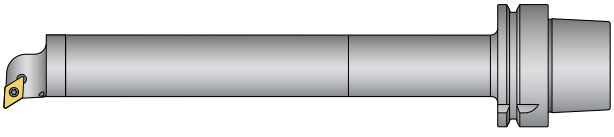


镗刀杆用 侧固式刀柄 E22



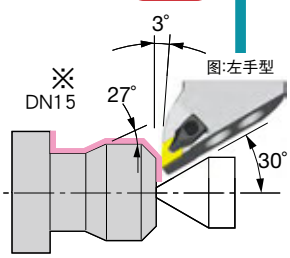


方形车刀柄 E19



斯玛特防振刀柄 孔车削刀杆/ 孔车削刀杆 E23

No.18



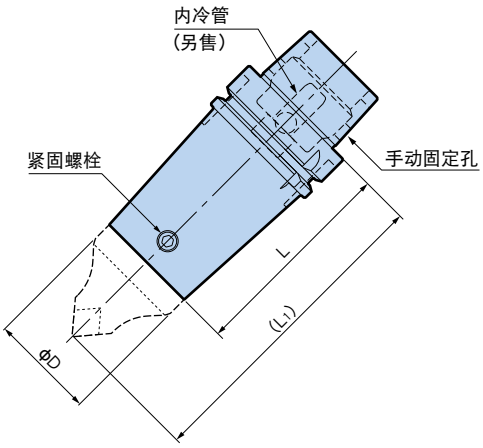
F63-DDJNR-45055-15
-DDJNL-45055-15

外径车削用

45° S型（倾斜型） 45° TYPE S (Tilt Type)

基础柄





中心内冷

类型	型　　号	φD	L	(L1)	紧固螺栓	质量 (kg)
S50	HSK-T50-S50- 60	50	60	110	CK5S	0.8
S50	HSK-T63-S50- 60	50	60	110	CK5S	1.1
	- 75		75	125		1.4
	-100		100	150		1.8
S63	-S63- 70	63	70	130	CK6S	1.4
	- 90		90	150		1.9
S50	HSK-T100-S50-115	50	115	165	CK5S	3.7
S63	-S63-105	63	105	165	CK6S	4.0

1. 基础柄附带紧固螺栓。
2. 不附带内冷管。

备用零件E7
刀片座E5

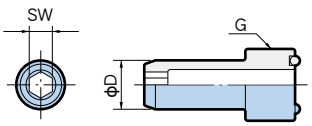
内冷管

请注意

使用带内冷功能的机床时，可能会因失误操作等导致机床主轴喷水。为此，请务必安装使用内冷管。

[固定式]

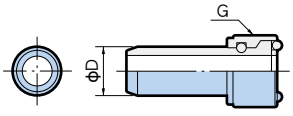
●部分机床厂家可能会推荐固定式。
固定式、可动式的选择请咨询机床厂家。



型　　号	φD	G	⬡ SW	
HSK 50-CP	10	M16×P1	5	✓
HSK 63-CP	12	M18×P1	6	
HSK100-CP	16	M24×P1.5	8	

[可动式]

●DIN 标准规定可动范围为 ±1°。
可动式的安装需使用专用扳手（另售）。



型　　号	φD	G	扳手型号（另售）	
HSK 50-CPM	10	M16×P1	CPW- 50	
HSK 63-CPM	12	M18×P1	CPW- 63	
HSK100-CPM	16	M24×P1.5	CPW-100	

基础柄

中心内冷



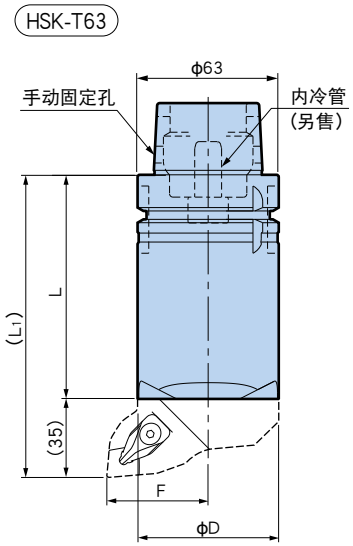


图 1

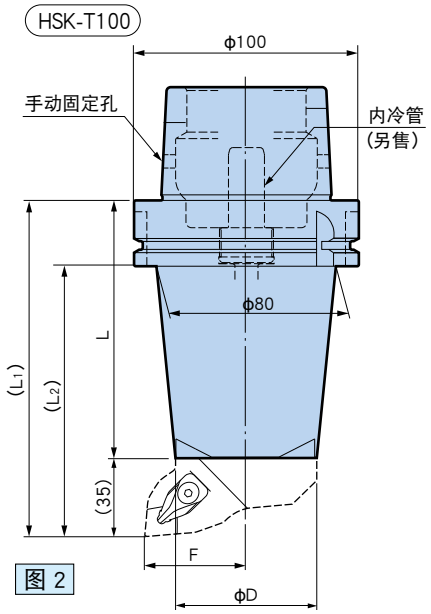


图 2

上图为安装左手型刀片座的示意图。

类型	型　号	图	φD	L	(L1)	(L2)	F	质量 (kg)
F63	HSK-T 63-F63- 50	1	63	50	85	—	45	1.2
	- 75			75	110			1.8
	-100			100	135			2.4
	-130			130	165			3.1
	-170			170	205			4.1
F63	HSK-T100-F63-100	2	63	100	135	105	45	4.2
	-150			150	185	155		6.1

1. 基础柄附带刀片座安装螺栓M10×22L、M10×25L。
2. 不附带内六角扳手。
3. 不附带内冷管。
4. 喷嘴孔带内螺纹，通过使用螺塞，可只进行单侧排出。

内冷管E17
备用零件E7
刀片座E6

外径车削用

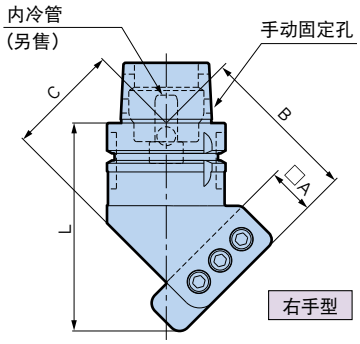
通用方形车刀柄 SQUARE TOOL HOLDER

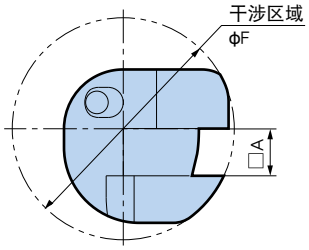
适用于在外径上开槽、切削螺纹等各种用途。

[45°型]

中心内冷





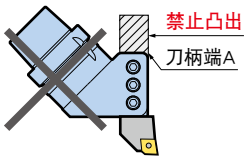


左右手	型　号	□A	B	C	L	ϕF	质量 (kg)
R	HSK-T63-45-BH25R-110	25	85	60	110	118	2.7
L	-BH25L-110						

右手型　左手型

内冷管E17

请注意

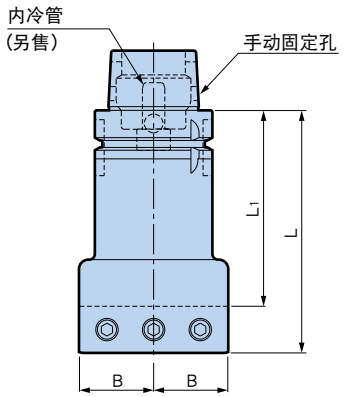


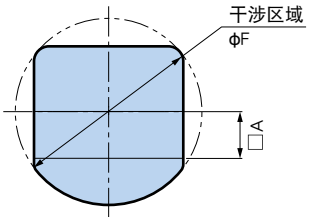
为防止与ATC换刀手干涉，请将从刀柄端A凸出的部分切掉。

[90°型]

中心内冷







左右手	型　号	□A	B	L	L1	ϕF	质量 (kg)
N	HSK-T63-90-BH20N- 85	20	32	85	65	80	2.2
	-BH25N-100	25	40	100	75	100	3.3
	-BH25N-130			130	105		4.0
	HSK-T100-90-BH25N-150	25	40	150	125	100	6.7

1. 喷嘴孔带内螺纹，通过使用螺塞，可只进行单侧排出。

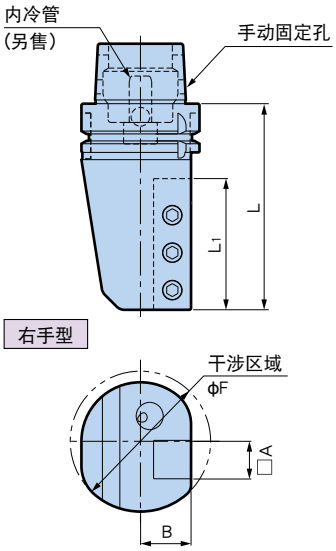
内冷管E17

直剑型

[180°型]

中心内冷





左右手	型　号	□A	B	L	L1	ϕF	质量 (kg)
R	HSK-T 63-180-BH20R-120	20	27	120	70	75	2.7
L	-BH20L-120						
R	HSK-T 63-180-BH25R-125	25	29.5	127	80	90	3.2
L	-BH25L-125						
R	HSK-T100-180-BH25R-140	25	50	140	90	120	7.5
L	-BH25L-140						
R	HSK-T100-180-BH25R-180	25	50	180	90	120	9.7
L	-BH25L-180						

右手型　左手型

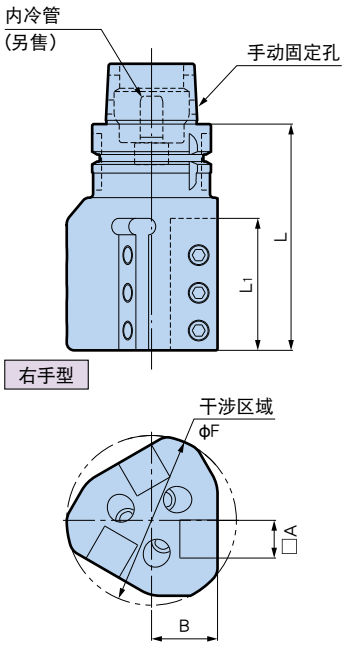
内冷管E17

[180°多功能型]

●安装3把车刀后，可缩短ATC时间。

中心内冷





左右手	型　号	□A	B	L	L1	ϕF	质量 (kg)
R	HSK-T63-180-3BH20R-120	20	35	120	70	90	3.3
L	-3BH20L-120						
R	HSK-T63-180-3BH25R-125	25	45	127	80	110	5.0
L	-3BH25L-125						

右手型　左手型

内冷管E17

请注意

· 请确认机床主轴是否可进行60°分度。

夹持直径：φ6～φ50　*SIDE LOCK HOLDER for BORING BAR*

镗刀杆用侧固式刀柄

内径镗孔、螺纹切削用车刀的刀柄。

中心内冷



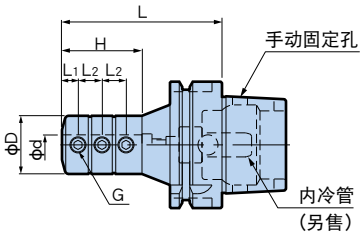


图1

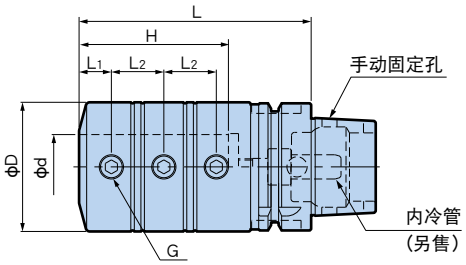


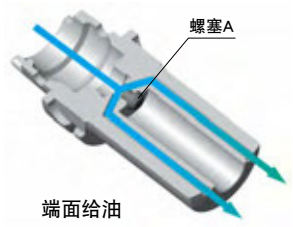
图2

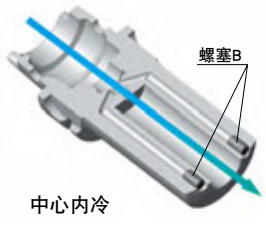
型　号	图	φd	φD	L	L_1	L_2	H	紧固螺丝 G	螺塞A	螺塞B	质量 (kg)
HSK-T 63-BSL 6- 70	1	6	23	70	5	8	24	M 5 P0.8	M5 P0.8	M4 P0.7	0.9
-BSL 8- 75		8	25	75	6	10	32	M 6 P1.0	M6 P1.0		0.9
-BSL10- 80		10	29	80	8	12	40	M 8 P1.0		M5 P0.8	0.9
-BSL12- 85		12	34	85		16	45			M6 P1.0	1.1
-BSL16- 80 ○		16	40	80	10	21	41	M10 P1.25	※M6 P1.0		1.1
-100				100			60				1.3
-BSL20- 80 ○ △	2	20	50	80	12	20	41				1.4
-100				100			60				1.6
-BSL25- 85 ○		25	55	85	14	23	47	M12 P1.5			1.5
-110				110			67				1.8
-BSL32- 90 ○ △		32	64	90	16	26	49		※M8 P1.25		1.9
-125				125			74				2.6
-BSL40-105 ○ △		40	80	105	18	32	61	M16 P1.5			2.9
-145				145			91				4.0
-BSL50-145		50	90	145		30	88				4.6
HSK-T100-BSL16-105	1	16	40	105	10	21	60	M10 P1.25	M6 P1.0		2.7
-BSL20-110		20	50	110	12	20	60				3.2
-BSL25-120		25	55	120	14	23	67	M12 P1.5	※M8 P1.25	M6 P1.0	3.5
-BSL32-125		32	64	125	16	26	74				4.0
-BSL40-135	2	40	80	135	18	32	90	M16 P1.5			5.2
-BSL50-145		50	90	145	18	34	96				6.1

1. 标注○的型号为2个紧固螺丝。
2. 标注△的型号不可使用标准的BSL变径套（另售）。
3. 本体中附带螺塞AB。※表示圆头螺栓。

内冷管E17

●可通过螺塞进行中心内冷和端面给油的切换。





可进行左右手调整。

BSL侧固式刀柄用

■BSL变径套

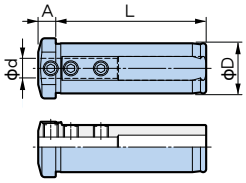


图1

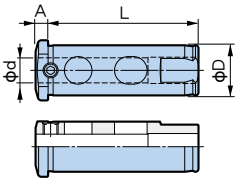


图2

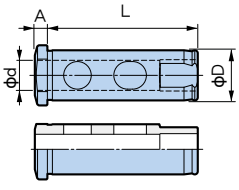


图3

型　号	图	φd	φD	L	A
BSLA20- 6	1	6	20	60	5
- 8		8			7
-10	2	10			5
-12	3	12			5
-16		16			5
BSLA32-10	1	10	32	75	9
-12		12			9
-16	2	16			6
-20	3	20			6
-25		25			6
BSLA40-16	1	16	40	94	6
-20	3	20			
-25		25			
-32		32			

两面定位一体型的孔车削刀杆。
可根据加工用途更换刀片座。

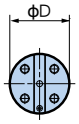
斯玛特防振刀柄 孔车削刀杆

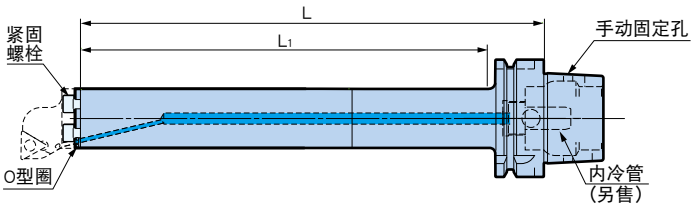
中心内冷

●特殊防振机构有效抑制振动。









型　　号	对应刀片座	φD	最小加工直径	L	L1	质量(kg)
HSK-T 63-SDB40DP-172	B32-...	32	40	172	145	1.8
-250				250	219	2.3
-SDB50DP-235	B40-...	40	50	235	204	3.3
-315				315	284	4.1
-SDB60DP-268 NEW		50	60	268	237	5.5
-368 NEW				368	337	7.0
HSK-T100-SDB40DP-255 NEW	B32-...	32	40	255	221	3.6
-SDB50DP-320 NEW	B40-...	40	50	320	286	5.4
-SDB60DP-400 NEW		50	60	400	366	8.7

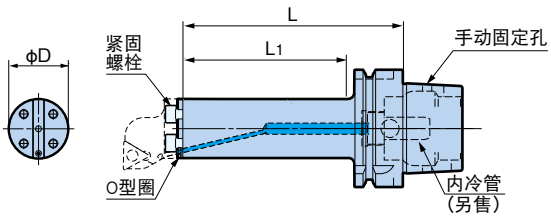
1. 附带3个紧固螺栓和2个O型圈。
2. 不附带对应刀片座。请另行订购。
3. 不附带机夹式刀片。请另行订购。
4. 所有产品均带内冷孔。
5. 不附带内冷管。E17

备用零件E26

孔车削刀杆

中心内冷





型　　号	对应刀片座	φD	最小加工直径	L	L_1	质量(kg)
HSK-T 63-TAD40-125	B32-...	32	40	125	94	1.8
-TAD50-155	B40-...	40	50	155	124	2.3
-TAD60-195 NEW		50	60	195	166	3.1
HSK-T100-TAD40-130 NEW	B32-...	32	40	130	96	2.5
-TAD50-160 NEW	B40-...	40	50	160	126	3.1
-TAD60-200 NEW		50	60	200	166	4.5

1. 附带3个紧固螺栓和2个O型圈。
2. 不附带对应刀片座。请另行订购。
3. 不附带机夹式刀片。请另行订购。
4. 所有产品均带内冷孔。
5. 不附带内冷管。E17

备用零件E26

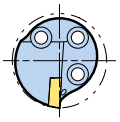
■刀片座 详见E25

用　途	内台肩加工	仿形加工		盲孔加工	
形　状	80° 菱形	55° 菱形	35° 菱形	三角形	
螺丝紧固型（正角刀片用）	CC1204	DC11T3	VB1604	TP1604	TC1102
双重紧固型（负角刀片用）	CN1204	DN1104 DN1504 DN1506	—	TN1604	

刀片座

[螺丝紧固型]（正角刀片用）





上图为右手型

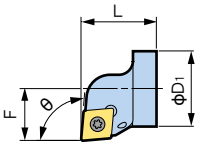


图1

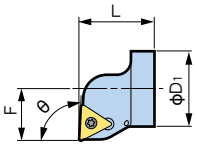


图2

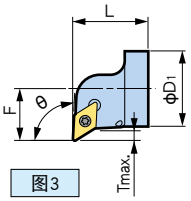


图3

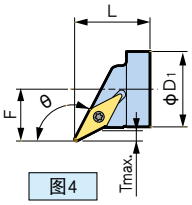


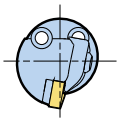
图4

型　　号	图	对应刀片	左右手	φD1	F	L	Tmax.	θ	对应刀片紧固螺丝组合	质量（kg）
B32-SCLCR-22032 -12	1	CC1204	右手型	32	22	32	—	95°	S5 S-20IP	0.1
-STUCR-22032 -11	2	TC1102						93°	S2.5S-7IP	
-STUPR-22032 -16		TP1604							S4 S-15IP	
-SDUCR-22032 -11	3	DC11T3					4			
-SVUBR-22032 -16 NEW	4	VB1604					5		S3.5S-15IP	
-SVPBR-22032A-16							5	117.5°		
B40-SCLCR-27032 -12	1	CC1204	右手型	40	27	32	—	95°	S5 S-20IP	0.2
-STUCR-27032 -11	2	TC1102						93°	S2.5S-7IP	
-STUPR-27032 -16		TP1604							S4 S-15IP	
-SDUCR-27032 -11	3	DC11T3					4			
-SVUBR-27032 -16 NEW	4	VB1604					6		S3.5S-15IP	
-SVPBR-27032A-16							5	117.5°		

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片。
2. 刀片紧固螺丝组合（另售）含1把扳手和10个螺丝。

[双重紧固型]（负角刀片用）





上图为右手型

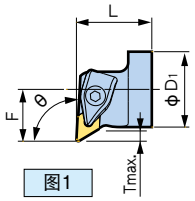


图1

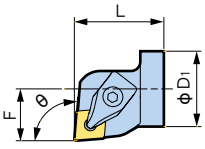


图2

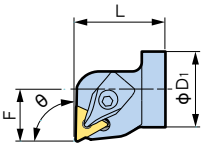


图3

型　　号	图	对应刀片	左右手	φD1	F	L	Tmax.	θ	压帽	对应硬质合金刀垫	质量（kg）
B32-DDUNR-22032-11	1	DN1104	右手型	32	22	32	4	93°	CP7	DNS1104C	0.1
-DCLNR-22038-12	2	CN1204				38	—	95°	CP2	CNS1204C	
-DTFNR-22038-16 NEW	3	TN1604						91°	CP1	TNS1604C	
B40-DDUNR-27032-15	1	DN1506※（DN1504）		40	27	32	6	93°	CP2	DNS1506C（DNS1504C）	0.2
-DCLNR-27038-12	2	CN1204				38	—	95°	CP2	CNS1204C	
-DTFNR-27038-16 NEW	3	TN1604						91°	CP1	TNS1604C	

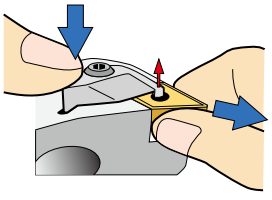
1. 附带硬质合金刀垫用螺丝、扳手，不附带压帽紧固用扳手。
2. 不附带机夹式刀片。

※ 使用DN1504（厚4.76mm）刀片时，请将垫板替换成垫板组件SDNS1504C（另售）的DNS1504C后再使用。

切实固定刀片的“推压与拉拽”

双重紧固方式

双重紧固方式在下压刀片（推压）的同时，会产生拉向刀片定位面（拉拽）的力，从而切实紧固刀片。



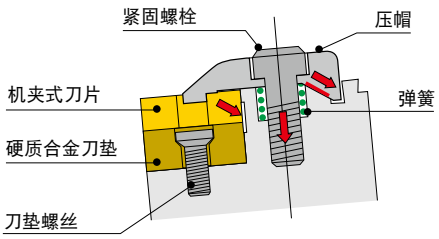
刀片的拆装也很简便

内置弹簧，可轻松拆装刀片。
将紧固螺栓旋转1圈，用手指轻轻按压压帽，压帽前端就会抬起。

■刀片紧固螺丝组合(螺丝紧固型用)

组合型号	螺丝	扳手型号
S2.5S- 7IP	M2.5× 6.5	FS- 7IP
S3.5S-15IP	M3.5× 8	FS-15IP
S4 S-15IP	M4 × 8	FS-15IP
S5 S-20IP	M5 ×12	FS-20IP

1. 扳手也可单独出售(1把)。订购时请注明扳手型号。



■压帽组件(双重紧固型用)

组合型号	压帽	紧固螺栓	弹簧	对应刀片
SCP1	CP1	M5×20	φ8×10	TN1604
SCP2	CP2			DN1504,DN1506 CN1204
SCP7	CP7			DN1104

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CK-T4)。

■硬质合金刀垫组件(双重紧固型用)

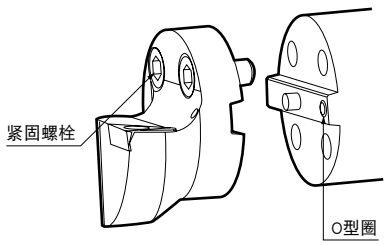
对应刀片	组合型号	硬质合金刀垫	刀垫螺丝	加强型 梅花扳手尺寸
DN1104	**SDNS1104C**	DNS1104C	M3×7	10IP
DN1504	**SDNS1504C**	DNS1504C	M4×8	15IP
DN1506	**SDNS1506C**	DNS1506C	M4×8	15IP
CN1204	**SCNS1204C**	CNS1204C	M4×8	15IP
TN1604	**STNS1604C**	TNS1604C	M3×7	10IP

1. 组件中附带硬质合金刀垫和螺丝各1个。
2. 紧固扳手为加强型梅花扳手。

■加强型梅花扳手(双重紧固型用)(另售)

组合型号	加强型 梅花扳手尺寸
FS-10IP	10IP
FS-15IP	15IP

■紧固螺栓(减震刀把/车削转换套用)



型 号	紧固螺栓(1个)	O型圈(2个)
SDB40DP・TAD40	**C0510** (M5 × 10L)	**SDB20OR-2P**
SDB50DP・TAD50	**C0610** (M6 × 10L)	
SDB60DP・TAD60		

车削刀柄系统图 TURNING TOOL SYSTEM CHART

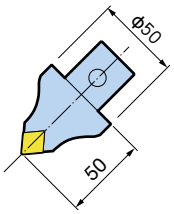
（注）根据机床、机种的不同，可能会发生干涉，欢迎咨询。

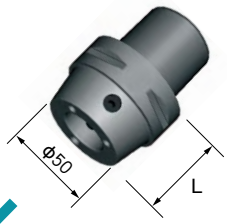
45°

S50 E29

S型 基础柄

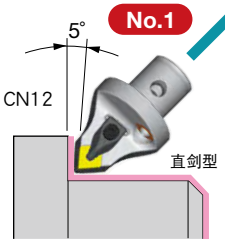
	L
C5-S50- 40	40
- 55	55
- 75	75
C6-S50- 45	45
- 75	75
-100	100
C8-S50-135	135





S型 刀片座 E5

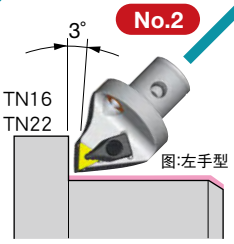
No.1



S50-DCLNN-00050-12

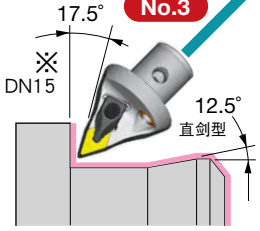
・另备有与基础柄一体型。

No.2



S50-DTJNR-00050-16
-DTJNL-00050-16
S50-DTJNR-00050-22
-DTJNL-00050-22

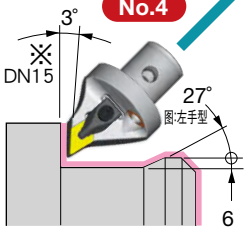
No.3



S50-DDHNN-00050-15

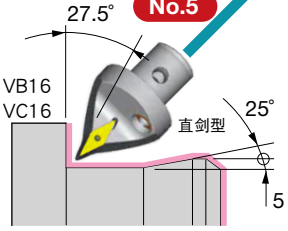
・另备有一体型。

No.4



S50-DDJNR-00050-15
-DDJNL-00050-15

No.5



S50-SVQBN-00050-16

・另备有一体型。

※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。

90°

F50 E30

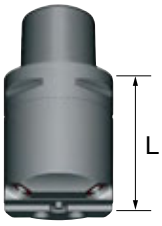
F型 基础柄

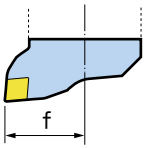
	L
C5-F50- 25	25
- 50	50
- 85	85
-125	125

F63 E30

F型 基础柄

	L
C6-F63- 30	30
- 75	75
-100	100
-130	130
-170	170
C8-F63- 45	45
-100	100
-130	130
-170	170





	f
F50	35
F63	45

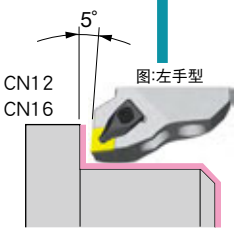
一体型(C3/C4) E30



No.19
No.10-1
No.20
No.18
No.21
No.15

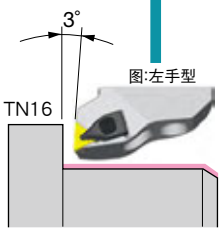
F型 刀片座 E6

No.10



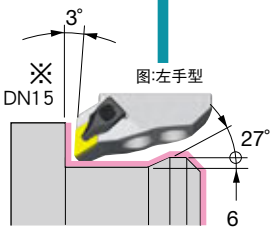
F50-DCLNR-35035-12(16)
-DCLNL-35035-12(16)
F63-DCLNR-45035-12(16)
-DCLNL-45035-12(16)

No.12



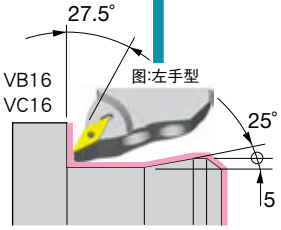
F50-DTJNR-35035-16
-DTJNL-35035-16
F63-DTJNR-45035-16
-DTJNL-45035-16

No.13



F50-DDJNR-35035-15
-DDJNL-35035-15
F63-DDJNR-45035-15
-DDJNL-45035-15

No.15



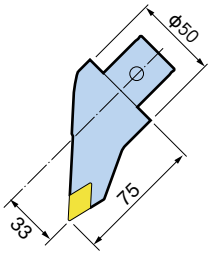
F63-SVQBR-45035-16
-SVQBL-45035-16

※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。

一体型 (C4/C5/C6/C8) E29



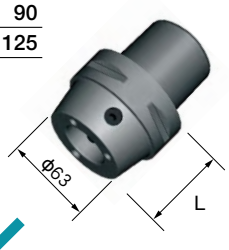
No.1
No.8-1
No.3
No.5

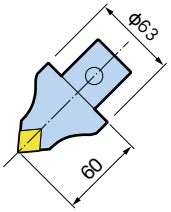


S63 E29

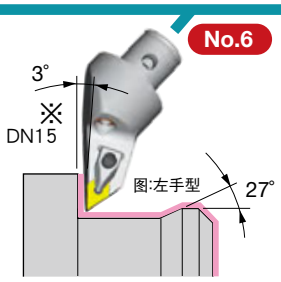
S型基础柄

	L
C6-S63- 90	90
C8-S63-125	125



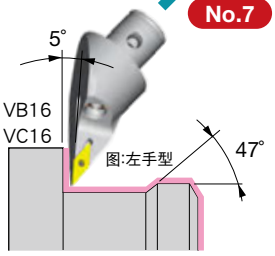


No.6



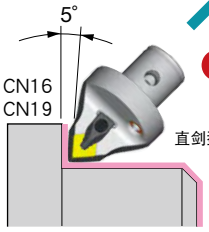
S50-DDJNR-33075-15
-DDJNL-33075-15

No.7



S50-SVLBR-33075-16
-SVLBL-33075-16

No.8



S63-DCLNN-00060-16
-DCLNN-00060-19

・另备有一体型。

S50·S63 E29

S型 基础柄



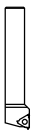
S型
刀片座 E5



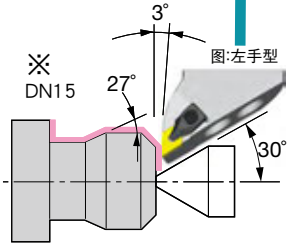
No.1
No.3
No.5
No.8



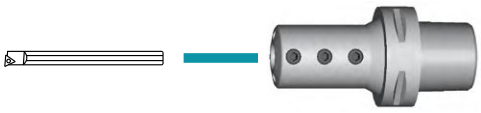
方形车刀柄 E19



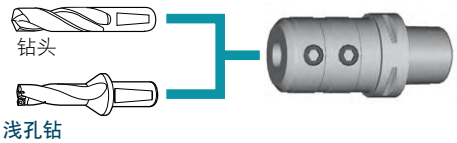
No.18



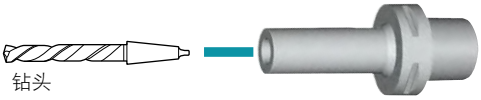
F50-DDJNR-35050-15
-DDJNL-35050-15
F63-DDJNR-45055-15
-DDJNL-45055-15



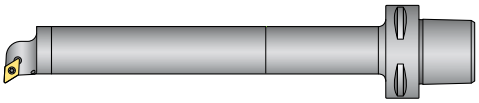
镗刀杆用
侧固式刀柄 E34



侧固式
钻孔刀柄 E36



莫氏锥度
刀柄 E58



斯玛特防振刀柄
孔车削刀杆/
孔车削刀杆 E37

延长器 E59

请在需延长刀具长度时使用。



减径器 E59

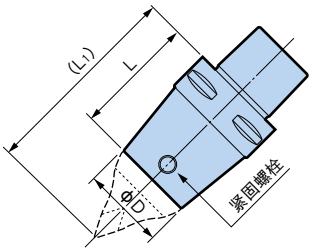
需防止干涉时，可使前端变细。



45° S型（倾斜型） 45° TYPE S (Tilt Type)

基础柄





中心内冷

C5/C6/C8

类型	型　　号	φD	L	(L1)	紧固螺栓	质量 (kg)
S50	C5-S50- 40	50	40	90	CK5S	0.6
	- 55		55	105		0.8
	- 75		75	125		1.1
S50	C6-S50- 45	50	45	95	CK5S	1.0
	- 75		75	125		1.5
	-100		100	150		2.0
S63	-S63- 90	63	90	150	CK6S	2.1
S50	C8-S50-135	50	135	185	CK5S	4.0
S63	-S63-125	63	125	185	CK6S	4.2

1. 基础柄附带紧固螺栓。

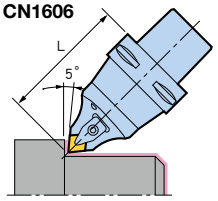
备用零件E7
刀片座E5

一体型刀柄



中心内冷

CN1204
CN1606



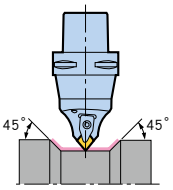
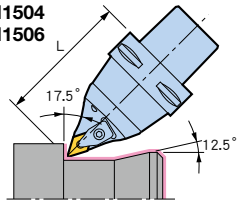


图1 直剑型

DN1504
DN1506



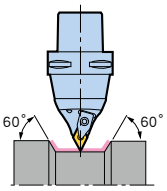
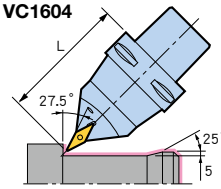


图2 直剑型

VB1604
VC1604



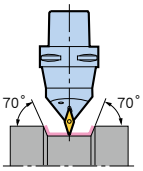


图3 直剑型

C4/C5/C6/C8

主偏角	No.	左右手	型　　号	图	L	刀片		压帽	质量 (kg)
107.5°	No.3	N	C4-DDHNN-00075-15	2	75	DN1504※1 (DN1506)	菱形55°	CP2※3	0.53
95°	No.1	N	C5-DCLNN-00105-12	1	105	CN1204	菱形80°	CP2	1.3
	No.8-1		-DCLNN-00105-16			CN1606	菱形80°	CP3	1.4
107.5°	No.3		-DDHNN-00105-15	2		DN1504※1 (DN1506)	菱形55°	CP2	1.3
117.5°	No.5		-SVQBN-00105-16	3		VB1604※2 (VC1604)	菱形35°	M3.5※4	1.1
95°	No.1	N	C6-DCLNN-00115-12	1	115	CN1204	菱形80°	CP2	1.9
	No.8-1		-DCLNN-00115-16			CN1606	菱形80°	CP3	2.0
107.5°	No.3		-DDHNN-00115-15	2		DN1504※1 (DN1506)	菱形55°	CP2	1.9
117.5°	No.5		-SVQBN-00115-16	3		VB1604※2 (VC1604)	菱形35°	M3.5※4	1.7
95°	No.1	N	C8-DCLNN-00150-12	1	150	CN1204	菱形80°	CP2	4.0
	No.8-1		-DCLNN-00150-16			CN1606	菱形80°	CP3	4.1
107.5°	No.3		-DDHNN-00150-15	2		DN1504※1 (DN1506)	菱形55°	CP2	4.0

1. 不附带刀片。

备用零件E7

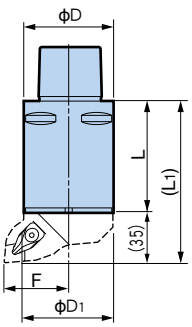
※1 附带DN1504（厚4.76mm）用硬质合金刀垫。使用DN1506（厚6.35mm）刀片时，请替换成另售的DNS1506后再使用。
※2 可安装VB1604或VC1604。　※3 请使用压帽组件：SCP2S。　※4 M3.5为螺丝紧固型。

直剑型

基础柄

中心内冷





上图为安装左手型刀片座的示意图。

C5/C6/C8

类型	型　　号	φD	φD1	L	(L1)	F	质量 (kg)
F50	C5-F50- 25	50	50	25	60	35	0.5
	- 50			50	85		0.9
	- 85			85	120		1.4
	-125			125	160		2.0
F63	C6-F63- 30	63	63	30	65	45	0.9
	- 75			75	110		2.0
	-100			100	135		2.6
	-130			130	165		3.3
	-170			170	205		4.2
F63	C8-F63- 45	80	63	45	80	45	2.1
	-100			100	135		3.7
	-130			130	165		4.5
	-170			170	205		5.6

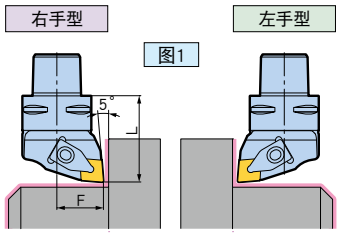
1. 基础柄附带刀片座安装螺栓M10×22L、M10×25L。
2. 不附带内六角扳手。
3. 喷嘴孔带内螺纹，通过使用螺塞，可只进行单侧排出。

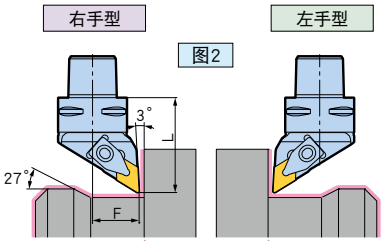
备用零件E7
刀片座E6

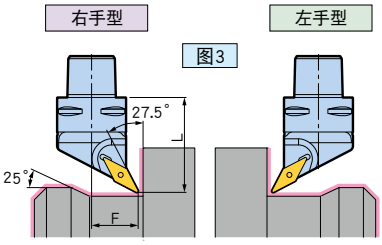
一体型刀柄

中心内冷









C3/C4

主偏角	No.	左右手	型　　号	图	L	F	刀片	压帽	质量 (kg)
95°	No.19	R	C3-DCLNR-22038-09	1	38	22	CN0903※1 (CN0904) 菱形80°	CP7	0.20
		L	-DCLNL-22038-09						
93°	No.20	R	-DDJNR-22045-11	2	45	22	DN1104 菱形55°		0.20
		L	-DDJNL-22045-11						
117.5°	No.21	R	-SVQBR-22038-11	3	38	22	VB1103※2 (VC1103) 菱形35°	M2.5※5	0.16
		L	-SVQBL-22038-11						
95°	No.10-1	R	C4-DCLNR-27050-12	1	50	27	CN1204 菱形80°	CP2	0.44
		L	-DCLNL-27050-12						
93°	No.18	R	-DDJNR-27055-15	2	55	27	DN1504※3 (DN1506) 菱形55°		0.41
		L	-DDJNL-27055-15						
117.5°	No.15	R	-SVQBR-27055-16	3	55	27	VB1604※4 (VC1604) 菱形35°	M3.5※5	0.39
		L	-SVQBL-27055-16						

1. 刀柄不附带扳手。
2. 不附带刀片。

备用零件E7

※1 附带CN0903（厚3.18mm）用硬质合金刀垫。使用CN0904（厚4.76mm）刀片时，请替换成另售的硬质合金刀垫CNS0904C后再使用。
※2 可安装VB1103或VC1103。
※3 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。
※4 可安装VB1604或VC1604。
※5 M2.5、M3.5为螺丝紧固型。

右手型　左手型

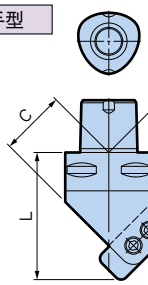
通用方形车刀柄 SQUARE TOOL HOLDER

[45°型]

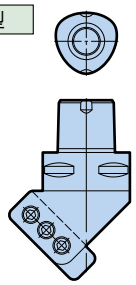
中心内冷

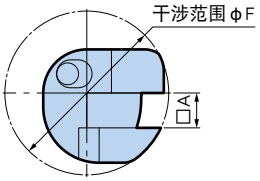


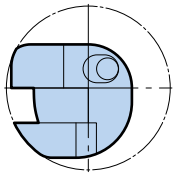
右手型



左手型





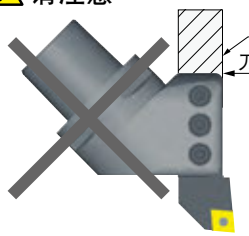


C5/C6/C8

左右手	型　　号	□ A	B	C	L	ϕF	质量 (kg)
R	C5-45-BH20R- 5838	20	58	38	73	94	1.2
L	-BH20L- 5838						
R	C6-45-BH25R- 7752	25	77	52	100	118	2.5
L	-BH25L- 7752						
R	C8-45-BH32R-85109	32	85	109	145	135	7.3
L	-BH32L-85109						

右手型　左手型

请注意



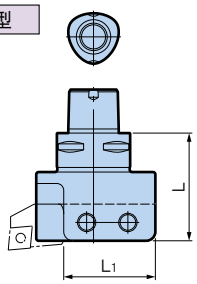
为防止与ATC换刀手干涉，请将从刀柄端A凸出的部分切掉。

[90°型]

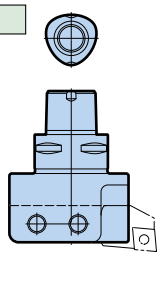
中心内冷

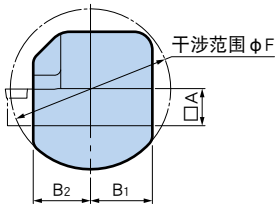


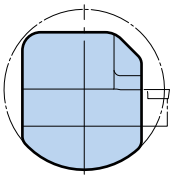
右手型



左手型







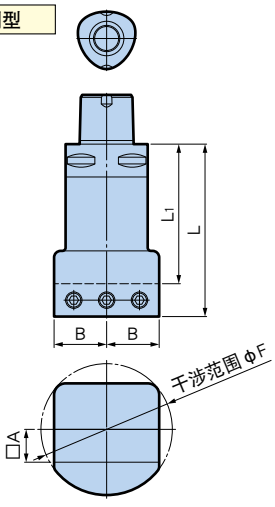
C3/C4/C5/C6/C8

左右手	型　　号	□ A	B_1	B_2	B	L	L_1	ϕF	质量 (kg)
R	C3-90-BH16R-2547	16	27	25	—	47	40	70	0.63
L	-BH16L-2547								
R	C4-90-BH20R-2854	20	32	28	—	54	45	80	0.95
L	-BH20L-2854								
N	C5-90-BH20N-32058※	20	—	—	32	58	38	80	0.9
	-32105※					105	85		2.2
N	C6-90-BH20N-32060※	20	—	—	32	60	40	80	2.4
	-32115※					115	95		3.4
N	-BH25N-40071※	25	—	—	40	71	46	100	3.3
	-40130※					130	105		4.2
N	C8-90-BH25N-40071※	25	—	—	40	71	46	100	3.4
	-BH32N-51085※	32	—	—	51	85	53	128	6.0
	-51165※					165	133		8.7

1. 带※符号的型号在喷嘴孔带内螺纹，通过使用螺塞，可只进行单侧排出。

右手型　左手型　直剑型

直剑型

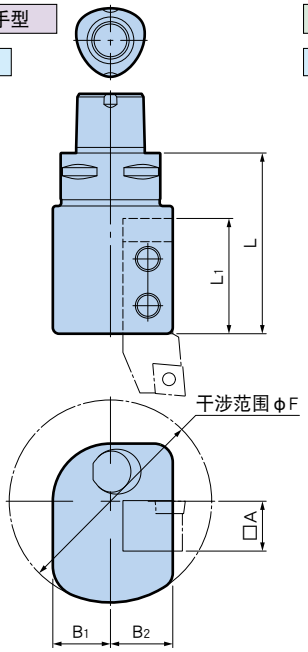


中心内冷

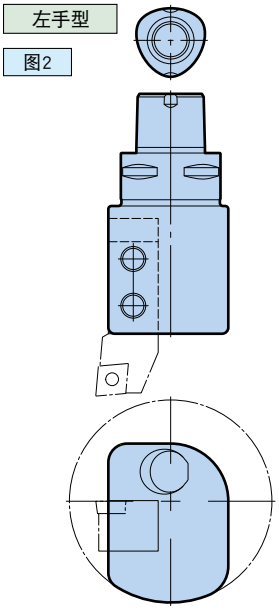
[180°型]



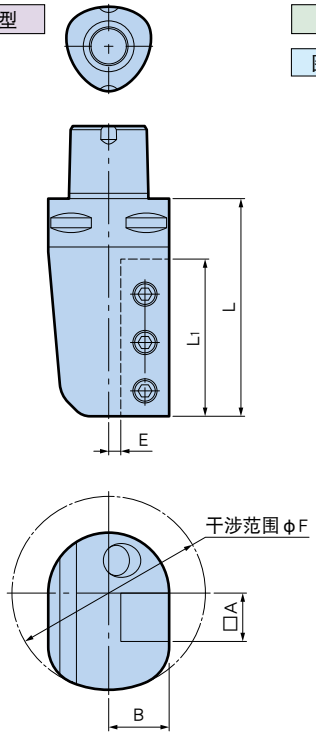
右手型 图1



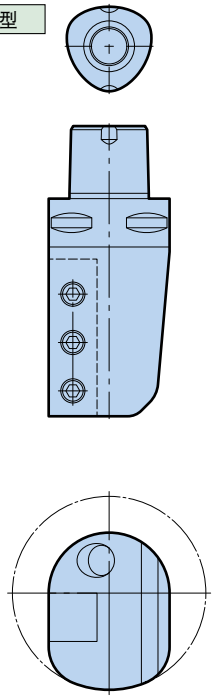
左手型 图2



右手型 图3



左手型 图4



C3/C4/C5/C6/C8

左右手	型　　号	图	□ A	B_1	B_2	B	L	L_1	E	ϕF	质量 (kg)
R	C3-180-BH16R- 2058	1	16	18.5	20	—	58	37	—	65	0.60
L	-BH16L- 2058	2									
R	C4-180-BH20R- 2265	1	20	20	22	—	65	40	—	70	0.85
L	-BH20L- 2265	2									
R	C5-180-BH20R- 2590	3	20	—	—	25	90	65	5	80	1.6
L	-BH20L- 2590	4									
R	C6-180-BH20R-32100	3	20	—	—	31.5	100	65	11.5	80	2.6
L	-BH20L-32100	4									
R	-BH25R-32120S	3	25	—	—	29.5	120	82	4.5	90	3.1
L	-BH25L-32120S	4									
R	C8-180-BH25R-32120	3	25	—	—	38	120	82	13	100	5.2
L	-BH25L-32120	4									
R	-BH32R-40125	3	32	—	—	40	125	85	8	128	6.0
L	-BH32L-40125	4									

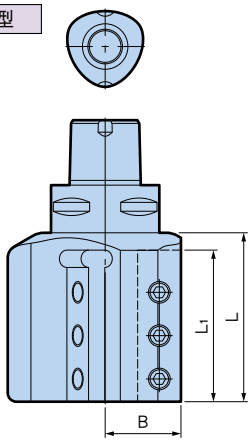
右手型　左手型

[180°多功能型]

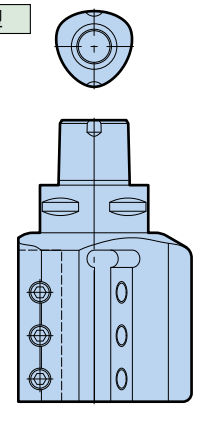
中心内冷

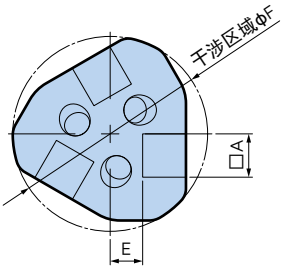


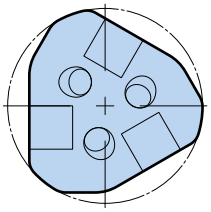
右手型



左手型







C5/C6/C8

左右手	型　　号	□A	B	L	L_1	E	ϕF	质量(kg)
R	C5-180-3BH20R-100	20	35	100	70	15	90	2.6
L	-3BH20L-100							
R	C6-180-3BH20R-110	20	35	110	70	15	90	3.3
L	-3BH20L-110							
R	-3BH25R-125	25	45	125	80	20	110	5.0
L	-3BH25L-125							
R	C8-180-3BH25R-130	25	45	130	90	20	110	6.1
L	-3BH25L-130							

右手型　左手型

请注意

・请确认机床主轴是否可进行60°分度。

内径镗孔、螺纹切削用刀柄。

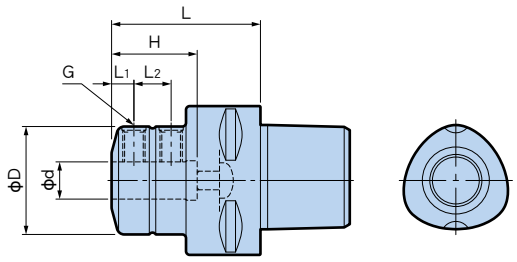
中心内冷



● 型号说明

C3 - BSL 6 - 35

- 35：L尺寸
- 6：夹持直径
- BSL：镗刀杆用侧固式刀柄
- C3：刀柄No



C3/C4

型　　号	φd	φD	L	L1	L2	H	紧固螺丝 G	螺塞A	螺塞B	质量 (kg)
C3-BSL 6-35	6	23	35	5	9	22	M 5 P0.8	M5 P0.8	M4 P0.7	0.17
-BSL 8-35	8	25		6	10		M 6 P1.0			0.18
-BSL10-35	10	29								0.20
-BSL12-40	12	34	40	8	12	27	M 8 P1.0			0.26
C4-BSL 6-40	6	23	40	5	9	23	M 5 P0.8	M5 P0.8	M4 P0.7	0.32
-BSL 8-40	8	25		6	10		M 6 P1.0			0.31
-BSL10-40	10	29							M5 P0.8	0.34
-BSL12-45	12	34	45	8	12	28	M 8 P1.0		M6 P1.0	0.38
-BSL16-50	16	40	50	10	14	33	M10 P1.25			0.48
-BSL20-60	20	50	60	12	15	43				0.71

1. 不能使用BSL变径套。
2. 附带螺塞AB。螺塞A为圆头螺栓。

●可通过螺塞进行中心内冷和端面给油的切换。

镗刀杆用侧固式刀柄 SIDE LOCK HOLDER for BORING BAR

夹持直径：φ6 ～ φ50

中心内冷

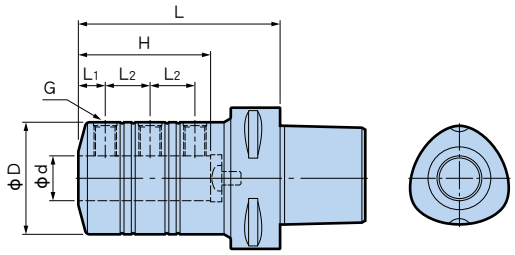
内径镗孔、螺纹切削用车刀的刀柄。



● 型号说明

C5 - BSL 6 - 70

- 70：L尺寸
- 6：夹持直径
- BSL：镗刀杆用侧固式刀柄
- C5：刀柄No.

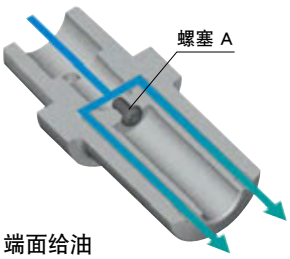


C5/C6/C8

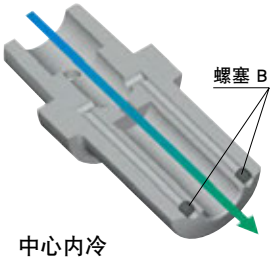
型　　号	φd	φD	L	L_1	L_2	H	紧固螺丝 G	螺塞A	螺塞B	质量 (kg)
C5-BSL 6- 70	6	23	70	5	8	41	M 5 P0.8	M 8 P1.25	M4 P0.7	0.6
-BSL 8- 70	8	25		6	10		M 6 P1.0	M10 P1.5		
-BSL10- 70	10	29		8	12	42	M 8 P1.0	M12 P1.5	M5 P0.8	
-BSL12- 80	12	34	80		16	53		M14 P1.5	M6 P1.0	0.8
-BSL16- 90	16	40	90	10	21	65	M10 P1.25	※M 6 P1.0		1.0
-BSL20- 90	20	50		12	20	60				1.3
-BSL25-100	25	55	100	14	23	70	M12 P1.5			1.6
-BSL32-110	32	64	110	16	26	78		※M 8 P1.25		2.1
-BSL40-130	40	80	130	18	32	93	M16 P1.5			3.7
C6-BSL 6- 70	6	23	70	5	8	41	M 5 P0.8	M 8 P1.25	M4 P0.7	1.4
-BSL 8- 70	8	25		6	10		M 6 P1.0	M10 P1.5		1.3
-BSL10- 70	10	29		8	12	42	M 8 P1.0	M12 P1.5	M5 P0.8	
-BSL12- 80	12	34	80		16	53		M14 P1.5	M6 P1.0	1.5
-BSL16- 90	16	40	90	10	21	65	M10 P1.25	M18 P1.5		1.7
-BSL20- 90	20	50		12	22	60		※M 6 P1.0		2.0
-BSL25-100	25	55	100	14	23	70	M12 P1.5			2.3
-BSL32-110	32	64	110	16	26	78		※M 8 P1.25		2.8
-BSL40-130	40	80	130	18	32	93	M16 P1.5			4.3
-BSL50-135	50	90	135		30	88				4.5
C8-BSL16- 90	16	40	90	10	21	65	M10 P1.25	M18 P1.5	M6 P1.0	2.9
-BSL20-100	20	50	100	12	22	70		※M 6 P1.0		3.3
-BSL25-110	25	55	110	14	26	80	M12 P1.5			3.6
-BSL32-120	32	64	120	16	30	88		※M 8 P1.25		4.1
-BSL40-130	40	80	130	18	32	93	M16 P1.5			5.3
-BSL50-140	50	90	140		36	105		M10 P1.5		5.4

1. 附带螺塞AB。※表示圆头螺栓。

●可通过螺塞进行中心内冷和端面给油的切换。



端面给油



中心内冷

可进行左右手调整。

BSL侧固式刀柄用

■BSL变径套

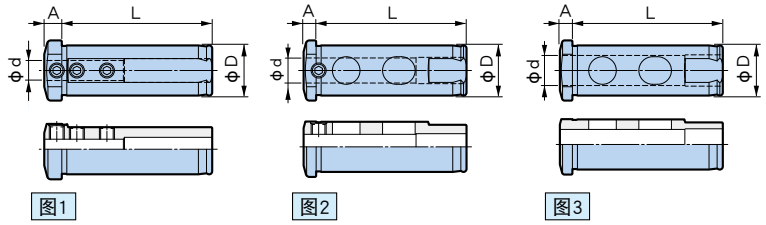


图1　图2　图3

型　　号	图	φd	φD	L	A
BSLA20- 6	1	6	20	60	5
- 8		8			7
-10	2	10			5
-12	3	12			5
-16		16			5
BSLA32-10	1	10	32	75	9
-12		12			9
-16	2	16			6
-20	3	20			6
-25		25			6
BSLA40-16	1	16	40	94	6
-20	3	20			
-25		25			
-32		32			

中心内冷

适用于机夹式钻头的基础柄。



● 型号说明

C4 - TSL 16 - 56
- 56：L尺寸
- 16：夹持直径
- TSL：侧固式钻孔刀柄
- C4：刀柄No.

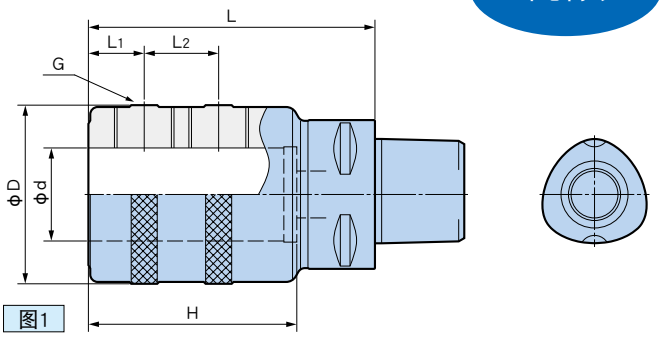


图1

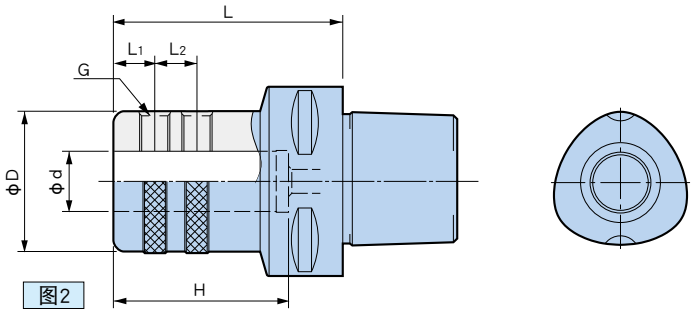


图2

C4/C5/C6/C8

型　　号	图	φd	φD	L	L1	L2	H	紧固螺丝 G	质量 (kg)
C4-TSL16-56	1	16	48	56	14	14	48	M10P1.25	0.7
-TSL20-60		20		60			51		0.7
-TSL25-77		25		77	15	20	56	M16P1.5	0.8
C5-TSL16-60	2	16	48	60	14	14	48	M10 P1.25	0.8
-TSL20-60		20					50		0.9
-TSL25-75		25		75	15	20	56	M16 P1.5	0.9
-TSL32-85		32	63	85			60		1.6
C6-TSL16-70	2	16	48	70	14	14	48	M10 P1.25	1.7
-TSL20-70		20					50		1.7
-TSL25-70		25			15	20	56	M16 P1.5	1.6
-TSL32-75		32	63	75			60		2.0
-TSL40-85		40	68	85		25	70		2.2
C8-TSL16-80	2	16	48	80	14	14	48	M10 P1.25	3.1
-TSL20-80		20					50		3.1
-TSL25-85		25		85	15	20	56	M16 P1.5	3.0
-TSL32-90		32	63	90			60		3.5
-TSL40-95		40	68	95		25	70		3.5

1. 有内冷孔，可以使用中心内冷。

侧固式钻孔刀柄用

■SL变径套



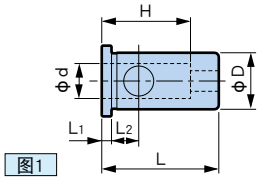


图1

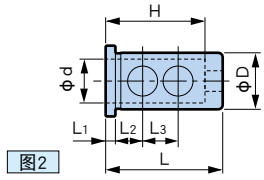


图2

型　　号	图	φd	φD	L	L1	L2	L3	H
OSL25-16	1	16	25	62	5.5	15.5	—	48
-20		20						50
OSL32-16	1	16	32	66	5.5	15.5	—	48
-20		20						50
-25	2	25					20	56
OSL40-16	1	16	40	76	5.5	15.5	—	48
-20		20						50
-25		25						56
-32	2	32					25	60

两面定位一体型的孔车削刀杆。
可根据加工用途更换刀片座。

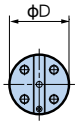
斯玛特防振刀柄 孔车削刀杆

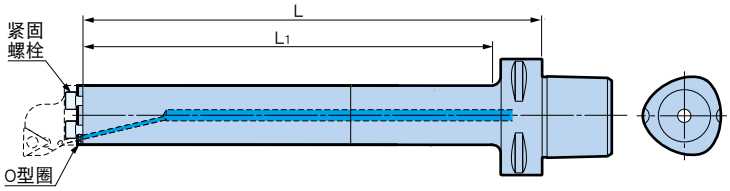
中心内冷

●特殊防振机构有效抑制振动。









C6/C8

型　　号	对应刀片座	φD	最小加工直径	L	L1	质量(kg)
C6-SDB40DP-168	B32-...	32	40	168	145	1.9
-245				245	218	2.4
-SDB50DP-230	B40-...	40	50	230	203	3.4
-310				310	283	4.1
-SDB60DP-268 NEW		50	60	268	241	5.7
-368 NEW				368	341	7.2
C8-SDB40DP-255 NEW	B32-...	32	40	255	220	3.4
-SDB50DP-320 NEW	B40-...	40	50	320	285	5.1
-SDB60DP-400 NEW		50	60	400	365	8.5

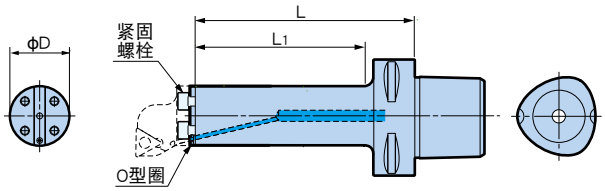
1. 附带3个紧固螺栓和2个O型圈。
2. 不附带对应刀片座。请另行订购。
3. 不附带机夹式刀片。请另行订购。
4. 所有产品均带内冷孔。

备用零件E26

孔车削刀杆

中心内冷





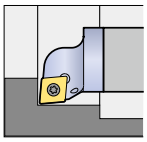
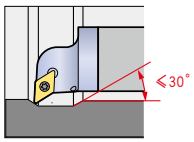
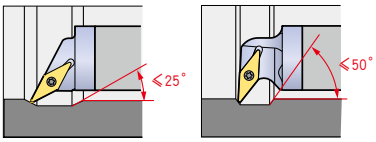
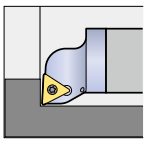
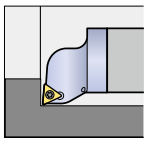
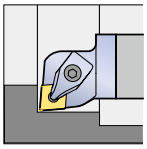
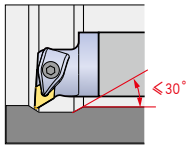
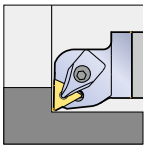
C6/C8

型　　号	对应刀片座	φD	最小加工直径	L	L1	质量(kg)
C6-TAD40-120	B32-...	32	40	120	93	1.3
-TAD50-150	B40-...	40	50	150	123	1.9
-TAD60-190 NEW		50	60	190	163	3.2
C8-TAD40-130 NEW	B32-...	32	40	130	95	2.3
-TAD50-160 NEW	B40-...	40	50	160	125	2.9
-TAD60-200 NEW		50	60	200	165	4.2

1. 附带3个紧固螺栓和2个O型圈。
2. 不附带对应刀片座。请另行订购。
3. 不附带机夹式刀片。请另行订购。
4. 所有产品均带内冷孔。

备用零件E26

■刀片座 详见E25

用　途	内台肩加工	仿形加工		盲孔加工	
形　状	80°菱形	55°菱形	35°菱形	三角形	
螺丝紧固型（正角刀片用） 	CC1204 	DC11T3 	VB1604 	TP1604 	TC1102 
双重紧固型（负角刀片用） 	CN1204 	DN1104 DN1504 DN1506 	—	TN1604 	

美夹微型刀柄 MEGA MICRO CHUCK

夹持直径：φ0.45 ～ φ6.05

螺母外径φ10的纤细设计。
避免干涉的纤细型高速旋转刀柄。

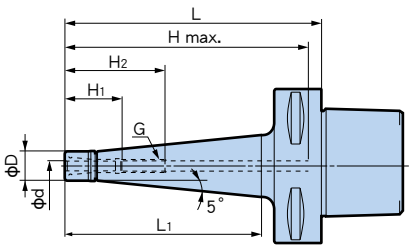
中心内冷　Max. 40,000min^{-1}

[高刚性锥体型]



● 型号说明

C3 - MEGA 6 S - 45 T
- C3 - 刀柄No.
- MEGA - 美夹刀柄
- 6 - 微型刀柄
- S - L尺寸
- 45 - 锥体型
- T



C3/C4/C5/C6

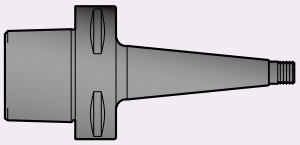
型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	H1	H2	H max.	G	对应夹套	质量 (kg)
C3-MEGA6S- 45T※	0.45 ～ 6.05	14	45	27	28	—	39	—	NBC6S- □	0.15
C4-MEGA3S- 60T	0.45 ～ 3.25	10	60	35	22	38	54	M4 P0.7	NBC3S- □	0.28
-MEGA6S- 60T	0.45 ～ 6.05	14	60	35	28	47	54	M7 P0.75	NBC6S- □	0.29
- 90T			90	65		48	84			0.36
C5-MEGA3S-105T	0.45 ～ 3.25	10	105	79	22.5	38.5	98	M4 P0.7	NBC3S- □	0.5
-MEGA4S-105T	0.45 ～ 4.05	12	105	79	26.5	47	98	M5 P0.8	NBC4S- □	0.5
-120T			120	94			113			0.6
-MEGA6S-105T	0.45 ～ 6.05	14	105	79	28.5	49	98	M7 P0.75	NBC6S- □	0.6
-120T			120	94			113			0.6
C6-MEGA3S-120T	0.45 ～ 3.25	10	120	92	22.5	38.5	111	M4 P0.7	NBC3S- □	1.3
-MEGA4S-120T	0.45 ～ 4.05	12	120	92	26.5	47	111	M5 P0.8	NBC4S- □	1.3
-135T			135	107			126			1.4
-MEGA6S-120T	0.45 ～ 6.05	14	120	92	28.5	49	111	M7 P0.75	NBC6S- □	1.3
-135T			135	107			126			1.4

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 标注※的型号无内径螺纹。
4. 请注意: 使用时的转速受机床刚性和刀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。

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N・m)
MEGA 3S	NBC3S-0.5 ～ 3.2	4
MEGA 4S	NBC4S-0.5 ～ 3.0	6
	NBC4S-3.1 ～ 4.0	10
MEGA 6S	NBC6S-0.5 ～ 3.0	6
	NBC6S-3.1 ～ 6.0	12
MEGA 8S	NBC8S-3.0 ～ 8.0	16

●订购示例 请在刀柄本体型号的末尾加上/NL（无螺母），同时一并订购微型夹套、美夹微型油封螺母、美夹微型内冷螺母。



美夹微型刀柄型号+NL
C3-MEGA6S-45T/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

＋



微型夹套
NBC6S-3.0AA

＋



美夹微型油封螺母型号
MGN6S-PS3



美夹微型内冷螺母型号
MGN6S-3J

[直柄型]

中心内冷

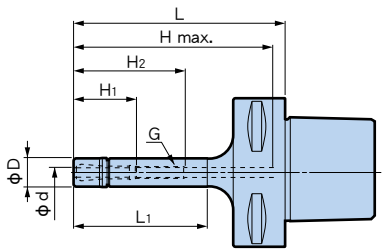
Max. 40,000min^{-1}



● 型号说明

C5 - MEGA 3 S - 75

- C5 - MEGA：刀柄No.
- 3：美夹刀柄
- S：微型刀柄
- 75：L尺寸



C5/C6

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	H1	H2	H max.	G	对应夹套	质量 (kg)
C5-MEGA3S-75	0.45 ～ 3.25	10	75	49	22.5	38	68	M4 P0.7	NBC3S- □	0.4
-MEGA4S-75	0.45 ～ 4.05	12		50	26.5	47		M5 P0.8	NBC4S- □	0.4
-MEGA6S-75	0.45 ～ 6.05	14		50	28.5	49		M7 P0.75	NBC6S- □	0.4
C6-MEGA3S-90	0.45 ～ 3.25	10	90	50	22.5	38	81	M4 P0.7	NBC3S- □	1.1
-MEGA4S-90	0.45 ～ 4.05	12		58	26.5	47		M5 P0.8	NBC4S- □	1.2
-MEGA6S-90	0.45 ～ 6.05	14		58	28.5	49		M7 P0.75	NBC6S- □	1.2

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 请注意: 使用时的转速受机床刚性和刀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。

附件

美夹螺母



如需购买备用品 G5

配件

美夹扳手



G42

微型夹套



G4

美夹微型油封螺母
美夹微型内冷螺母



G5

夹套箱



G6

轴向调节螺丝



G23

美夹新倍比高精度弹簧夹头 MEGA NEW BABY CHUCK

夹持直径：φ0.25～φ20

凭借高精度夹套和高平衡性设计，在高速切削时也可发挥稳定性能。

中心内冷

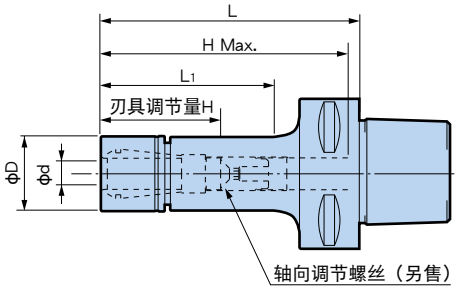
对应Max. 35,000min^{-1}



● 型号说明

C3 - MEGA 6 N - 45

- 45：L尺寸
- N：新倍比高精度弹簧夹头
- 6：本体最大夹持直径
- MEGA：美夹刀柄
- C3：刀柄No.



C3/C4/C5

型　号	夹持直径 φd	φD	L	L_1	刃具调节量 H	H Max.	对应夹套	质量 (kg)
C3 -MEGA 6N- 45※	0.25～ 6	20	45	28	23	23	NBC 6-□	0.17
-MEGA 8N- 45※	0.5 ～ 8	25	45	28	26	26	NBC 8-□	0.21
-MEGA10N- 50※	1.5 ～10	30	50	34	38	38	NBC10-□	0.24
-MEGA13N- 50※	2.5 ～13	35	50	35	44	44	NBC13-□	0.27
-MEGA16N- 55※	2.5 ～16	42	55	—	49	49	NBC16-□	0.34
C4 -MEGA 6N- 75	0.25～ 6	20	75	48	23～43	69	NBC 6-□	0.36
-MEGA 8N- 75	0.5 ～ 8	25	75	49	26～45	69	NBC 8-□	0.41
-MEGA10N- 50※	1.5 ～10	30	50	28	44	44	NBC10-□	0.35
- 75			75	52	38～48	69		0.60
-MEGA13N- 50※	2.5 ～13	35	50	29	44	44	NBC13-□	0.37
- 75※			75	54	64	64		0.47
-MEGA16N- 55※	2.5 ～16	42	55	—	48	48	NBC16-□	0.45
-MEGA20N- 60※	2.5 ～20	46	60	—	53	53	NBC20-□	0.54
C5 -MEGA 6N- 60	0.25～ 6	20	60	34	23～36	53	NBC 6-□	0.5
- 75			75	49	23～43	68		0.5
- 90			90	62		83		0.5
-105			105	77		98		0.6
-120			120	90		113		0.6
-MEGA 8N- 60	0.5 ～ 8	25	60	33	26～36	53	NBC 8-□	0.5
- 75			75	49	26～45	68		0.6
- 90			90	64		83		0.6
-105			105	77		98		0.7
-120			120	92		113		0.7
-MEGA10N- 55※	1.5 ～10	30	55	31	48	48	NBC10-□	0.5
- 75			75	49	38～48	68		0.6
- 90			90	64		83		0.7
-105			105	79		98		0.8
-120			120	92		113		0.9
-MEGA13N- 55※	2.5 ～13	35	55	31	48	48	NBC13-□	0.6
- 75			75	49	44～48	68		0.7
- 90			90	64	44～63	83		0.8
-105			105	79		98		0.9
-120			120	94		113		1.0
-MEGA16N- 60※	2.5 ～16	42	60	38	53	53	NBC16-□	0.7
- 75※			75	53	68	68		0.9
- 90			90	69	48～63	83		1.0
-105			105	84	48～68	98		1.1
-120			120	99		111		1.3
-MEGA20N- 60※	2.5 ～20	46	60	39	51	51	NBC20-□	0.8
- 75※			75	54	66	66		1.0
- 90			90	69	51～60	83		1.1
-105			105	84	51～68	98		1.3
-120			120	99		111		1.4

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
4. 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。
5. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀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。

美夹油封螺母G13　夹套G7
立铣刀用夹套G10　内冷夹套G9

C6

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L_1	刃具调节量 H	H Max.	对应夹套	质量 (kg)
C6 -MEGA 6N- 60	0.25 ～ 6	20	60	30	23 ～ 33	51	NBC 6-□	1.2
- 75			75	43	23 ～ 43	66		1.2
- 90			90	58		81		1.2
-105			105	73		96		1.3
-120			120	88		111		1.3
-135			135	103		126		1.3
-165			165	128		156		1.4
-200			200	163		191		1.5
-MEGA 8N- 60	0.5 ～ 8	25	60	29	26 ～ 31	51	NBC 8-□	1.3
- 75			75	43	26 ～ 45	66		1.3
- 90			90	58		81		1.3
-105			105	73		96		1.4
-120			120	88		111		1.4
-135			135	103		126		1.5
-165			165	133		156		1.6
-200			200	163		191		1.7
-MEGA10N- 60※	1.5 ～10	30	60	32	51	51	NBC10-□	1.3
- 75			75	43	38 ～ 45	66		1.4
- 90			90	58	38 ～ 48	81		1.4
-105			105	73		96		1.5
-120			120	88		111		1.6
-135			135	103		126		1.6
-165			165	133		156		1.8
-200			200	168		191		2.0
-MEGA13N- 60※	2.5 ～13	35	60	32	51	51	NBC13-□	1.3
- 75※			75	45	66	66		1.4
- 90			90	60	44 ～ 55	81		1.5
-105			105	73	44 ～ 63	96		1.6
-120			120	90		111		1.7
-135			135	103		126		1.8
-165			165	133		156		2.0
-200			200	168		191		2.2
-MEGA16N- 65※	2.5 ～16	42	65	37	56	56	NBC16-□	1.5
- 75※			75	47	66	66		1.6
- 90			90	60	48 ～ 57	81		1.7
-105			105	75	48 ～ 68	96		1.8
-120			120	90		111		2.0
-135			135	105		126		2.1
-165			165	135		156		2.4
-200			200	170		191		2.7
-MEGA20N- 65※	2.5 ～20	46	65	37	51	51	NBC20-□	1.5
- 75※			75	47	65	65		1.6
- 90			90	62	51 ～ 56	76		1.8
-105			105	77	51 ～ 68	91		2.0
-120			120	92		104		2.1
-135			135	107		111		2.3
-165			165	137				2.6
-200			200	172				2.9

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
4. 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。
5. 请注意: 使用时的转速受机床刚性和刀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。

美夹新倍比高精度弹簧夹头 MEGA NEW BABY CHUCK

夹持直径：φ0.25～φ20

凭借高精度夹套和高平衡性设计，在高速切削时
也可发挥稳定性能。

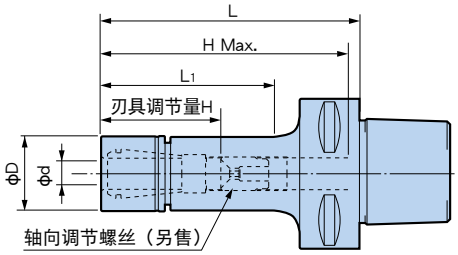
中心内冷



● 型号说明

C8 - MEGA 6 N - 90

- C8：刀柄No.
- MEGA：美夹刀柄
- 6：本体最大夹持直径
- N：新倍比高精度弹簧夹头
- 90：L尺寸



C8

型　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	刃具调节量 H	H Max.	对应夹套	质量 (kg)
C8 -MEGA 6N- 90	0.25 ～ 6	20	90	45	23 ～ 43	90	NBC 6-□	2.4
-120			120	75		120		2.6
-165			165	120		165		2.7
-MEGA 8N- 90	0.5 ～ 8	25	90	46	26 ～ 45	90	NBC 8-□	2.6
-120			120	75		120		2.7
-165			165	120		165		2.8
-MEGA10N- 90	1.5 ～ 10	30	90	45	38 ～ 48	90	NBC10-□	2.7
-120			120	75		120		2.8
-165			165	120		165		3.0
-MEGA13N- 90	2.5 ～ 13	35	90	50	44 ～ 63	90	NBC13-□	2.8
-120			120	80		120		2.9
-165			165	120		165		3.2
-200			200	155		200		3.5
-MEGA16N- 90	2.5 ～ 16	42	90	50	48 ～ 66	90	NBC16-□	2.9
-120			120	80	48 ～ 68	120		3.2
-165			165	125		165		3.6
-MEGA20N- 90	2.5 ～ 20	46	90	50	51 ～ 68	83	NBC20-□	3.0
-120			120	80		113		3.3
-165			165	125				3.8
-200			200	160				4.1

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
4. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀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。

螺母的适当拧紧扭矩值

型　号	对应夹套	适当拧紧扭矩 (N·m)
MEGA 6N	NBC 6-0.5～3	6
	NBC 6-3.175～6	12
MEGA 8N	NBC 8-0.75～3	6
	NBC 8-3.175～8	19
MEGA10N	NBC10-1.75～3	8
	NBC10-3.175～10	35
MEGA13N	NBC13-3～13	40
MEGA16N	NBC16-3～16	45
MEGA20N	NBC20-3～20	50
MEGA25N	NBC25-16～25.4	70

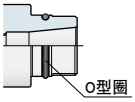
附件

美夹螺母



如需购买备用品 G12

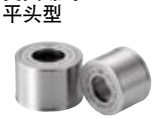
O型圈



如需购买备用品 G12

配件

美夹螺母 平头型



G12

美夹扳手



G42

夹套



G7

美夹油封螺母



G13

轴向调节螺丝



G23

专为立铣刀加工而开发的弹簧夹头。
切实提供立铣刀加工必备的高夹持力和
耐弯曲性强的高刚性本体。

中心内冷

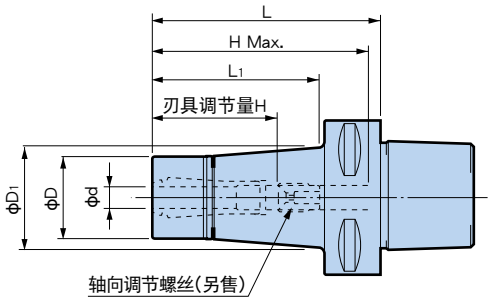
对应Max. 35,000min^{-1}



● 型号说明

C4 - MEGA 6 E - 50

- C4 / MEGA：刀柄No.
- MEGA：美夹刀柄
- 6：本体最大夹持直径
- E：E型刀柄
- 50：L尺寸



C4/C5

型　　号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	刃具调节量 H	H Max.	对应夹套	质量 (kg)
C4 -MEGA 6E- 50※	3～ 6	25	26	50	25	44	44	MEC 6-□	0.40
-MEGA 8E- 50※	3～ 8	30	31	50	28	44	44	MEC 8-□	0.50
-MEGA10E- 55※	3～10	35	37	55	34	49	49	MEC10-□	0.50
-MEGA13E- 60※	3～12	42	—	60	—	50	50	MEC13-□	0.44
C5 -MEGA 6E- 55※	3～ 6	25	26.5	55	29	48	48	MEC 6-□	0.5
- 90			32.5	90	64	37～45	83		0.7
-105			35.5	105	81		98		0.8
-120			38	120	97		113		0.9
-MEGA 8E- 55※	3～ 8	30	31.5	55	31	48	48	MEC 8-□	0.6
- 90			37.5	90	67	42～51	83		0.8
-105			40.5	105	82		98		1.0
-120			43	120	98		113		1.1
-MEGA10E- 60※	3～10	35	37.5	60	37	53	53	MEC10-□	0.6
- 90			43	90	69	48～58	83		0.9
-105			45.5	105	84		98		1.1
-120			45.5	120	99		113		1.3
-MEGA13E- 60※	3～12	42	44.5	60	39	50	50	MEC13-□	0.8
- 75※			45	75	54	68	68		0.9
- 90			45	90	69	50～60	83		1.1
-105			46	105	84		98		1.3
-120			46	120	99		113		1.4

请参阅下页中的备注。

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	适当拧紧扭矩 (N·m)
MEGA 6E	20
MEGA 8E	35
MEGA10E	40
MEGA13E	50

C6/C8

型　　号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	刀具调节量 H	H Max.	对应夹套	质量 (kg)
C6 -MEGA 6E- 60※	3～6	25	28	60	33	51	51	MEC 6-□	1.2
- 75			29.5	75	48	37～45	66		1.3
- 90			32.5	90	63		81		1.4
-105			35	105	78		96		1.5
-120			37.5	120	93		111		1.6
-135			40	135	108		126		1.8
-165			45.5	165	138		156		2.1
-MEGA 8E- 60※	3～8	30	33	60	33	51	51	MEC 8-□	1.3
- 75			34.5	75	48	42～46	66		1.4
- 90			37	90	63	42～51	81		1.5
-105			39.5	105	78		96		1.7
-120			42.5	120	93		111		1.8
-135			45	135	108		126		1.9
-165			50.5	165	140		156		2.4
-MEGA10E- 65※	3～10	35	38.5	65	38	56	56	MEC10-□	1.4
- 75※			39.5	75	48	66	66		1.5
- 90			42	90	63	48～58	81		1.6
-105			44.5	105	78		96		1.8
-120			47	120	93		111		2.0
-135			50	135	110		126		2.2
-165			55.5	165	141		156		2.7
-MEGA13E- 65※	3～12	42	45.5	65	39	56	56	MEC13-□	1.5
- 75※			46	75	49	66	66		1.6
- 90			49	90	66	50～55	81		1.8
-105			51.5	105	80		96		2.1
-120			54.5	120	96	50～60	111		2.3
-135			57	135	112		126		2.6
-165			62.5	165	141		156		3.2
C8 -MEGA 6E- 90	3～6	25	31	90	55	37～45	90	MEC 6-□	2.6
-135			38.5	135	100		135		3.0
-MEGA 8E- 90	3～8	30	35.5	90	55	42～51	90	MEC 8-□	2.7
-135			43.5	135	100		135		3.2
-MEGA10E- 90	3～10	35	40.5	90	55	48～58	90	MEC10-□	2.8
-120			46	120	85		120		3.2
-135			48.5	135	100		135		3.4
-MEGA13E- 90	3～12	42	47	90	55	50～60	90	MEC13-□	3.0
-120			52.5	120	85		120		3.4
-135			55	135	100		135		3.7
-165			60.5	165	130		165		4.3

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。
3. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
4. 带※的型号不能使用轴向调节螺丝。H的尺寸为最大刀具插入量。
5. 请注意: 使用时的转速受机床刚性和刀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。

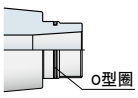
附件

美夹 E 型螺母



如需购买备用品 G18

O型圈



如需购买备用品 G18

配件

美夹扳手



G42

美夹 E 型夹套



G18

美夹 E 型油封螺母



G19

轴向调节螺丝



G23

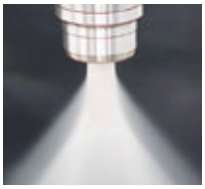
注意：与美夹新倍比高精度弹簧夹头的本体和扳手不匹配。

通过紧贴螺母端面而近乎一体的
高刚性重切削用刀柄。

中心内冷
端面给油用
对应Max. 30,000min-1

[端面给油型]

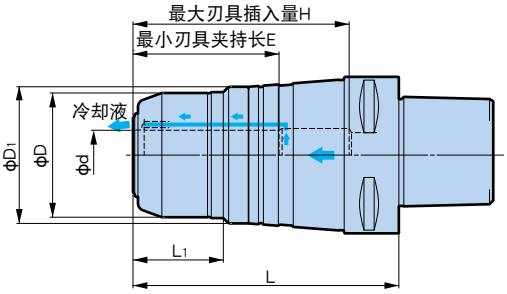




● 型号说明

C4 - MEGA 16 DS - 70

- 70 刀柄No.
- MEGA 美夹刀柄
- 16 夹持直径
- DS 倍力型刀柄 端面给油型



C4/C5/C6/C8

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)
C4 -MEGA16DS- 70	16	46	47	70	26	64	48	MGR46L	0.73
-MEGA20DS- 65	20	50	51	65	31	59	50	MGR50L	0.70
C5 -MEGA16DS- 65A	16	42	53	66	26	59	48	MGR42L	0.8
- 90A				91		72			1.3
-MEGA20DS- 75A	20	50	55	76	35	69	50	MGR50L	1.1
- 90A				91		84			1.4
-MEGA25DS- 75A※	25	62	63	76	40	69	56	MGR62L	1.4
- 90A				91		84			1.7
C6 -MEGA12DS- 90	12	38	43	91	25	82	43	MGR38L	1.4
-MEGA16DS- 70A	16	42	53	71	26	62	48	MGR42L	1.6
- 90A				91		82			2.0
-105A○				106		72			2.3
-135A○				136					2.9
-MEGA20DS- 75A	20	50	55	76	35	67	50	MGR50L	1.9
- 90A				91		82			2.1
-105A				106		86			2.4
-135A△				136		70～80			3.0
-MEGA25DS- 75A※	25	62	63	76	40	67	56	MGR62L	2.1
- 90A				91		82			2.4
-105A				106		86			2.8
-135A△				136		72～82			3.3
-MEGA32DS- 90A	32	70	71	91	34	82	60	MGR70L	2.5
-105A				106		91			2.9
-135A△				136		80～90			3.4
C8 -MEGA16DS- 70	16	46	55	71.5	25	72	48	MGR46L	2.8
-105 ○				106.5					3.6
-135 ○				136.5					4.1
-MEGA20DS- 75	20	60	69	76.5	27	76	50	MGR60L	3.3
-135 △				136.5		70～80			5.0
-165 △				166.5					5.9
-MEGA25DS- 75	25	70	77	76.5	33	76	56	MGR70L	3.4
-135 △				136.5		77～87			5.4
-165 △				166.5					6.4
-MEGA32DS- 90	32	80	86	91.5	41	91	60	MGR80L	4.3
-105				106.5		101			4.8
-135				136.5		106			6.0
-165 △				166.5		79～96			7.3

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. **此款产品为端面给油型刀柄，不能使用带内冷的刃具。**
3. 带△的型号可使用另售的轴向调节螺丝。
   带○的型号的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M8)。
   但是，如需要中心内冷时，请另行商量。
   未标注以上标记的型号不能使用调整螺丝。
4. H的尺寸为最大刃具插入量。
   带△的型号是使用轴向调节螺丝时的调整量。
5. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀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。

●标注※的型号有些直筒夹套不能使用。对应表 G31

配件

直筒夹套



PJC夹套 G32
PSC夹套 G33
C夹套 G35

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

高精度强力铣刀柄 NEW Hi-POWER MILLING CHUCK

夹持直径：φ16～φ32

中心内冷

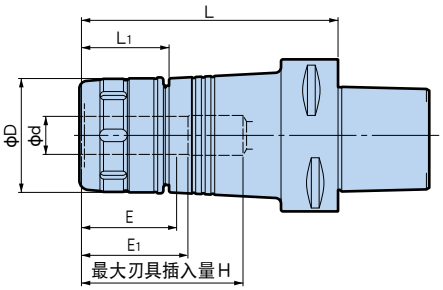
采用BIG自创的狭缝机构，
强力、高精度地支持立铣刀的重切削至精切削加工。



● 型号说明

C5 - HMC 16 S - 65

- 65：L尺寸
- S：S型
- 16：刀柄内径
- HMC：高精度强力铣刀柄
- C5：刀柄No.



C5/C6/C8

型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	最小刃具夹持长 E1	对应 FK 扳手	对应 美夹扳手	质量 (kg)
C5-HMC16S- 65	16	43	65	44	58	48	55	FK45-50L	MGR43L	0.8
-HMC20S- 75	20	50	75	44	68	50	56		MGR50L	1.0
-105			105		85					1.4
-HMC25S- 75※	25	55	75	47	68	56	57	FK52-55	MGR55L	1.3
-105			105		87					1.7
-HMC32S- 85※	32	62	85	56	78	58	58	FK58-62L	MGR62L	1.6
C6-HMC16S- 70	16	43	70	44	61	48	55	FK45-50L	MGR43L	1.5
-HMC20S- 75	20	50	75	44	66	50	56		MGR50L	1.7
-105			105		85					2.3
-120△			120		69～79					2.5
-HMC25S- 75※	25	59	75	45	66	56	57	FK58-62L	MGR59L	2.0
-105			105		87					2.5
-135△			135		73～83					3.1
-HMC32S- 90	32	68	90	54	81	60	64	FK68-75L	MGR68L	2.4
-105			105		90					2.7
-135△			135		79～89					3.3
C8-HMC20- 80	20	60	80	46	80	50	56	FK58-62	MGR60L	3.3
-135△			135		69～79					4.7
-HMC25- 85	25	62	85	55	85	56	65		MGR62L	3.5
-135△			135		76～86					4.7
-HMC32- 95	32	80	95	63	95	60	71	FK80-90	MGR80L	4.5
-135			135		105					5.8

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 带△的型号可使用另售的轴向调节螺丝。
   未标注以上标记的型号不能使用调整螺丝。
3. H的尺寸为最大刃具插入量。
   带△的型号是使用轴向调节螺丝时的调整量。
4. 用于中心内冷时，请将刃具柄部插入至E1以上使用。

●标注※的型号有些直筒夹套不能使用。对应表 G31
●刀具的夹持、拆卸也可使用美夹扳手。

配件

直筒夹套



- PJC夹套 G32
- PSC夹套 G33
- OCA夹套 G34
- C夹套 G35

FK 钩式扳手



G39

美夹扳手



G42

轴向调节螺丝



G39

一把扳手即可稳固锁紧。
适用于复合加工中心的高精度精加工。

中心内冷

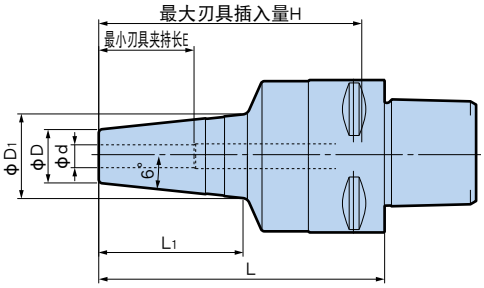
[细长型]

跳动精度4倍直径前 3μm以下



● 型号说明

C4 - HDC 3 S - 55
- 55：L尺寸
- S：细长型
- 3：夹持直径
- HDC：液压刀柄
- C4：刀柄No.



C4

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 3S- 55▲	3	14	18	55	17	49	16	0.38
-HDC 4S- 75	4		23	75	38	69	19	0.43
-HDC 6S- 75	6						25	0.42
-HDC 8S- 75	8	17	26				31	0.45
-HDC10S- 75	10	19	28		39		33	0.45
-HDC12S- 75	12	21	30				36	0.46

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. 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。 G39

请注意
- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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 HYDRAULIC CHUCK

夹持直径：φ4～φ12

中心内冷

[端面给油型 PAT.]

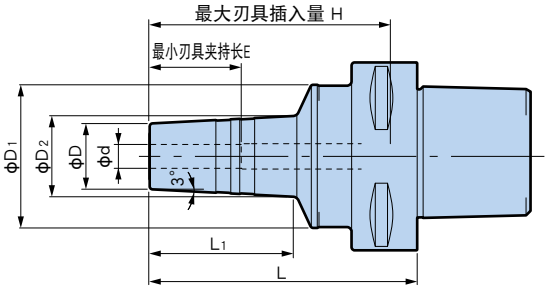
跳动精度4倍直径前 3μm以下



● 型号说明

C5 - HDC 4 J - 90

- 90：L尺寸
- J：端面给油型
- 4：夹持直径
- HDC：液压刀柄
- C5：刀柄No.



C5/C6

型　　号	夹持直径 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	最大刃具插入量 H	最小刃具夹持长 E	质量 (kg)
C5-HDC 4J- 90	4	20	42	26	90	51	83	19	0.72
-HDC 6J- 90	6							25	0.71
-HDC 8J- 90	8	22		28		52		31	0.72
-HDC10J- 90	10	24	44	30				33	0.75
-HDC12J- 90	12	26	46	32				36	0.78
C6-HDC 4J- 90	4	20	48	26	90	47	81	19	1.1
-HDC 6J- 90	6							25	1.1
-120				28	120	74	111		1.3
-HDC 8J- 90	8	22			90	48	81	31	1.1
-120				30	120	75	111		1.3
-HDC10J- 90	10	24			90	48	81	33	1.1
-120				32	120	75	111		1.3
-HDC12J- 90	12	26			90	49	81	36	1.2
-120				34	120	76	111		1.3

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. HDC4J～12J的型号可通过安装附件螺塞，从端面给油切换为中心内冷。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刃具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 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。

中心内冷

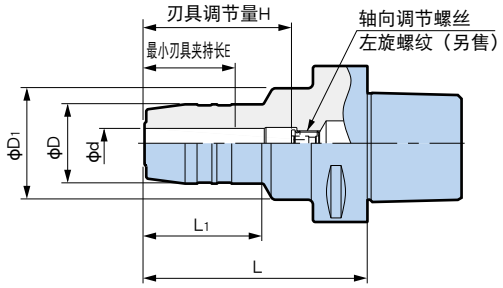
[标准型]

跳动精度4倍直径前 3μm以下



● 型号说明

C5 - HDC 14 - 90
- C5：刀柄No.
- HDC：液压刀柄
- 14：夹持直径
- 90：L尺寸



C5/C6

型　　号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	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)
C5-HDC14- 90	14	34	45	90	48	53～60	38	HDA12-10010○	1.1
-HDC16- 75※	16	38	50	75	35	68	43	—	1.1
- 90※			48	90	48	83		—	1.2
-HDC18- 90※	18	40	48	90	48	83	43	—	1.2
-HDC20- 75※	20	42	52	75	35	68	43	—	1.1
- 90※			50	90	48	83		—	1.2
-HDC25- 90※	25	55	63	90	48	83	52	—	1.7
C6-HDC14- 90	14	34	45	90	48	48～60	38	HDA10-08015	1.6
-120				120		38～60		HDA10-08032	1.9
-HDC16- 75※	16	38	50	75	35	66	43	—	1.6
- 90※			47	90	48	81			1.7
-120			48	120		43～70		HDA16-12037	2.0
-HDC18- 90※	18	40	48	90	48	66	43	—	1.7
-120			49	120		43～70		HDA16-12037	2.0
-HDC20- 75※	20	42	53	75	33	66	43	—	1.7
- 90※			50	90	48	72			1.8
-120				120		43～70		HDA16-12037	2.1
-HDC25- 90※	25	55	63	90	46	80	52	—	2.2
-120				120	51	67～79		HDA20-16015	2.8
-HDC32- 90※	32	75	63	90	43	81	56	—	2.8
-120		63	—	120	—	66～78		HDA20-16015	3.0

1. 刃具调整量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
2. 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. 另外，还备有两端可调的轴向调节螺丝。
   订购时请在型号末尾加上“W”。(订购示例：HDA10-0815W)
4. 标注○的HDA12-10010没有上述类型。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

热装刀柄 SRC型 SHRINK CHUCK SRC type

夹持直径：φ6～φ20

刀柄材质 模具钢

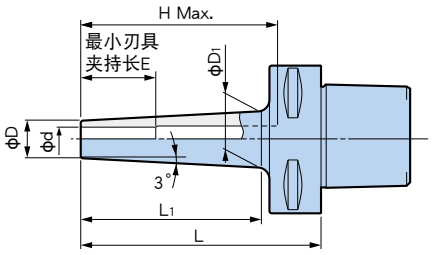
中心内冷

[细长型]



● 型号说明

C6 - SRC 6 S - 120
- 120：L尺寸
- S：细长型
- 6：夹持直径
- SRC：热装刀柄
- C6：刀柄No.



C6

型　　号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	最小刃具夹持长 E	H Max.	质量 (kg)
C6-SRC 6S-120	6	10	19.5	120	92	26	111	1.2
-165			24	165	133		156	1.4
-SRC 8S-120	8	13	22.5	120	92	26	111	1.3
-165			27	165	133		156	1.5
-SRC10S-120	10	16	25.5	120	92	32	111	1.3
-165			30.5	165	135		156	1.5
-SRC12S-120	12	19	28.5	120	92	36	111	1.4
-165			33	165	135		156	1.6

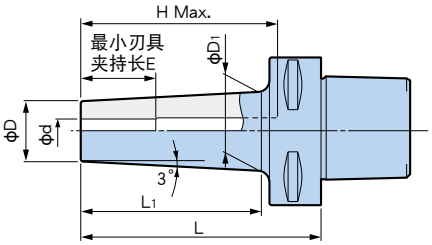
1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刃具。不可使用高速钢刃具。

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

[标准型]

● 型号说明

C6 - SRC 6 - 90
- 90：L尺寸
- 6：夹持直径
- SRC：热装刀柄
- C6：刀柄No.



C6

型　　号	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	最小刃具夹持长 E	H Max.	质量 (kg)
C6-SRC 6- 90	6	14	20.5	90	63	26	81	1.2
-SRC 8- 90	8	18	24.5	90	63	26		1.3
-SRC10- 90	10	22	28.5	90	63	32		1.3
-SRC12- 90	12	24	30.5	90	63	36		1.4
-SRC16- 90	16	28	34.5	90	63	38		1.4
-165			42.5	165	138		80	2.1
-SRC20- 90	20	34	40.5	90	63	42	80	1.5
-165			48.5	165	138		100	2.5

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刃具。不可使用高速钢刃具。

《有可能出现与热装机不匹配的情况。请通过热装机使用说明书进行确认。》

CK基础柄

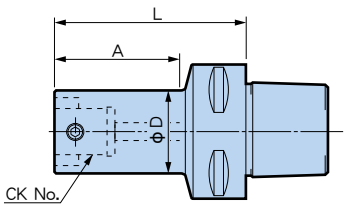
中心内冷

●多年销售成果证明的KAISER镗刀系列。
粗精镗通用镗头基础柄。



● 型号说明

C4 - CKB1 - 48
- C4: 刀柄No.
- CKB1: CK No.
- 48: L尺寸



C4/C5/C6/C8

型　号	CK No.	ϕD	L	A	质量 (kg)
C4-CKB1- 48	CK1	19	47.5	22	0.30
-CKB2- 45	CK2	24	44.5	19	0.31
-CKB3- 40	CK3	31	40	17	0.32
-CKB4- 33	CK4	39	33	15	0.29
C5-CKB1- 73	CK1	19	72.5	47	0.5
-CKB2- 85	CK2	24	84.5	60	0.6
-CKB3- 55	CK3	31	55	30	0.6
-CKB4- 48	CK4	39	48	24	0.6
-CKB5- 50	CK5	50	50	(30)	0.6
-CKB6- 50	CK6	64	50	(30)	1.0
C6-CKB1- 78	CK1	19	77.5	50	1.2
-CKB2- 90	CK2	24	89.5	62	1.3
-CKB3- 65	CK3	31	65	38	1.3
-100			100	73	1.5
-CKB4- 58	CK4	39	58	31	1.3
- 93			93	66	1.7
-CKB5- 48	CK5	50	48	22	1.3
- 83			83	57	1.7
-CKB6- 59	CK6	64	59	(37)	1.6
- 94			94	(72)	2.3
C8-CKB4-118	CK4	39	118	83	2.4
-178			178	143	3.0
-CKB5-108	CK5	50	108	73	2.7
-183			183	148	3.8
-CKB6- 74	CK6	64	74	39	2.5
-169			169	135	4.8
-CKB7- 73	CK7	90	73	(43)	3.1
-123			123	(93)	5.6

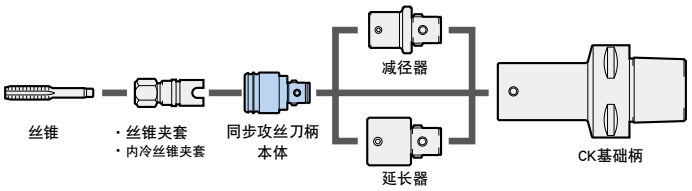
1. 有内冷孔，可以使用中心内冷。

镗头A45～

同步攻丝刀柄 STC M2～M30

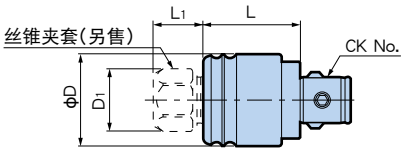
●采用快换式丝锥夹套，可实现快速交换。
与CK基础柄组合，配置自如。





● 型号说明

CKB2 - STC 8 - 47.5
- CKB2 - CK No.
- STC - 同步攻丝刀柄
- 8 - 攻丝范围
- 47.5



本体型号	攻丝范围	对应基础柄 CK No.	φD	D_1	L	L_1	本体质量 (kg)	丝锥夹套
CKB2-STC 8-47.5	M 2～M 4	CK2	25.5	16	30.5	17	0.10	TC 8-□
	M 5～M 8			19				
CKB3-STC12-66	M 3～M12	CK3	32	22	36	30	0.18	TC12-□
CKB4-STC20-72	M 7～M12	CK4	44	22	47	25	0.42	TC20-□
	M14～M20			31				
CKB5-STC30-92	M20～M30	CK5	55	41	54	38	0.72	TC30-□

1. 不附带丝锥夹套，请另行订购。
2. 不适用于无同步攻丝功能的机床。
3. 使用TC型内冷夹套时，L_1的尺寸会增加5mm。

基础柄E52

TC型丝锥夹套〔另售品〕

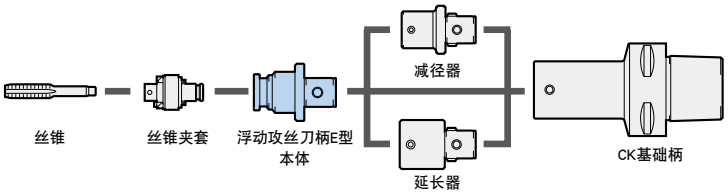


丝锥夹套A162
内冷丝锥夹套A163

CK浮动攻丝刀柄E型 M3～M24

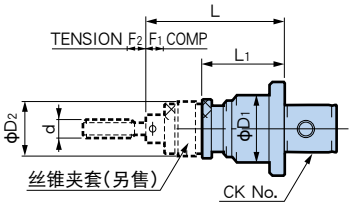
●内置轴向浮动机能和扭矩限制器。
●与CK基础柄组合，非常方便。





● 型号说明

CK6 - ATE 12
- CK6 - CK No.
- ATE - 浮动攻丝刀柄E型
- 12 - 攻丝范围



本体型号	攻丝范围	对应基础柄 CK No.	ϕD_1	ϕD_2	L	L_1	F_1	F_2	质量 (kg)	丝锥夹套
CK6-ATE12	M3～M12	CK6	47	38.5	90	50	5	10	0.9	TCE12-□
-ATE24	M9～M24		64	58.5	135	80	7	15	1.8	TCE24-□

1. 本攻丝刀柄的丝锥夹套中组装有扭矩限制器。
2. 可使用延长器进行深孔攻丝。
3. 不附带丝锥夹套，请另行订购。

基础柄E52

TCE型丝锥夹套〔另售品〕

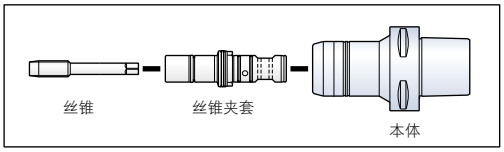


丝锥夹套A165

吸收、补偿机床的同步误差，提高螺纹精度及丝锥寿命。

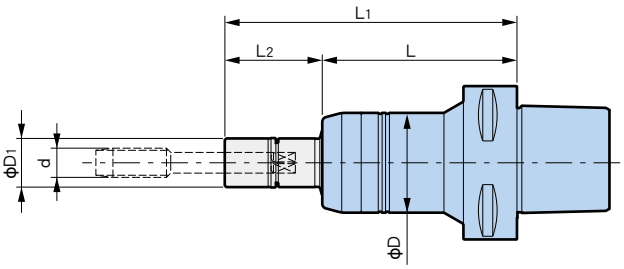
中心内冷





● 型号说明

C5 - MGT6 - 75
- 75：L尺寸
- MGT6：美夹丝锥夹套 No.
- C5：刀柄No.



C5/C6/C8

本体型号	对应丝锥夹套 型　号	攻丝范围 d	φD	φD1	L	L1	L2	质量 (kg)
C5-MGT 6- 75	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	75	105	30	0.8
	- 70					145	70	
	-100					175	100	
-MGT12- 75	MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	75	105	30	0.9
	- 70					145	70	
	-100					175	100	
-MGT20-100	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	100	135	35	1.4
	- 85					185	85	
	-115					215	115	
C6-MGT 6- 80	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	80	110	30	1.1
	- 70					150	70	
	-100					180	100	
-MGT12- 80	MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	80	110	30	1.2
	- 70					150	70	
	-100					180	100	
-MGT20-100	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	100	135	35	1.8
	- 85					185	85	
	-115					215	115	
C8-MGT 6- 80	MGT 6-□- 30	M2～M6 No.3～U1/4	36	16	80	110	30	2.1
	- 70					150	70	
	-100					180	100	
-MGT12- 80	MGT12-□- 30	M6～M12 U1/4～U7/16 P1/8	41	20	80	110	30	2.2
	- 70					150	70	
	-100					180	100	
-MGT20- 95	MGT20-□- 35	M12～M20 U1/2～U3/4 P1/4～P3/8	54	30	95	130	35	2.6
	- 85					180	85	
	-115					210	115	

1. 附带MGT补正螺丝。
2. 不附带丝锥夹套，请另行订购。

请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。

也备有L_2=150mm、200mm的丝锥夹套。
详见 A152～A153

丝锥夹套A152
配件G40

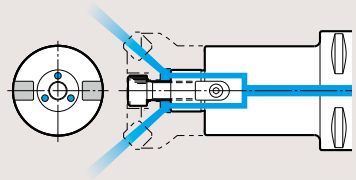
面铣刀柄 H型 FACE MILL ARBOR TYPE H

中心内冷

冷却液、空气可通过内部直达刀尖的面铣刀柄。



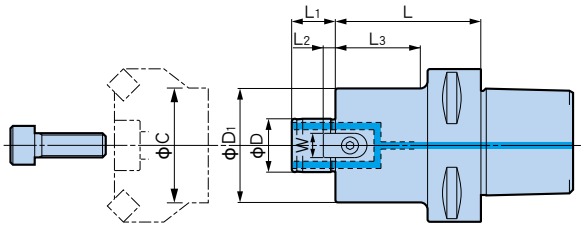
冷却液、空气直达刀尖。



● 型号说明

C4 - FMH 22 - 47 - 45

- 45：L尺寸
- 47：φD1尺寸
- 22：安装部外径
- FMH：面铣刀柄H型
- C4：刀柄No.

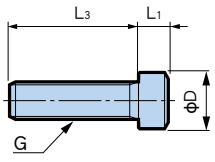


C4/C5/C6/C8

型　　号	φD (h6)	φD1	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
C4-FMH22- 47- 45	22	47	45	18	—	5	10	M10-30L	0.62	38
C5-FMH22- 47- 60	22	47	60	18	39	5	10	M10-30L	1.2	36
- 90			90		69				1.6	
-FMH22- 60- 60	22	60	60	18	—	5	10	M10-30L	1.4	38
-FMH27- 60- 60	27	60	60	20	—	6	12	M12-35L	1.5	46
C6-FMH22- 47- 45	22	47	45	18	20	5	10	M10-30L	1.5	38
- 60			60		35				1.8	36
- 90			90		65				2.2	
-150			150		123				3.0	
-FMH22- 60- 45	22	60	45	18	22	5	10	M10-30L	1.8	38
- 60			60		37				2.1	
- 90			90		67				2.8	
-FMH27- 60- 45	27	60	45	20	22	6	12	M12-35L	1.9	46
- 60			60		37				2.2	
- 90			90		67				2.8	
-150			150		127				4.2	
C8-FMH22- 47- 60	22	47	60	18	27	5	10	M10-30L	2.9	36
-105			105		72				3.5	
-150			150		117				4.1	
-200			200		165				4.8	
-FMH22- 60- 60	22	60	60	18	27	5	10	M10-30L	3.2	38
-105			105		72				4.2	
-150			150		117				5.2	
-FMH27- 60- 60	27	60	60	20	27	6	12	M12-35L	3.3	46
-105			105		72				4.3	
-150			150		115				5.3	
-200			200		165				6.4	
-FMH32- 96- 75	32	96	75	22	—	7	14	M16-35L	4.9	58
-105			105						6.1	
-150			150						7.8	

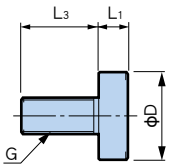
1. 附带刀盘紧固螺栓(内六角螺栓)。
对于紧固座面较大的刀盘，请订购以下紧固螺栓。

■紧固螺栓



型　　号	本体型号	φD	L1	L3	G
M10-30L	FMH22	16	10	30	M10
M12-35L	FMH27	18	12	35	M12
M16-35L	FMH32	24	16	35	M16

■紧固螺栓<另售>



型　　号	本体型号	φD	L1	L3	G
MBA-M12H	FMH27	33	10	30	M12
-M16H	FMH32	40	10	36	M16



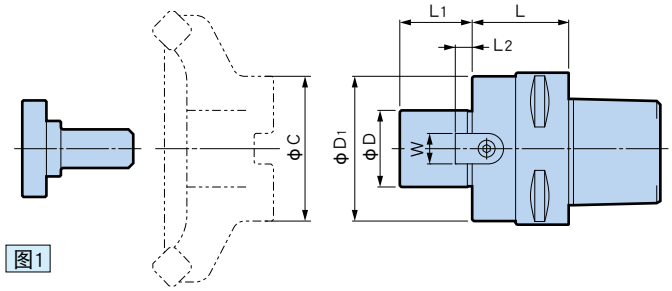


图1

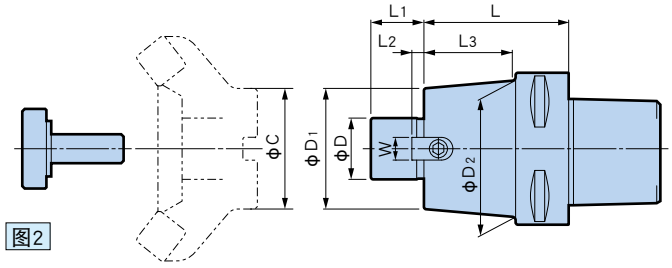


图2

● 型号说明

C4 - FMA 25.4 - 40
- 40：L尺寸
- 25.4：安装部外径
- FMA：面铣刀柄A型
- C4：刀柄No.

C4/C5/C6/C8

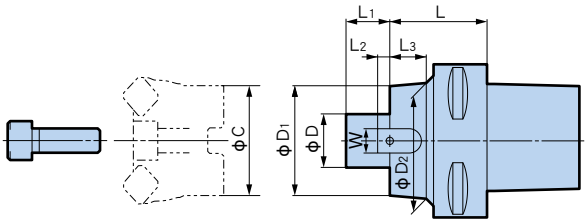
型　　号	图	φD (h6)	φD1	φD2	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
C4-FMA25.4 - 40	1	25.4	50	—	40	22	—	5	9.5	MBA-M12	0.7	36
C5-FMA25.4 - 40	1	25.4	50	—	40	22	—	5	9.5	MBA-M12	0.9	36
- 75	1	25.4	50	—	75	22	—	5	9.5	MBA-M12	1.2	36
C6-FMA25.4 - 40	2	25.4	50	54	40	22	16	5	9.5	MBA-M12	1.4	36
- 60	2	25.4	50	57	60	22	36	5	9.5	MBA-M12	1.8	36
- 90	2	25.4	50	60	90	22	67	5	9.5	MBA-M12	2.4	36
-FMA31.75- 40	1	31.75	60	—	40	30	—	7	12.7	MBA-M16	1.6	47
- 90	1	31.75	60	—	90	30	—	7	12.7	MBA-M16	2.6	47
-FMA38.1 - 45	1	38.1	80	—	45	34	—	9	15.9	MBA-M20	2.2	75
C8-FMA25.4 - 40	2	25.4	50	53	40	22	12	5	9.5	MBA-M12	2.7	36
- 75	2	25.4	50	60	75	22	43	5	9.5	MBA-M12	3.2	36
-105	2	25.4	50	60	105	22	73	5	9.5	MBA-M12	3.8	36
-FMA31.75- 40	2	31.75	60	62	40	30	7	7	12.7	MBA-M16	2.7	58
- 90	2	31.75	60	70	90	30	57	7	12.7	MBA-M16	4.0	47
-FMA38.1 - 45	1	38.1	80	—	45	34	—	9	15.9	MBA-M20	3.2	70

1. 附带刀盘紧固螺栓。
2. 部分刀盘使用内六角螺栓安装，敬请注意。
3. 中心内冷加工时需另行购买带内冷孔的紧固螺栓。

紧固螺栓A141

● 型号说明

C6 - FMC 16 - 40
- 40：L尺寸
- 16：安装部外径
- FMC：面铣刀柄C型
- C6：刀柄No.



C6

型　　号	φD (h6)	φD1	φD2	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
C6-FMC16-40	16	32	38	40	16	17	5	8	M 8-30L	1.3	28
-FMC22-40	22	45	49	40	18	15	5	10	M10-30L	1.4	34

1. 附带刀盘紧固螺栓。

紧固螺栓A144

一般刀柄

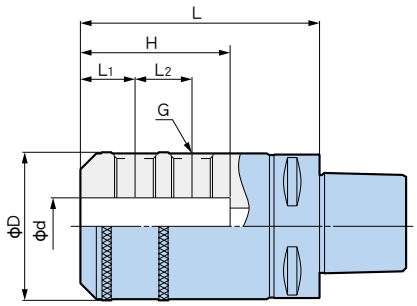
侧固式立铣刀柄 SIDE LOCK ENDMILL HOLDER

中心内冷



● 型号说明

C6 - ISL 16 - 80
- 80 → L尺寸
- 16 → 夹持直径
- ISL → 侧固式立铣刀柄
- C6 → 刀柄No.



C6 ISO5414标准立铣刀用刀柄

型　　号	φd	φD	L	L_1	L_2	H	G	质量 (kg)
C6-ISL16- 80	16	48	80	24	—	52	M14	1.8
-ISL20- 80	20	52	80	25		55	M16	1.9
-ISL25-105	25	65	105	24	25	60	M18 P2.0	2.9
-ISL32-115	32	72	115	24	28	90	M20 P2.0	3.5

1. 有内冷孔，可以使用中心内冷。

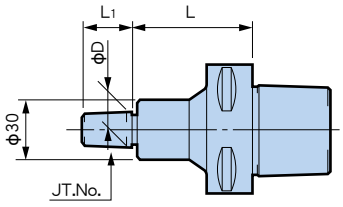
一般刀柄

雅各布锥度刀柄 JACOBS TAPER ARBOR



● 型号说明

C5 - JTA 6 - 40
- 40 → L尺寸
- 6 → JT. No.
- JTA → 雅各布锥度刀柄
- C5 → 刀柄No.



C5/C6/C8

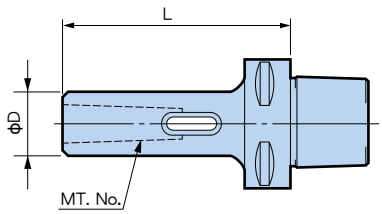
型　　号	JT. No.	φD	L	L_1	质量 (kg)
C5-JTA6-40	6	17.17	40	24	0.5
C6-JTA6-40	6	17.17	40	24	1.2
C8-JTA6-50	6	17.17	50	24	2.5

1. 型号、尺寸、精度以TMT规格为基准。



● 型号说明

C5 - MTA 1 - 95
- 95: L尺寸
- 1: MT. No.
- MTA: 莫氏刀柄A型
- C5: 刀柄No.



C5/C6/C8

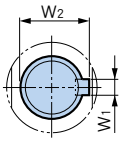
型　　号	MT. No.	ϕD	L	质量 (kg)
C5-MTA1- 95	1	25	95	0.6
-MTA2-110	2	32	110	0.8
-MTA3-130	3	40	130	1.2
C6-MTA1- 95	1	25	95	1.3
-MTA2-110	2	32	110	1.5
-MTA3-130	3	40	130	1.9
C8-MTA1-105	1	25	105	2.6
-MTA2-120	2	32	120	2.8
-MTA3-140	3	40	140	3.2

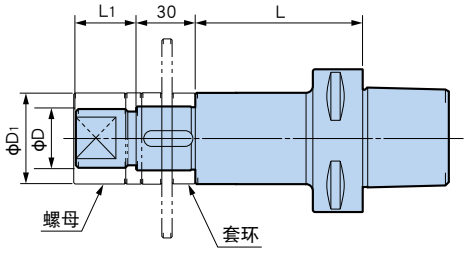
1. 型号、尺寸、精度以TMT规格为基准。



● 型号说明

C6 - SCA 25.4 - 75
- 75: L尺寸
- 25.4: 安装部外径
- SCA: 三面刃铣刀柄A型
- C6: 刀柄No.





C6/C8

型　　号	ϕD (h6)	ϕD1	L	L1	W1	W2	质量 (kg)
C6-SCA25.4 - 75	25.4	40	75	25	6.35	27.78	2.0
-120			120				2.4
-SCA31.75- 75	31.75	46	75	30	7.92	34.92	2.4
C8-SCA25.4 - 90	25.4	40	90	25	6.35	27.78	3.3
-SCA31.75- 90	31.75	46	90	30	7.92	34.92	3.7

1. 附带螺母。
2. 附带厚度为5、8、10、12的套环各1个。
3. 型号、尺寸、精度以TMT规格为基准。

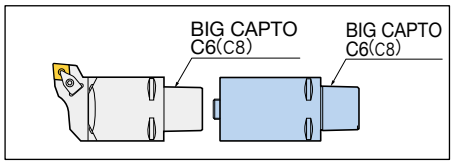
零件A150

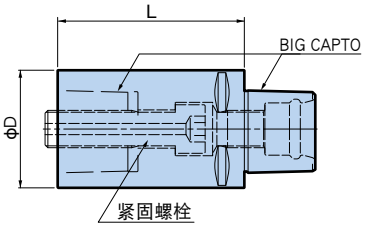
BIG CAPTO 延长器

中心内冷

●请在需延长各种基础柄的刀具长度时使用。







型　号	BIG CAPTO	ϕD	L	紧固螺栓			质量 (kg)
				M 尺寸	六角尺寸	扭矩	
C6-C6-100	C6	63	100	M20×P2	14mm	170N・m	2.2
C8-C8-100	C8	80					3.6

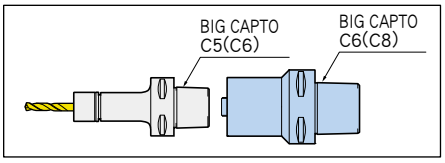
1. 附带紧固螺栓，不附带内六角扳手。
2. 用于车削刀具时，请对准三棱锥的横孔相位进行连接。

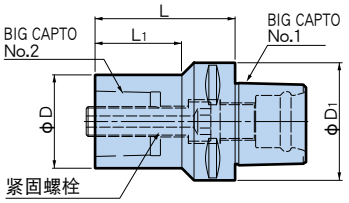
BIG CAPTO 减径器

中心内冷

●防干涉时，可将前段直径减小。







型　号	BIG CAPTO No.1	BIG CAPTO No.2	ϕD	ϕD1	L	L1	紧固螺栓			质量 (kg)
							M 尺寸	六角尺寸	扭矩	
C6-C5-75	C6	C5	50	63	75	46	M16×P1.5	10mm	95N・m	1.4
C8-C6-85	C8	C6	63	80	85	50	M20×P2	14mm	170N・m	2.6

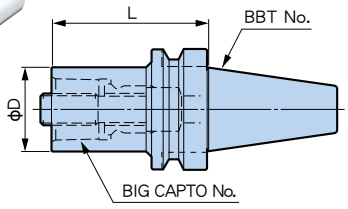
1. 附带紧固螺栓，不附带内六角扳手。
2. 用于车削刀具时，请对准三棱锥的横孔相位进行连接。

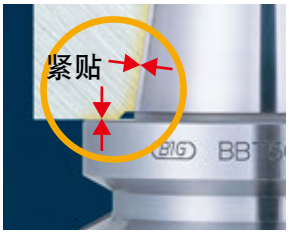
BIG-PLUS基础柄

中心内冷

●在加工中心中，将 BIG CAPTO 用作模块化系统时适用的基础柄。
通过两面定位 BIG-PLUS 主轴系统，可获得稳定的精度和刚性。

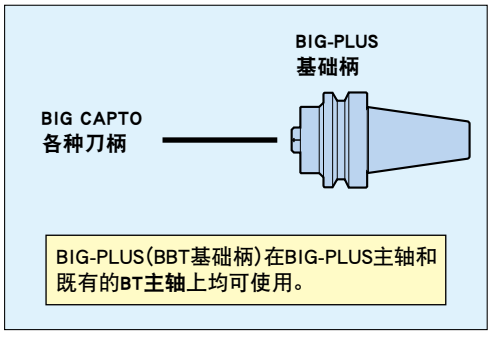






●基准直径增加使得刚性提高
●延长刃具寿命
●加工表面、加工尺寸精度的提高、稳定
●高速旋转时防止Z尺寸改变

BIG-PLUS® SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统



型　号		BIG CAPTO No.	ϕD	L	紧固螺栓			质量 (kg)
					M尺寸	六角尺寸	扭矩	
BBT40	-C3-30	C3	32	30	M12×P1.5	8mm	40N・m	1.0
	-C4-40	C4	40	40	M14×P1.5		50N・m	1.1
	-C5-50	C5	50	50	M16×P1.5	10mm	95N・m	1.2
	-C6-75	C6	63	75	M20×P2		170N・m	1.7
BBT50	-C3-40	C3	32	40	M12×P1.5	8mm	40N・m	3.6
	-C4-40	C4	40		M14×P1.5		50N・m	
	-C5-40	C5	50		M16×P1.5	10mm	95N・m	3.5
	-C6-50	C6	63	50	M20×P2	14mm	170N・m	
	-C8-70	C8	80	70				4.0
BBT50M-C6-50-A90※ NEW		C6	63	50	M20×P2	14mm	170N・m	3.5

1. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
2. 带※型号的刀尖与传动键槽成90°。

N/C车床用刀柄

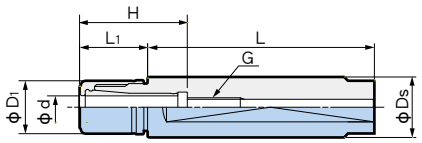
- 弹簧夹头 …… F1
- 车床用定心调整刀柄 …… F4
- 液压刀柄 …… F7
- NC车床用铣削刀具 …… F10
- 攻丝刀柄 …… F13

美夹微型刀柄 MEGA MICRO CHUCK

夹持直径：ϕ0.45 ～ ϕ8.05

使用纤细螺母，即便是空间狭小的小型车床，也可从背面插入刀架。





● 型号说明

SL15.875 - MEGA 6 S - 60

- 60：L尺寸
- S：微型刀柄
- 6：最大夹持直径
- MEGA：美夹刀柄系列
- SL15.875：侧固柄部直径

型号	ϕd	ϕDs	ϕD1	L	L1	H	G	质量 (kg)
SL15.875-MEGA6S- 60	0.45 ～ 6.05	15.875	14	60	18	28.5	M7 P0.75	0.09
SL16 -MEGA6S- 60		16						0.11
SL19.05 -MEGA6S- 40		19.05		40				0.10
- 80				80				0.16
-MEGA8S- 40	2.95 ～ 8.05		18	40	19	31	M9 P0.75	0.10
- 80				80				0.16
SL20 -MEGA6S- 40	0.45 ～ 6.05	20	14	40	18	28.5	M7 P0.75	0.10
- 80				80				0.17
-MEGA8S- 40	2.95 ～ 8.05		18	40	19	31	M9 P0.75	0.11
- 80				80				0.18

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。

附件

美夹螺母



如需购买备用品 G5

配件

美夹扳手



G42

微型夹套



G4

美夹微型油封螺母
美夹微型内冷螺母



G5

夹套箱



G6

轴向调整螺丝



G23

法兰部起到止动作用，大幅削减了机外预调的准备时间。
直接安装在转塔的带油孔钻头用刀柄上。

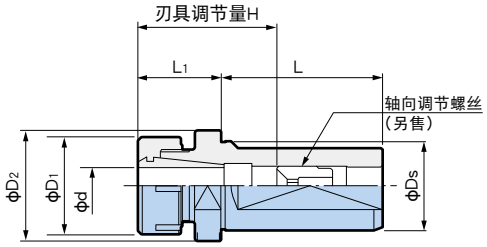
中心内冷

[带法兰止动]



● 型号说明

SLS25 - NBS 13 - 30
- 30：L1尺寸
- 13：最大夹持直径
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- SLS25：侧固柄部直径



型　　号	φd	φDs	φD1	φD2	L	L1	刃具调节量 H	质量 (kg)
SLS25-NBS13- 30	2.5 ～ 13	25	35	32	54	30	41 ～ 60	0.3
- 60						60		0.4
SLS32-NBS13- 30	2.5 ～ 13	32	35	39.5	58	30	41 ～ 60	0.5
- 60						60		0.7
-100						100		0.9
-NBS20- 30	2.5 ～ 20		46	45.5		30	48 ～ 65	0.4
- 60						60		0.8
-100						100		1.2
SLS40-NBS13- 30	2.5 ～ 13	40	35	49.5	68	30	41 ～ 60	0.8
- 60						60		0.9
-100						100		1.2
-NBS20- 30	2.5 ～ 20		46			30	48 ～ 65	0.7
- 60						60		1.0
-100						100		1.4

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. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

附件

新倍比螺母



如需购买备用品 G15

配件

新倍比扳手



G45

夹套



G7

倍比油封螺母



G15

轴向调节螺丝



G23

丝锥调节螺丝



G24

购买美夹油封螺母时，也可选择不带标准螺母的“无螺母本体”。

●订购示例　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、美夹油封螺母。



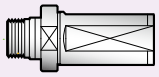
倍比油封螺母型号
BPS13-03035

+



NBC夹套
NBC13-3AA

+



新倍比高精度弹簧夹头型号+NL
SLS25-NBS13-30/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）



也有适合转塔车床旋转刀具用的
薄型刀片。 D2

新倍比高精度弹簧夹头 NEW BABY CHUCK

夹持直径：φ0.25 ～ φ20

适合用作车床的钻头、丝锥及铰刀的基础刀柄！

中心内冷

[标准]



● 型号说明

SL16 - NBS 6 - 40

- SL16：侧固柄部直径
- NBS：新倍比高精度弹簧夹头型
- 6：最大夹持直径
- 40：L尺寸

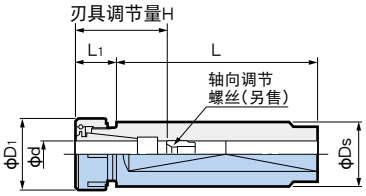


图1

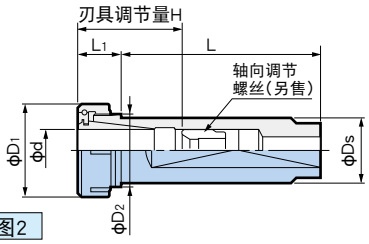


图2

型　　号	图	φd	φDs	φD1	φD2	L	L1	刃具调节量 H	质量 (kg)
SL16 -NBS 6- 40	1	0.25～ 6	16	20	—	40	15	20～40	0.1
- 80						80			0.2
-NBS 8- 40		0.5 ～ 8		25		40	16.5	23～42	0.1
- 80						80			0.2
-NBS10- 40	2	1.5 ～10		30	21	40	37	35～45	0.2
- 80						80			0.2
SL20 -NBS 6- 40	1	0.25～ 6	20	20	—	40	15	20～40	0.1
- 80						80			0.2
-NBS 8- 40		0.5 ～ 8		25		40	16.5	23～42	0.2
- 80						80			0.2
-NBS10- 40	2	1.5 ～10		30	21	40	18	35～45	0.2
- 80						80			0.2
-NBS13- 40		2.5 ～13		35	26	40	43	41～60	0.2
- 80						80			0.3
SL22 -NBS 6- 40	1	0.25～ 6	22	20	—	40	15	20～40	0.2
-NBS 8- 40		0.5 ～ 8		25			16.5	23～42	0.2
-NBS10- 40		1.5 ～10		30			18	35～45	0.2
- 80						80			0.3
-NBS13- 40	2	2.5 ～13		35	26	40	21.5	41～47	0.2
- 80						80		41～60	0.3
SL25 -NBS 6- 80	1	0.25～ 6	25	20	—	80	15	20～40	0.3
-120						120			0.4
-NBS 8- 80		0.5 ～ 8		25		80	16.5	23～42	0.3
-120						120			0.4
-NBS10- 80		1.5 ～10		30		80	18	35～45	0.3
-120						120			0.4
-NBS13- 80	2	2.5 ～13		35	26	80	21.5	41～60	0.3
-120						120			0.4
-NBS16- 80		2.5 ～16		42	32	80	48	45～65	0.4
-120						120			0.6
SL25.4-NBS 6- 80	1	0.25～ 6	25.4	20	—	80	15	20～40	0.3
-NBS 8- 80		0.5 ～ 8		25			16.5	23～42	0.3
-NBS10- 80		1.5 ～10		30			18	35～45	0.3
-NBS13- 80	2	2.5 ～13		35	26		21.5	41～50	0.3
-NBS16- 80		2.5 ～16		42	32		48	45～65	0.5
SL32 -NBS13-100	1	2.5 ～13	32	35	—	100	21.5	41～60	0.6
-150						150			0.9
-NBS16-100		2.5 ～16		42		100		45～65	0.6
-150						150			0.8
-NBS20-100	2	2.5 ～20		46	36	100		48～65	0.6
-150						150			0.8

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. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

配件G1

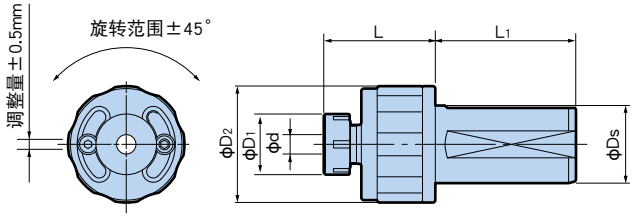
可简单、切实完成转塔车床用套筒刀柄的定心调整。

中心内冷

实现直观调整操作的极坐标方式

工件的旋转中心与转塔的刀套中心不仅在中心高度方向，在X轴方向也有可能发生偏差。
为同时而且简单地对两个偏差进行补偿，采用了旋转与直线移动相结合的极坐标方式。
一根调整螺栓即可实现中心上移和下移的两用式。





型　　号	φd	φDs	φD1	φD2	L	L1	质量 (kg)
SLS32-NBS 8CH-45	0.5 ～ 8	32	25	48	46	58	1.6
SLS40-NBS20CH-60	2.5 ～ 20	40	46	74	60	68	2.5

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 带内冷孔，可使用中心内冷。
3. 不能使用轴向调节螺丝。

附件

新倍比螺母



如需购买备用品 G15

配件

扳手



G45

夹套



G7

倍比油封螺母



G15

美夹ER刀柄 MEGA ER GRIP

夹持直径：ϕ2.75 ～ ϕ20

8°（单边）锥度的ER夹套。
重复夹持精度高，可实现稳定加工。

中心内冷

●适合在NC车床的刀架上直接安装的带平面系列。

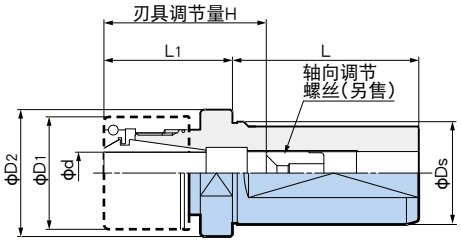
[带法兰止动]



● 型号说明

SLS25 - MEGA ER 20 - 45 / NL

- SLS25：侧固柄部直径
- MEGA ER 20：美夹ER刀柄
- 45：L1尺寸
- NL：无螺母



型　　号	ϕd	ϕDs	ϕD1	ϕD2	L	L1	刃具调节量 H	轴向调节螺丝	质量 (kg)
SLS25-MEGA ER20-45/NL	2.75 ～ 13	25	35	32	54	45	42 ～ 62	NBA13B	0.3
-75/NL						75			0.5
SLS32-MEGA ER20-45/NL	2.75 ～ 13	32	35	39.5	58	45	42 ～ 62	NBA13B	0.5
-75/NL						75			0.7
-MEGA ER32-45/NL	2.75 ～ 20		50	50		45	47 ～ 68	NBA20B	0.5
-75/NL						75	50 ～ 68		0.9
SLS40-MEGA ER20-45/NL	2.75 ～ 13	40	35	49.5	68	45	42 ～ 62	NBA13B	0.9
-75/NL						75			1.0
-MEGA ER32-45/NL	2.75 ～ 20		50	50		45	50 ～ 68	NBA20B	0.7
-75/NL						75			1.1

1. 夹套、螺母、轴向调节螺丝、扳手请另行订购。
2. 带内冷孔，可使用中心内冷。
3. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

配件

美夹 ER 螺母	美夹 ER 整体式螺母	ER 夹套	美夹 ER 油封螺母	美夹扳手	ER 螺母	新倍比扳手	轴向调节螺丝
							
G21	G21	G20	G22	G42	G21	G45	G23

夹套、螺母、ER油封螺母请另行订购。

●订购例

美夹ER油封螺母型号
MERPS20-030035



美夹ER螺母型号
MERN20



美夹ER整体式螺母型号
MER20SN



ER螺母型号
ERN20

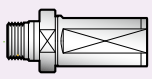


+



美夹ER夹套
ERC20-3AA

+



美夹ER刀柄
SLS25-MEGA ER20-45/NL

[标准]

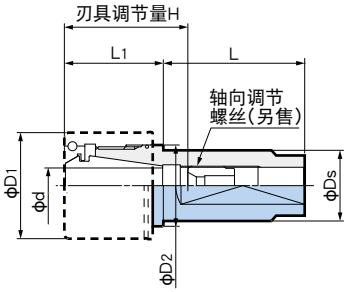
中心内冷



● 型号说明

SL16 - MEGA ER 11 - 40 / NL

- SL16：侧固柄部直径
- MEGA ER：美夹ER刀柄
- 11：
- 40：L尺寸
- NL：无螺母



型　　号	φd	φDs	φD1	φD2	L	L1	刃具调节量 H	轴向调节 螺丝	质量 (kg)
SL16-MEGA ER11- 40/NL	2.75 ～ 6	16	19	—	40	19	23 ～ 40	NBA 6B	0.1
- 80/NL					80				0.2
SL20-MEGA ER11- 40/NL	2.75 ～ 6	20	19	—	40	19	23 ～ 40	NBA 6B	0.1
- 80/NL					80				0.2
-MEGA ER16- 40/NL	1.9 ～ 10		30	23	40	28	35 ～ 47	NBA10B	0.1
- 80/NL					80				0.2
SL25-MEGA ER11- 60/NL	2.75 ～ 6	25	19	—	60	19	23 ～ 40	NBA 6B	0.2
-100/NL					100				0.4
-MEGA ER16- 60/NL	1.9 ～ 10		30	—	60	28	35 ～ 47	NBA10B	0.3
-100/NL					100				0.4
-MEGA ER20- 45/NL※	2.75 ～ 13		35	27	45	30	62	—	0.2
- 60/NL					60		42 ～ 62	NBA13B	0.2
-100/NL					100				0.4
-MEGA ER25- 60/NL	2.75 ～ 16		42	33.5	60	48	44 ～ 67	NBA16B	0.3
-100/NL					100				0.4
SL19.05-MEGA ER11- 40/NL	2.75 ～ 6	19.05	19	—	40	19	23 ～ 40	NBA 6B	0.1
- 80/NL					80				0.2
-MEGA ER16- 40/NL	1.9 ～ 10		30	23	40	28	35 ～ 47	NBA10B	0.1
- 80/NL					80				0.2

1. 夹套、螺母、轴向调节螺丝、扳手请另行订购。
2. 带内冷孔，可使用中心内冷。
3. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
4. MEGA ER11仅可使用钩式扳手型的ER螺母。
5. 带※的型号不能使用轴向调节螺丝。H的尺寸为最大插入长度。

配件

美夹 ER 螺母	美夹 ER 整体式螺母	ER 夹套	美夹 ER 油封螺母	美夹扳手	ER 螺母	新倍比扳手	轴向调节螺丝
							
G21	G21	G20	G22	G42	G21	G45	G23

[正面紧固型]

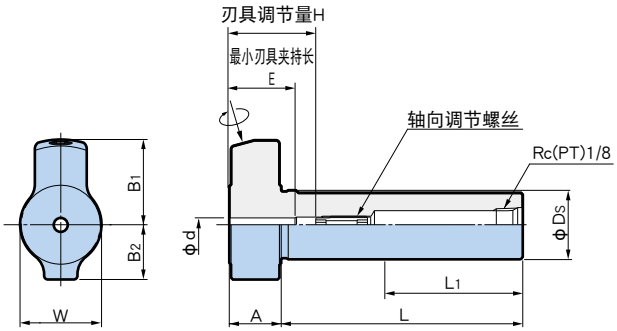
●易于在各种刀架上安装的标准型。
●冷却液配管用Rc(PT)1/8螺丝连接，适用于带油孔钻头。
●部分型号能使用轴向调节螺丝。





● 型号说明

SL19.05 - HDC - 3 - 60
- 60：L尺寸
- 3：夹持直径
- HDC：液压刀柄
- SL19.05：侧固柄部直径



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 5-60 NEW	5								31～48	22	NBA6B	0.18
-HDC 6-60	6									25		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 5-70 NEW	5								31～48	22	NBA6B	0.22
-HDC 6-70	6									25		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. L1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。HDC8/10/12不能使用轴向调节螺丝。
4. 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。G39

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。

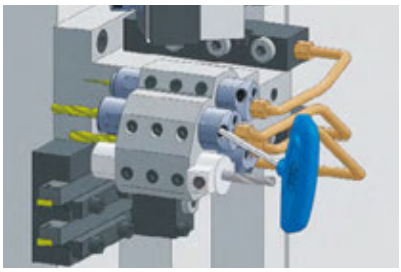
[背面紧固型 PAT.] 外观设计专利

●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。



● 型号说明

SL19.05 F - HDC - 3 - 85
- 85：L尺寸
- 3：夹持直径
- HDC：液压刀柄
- F：F型
- SL19.05：侧固柄部直径



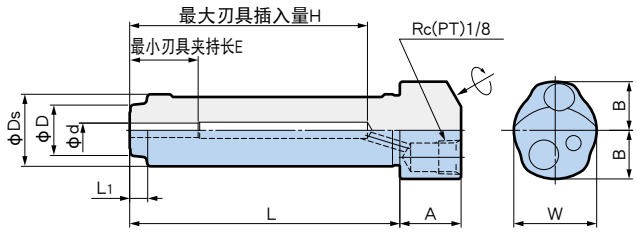


图1

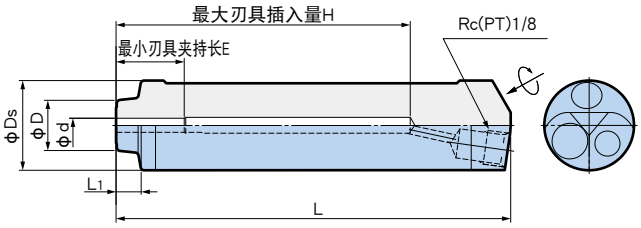


图2

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※	2	3	14	25	110	7	—	—	—	82	16	0.37
-HDC 4-110		4									19	
-HDC 6-105		6			105	3				77	25	0.34
-HDC 8-100		8	17		100					72	31	0.31
-HDC10- 95		10	—		95	—				67	33	0.28
-HDC12- 90		12			90					61	36	0.24
SL25.4F -HDC 3-105※	2	3	14	25.4	105	7	—	—	—	77	16	0.36
-HDC 4-105		4									19	
-HDC 6-100		6			100	3				72	25	0.34
-HDC 8- 95		8	17		95					67	31	0.30
-HDC10- 90		10	—		90	—				62	33	0.27
-HDC12- 85		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。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39

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。

[B型] 外观设计专利

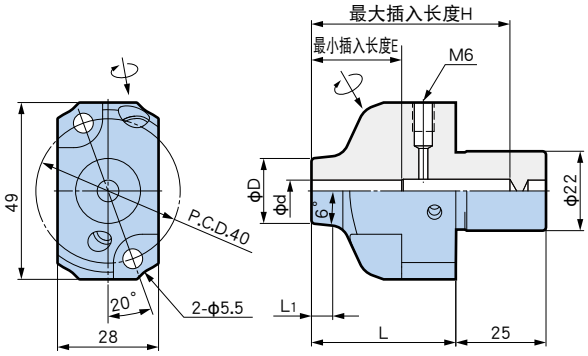
●避开相邻刀具和冷却液配管，能用1把扳手拆装刀具。





● 型号说明

SL22 | B | - | HDC | - | 3 | - | 45
- 45：L尺寸
- 3：夹持直径
- HDC：液压刀柄
- B：B型
- SL22：刀柄直径



型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	最大插入长度 H	最小插入长度 E	质量 (kg)
SL22B-HDC 3-45※ NEW	3	14	45	7	40	16	0.34
-HDC 4-45 NEW	4			9	42	19	0.33
-HDC 6-40 NEW	6	18	40	5	55	25	0.33
-HDC 8-40 NEW	8	20		6	54	31	0.32
-HDC10-40 NEW	10	22				33	0.31

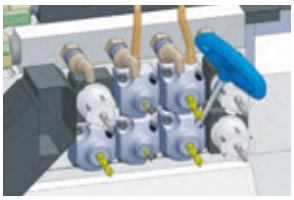
1. 带※符号的型号在使用冷却液时，从内径狭缝中会有少许冷却液流出。
2. 不能使用轴向调节螺丝。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。G39
●请事先确认机床的安装尺寸。

[R型] 外观设计专利

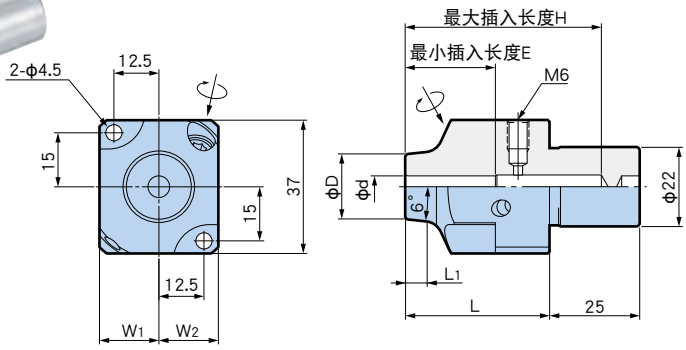
●避开相邻刀具和冷却液配管，能用1把扳手拆装刀具。
●安装在不易操作的下段也可轻松拆装刀具。
●安装在上段时用M6螺丝连接冷却液配管，可使用带内冷孔钻头。





● 型号说明

SL22 | R | - | HDC | - | 3 | - | 40
- 40：L尺寸
- 3：夹持直径
- HDC：液压刀柄
- R：R型
- SL22：刀柄直径



型　　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	W1	W2	最大插入长度 H	最小插入长度 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。G39
●请事先确认机床的安装尺寸。

请注意
- 请使用刀柄直径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 禁止空锁。
- 刃具插入长度不能小于最小刃具插入长度E。

EWN04-7/EWN04-15镗头

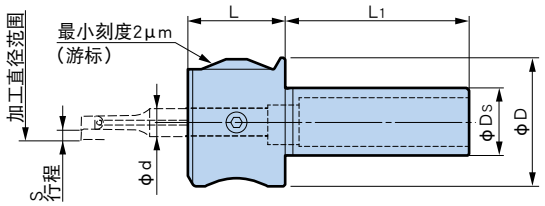
●最小外径φ18.5mm（EWN04-7）的小径精镗头。
●最小微调刻度0.01mm/φ+2μm的精密游标。

[直柄型] NEW 加工范围：φ1 ～ φ15



● 型号说明

EWN 04 - 7 ST10
- ST10：直杆刀柄No.
- 7：加工范围
- 04：精镗头
- EWN：精镗头



型　　号	加工直径范围	φD	φDs	φd	L	L1	S	最高转速	质量(kg)
EWN04- 7ST10	1.0～ 7	18.5	10	4	14	25	-0.1～+1.05	30,000	0.04
EWN04-15ST16	1.0～15	30	16	7	22	34	-0.2～+2.0	20,000	0.13

1. 不附带镗杆。

镗杆系列A76
备用零件A123

EWN镗头（小径镗型）

●可按微米为单位调节的高精密镗头。
●硬质合金镗刀杆系列丰富，对应各种小径深孔加工。
●最小刻度0.01mm/φ+1μm游标的精密直径调整功能。

车削加工中心用

[ER刀柄型] 加工范围：φ1 ～ φ32

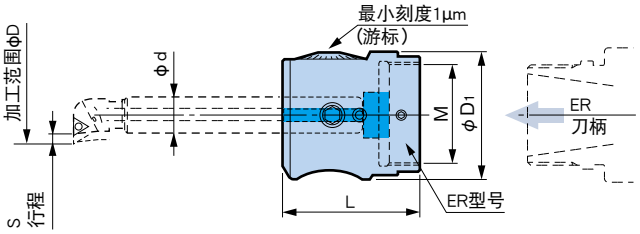
将车床上的ER弹簧夹头的螺母取下，并装上EWN精镗头后即可使用。

中心内冷



● 型号说明

EWN 2 - 22 ER25
- ER25：ER No.
- 22：最大加工直径
- 2：精镗头
- EWN：精镗头



加工范围 φD	型　　号	对应 ER 尺寸	φd	φD1	L	S	M	质量 (kg)
1～22	EWN2-22ER25	ER25	10	39	40.5	2.0	M32×1.5	0.25
1～32	EWN2-32ER32	ER32	12	50	51	3.5	M40×1.5	0.5

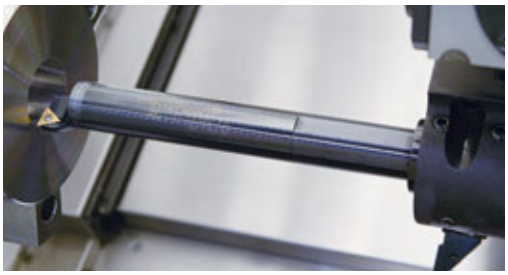
1. EWN镗头不附带镗杆。
2. 带内冷孔，可以使用中心内冷。
3. 不附带刀片，请另行订购。

镗杆系列A79
备用零件A123

斯玛特防振镗车刀杆 SMART DAMPER BORING BAR

重量级的斯玛特防振刀柄，可瞬间衰减粗精加工的振动。





带内冷孔

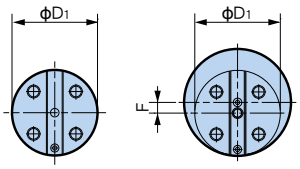
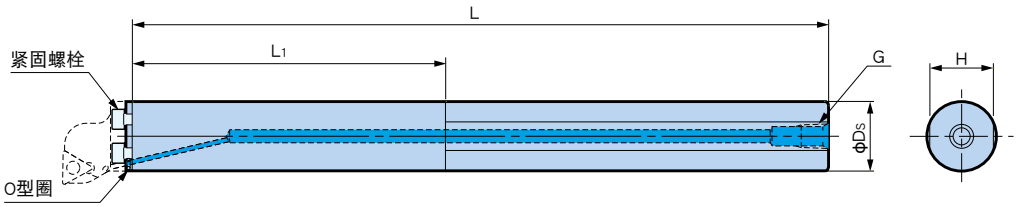


图1　图 2



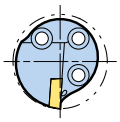
型　　号	图	对应刀片座	φDs	φD1	最小加工直径	L	L1	H	G	F	备用紧固螺栓（1 个）	备用 O 形圈组合（2 个）	质量（kg）
ST32-SDB40DP-320	1	B32-…	32	32	40	320	144	30	Rc(PT)1/4	—	C0510(M5×10L)	SDB20 OR-2P	2.3
ST40-SDB50DP-410	1	B40-…	40	40	50	410	170	37	Rc(PT)3/8	—	C0610(M6×10L)		4.5
ST50-SDB60DP-520	2	B40-…	50	40	60	520	190	47		5	C0610(M6×10L)		8.9

1. 附带3个紧固螺栓和2个O型圈。
2. 不附带刀片座，请另行订购。
3. 所有产品均带内冷孔。
4. 内置防振机构，因此请勿夹持L1尺寸部位。
5. ST50刀柄的前端刀片座与ST40刀柄相同。

刀片座

[螺丝紧固型]（正角刀片用）





上图为右手型

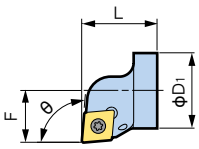


图1

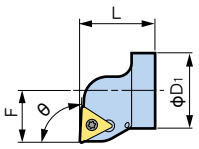


图2

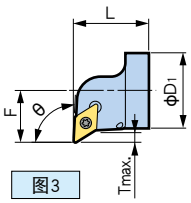


图3

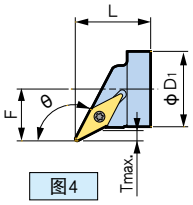


图4

型　　号	图	对应刀片	左右手	φD1	F	L	Tmax.	θ	对应刀片紧固螺丝组合	质量（kg）
B32-SCLCR-22032 -12	1	CC1204	右手型	32	22	32	—	95°	S5 S-20IP	0.1
-STUCR-22032 -11	2	TC1102						93°	S2.5S- 7IP	
-STUPR-22032 -16		TP1604							S4 S-15IP	
-SDUCR-22032 -11	3	DC11T3					4			
-SVUBR-22032 -16 NEW	4	VB1604					5		S3.5S-15IP	
-SVPBR-22032A-16							5	117.5°		
B40-SCLCR-27032 -12	1	CC1204	右手型	40	27	32	—	95°	S5 S-20IP	0.2
-STUCR-27032 -11	2	TC1102						93°	S2.5S- 7IP	
-STUPR-27032 -16		TP1604							S4 S-15IP	
-SDUCR-27032 -11	3	DC11T3					4			
-SVUBR-27032 -16 NEW	4	VB1604					6		S3.5S-15IP	
-SVPBR-27032A-16							5	117.5°		

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片。
2. 刀片紧固螺丝组合(另售)含1把扳手和10个螺丝。

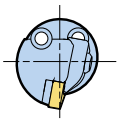
■刀片紧固螺丝组合(螺丝紧固型用)

组合型号	螺丝	扳手型号
S2.5S- 7IP	M2.5× 6.5	FS- 7IP
S3.5S-15IP	M3.5× 8	FS-15IP
S4 S-15IP	M4 × 8	FS-15IP
S5 S-20IP	M5 ×12	FS-20IP

1. 扳手也可单独出售(1把)。订购时请注明扳手型号。

■双重紧固型(负角刀片用)





上图为右手型

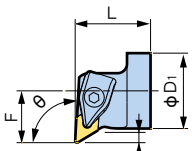


图1

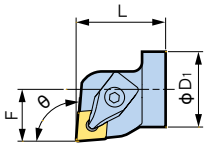


图2

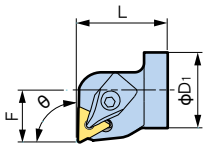
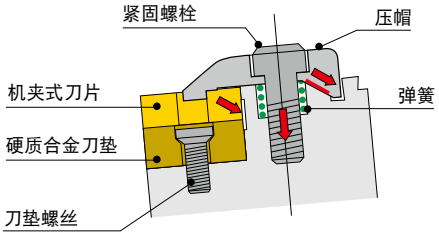


图3

型　　号	图	对应刀片	左右手	φD1	F	L	Tmax.	θ	压帽	对应硬质合金刀垫	质量(kg)
B32-DDUNR-22032-11	1	DN1104	右手型	32	22	32	4	93°	CP7	DNS1104C	0.1
-DCLNR-22038-12	2	CN1204				38	—	95°	CP2	CNS1204C	
-DTFNR-22038-16 NEW	3	TN1604						91°	CP1	TNS1604C	
B40-DDUNR-27032-15	1	DN1506※(DN1504)		40	27	32	6	93°	CP2	DNS1506C(DNS1504C)	0.2
-DCLNR-27038-12	2	CN1204				38	—	95°	CP2	CNS1204C	
-DTFNR-27038-16 NEW	3	TN1604						91°	CP1	TNS1604C	

1. 附带硬质合金刀垫用螺丝、扳手，不附带压帽紧固用扳手。
2. 不附带机夹式刀片。

※使用DN1504（厚4.76mm）刀片时，请将垫板替换成垫板组件SDNS1504C（另售）的DNS1504C后再使用。



■压帽组件(双重紧固型用)

组合型号	压帽	紧固螺栓	弹簧	适用刀片
SCP1	CP1	M5×20	φ8×10	TN1604
SCP2	CP2			DN1504,DN1506 CN1204
SCP7	CP7			DN1104

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CK-T4)。

■硬质合金刀垫组件(双重紧固型用)

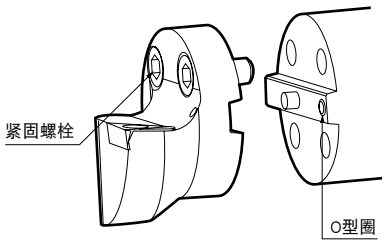
适用刀片	组合型号	硬质合金刀垫	刀垫螺丝	加强型梅花扳手尺寸
DN1104	**SDNS1104C**	DNS1104C	M3×7	10IP
DN1504	**SDNS1504C**	DNS1504C	M4×8	15IP
DN1506	**SDNS1506C**	DNS1506C	M4×8	15IP
CN1204	**SCNS1204C**	CNS1204C	M4×8	15IP
TN1604	**STNS1604C**	TNS1604C	M3×7	10IP

1. 组件中附带硬质合金刀垫和螺丝各1个。
2. 紧固扳手为加强型梅花扳手。

■加强型梅花扳手(双重紧固型用)(另售)

组合型号	加强型梅花扳手尺寸
FS-10IP	10IP
FS-15IP	15IP

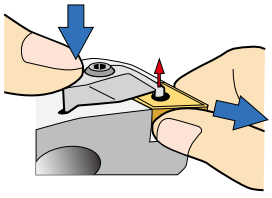
■紧固螺栓(减震刀把/车削转换套用)



型　　号	紧固螺栓(1个)	O型圈(2个)
SDB40DP・TAD40	**C0510** (M5 × 10L)	**SDB20OR-2P**
SDB50DP・TAD50	**C0610** (M6 × 10L)	
SDB60DP・TAD60		

切实固定刀片的“推压与拉拽”
双重紧固方式

双重紧固方式在下压刀片（推压）的同时，会产生拉向刀片定位面（拉拽）的力，从而切实紧固刀片。



刀片的拆装也很简便

内置弹簧，可轻松拆装刀片。
将紧固螺栓旋转1圈，用手指轻轻按压压帽，压帽前端就会抬起。

美夹同步攻丝刀柄 MEGA SYNCHRO TAPPING HOLDER

可将因不同步产生的轴向负荷降低至普通弹簧刀柄的1/10，
稳定螺纹精度，延长丝锥寿命。

[小径丝锥用 MGT3型 PAT.]

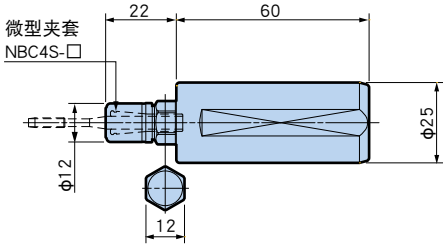
・不适用于无同步攻丝功能的机床。



● 型号说明

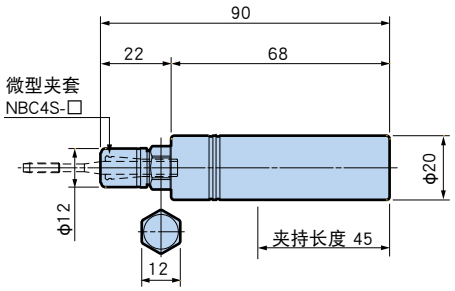
SLS25 - MGT3 - 22

- 22：前端长度
- MGT3：美夹同步攻丝刀柄
- SLS25：侧固柄部直径



型 号	SLS25-MGT3-22

1. 附带螺母。(MGN4S)
   夹套、扳手请另行订购。
2. 拆装丝锥时请使用美夹扳手和市面的
   平扳手(12mm)。



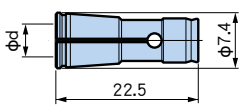
型 号	ST20-MGT3-90

1. 附带螺母。(MGN4S)
   夹套、扳手请另行订购。
2. 基础柄部没有平面。
3. 拆装丝锥时请使用美夹扳手和市面的
   平扳手(12mm)。

美夹扳手G42

■微型夹套

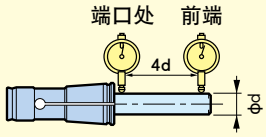




型　　号	攻丝范围			丝锥柄径 φd
	JIS-M	JIS-U	DIN371	
NBC4S - 2.5AA			M1～M1.8	2.5
- 2.8AA			M2～M2.6	2.8
- 3.0AA	M1～M2.6	No.0～4		3.0
- 3.5AA			M3	3.5
- 4.0AA	M3	No.5, 6		4.0

●夹套单体精度

夹套等级	跳动精度	
	端口处	4倍直径前
AA级	1μm以内	3μm以内



M3 ～ M20

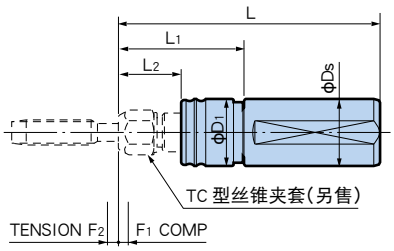
SYNCHRONIZED TAP HOLDER
TYPE R

同步攻丝刀柄R型

●搭载径向浮动机构，可吸收主轴中心的偏芯量。
可有效用于NC车床的刚性攻丝。

●轴向有微小浮动，可吸收正反转切换时的同步误差，
减轻丝锥所承受的负荷。





径向浮动量=±0.5mm/φ

● 型号说明

SLS32 - ATS 12 R - 60

- 60：L1尺寸
- R：径向浮动机构
- 12：攻丝范围
- ATS：同步攻丝刀柄R型
- SLS32：侧固柄部直径

型　　号	攻丝范围	φDs	φD1	L	L1	L2	F1	F2	对应丝锥夹套
SLS32-ATS12R-60	M3 ～ M12	32	32	125	60	30	0.5	0.5	TC12-□
SLS40-ATS12R-60		40	32	125	60	25	0.5	0.5	
-ATS20R-70	M8 ～ M20		44	145	70				TC20-□

1. 不附带丝锥夹套。
请另行订购TC型丝锥夹套。

F1：压缩量
F2：拉伸量

丝锥夹套A162

・不适用于无同步攻丝功能的机床。

浮动攻丝刀柄系列 AUTO TAPPER SERIES

浮动攻丝刀柄B型 M3 ～ M20

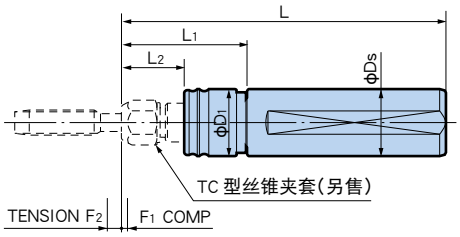
自动定深

●带定深功能，可减少丝锥深度的误差，适用于盲孔和管用螺纹。
●考虑转塔车床发生的干涉问题，将伸出长度控制在最短。



● 型号说明

SLS25 - ATB 8 - 45
- 45：L1尺寸
- 8：攻丝范围
- ATB：浮动攻丝刀柄B型
- SLS25：侧固柄部直径



型　　号	攻丝范围	φDs	φD1	L	L1	L2	F1	F2	对应丝锥夹套
SLS25-ATB 8-45	M3 ～ M 8	25	25.5	130	45	17	0.5	3	TC 8-□
SLS32-ATB12-60	M3 ～ M12	32	32	155	60	30		4	TC12-□
SLS40-ATB12-60		40	32	155	60	25		4	
-ATB20-70	M7 ～ M20		44	180	70			5	TC20-□

1. 不附带丝锥夹套。请另行订购TC型丝锥夹套。
2. 不适用于加工左旋螺纹。
3. 表中的F2尺寸为至空档的拉伸量。

F1：压缩量
F2：拉伸量

丝锥夹套A162

浮动攻丝刀柄E型 M3 ～ M24

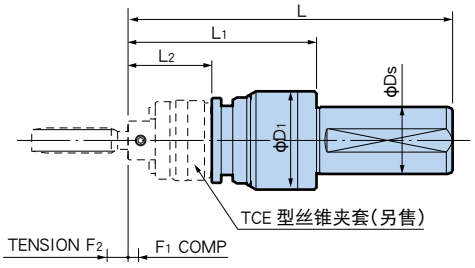
扭矩保护

●方便易用的内置扭矩限制器型。
●轴向有足够的浮动量，可放心使用。



● 型号说明

SLS32 - ATE 12 - 90
- 90：L1尺寸
- 12：攻丝范围
- ATE：浮动攻丝刀柄E型
- SLS32：侧固柄部直径



型　　号	攻丝范围	φDs	φD1	L	L1	L2	F1	F2	对应丝锥夹套
SLS32-ATE12- 90	M3 ～ M12	32	47	155	90	40	5	10	TCE12-□
SLS40-ATE12- 90		40	47	165	90	40	5	10	
-ATE24-135	M9 ～ M24		64	210	135	55	7	15	TCE24-□

1. 不附带丝锥夹套。请另行订购TCE型丝锥夹套。
2. 不适用于加工左旋螺纹。

F1：压缩量
F2：拉伸量

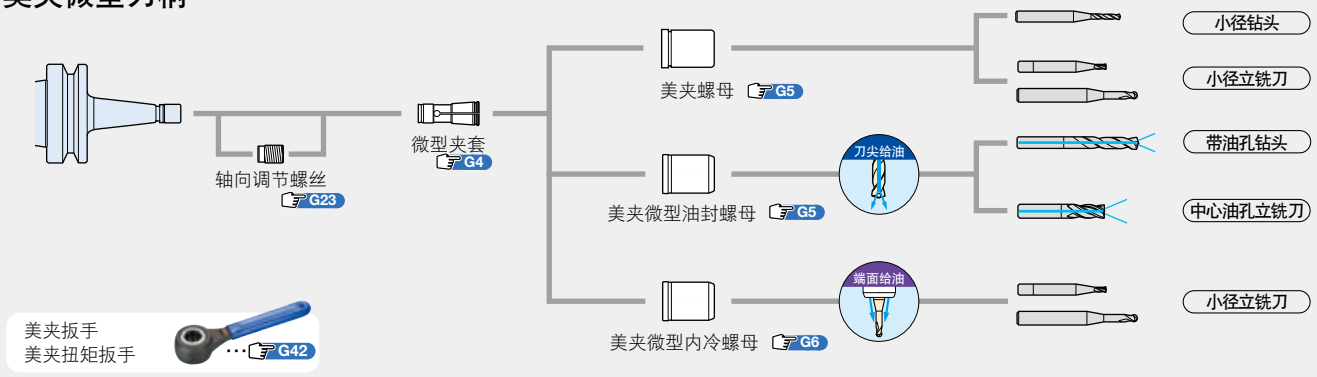
丝锥夹套A165

配件

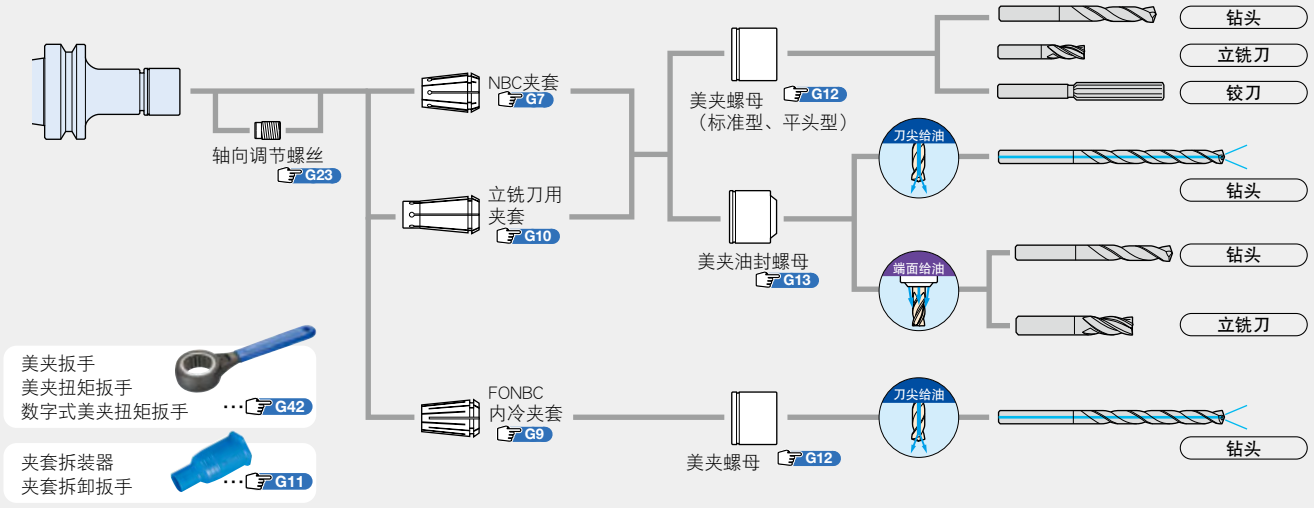
■ 附件目录 …… G1

附件目录

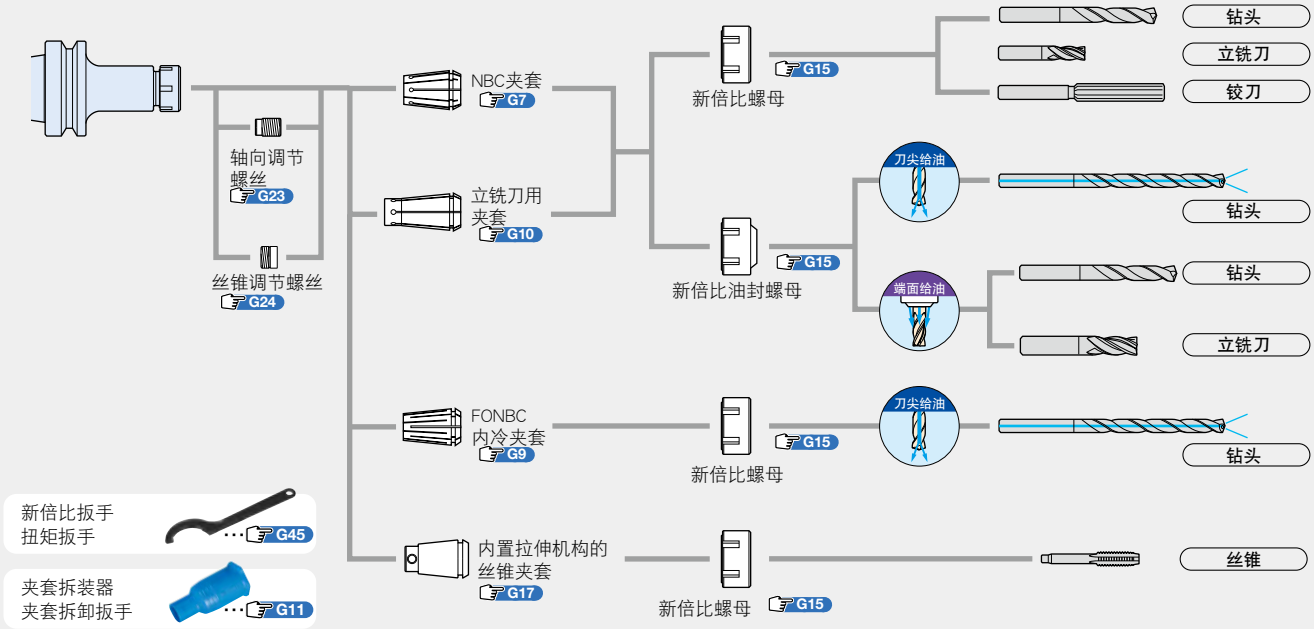
美夹微型刀柄



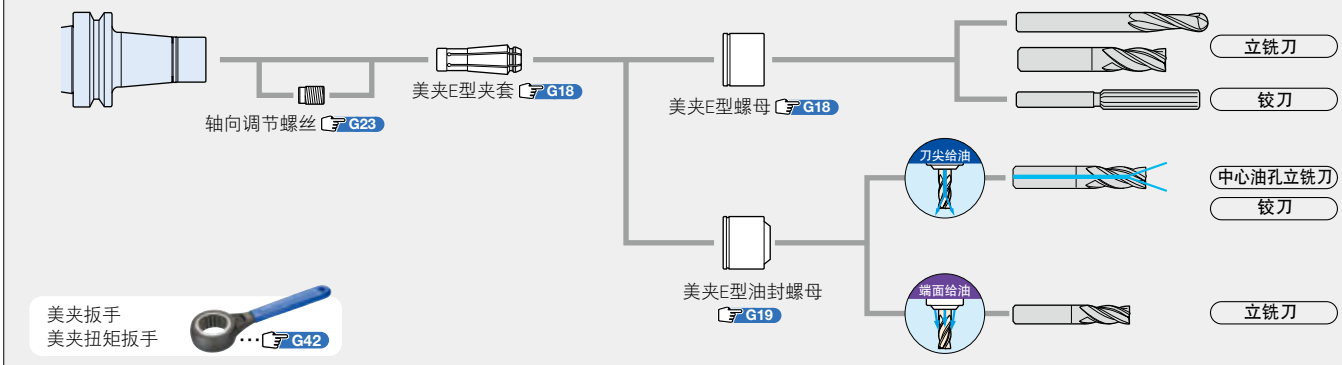
美夹新倍比高精度弹簧夹头



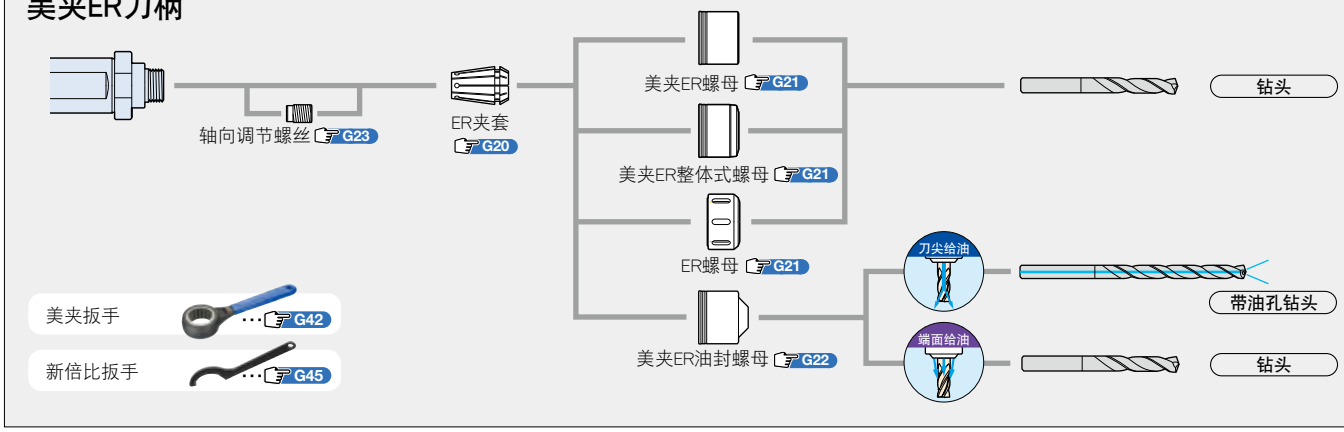
新倍比高精度弹簧夹头



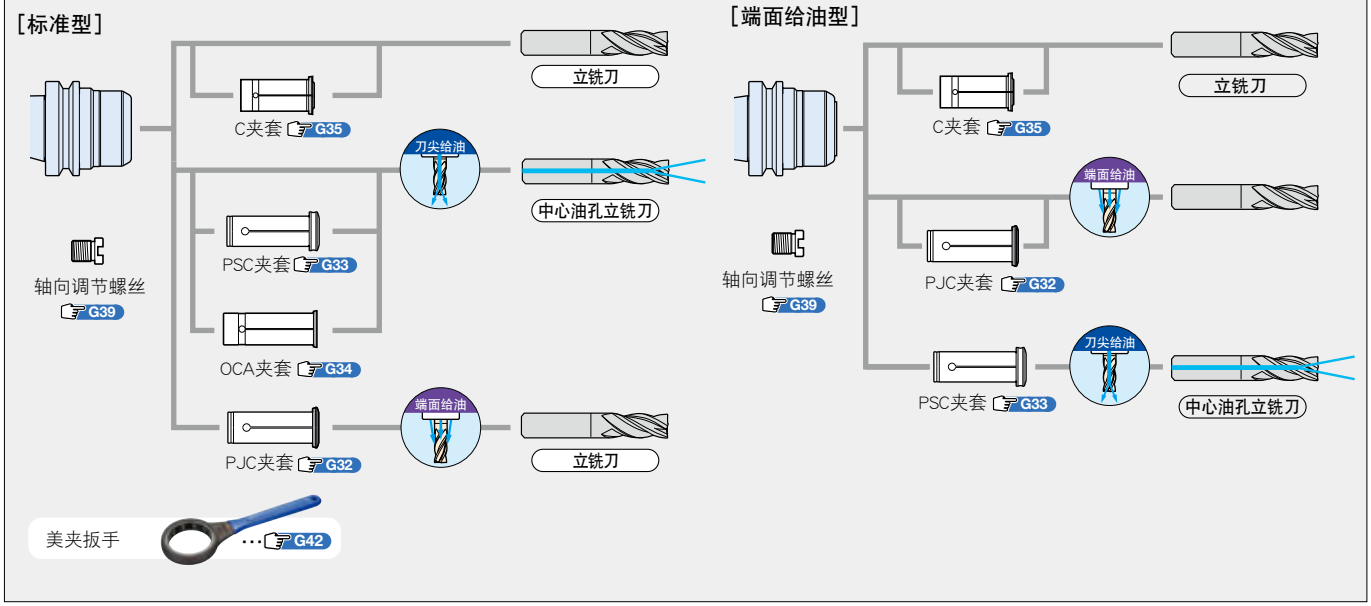
美夹E型刀柄



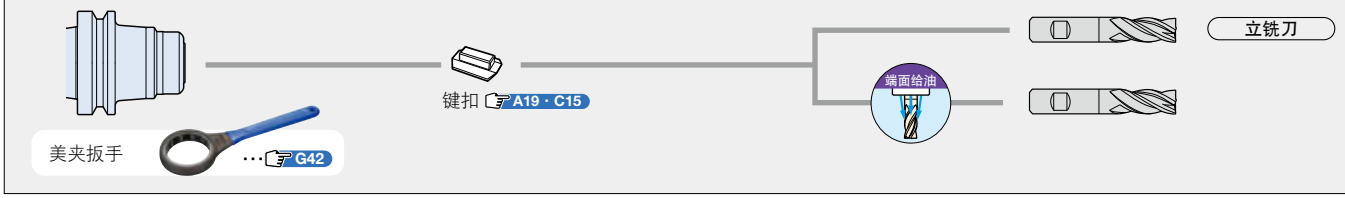
美夹ER刀柄



美夹倍力型刀柄

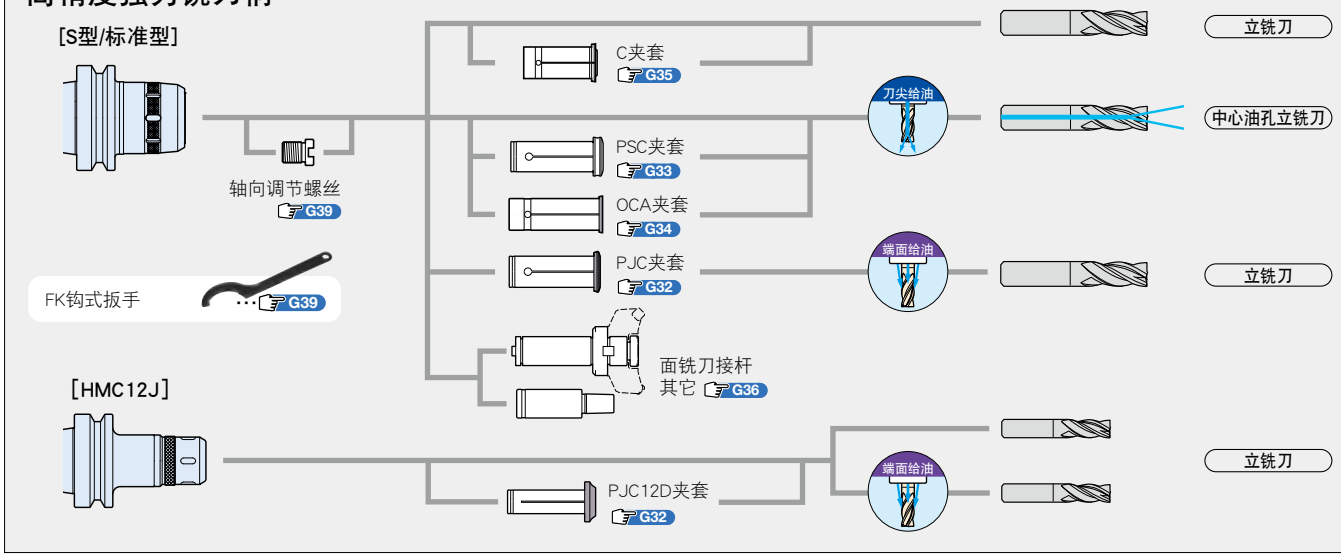


美夹超力刀柄

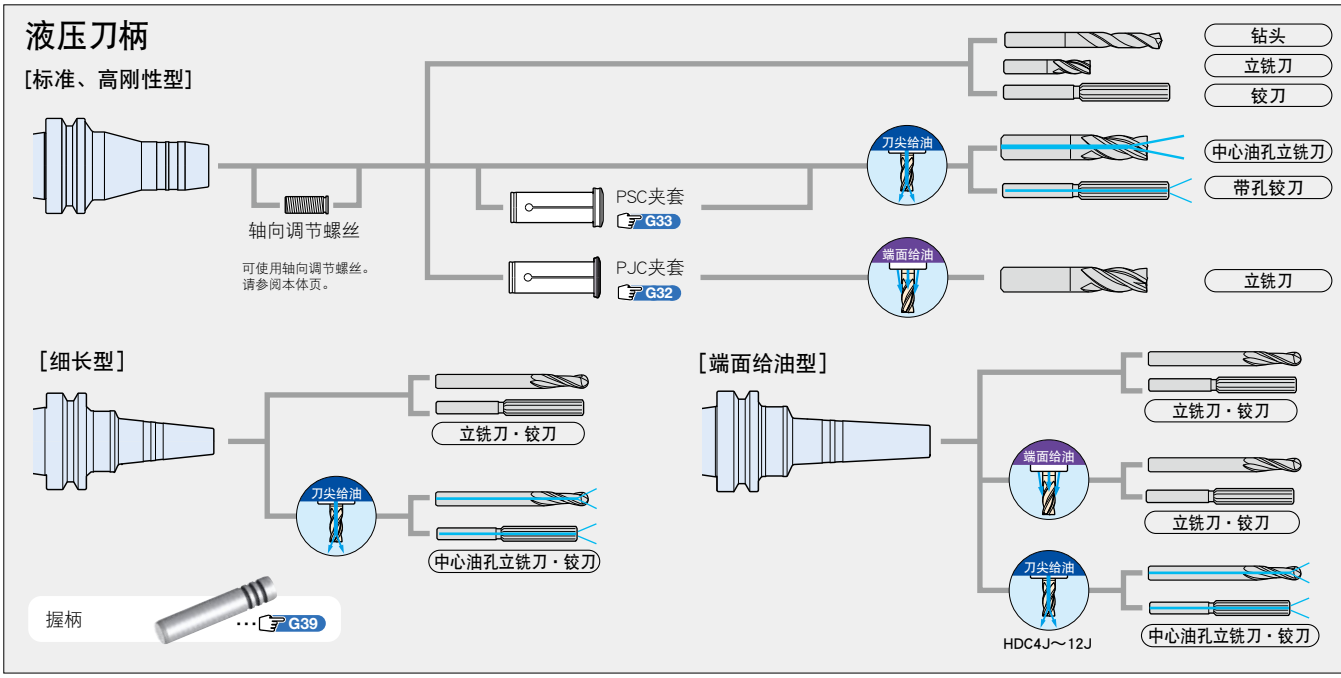


附件目录

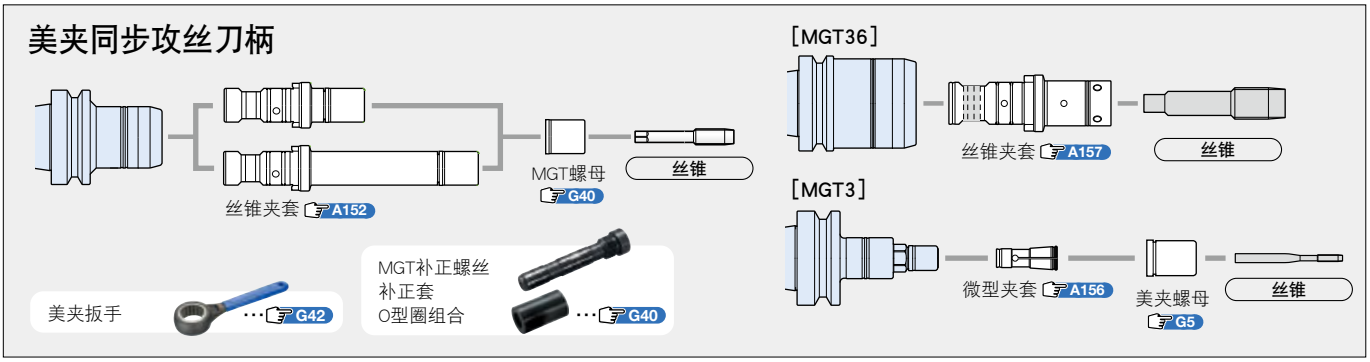
高精度强力铣刀柄



液压刀柄



美夹同步攻丝刀柄



微型夹套（美夹微型刀柄用）夹持直径：φ0.45～φ8.05

●可按0.1mm为间隔，在夹持直径φ0.45～φ8.05的范围内进行选择，确保夹持直径合适。

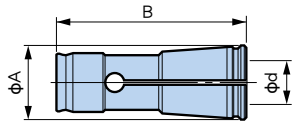
●体积小但夹持力强，可实现精密小径加工。



● 型号说明

NBC 3 S - 0.5 AA

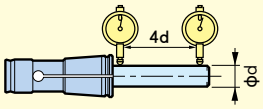
- NBC：新倍比高精度夹套
- 3：对应本体尺寸
- S：微型刀柄
- 0.5：微型刀柄
- AA：等级



●夹套单体精度

夹套等级	跳动精度	
	端口处	4 倍直径前
AA 级	1μm以内	3μm以内

端口处 前端



MEGA3S	
夹套型号	夹持范围 φd
NBC3S-0.5 AA	0.45 ～0.55
-0.6 AA	0.55 ～0.65
-0.7 AA	0.65 ～0.75
-0.8 AA	0.75 ～0.85
-0.9 AA	0.85 ～0.95
-1.0 AA	0.95 ～1.05
-1.1 AA	1.05 ～1.15
-1.2 AA	1.15 ～1.25
-1.3 AA	1.25 ～1.35
-1.4 AA	1.35 ～1.45
-1.5 AA	1.45 ～1.55
-1.6 AA	1.55 ～1.65
-1.7 AA	1.65 ～1.75
-1.8 AA	1.75 ～1.85
-1.9 AA	1.85 ～1.95
-2.0 AA	1.95 ～2.05
-2.1 AA	2.05 ～2.15
-2.2 AA	2.15 ～2.25
-2.3 AA	2.25 ～2.35
-2.4 AA	2.35 ～2.45
-2.5 AA	2.45 ～2.55
-2.6 AA	2.55 ～2.65
-2.7 AA	2.65 ～2.75
-2.8 AA	2.75 ～2.85
-2.9 AA	2.85 ～2.95
-3.0 AA	2.95 ～3.05
-3.1 AA	3.05 ～3.15
-3.175AA	3.125～3.225
-3.2 AA	3.15 ～3.25

φA=6.06 B=18.8

MEGA4S	
夹套型号	夹持范围 φd
NBC4S-0.5 AA	0.45 ～0.55
-0.6 AA	0.55 ～0.65
-0.7 AA	0.65 ～0.75
-0.8 AA	0.75 ～0.85
-0.9 AA	0.85 ～0.95
-1.0 AA	0.95 ～1.05
-1.1 AA	1.05 ～1.15
-1.2 AA	1.15 ～1.25
-1.3 AA	1.25 ～1.35
-1.4 AA	1.35 ～1.45
-1.5 AA	1.45 ～1.55
-1.6 AA	1.55 ～1.65
-1.7 AA	1.65 ～1.75
-1.8 AA	1.75 ～1.85
-1.9 AA	1.85 ～1.95
-2.0 AA	1.95 ～2.05
-2.1 AA	2.05 ～2.15
-2.2 AA	2.15 ～2.25
-2.3 AA	2.25 ～2.35
-2.4 AA	2.35 ～2.45
-2.5 AA	2.45 ～2.55
-2.6 AA	2.55 ～2.65
-2.7 AA	2.65 ～2.75
-2.8 AA	2.75 ～2.85
-2.9 AA	2.85 ～2.95
-3.0 AA	2.95 ～3.05
-3.1 AA	3.05 ～3.15
-3.175AA	3.125～3.225
-3.2 AA	3.15 ～3.25
-3.3 AA	3.25 ～3.35
-3.4 AA	3.35 ～3.45
-3.5 AA	3.45 ～3.55
-3.6 AA	3.55 ～3.65
-3.7 AA	3.65 ～3.75
-3.8 AA	3.75 ～3.85
-3.9 AA	3.85 ～3.95
-4.0 AA	3.95 ～4.05

φA=7.4 B=22.5

MEGA6S			
夹套型号	夹持范围 φd	夹套型号	夹持范围 φd
NBC6S-0.5 AA	0.45 ～0.55	NBC6S-4.1 AA	4.05 ～4.15
-0.6 AA	0.55 ～0.65	-4.2 AA	4.15 ～4.25
-0.7 AA	0.65 ～0.75	-4.3 AA	4.25 ～4.35
-0.8 AA	0.75 ～0.85	-4.4 AA	4.35 ～4.45
-0.9 AA	0.85 ～0.95	-4.5 AA	4.45 ～4.55
-1.0 AA	0.95 ～1.05	-4.6 AA	4.55 ～4.65
-1.1 AA	1.05 ～1.15	-4.7 AA	4.65 ～4.75
-1.2 AA	1.15 ～1.25	-4.7625AA	4.7125～4.8125
-1.3 AA	1.25 ～1.35	-4.8 AA	4.75 ～4.85
-1.4 AA	1.35 ～1.45	-4.9 AA	4.85 ～4.95
-1.5 AA	1.45 ～1.55	-5.0 AA	4.95 ～5.05
-1.6 AA	1.55 ～1.65	-5.1 AA	5.05 ～5.15
-1.7 AA	1.65 ～1.75	-5.2 AA	5.15 ～5.25
-1.8 AA	1.75 ～1.85	-5.3 AA	5.25 ～5.35
-1.9 AA	1.85 ～1.95	-5.4 AA	5.35 ～5.45
-2.0 AA	1.95 ～2.05	-5.5 AA	5.45 ～5.55
-2.1 AA	2.05 ～2.15	-5.6 AA	5.55 ～5.65
-2.2 AA	2.15 ～2.25	-5.7 AA	5.65 ～5.75
-2.3 AA	2.25 ～2.35	-5.8 AA	5.75 ～5.85
-2.4 AA	2.35 ～2.45	-5.9 AA	5.85 ～5.95
-2.5 AA	2.45 ～2.55	-6.0 AA	5.95 ～6.05
-2.6 AA	2.55 ～2.65		
-2.7 AA	2.65 ～2.75		
-2.8 AA	2.75 ～2.85		
-2.9 AA	2.85 ～2.95		
-3.0 AA	2.95 ～3.05		
-3.1 AA	3.05 ～3.15		
-3.175AA	3.125～3.225		
-3.2 AA	3.15 ～3.25		
-3.3 AA	3.25 ～3.35		
-3.4 AA	3.35 ～3.45		
-3.5 AA	3.45 ～3.55		
-3.6 AA	3.55 ～3.65		
-3.7 AA	3.65 ～3.75		
-3.8 AA	3.75 ～3.85		
-3.9 AA	3.85 ～3.95		
-4.0 AA	3.95 ～4.05		

φA=9.4 B=24.5

最小插入长度G25

MEGA8S							
夹套型号	夹持范围 φd	夹套型号	夹持范围 φd	夹套型号	夹持范围 φd	夹套型号	夹持范围 φd
NBC8S-3.0 AA	2.95 ～ 3.05	NBC8S-4.3 AA	4.25～ 4.35	NBC8S-5.7 AA	5.65～ 5.75	NBC8S-7.1 AA	7.05～ 7.15
-3.1 AA	3.05 ～ 3.15	-4.4 AA	4.35～ 4.45	-5.8 AA	5.75～ 5.85	-7.2 AA	7.15～ 7.25
-3.175 AA	3.125 ～ 3.225	-4.5 AA	4.45～ 4.55	-5.9 AA	5.85～ 5.95	-7.3 AA	7.25～ 7.35
-3.2 AA	3.15 ～ 3.25	-4.6 AA	4.55～ 4.65	-6.0 AA	5.95～ 6.05	-7.4 AA	7.35～ 7.45
-3.3 AA	3.25 ～ 3.35	-4.7 AA	4.65～ 4.75	-6.1 AA	6.05～ 6.15	-7.5 AA	7.45～ 7.55
-3.4 AA	3.35 ～ 3.45	-4.8 AA	4.75～ 4.85	-6.2 AA	6.15～ 6.25	-7.6 AA	7.55～ 7.65
-3.5 AA	3.45 ～ 3.55	-4.9 AA	4.85～ 4.95	-6.3 AA	6.25～ 6.35	-7.7 AA	7.65～ 7.75
-3.6 AA	3.55 ～ 3.65	-5.0 AA	4.95～ 5.05	-6.4 AA	6.35～ 6.45	-7.8 AA	7.75～ 7.85
-3.7 AA	3.65 ～ 3.75	-5.1 AA	5.05～ 5.15	-6.5 AA	6.45～ 6.55	-7.9 AA	7.85～ 7.95
-3.8 AA	3.75 ～ 3.85	-5.2 AA	5.15～ 5.25	-6.6 AA	6.55～ 6.65	-8.0 AA	7.95～ 8.05
-3.9 AA	3.85 ～ 3.95	-5.3 AA	5.25～ 5.35	-6.7 AA	6.65～ 6.75		
-4.0 AA	3.95 ～ 4.05	-5.4 AA	5.35～ 5.45	-6.8 AA	6.75～ 6.85		
-4.1 AA	4.05 ～ 4.15	-5.5 AA	5.45～ 5.55	-6.9 AA	6.85～ 6.95		
-4.2 AA	4.15 ～ 4.25	-5.6 AA	5.55～ 5.65	-7.0 AA	6.95～ 7.05		

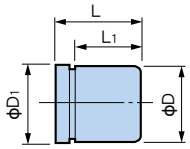
φA=12 B=27

美夹螺母(美夹微型刀柄用)

●无扳手槽设计的高精度螺母可抑制振动，防止冷却液飞溅。

●减少高速转动时的空气阻力，消除噪音。





● 型号说明

MGN 3 S

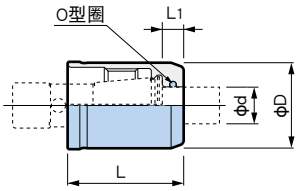
- S：微型刀柄
- 3：对应本体尺寸
- MGN：美夹螺母

型　号	φD	φD1	L	L1	对应本体
MGN3S	10	10.3	13.0	11.0	MEGA3S
MGN4S	12	12.3	14.5	12.0	MEGA4S
MGN6S	14	14.3	17.0	14.5	MEGA6S
MGN8S	18	18.3	18.5	15.5	MEGA8S

美夹微型油封螺母(美夹微型刀柄用)

●带内冷孔钻头用密封螺母。



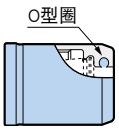


冷却液压强
对应10MPa



型　号	φd	φD	L	L1	对应本体
MGN3S-PS3 NEW	3.0	10	15.5	3.5	MEGA3S
MGN4S-PS3 NEW	3.0	12	16.5	3.5	MEGA4S
-PS4 NEW	4.0				
MGN6S-PS3	3.0	14	19	3.5	MEGA6S
-PS4	4.0				
-PS5	5.0				
-PS6	6.0				
MGN8S-PS3	3.0	18	20.2	3.5	MEGA8S
-PS4	4.0				
-PS5	5.0				
-PS6	6.0				
-PS7	7.0				
-PS8	8.0				

O型圈组合(美夹微型刀柄用)



型号（5 颗装）	螺母型号			
PS3-OR-5P	MGN3S-PS3	MGN4S-PS3	MGN6S-PS3	MGN8S-PS3
PS4-OR-5P	—	MGN4S-PS4	MGN6S-PS4	MGN8S-PS4
PS5-OR-5P	—	—	MGN6S-PS5	MGN8S-PS5
PS6-OR-5P	—	—	MGN6S-PS6	MGN8S-PS6
PS7-OR-5P	—	—	—	MGN8S-PS7
PS8-OR-5P	—	—	—	MGN8S-PS8

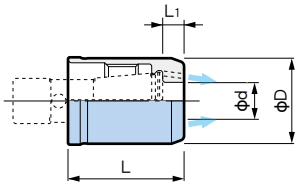
美夹微型内冷螺母 PAT.（美夹微型刀柄用）

●采用抑制冷却液飞散，切实冷却刀尖的喷嘴形状。
●可向阶梯型的锥形小径刃具的刀尖切实供给冷却液。

冷却液压强
对应10MPa







型　　号	ϕd	ϕD	L	L_1	对应本体	冷却液压强2MPa时向 刀尖喷射冷却液的适用转速 （刃具伸出4D）
MGN3S-2J NEW	2.0	10	15.0	3.0	MEGA3S	30,000min^{-1}以下
-3J NEW	3.0		13.5	1.5		
MGN4S-2J NEW	2.0	12	16.5	3.5	MEGA4S	30,000min^{-1}以下
-3J NEW	3.0					
-4J NEW	4.0					
MGN6S-2J	2.0	14	19.0	3.5	MEGA6S	30,000min^{-1}以下
-3J	3.0					
-4J	4.0					
-5J	5.0		17.0	1.5		20,000min^{-1}以下
-6J	6.0					
MGN8S-3J NEW	3.0	18	20.2	3.5	MEGA8S	30,000min^{-1}以下
-4J NEW	4.0					
-5J NEW	5.0					20,000min^{-1}以下
-6J NEW	6.0					
-8J NEW	8.0		18.5	1.8		12,000min^{-1}以下

微型夹套箱（美夹微型刀柄用）

●为了在日常对夹套能更好地管理，请使用专用箱，有利于夹套保管和长期维持夹套精度。



夹套箱：聚丙烯制

型　　号	对应 微型夹套	孔数	箱体尺寸 （长 × 宽 × 高）
NBB3S	NBC3S	50	200×170×50
NBB4S	NBC4S		
NBB6S	NBC6S	60	
NBB8S	NBC8S		

1. 箱体尺寸包含把手部分。

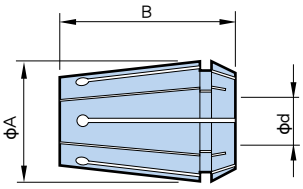
新倍比夹套（美夹新倍比高精度弹簧夹头・新倍比高精度弹簧夹头用）夹持直径：φ0.25～φ25.4

●广受好评的高精度夹套，端口跳动精度为1μm，对应高速加工也能发挥很强威力。



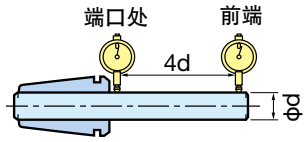
● 型号说明

NBC 6 - 0.5 AA
- AA：等级
- 0.5：夹持直径（φd）
- 6：对应本体尺寸
- NBC：新倍比夹套



● 夹套单体精度

夹套等级	跳动精度	
	端口处	4倍直径前
AA级	1μm以内	3μm以内



收缩量 0.25/φ

收缩量 0.5/φ

MEGA6N/NBS6

夹套型号	夹持范围
NBC6-0.5 AA	0.25 ～ 0.50
● -0.75AA	0.50 ～ 0.75
● -1 AA	0.75 ～ 1.00
● -1.25AA	1.00 ～ 1.25
● -1.5 AA	1.25 ～ 1.50
● -1.75AA	1.50 ～ 1.75
● -2 AA	1.75 ～ 2.00
● -2.25AA	2.00 ～ 2.25
● -2.5 AA	2.25 ～ 2.50
● -2.75AA	2.50 ～ 2.75
● -3 AA	2.75 ～ 3.00
-3.175AA	2.925～ 3.175
● -3.25AA	3.00 ～ 3.25
● -3.5 AA	3.25 ～ 3.50
● -3.75AA	3.50 ～ 3.75
● -4 AA	3.75 ～ 4.00
● -4.25AA	4.00 ～ 4.25
● -4.5 AA	4.25 ～ 4.50
● -4.75AA	4.50 ～ 4.75
● -5 AA	4.75 ～ 5.00
● -5.25AA	5.00 ～ 5.25
● -5.5 AA	5.25 ～ 5.50
● -5.75AA	5.50 ～ 5.75
● -6 AA	5.75 ～ 6.00

φA=9.5 B=14

MEGA8N/NBS8

夹套型号	夹持范围
● NBC8-0.75AA	0.5 ～ 0.75
● -1 AA	0.75 ～ 1.0
● -1.25AA	1.0 ～ 1.25
● -1.5 AA	1.25 ～ 1.5
● -1.75AA	1.5 ～ 1.75
● -2 AA	1.75 ～ 2.0
● -2.25AA	2.0 ～ 2.25
● -2.5 AA	2.25 ～ 2.5
● -2.75AA	2.5 ～ 2.75
● -3 AA	2.75 ～ 3.0
-3.175AA	2.675～ 3.175
● -3.5 AA	3.0 ～ 3.5
● -4 AA	3.5 ～ 4.0
● -4.5 AA	4.0 ～ 4.5
● -5 AA	4.5 ～ 5.0
-5.25AA	4.75 ～ 5.25
● -5.5 AA	5.0 ～ 5.5
-5.75AA	5.25 ～ 5.75
● -6 AA	5.5 ～ 6.0
● -6.5 AA	6.0 ～ 6.5
● -7 AA	6.5 ～ 7.0
● -7.5 AA	7.0 ～ 7.5
● -8 AA	7.5 ～ 8.0

φA=12.5 B=18

MEGA10N/NBS10

夹套型号	夹持范围
● NBC10- 1.75AA	1.5 ～ 1.75
● - 2 AA	1.75 ～ 2.0
● - 2.25AA	2.0 ～ 2.25
● - 2.5 AA	2.25 ～ 2.5
● - 2.75AA	2.5 ～ 2.75
● - 3 AA	2.75 ～ 3.0
- 3.175AA	2.675～ 3.175
- 3.25AA	2.75 ～ 3.25
● - 3.5 AA	3.0 ～ 3.5
- 3.75AA	3.25 ～ 3.75
● - 4 AA	3.5 ～ 4.0
- 4.25AA	3.75 ～ 4.25
● - 4.5 AA	4.0 ～ 4.5
- 4.75AA	4.25 ～ 4.75
● - 5 AA	4.5 ～ 5.0
- 5.25AA	4.75 ～ 5.25
● - 5.5 AA	5.0 ～ 5.5
- 5.75AA	5.25 ～ 5.75
● - 6 AA	5.5 ～ 6.0
● - 6.5 AA	6.0 ～ 6.5
● - 7 AA	6.5 ～ 7.0
● - 7.5 AA	7.0 ～ 7.5
● - 8 AA	7.5 ～ 8.0
● - 8.5 AA	8.0 ～ 8.5
● - 9 AA	8.5 ～ 9.0
● - 9.5 AA	9.0 ～ 9.5
● -10 AA	9.5 ～ 10.0

φA=16.5 B=27

最小插入长度G26

新倍比夹套套装中，包含表中带有●印记的夹套。

关于新倍比夹套组合请参阅G10

收缩量 0.5/ϕ

MEGA13N/NBS13	
夹套型号	夹持范围
● NBC13- 3 AA	2.5 ～ 3.0
- 3.175AA	2.675～ 3.175
- 3.25AA	2.75 ～ 3.25
● - 3.5 AA	3.0 ～ 3.5
- 3.75AA	3.25 ～ 3.75
● - 4 AA	3.5 ～ 4.0
- 4.25AA	3.75 ～ 4.25
● - 4.5 AA	4.0 ～ 4.5
- 4.75AA	4.25 ～ 4.75
● - 5 AA	4.5 ～ 5.0
- 5.25AA	4.75 ～ 5.25
● - 5.5 AA	5.0 ～ 5.5
- 5.75AA	5.25 ～ 5.75
● - 6 AA	5.5 ～ 6.0
● - 6.5 AA	6.0 ～ 6.5
● - 7 AA	6.5 ～ 7.0
● - 7.5 AA	7.0 ～ 7.5
● - 8 AA	7.5 ～ 8.0
● - 8.5 AA	8.0 ～ 8.5
● - 9 AA	8.5 ～ 9.0
● - 9.5 AA	9.0 ～ 9.5
● -10 AA	9.5 ～10.0
● -10.5 AA	10.0 ～10.5
● -11 AA	10.5 ～11.0
● -11.5 AA	11.0 ～11.5
● -12 AA	11.5 ～12.0
● -12.5 AA	12.0 ～12.5
● -13 AA	12.5 ～13.0

ϕA=20.5 B=31

MEGA16N/NBS16	
夹套型号	夹持范围
● NBC16- 3 AA	2.5 ～ 3.0
- 3.25AA	2.75～ 3.25
● - 3.5 AA	3.0 ～ 3.5
- 3.75AA	3.25～ 3.75
● - 4 AA	3.5 ～ 4.0
- 4.25AA	3.75～ 4.25
● - 4.5 AA	4.0 ～ 4.5
- 4.75AA	4.25～ 4.75
● - 5 AA	4.5 ～ 5.0
- 5.25AA	4.75～ 5.25
● - 5.5 AA	5.0 ～ 5.5
- 5.75AA	5.25～ 5.75
● - 6 AA	5.5 ～ 6.0
● - 6.5 AA	6.0 ～ 6.5
● - 7 AA	6.5 ～ 7.0
● - 7.5 AA	7.0 ～ 7.5
● - 8 AA	7.5 ～ 8.0
● - 8.5 AA	8.0 ～ 8.5
● - 9 AA	8.5 ～ 9.0
● - 9.5 AA	9.0 ～ 9.5
● -10 AA	9.5 ～10.0
● -10.5 AA	10.0 ～10.5
● -11 AA	10.5 ～11.0
● -11.5 AA	11.0 ～11.5
● -12 AA	11.5 ～12.0
● -12.5 AA	12.0 ～12.5
● -13 AA	12.5 ～13.0
● -13.5 AA	13.0 ～13.5
● -14 AA	13.5 ～14.0
● -14.5 AA	14.0 ～14.5
● -15 AA	14.5 ～15.0
● -15.5 AA	15.0 ～15.5
● -16 AA	15.5 ～16.0

ϕA=25.5 B=35

MEGA20N/NBS20	
夹套型号	夹持范围
● NBC20- 3 AA	2.5 ～ 3.0
- 3.25AA	2.75～ 3.25
● - 3.5 AA	3.0 ～ 3.5
- 3.75AA	3.25～ 3.75
● - 4 AA	3.5 ～ 4.0
- 4.25AA	3.75～ 4.25
● - 4.5 AA	4.0 ～ 4.5
- 4.75AA	4.25～ 4.75
● - 5 AA	4.5 ～ 5.0
- 5.25AA	4.75～ 5.25
● - 5.5 AA	5.0 ～ 5.5
- 5.75AA	5.25～ 5.75
● - 6 AA	5.5 ～ 6.0
● - 6.5 AA	6.0 ～ 6.5
● - 7 AA	6.5 ～ 7.0
● - 7.5 AA	7.0 ～ 7.5
● - 8 AA	7.5 ～ 8.0
● - 8.5 AA	8.0 ～ 8.5
● - 9 AA	8.5 ～ 9.0
● - 9.5 AA	9.0 ～ 9.5
● -10 AA	9.5 ～10.0
● -10.5 AA	10.0 ～10.5
● -11 AA	10.5 ～11.0
● -11.5 AA	11.0 ～11.5
● -12 AA	11.5 ～12.0
● -12.5 AA	12.0 ～12.5
● -13 AA	12.5 ～13.0
● -13.5 AA	13.0 ～13.5
● -14 AA	13.5 ～14.0
● -14.5 AA	14.0 ～14.5
● -15 AA	14.5 ～15.0
● -15.5 AA	15.0 ～15.5
● -16 AA	15.5 ～16.0
● -16.5 AA	16.0 ～16.5
● -17 AA	16.5 ～17.0
● -17.5 AA	17.0 ～17.5
● -18 AA	17.5 ～18.0
● -18.5 AA	18.0 ～18.5
● -19 AA	18.5 ～19.0
● -19.5 AA	19.0 ～19.5
● -20 AA	19.5 ～20.0

ϕA= 28.5 B=38

MEGA25N	
夹套型号	夹持范围
● NBC25-16 AA	15.5～16.0
● -16.5AA	16 ～16.5
● -17 AA	16.5～17.0
● -17.5AA	17.0～17.5
● -18 AA	17.5～18.0
● -18.5AA	18.0～18.5
● -19 AA	18.5～19.0
● -19.5AA	19.0～19.5
● -20 AA	19.5～20.0
● -20.5AA	20.0～20.5
● -21 AA	20.5～21.0
● -21.5AA	21.0～21.5
● -22 AA	21.5～22.0
● -22.5AA	22.0～22.5
● -23 AA	22.5～23.0
● -23.5AA	23.0～23.5
● -24 AA	23.5～24.0
● -24.5AA	24.0～24.5
● -25 AA	24.5～25.0
-25.4AA	24.9～25.4

ϕA= 35.5 B=52

最小插入长度G27

新倍比夹套套装中，包含表中带有●印记的夹套。

关于新倍比夹套组合请参阅G10

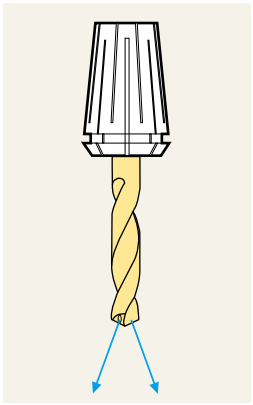
FONBC内冷夹套（美夹新倍比高精度弹簧夹头・新倍比高精度弹簧夹头用）夹持直径：φ2.9～φ25.4

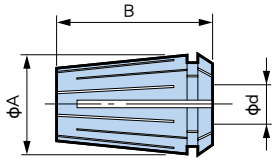
对应冷却液压强7MPa



具有内冷孔的刃具

适用于以内部给油的方式使用带内冷孔钻头等。

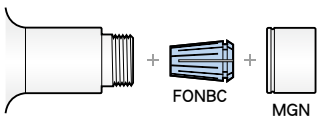




● 型号说明

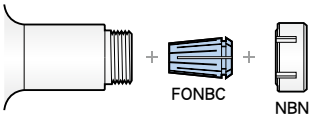
FONBC 6 - 3 AA
- AA：等级
- 3：最大夹持直径
- 6：对应本体尺寸
- FONBC：内冷型夹套

● 美夹新倍比高精度弹簧夹头



请使用标配的**MGN**螺母。

● 新倍比高精度弹簧夹头



请使用标配的**NBN**螺母。

[FONBC 内冷型]

【注意】
请注意收缩量与标准新倍比夹套有所不同。

MEGA6N / NBS6	
夹套型号	夹持范围
FONBC 6 - 3 AA	※3.00
- 3.25AA	3.15 ～ 3.25
- 3.5 AA	3.40 ～ 3.50
- 3.75AA	3.65 ～ 3.75
- 4 AA	3.90 ～ 4.00
- 4.25AA	4.15 ～ 4.25
- 4.5 AA	4.40 ～ 4.50
- 4.75AA	4.65 ～ 4.75
- 5 AA	4.90 ～ 5.00
- 5.25AA	5.15 ～ 5.25
- 5.5 AA	5.40 ～ 5.50
- 5.75AA	5.65 ～ 5.75
- 6 AA	5.90 ～ 6.00

φA=9.5 B=14
标注※的夹套只能对应该尺寸。

MEGA8N / NBS8	
夹套型号	夹持范围
FONBC 8 - 3 AA	2.9 ～ 3.0
- 3.5AA	3.4 ～ 3.5
- 4 AA	3.9 ～ 4.0
- 4.5AA	4.4 ～ 4.5
- 5 AA	4.9 ～ 5.0
- 5.5AA	5.4 ～ 5.5
- 6 AA	5.9 ～ 6.0
- 6.5AA	6.4 ～ 6.5
- 7 AA	6.9 ～ 7.0
- 7.5AA	7.4 ～ 7.5
- 8 AA	7.9 ～ 8.0

φA=12.5 B=18

MEGA10N / NBS10	
夹套型号	夹持范围
FONBC10 - 3 AA	2.9 ～ 3.0
- 3.5AA	3.4 ～ 3.5
- 4 AA	3.9 ～ 4.0
- 4.5AA	4.4 ～ 4.5
- 5 AA	4.9 ～ 5.0
- 5.5AA	5.4 ～ 5.5
- 6 AA	5.9 ～ 6.0
- 6.5AA	6.4 ～ 6.5
- 7 AA	6.9 ～ 7.0
- 7.5AA	7.4 ～ 7.5
- 8 AA	7.9 ～ 8.0
- 8.5AA	8.4 ～ 8.5
- 9 AA	8.9 ～ 9.0
- 9.5AA	9.4 ～ 9.5
- 10 AA	9.9 ～ 10.0

φA=16.5 B=27

MEGA13N / NBS13	
夹套型号	夹持范围
FONBC13 - 3 AA	※ 3.0
- 3.5AA	3.4 ～ 3.5
- 4 AA	3.9 ～ 4.0
- 4.5AA	4.4 ～ 4.5
- 5 AA	4.9 ～ 5.0
- 5.5AA	5.4 ～ 5.5
- 6 AA	5.9 ～ 6.0
- 6.5AA	6.4 ～ 6.5
- 7 AA	6.9 ～ 7.0
- 7.5AA	7.4 ～ 7.5
- 8 AA	7.9 ～ 8.0
- 8.5AA	8.4 ～ 8.5
- 9 AA	8.9 ～ 9.0
- 9.5AA	9.4 ～ 9.5
- 10 AA	9.9 ～ 10.0
- 10.5AA	10.4 ～ 10.5
- 11 AA	10.9 ～ 11.0
- 11.5AA	11.4 ～ 11.5
- 12 AA	11.9 ～ 12.0
- 12.5AA	12.4 ～ 12.5
- 13 AA	12.9 ～ 13.0

φA=20.5 B=31
标注※的夹套只能对应该尺寸。

MEGA16N / NBS16	
夹套型号	夹持范围
FONBC16 - 5 AA	4.9 ～ 5.0
- 5.5AA	5.4 ～ 5.5
- 6 AA	5.9 ～ 6.0
- 6.5AA	6.4 ～ 6.5
- 7 AA	6.9 ～ 7.0
- 7.5AA	7.4 ～ 7.5
- 8 AA	7.9 ～ 8.0
- 8.5AA	8.4 ～ 8.5
- 9 AA	8.9 ～ 9.0
- 9.5AA	9.4 ～ 9.5
- 10 AA	9.9 ～ 10.0
- 10.5AA	10.4 ～ 10.5
- 11 AA	10.9 ～ 11.0
- 11.5AA	11.4 ～ 11.5
- 12 AA	11.9 ～ 12.0
- 12.5AA	12.4 ～ 12.5
- 13 AA	12.9 ～ 13.0
- 13.5AA	13.4 ～ 13.5
- 14 AA	13.9 ～ 14.0
- 14.5AA	14.4 ～ 14.5
- 15 AA	14.9 ～ 15.0
- 15.5AA	15.4 ～ 15.5
- 16 AA	15.9 ～ 16.0

φA=25.5 B=35

MEGA20N / NBS20	
夹套型号	夹持范围
FONBC20 - 5 AA	4.9 ～ 5.0
- 5.5AA	5.4 ～ 5.5
- 6 AA	5.9 ～ 6.0
- 6.5AA	6.4 ～ 6.5
- 7 AA	6.9 ～ 7.0
- 7.5AA	7.4 ～ 7.5
- 8 AA	7.9 ～ 8.0
- 8.5AA	8.4 ～ 8.5
- 9 AA	8.9 ～ 9.0
- 9.5AA	9.4 ～ 9.5
- 10 AA	9.9 ～ 10.0
- 10.5AA	10.4 ～ 10.5
- 11 AA	10.9 ～ 11.0
- 11.5AA	11.4 ～ 11.5
- 12 AA	11.9 ～ 12.0
- 12.5AA	12.4 ～ 12.5
- 13 AA	12.9 ～ 13.0
- 13.5AA	13.4 ～ 13.5
- 14 AA	13.9 ～ 14.0
- 14.5AA	14.4 ～ 14.5
- 15 AA	14.9 ～ 15.0
- 15.5AA	15.4 ～ 15.5
- 16 AA	15.9 ～ 16.0
- 16.5AA	16.4 ～ 16.5
- 17 AA	16.9 ～ 17.0
- 17.5AA	17.4 ～ 17.5
- 18 AA	17.9 ～ 18.0
- 18.5AA	18.4 ～ 18.5
- 19 AA	18.9 ～ 19.0
- 19.5AA	19.4 ～ 19.5
- 20 AA	19.9 ～ 20.0

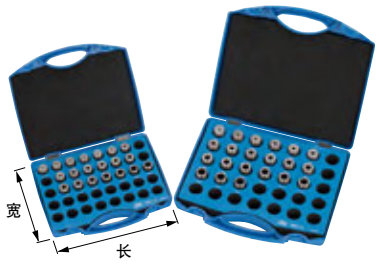
φA=28.5 B=38

MEGA25N	
夹套型号	夹持范围
FONBC25- 16 AA	15.9～16.0
- 17 AA	16.9～17.0
- 18 AA	17.9～18.0
- 19 AA	18.9～19.0
- 20 AA	19.9～20.0
- 21 AA	20.9～21.0
- 22 AA	21.9～22.0
- 23 AA	22.9～23.0
- 24 AA	23.9～24.0
- 25 AA	24.9～25.0
- 25.4AA	25.3～25.4

φA=35.5 B=52

最小插入长度G28

新倍比夹套套装（美夹新倍比高精度弹簧夹头・新倍比高精度弹簧夹头用）



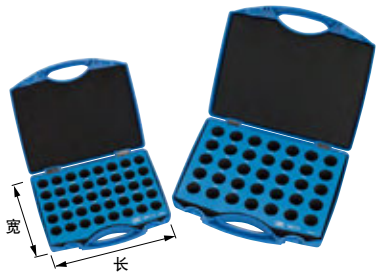
各套装所包含夹套在G7、G8页的表中用印记●标明，请参考。

型　　号	夹持直径 φd	夹套数量	箱体尺寸（长 × 宽 × 高）	对应本体
SNBC 6AA-22	0.5 ～ 6	22 个	200×170×50	MEGA 6N / NBS 6
SNBC 8AA-20	0.5 ～ 8	20 个	200×170×50	MEGA 8N / NBS 8
SNBC10AA-20	1.5 ～ 10	20 个	200×170×50	MEGA10N / NBS10
SNBC13AA-21	2.5 ～ 13	21 个	245×210×60	MEGA13N / NBS13
SNBC16AA-27	2.5 ～ 16	27 个	275×230×65	MEGA16N / NBS16
SNBC20AA-35	2.5 ～ 20	35 个	310×260×75	MEGA20N / NBS20
SNBC25AA-19	15.5 ～ 25	19 个	310×260×75	MEGA25N

夹套使用新倍比夹套专用箱收纳。

新倍比夹套专用箱（美夹新倍比高精度弹簧夹头・新倍比高精度弹簧夹头用）

●为了在日常对夹套能更好地管理，请使用专用箱，有利于夹套保管和夹套精度的长期维持。



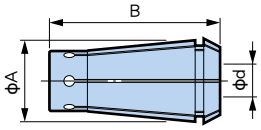
型　　号	孔数	箱体尺寸（长 × 宽 × 高）	对应夹套
NBB 6	60	200×170×50	NBC 6/ FONBC 6
NBB 8	50	200×170×50	NBC 8/ FONBC 8
NBB10	40	200×170×50	NBC10/ FONBC10
NBB13	35	245×210×60	NBC13/ FONBC13
NBB16	35	275×230×65	NBC16/ FONBC16
NBB20	45	310×260×75	NBC20/ FONBC20
NBB25	28	310×260×75	NBC25/ FONBC25

新倍比E型夹套(立铣刀用)不适宜放置在此专用箱内。

（立铣刀专用）新倍比E型夹套（美夹新倍比高精度弹簧夹头・新倍比高精度弹簧夹头用）夹持直径：φ3～φ20

●对应刃具柄部尺寸，适合立铣刀加工。





● 型号说明

NBC 6 - 3 E AA
- NBC 6 - 3：新倍比夹套
- 6：对应本体尺寸
- 3：夹持直径（φd）
- E：立铣刀专用
- AA：等级（AA）

● 请使用柄径公差在h7以内的刃具。

MEGA6N / NBS6	
夹套型号	φd
NBC 6-3E AA	3.0
-4E AA	4.0
-5E AA	5.0
-6E AA	6.0

φA=9.2　B=17

MEGA8N / NBS8	
夹套型号	φd
NBC 8-3E AA	3.0
-4E AA	4.0
-5E AA	5.0
-6E AA	6.0
-8E AA	8.0

φA=12　B=20

MEGA10N / NBS10	
夹套型号	φd
NBC10- 3E AA	3.0
- 4E AA	4.0
- 5E AA	5.0
- 6E AA	6.0
- 8E AA	8.0
-10E AA	10.0

φA=16　B=32

MEGA13N / NBS13	
夹套型号	φd
NBC13- 3E AA	3.0
- 4E AA	4.0
- 5E AA	5.0
- 6E AA	6.0
- 8E AA	8.0
-10E AA	10.0
-12E AA	12.0

φA=20　B=38

MEGA16N / NBS16	
夹套型号	φd
NBC16- 3E AA	3.0
- 4E AA	4.0
- 5E AA	5.0
- 6E AA	6.0
- 8E AA	8.0
-10E AA	10.0
-12E AA	12.0
-14E AA	14.0
-16E AA	16.0

φA=25　B=42

MEGA20N / NBS20	
夹套型号	φd
NBC20- 3E AA	3.0
- 4E AA	4.0
- 5E AA	5.0
- 6E AA	6.0
- 8E AA	8.0
-10E AA	10.0
-12E AA	12.0
-14E AA	14.0
-16E AA	16.0
-20E AA	20.0

φA=28　B=45

最小插入长度G29

夹套拆装器（美夹新倍比高精度弹簧夹头・新倍比高精度弹簧夹头用）

●即使是小型新倍比夹套，也可以通过简单的操作轻松拆装。







新倍比夹套用

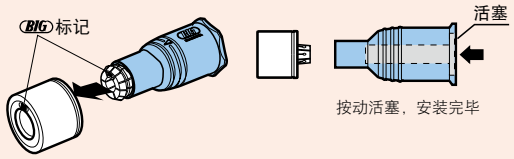
型　　号	对应螺母	对应夹套
NBC 6-CE	MGN 6/NBN 6	NBC 6・FONBC 6
NBC 8-CE	MGN 8/NBN 8	NBC 8・FONBC 8
NBC10-CE	MGN10/NBN10	NBC10・FONBC10
NBC13-CE	MGN13/NBN13	NBC13・FONBC13

新倍比E型夹套用（立铣刀专用夹套）

型　　号	对应螺母	对应夹套
NBC 6E- CE	MGN 6/NBN 6	NBC 6E
NBC 8E- CE	MGN 8/NBN 8	NBC 8E
NBC10E- CE	MGN10/NBN10	NBC10E
NBC13E- CE	MGN13/NBN13	NBC13E

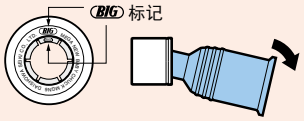
●安装方法

把夹套装入本品，将螺母与夹套的(BIG)标记对齐后插入，按动活塞即可。

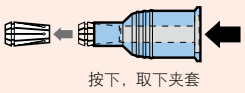


●卸取方法

1. 在螺母与夹套的(BIG)标记对齐的状态下将本产品倾向箭头方向后，从螺母中取下夹套。



2. 按动本产品的活塞，取下夹套。



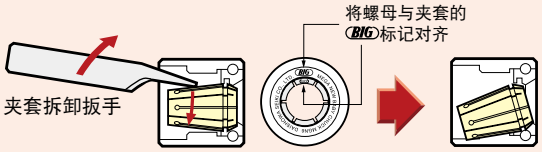
夹套拆卸扳手（美夹新倍比高精度弹簧夹头・新倍比高精度弹簧夹头・美夹ER刀柄用）

●也备有用于拆卸夹套的夹套拆卸扳手。



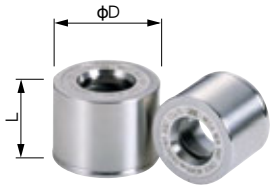
型号	NBJ

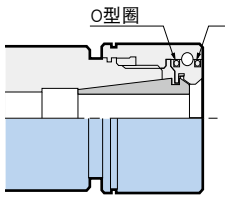
●拆取方法



美夹螺母(美夹新倍比高精度弹簧夹头用)

[标准型]





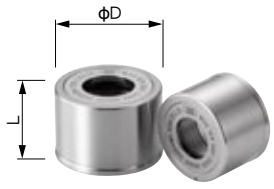
● 型号说明

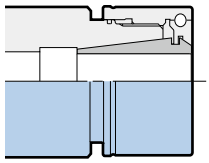
MGN 6

- 6：对应本体尺寸
- MGN：美夹螺母

型　号	ϕD	L	对应本体
MGN 6	20	20.5	MEGA 6N
MGN 8	25	23	MEGA 8N
MGN10	30	24	MEGA10N
MGN13	35	27	MEGA13N
MGN16	42	27	MEGA16N
MGN20	46	27	MEGA20N
MGN25	60	31	MEGA25N

[平头型]





● 型号说明

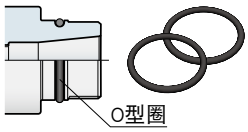
MGN 6 F

- F：平头型的缩写
- 6：对应本体尺寸
- MGN：美夹螺母

型　号	ϕD	L	对应本体
MGN 6F	20	18	MEGA 6N
MGN 8F	25	20	MEGA 8N
MGN10F	30	21	MEGA10N
MGN13F	35	24	MEGA13N
MGN16F	42	24.5	MEGA16N
MGN20F	46	24.5	MEGA20N

※在使用中心内冷时，推荐使用密封性能优良的美夹油封螺母或标准型螺母。

O型圈组合（美夹新倍比高精度弹簧夹头用）



型　号	对应本体
MG 6NOR-2P	MEGA 6N
MG 8NOR-2P	MEGA 8N
MG10NOR-2P	MEGA10N
MG13NOR-2P	MEGA13N
MG16NOR-2P	MEGA16N
MG20NOR-2P	MEGA20N
MG25NOR-2P	MEGA25N

1. O型圈为2个装。

内冷用油封螺母

美夹油封螺母（美夹新倍比高精度弹簧夹头用）夹持直径：φ3～φ20

冷却液压强
对应7MPa



● 型号说明

MPS 6 - 03035
- 03035：夹持范围：φ3～φ3.5
- 6：对应本体尺寸
- MPS：美夹油封螺母

刀尖给油

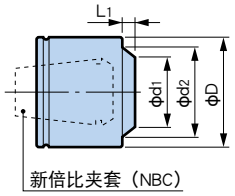


带PS密封圈

端面给油



无PS密封圈



新倍比夹套（NBC）

无须内冷夹套！

●不仅适用于低压，在冷却液压强较大时，压强越大，PS密封圈与刃具柄部贴得越紧，是一种密封性能更强的新型密封功能。

型　号	φD	φd1	φd2	L1	适用刃具柄径	对应夹套型　号
MPS 6-03035	20	11.2	14.7	2.3	3～3.5	NBC 6 - 3～3.75
-0304					3～4	- 3～4.25
-04045		12.2			4～4.5	- 4～4.75
-0405					4～5	- 4～5.25
-05055		13.2			5～5.5	- 5～5.75
-0506					5～6	- 5～6
MPS 8-03035	25	12.2	19.2	3.9	3～3.5	NBC 8 - 3～4
-0304					3～4	- 3～4.5
-04045		13.2			4～4.5	- 4～5
-0405					4～5	- 4～5.5
-05055		14.2			5～5.5	- 5～6
-0506					5～6	- 5～6.5
-06065		15.2		3.4	6～6.5	- 6～7
-0607					6～7	- 6～7.5
-07075		16.2			7～7.5	- 7～8
-0708					7～8	- 7～8
MPS10-03035	30	12.2	23.9	3.9	3～3.5	NBC10 - 3～4
-0304					3～4	- 3～4.5
-04045		13.2			4～4.5	- 4～5
-0405					4～5	- 4～5.5
-05055		14.2			5～5.5	- 5～6
-0506					5～6	- 5～6.5
-06065		15.2		4.3	6～6.5	- 6～7
-0607					6～7	- 6～7.5
-07075		16.2			7～7.5	- 7～8
-0708					7～8	- 7～8.5
-08085		18.4		3.5	8～8.5	- 8～9
-0809					8～9	- 8～9.5
-09095		19.2			9～9.5	- 9～10
-0910					9～10	- 9～10

型　号	φD	φd1	φd2	L1	适用刃具柄径	对应夹套型　号
MPS13-03035	35	12.2	28.7	4.3	3～3.5	NBC13- 3～4
-0304					3～4	- 3～4.5
-04045		13.2			4～4.5	- 4～5
-0405					4～5	- 4～5.5
-05055		14.2			5～5.5	- 5～6
-0506					5～6	- 5～6.5
-06065		15.2		4.6	6～6.5	- 6～7
-0607					6～7	- 6～7.5
-07075		16.2			7～7.5	- 7～8
-0708					7～8	- 7～8.5
-08085		18.4		4.9	8～8.5	- 8～9
-0809					8～9	- 8～9.5
-09095		19.4			9～9.5	- 9～10
-0910					9～10	- 9～10.5
-10105		20.3		4.2	10～10.5	-10～11
-1011					10～11	-10～11.5
-11115		21.2			11～11.5	-11～12
-1112					11～12	-11～12.5
-12125		22.2			12～12.5	-12～13
-1213					12～13	-12～13

1. 附带PS密封圈1个。

●卸下PS密封圈用作“端面给油”时，
刃具刀柄直径建议使用螺母最大夹持直径。

型　号	φD	φd1	φd2	L1	适用刃具柄径	对应夹套型号
MPS16-03035	42	12.2	34.4	4.0	3～3.5	NBC16-3～4
-0304					3～4	-3～4.5
-04045		13.2			4～4.5	-4～5
-0405					4～5	-4～5.5
-05055		14.2			5～5.5	-5～6
-0506					5～6	-5～6.5
-06065		15.2		4.3	6～6.5	-6～7
-0607					6～7	-6～7.5
-07075		16.2			7～7.5	-7～8
-0708					7～8	-7～8.5
-08085		18.4		4.6	8～8.5	-8～9
-0809					8～9	-8～9.5
-09095		19.4			9～9.5	-9～10
-0910					9～10	-9～10.5
-10105		20.2		5.1	10～10.5	-10～11
-1011					10～11	-10～11.5
-11115		21.2			11～11.5	-11～12
-1112					11～12	-11～12.5
-12125		22.2			12～12.5	-12～13
-1213					12～13	-12～13.5
-1314		24.2		4.1	13～14	-13～14.5
-1415		25.2			14～15	-14～15.5
-1516		26.2			15～16	-15～16

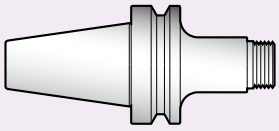
型　号	φD	φd1	φd2	L1	适用刃具柄径	对应夹套型号
MPS20-03035	46	12.2	38.3	4.0	3～3.5	NBC20-3～4
-0304					3～4	-3～4.5
-04045		13.2			4～4.5	-4～5
-0405					4～5	-4～5.5
-05055		14.2			5～5.5	-5～6
-0506					5～6	-5～6.5
-06065		15.2		4.3	6～6.5	-6～7
-0607					6～7	-6～7.5
-07075		16.2			7～7.5	-7～8
-0708					7～8	-7～8.5
-08085		18.4		4.6	8～8.5	-8～9
-0809					8～9	-8～9.5
-09095		19.4			9～9.5	-9～10
-0910					9～10	-9～10.5
-10105		20.2		5.1	10～10.5	-10～11
-1011					10～11	-10～11.5
-11115		21.2			11～11.5	-11～12
-1112					11～12	-11～12.5
-12125		22.2			12～12.5	-12～13
-1213					12～13	-12～13.5
-1314		24.2		5.2	13～14	-13～14.5
-1415		25.2			14～15	-14～15.5
-1516		26.2			15～16	-15～16.5
-1617		27.2		4.6	16～17	-16～17.5
-1718		28.2			17～18	-17～18.5
-1819		29.2			18～19	-18～19.5
-1920		30.2			19～20	-19～20

1. 附带PS密封圈1个。

●卸下PS密封圈用作“端面给油”时，
刃具刀柄直径建议使用螺母最大夹持直径。

购买美夹油封螺母、美夹螺母平头型时，也可选择不带标准螺母的“无螺母本体”。

●订购示例　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、美夹油封螺母、美夹螺母平头型。



美夹新倍比高精度弹簧夹头型号+NL
BBT30-MEGA6N-60/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）

＋



NBC夹套
NBC6-3AA

＋



美夹油封螺母型号
MPS6-03035



美夹螺母平头型型号
MGN6F

■PS密封圈



刀尖给油用

・安装于油封内的特殊设计型密封件。
（PS密封圈损伤导致冷却液泄漏时，需进行更换。）

型　号	对应本体	型　号	对应本体	型　号	对应本体
PS-0304	MPS□-03035,0304	PS-0809	MPS□-08085,0809	PS-1314	MPS□-1314
0405	04045,0405	0910	09095,0910	1415	1415
0506	05055,0506	1011	10105,1011	1516	1516
0607	06065,0607	1112	11115,1112	1617	1617
0708	07075,0708	1213	12125,1213	1718	1718
				1819	1819
				1920	1920

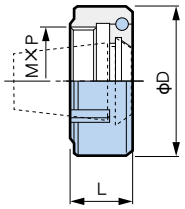
1袋内相同尺寸 5个装

新倍比螺母（新倍比高精度弹簧夹头用）

●采用轴承式螺母，夹套在锁紧过程中不受扭力，
锁紧后更稳定精确。



带有防止滚珠因离心力
飞出的机构。



型　号	φD	L	M×P	对应本体
NBN 6	20	9.5	12×1	NBS 6
NBN 8	25	11	16×1	NBS 8
NBN 10	30	12.5	21×1	NBS 10
NBN 13	35	16	26×1	NBS 13
NBN 16	42	16	32×1	NBS 16
NBN 20	46	16	36×1	NBS 20

内冷用油封螺母

倍比油封螺母（新倍比高精度弹簧夹头用）夹持直径：φ3～φ20

冷却液压强
对应7MPa

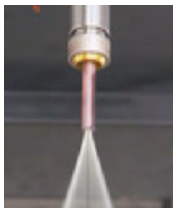


● 型号说明

BPS 6 - 03035

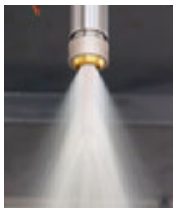
- 夹持范围：φ3～φ3.5
- 对应本体尺寸
- 倍比油封螺母的缩写

刀尖给油

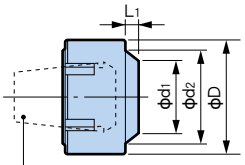


带PS密封圈

端面给油



无PS密封圈



新倍比夹套（NBC）

无须内冷夹套！

●不仅适用于低压，在冷却液压强较大时，压强越大，PS密封圈与刃具柄部贴得越紧，是一种密封性能更强的新型密封功能。

型　号	φD	φd1	φd2	L1	适用刃具柄径	对应夹套型号
BPS 6-03035	20	11.2	14.7	2.3	3～ 3.5	NBC 6- 3～ 3.75
-0304					3～ 4	- 3～ 4.25
-04045		12.2			4～ 4.5	- 4～ 4.75
-0405					4～ 5	- 4～ 5.25
-05055		13.2			5～ 5.5	- 5～ 5.75
-0506					5～ 6	- 5～ 6
BPS 8-03035	25	12.2	19.2	3.9	3～ 3.5	NBC 8- 3～ 4
-0304					3～ 4	- 3～ 4.5
-04045		13.2			4～ 4.5	- 4～ 5
-0405					4～ 5	- 4～ 5.5
-05055		14.2			5～ 5.5	- 5～ 6
-0506					5～ 6	- 5～ 6.5
-06065		15.2		3.4	6～ 6.5	- 6～ 7
-0607					6～ 7	- 6～ 7.5
-07075		16.2			7～ 7.5	- 7～ 8
-0708					7～ 8	- 7～ 8
BPS10-03035	30	12.2	23.9	3.9	3～ 3.5	NBC10- 3～ 4
-0304					3～ 4	- 3～ 4.5
-04045		13.2			4～ 4.5	- 4～ 5
-0405					4～ 5	- 4～ 5.5
-05055		14.2			5～ 5.5	- 5～ 6
-0506					5～ 6	- 5～ 6.5
-06065		15.2		4.3	6～ 6.5	- 6～ 7
-0607					6～ 7	- 6～ 7.5
-07075		16.2			7～ 7.5	- 7～ 8
-0708					7～ 8	- 7～ 8.5
-08085		18.4		3.5	8～ 8.5	- 8～ 9
-0809					8～ 9	- 8～ 9.5
-09095		19.2			9～ 9.5	- 9～10
-0910					9～ 10	- 9～10

型　号	φD	φd1	φd2	L1	适用刃具柄径	对应夹套型号
BPS13-03035	35	12.2	28.7	4.3	3～ 3.5	NBC13- 3～ 4
-0304					3～ 4	- 3～ 4.5
-04045		13.2			4～ 4.5	- 4～ 5
-0405					4～ 5	- 4～ 5.5
-05055		14.2			5～ 5.5	- 5～ 6
-0506					5～ 6	- 5～ 6.5
-06065		15.2		4.6	6～ 6.5	- 6～ 7
-0607					6～ 7	- 6～ 7.5
-07075		16.2			7～ 7.5	- 7～ 8
-0708					7～ 8	- 7～ 8.5
-08085		18.4		4.9	8～ 8.5	- 8～ 9
-0809					8～ 9	- 8～ 9.5
-09095		19.4			9～ 9.5	- 9～10
-0910					9～ 10	- 9～10.5
-10105		20.3		4.2	10～ 10.5	-10～11
-1011					10～ 11	-10～11.5
-11115		21.2			11～ 11.5	-11～12
-1112					11～ 12	-11～12.5
-12125		22.2			12～ 12.5	-12～13
-1213					12～ 13	-12～13

1. 附带PS密封圈1个。

●卸下PS密封圈用作“端面给油”时，
刃具刀柄直径建议使用螺母最大夹持直径。

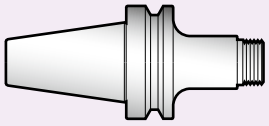
型　号	φD	φd1	φd2	L1	适用刃具柄径	对应夹套型号
BPS16-03035	42	12.2	34.4	4.0	3～ 3.5	NBC16- 3～ 4
-0304					3～ 4	- 3～ 4.5
-04045		13.2			4～ 4.5	- 4～ 5
-0405					4～ 5	- 4～ 5.5
-05055		14.2			5～ 5.5	- 5～ 6
-0506					5～ 6	- 5～ 6.5
-06065		15.2		4.3	6～ 6.5	- 6～ 7
-0607					6～ 7	- 6～ 7.5
-07075		16.2			7～ 7.5	- 7～ 8
-0708					7～ 8	- 7～ 8.5
-08085		18.4		4.6	8～ 8.5	- 8～ 9
-0809					8～ 9	- 8～ 9.5
-09095		19.4			9～ 9.5	- 9～10
-0910					9～ 10	- 9～10.5
-10105		20.2		5.1	10～ 10.5	-10～11
-1011					10～ 11	-10～11.5
-11115		21.2			11～ 11.5	-11～12
-1112					11～ 12	-11～12.5
-12125		22.2		4.1	12～ 12.5	-12～13
-1213					12～ 13	-12～13.5
-1314		24.2			13～ 14	-13～14.5
-1415		25.2			14～ 15	-14～15.5
-1516		26.2			15～ 16	-15～16

1. 附带PS密封圈1个。

型　号	φD	φd1	φd2	L1	适用刃具柄径	对应夹套型号
BPS20-03035	46	12.2	38.3	4.0	3～ 3.5	NBC20- 3～ 4
-0304					3～ 4	- 3～ 4.5
-04045		13.2			4～ 4.5	- 4～ 5
-0405					4～ 5	- 4～ 5.5
-05055		14.2			5～ 5.5	- 5～ 6
-0506					5～ 6	- 5～ 6.5
-06065		15.2		4.3	6～ 6.5	- 6～ 7
-0607					6～ 7	- 6～ 7.5
-07075		16.2			7～ 7.5	- 7～ 8
-0708					7～ 8	- 7～ 8.5
-08085		18.4		4.6	8～ 8.5	- 8～ 9
-0809					8～ 9	- 8～ 9.5
-09095		19.4			9～ 9.5	- 9～10
-0910					9～ 10	- 9～10.5
-10105		20.2		5.1	10～ 10.5	-10～11
-1011					10～ 11	-10～11.5
-11115		21.2			11～ 11.5	-11～12
-1112					11～ 12	-11～12.5
-12125		22.2			12～ 12.5	-12～13
-1213					12～ 13	-12～13.5
-1314		24.2		5.2	13～ 14	-13～14.5
-1415		25.2			14～ 15	-14～15.5
-1516		26.2			15～ 16	-15～16.5
-1617		27.2		4.6	16～ 17	-16～17.5
-1718		28.2			17～ 18	-17～18.5
-1819		29.2			18～ 19	-18～19.5
-1920		30.2			19～ 20	-19～20

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
BT30-NBS6-45/NL
（型号末尾的NL表示不带螺母）



NBC夹套
NBC6-3AA



倍比油封螺母型号
BPS6-03035

■PS密封圈



刀尖给油用

・安装于油封内的特殊设计型密封件。
（PS密封圈损伤导致冷却液泄漏时，需进行更换。）

型　号	对应本体	型　号	对应本体	型　号	对应本体
PS-0304	BPS□-03035,0304	PS-0809	BPS□-08085,0809	PS-1314	BPS□-1314
0405	04045,0405	0910	09095,0910	1415	1415
0506	05055,0506	1011	10105,1011	1516	1516
0607	06065,0607	1112	11115,1112	1617	1617
0708	07075,0708	1213	12125,1213	1718	1718
				1819	1819
				1920	1920

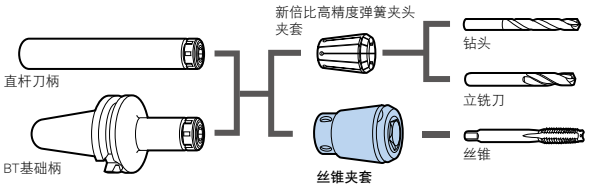
1袋内相同尺寸 5个装

丝锥夹套（新倍比高精度弹簧夹头用）M2～M12

●产品系列丰富的新倍比系列可作为带浮动机构的攻丝刀柄使用。
●当需要短型和加长型攻丝刀柄时，可通过标准品快速应对。



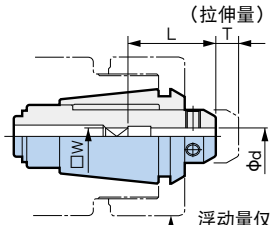
新倍比高精度弹簧夹头快速变身攻丝刀柄!!



● 型号说明

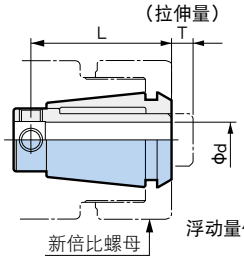
NBC 10 - M2
- M2：丝锥尺寸
- 10：对应本体尺寸
- NBC：新倍比高精度夹套

图1



浮动量仅为拉伸量。

图2



浮动量仅为拉伸量。

型 号	图	φd	L	□W	T	对应本体
NBC10-M 2	1	3	15.5	2.6	7	NBS10
-M 3	2	4	24.5	—		
-M 4		5				
-M 5		5.5				
-M 6		6				
NBC13-M 3	1	4	16	3.3	7	NBS13
-M 4	2	5	26.5	—		
-M 5		5.5				
-M 6		6				
-M 8		6.2				
-M10		7				
NBC16-M 5	2	5.5	29	—	8	NBS16
-M 6		6				
-M 8		6.2				
-M10		7				
-M12		8.5				
NBC20-M 5	2	5.5	34	—	10	NBS20
-M 6		6				
-M 8		6.2				
-M10		7				
-M12		8.5				

1. 不带压缩量，请注意程序。
2. 适用于标准型的本体和螺母。
   但不可用于油封螺母(BPS)。

美夹E型夹套 （美夹E型刀柄用）



MEGA 6E		
型　号	φd	最小刃具夹持长
MEC6-3AA	3	19
-4AA	4	22
-5AA	5	25
-6AA	6	27

L=34.9　φD=11.3

MEGA 8E		
型　号	φd	最小刃具夹持长
MEC8-3AA	3	19
-4AA	4	22
-5AA	5	25
-6AA	6	28
-7AA	7	29
-8AA	8	31

L=39.4　φD=14.1

MEGA 10E		
型　号	φd	最小刃具夹持长
MEC10- 3AA	3	19
- 4AA	4	22
- 5AA	5	25
- 6AA	6	28
- 7AA	7	29.5
- 8AA	8	31
- 9AA	9	33
-10AA	10	37

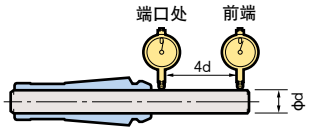
L=45.7　φD=17.1

MEGA 13E		
型　号	φd	最小刃具夹持长
MEC13- 3AA	3	19
- 4AA	4	22
- 5AA	5	25
- 6AA	6	28
- 7AA	7	29.5
- 8AA	8	31
- 9AA	9	33
-10AA	10	35
-11AA	11	37
-12AA	12	39

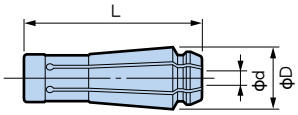
L=47.9　φD=20.6

最小插入长度G29

●夹套单体精度（AA级）



夹套等级	跳动精度	
	端口处	4 倍直径前
AA 级	1μm以内	3μm以内



● 型号说明

MEC 6 - 3
- 内径φd
- 对应刀柄尺寸
- 美夹E型夹套

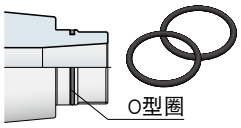
●请使用柄径公差不低于h7等级的刃具。

美夹E型螺母（美夹E型刀柄用）



型　号	螺母外径	L	对应本体
MEN 6	25	20.5	MEGA 6E
MEN 8	30	22	MEGA 8E
MEN10	35	22.5	MEGA10E
MEN13	42	24.5	MEGA13E

O型圈组合（美夹E型刀柄用）



型　号	对应本体
MG 6EOR-2P	MEGA 6E
MG 8EOR-2P	MEGA 8E
MG10EOR-2P	MEGA10E
MG13EOR-2P	MEGA13E

1. O型圈为2个装。

内冷用油封螺母

美夹E型油封螺母（美夹E型刀柄用）夹持直径：φ3～φ12

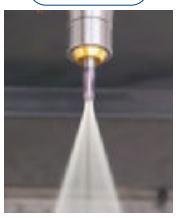
冷却液压强
对应7MPa



无须内冷夹套！

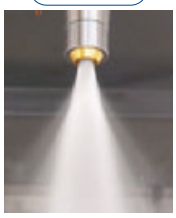
●不仅适用于低压，在冷却液压强较大时，压强越大，PS密封圈与刃具柄部贴得越紧，是一种密封性能更强的新型密封功能。

刀尖给油

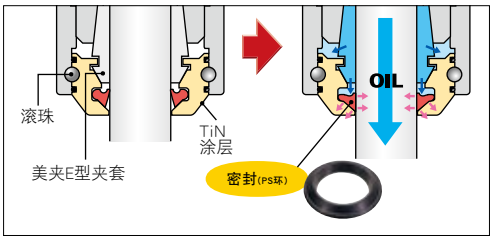


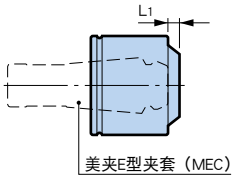
带PS密封圈

端面给油



无PS密封圈





● 型号说明

EPS 6 - 03
- 夹持直径：φ3
- 对应本体尺寸
- 美夹油封螺母

利用加长的夹持长度，适用于从抛光钻、铰刀的刀尖给油。



型　号	L1	适用刃具柄径	对应夹套型号
EPS 6-03	5.6	3	MEC 6- 3
-04	5.2	4	- 4
-05		5	- 5
-06		6	- 6
EPS 8-03	6.4	3	MEC 8- 3
-04	6.0	4	- 4
-05		5	- 5
-06		6	- 6
-07	5.6	7	- 7
-08		8	- 8
EPS10-03	6.4	3	MEC10- 3
-04	6.0	4	- 4
-05		5	- 5
-06		6	- 6
-07	6.3	7	- 7
-08		8	- 8
-09	5.7	9	- 9
-10		10	-10

型　号	L1	适用刃具柄径	对应夹套型号
EPS13-03	6.4	3	MEC13- 3
-04	6.0	4	- 4
-05		5	- 5
-06		6	- 6
-07	6.3	7	- 7
-08		8	- 8
-09	6.5	9	- 9
-10		10	-10
-11	6.2	11	-11
-12		12	-12

1. 附带PS密封圈1个。

■PS密封圈



刀尖给油用

・安装于油封内的特殊设计型密封件。

（PS密封圈损伤导致冷却液泄漏时，需进行更换。）

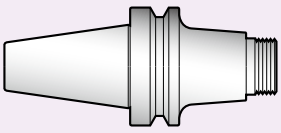
1袋内相同尺寸 5个装

型　号	对应本体	型　号	对应本体
PS-0304	EPS□-03	PS-0708	EPS□-08
	-04	-0809	-09
-0405	-05	-0910	-10
-0506	-06	-1011	-11
-0607	-07	-1112	-12

购买美夹E型油封螺母时，也可选择不带标准螺母的“无螺母本体”。

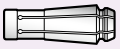
●订购例

请在刀柄本体型号的末尾加上/NL（无螺母），同时另行订购MEC夹套、美夹E型油封螺母。



美夹E型刀柄型号+/NL
(不带螺母)
BBT30-MEGA6E-50/NL

＋



MEC夹套
MEC6-3AA

＋

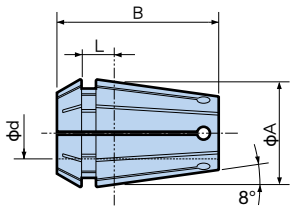


美夹E型油封螺母型号
EPS6-03

ER夹套（美夹ER刀柄用）夹持直径：φ1.9～φ20

●ERC型夹套均经过2次严格的180° 跳动精度检查，确保了高精度品质。

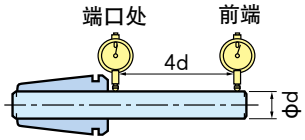




尺寸标准：
遵循DIN6499 ISO15488 标准

● 夹套单体精度

夹套等级	跳动精度	
	端口处	4倍直径前
AA级	1μm 以内	3μm 以内



收缩量 0.1/φ　收缩量 0.25/φ　收缩量 0.5/φ

MEGA ER11	
夹套型号	夹持范围 φd
ERC11-3AA	2.75～3.0
-3.25AA	3.0～3.25
-3.5AA	3.25～3.5
-3.75AA	3.5～3.75
-4AA	3.75～4.0
-4.25AA	4.0～4.25
-4.5AA	4.25～4.5
-4.75AA	4.5～4.75
-5AA	4.75～5.0
-5.25AA	5.0～5.25
-5.5AA	5.25～5.5
-5.75AA	5.5～5.75
-6AA	5.5～6.0

φA=11　B=18　L=3.8

MEGA ER16	
夹套型号	夹持范围 φd
ERC16-2AA	1.9～2.0
-2.1AA	2.0～2.1
-2.2AA	2.1～2.2
-2.3AA	2.2～2.3
-2.4AA	2.3～2.4
-2.5AA	2.4～2.5
-2.6AA	2.5～2.6
-2.7AA	2.6～2.7
-2.8AA	2.7～2.8
-2.9AA	2.8～2.9
-3AA	2.75～3.0
-3.25AA	3.0～3.25
-3.5AA	3.25～3.5
-3.75AA	3.5～3.75
-4AA	3.75～4.0
-4.25AA	4.0～4.25
-4.5AA	4.25～4.5
-4.75AA	4.5～4.75
-5AA	4.75～5.0
-5.25AA	5.0～5.25
-5.5AA	5.25～5.5
-5.75AA	5.5～5.75
-6AA	5.5～6.0
-6.5AA	6.0～6.5
-7AA	6.5～7.0
-7.5AA	7.0～7.5
-8AA	7.5～8.0
-8.5AA	8.0～8.5
-9AA	8.5～9.0
-9.5AA	9.0～9.5
-10AA	9.5～10.0

φA=16　B=27.5　L=6.26

MEGA ER20	
夹套型号	夹持范围 φd
ERC20-3AA	2.75～3.0
-3.25AA	3.0～3.25
-3.5AA	3.25～3.5
-3.75AA	3.5～3.75
-4AA	3.75～4.0
-4.25AA	4.0～4.25
-4.5AA	4.25～4.5
-4.75AA	4.5～4.75
-5AA	4.75～5.0
-5.25AA	5.0～5.25
-5.5AA	5.25～5.5
-5.75AA	5.5～5.75
-6AA	5.5～6.0
-6.5AA	6.0～6.5
-7AA	6.5～7.0
-7.5AA	7.0～7.5
-8AA	7.5～8.0
-8.5AA	8.0～8.5
-9AA	8.5～9.0
-9.5AA	9.0～9.5
-10AA	9.5～10.0
-10.5AA	10.0～10.5
-11AA	10.5～11.0
-11.5AA	11.0～11.5
-12AA	11.5～12.0
-12.5AA	12.0～12.5
-13AA	12.5～13.0

φA=20　B=31.5　L=6.36

MEGA ER25	
夹套型号	夹持范围 φd
ERC25-3AA	2.75～3.0
-3.25AA	3.0～3.25
-3.5AA	3.25～3.5
-3.75AA	3.5～3.75
-4AA	3.75～4.0
-4.25AA	4.0～4.25
-4.5AA	4.25～4.5
-4.75AA	4.5～4.75
-5AA	4.75～5.0
-5.25AA	5.0～5.25
-5.5AA	5.25～5.5
-5.75AA	5.5～5.75
-6AA	5.5～6.0
-6.5AA	6.0～6.5
-7AA	6.5～7.0
-7.5AA	7.0～7.5
-8AA	7.5～8.0
-8.5AA	8.0～8.5
-9AA	8.5～9.0
-9.5AA	9.0～9.5
-10AA	9.5～10.0
-10.5AA	10.0～10.5
-11AA	10.5～11.0
-11.5AA	11.0～11.5
-12AA	11.5～12.0
-12.5AA	12.0～12.5
-13AA	12.5～13.0
-13.5AA	13.0～13.5
-14AA	13.5～14.0
-14.5AA	14.0～14.5
-15AA	14.5～15.0
-15.5AA	15.0～15.5
-16AA	15.5～16.0

φA=25　B=34　L=6.66

MEGA ER32	
夹套型号	夹持范围 φd
ERC32-3AA	2.75～3.0
-3.25AA	3.0～3.25
-3.5AA	3.25～3.5
-3.75AA	3.5～3.75
-4AA	3.75～4.0
-4.25AA	4.0～4.25
-4.5AA	4.25～4.5
-4.75AA	4.5～4.75
-5AA	4.75～5.0
-5.25AA	5.0～5.25
-5.5AA	5.25～5.5
-5.75AA	5.5～5.75
-6AA	5.5～6.0
-6.5AA	6.0～6.5
-7AA	6.5～7.0
-7.5AA	7.0～7.5
-8AA	7.5～8.0
-8.5AA	8.0～8.5
-9AA	8.5～9.0
-9.5AA	9.0～9.5
-10AA	9.5～10.0
-10.5AA	10.0～10.5
-11AA	10.5～11.0
-11.5AA	11.0～11.5
-12AA	11.5～12.0
-12.5AA	12.0～12.5
-13AA	12.5～13.0
-13.5AA	13.0～13.5
-14AA	13.5～14.0
-14.5AA	14.0～14.5
-15AA	14.5～15.0
-15.5AA	15.0～15.5
-16AA	15.5～16.0
-16.5AA	16.0～16.5
-17AA	16.5～17.0
-17.5AA	17.0～17.5
-18AA	17.5～18.0
-18.5AA	18.0～18.5
-19AA	18.5～19.0
-19.5AA	19.0～19.5
-20AA	19.5～20.0

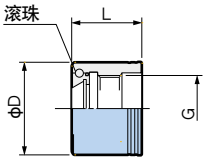
φA=32　B=40　L=7.16

最小插入长度G30

美夹ER螺母（美夹ER刀柄用）

●带滚珠轴承，具备高精度+高保持力的螺母。
●可有效用于硬质合金钻头和铰刀加工。



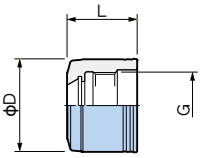


型 号	ϕD	L	G	对应扳手	对应本体
MERN16	30	25	M22×P1.5	MGR30L	ER16
MERN20	35	26.5	M25×P1.5	MGR35L	ER20
MERN25	42	27.5	M32×P1.5	MGR42L	ER25
MERN32	50	30.2	M40×P1.5	MGR50L	ER32

美夹ER整体式螺母（美夹ER刀柄用）

●没有扳手槽，进行了低摩擦表面处理的一体型螺母。



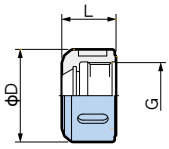


型 号	ϕD	L	G	对应扳手	对应本体
MER16SN	30	25	M22×P1.5	MGR30L	ER16
MER20SN	35	26.5	M25×P1.5	MGR35L	ER20
MER25SN	42	27.5	M32×P1.5	MGR42L	ER25
MER32SN	50	30.2	M40×P1.5	MGR50L	ER32

ER螺母［钩式扳手型］（美夹ER刀柄用）

●进行了低摩擦表面处理的一体型螺母。





型 号	ϕD	L	G	对应扳手	对应本体
ERN11	19	12.3	M14×P0.75	NBK 6	ER11
ERN16	30	19	M22×P1.5	NBK10	ER16
ERN20	35	20.5	M25×P1.5	NBK13	ER20
ERN25	42	21.5	M32×P1.5	NBK16	ER25
ERN32	50	24	M40×P1.5	FK45-50L	ER32

内冷用油封螺母

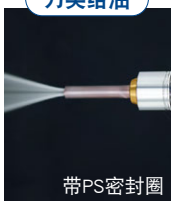
美夹ER油封螺母（美夹ER刀柄用）夹持直径：φ3～φ20

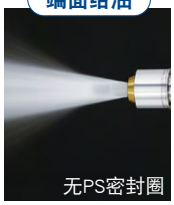
冷却液压强
对应7MPa

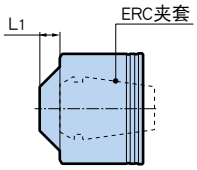


● 型号说明

MERPS 16 - 030035
- 030035：夹持范围：φ3～φ3.5
- 16：对应本体尺寸
- MERPS：美夹ER油封螺母的缩写







无须内冷夹套！

●只需替换标准螺母即可从刀尖给油。

型 号	L1	适用刃具柄径	对应夹套型号
MERPS16-030035	6.4	3 ～ 3.5	ERC16- 3 ～ 3.75
-035040		3.5～ 4	- 3.5～ 4.25
-040045		4 ～ 4.5	- 4 ～ 4.75
-045050		4.5～ 5	- 4.5～ 5.25
-050055		5 ～ 5.5	- 5 ～ 6
-055060		5.5～ 6	- 5.5～ 6.5
-060065	6.8	6 ～ 6.5	- 6 ～ 7
-065070		6.5～ 7	- 6.5～ 7.5
-070075		7 ～ 7.5	- 7 ～ 8
-075080		7.5～ 8	- 7.5～ 8.5
-080085	6.1	8 ～ 8.5	- 8 ～ 9
-085090		8.5～ 9	- 8.5～ 9.5
-090095		9 ～ 9.5	- 9 ～10
-095100		9.5～10	- 9.5～10
MERPS20-030035	6.4	3 ～ 3.5	ERC20- 3 ～ 3.75
-035040		3.5～ 4	- 3.5～ 4.25
-040045		4 ～ 4.5	- 4 ～ 4.75
-045050		4.5～ 5	- 4.5～ 5.25
-050055		5 ～ 5.5	- 5 ～ 6
-055060		5.5～ 6	- 5.5～ 6.5
-060065	6.8	6 ～ 6.5	- 6 ～ 7
-065070		6.5～ 7	- 6.5～ 7.5
-070075		7 ～ 7.5	- 7 ～ 8
-075080		7.5～ 8	- 7.5～ 8.5
-080085	6.9	8 ～ 8.5	- 8 ～ 9
-085090		8.5～ 9	- 8.5～ 9.5
-090095		9 ～ 9.5	- 9 ～10
-095100		9.5～10	- 9.5～10.5
-100105	6.6	10 ～10.5	-10 ～11
-105110		10.5～11	-10.5～11.5
-110115		11 ～11.5	-11 ～12
-115120		11.5～12	-11.5～12.5
-120125		12 ～12.5	-12 ～13
-125130		12.5～13	-12.5～13

1. 附带PS密封圈1个。

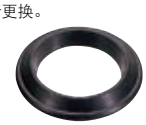
●**拆掉PS密封圈，以“从端面给油”的方式使用时，建议以螺母最大夹持直径来使用刃具柄径。**

型 号	L1	适用刃具柄径	对应夹套型号
MERPS25-030035	6.3	3 ～ 3.5	ERC25- 3 ～ 3.75
-035040		3.5～ 4	- 3.5～ 4.25
-040045		4 ～ 4.5	- 4 ～ 4.75
-045050		4.5～ 5	- 4.5～ 5.25
-050055		5 ～ 5.5	- 5 ～ 6
-055060		5.5～ 6	- 5.5～ 6.5
-060065	6.7	6 ～ 6.5	- 6 ～ 7
-065070		6.5～ 7	- 6.5～ 7.5
-070075		7 ～ 7.5	- 7 ～ 8
-075080		7.5～ 8	- 7.5～ 8.5
-080085	6.8	8 ～ 8.5	- 8 ～ 9
-085090		8.5～ 9	- 8.5～ 9.5
-090095		9 ～ 9.5	- 9 ～10
-095100		9.5～10	- 9.5～10.5
-100105	7.3	10 ～10.5	- 10 ～11
-105110		10.5～11	- 10.5～11.5
-110115		11 ～11.5	- 11 ～12
-115120		11.5～12	- 11.5～12.5
-120125		12 ～12.5	- 12 ～13
-125130		12.5～13	- 12.5～13
-130140	6.6	13 ～14	- 13 ～14.5
-140150		14 ～15	- 14 ～15.5
-150160		15 ～16	- 15 ～16
MERPS32-030035	6.2	3 ～ 3.5	ERC32- 3 ～ 3.75
-035040		3.5～ 4	- 3.5～ 4.25
-040045		4 ～ 4.5	- 4 ～ 4.75
-045050		4.5～ 5	- 4.5～ 5.25
-050055		5 ～ 5.5	- 5 ～ 6
-055060		5.5～ 6	- 5.5～ 6.5
-060065	6.6	6 ～ 6.5	- 6 ～ 7
-065070		6.5～ 7	- 6.5～ 7.5
-070075		7 ～ 7.5	- 7 ～ 8
-075080		7.5～ 8	- 7.5～ 8.5
-080085	6.7	8 ～ 8.5	- 8 ～ 9
-085090		8.5～ 9	- 8.5～ 9.5
-090095		9 ～ 9.5	- 9 ～10
-095100		9.5～10	- 9.5～10.5
-100105	7.2	10 ～10.5	- 10 ～11
-105110		10.5～11	- 10.5～11.5
-110115		11 ～11.5	- 11 ～12
-115120		11.5～12	- 11.5～12.5
-120125		12 ～12.5	- 12 ～13
-125130		12.5～13	- 12.5～13.5
-130140	7.3	13 ～14	- 13 ～14.5
-140150		14 ～15	- 14 ～15.5
-150160		15 ～16	- 15 ～16.5
-160170	7.8	16 ～17	- 16 ～17.5
-170180		17 ～18	- 17 ～18.5
-180190		18 ～19	- 18 ～19.5
-190200		19 ～20	- 19 ～20

■PS密封圈

・安装于油封内的
特殊设计型密封件。

（PS密封圈损伤导致冷却液泄漏时，需进行更换。）



1袋内相同尺寸 5个装

型 号	对应本体
PS-0304	MERPS□-030035,035040
-0405	-040045,045050
-0506	-050055,055060
-0607	-060065,065070
-0708	-070075,075080

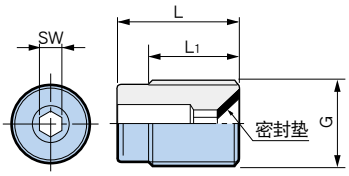
型 号	对应本体
PS-0809	MERPS□-080085,085090
-0910	-090095,095100
-1011	-100105,105110
-1112	-110115,115120
-1213	-120125,125130

型 号	对应本体
PS-1314	MERPS□-130140
-1415	-140150
-1516	-150160
-1617	-160170
-1718	-170180
-1819	-180190
-1920	-190200

轴向调节螺丝（美夹微型刀柄・美夹新倍比高精度弹簧夹头・美夹E型刀柄・新倍比高精度弹簧夹头・美夹ER刀柄用）

●用于调整刃具的伸出长度。





型 号	G	L	L1	SW	对应本体				
					美夹微型刀柄	美夹新倍比高精度弹簧夹头	美夹E型刀柄	新倍比高精度弹簧夹头	美夹ER刀柄
NBA 6B	M 7	12	10	2	MEGA6S	MEGA 6N	MEGA 6E	NBS 6	MEGA ER11
NBA 8B	M 9	13	10	2.5	MEGA8S	MEGA 8N	MEGA 8E	NBS 8	—
NBA10B	M11	16	12	3	—	MEGA10N	MEGA10E	NBS10	MEGA ER16
NBA13B	M14	20	15	4	—	MEGA13N	MEGA13E	NBS13	MEGA ER20
NBA16B	M18				—	MEGA16N	—	NBS16	MEGA ER25
NBA20B	M21				—	MEGA20N	—	NBS20	MEGA ER32
NBA25B	M27				—	MEGA25N	—	—	—

请注意：使用较高压力冷却液时，会出现密封垫脱落的现象。

丝锥调节螺丝（新倍比高精度弹簧夹头用）

●在同步攻丝时使用。



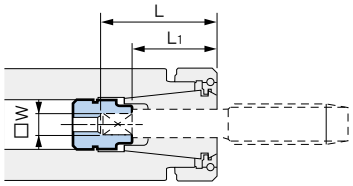


图1

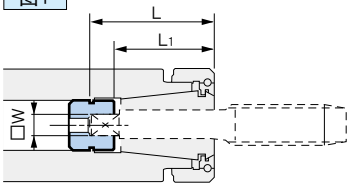
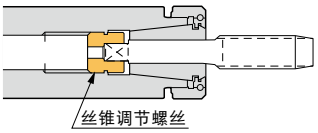


图2

新倍比高精度弹簧夹头安装丝锥调节螺丝，可夹持丝锥柄部方口，为攻丝过程提供更高的扭矩，使攻丝过程更加高效、安全。



型　　号	图	丝锥尺寸	L	L_1	□W	对应本体
NBA10-M 8	1	M 8	34	26	5	NBS10
-M10		M 10	36	27	5.5	
NBA13-M 8	1	M 8	36	28	5	NBS13
-M10		M 10	37	28	5.5	
-M12		M 12	40	28	6.5	
-M14	2	M 14	40	34	8	
NBA16-M10	1	M 10	40	29	5.5	NBS16
-M12		M 12	42	29.5	6.5	
-M14		M 14	44	32	8	
-M16	2	M 16	47	38	10	
NBA20-M12	1	M 12	42	30	6.5	NBS20
-M14		M 14	45	34	8	
-M16		M 16	49	37	10	
-M18※	2	M 18	53	39	11	
-M20※		M 20			12	

1. 不能使用在不具有同步进给功能的机床上。
2. L、L_1为使用NBN螺母时的尺寸。
3. 请使用刀柄长度为L_1以上的丝锥。
4. 带※标记的夹套只能对应该尺寸。
5. 不适用于新倍比E型夹套、FONBC内冷夹套。

《最小插入长度一览表》微型夹套



MEGA3S	
夹套型号	最小插入长度
NBC3S-0.5 AA	6.5
-0.6 AA	
-0.7 AA	
-0.8 AA	7
-0.9 AA	
-1.0 AA	9
-1.1 AA	
-1.2 AA	
-1.3 AA	
-1.4 AA	
-1.5 AA	
-1.6 AA	
-1.7 AA	
-1.8 AA	
-1.9 AA	
-2.0 AA	10
-2.1 AA	
-2.2 AA	
-2.3 AA	
-2.4 AA	
-2.5 AA	
-2.6 AA	
-2.7 AA	
-2.8 AA	
-2.9 AA	
-3.0 AA	11
-3.1 AA	
-3.175AA	
-3.2 AA	

MEGA4S	
夹套型号	最小插入长度
NBC4S-0.5 AA	6.5
-0.6 AA	
-0.7 AA	
-0.8 AA	7
-0.9 AA	
-1.0 AA	9
-1.1 AA	
-1.2 AA	
-1.3 AA	
-1.4 AA	
-1.5 AA	
-1.6 AA	
-1.7 AA	
-1.8 AA	
-1.9 AA	
-2.0 AA	10
-2.1 AA	
-2.2 AA	
-2.3 AA	
-2.4 AA	
-2.5 AA	
-2.6 AA	
-2.7 AA	
-2.8 AA	
-2.9 AA	
-3.0 AA	11
-3.1 AA	
-3.175AA	
-3.2 AA	
-3.3 AA	
-3.4 AA	
-3.5 AA	
-3.6 AA	
-3.7 AA	
-3.8 AA	
-3.9 AA	
-4.0 AA	

MEGA6S			
夹套型号	最小插入长度	夹套型号	最小插入长度
NBC6S-0.5 AA	6.5	NBC6S-4.1 AA	11
-0.6 AA		-4.2 AA	
-0.7 AA		-4.3 AA	
-0.8 AA	7	-4.4 AA	
-0.9 AA		-4.5 AA	
-1.0 AA	9	-4.6 AA	
-1.1 AA		-4.7 AA	
-1.2 AA		-4.7625AA	
-1.3 AA		-4.8 AA	
-1.4 AA		-4.9 AA	
-1.5 AA		-5.0 AA	12
-1.6 AA		-5.1 AA	
-1.7 AA		-5.2 AA	
-1.8 AA		-5.3 AA	
-1.9 AA		-5.4 AA	
-2.0 AA	10	-5.5 AA	
-2.1 AA		-5.6 AA	
-2.2 AA		-5.7 AA	
-2.3 AA		-5.8 AA	
-2.4 AA		-5.9 AA	
-2.5 AA		-6.0 AA	
-2.6 AA			
-2.7 AA			
-2.8 AA			
-2.9 AA			
-3.0 AA	11		
-3.1 AA			
-3.175AA			
-3.2 AA			
-3.3 AA			
-3.4 AA			
-3.5 AA			
-3.6 AA			
-3.7 AA			
-3.8 AA			
-3.9 AA			
-4.0 AA			

MEGA8S							
夹套型号	最小插入长度	夹套型号	最小插入长度	夹套型号	最小插入长度	夹套型号	最小插入长度
NBC8S-3.0 AA	15	NBC8S-4.3 AA	15	NBC8S-5.7 AA	16	NBC8S-7.1 AA	18
-3.1 AA		-4.4 AA		-5.8 AA		-7.2 AA	
-3.175 AA		-4.5 AA		-5.9 AA		-7.3 AA	
-3.2 AA		-4.6 AA		-6.0 AA	17	-7.4 AA	
-3.3 AA		-4.7 AA		-6.1 AA		-7.5 AA	
-3.4 AA		-4.8 AA		-6.2 AA		-7.6 AA	
-3.5 AA		-4.9 AA		-6.3 AA		-7.7 AA	
-3.6 AA		-5.0 AA	16	-6.4 AA		-7.8 AA	
-3.7 AA		-5.1 AA		-6.5 AA		-7.9 AA	
-3.8 AA		-5.2 AA		-6.6 AA		-8.0 AA	
-3.9 AA		-5.3 AA		-6.7 AA			
-4.0 AA		-5.4 AA		-6.8 AA			
-4.1 AA		-5.5 AA		-6.9 AA			
-4.2 AA		-5.6 AA		-7.0 AA	18		

《最小插入长度一览表》新倍比夹套



MEGA6N/NBS6	
夹套型号	最小插入长度
NBC6-0.5 AA	7
-0.75AA	
-1 AA	9
-1.25AA	
-1.5 AA	
-1.75AA	
-2 AA	10
-2.25AA	
-2.5 AA	
-2.75AA	
-3 AA	11
-3.175AA	
-3.25AA	
-3.5 AA	
-3.75AA	
-4 AA	
-4.25AA	
-4.5 AA	
-4.75AA	
-5 AA	14
-5.25AA	
-5.5 AA	
-5.75AA	
-6 AA	

MEGA8N/NBS8	
夹套型号	最小插入长度
NBC8-0.75AA	7
-1 AA	9
-1.25AA	
-1.5 AA	
-1.75AA	
-2 AA	11
-2.25AA	
-2.5 AA	
-2.75AA	
-3 AA	12
-3.175AA	
-3.5 AA	
-4 AA	15
-4.5 AA	
-5 AA	
-5.25AA	
-5.5 AA	
-5.75AA	
-6 AA	
-6.5 AA	18
-7 AA	
-7.5 AA	
-8 AA	

MEGA10N/NBS10	
夹套型号	最小插入长度
NBC10- 1.75AA	10
- 2 AA	
- 2.25AA	
- 2.5 AA	11
- 2.75AA	
- 3 AA	18
- 3.175AA	
- 3.25AA	
- 3.5 AA	
- 3.75AA	
- 4 AA	20
- 4.25AA	
- 4.5 AA	
- 4.75AA	
- 5 AA	21
- 5.25AA	
- 5.5 AA	
- 5.75AA	
- 6 AA	23
- 6.5 AA	
- 7 AA	
- 7.5 AA	
- 8 AA	
- 8.5 AA	27
- 9 AA	
- 9.5 AA	
-10 AA	

●最小插入长度一览表(新倍比夹套)

MEGA13N/NBS13	
夹套型号	最小插入长度
NBC13- 3 AA	20
- 3.175AA	
- 3.25AA	
- 3.5 AA	
- 3.75AA	
- 4 AA	21
- 4.25AA	
- 4.5 AA	
- 4.75AA	
- 5 AA	22
- 5.25AA	
- 5.5 AA	
- 5.75AA	
- 6 AA	24
- 6.5 AA	
- 7 AA	
- 7.5 AA	
- 8 AA	
- 8.5 AA	
- 9 AA	
- 9.5 AA	
-10 AA	31
-10.5 AA	
-11 AA	
-11.5 AA	
-12 AA	
-12.5 AA	
-13 AA	

MEGA16N/NBS16	
夹套型号	最小插入长度
NBC16- 3 AA	20
- 3.25AA	
- 3.5 AA	
- 3.75AA	
- 4 AA	21
- 4.25AA	
- 4.5 AA	
- 4.75AA	
- 5 AA	22
- 5.25AA	
- 5.5 AA	
- 5.75AA	
- 6 AA	24
- 6.5 AA	
- 7 AA	
- 7.5 AA	
- 8 AA	26
- 8.5 AA	
- 9 AA	
- 9.5 AA	
-10 AA	28
-10.5 AA	
-11 AA	
-11.5 AA	
-12 AA	30
-12.5 AA	
-13 AA	
-13.5 AA	
-14 AA	35
-14.5 AA	
-15 AA	
-15.5 AA	
-16 AA	

MEGA20N/NBS20	
夹套型号	最小插入长度
NBC20- 3 AA	20
- 3.25AA	
- 3.5 AA	
- 3.75AA	
- 4 AA	21
- 4.25AA	
- 4.5 AA	
- 4.75AA	
- 5 AA	22
- 5.25AA	
- 5.5 AA	
- 5.75AA	
- 6 AA	24
- 6.5 AA	
- 7 AA	
- 7.5 AA	
- 8 AA	26
- 8.5 AA	
- 9 AA	
- 9.5 AA	
-10 AA	28
-10.5 AA	
-11 AA	
-11.5 AA	
-12 AA	30
-12.5 AA	
-13 AA	
-13.5 AA	
-14 AA	31
-14.5 AA	
-15 AA	
-15.5 AA	
-16 AA	38
-16.5 AA	
-17 AA	
-17.5 AA	
-18 AA	
-18.5 AA	
-19 AA	
-19.5 AA	
-20 AA	

MEGA25N	
夹套型号	最小插入长度
NBC25-16 AA	40
-16.5AA	
-17 AA	
-17.5AA	
-18 AA	41
-18.5AA	
-19 AA	
-19.5AA	
-20 AA	
-20.5AA	
-21 AA	42
-21.5AA	43
-22 AA	
-22.5AA	
-23 AA	
-23.5AA	
-24 AA	
-24.5AA	52
-25 AA	
-25.4AA	

《最小插入长度一览表》FONBC内冷夹套



MEGA6N / NBS6	
夹套型号	最小插入长度
FONBC 6 - 3 AA	12
- 3.25AA	
- 3.5 AA	
- 3.75AA	
- 4 AA	
- 4.25AA	13
- 4.5 AA	
- 4.75AA	
- 5 AA	14
- 5.25AA	
- 5.5 AA	
- 5.75AA	
- 6 AA	

MEGA8N / NBS8	
夹套型号	最小插入长度
FONBC 8 - 3 AA	15
- 3.5AA	
- 4 AA	
- 4.5AA	
- 5 AA	
- 5.5AA	16
- 6 AA	
- 6.5AA	18
- 7 AA	
- 7.5AA	
- 8 AA	

MEGA10N / NBS10	
夹套型号	最小插入长度
FONBC10 - 3 AA	21
- 3.5AA	22
- 4 AA	23
- 4.5AA	
- 5 AA	
- 5.5AA	24
- 6 AA	
- 6.5AA	
- 7 AA	
- 7.5AA	
- 8 AA	
- 8.5AA	27
- 9 AA	
- 9.5AA	
- 10 AA	

MEGA13N / NBS13	
夹套型号	最小插入长度
FONBC13 - 3 AA	22
- 3.5AA	
- 4 AA	24
- 4.5AA	25
- 5 AA	
- 5.5AA	
- 6 AA	27
- 6.5AA	
- 7 AA	
- 7.5AA	
- 8 AA	
- 8.5AA	28
- 9 AA	
- 9.5AA	
- 10 AA	
- 10.5AA	
- 11 AA	
- 11.5AA	31
- 12 AA	
- 12.5AA	
- 13 AA	

MEGA16N / NBS16	
夹套型号	最小插入长度
FONBC16 - 5 AA	27
- 5.5AA	
- 6 AA	
- 6.5AA	28
- 7 AA	
- 7.5AA	
- 8 AA	30
- 8.5AA	31
- 9 AA	
- 9.5AA	
- 10 AA	
- 10.5AA	
- 11 AA	
- 11.5AA	32
- 12 AA	
- 12.5AA	
- 13 AA	
- 13.5AA	
- 14 AA	
- 14.5AA	35
- 15 AA	
- 15.5AA	
- 16 AA	

MEGA20N / NBS20	
夹套型号	最小插入长度
FONBC20 - 5 AA	29
- 5.5AA	30
- 6 AA	
- 6.5AA	31
- 7 AA	
- 7.5AA	
- 8 AA	33
- 8.5AA	
- 9 AA	
- 9.5AA	34
- 10 AA	
- 10.5AA	
- 11 AA	
- 11.5AA	
- 12 AA	
- 12.5AA	
- 13 AA	
- 13.5AA	35
- 14 AA	
- 14.5AA	
- 15 AA	
- 15.5AA	
- 16 AA	
- 16.5AA	
- 17 AA	
- 17.5AA	38
- 18 AA	
- 18.5AA	
- 19 AA	
- 19.5AA	
- 20 AA	

MEGA25N	
夹套型号	最小插入长度
FONBC25- 16 AA	46
- 17 AA	
- 18 AA	47
- 19 AA	
- 20 AA	
- 21 AA	
- 22 AA	48
- 23 AA	
- 24 AA	
- 25 AA	52
- 25.4AA	

《最小插入长度一览表》新倍比E型夹套



MEGA6N / NBS6	
夹套型号	最小插入长度
NBC 6-3E AA	12
-4E AA	13
-5E AA	14
-6E AA	

MEGA8N / NBS8	
夹套型号	最小插入长度
NBC 8-3E AA	13
-4E AA	14
-5E AA	16
-6E AA	
-8E AA	17

MEGA10N / NBS10	
夹套型号	最小插入长度
NBC10- 3E AA	19
- 4E AA	21
- 5E AA	23
- 6E AA	25
- 8E AA	26
-10E AA	28

MEGA13N / NBS13	
夹套型号	最小插入长度
NBC13- 3E AA	20
- 4E AA	22
- 5E AA	24
- 6E AA	26
- 8E AA	28
-10E AA	31
-12E AA	33

MEGA16N / NBS16	
夹套型号	最小插入长度
NBC16- 3E AA	20
- 4E AA	22
- 5E AA	24
- 6E AA	26
- 8E AA	28
-10E AA	31
-12E AA	34
-14E AA	36
-16E AA	37

MEGA20N / NBS20	
夹套型号	最小插入长度
NBC20- 3E AA	20
- 4E AA	22
- 5E AA	24
- 6E AA	26
- 8E AA	28
-10E AA	32
-12E AA	34
-14E AA	36
-16E AA	39
-20E AA	40

●请使用柄径公差在h7以内的刀具。

《最小插入长度一览表》美夹E型夹套



MEGA 6E		
型 号	Φd	最小插入长度
MEC6-3AA	3	19
-4AA	4	22
-5AA	5	25
-6AA	6	28

MEGA 8E		
型 号	Φd	最小插入长度
MEC8-3AA	3	19
-4AA	4	22
-5AA	5	25
-6AA	6	28
-7AA	7	29
-8AA	8	31

MEGA 10E		
型 号	Φd	最小插入长度
MEC10- 3AA	3	19
- 4AA	4	22
- 5AA	5	25
- 6AA	6	28
- 7AA	7	29.5
- 8AA	8	31
- 9AA	9	33
-10AA	10	37

MEGA 13E		
型 号	Φd	最小插入长度
MEC13- 3AA	3	19
- 4AA	4	22
- 5AA	5	25
- 6AA	6	28
- 7AA	7	29.5
- 8AA	8	31
- 9AA	9	33
-10AA	10	35
-11AA	11	37
-12AA	12	39

●请使用柄径公差在h7以内的刀具。

《最小插入长度一览表》ER夹套



MEGA ER11	
夹套型号	最小插入长度
ERC11-3AA	13
-3.25AA	
-3.5AA	
-3.75AA	
-4AA	14
-4.25AA	
-4.5AA	
-4.75AA	
-5AA	15
-5.25AA	
-5.5AA	
-5.75AA	
-6AA	18

MEGA ER16	
夹套型号	最小插入长度
ERC16-2AA	12
-2.1AA	
-2.2AA	
-2.3AA	
-2.4AA	
-2.5AA	
-2.6AA	
-2.7AA	
-2.8AA	
-2.9AA	
-3AA	18
-3.25AA	
-3.5AA	
-3.75AA	
-4AA	19
-4.25AA	
-4.5AA	
-4.75AA	
-5AA	20
-5.25AA	
-5.5AA	
-5.75AA	
-6AA	22
-6.5AA	
-7AA	
-7.5AA	
-8AA	
-8.5AA	28
-9AA	
-9.5AA	
-10AA	

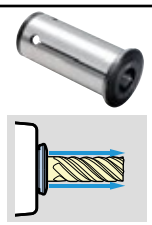
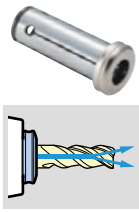
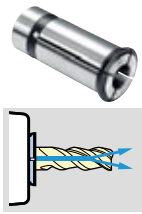
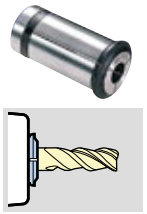
MEGA ER20	
夹套型号	最小插入长度
ERC20-3AA	19
-3.25AA	
-3.5AA	
-3.75AA	
-4AA	20
-4.25AA	
-4.5AA	
-4.75AA	
-5AA	21
-5.25AA	
-5.5AA	
-5.75AA	
-6AA	23
-6.5AA	
-7AA	
-7.5AA	
-8AA	24
-8.5AA	
-9AA	
-9.5AA	
-10AA	32
-10.5AA	
-11AA	
-11.5AA	
-12AA	
-12.5AA	
-13AA	

MEGA ER25	
夹套型号	最小插入长度
ERC25-3AA	19
-3.25AA	
-3.5AA	
-3.75AA	
-4AA	20
-4.25AA	
-4.5AA	
-4.75AA	
-5AA	21
-5.25AA	
-5.5AA	
-5.75AA	
-6AA	24
-6.5AA	
-7AA	
-7.5AA	
-8AA	26
-8.5AA	
-9AA	
-9.5AA	
-10AA	27
-10.5AA	
-11AA	
-11.5AA	
-12AA	
-12.5AA	
-13AA	
-13.5AA	
-14AA	34
-14.5AA	
-15AA	
-15.5AA	
-16AA	

MEGA ER32	
夹套型号	最小插入长度
ERC32-3AA	19
-3.25AA	
-3.5AA	
-3.75AA	
-4AA	20
-4.25AA	
-4.5AA	
-4.75AA	
-5AA	21
-5.25AA	
-5.5AA	
-5.75AA	
-6AA	24
-6.5AA	
-7AA	
-7.5AA	
-8AA	26
-8.5AA	
-9AA	
-9.5AA	
-10AA	28
-10.5AA	
-11AA	
-11.5AA	
-12AA	29
-12.5AA	
-13AA	
-13.5AA	
-14AA	30
-14.5AA	
-15AA	
-15.5AA	
-16AA	32
-16.5AA	
-17AA	
-17.5AA	
-18AA	
-18.5AA	40
-19AA	
-19.5AA	
-20AA	

直筒夹套（美夹倍力型刀柄・高精度强力铣刀柄・液压刀柄用）

直筒夹套产品系列

		 端面给油	 刀尖给油	 刀尖给油	 无给油
型	号	PJC夹套	PSC夹套	OCA夹套	C夹套
美夹倍力型刀柄［标准型］	***MEGA-D***	○	○	○	○
美夹倍力型刀柄［端面给油型］	***MEGA-DS***	○	○		○
高精度强力铣刀柄	***HMC***	○	○	○	○
RA刀柄 高精度强力铣刀柄型	***HMC-NRA***	○	○		○
液压刀柄	***HDC***	○	○		

L尺寸较短的部分刀柄型号无法使用某些夹套。请参阅以下对应表。

对应表

型	号	PJC夹套	PSC夹套	OCA夹套	C夹套	
					单件	调节止动塞（附件）
MEGA-D	BBT30 - MEGA20D - 65	×	×	○	○	×
	HSK-A 50 - MEGA20D - 85	○	○	○	○	×
	HSK-A100 - MEGA25D -105					
	- MEGA42D -115					
MEGA-DS	BBT30 - MEGA20DS - 65	○	○		○	×
	HSK-A100 - MEGA42DS -115	○			○	×
	C5 - MEGA25DS - 75A	○			○	×
	C6 - MEGA25DS - 75A	×				
HMC	C5 - HMC25S - 75	×		○	○	×
	- HMC32S - 85	○	○			
	C6 - HMC25S - 75	×		×		
	CKB5 - HMC20S	×	×	×	○	×
	CKB6 - HMC20					
	HSK-A 50 - HMC32S -115	×	×	×	○	×
	HSK-A100 - HMC25S -105	○		○		
	- HMC42S -115	×				
HDC	HSK-A 50 - HDC16	×				
	- HDC20		×			
	- HDC25					

端面给油型

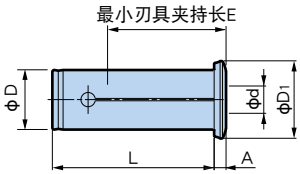
PJC高精度直筒夹套（美夹倍力型刀柄・液压刀柄 高精度强力铣刀柄用）

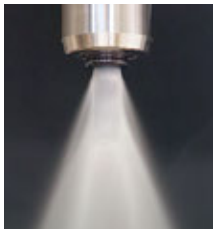
●需要端面给油时使用。



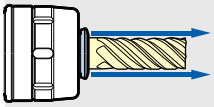
● 型号说明

PJC 12 - 6
- 6：夹套内径
- 12：夹套外径
- PJC：PJC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
PJC16- 6	6	16	23	6.0	54	39
- 8	8			6.3		40
-10	10					45
-12	12					48
PJC20- 3	3	20	27	5.2	61	31
- 4	4					
- 5	5					
- 6	6					39
- 7	7			5.7		40
- 8	8					
- 9	9					
-10	10					45
-11	11			6.4		
-12	12					50
-13	13			6.8		
-14	14			7.3		
-15	15					
-16	16					

型　号	Φd	ΦD	ΦD1	A	L	E
PJC25- 6	6	25	32.5	5	68	39
- 8	8					40
-10	10					45
-12	12					50
-16	16			5.4		53
-18	18			5.8		55
-20	20			6.5		56
PJC32- 6	6	32	39	5	74	39
- 8	8					40
-10	10					45
-12	12					50
-14	14					
-16	16					53
-20	20					56
-25	25			5.4		61
PJC42-16	16	42	50.5	5	83	53
-20	20					56
-25	25					61
-32	32					66

夹套钩G35

1. MEGA-D・DS、HMC型在使用PJC夹套时，均从夹套端面给油。
2. ※PJC12D为MEGA12DS/HMC12J专用，不适用于液压刀柄。

内冷型

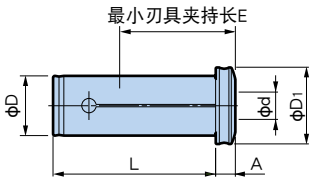
PSC高精度直筒夹套 （美夹倍力型刀柄・液压刀柄 高精度强力铣刀柄用）

●适用于带内冷孔的刃具。

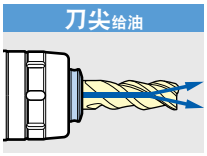


● 型号说明

PSC 20 - 3
- 3：夹套内径
- 20：夹套外径
- PSC：PSC夹套







型　号	ϕd	ϕD	ϕD1	A	L	E
PSC20- 3	3	20	27	7.7	61	31
- 4	4			7.5		
- 5	5					
- 6	6					39
- 7	7			8.2		40
- 8	8					
- 9	9					
-10	10					45
-11	11					
-12	12					50
-13	13					
-14	14			8.7		
-15	15					
-16	16		28			

※MEGA-D ・ DS、HMC型在使用PSC夹套时，均从刀尖给油。

型　号	ϕd	ϕD	ϕD1	A	L	E
PSC32- 6	6	32	38	7.5	74	39
- 7	7			8.2		40
- 8	8					
- 9	9					
-10	10					45
-11	11			8.7		
-12	12					50
-13	13					
-14	14					
-15	15					51
-16	16					53
-18	18			9.2		56
-19	19					
-20	20					
-21	21					
-22	22			9.5		59
-23	23					
-24	24					60
-25	25					61

夹套钩G35

■PS密封圈



・安装于PSC高精度直筒夹套内的特殊设计型密封件。

（PS密封圈损伤导致冷却液泄漏时，需进行更换。）

型　号	对应本体
PS-0304	PSC□-3,4
-0405	5
-0506	6
-0607	7
-0708	8
-0809	9

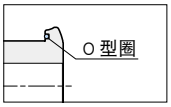
1袋内相同尺寸 5个装

型　号	对应本体
PS-0910	PSC□-10
-1011	11
-1112	12
-1213	13
-1314	14
-1415	15
-1516	16

型　号	对应本体
PS-1718	PSC32-18
-1819	19
-1920	20
-2021	21
-2223	22,23
-2324	24
-2526	25

替换用O型圈 (PJC、PSC通用)

1套包含两个



请及时更换有损伤的O型圈。

型　号	对应夹套
PJC12DOR-2PS	PJC12D
16 OR-2P	PJC16
20 OR-2P	PJC20, PSC20
25 OR-2P	PJC25

型　式	对应夹套
PJC32 OR-2P	PJC32, PSC32
42 OR-2P	PJC42

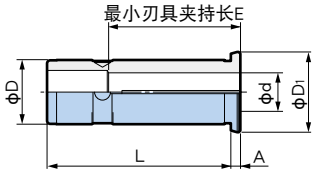
中心内冷 直筒夹套（美夹倍力型刀柄・高精度强力铣刀柄用）

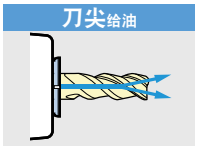
●适用于带内冷孔的刃具。



● 型号说明

OCA 16 - 6
- 6：夹套内径
- 16：夹套外径
- OCA：内冷直筒夹套





型　号	φd	φD	φD1	A	L	E
OCA16- 6	6	16	21	3	55	36
- 8	8					37
-10	10					38
-12	12					42
OCA20- 6	6	20	25	4	58	36
- 8	8					37
-10	10					38
-12	12			3		42
-14	14					
-16	16					52
OCA25- 6	6	25	30	4.5	68	36
- 8	8					37
-10	10					38
-12	12					44
-14	14			3.5		
-16	16					52
-18	18					
-20	20					

1. 内冷直筒夹套对应刀尖给油的中心内冷方式。请使用带有内冷孔的刃具。
2. MEGA DS型请使用PJC或PSC夹套。

型　号	φd	φD	φD1	A	L	E
OCA32- 6	6	32	37	4.5	75	36
- 8	8					37
-10	10					38
-12	12					44
-13	13					46
-14	14					48
-15	15					50
-16	16			3.5		52
-17	17					
-18	18					
-19	19					
-20	20					
-21	21					
-22	22					
-23	23					
-24	24					
-25	25					
-27	27					
-28	28					
-29	29					
OCA42- 6	6	42	48	4.5	75	36
- 8	8					37
-10	10					38
-12	12					44
-16	16					52
-19	19					
-20	20					
-24	24			3.5		55
-25	25					
-31	31					58
-32	32					

夹套钩G35

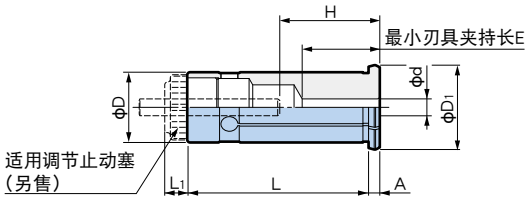
直筒夹套（美夹倍力型刀柄・高精度强力铣刀柄用）

●夹持小径直柄刃具时的套筒。



● 型号说明

C 16 - 6
- C：夹套
- 16：夹套外径
- 6：夹套内径



型号	φd mm	φd 英寸	φD	φD1	A	L	L1	E	H Min.	H Max.
C16- 6	6	–	16	21	3	49	6	30	30	47
- 8	8							32	32	
-10	10							37	37	
-12	12									
C20-1/4	6.350	0.250	20	25	4	56	8	30	30	48
-3/8	9.525	0.375						37	37	
-1/2	12.700	0.500						37	37	
-5/8※	15.875	0.625					–	46	–	–
- 6	6	–	20	25	4	56	8	30	30	48
- 8	8							32	32	
-10	10							37	37	
-12	12									
-14	14							40	40	
-16※	16						–	46	–	–
AC20-16							8		46	48
C20-18※	18				3	49	–	50	–	–
C25- 6	6	–	25	30	4	64.5	8	30	30	58
- 8	8							32	32	
-10	10							37	37	
-12	12									
-14	14							45	45	
-16	16							46	46	
-18	18							48	48	
-20	20							52	52	

型号	φd mm	φd 英寸	φD	φD1	A	L	L1	E	H Min.	H Max.
C32-1/4	6.350	0.250	32	37	5.5	68.5	10	30	30	62
-3/8	9.525	0.375						37	37	
-1/2	12.700	0.500						37	37	
-5/8	15.875	0.625						46	46	
-3/4	19.050	0.750						50	50	
- 1 ※	25.400	1.000					–	55	–	–
- 6	6	–	32	37	5.5	68.5	10	30	30	62
- 8	8							32	32	
-10	10							37	37	
-12	12									
-14	14							40	40	
-16	16							46	46	
-17	17							50	50	
-18	18									
-19	19									
-20	20							52	52	
-22	22									
-23	23							55	55	
-24	24									
-25	25									
-30※	30				3.5	61.5	–	65	–	–
C42- 6	6	–	42	48	7	82	10	30	30	77
- 8	8							34	34	
-10	10							40	40	
-12	12									
-16	16							46	46	
-20	20							52	52	
-25	25							57	57	
-31	31							62	62	
-32	32									
-40※	40				4	75	–	79	–	–

1. Hmax.尺寸是指使用调节止动塞时的尺寸。

●带※的型号不可使用调节止动塞。

●AC20-16附带有调节止动塞。

■调节止动塞

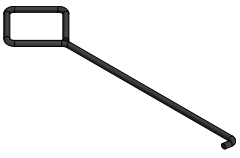


型号	本体	L1
AC16CS	C16	6
AC20CS	C20	8
AC25CS	C25	8
AC32CS	C32	10
AC42CS	C42	10

1. 附带轴向调节螺丝。

■夹套钩

・请用于拆卸直筒夹套。



型号	SCH

轴向可调

面铣刀接杆（高精度强力铣刀柄用）

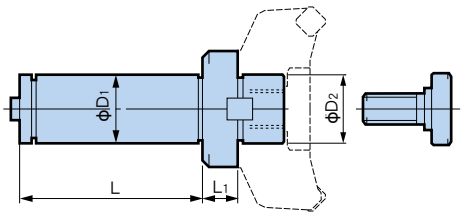
●用于安装符合JIS规格B4113的正面铣刀盘。



● 型号说明

AC 32 - F3

- F3：面铣刀直径（英寸）
- 32：对应本体尺寸
- AC：可调节夹套



型　号	ϕD1	ϕD2	L	L1	刀径
AC32-F3	32	25.4	85	15.5	80（3"）
-F4		31.75		17.5	105（4"）
AC42-F3	42	25.4	105	16	80（3"）
-F4		31.75		18	105（4"）

1. 轴向调节需使用轴向调节螺丝。参阅 G39
2. 正面铣刀盘请使用符合JIS B4113标准的产品。

雅各布锥度接杆（高精度强力铣刀柄用）

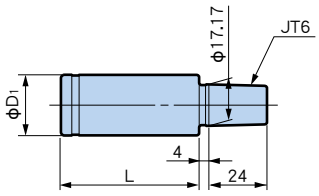
●用于安装自紧夹头等JT刀杆。



● 型号说明

C 20 - JT6

- JT6：雅各布锥度No.
- 20：对应本体尺寸
- C：夹套



型　号	ϕD1	L
C20-JT6	20	52
C25-JT6	25	57
C32-JT6	32	65
C42-JT6	42	79

莫氏接杆（高精度强力铣刀柄用）

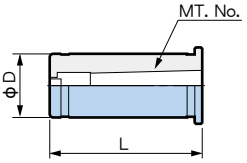
●用于安装MT柄的钻头及铰刀。



● 型号说明

C 20 - MT1

- MT1：莫氏锥度No.
- 20：对应本体尺寸
- C：夹套



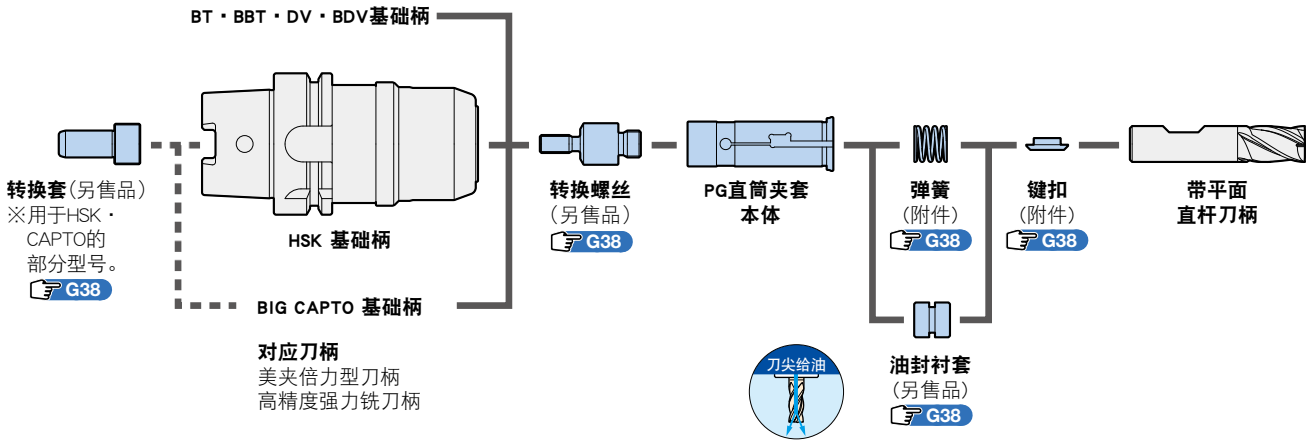
型　号	MT. No.	ϕD	L
C20-MT1	MT1	20	60
-MT2	MT2		72
C25-MT1	MT1	25	60
-MT2	MT2		72
C32-MT1	MT1	32	59.5
-MT2	MT2		72
-MT3	MT3		90
C42-MT1	MT1	42	59.5
-MT2	MT2		72
-MT3	MT3		90
-MT4	MT4		114

带刀具防脱落机构的夹套

PG直筒夹套 PAT.P （美夹倍力型刀柄・高精度强力铣刀柄用）

●防止重切削引起的刀具脱落或打滑。带刀具防脱落机构的夹套。

系统构成





● 型号说明

CPG 20 - 10
- 10：夹套内径
- 20：夹套外径
- CPG：PG直筒夹套



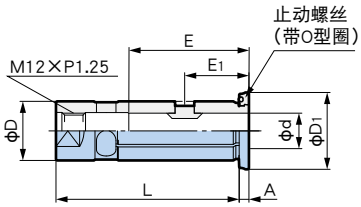


图1

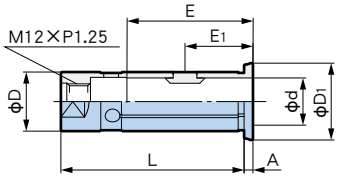


图2

型　号	图	φd	φD	φD1	A	L	E	E1
CPG20-10 NEW	1	10	20	26	3.3	62	38	19
-12 NEW		12					41	21.5
-16 NEW	2	16		24	3		43	23

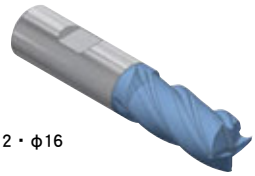
1. 使用本产品时，需要用到转换螺丝和转换套（仅限部分型号），请在确认后准备好。G38
2. 附带键扣和弹簧。
3. 美夹倍力型刀柄（MEGA-D・DS）、高精度强力铣刀柄（HMC・S）在使用PG直筒夹套时，均从夹套端面给油。
4. 不适用于法兰内冷方式的给油。
5. 不适用于美夹超力刀柄。
6. E1是键扣中间位置到夹套前端的距离。

●键扣属于消耗品。请勿使用有损伤的键扣。

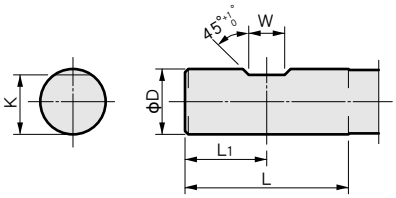
●以刀尖给油的方式使用时，需要油封衬套（另售）以代替弹簧。G38

带平面的直柄部规格表 JIS B 4005（ISO3338-2）

使用PG直筒夹套时，刃具直柄部的平面需满足以下规格。



φ10・φ12・φ16



加工平面部时的注意事项

使用PG直筒夹套时的刀具伸出长度由柄部平面的位置所决定。
参考夹套的E1尺寸决定平面位置，以此为基准决定L1尺寸，然后将多余部分切除。

φD	L	L1	W		K	
			基准尺寸	容许公差	基准尺寸	容许公差
10	40	20	7	+0.2 0	8.4	0 -0.4
12	45	22.5	8		10.4	
16	48	24	10		14.2	

1. JIS B4005的尺寸与国际标准ISO3338-2及德国标准DIN1835-1相同。

■键扣



2个装

刀具柄径	型　号
ϕ10	**PKG10-2P**
ϕ12	**PKG12-2P**
ϕ16	**PKG16-2P**

1. 键扣以2个1套的形式进行销售。

■弹簧



刀具柄径	型　号
ϕ10	**PSP0921**
ϕ12	**PSP1117**
ϕ16	**PSP1519**

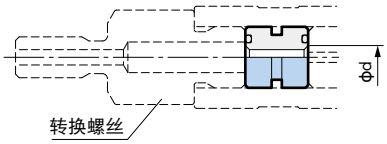
■油封衬套



通过替代弹簧使用，可以从刀尖给油。



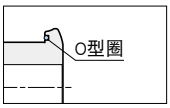
对应冷却液压强
10MPa



刀具柄径	型　号	ϕd	对应夹套
ϕ10	**CPG10SB**	4.5	CPG20-10
ϕ12	**CPG12SB**		CPG20-12
ϕ16	**CPG16SB**	8	CPG20-16

替换用O型圈

1套包含两个

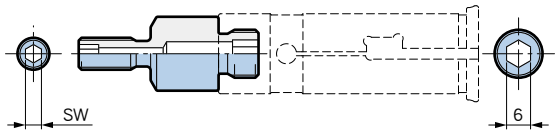


请及时更换有损伤的O型圈。

型　号	对应夹套
PJC20OR-2P	CPG20-10
	CPG20-12

■转换螺丝・转换套

转换螺丝



转换套

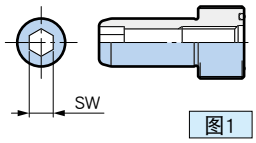


图1

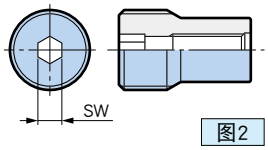


图2

对应本体			转换螺丝		转换套		
接口	刀柄	L	型　号	SW	型　号	图	SW
BBT(BT)40 BBT(BT)50 BDV(DV)40 BDV(DV)50	美夹 倍力型刀柄 (MEGA20D MEGA20DS) 高精度强力 铣刀柄 (HMC20 HMC20S)	75 ～ 300	**JS-M16**	6	不需要	—	—
HSK-A63		90	**JS-M8S**	4	**HSK63-CP-JA**	1	6
		105	**JS-M8**				
		120,135			—	—	—
		165	**JS-M16**	6	—	—	—
HSK-A100		105	**JS-M11**	6	**HSK100-CP-JA**	1	8
		135	**JS-M12**		—	—	—
		165	**JS-M16**				
HSK-A125		135	**JS-M12**	6	—	—	—
		165	**JS-M16**				
C6		75	**JS-M20**	6	※	—	—
		90	**JS-M8S**	4	**C6-JA** ※	2	6
		105	**JS-M8**				
		120,135	**JS-M16**	6	—	—	—
C8		75	**JS-M20**	6	※	—	—
		135,165	**JS-M16**		—		

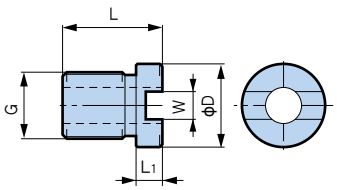
1. 不适用于美夹超力刀柄(MEGA20DPG)。
2. HSK63/100-CP-JA也可作为内冷管(固定式)使用。
3. 表中带"※"符号的转换套型号由于在刀柄本体的内冷管安装螺丝上安装有转换螺丝或转换套，因此无法安装内冷管。
4. 表中带"—"符号的转换套型号可以使用内冷管。请另行订购。C73
   对应本体的接口为C6、C8时，请咨询机床厂家。
5. 不附带内六角扳手。

■对应冷却液表

		端面给油	刀尖给油 使用油封衬套时
美夹倍力型刀柄 (标准型)	***MEGA-D***	○	○
美夹倍力型刀柄 (端面给油型)	***MEGA-DS***	○	○
高精度强力 铣刀柄	***HMC HMC-S***	○	○

轴向调节螺丝（美夹倍力型刀柄・高精度强力铣刀柄用）

●安装在本体上，可调节刃具的伸出长度。

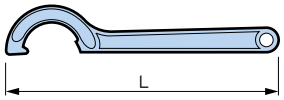


型 号	φD	L	L1	G	W	对应本体	
						美夹倍力型刀柄	高精度强力铣刀柄
HMA-M16S	19	27	6	M16P1.5	10	MEGA20D(DS) MEGA25D(DS) MEGA32D(DS)(BBT30/40, BDV40)	HMC20S, HMC20 HMC25S, HMC25 HMC32S
HMA-M24	30	36	9.5	M24P1.5	10	MEGA32D(DS)(BBT50, BDV50) MEGA42D(DS)(BBT50, BDV50) MEGA50D(DS)(BBT50)	HMC32, HMC42S HMC42

1. 高精度强力铣刀柄/HMC16S、美夹倍力型刀柄/MEGA16D(DS)的轴向调节请使用内六角止动螺丝(M8)。
2. 根据本体的型号，有时可能无法使用轴向调节螺丝，因此请确认本体尺寸表。

FK钩式扳手（高精度强力铣刀柄用・ER夹头）





型 号	L	对应螺母外径φ	对应本体	
			高精度强力铣刀柄	美夹ER刀柄
FK31- 33	153	31～33	HMC12J	
FK45- 50L	242	43～50	HMC16S	ERN32（ER螺母）
			HMC20S	
FK52- 55	220	52～55	HMC25S（BT/BBT30）	
FK58- 62	240	58～62	HMC20	
			HMC25	
FK58- 62L	293		HMC25S	
			HMC32S（BT/BBT30・HSK-A50）	
FK68- 75L	319	68～75	HMC32S	
FK80- 90	280	80～90	HMC32	
FK80- 90L	372		HMC42S	
FK92-100	280	92～100	HMC42	
			HMC50.8	

夹持力确认用 握柄（液压刀柄用）

●请用于定期确认液压刀柄的夹持力。

关于详细的使用方法，请参阅液压刀柄使用说明书。



型 号	刀柄内径
TSB 3	3
3.175	3.175
4	4
5	5
6	6
7	7

型 号	刀柄内径
TSB 8	8
9	9
10	10
11	11
12	12

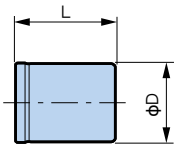
型 号	刀柄内径
TSB13	13
14	14
15	15
16	16
18	18

型 号	刀柄内径
TSB19	19
20	20
22	22
24	24
25	25

型 号	刀柄内径
TSB28	28
31	31
32	32
42	42

MGT螺母（美夹同步攻丝刀柄 MGT6～20用）



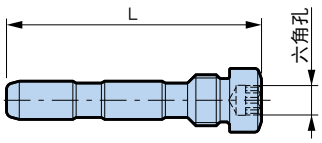


型　号	ϕD	L	对应丝锥夹套
MGN 6T	16	19	MGT 6-☐
MGN12T	20	21	MGT12-☐
MGN20T	30	24	MGT12- 100080 MGT20-☐

MGT补正螺丝 PAT.（高强度材料）（美夹同步攻丝刀柄 MGT6～20用）

●用于将丝锥夹套安装在本体上的补正螺丝。





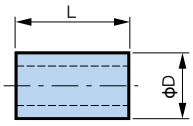
型　号	六角孔尺寸	L	对应本体
MGT 6SS	4	35	MGT 6
MGT12SS	4	40	MGT12
MGT20SS	5	53	MGT20

补正套（美夹同步攻丝刀柄 MGT6～20用）

[软式]（标准）

●内置于丝锥夹套，降低轴向负荷效果显著的特殊材质。



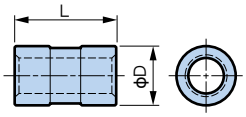


型　号	ϕD	L	对应丝锥夹套
MGT 6SA-5P	9	11	MGT 6-☐
MGT12SA-5P	10	15	MGT12-☐
MGT20SA-5P	14	24	MGT20-☐

1. 以5个1套为单位出售。
2. 标准丝锥夹套附带有软式补正套。

[多功能型]

●硬度设定在软和硬之间，适用于各种丝锥的通用型。



型　号	ϕD	L	对应丝锥夹套
MGT 6SAM	9	11	MGT 6-☐
MGT12SAM	10	15	MGT12-☐
MGT20SAM	14	24	MGT20-☐

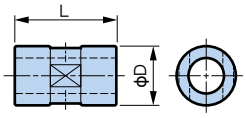
1. 以1个为单位出售。

[硬式]

●请在使用非同心圆铲背丝锥时使用。

详情请参阅“关于丝锥的种类”。☞A153





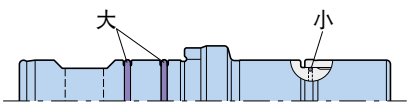
型　号	ϕD	L	对应丝锥夹套
MGT 6SAH	9	11	MGT 6-☐
MGT12SAH	10	15	MGT12-☐
MGT20SAH	14	24	MGT20-☐

1. 以1个为单位出售。

O型圈组合（美夹同步攻丝刀柄 MGT6～20用）

●丝锥夹套附带的O型圈组合。





（2个大的，1个小的）

组合型号	螺母外径	对应丝锥夹套
MGT 6OR	ϕ16	MGT 6-☐
MGT12OR	ϕ20	MGT12-☐
MGT20OR	ϕ30	MGT20-☐

MGT补正螺丝 PAT.（高强度材料）（美夹同步攻丝刀柄 MGT36用）

・用于将丝锥夹套安装在本体上的补正螺丝。

型　号	MGT36SS

补正套（特殊材质）（美夹同步攻丝刀柄 MGT36用）

・内置于丝锥夹套里的特殊材质的补正套。

型　号	MGT36SA-5P

1. 以5个1套为单位出售。

轴向调节螺丝（美夹同步攻丝刀柄 MGT36用）

・用于调节丝锥的伸出长度的调节螺丝。
（调整量：3mm）

型　号	MGT36AJ

O型圈组合（美夹同步攻丝刀柄 MGT36用）

・丝锥夹套附带的O型圈组合。

型　号	MGT36OR

侧固螺丝套装（美夹同步攻丝刀柄 MGT36用）

组合型号	对应丝锥夹套型号		螺丝尺寸
	JIS	DIN	
MGT36SL 6	MGT36-M20-□		M6× 8L（4个）+ M6×10L（2个）
	-M22 U7/8-□		
	-P1/2-□		
MGT36SL 8	-M24-□	MGT36-180145	M8×10L（4个）+ M8×12L（2个）
	-M27 U1-□	MGT36-200160	
	-M30-□	MGT36-220180	
	-P3/4-□		
MGT36SL10	-M33-□	MGT36-250200	M10×12L（4个）+ M10×14L（2个）
	-M36-□	MGT36-280220	
	-P1 -□		

美夹扳手（美夹刀柄系列·高精度强力铣刀柄·美夹ER刀柄·美夹同步攻丝刀柄用）

●利用单向离合器原理，均匀紧固螺母全周。

●作业时不必担心扳手滑落，操作更可靠。



● 型号说明

MGR 10

10：扳手内径

MGR：美夹扳手

图1

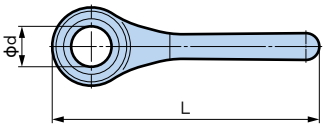
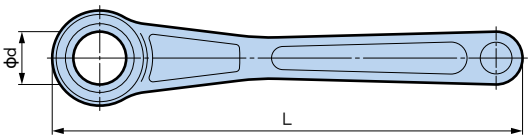


图2



型　号	图	扳手内径 Φd	L	对应本体				
				美夹微型刀柄	美夹新倍比高精度弹簧夹头	美夹E型刀柄	美夹倍力型刀柄	美夹同步攻丝刀柄
MGR10	1	10	93	MEGA3S				
MGR12		12	104	MEGA4S				MGT3
MGR14		14	105	MEGA6S				
MGR16		16	106					MGT6
MGR18		18	107	MEGA8S				
MGR20		20	109		MEGA 6N			
MGR25		25	122		MEGA 8N	MEGA 6E		
MGR30		30	165		MEGA10N	MEGA 8E		
MGR35		35	179		MEGA13N	MEGA10E		
MGR42		42	202		MEGA16N	MEGA13E		
MGR46		46	214		MEGA20N			

型　号	图	扳手内径 Φd	L	对应本体					
				美夹新倍比高精度弹簧夹头	美夹ER刀柄	美夹倍力型刀柄	高精度强力铣刀柄	美夹超力刀柄	美夹同步攻丝刀柄
MGR 20L	2	20	178						MGT12
MGR 30L		30	245		MEGAER16				MGT20
MGR 35L		35	268		MEGAER20				
MGR 38L NEW		38	263			MEGA12DS			
MGR 42L		42	291		MEGAER25	MEGA16D/DS-□A (BBT40, BDV40, HSK-A63/F63)			
MGR 43L		43	303				HMC16S		
MGR 46L		46				MEGA16D/DS (BBT30/50, BDV50, HSK-A40/A50/A100/A125)		MEGA16DPG	
MGR 50L		50	327		MEGAER32	MEGA20D/DS-□A (BBT40, BDV40, HSK-A63/F63) MEGA20D/DS (BBT30, HSK-A50)	HMC20S		
MGR 55L		55	330				HMC25S (BT/BBT30)		
MGR 59L		59	353				HMC25S		
MGR 60L		60		MEGA25N		MEGA20D/DS (BBT50, BDV50, HSK-A100/A125)	HMC20	MEGA20DPG	
MGR 62L		62	354			MEGA25D/DS-□A (BBT40, BDV40, HSK-A63/F63)	HMC25 HMC32S (BT/BBT30)		
MGR 68L		68	378				HMC32S		
MGR 70L		70				MEGA25D/DS (BBT50, BDV50, HSK-A100/A125) MEGA32D/DS-□A (BBT40, BDV40, HSK-A63/F63)		MEGA25DPG	
MGR 80L		80	406			MEGA32D/DS (BBT50, BDV50, HSK-A100/A125)	HMC32	MEGA32DPG	
MGR 85L		85					HMC42S		
MGR 99L		99	436			MEGA42D/DS	HMC42		
MGR105L		105	439			MEGA50D/DS			

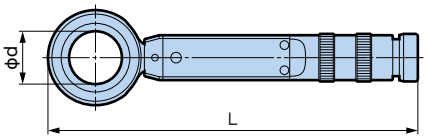
美夹扭矩扳手 （美夹刀柄系列、美夹同步攻丝刀柄用）

●带扭矩限制器的美夹扳手。



● 型号说明

MGR 10 TL
- TL：带扭矩限制器
- 10：扳手内径
- MGR：美夹扳手



型　　号	扳手内径 ϕd	L	对应本体			
			美夹微型刀柄	美夹新倍比高精度弹簧夹头	美夹E型刀柄	美夹同步攻丝刀柄
MGR10TL	10	129	MEGA3S			
MGR12TL	12	132	MEGA4S			
MGR12TLS ※						
MGR14TL	14	133	MEGA6S			
MGR14TLS ※						
MGR16TTL	16	158				MGT6
MGR18TL	18	155	MEGA8S			
MGR20TL	20	140		MEGA 6N		
MGR20TLS ※						
MGR20TTL		191				MGT12
MGR25TL	25	164		MEGA 8N	MEGA 6E	
MGR25TLS ※						
MGR30TL	30	198		MEGA10N	MEGA 8E	
MGR30TLS ※						
MGR30TTL		261				MGT20
MGR35TL	35	231		MEGA13N	MEGA10E	
MGR42TL	42	272		MEGA16N	MEGA13E	
MGR46TL	46			MEGA20N		
MGR60TL	60	395		MEGA25N		

1. 标注※的末尾为TLS的型号请在使用内径为ϕ3以下的夹套时使用。

数字式美夹扭矩扳手（美夹新倍比高精度弹簧夹头/美夹E型刀柄用）

●高精度加工的必需品。
●可切实感受弹簧夹头的正确紧固。





●相当于IPX6的防滴性能。
●可使用市售的干电池。

●数字式柱形图

与数值联动地显示柱形图，实现类似模拟感觉的作业。



●已设定推荐扭矩

本体中设定有推荐扭矩值，可进行正确紧固。

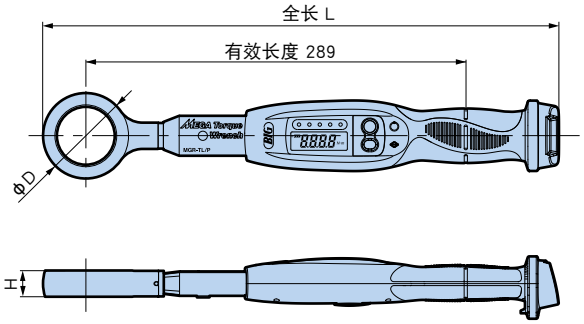
（例）美夹新倍比高精度弹簧夹头（MEGA6N）时



选择弹簧夹头类型



自动设定推荐扭矩值



美夹扭矩扳手本体



型　号	MGR-TL/P
扭矩设定范围	5～50N・m
最小读数	0.01N・m
显示	7段LCD 4位数值显示 高精度LED指示器5档显示
基本功能	电池剩余电量显示3格 峰值保持功能 自动断电（1小时） 紧固完成报警→蜂鸣声及振动 负荷为60N・m时，LCD显示部及LED指示器全部熄灭
电源	两节五号电池（碱性干电池/镍氢充电电池）
连续使用时间	约70小时（镍氢充电电池/拧紧条件：100次/h）
使用温度范围（推荐范围）	0℃～40℃（15℃～30℃）/ 不可结露
本体质量	520g（仅扭矩扳手本体，美夹扳手转接头、电池除外）
附件	使用说明书 两节五号碱性电池 专用收纳盒

美夹扳手转接头（另售品）



型　号	各部分尺寸（mm）			质量（kg）	适用弹簧夹头	
	L（全长）	φD	H		美夹新倍比高精度弹簧夹头	美夹E型刀柄
MGR20A-N	377	36	16	0.13	MEGA 6N	———
MGR25A-N	381	44	20	0.18	MEGA 8N	MEGA 6E
MGR30A-N	384	50	20	0.22	MEGA10N	MEGA 8E
MGR35A-N	386.5	55	20	0.23	MEGA13N	MEGA10E
MGR42A-N	390	62	20	0.25	MEGA16N	MEGA13E
MGR46A-N	392	66	20	0.27	MEGA20N	———

组件



型　号	组合内容
SMGR-TL/P	・本体 ・美夹扳手转接头 （MGR20～46A-N）6种

专用收纳盒

使用便于携带、收纳的专用收纳盒。
可收纳本体和6种美夹扳手转接头。

以与本体（MGR-TL/P）配套（SMGR-TL/P）的形式附带

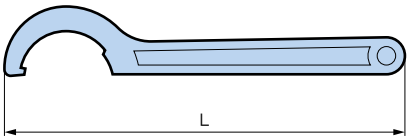


新倍比扳手（新倍比高精度弹簧夹头・美夹ER刀柄用）

●扳手长度及钩部均采用专用设计，以实现新倍比高精度弹簧夹头的强紧固扭矩。



型　　号	L	对应螺母	
		新倍比高精度弹簧夹头	美夹ER刀柄
NBK 6	84	NBN 6・BPS 6	ERN11
NBK 8	117	NBN 8・BPS 8	
NBK 10	130	NBN 10・BPS 10	ERN16
NBK 13	144	NBN 13・BPS 13	ERN20
NBK 16	157	NBN 16・BPS 16	ERN25
NBK 20	170	NBN 20・BPS 20	
FK45-50L	240		ERN32



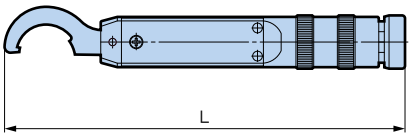
扭矩扳手（新倍比高精度弹簧夹头用）

●带扭矩限制器的扳手。



型号		L	对应螺母
			新倍比高精度弹簧夹头
NBK 6TL	**NBK 6TLS※**	136	NBN 6・BPS 6
NBK 8TL	**NBK 8TLS※**	159	NBN 8・BPS 8
NBK10TL	**NBK10TLS※**	193	NBN 10・BPS 10
NBK13TL	—	227	NBN 13・BPS 13
NBK16TL	—	264	NBN 16・BPS 16
NBK20TL	—	273	NBN 20・BPS 20

1. ※在使用内径为φ3以下的夹套时，推荐使用末尾带有TLS的扭矩扳手。



采用高质量材料，耐久性强的高品质拉钉。

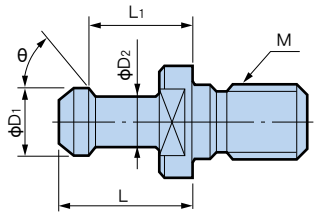


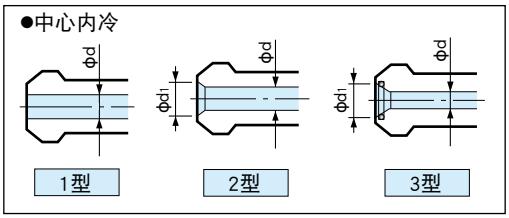
请注意

・请使用BIG制造的拉钉。
使用劣质拉钉时的整体精度难以保证。

订购注意事项

因使用的机床机型及规格而异，请务必在确认规格书后再购买。特别是中心内冷的机床，即使机型相同，密封方法也可能会因冷却液的喷出压力而异，因此订购时请附上拉钉规格图的复印件。





锥柄	型号	标 准	φD1	φD2	L	L1	θ	φd	φd1	中心内冷型	机床厂家	备注
BBT30 BT30 (M12)	**30PMG**	JIS型	12	8	23.4	18.4	75			无孔		
	30PMGH							4.0		1		
	30PMGH2							2.5	5.5	3	安田工业	
	P30T-1MG	MAS-Ⅰ型	11	7	23	18	45			无孔		
	P30T-1MGH							2.5		1		
	P30T-2MG	MAS-Ⅱ型	11	7	23	18	60			无孔		
	P30T-2MGH							2.5		1		
	30P-1MGH	厂家标准	11	8	23	18	45	4.0		1	FANUC	
	P30T-2MGH3			7.5			60	2.5		1	BROTHER	
	PMO30MG			7			45		6.5	3	DMG 森精机	
BBT40 BT40 (M16)	**40PMG**	JIS型	19	14	29	23	75			无孔		
	40PMGH							7.0		1		
	40PMGH2										牧野制作所	端面研磨
	40PMGH7							4.0	5.0	2	大隈	端面研磨
	40PMGH4A							7.0		1	安田工业	φ3 横孔
	40PMGH11								10.0	3	安田工业	
	40PMGH12							5.0		1	三井精机	
	P40T-1MG	MAS-Ⅰ型	15	10	35	28	45			无孔		
	P40T-1MGHA							3.0		1		
	P40T-1MGH1							3.5	5.5	2		
	P40T-1MGH4							3.0	7.0	3	大隈	
	P40T-1MGH7							4.0		1	牧野制作所	端面研磨
	P40T-1MGH11							3.0	7.3	3	丰田工机	
	P40T-2MG	MAS-Ⅱ型	15	10	35	28	60			无孔		
	P40T-2MGHA							3.0		1		
	P40T-2MGH8							3.5	5.5	2		
	P40T-2MGH1							3.0	7.0	3		
	MP40MG	厂家标准	15	10	25	18	90			无孔	三井精机	
	POM40MG				35	28					DMG 森精机、静冈铁工所	
	PMO40MG		19	14	29	23	75	7.0	10.0	3	DMG 森精机	
	PYN40MG		18.8	12.45	19.11	14.03	45			1	马扎克	

1. JIS型:内冷孔以外依据JIS B6339-3:2011的JJ型。

《上表以外规格尺寸的产品也可制作。》

（参考）JIS的表述

拉钉	JIS B6339-3
MAS- Ⅰ型	JD型
MAS- Ⅱ型	JF型
JIS 型	JJ 型



模具钢制

美夹拉钉

型号中带 **MG** 的为美夹拉钉。
美夹拉钉采用模具钢制作，提高引张强度。
在使用两面定位的BIG-PLUS主轴刀柄时，推荐使用美夹拉钉。

采用高质量材料，耐久性强的高品质拉钉。

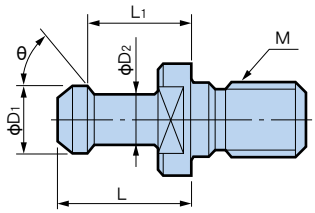


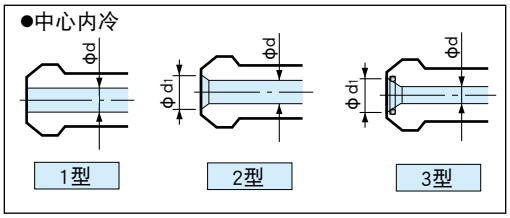
请注意

・请使用BIG制造的拉钉。
使用劣质拉钉时的整体精度难以保证。

订购注意事项

因使用的机床机型及规格而异，请务必在确认规格书后再购买。特别是中心内冷的机床，即使机型相同，密封方法也可能会因冷却液的喷出压力而异，因此订购时请附上拉钉规格图的复印件。





锥柄	型号	标 准	φD1	φD2	L	L1	θ	φd	φd1	中心内冷型	机床厂家	备注
BBT50 BT50 (M24)	**50PH**	JIS型	28	21	34	25	75	10.0		1		
	50PMGH											
	50PH2										牧野制作所、北村机械	端面研磨
	P50T-1	MAS-Ⅰ型	23	17	45	35	45			无孔		
	P50T-1MG											
	P50T-1H							8.0		1		
	P50T-1MGH							6.0				
	P50T-1MGH25										大隈	端面研磨
	P50T-1H1										牧野制作所	端面研磨
	P50T-1H4								10.4	3	丰田工机	
	P50T-1H5							5.5	11.2		安田工业	
	P50T-1H8							8.0	11.0		DMG 森精机	端面研磨
	P50T-1H19							4.5		1	东芝机械	
	P50T-2	MAS-Ⅱ型	23	17	45	35	60			无孔		
	P50T-2MG											
	P50T-2H							8.0		1		
	P50T-2MGH25							6.0				
	P50T-2H4							8.0	11.0	3	DMG 森精机	端面研磨
	P50T-2H14							6.0	7.0	2	大隈	端面研磨
	P50T-2MGH14											
	P50T-2H11								9.5	3		
	P50T-2H15								10.4		丰田工机	
	P50T-2H16							5.5	11.2		安田工业	
	MP50	厂家标准	24	18	31	23	90			无孔	三井精机	
	MP50H1							8.0		1		
	MP50H3							7.0	11.2	3		高压用
	POM50		23	17	45	35	90			无孔	DMG 森精机、OKK、静冈铁工所	
	POM50H							8.0		1	DMG 森精机	
	POM50H1								11.0	3		
	POM50H8							6.0		1	OKK	端面 O 型圈
	PYN50-5		28.96	20.83	25.2	17.58	45	10.0		1	马扎克	端面研磨

1. JIS型:内冷孔以外依据JIS B6339-3:2011的JJ型。

《上表以外规格尺寸的产品也可制作。》

（参考）JIS的表述

拉钉	JIS B6339-3
MAS- Ⅰ型	JD型
MAS- Ⅱ型	JF型
JIS型	JJ型



模具钢制

美夹拉钉

型号中带 **MG** 的为美夹拉钉。
美夹拉钉采用模具钢制作，提高引张强度。
在使用两面定位的BIG-PLUS主轴刀柄时，推荐使用美夹拉钉。

采用高质量材料，耐久性强的高品质拉钉。



订购注意事项

因使用的机床机型及规格而异，请务必在确认规格书后再购买。特别是中心内冷的机床，即使机型相同，密封方法也可能会因冷却液的喷出压力而异，因此订购时请附上拉钉规格图的复印件。

请注意

・请使用BIG制造的拉钉。
使用劣质拉钉时的整体精度难以保证。

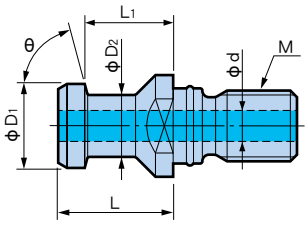


图1

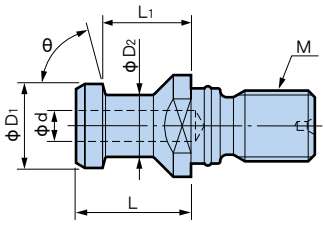


图2

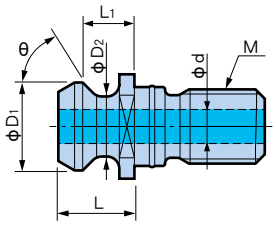


图3

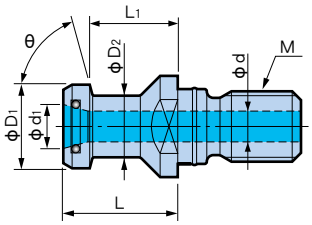


图4

锥柄	型号	图	标 准	φD1	φD2	L	L1	θ	φd	φd1	M	备注
#40	**PVD40MG**	1	DIN FormA ISO FormAD	19	14	26	20	75	7	—	M16	
	PVD40B	2	DIN FormB ISO FormAF	19	14	26	20	75	7	—	M16	盲孔
	PVI40B	3	ISO FormUF	18.95	12.95	16.4	11.15	45	7.35	—	M16	
	PMO40D	4	(DMG MORI)	19	14	26	20	75	7	10	M16	
#50	**PVD50**	1	DIN FormA ISO FormAD	28	21	34	25	75	11.5	—	M24	
	PVD50B	2	DIN FormB ISO FormAF	28	21	34	25	75	11.5	—	M24	盲孔
	PVD50H1	4	(DMG MORI)	28	21	34	25	75	8	11	M24	

1. ( )为厂家标准。

《上表以外规格尺寸的产品也可制作。》



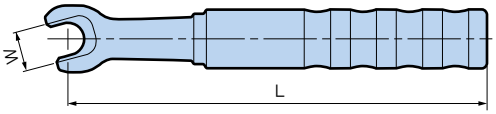
模具钢制

美夹拉钉

型号中带 **MG** 的为美夹拉钉。
美夹拉钉采用模具钢制作，提高引张强度。
在使用两面定位的BIG-PLUS主轴刀柄时，推荐使用美夹拉钉。

拉钉专用扳手





锥柄	型号	W	L	对应拉钉
BBT30 BT30	**PLW30**	13	140	JIS 型、MAS-I 型、MAS-II 型 30P-1MGH、P30T-2MGH3、PMO30MG
BBT40 BT40	**PLW-40P**	19	200	JIS 标准
	PLW-P40T			MAS- Ⅰ型、MAS- Ⅱ型、POM40MG
	PLW-MP40			MP40MG
	PLW-PMO40			PMO40MG
	PLW-PYN40			PYN40MG
BBT50 BT50	**PLW-P50T**	30	350	MAS- Ⅰ型、MAS- Ⅱ型、POM50、 POM50H、POM50H1、POM50H8
	PLW-PYN50			PYN50-5

1. 除表中的对应拉钉型号外，也可用于外观形状相同的其它产品。

定位块（角度头用）

装配信息

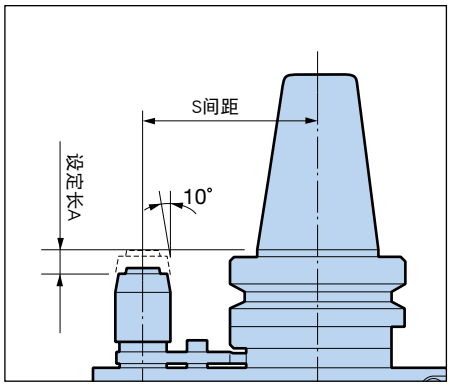


为了进行稳定切削，角度头上装有定位栓。
将定位栓插入安装在机床端面上的定位块，通过与锥面紧贴可以承受切削轴上的切削负荷。因此，定位块必须与定位栓的尺寸相匹配。

定位栓的标准设定

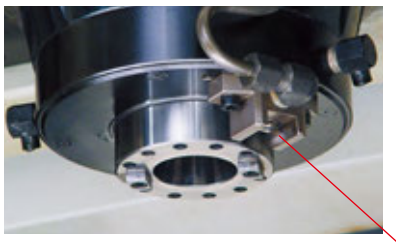
《S间距》
角度头本体中心至定位栓中心的距离

《设定长度A》
从角度头的规线起，到定位栓被完全下压状态下的栓头端面之间的轴向距离

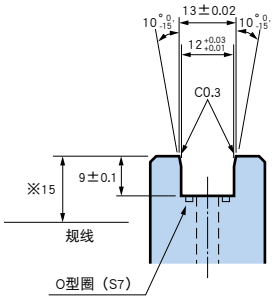


	S 间距	设定长 A
BBT40 / BDV40 / HSK-A63	65	8
BBT50 / BDV50 / HSK-A100	110	6

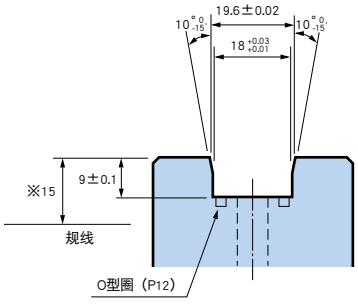
定位块的端口形状



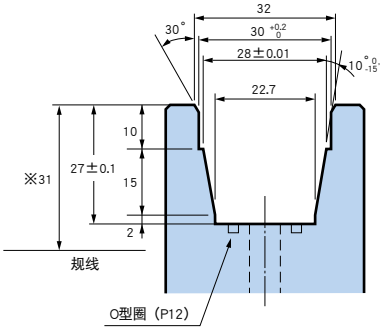
1. 订购时，除型号外，还请告知机床品牌、机种、规格等。
2. 有关定位块及其安装，请联系我司。
3. 定位块的形状因各机床的机型而异，请向机床厂家进行确认。
4. 规线到定位块口处的尺寸（※），是指A值为标准值时的尺寸。



BBT30



BBT40/BBT50（S=80）
BDV40/BDV50（S=80）
HSK-A63/HSK-A100（S=80）



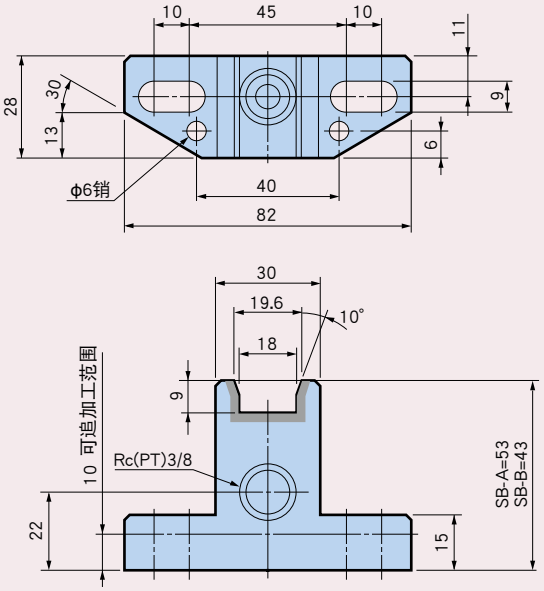
BBT50（S=110）
BDV50（S=110）
HSK-A100（S=110）

关于半成品型定位块

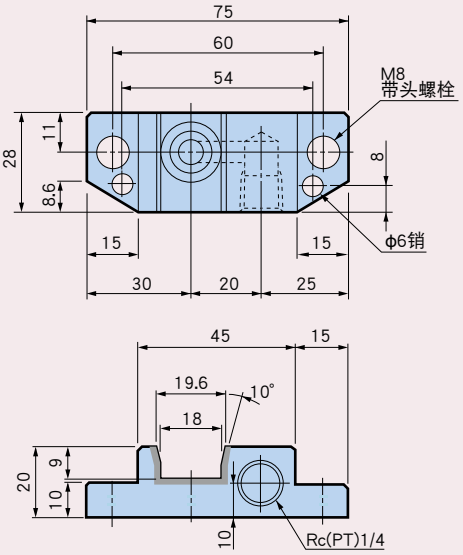
半成品型定位块是具有与BIG高效化系列定位栓嵌合的槽形状的定位块半成品。由于某些情况而无法从机床厂家处获得定位块时，客户可自行对定位块底面进行追加工，将定位块调节成所需高度后进行使用。

《BBT40/BDV40/HSK-A63》
《BBT50/BDV50/HSK-A100》(S=80)

●SB-A型/SB-B型



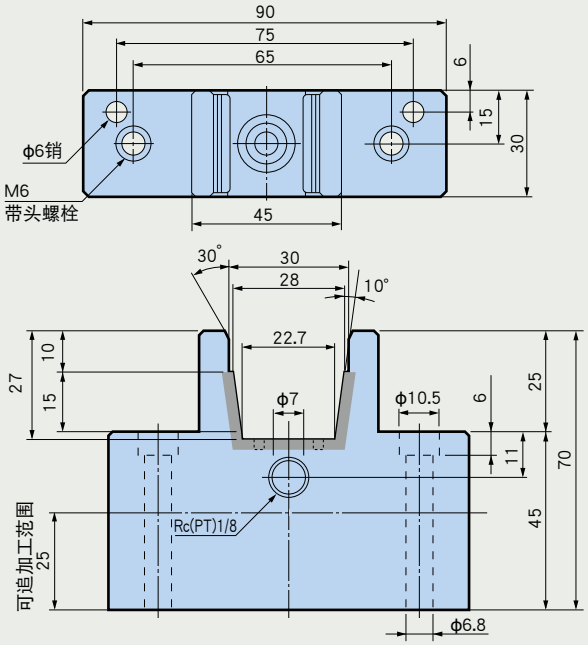
●SB-F型



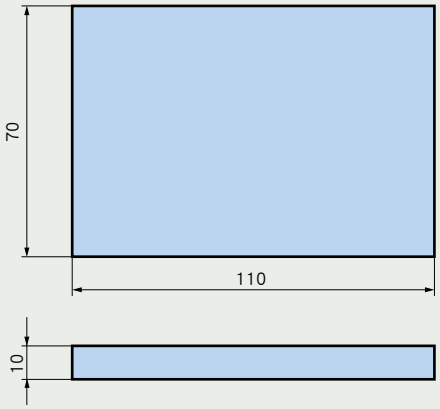
1. 请切削定位块的底面进行高度调节。
2. 请敲入定位销(φ6、2个)进行固定。

《BBT50/BDV50/HSK-A100》(S=110)

●SB-G型



●SB-E型



1. 请切削定位块的底面进行高度调节。
2. 请敲入定位销(φ6、2个)进行固定。

注意：[ ]的部分经过淬火处理(HRC45～50)，其它部分可进行加工。

定位块（增速器・Hi-JET外转内冷刀柄）

装配信息



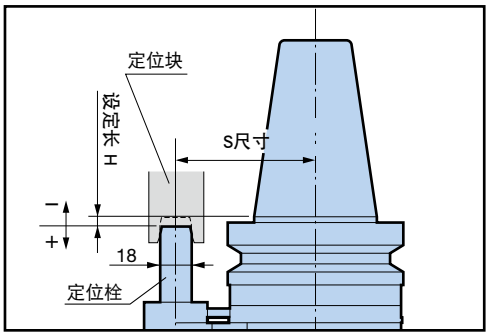
●定位栓与定位块的准备

增速器及Hi-JET外转内冷刀柄利用定位栓与安装在机床主轴端面上的定位块配合，实现定位功能。请参照以下使用说明，进行定位栓的选型、调节及定位块的准备。

关于定位栓的标准装配

《S尺寸》
刀柄中心至定位栓中心的距离。
客户无法调节该尺寸，敬请注意。

	S 尺寸
BDV / DV / BBT40	65
BDV / DV / BBT50	80



《设定长H》
机床主轴的规线至定位块槽部底面的轴向距离。客户可调节该尺寸。

可使用3种定位栓型号。LP-A、LP-B、LP-C各定位栓如下表所述，设定长度H可在不同的范围内进行调节。
订购时请指定所需的设定长H。未指定时则按BIG标准的6mm设定长供货。

增速器

	BDV40	BDV50	BBT40	BBT50
LP-A	−9 / +6	−4 / +11	−24 / −9	−9 / +6
LP-B	+6 / +21	+11 / +26	−9 / +6	+6 / +21
LP-C	+21 / +36	+26 / +41	+6 / +21	+21 / +36

Hi-JET外转内冷刀柄

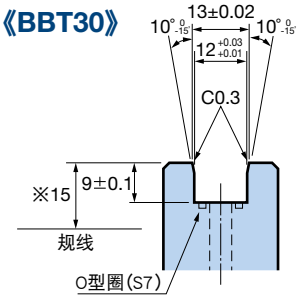
	BBT40/DV40		BBT50/DV50	
	MES-40, 50	MES-65	MES50, 65	MES-90
LP-A	−6 / +9	0 / +15	−9 / +6	+3 / +18
LP-B	+9 / +24	+15 / +30	+6 / +21	+18 / +33
LP-C	+24 / +39	+30 / +45	+21 / +36	+33 / +48

备注：□表示BIG标准装配规格的调节范围。

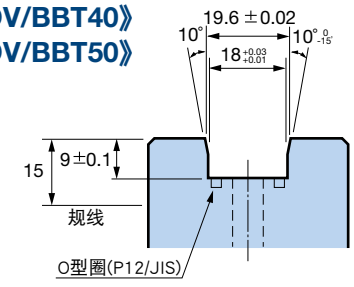
定位块的端口形状

右图表示使用增速器及Hi-JET外转内冷刀柄时，适用定位块的槽部正确尺寸。向机床厂家订购定位块时请参考该尺寸。

《BBT30》



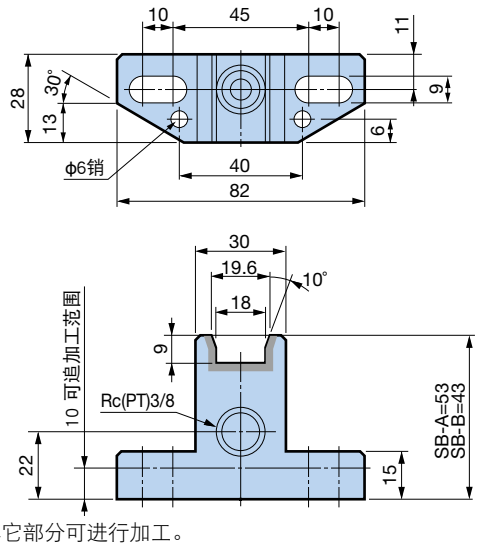
《BDV/DV/BBT40》
《BDV/DV/BBT50》



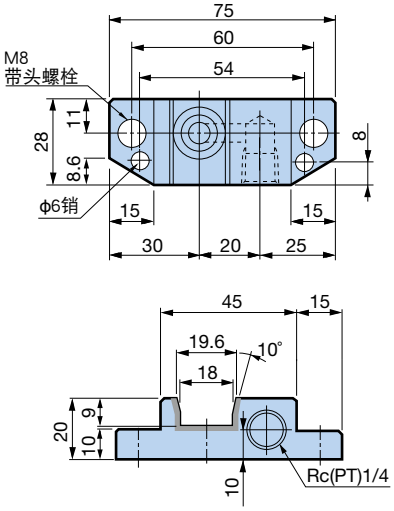
关于半成品型定位块

半成品型定位块针对增速器及Hi-JET外转内冷刀柄，加工成合适的槽尺寸。此外，客户可通过加工定位块底部，将定位块调节成合适的高度。
(注意：SB-F型无法调节高度)
无法从机床厂家处获得定位块时，可使用半成品型定位块。
半成品型定位块的选型、加工及安装请咨询机床厂家。

●SB-A/SB-B型



●SB-F型



注意：□的部分经过淬火处理(HRC45～50)，其它部分可进行加工。

周边设备

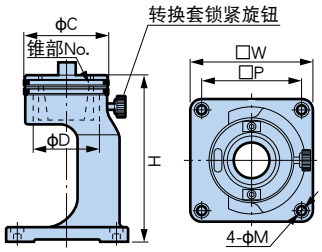
■ 周边设备 ····· H1

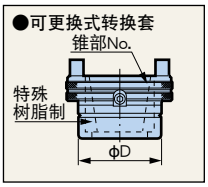
拆刀器

[BBT/BT用]

●用于安装、拆卸拉钉或刃具！







型　　号	锥部 No.	φC	φD	H	□W	□P	φM	质量 (kg)	转换套型号
TMS40-30	30	76	60	150	110	90	7 (M6用)	2.6	TMA40-30
-40	40							2.4	-40
TMS50-40	40	105	88	190	160	130	9 (M8用)	7.0	TMA50-40
-50	50							6.0	-50

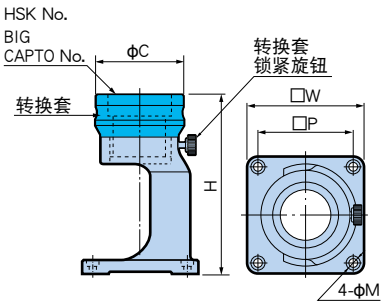
1. 本体附带有一个转换套。
2. 质量包含转换套。
3. 转换套可单独购买。
4. 转换套锁紧旋钮可单独购买。(型号 **RTM0615**)
5. 不附带固定至工作台的安装用带头螺栓 (4个)。

注意：请用螺栓切实固定在工作台上后再使用。

[HSK/BIG CAPTO用]

●滚针式锁紧结构。
不损伤刀柄锥部，进行作业时更加安全、可靠。





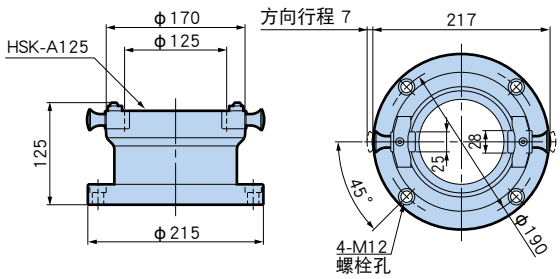
型　　号	HSK No.	BIG CAPTO No.	φC	H	□W	□P	φM	质量 (kg)	转换套型号
TMS40- 32R	32	C3※	76	165	110	90	7 (M6用)	3.2	TMA40- 32R
- 40R	40	C4※	76	165				3.0	- 40R
- 50R	50	C5※	76	165				2.7	- 50R
- 63R	63	C6※	87	172				2.7	- 63R
TMS50- 63R	63	C6※	104	205	160	130	9 (M8用)	7.1	TMA50- 63R
- 80R	80	C8※	114	215				7.1	- 80R
-100R	100	—	124	219				6.5	-100R

1. 本体附带有一个转换套。
2. 质量包含转换套。
3. 转换套可单独购买。
4. 转换套锁紧旋钮可单独购买。(型号: **RTM0615**)
5. 脚部与拆刀器相同。
6. 标注※的C3～C8仅可使用BIG制的BIG CAPTO刀柄。
7. 不附带固定至工作台的安装用带头螺栓 (4个)。

注意：请用螺栓切实固定在工作台上后再使用。

[HSK-A125刀柄专用]





1. HSK-A125专用。
2. 不附带固定至工作台的安装用带头螺栓 (4个)。

注意：请用螺栓切实固定在工作台上后再使用。

型　号	TMS-HSK-A125

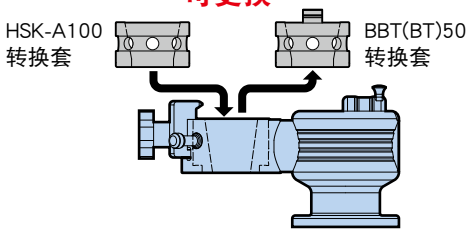
多功能型拆刀器

●可纵向・横向・倾斜・任意角度调整刀柄，大幅缩短刀具准备时间！！

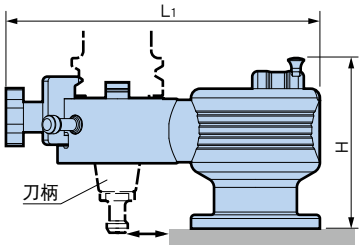


本体为TMU50时

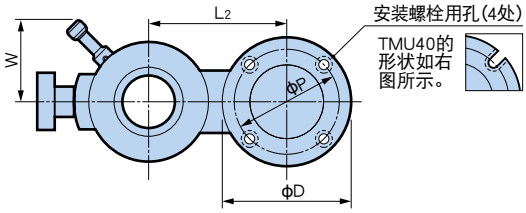
可更换



本体通用的情况下，更换为其它转换套（另售）可用于不同的刀柄。



安装在工作台上时，请固定在不会与拉钉干涉的位置。



型　　号	对应基础柄	L_1	L_2	φD	H	W	安装螺栓孔		质量(kg)	转换套型号
							φP	尺寸		
TMU40-40	BT40，BBT40	232	105	98	135	69	80	M8	6.9	TMUA40-40
-HSK63	HSK-A63								6.8	-HSK63
TMU50-50	BT50，BBT50	340	150	140	185	89	114	M10	19.7	TMUA50-50
-HSK100	HSK-A100								19.1	-HSK100

1. 本体附带有一个转换套。
2. 质量包含转换套。
3. 转换套可单独购买。
4. 不附带固定至工作台的安装用带头螺栓（4个）。TMU50可安装的带头螺栓长度不得超过50mm。

注意：请用螺栓切实固定在工作台上后再使用。

±90° 倾斜　45° 间隔分度

在倾斜方向以45°为单位切实固定刀柄。
对于锁紧、拆卸拉钉等重负荷作业也可轻松、安全地完成。

0°　±45°　±90°



360° 旋转　适合更换刀片使用

刀柄可以沿圆周方向实现360°旋转，方便拆装刀片，大大缩短作业时间。（可实现45°间隔分度）



弹簧夹头用扭矩拆刀器
扭矩拆刀器

适用于弹簧夹头的正确紧固……

●接近设定扭矩值时，蜂鸣提醒。

●预设有BIG所有弹簧夹头系列产品的扭矩值。



弹簧夹头专用

[本体]

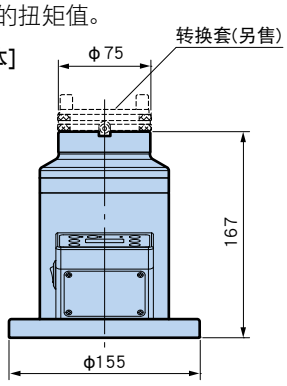


图1

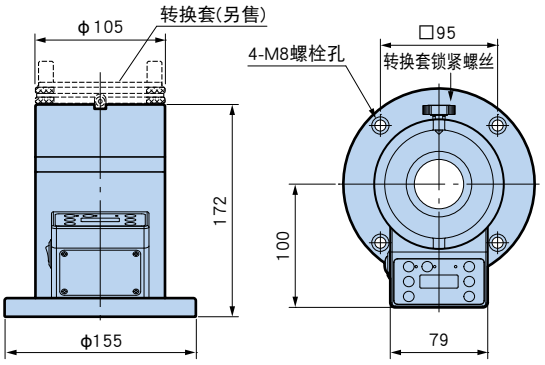


图2

[BBT/BT用] 转换套另售。

型　号	图	锥部 No.	对应转换套型号
TF-40	1	30	TMA40-30
		40	-40
TF-50	2	40	TMA50-40
		50	-50

1. 不附带固定至工作台的安装用带头螺栓（4个）。

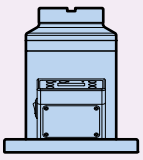
[HSK・BIG CAPTO用] 转换套另售。

型　号	图	HSK No.	BIG CAPTO No.	对应转换套型号
TF-40	1	32	C3※	TMA40- 32R
		40	C4※	- 40R
		50	C5※	- 50R
		63	C6※	- 63R
TF-50	2	63	C6※	TMA50- 63R
		80	C8※	- 80R
		100	—	-100R

1. 不附带固定至工作台的安装用带头螺栓（4个）。
2. 标注※的C3～C8仅可使用BIG制的BIG CAPTO刀柄。

●订购例

转换套另售。
请同时指定本体型号进行订购。



扭矩拆刀器本体型号
TF-40

＋



转换套型号
TMA40-30

请注意

●不开电源使用可能导致故障，因此请务必打开电源使用。
●请用螺栓切实固定在工作台上后再使用。
●弹簧夹头专用，不适用于铣刀柄等。

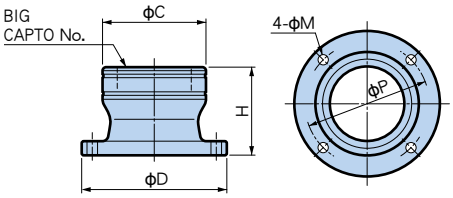
适用的刀柄有BIG制造的“美夹微型刀柄”、“美夹新倍比高精度弹簧夹头”、“美夹E型刀柄”、“新倍比高精度弹簧夹头”、“美夹同步攻丝刀柄”。

扭矩设定范围		4～80N・m
最小读数		10N・m以下时0.01N・m 10N・m以上时0.1N・m
显示	设定值显示画面	刀柄型号 刀柄尺寸
	扭矩值显示画面	扭矩值 设定扭矩 柱形图
	LED	峰值保持 蜂鸣器 错误
基本功能		峰值保持
		蜂鸣器
		错误显示
电　源		100～240V
使用环境温度		0～40°　不可结露
附　带　品		转换套锁紧螺丝 AC转换器
质量(kg)		8（TF-40、TF-50相同）

HSK・BIG CAPTO用
KG拆刀器

●采用通过滚针紧固法兰外径的方式。
不损伤刀柄锥部，进行作业时更加安全、可靠。





型　号	HSK No.	BIG CAPTO No.	ϕC	ϕD	H	ϕP	ϕM
KG 15R NEW	15	—	38	78	65	62	7 (M6用)
25R	25	—	48				
32R	32	C3※	55	84		69	
40R	40	C4※	63	93	70	77	
50R	50	C5※	75	105		89	
63R	63	C6※	88	123.5	75	105.5	9 (M8用)
80R	80	C8※	107	142	90	124	
100R	100	—	127	162	100	144	

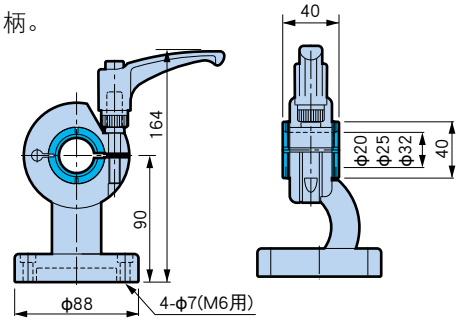
1. 标注※的C3～C8仅可使用BIG制的BIG CAPTO刀柄。
2. 不附带固定至工作台的安装用带头螺栓（4个）。

注意：请用螺栓切实固定在工作台上后再使用。

直杆刀柄用
ST拆刀器

●用于固定直杆刀柄后紧固螺母。
●可用于固定柄部尺寸ϕ20・ϕ25・ϕ32的直杆刀柄。





型号	STL40

也可用于HSK-E25、32等小刀柄的刃具锁紧。

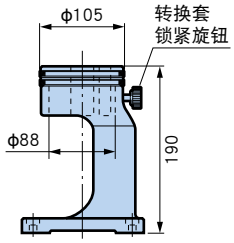
1. 附带直杆刀柄ϕ20・ϕ25・ϕ32柄径用套筒各1个。
2. 请勿空锁，否则容易损坏工具。
3. 不附带固定至工作台的安装用带头螺栓（4个）。

注意：请用螺栓切实固定在工作台上后再使用。

攻丝夹套用拆装器
TC拆刀器

●使攻丝夹套TC8、TC12、TC20、TC30上拆装丝锥的工作变得简单、容易！



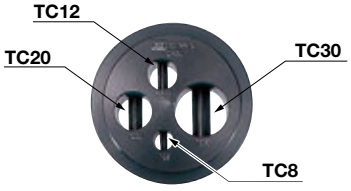


型号	TCM50

1. 本体附带有一个转换套。
2. 转换套可单独购买。
3. 转换套锁紧旋钮可单独购买。（型号：**RTM0615**）
4. 脚部与拆刀器（TMS50）相同。
5. 不附带固定至工作台的安装用带头螺栓（4个）。

注意：请用螺栓切实固定在工作台上后再使用。

■转换套



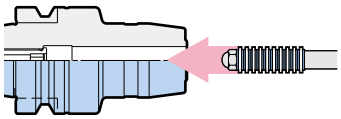
型号	TCA50

备有拆刀器TMS50-□时，只需更换转换套即可使用。

〈刀柄内孔用〉清洁工具

α清洁棒 （刀柄内径：φ3～φ12用）

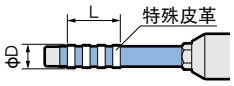
●为清洁液压刀柄、热装刀柄等夹持部内径而开发的产品。
请根据刀柄内孔尺寸选择合适型号的α清洁棒。



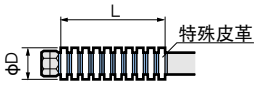
有效清洁小内径！
只需伸入清洁棒，即可去除内部的切屑、脏污。



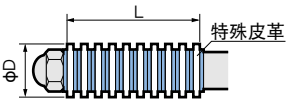
AWC3～4



AWC5～6



AWC7～12

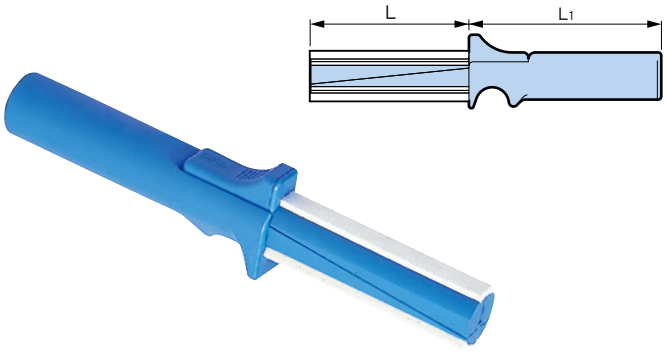


型号	φD	L
AWC 3	3	7
AWC 4	4	
AWC 5	5	20
AWC 6	6	
AWC 7	7	
AWC 8	8	
AWC 9	9	26
AWC10	10	
AWC11	11	31
AWC12	12	

1. 表中的φD对应刀柄内孔直径φd
2. HDC3.175请使用AWC3。

TK清洁棒（刀柄内径：φ13～φ42用）

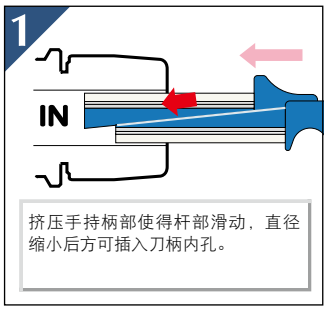
●有效清洁刀柄内孔的油污，确保安全、稳定的加工。

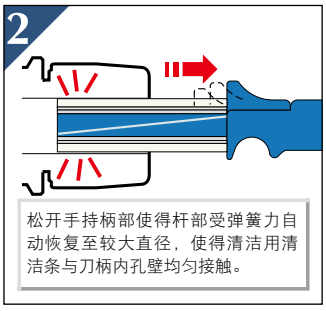


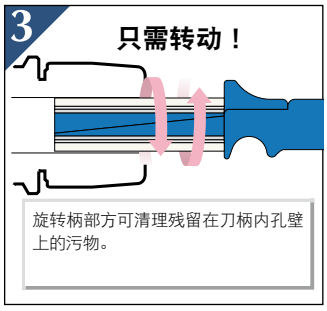
美夹倍力型刀柄・高精度强力铣刀柄・液压刀柄

型号	对应刀柄内径（φ）	L	L1	清洁条数量
TKC13	13	60	106	2
14	14			
15	15			
16	16	70		
18	18			
19 NEW	19			
20	20			
22 NEW	22	80		3
24 NEW	24			
25	25			
28 NEW	28	100	121	4
31 NEW	31			
32	32			
40	40	105		
42	42			

※请根据刀柄内孔进行选择。



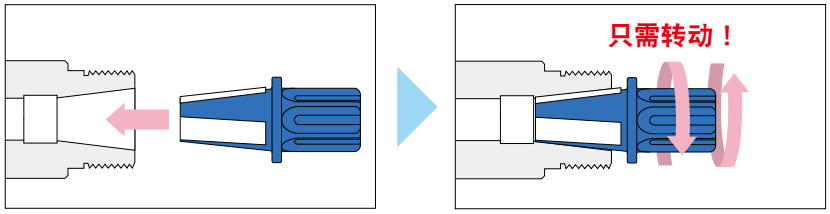




〈刀柄内孔用〉清洁工具
α锥孔清洁棒

●清除刀柄内锥孔的油污。





美夹微型刀柄用

型号	对应本体
SC-NBC3S	MEGA3S
SC-NBC4S	MEGA4S
SC-NBC6S	MEGA6S
SC-NBC8S	MEGA8S

美夹新倍比高精度弹簧夹头/新倍比高精度弹簧夹头用

型号	对应本体
SC-NBC 6	MEGA 6N / NBS 6
SC-NBC 8	MEGA 8N / NBS 8
SC-NBC10	MEGA10N / NBS10
SC-NBC13	MEGA13N / NBS13
SC-NBC16	MEGA16N / NBS16
SC-NBC20	MEGA20N / NBS20

美夹E型刀柄用

型号	对应本体
SC-MEC 6	MEGA 6E
SC-MEC 8	MEGA 8E
SC-MEC10	MEGA10E
SC-MEC13	MEGA13E

美夹ER刀柄用

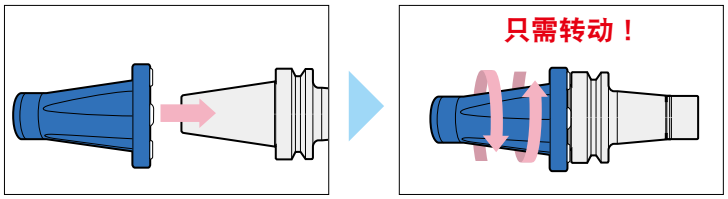
型号	对应本体
SC-MER11	MEGA ER11
SC-MER16	MEGA ER16
SC-MER20	MEGA ER20
SC-MER25	MEGA ER25
SC-MER32	MEGA ER32

〈刀柄锥柄、端面用〉清洁工具

α锥柄清洁棒

●一举清除残留在刀柄锥部和法兰后端面的油污和杂质。





型号	对应基础柄
SCE-30	BBT30 / BT30
SCE-40	BBT40 / BT40

主轴清洁工具可使工厂自动化生产更加方便。

端面清洁器





主轴端面用

自动清扫BIG-PLUS机床的主轴端面。
可进行更稳定的两面定位加工。

详见A203

〈机械主轴、刀柄内孔用〉清洁工具

主轴内孔清洁棒

●可完全去除机床主轴锥孔和刀柄锥孔内的污渍！

[ISO规格机床主轴锥孔用]





型　　号	锥柄
SC20	BBT/BT20（NT20）
SC30	BBT/BT30（NT30）
SC40	BBT/BT40（NT40）
SC45	BBT/BT45（NT45）
SC50	BBT/BT50（NT50）

[莫氏规格机床主轴锥孔用]



型　　号	锥柄
SC1	MT1
SC2	MT2
SC3	MT3
SC4	MT4
SC5	MT5
SC6	MT6

1. 莫氏刀柄A型也可使用此工具进行清理。

[HSK主轴用]



A型

型　　号	对应主轴
SC-HSK 32	HSK-A 32
40	HSK-A 40
50	HSK-A 50
63	HSK-A 63
80	HSK-A 80
100	HSK-A100
125	HSK-A125

E型

型　　号	对应主轴
SC-HSK25E	HSK-E 25
32E	HSK-E 32
40E	HSK-E 40
50E	HSK-E 50

F型

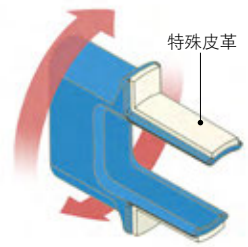
型　　号	对应主轴
SC-HSK63F	HSK-F 63

〈机床主轴端面用〉清洁工具

BIG CAPTO主轴内孔清洁棒

●将2根爪完全插入主轴内孔并转动，可轻松擦掉主轴内径、主轴端面上的脏污。





型　　号
SC-C3
-C4
-C5
-C6
-C8

T型槽盖

安装在机床工作台的T型槽上，防止槽中切屑堵塞。

●插入T型槽，将工作台面变为平面，从而更快速地清理切屑。

●备有对应3种槽宽的T型槽盖。（槽宽14/18/22mm）



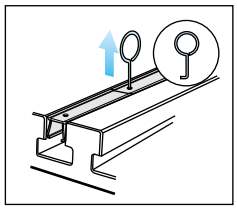
■使用前



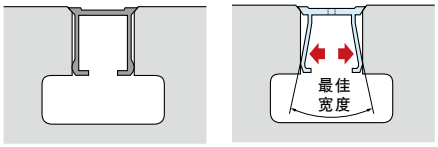
■使用后



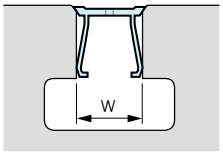
附带拆卸销

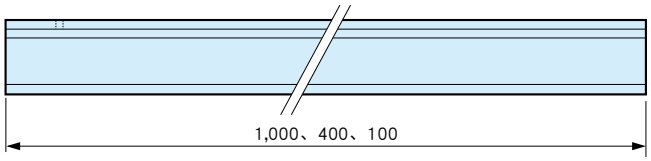


其它公司产品



接触工作台T型槽的部分采用自创的角度形状，不易松脱，可彻底阻隔切屑的进入。





※需使用上述以外的尺寸时，请自行切断使用。

[标准套装]

套装型号	W	工作台槽宽公差 (H12)	组合内容
TS14-S	14	+0.18 0	400mm×4根 100mm×4根 拆卸销×1个
TS18-S	18		
TS22-S	22	+0.21 0	

[400mm套装]

套装型号	W	工作台槽宽公差 (H12)	组合内容
TS14-400L-100P	14	+0.18 0	400mm×100 根 拆卸销 ×10 个
TS18-400L-100P	18		
TS22-400L-100P	22	+0.21 0	

适用于大型机床的T型槽！

[1,000mm套装]

套装型号	W	工作台槽宽公差 (H12)	组合内容
TS18-1000L-10P	18	+0.18 0	1,000mm×10 根 拆卸销 ×1 个
TS22-1000L-10P	22	+0.21 0	

清洁风扇 PAT.

中心内冷

●利用叶片的风压清除工件、作业台及紧固装置的“切屑”和“切削油”。
吹走钢、不锈钢、铝等各种切屑。

首先



通过中心内冷高压清洗

接着



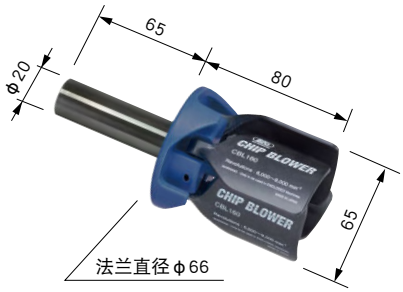
叶片的风压让工件、夹具保持清洁

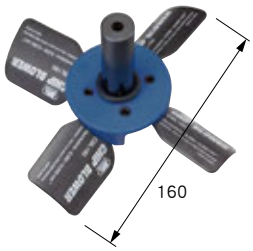
使用清洁风扇时……

清洁风扇的夹持柄径是φ20mm。
刀柄请使用

新倍比高精度弹簧夹头 特长 P8
高精度强力铣刀柄 特长 P11

[φ160类型]

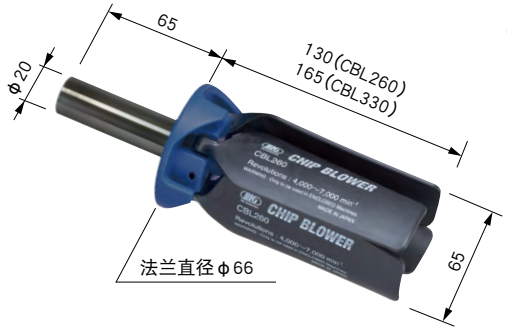




型　　号	ST20S-CBL160
启动转速※1	500min^{-1} (0.5sec) → 1,000min^{-1} (0.5sec) → 2,000min^{-1} (0.5sec) →
推荐转速	Min.6,000～Max.9,000min^{-1}
旋转方向	正转
与工件清扫面的距离（叶片最大限度张开的状态）	100～150mm
推荐移动进给速度	3,000～10,000mm/min
质量	0.27kg

※用于配备高速ATC的加工中心时，叶片可能会在ATC中打开，敬请注意。

[φ260 φ330类型]





型　　号	ST20S-CBL260	ST20S-CBL330
启动转速※1	500min^{-1} (0.5sec) → 1,000min^{-1} (0.5sec) → 2,000min^{-1} (0.5sec) →	
推荐转速	Min.4,000～Max.7,000min^{-1}	Min.3,000～Max.6,000min^{-1}
旋转方向	正转	
与工件清扫面的距离（叶片最大限度张开的状态）	100～150mm	
推荐移动进给速度	3,000～10,000mm/min	
质量	0.29kg	0.30kg

※用于配备高速ATC的加工中心时，叶片可能会在ATC中打开，敬请注意。

请注意

●启动转速※1
最近，高速加工中心机械主轴的旋转启动速度都加快了。
如果突然加速到所需转速，叶片打开时会受到强烈冲击。因此应先以上表所示的启动转速旋转，然后再提升至规定转速。

●上表中的转速及与工件面的距离会因切屑的重量而异，请确认后再使用。

●用于配备高速ATC的加工中心时，叶片可能会在ATC中打开，敬请注意。

●对于ATC运行时刀柄需要穿过清洁刷的机床，叶片可能会被卡住而损坏。

●中心内冷给油时，请停止主轴旋转后使用。

●本品务必用于完全遮蔽的机床。
叶片、本体破损后会引发事故，因此，请务必关门并确认安全后使用。

●绝对不可对本品进行追加工等改造。

●大概使用20,000次左右就需要更换专用弹簧。更换申请请通过经销商向本公司提出。

●叶片采用高强度碳纤强化树脂制成，可能会因与切屑的摩擦和叶片开闭时的冲击而磨损或损伤。如果磨损或损伤加剧，**在使用过程中，不仅叶片，安装叶片的本体也可能老化，从而导致破损、叶片脱落或飞出。**
请定期目视检查叶片和本体的外观、安装部的损伤情况，适时更换叶片或产品本身。
更换申请请通过经销商向本公司提出。叶片不单独出售。

刀具车

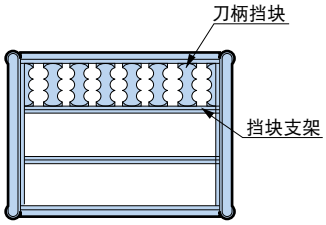
●可存放所有刀柄的刀具车。

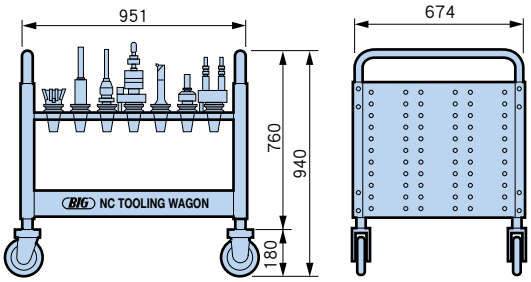


型　号	质量(kg)	备注
TW-1	43.8	附带3套挡块支架（刀柄挡块30个）

■挡块支架（另售）

型　号	备注
TW-B	附带刀柄挡块10个





BT	DV	NT	HSK-A	HSK-E	HSK-F	BIG CAPTO	容纳刀柄数量	
							每排	每3排(1台)
							TW-B	**TW-1**
			HSK-A125				5个	15个
			HSK-A100				6个	18个
BT50	**DV50**	**NT50**			**HSK-F100**		7个	21个
BT45	**DV45**	**NT45**						
			HSK-A 80			**C8**	14个	42个
			HSK-A 63		**HSK-F 80**	**C6**	16个	48个
BT40	**DV40**	**NT40**	**HSK-A 50**	**HSK-E 50**	**HSK-F 63**	**C5**	18个	54个
BT35	**DV35**	**NT35**			**HSK-F 50**			
BT30	**DV30**	**NT30**						
			HSK-A 40	**HSK-E 40**	**HSK-F 40**	**C4**	27个	81个

测量器

- 工件基准位置测定器 I1
- 刃尖位置测定器 I6
- 小型车床用定心测定器 I10
- 对刀仪 I11
- 检测静态・动态精度用标准棒 I13
- 机床主轴锥度检测用陶瓷锥度仪 I16
- 拉力测定器 I17
- ATC机械手定位工具 I18
- 精密电子水平仪 I19
- 灵动曲臂架 I20

全能型寻边器 POINT MASTER PRO

能瞬间测出触碰位置的 3D 接触式传感器。

PMPC系列 电池报警功能

●非导电性工件与机床也可瞬间检测出基准点！
●通过LED灯和蜂鸣器提醒。



对应所有工件和机床



LED 指示灯显示

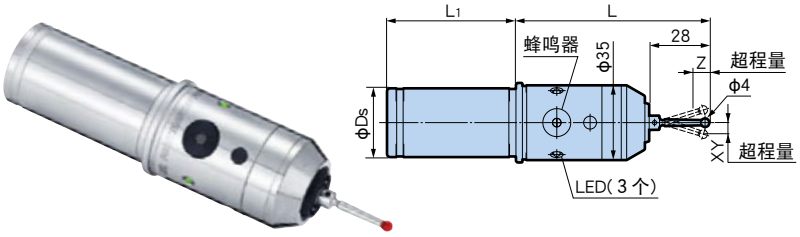


蜂鸣器提示



LED 闪烁提示电池电量不足

[直柄型]



型号	φDs	L	L1	电池	质量(kg)
PMPC-20	20	100	50	LR1×2P	0.5
PMPC-32	32	90	60		0.7

1. 附带ST28-4R测头。

更换用测头I4

[BBT柄型]

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。



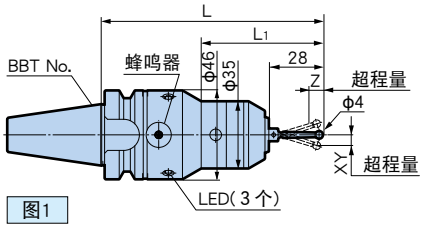


图1

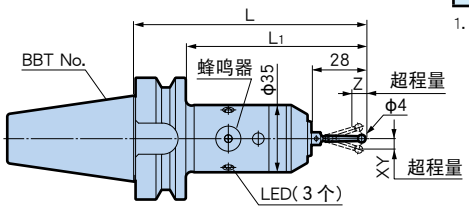


图2

型号	图	L	L1	电池	质量(kg)
BBT30-PMPC-115	1	115	63	CR2×1	0.8
BBT40-PMPC-120	2	120	93	LR1×2P	1.3

1. 附带ST28-4R测头。

更换用测头I4

重复精度	±1μm（2σ）	
超程量	XY ±12mm Z 5mm	
测定压力	XY 0.4N Z 1.5N	
电池寿命	PMPC-20,32 BBT40-PMPC-120	连续 280 小时
	BBT30-PMPC-115	连续 260 小时

1. 上述参数为在使用ST28-4R测头时的值。
2. 重复精度会受到测头长度的影响。
3. 从测头接触工件测定面到LED指示灯亮灯，XY方向有约5μm的滞后，Z方向有约2μm的滞后。

PMP系列

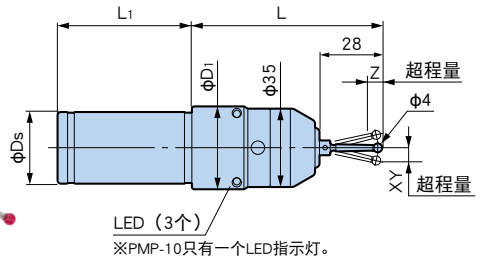
●非导电性工件与机床也可瞬间检测出基准点！
●适合于采用陶瓷轴承的高速加工中心。

对应所有工件和机床

LED 指示灯显示

[直柄型]





※PMP-10只有一个LED指示灯。

型号	φDs	φD1	L	L1	电池	质量(kg)
PMP-10	10	35	75	49	松下锂电池 BR435×1P	0.4
PMP-20	20	37	90	50	LR1×2P	0.5
PMP-32	32		80	60		0.6

1. 附带**ST28-4R**测头。

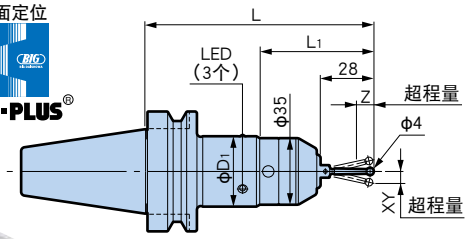
更换用测头I4

[BBT基础柄型]



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。

型号	φD1	L	L1	电池	质量(kg)
BBT30-PMP-115	46	115	63	CR2×1	0.8
BBT40-PMP-120	37	120	60	LR1×2P	1.3
BBT50-PMP-150	37	150	60	LR03×2P	3.8

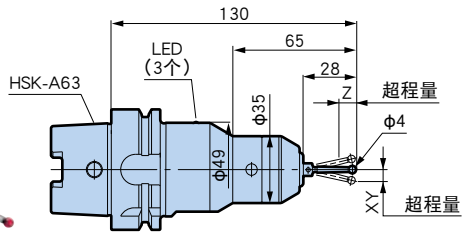
1. 附带**ST28-4R**测头。

更换用测头I4

[HSK-A63基础柄型]

(DIN 69893-1) (ISO 12164)





型号	电池	质量(kg)
HSK-A63-PMP-130	CR2×1	1.3

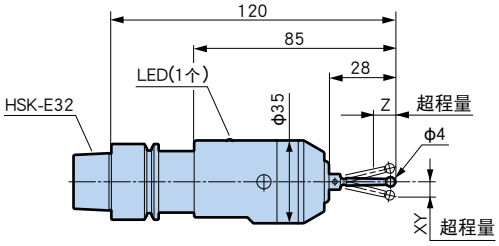
1. 附带**ST28-4R**测头。

更换用测头I4

[HSK-E32基础柄型]

(DIN 69893-5)





型号	电池	质量(kg)
HSK-E32-PMP-120	SR44×2P	0.5

1. 附带**ST28-4R**测头。

更换用测头I4

重复精度	±1μm（2σ）	
超程量	XY ±12mm Z 5mm	
测定压力	XY 0.4N Z 1.5N	
电池寿命	PMP-10	连续 180 小时
	PMP-20,32 BBT40-PMP-120	连续 500 小时
	HSK-A63-PMP-130 BBT30-PMP-115	连续 900 小时
	HSK-E32-PMP-120	连续 90 小时
	BBT50-PMP-150	连续 600 小时

1. 上述参数为在使用 ST28-4R 测头时的值。
2. 重复精度会受到测头长度的影响。
3. 从测头接触工件测定面到 LED 指示灯亮灯，XY 方向有约 5μm 的滞后，Z 方向有约 2μm 的滞后。

通电型寻边器 POINT MASTER

PMC系列

●触碰位置时通过LED指示灯和电子声提醒。

●电池电量不足时，测头接触工件时LED会闪烁。



对应通电性加工工件和机床



LED
指示灯显示

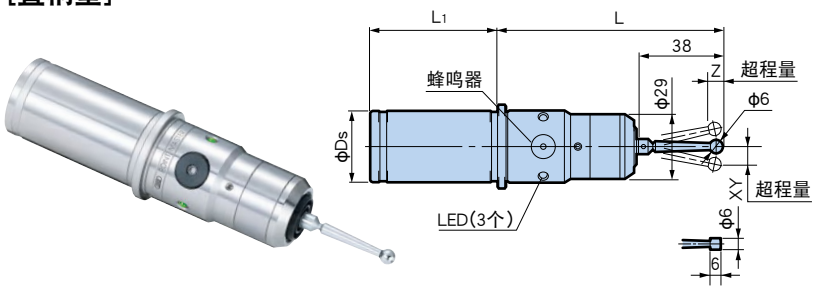


蜂鸣器
提示



LED 闪烁提示
电池电量不足

[直柄型]



型号	φDs	L	L1	电池	质量(kg)
PMC-20	20	110	50	LR1×2	0.4
-20S					
-32	32	102	58	LR1×2	0.6
-32S					

1. 附带 **ST38-6P** 测头。 末尾带 S 的型号附带 φ6 圆柱形测头 **ST38-6×6**。
2. 不适用于非导电性工件、陶瓷轴承规格的机床。请使用全能型寻边器。

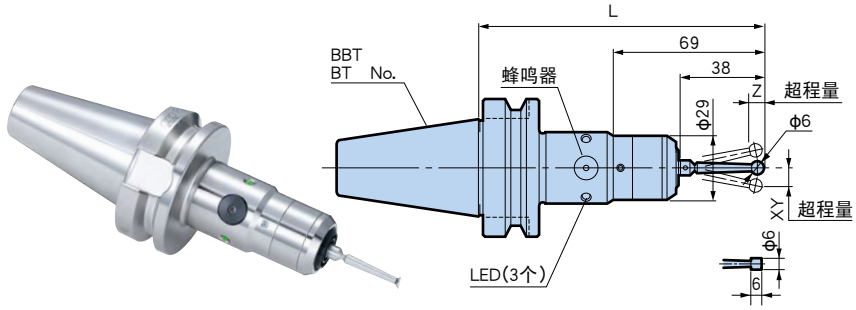
更换用测头I4

[BT/BBT基础柄型]

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。



BIG・PLUS BBT 基础柄

型号	L	电池	质量(kg)
BBT40-PMC-130	130	LR1×2	1.2
-PMC-130S			
BBT50-PMC-160	160	LR03×2	4.0
-PMC-160S			

1. 附带 **ST38-6P** 测头。 末尾带 S 的型号附带 φ6 圆柱形测头 **ST38-6×6**。
2. 不适用于非导电性工件、陶瓷轴承规格的机床。请使用全能型寻边器。

型号	L	电池	质量(kg)
BT40-PMC-130	130	LR1×2	1.2
-PMC-130S			
BT50-PMC-160	160	LR03×2	4.0
-PMC-160S			

1. 附带 **ST38-6P** 测头。 末尾带 S 的型号附带 φ6 圆柱形测头 **ST38-6×6**。

更换用测头I4

请注意

无法使用中心内冷用拉钉(带孔)。
但是，中心内冷规格的机床由于给油喷嘴的关系而只能使用带孔拉钉时，请联系敝公司。

重复精度	±1μm（2σ）	
超程量	XY ±12mm Z 5mm	
测定压力	XY 0.6N Z 2.7N	
电池寿命	PMC-20,20S,32,32S	连续 300 小时
	BBT(BT)40-PMC-130,130S	
	BBT(BT)50-PMC-160,160S	连续 380 小时

1. 上述参数是使用附带测头时的值。

PMG系列

●接触工件后，LED瞬时提醒。



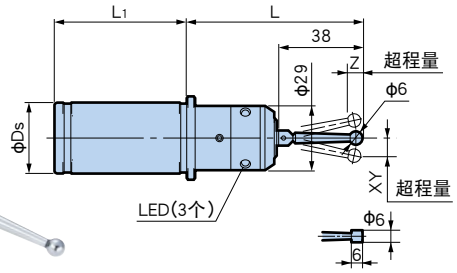
对应通电性加工
工件和机床



LED
指示灯显示

[直柄型]





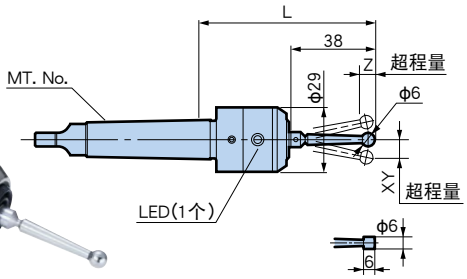
※PMG-10、PMG-10S 只有 1 个 LED。

型号	φDs	L	L1	电池	质量 (kg)
PMG-10	10	75	50	松下锂电池 BR435×1	0.2
-10S					
-20	20	90	50	LR1×2	0.3
-20S					
-32	32	80	60	LR1×2	0.5
-32S					

1. 附带 **ST38-6P** 测头。 末尾带 S 的型号附带 φ6 圆柱形测头 **ST38-6×6**。

[莫氏锥柄型]





型号	MT. No.	L	电池	质量 (kg)
PMG-MT2	MT2	80	松下锂电池 BR435×1	0.2
-MT2S				

1. 只有一个 LED 指示灯。
2. 附带 **ST38-6P** 测头。 末尾带 S 的型号附带 φ6 圆柱形测头 **ST38-6×6**。

重复精度	±1μm（2σ）	
超程量	XY ±12mm Z 5mm	
测定压力	XY 0.6N Z 2.7N	
电池寿命	PMG-20,20S,32,32S	连续 80 小时
	PMG-10,10S,MT2,MT2S	连续 150 小时

1. 上述参数是在使用附带测头时的值。

■更换用测头（另售品） PMPC、PMP、PMC、PMG 系列用

・测头部分采用 M3 螺纹连接式，可以分离，因此在测头损伤时或根据工件形状，可更换测头。



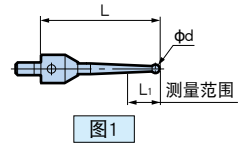


图1

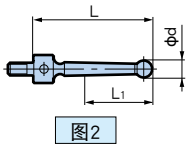


图2

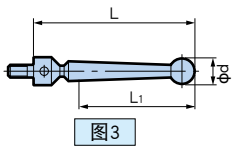


图3

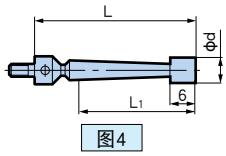
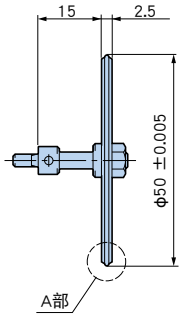
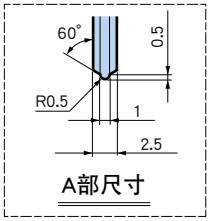


图4

型号	图	L	L1	φd	质量 (g)	测头前端	对应
ST28 -1P	1	28	2	1	2.0	硬质合金	PMG、PMC PMP、PMPC
-2P			8	2	2.0		
-3P	2		17	3	2.5		
-4P			22	4	2.9		
ST28 -4R				4	2.6	红宝石	PMP、PMPC
ST38 -6P	3	38	32	6	4.8	不锈钢	PMG、PMC
ST38 -6×6	4		32	6	4.8		PMG□□S、PMC□□S

※ST38-6×6 的测头为 PMG□□S 、PMC□□S 专用。安装在不对应的传感器上时，测头的跳动精度会降低。





适合特殊形状工件、塑料模的锥形体测量。

型 号	ST15-50K

※PMG 、PMC 系列专用。

红妆3D寻边器

●1 台设备可测定XYZ 轴两个方向。
●也可测量非导电型工件。
●防止与工件干涉的紧凑型设计。
●不需要计算测头半径。



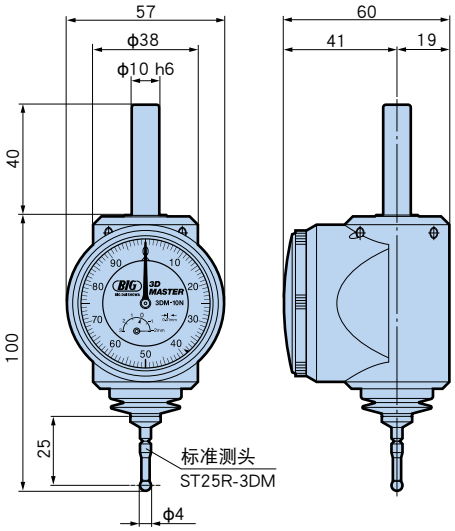


全 对应全部 对应所有工件和机床

型号	3DM-10N

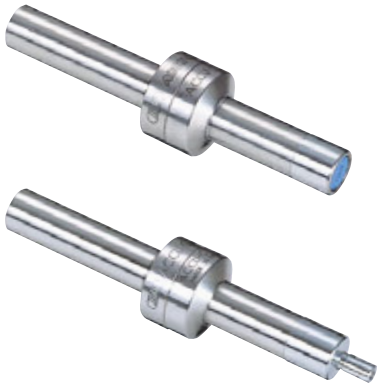
最小刻度	0.01mm
重复精度	0.01mm 以下
XY方向行程	±4mm
Z 方向行程	4mm
质　　量	0.6kg
附 带 品	测头：ST25R-3DM

上述规格为使用附件ST25R-3DM测头时的值。

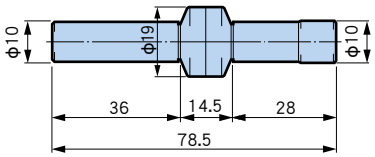


机械式寻边器

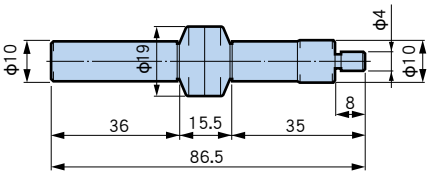
●简单的机械构造，高精度寻边！！
●测定子接触工件侧面即可完成测定。
●重复精度3μ以内（立式使用时）。
●采用坚久耐用的硬质镀铬测定子。



型号	ACCU-C10

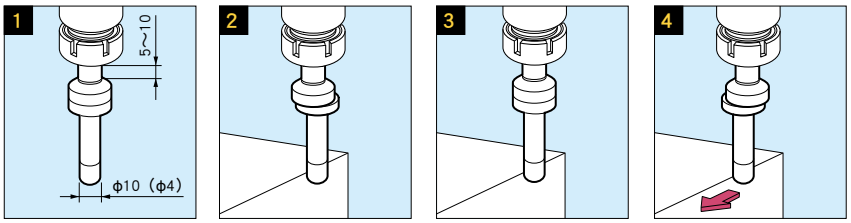


型号	ACCU-C104



请注意
不适用于卧式机床。

●测定方法



1 利用强力铣刀柄或新倍比高精度弹簧夹头夹持直径 ϕ10 的直柄刀杆。

2 用手指轻推测头使其少量偏心，然后使其以 400 ～ 600min^{-1} 的转速旋转。

3 的状态下慢慢地把测头贴紧到加工工件上，这时测定棒的摆动会逐渐减小，直至目测无偏摆。

4 的状态下用以微小进给方式推压，则测头开始朝某方向滑动。该滑动开始位置加上测头半径 5mm(2mm) 的位置即为基准位置。

通电型高度块

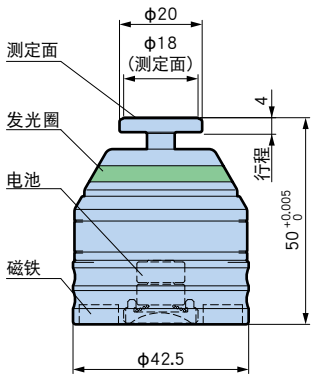
[BM-50H]

●电子方式检测刃尖位置。
●重复精度 ±1μm（2σ）。



外观设计专利

型　号	BM-50H



对应通电性刃具及工件、机床

全方位亮灯显示

高　度　精　度	$50^{+0.005}_{0}$mm
重　复　精　度	±1μm（2σ）
最小测定刃具直径	φ1mm
测　定　压　力	2N
行　　程	4mm
接　触　信　号	发光圈亮灯(绿)
电　　池	SR44×2
电　池　寿　命	连续 8 小时
质　　量	250g

※另备有无磁铁型。 订购时请在型号末尾加上“/N ”。
（订购示例：**BM-50H/N**）

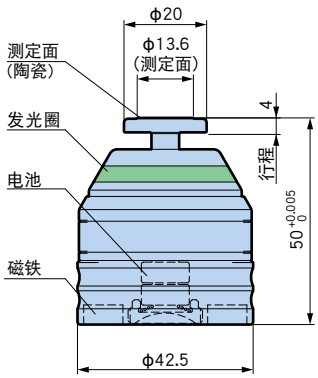
[BM-50GH]

●适用于各种刀具、工件。
●测量部采用陶瓷材料。



外观设计专利

型　号	BM-50GH



对应所有刃具、工件、机床

全方位亮灯显示

高　度　精　度	$50^{+0.005}_{0}$mm
重　复　精　度	±1μm（2σ）
最小测定刃具直径	φ1mm
测　定　压　力	2N
行　　程	4mm
接　触　信　号	发光圈亮灯(绿)
电　　池	SR44×2
电　池　寿　命	连续 8 小时
质　　量	240g

※ 另备有无磁铁型。 订购时请在型号末尾加上“/N ”。
（订购示例：**BM-50GH/N**）

[BM-100GH]

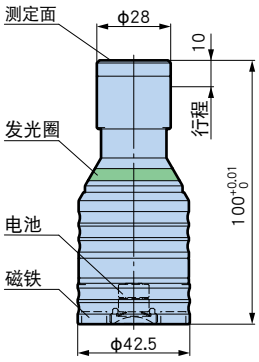
●检出工件上方 100mm 的刀尖位置。



大型机床用
大测定面

外观设计专利

型　号	BM-100GH



对应所有刃具、工件、机床

全方位亮灯显示

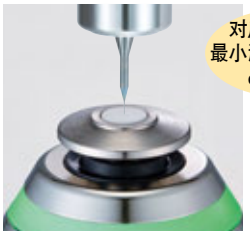
高　度　精　度	$100^{+0.01}_{0}$mm
重　复　精　度	±1μm（2σ）
最小测定刃具直径	φ1mm
测　定　压　力	2N
行　　程	10mm
接　触　信　号	发光圈亮灯(绿)
电　　池	SR44×2
电　池　寿　命	连续 8 小时
质　　量	380g

※ 另备有无磁铁型。 订购时请在型号末尾加上“/N ”。
（订购示例：**BM-100GH/N**）
●禁止在 X、Y 方向上使用。

敏捷型高度块

[BM-50MH]（微细刀具用）

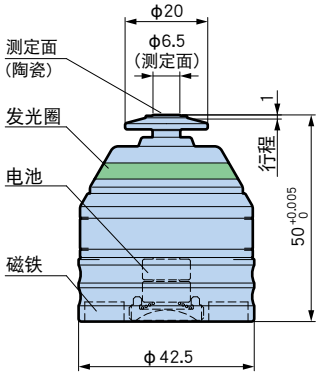
●可对应刃具直径 ϕ0.05mm 的刀尖位置检测。
●降低接触压力的缓冲机构防止刃尖受损，
可用于小径刃具的刃尖位置测定。
●测量部采用陶瓷材料。





外观设计专利

型　号	BM-50MH



对应所有刃具、工件、机床

全方位亮灯显示

高　度　精　度	50 +0.005 0 mm
重　复　精　度	±1μm（2σ）
最小测定刃具直径	ϕ0.05mm
测　定　压　力	0.3N
行　　程	1mm
接　触　信　号	发光圈亮灯(绿)
电　　池	SR44×2
电　池　寿　命	连续 8 小时
质　　量	240g

※ 另备有无磁铁型。 订购时请在型号末尾加上 "/N "。
（订购示例：**BM-50MH/N**）
●禁止在 X、Y 方向上使用。

迷你型高度块

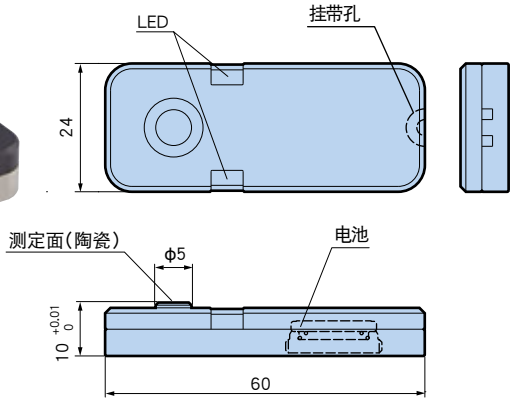
[BMM-10H]

●基准高度10mm的刀尖位置测定器。
●防干涉考虑的紧凑型设计。
●利用高亮度LED（绿色）的点亮瞬时检出基准点。

轻薄型高度10mm



型　号	BMM-10H



对应所有刃具、工件、机床

LED 指示灯显示

高　度　精　度	10 +0.01 0 mm
重　复　精　度	± 1μm(2σ)
最小测定刃具直径	ϕ0.1mm
测　定　压　力	1N
行　　程	1mm
接　触　信　号	LED亮灯(绿)
电　　池	CR1620×1
电　池　寿　命	连续10小时
质　　量	80g
附　　件	专用挂带×1P

●禁止在 X、Y 方向上使用。

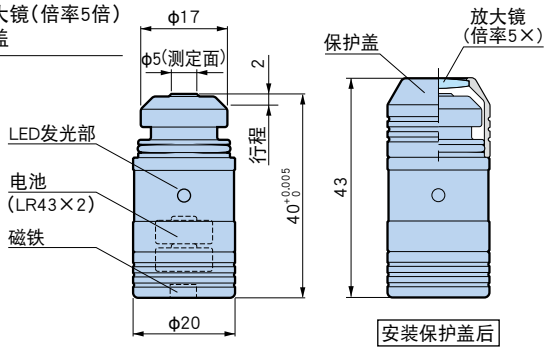
[BMM-20D]

●外径仅 ϕ20 的刀尖位置测定器。

对应所有刃具、工件、机床

LED 指示灯显示





型号	BMM-20D

高度精度	40 +0.005 0 mm
重复精度	±1μm(2σ)
最小测定刃具直径	ϕ0.1mm
测定压力	1.8N
行程	2mm
接触信号	LED 亮灯(蓝)
电池	LR43×2
电池寿命	连续 40 小时
质量	60g

※附带电池盖专用扳手。

●禁止在 X、Y 方向上使用。

[BMM-20H]

●基准高度 20mm 的高精度刀尖位置测定器。

●发光部照射范围广，便于确认。

●测定压力低，可对应刃具直径 ϕ0.1mm。

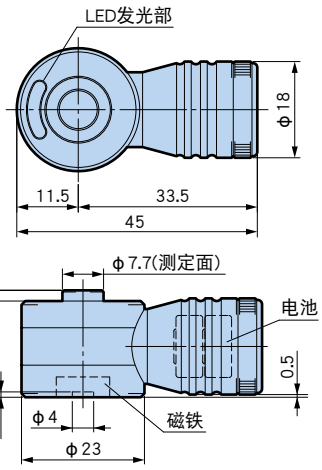
●实现了小型车床的刀尖位置测定。

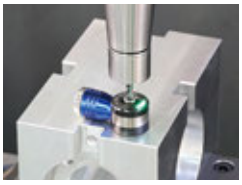
对应所有刃具、工件、机床

LED 指示灯显示



小型、轻量设计







型号	BMM-20H

高度精度	20 +0.005 0 mm
重复精度	±1μm(2σ)
最小测定刃具直径	ϕ0.1mm
测定压力	1N
行程	2mm
接触信号	LED亮灯(绿)
电池	SR44×2
电池寿命	连续10小时
质量	70g

表盘式高度仪

- ●以LED、蜂鸣器提示高度(新功能)
- ●防止碰撞的长行程：10mm
- ●采用校正规确认基准(100mm)
- ●也可测量非导电型工件及刀具
- ●磁铁底座，固定牢靠



型　号	TM-100N



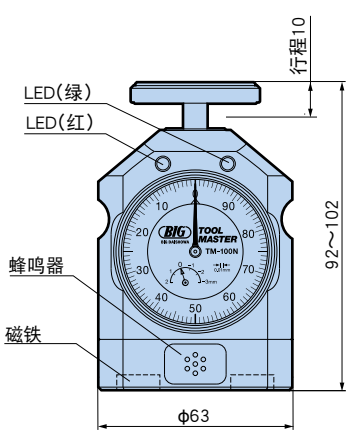
对应所有刃具、工件、机床

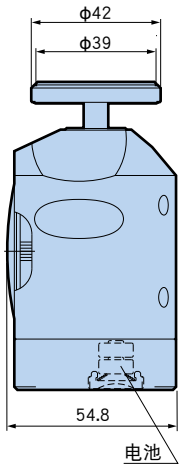


LED 指示灯显示



蜂鸣器提示





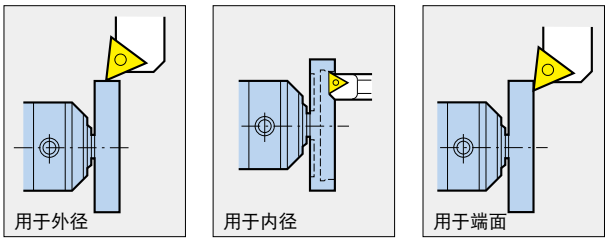
高度精度			$100^{+0.02}_{0}$ mm
最小测定刃具直径			ϕ1mm
行程			10mm
行程范围			92～102mm
测定压力			3N(100mm时)
提示信号	100.5mm附近	LED	亮灯(绿)
		蜂鸣器	“嘟”
	99.5mm附近	LED	闪烁(绿、红)
		蜂鸣器	“嘟嘟嘟”
电池			SR44×2
质量			1.0kg
附件			校正规：1P
量表精度	最小刻度		0.01mm
	表针误差		±15μm
	重复精度		5μm
	返回误差		5μm

※量表精度基准为JISB7503:2015。
※另备有无磁铁型。
订购时请在型号末尾加上“/N”。(订购示例：**TM-100N/N**)

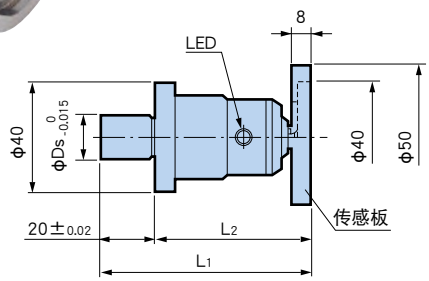
对刀器

●瞬间检出刀尖位置。
●大幅削减了NC车床的准备时间。
●可对应外径、内径、端面的各种车刀。





用卡爪夹持对刀仪的ϕD部位，当刀尖与传感板接触时，LED指示灯亮灯。

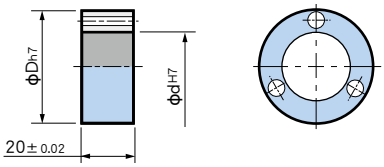


型　号	ϕDs	L1	L2	传感板重复精度	电池	质量(kg)
LM-15	15	75	55	±2μm	BR425	0.3
LM-30	30	65	45		SR44×2	

请注意
・非通电性的机床、刃具无法进行测量。

套环组合〈另售品〉

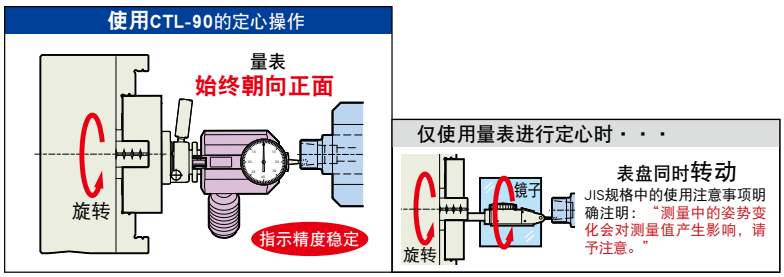
刀柄头径尺寸不合时，作为另售品备有套环组合。



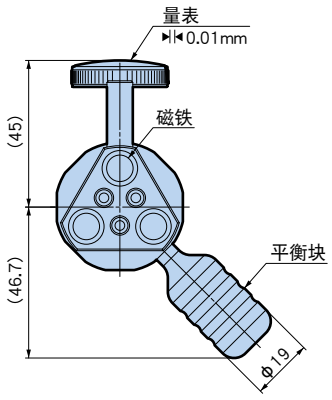
型　号	内径 ϕd	外径 ϕD
LM15CS	15	20、25、30（各1个）
LM30CS	30	35、40、45、50（各1个）

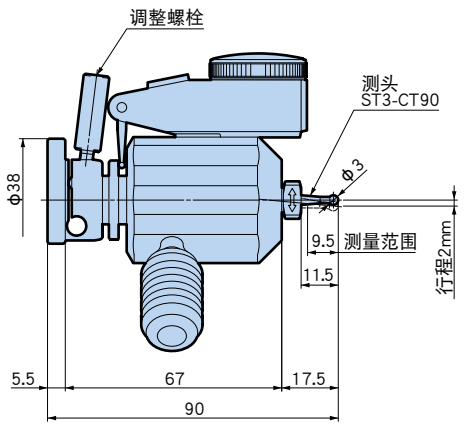
定心工具

●车床刀柄定心时量表始终朝向正面，可视性优异的定心测定器。
●微调机构，轻松设定(调整量2mm)。
●采用磁座，安装位置更自由。
●全长90mm的紧凑设计，适合小型车床。





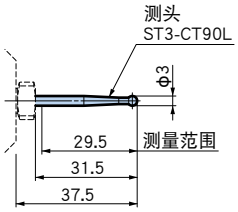




型　号	CTL-90

最小刻度	0.01mm
最高使用转速	50min^{-1}
行程量	2mm
质量	0.4kg
附件	测头：ST3-CT90（前端红宝石）

■《加长型测头》（另售） CTL-90用



型　号	ST3-CT90L

前端：红宝石

TPS对刀仪 TOOL PRESETTER TPS

采用 2D 传感，对刀操作简单。

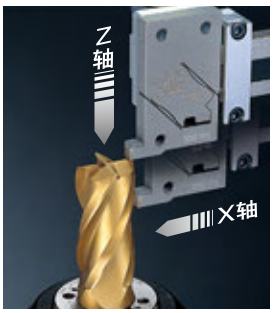
●采用数码尺规，简单、轻巧型对刀仪。

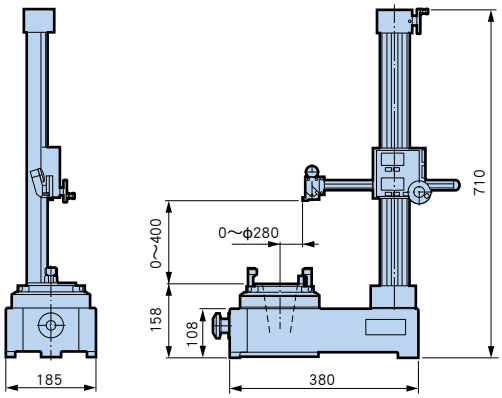
●陶瓷主轴，可长期保证锥部的精度。

采用
2D传感



2D 传感



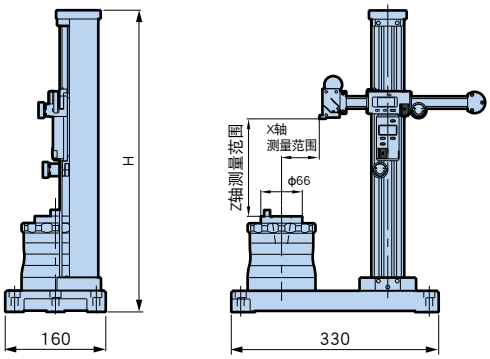


型号	锥柄	测量范围 (mm)	最小刻度	电源	使用温度	质量 (kg)
TPS-40N	BT40	X 轴：0 ～ φ280 Z 轴：0 ～ 400	0.01mm	3V 锂 电池 2 个 (CR2032)	+ 5℃～+ 40℃	38.5
-50N	BT50					41.0
-HSK 40-N	HSK-A40					41.0
-HSK 50-N	HSK-A50					41.0
-HSK 63-N	HSK-A63					41.0
-HSK100-N	HSK-A100					43.0
-C5N	BIG CAPTO C5					41.0
-C6N	BIG CAPTO C6					41.0
-C8N	BIG CAPTO C8					42.0

1. 在对刀仪主轴上可做原点设定。
2. 转换套、标准棒为另售品。附带 2D 边缘传感器组件。
3. 无法安装不带传动键槽的 HSK-E 型刀柄。

[轻巧型]





型号	锥柄	H	测量范围(mm)		最小刻度	电源	使用温度	质量 (kg)
			X轴	Z轴				
TPS-30E	BT30	480	0～φ180	0～250	0.01mm	SR44 电池2个	+5℃～ +40℃	18.5
-40E	BT40	530		50～300				20.0
TPS-HSK40E	HSK-A40			0～250				21.0
-HSK50E	HSK-A50							21.0
-HSK63E	HSK-A63			0～235				21.5

1. TPS-40E 做基准校对时需要另买校正规 (SG40-50)。
2. 转换套、标准棒为另售品。附带2D 边缘传感器组件。

■BT转换套（另售）

・带测量工具锁紧机构。



型号	锥柄	L
BT40-TPA30STP	40→30	60
BT50-TPA30STP	50→30	
-TPA40STP	50→40	

1. 设有用于调零的基准边缘。

■锥孔转换套（另售）

・转换套端面设有用于调零的边缘。



型号	锥柄	L
BT40-30STP	40→30	50
BT50-30STP	50→30	
-40STP	50→40	

■HSK/BIG CAPTO转换套（另售）

・在对刀仪上安装转换套后，可使用L 型扳手更换刀柄。



■HSK刀柄型

型号	锥柄	HSK类型	L
BT40 -TPA / HSK 32- 75STP	BT40	※A32、E32	75
-TPA / HSK 40-100STP		A40、E40	100
-TPA / HSK 50-100STP		A50、E50、F63	
-TPA / HSK 63-100STP		A63、E63	
BT50 -TPA / HSK 32-100STP	BT50	※A32、E32	100
-TPA / HSK 40-100STP		A40、E40	
-TPA / HSK 50-100STP		A50、E50、F63	
-TPA / HSK 63-100STP		A63、E63	
-TPA / HSK100-140STP		A100	140

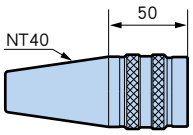
1. 设有用于调零的基准边缘。
2. 转换套只用在对刀仪上，不能用于加工中心。
3. ※A32可在无内冷管的状态下使用。

■BIG CAPTO刀柄型

型号	锥柄	BIG CAPTO型	L
BT40 -TPA / C4-100STP	BT40	C4	100
-TPA / C5-100STP		C5	
-TPA / C6-100STP		C6	
BT50 -TPA / C4-100STP	BT50	C4	100
-TPA / C5-100STP		C5	
-TPA / C6-100STP		C6	
-TPA / C8-100STP		C8	

1. 设有用于调零的基准边缘。
2. 转换套只用在对刀仪上，不能用于加工中心。
3. 可对应带内冷管的转换套。

■校正规（另售）



型号
SG40-50

・用于 TPS-40E 的基准值设定。

■2D边缘传感器组件（另售）



・零件更换、保养用2D边缘传感器组件。

型号	S2DS-TPSN

（轻巧型用）

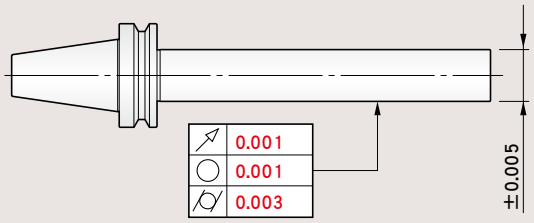
型号	S2DS-TPSE

源于BIG精密加工技术的高精度标准棒。

●定期检测机床精度，杜绝不良加工。

● BIG 标准棒的精度规格

BIG 在严格精度管理的基础上，提供高品质的标准棒。



跳动精度	0.001mm
圆度	0.001mm
圆柱度	0.003mm
外径公差	±0.005mm

※ 关于跳动精度是以两中心基准。

●校正证明・追踪系统（有偿）

为了让客户使用可靠的标准棒以及针对通过 ISO9000 认证客户的需求，可有偿提供校正证明和追溯体系图。

关于追溯性，在 JIS Z8103 标准中定义为“标准仪器或测量仪器必须由更高等级的测量标准依次进行校正，并须符合国家标准和国际标准”。



JIS-B6336 中规定了加工中心的静态精度。
为了进行稳定的生产，建议定期进行精度确认。

机床主轴的 JIS 规定值

主轴锥孔的跳动

	卧式 MC	立式 MC
标准棒端口	0.01 (mm) 以下	0.01 (mm) 以下
300mm 前端	0.015 (mm) 以下	0.02 (mm) 以下

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统

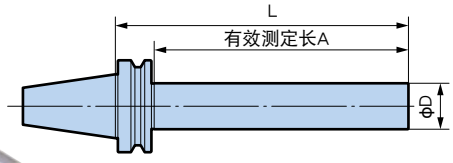
请注意
・请使用BIG品牌的拉钉。 拉钉G47

[BIG-PLUS系列型]

BBT 基础柄（MAS403 以及 JISB6339）

●短型适用于检查 ATC 的重复精度。





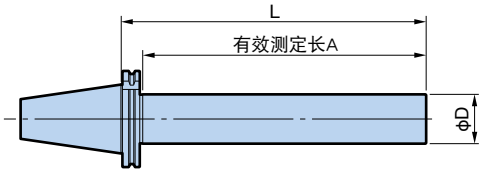
BIG-PLUS（BBT 基础柄）在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT 基础柄型号	L	A	ϕD
BBT30-32-L150	150	125	32
-L235	235	210	
BBT40-50-L200	200	170	50
-L350	350	320	
BBT50-50-L200	200	159	50
-L360	360	319	

1. BBT 基础柄符合 JIS-BT 标准。

BDV 基础柄（DIN 69871 及 ISO 7388-1）





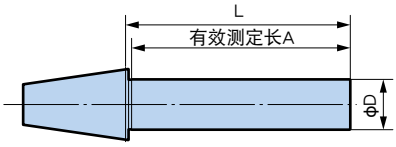
BIG-PLUS（BDV 基础柄）在 BIG-PLUS 主轴和既有的 DV 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BDV 基础柄型号	L	A	ϕD
BDV40-50-L200SD	200	170	50
-L340SD	340	310	50
BDV50-50-L200SD	200	178	50
-L340SD	340	318	50

[通用型]

●也可用作对刀仪的校正规。



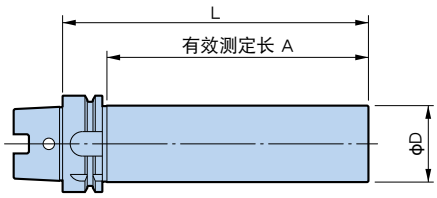


型　号	L	A	ϕD
NT30-32-L150	150	142	32
-L225	225	217	
NT40-50-L200	200	184	50
-L335	335	319	
NT50-50-L200	200	191	50
-L335	335	326	

[HSK基础柄型]



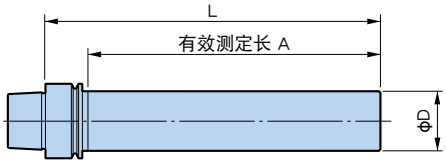
HSK-A 型 （DIN 69893-1 及 ISO 12164-1）



型　　号	L	A	ϕD
HSK-A 40-32-L180SD	180	157	32
-A 50-32-L150SD	150	121	
-L240SD	240	211	
-A 63-50-L200SD	200	171	50
-L350SD	350	321	
HSK-A100-50-L200SD	200	168	
-L350SD	350	318	

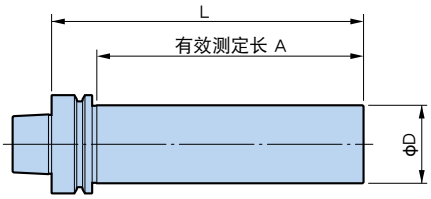
1. 传动键槽左右对称，因此可以旋转180°安装。

HSK-E 型 （DIN 69893-5）



型　　号	L	A	ϕD
HSK-E25-20-L175	175	163	20
-E32-20-L180	180	158	
-E40-32-L180		157	32
-E50-32-L240	240	211	

HSK-F 型 （DIN 69893-6）



型　　号	L	A	ϕD
HSK-F63-50-L200	200	171	50
-L350	350	321	

[BIG CAPTO刀柄型]





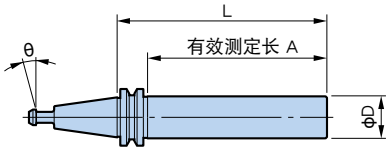
型　　号	L	L_1	A	ϕD	ϕD_1
C4-25-L160	190	160	157	25	52
C5-32-L150	180	150	148	32	63
- 215	245	215	213		
-40-L250	280	250	247	40	
C6-40-L150	182	150	147	40	75
-L200	232	200	197		
-L320	352	320	317		
C8-40-L200	240	200	197	40	85
-L320	360	320	317		

※锥柄基准下跳动精度为0.003mm。

[日本精密机械工业会标准]



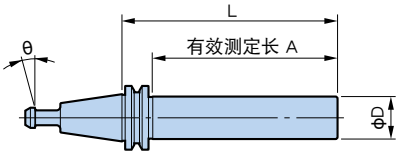
15 号规格 （JBS 4002）



型　　号	L	A	ϕD	θ
15TR1 -20-L100	100	85	20	15°
-L175	175	160		
15TR2 -20-L100	100	85		0°
-L175	175	160		
15TR45-20-L100	100	85		45°
-L175	175	160		

1. TR1 及TR2 为标准品。
   TR45 为拉钉角度45° 规格。
2. 拉钉为一体型。

20 号规格 （JBS 4003）



型　　号	L	A	ϕD	θ
S20TR1-20-L100	100	85	20	15°
-L175	175	160		
S20TR2-20-L100	100	85		0°
-L175	175	160		

1. 拉钉为一体型。

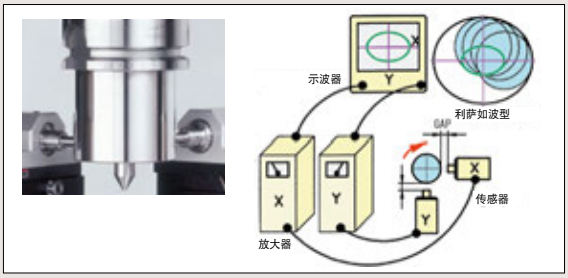
通过检测实际旋转时的跳动精度，判断主轴的动态精度。

●旋转时由于离心力、振动、发热等原因，动态精度与静态精度可能会有不同。
通过测得的动态精度，使在实际加工中能探寻到更合适的切削条件。

●动态跳动精度

可以测定实际转动中的跳动。

[测定动态跳动精度]



此例使用的是静电容量型非接触式测位器。同时测定X.Y方向的位移，并在示波器上显示利萨如波型。

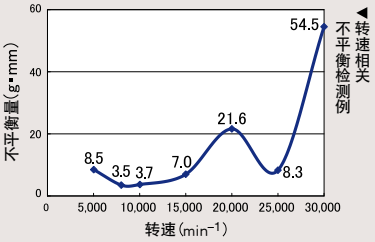
不同转速下径向误差检测实例

转速(min⁻¹)	500	10,000	30,000
利萨如波型	4.2μm	8.2μm	24.4μm

●不平衡

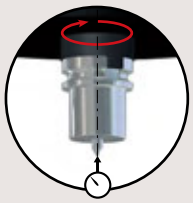
动平衡性随着转速的不同而改变。在动平衡优异的转速下工作，会对工具寿命和加工精度等产生正面的影响。

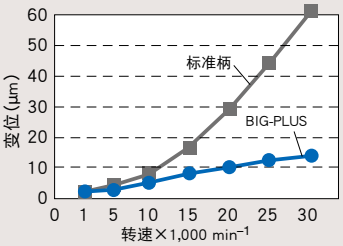
动平衡测定例



●Z轴方向变位测定

随着转速的变化，因热膨胀及锥孔膨胀而引起的Z方向的尺寸变化可以用非接触式测位器检测中心凸部。



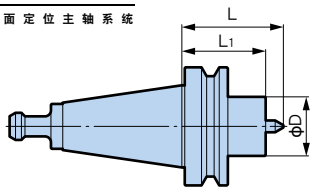


※包含机床主轴的热膨胀变化量。

[BIG-PLUS系列型]

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	L	L1
BBT30-40-Z62	40	62	50
BBT40-50-Z85	50	85	70
BBT50-50-Z85	50	85	70

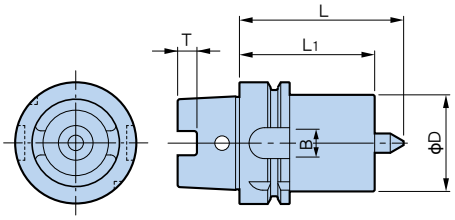
1. 拉钉安装后需要研磨，请注明拉钉的型号。

[HSK基础柄型]

※也可制作HSK-E基础柄或者其它类型。
详情请联系敝公司。

HSK-A型（DIN 69893-1 及 ISO 12164-1）

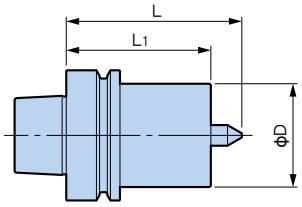




型　号	L	L1	ϕD	B	T
HSK-A 40-40-Z62AB	62	50	40	11	6
-A 50-40-Z62AB				14	7.5
-A 63-50-Z85AB	85	70	50	18	10
-A100-50-Z85AB				22	15

1. 考虑到HSK的平衡性，设计成左右对称型。

HSK-F型（DIN 69893-6）

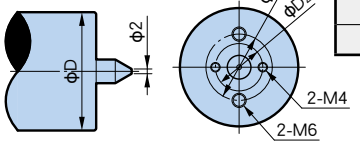


型　号	L	L1	ϕD
HSK-F63-50-Z85	85	70	50

1. 也可制作HSK-E型(DIN 69893-5)

BBT基础柄/HSK基础柄通用

■量棒前端尺寸图



ϕD	ϕD1	ϕD2
ϕ40 型	18	16
ϕ50 型	28	20

※M4、M6是用于安装现场动平衡测定的测试配重。

用于机床主轴的锥度检测。
锥度接触情况易于观察的陶瓷制锥度仪。

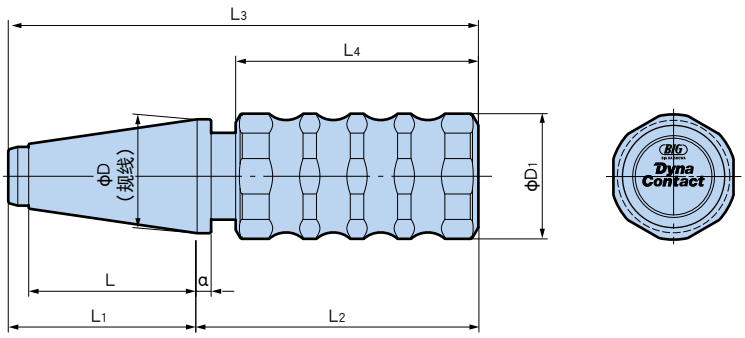
●比钢制产品硬度高，不易损伤。

●由于是陶瓷材质(白)，即使薄薄涂上蓝丹，也清晰可见。

●不生锈、不会磁化、不会经时老化。



锥度：8°17’50”±1”



型　号	锥部No.	φD	φD1	L	L1	L2	L3	L4	α	质量(kg)
DC-30P	30	31.75	36	48.4	56.4	106.6	163	93.6	6	0.52
-40P	40	44.45	49	65.4	73.4	110.6	184	95	6	1.22
-50P	50	69.85	49	101.8	111.8	113.2	225	95	8	2.62

1. 还可用于ANSI、DIN等海外规格的主轴。



铝箱装

拉力测定器 DYNA FORCE

测定影响加工中心性能的刀柄锁紧装置的拉力。

●预防由于拉力下降而导致的加工不良、刃具寿命降低等问题。

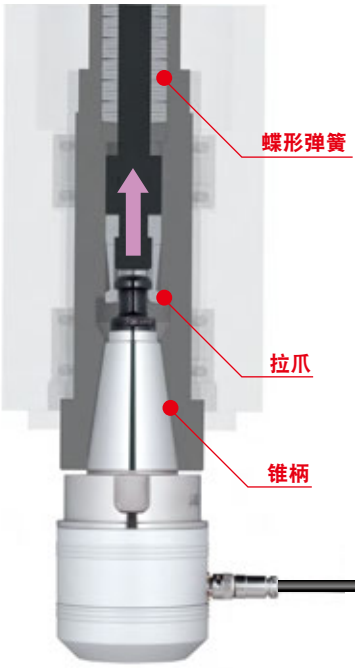
●数显屏显示器、测量结果一目了然。（最小显示单位 0.1kN）

●显示器轻巧型设计，操作非常方便。

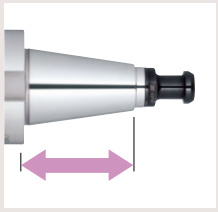


■机床维护的必备品

长年过度使用后，机床主轴内部的蝶形弹簧产生劣化、增力机构的磨损都有可能导致拉力下降。拉力下降导致静刚性降低，发生振动和加工精度恶化，引发刃具寿命的缩短等问题。使用拉力测定器做定期的检查，可预防这些事故的发生。



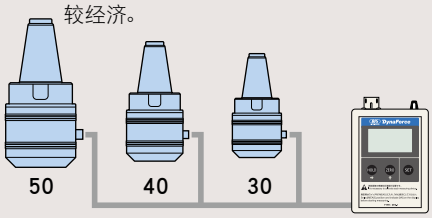
更可信赖的长锥柄



锥柄较长，形状接近正常的刀柄，测量结果更加真实可信。

一台显示器对应全部尺寸本体

一台显示器可对应所有测定器本体，比较经济。



测定器

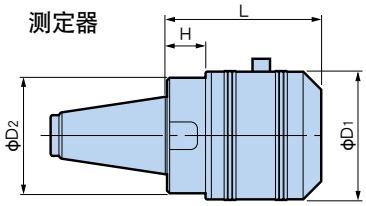


图1

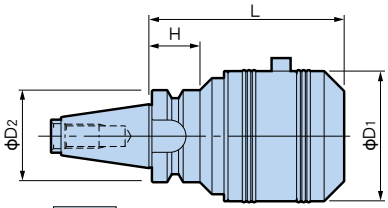


图2

显示器



数据线



容物盒



对应海内外各种规格：JIS, DIN, ANSI。

组合型号	组合内容				锥柄尺寸	标称容量	ϕD1	ϕD2	L	H	质量 (kg)
	测定器	图	显示器	数据线							
SNT30-DF10	NT30-DF10	1	DFA-1（附带单三电池 2 个）	DFC-1（2m）	30	10kN（980kgf）	65	58	80	20	1.5
SBT30-DF10	BT30-DF10	2						46	98	26	1.6
SNT40-DF30	NT40-DF30	1			40	30kN（2,940kgf）	73	66	90	24	2.5
SNT50-DF50	NT50-DF50	1			50	50kN（4,900kgf）	96	90	110	33	6.0
-DF30 ※	-DF30	1				30kN（2,940kgf）	73	70	86	20	3.9

1. 可售卖单品。（测定器单品附带容物盒）
2. BT型是用于不能手动装刀机床的特殊品。
3. BT型只能用于可装BT柄的机床。
4. 拉钉另售。JIS・MAS的机床可使用标准拉钉，国外标准需使用拉力测定器专用拉钉，敬请注意。
5. ※表示是轻量型。

为了让客户使用可靠的测定器，可有偿提供校正证明和追溯体系图。

■海外规格用

・DIN ・ANSI ・CAT主轴需要使用专用拉钉。
MAS规格、JIS规格可使用市售的标准拉钉。
・不能用于BT型。



规格号		刀柄 No.		
		30	40	50
DIN 标准（DIN69872）		DF-PDV30	DF-PDV40A	DF-PDV50A
ISO 标准（ISO7388）	Type A	–		
	Type B	–	DF-PAV40	DF-PAV50
ANSI 标准（ANSI B5.50）		DF-PAV30		
CAT 标准（ASME B5.50）		DF-PCV30	DF-PCV40	DF-PCV50

保持机床主轴的精度！

●纠正主轴中心和ATC机械手的偏心。

●机床主轴、刀位中心和ATC机械手的位置调整・测定。

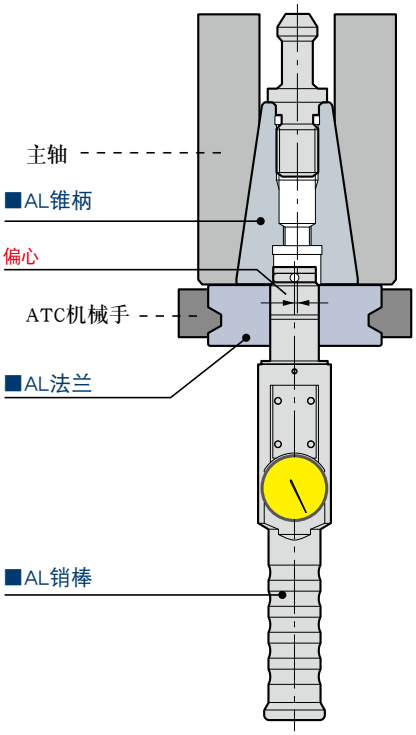




专用容物箱

使用方法

1. 在机床主轴中安装AL锥柄，在ATC机械手中安装AL法兰。
2. 将AL销棒插入AL法兰。
3. 旋转AL销棒，找到指针的最大值位置和最小值位置 。
   该方向即偏心方向，偏心量为差值的一半。
4. 调节ATC机械手的位置，使AL销棒的前端部全部插入法兰。



[BT/DV基础柄型]

图 1

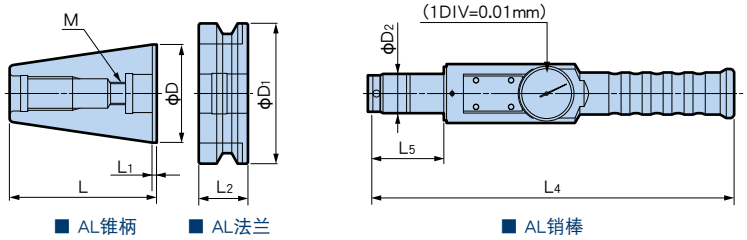
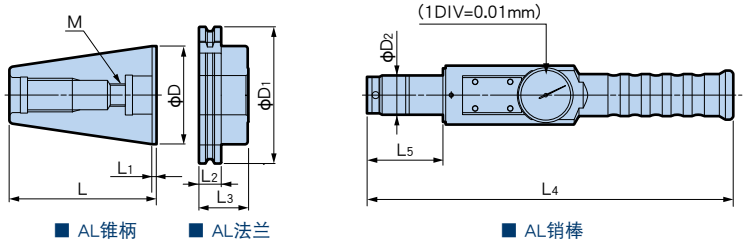


图 2



组合型号	图	ϕD	D1	D2	L	L1	L2	L3	L4	L5	M
BT30-ATC18	1	31.75	46.00	18	50.40	2.0	20.0	—	251	44	12
BT40-ATC20		44.45	63.00	20	67.40	2.0	25.0	—	251	44	12
BT50-ATC28		69.85	100.00	28	104.80	3.0	35.0	—	261	54	16
DV40-ATC20	2	44.45	63.55	20	71.60	3.2	15.9	24.3	251	44	12
DV50-ATC28		69.85	97.50	28	104.95	3.2	15.9	35.3	261	54	16

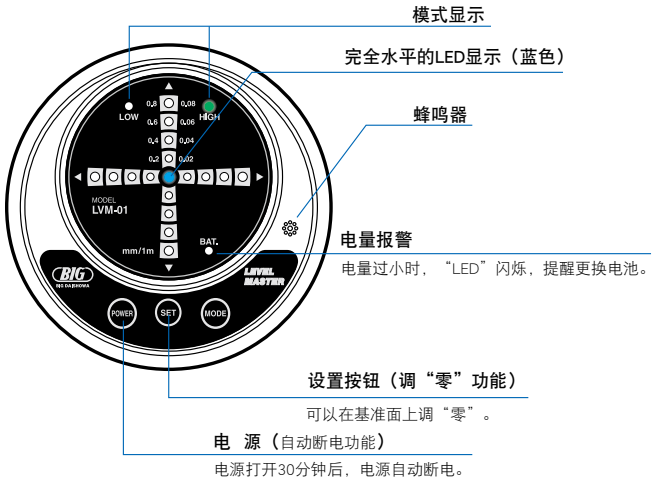
1. 另备有CAT标准的7/24锥柄规格，欢迎咨询。

用于机床・精密组装机器的水平检测

●可2个轴同时检测。
●通过LED和蜂鸣器提示水平状态。
●采用光学水平感应器。

0.01mm以下/1m的高精度





水平状态通过LED立刻显示出来

HIGH模式下

- 闪烁：0.08mm以上
- 亮灯：0.08mm以下
- 亮灯：0.06mm以下
- 亮灯：0.04mm以下
- 亮灯：0.02mm以下
- 亮灯：**0.01mm以下**

1m的斜度

LOW模式下

- 闪烁：0.8mm以上
- 亮灯：0.8mm以下
- 亮灯：0.6mm以下
- 亮灯：0.4mm以下
- 亮灯：0.2mm以下
- 亮灯：**0.1mm以下**

1m的斜度

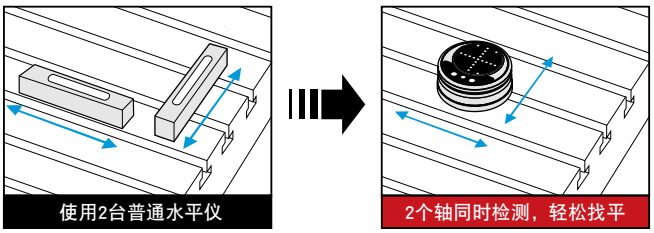
完全水平后，LED和蜂鸣提示

HIGH模式下
斜度调整到
0.01mm / 1m以下
时

LOW模式下
斜度调整到
0.1mm / 1m以下
时

LED(蓝)亮灯并蜂鸣提醒

2个轴同时检测 0.01mm以下/1m的高精度



2轴可同时检测，相比以往需使用2台水平仪才能测定，成本及时间均大幅缩减。

型　　号	LVM-01
最 小 读 数	0.01mm / 1m
电　　源	碱性电池：LR03×4P
自 动 断 电	电源打开 30 分钟后断电
使用温度范围	0℃～ 40℃（推荐 20°C±5°C）
电 池 寿 命	连续 50 小时
尺　　寸	ϕ109×H46
质　　量	0.99kg

※在进行高精度水平调整时，建议事先通过作业平台等的基准面确认水平后再使用。

组合内容

・水平仪本体　・专用铝箱
・电池
（碱性电池LR03×4个）
・使用说明书
・出厂检测表



凸轮机构实现稳固锁紧的万向量表座。

[磁力座型]

●强力磁座，结实固定。





强力锁定

标准型

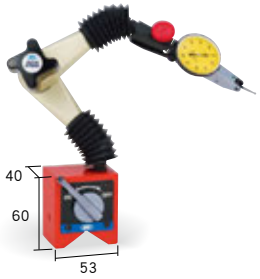
型号	ASP-M



强力锁定

迷你强力型

型号	AMP-M



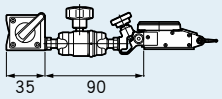
迷你型

型号	AM-M

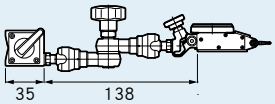
※各型号均不附带千分表或量表。

磁座和臂之间的连接部分为螺纹连接，**AMM**，**AML**，**AM** 为M8×P1.25，**AMP**，**ASP** 为M10×P1.5。

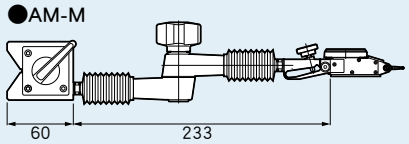
●AMM-M



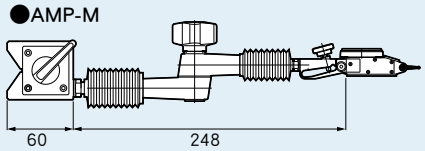
●AML-M



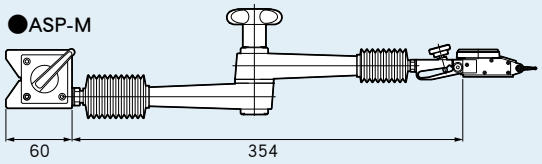
●AM-M



●AMP-M



●ASP-M



量表夹I21

轻巧但强韧的量表臂和强力紧固。

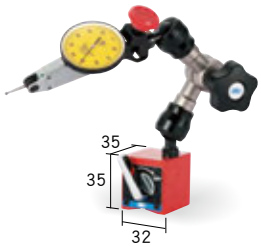






袖珍型 PAT.
（短臂）

型号	AMM-M



袖珍型
（长臂）

型号	AML-M

万向量表座 ACCU STAND

[铸座型]

●用于置于台面上进行精密测量的“铸座型”





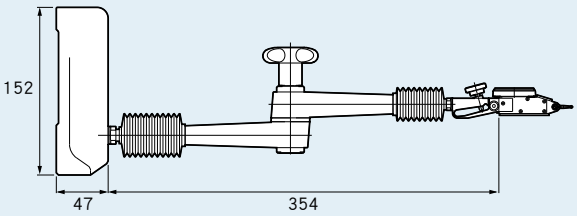


强力锁定

型号	ASP-B

底座为安稳型设计，再加上底面经过精研磨，可用于精密测量。另外，侧面和底面研磨成直角，也可用于滑动测量。

●ASP-B



铸座和臂之间的连接部分为 M10×P1.5 的螺纹。

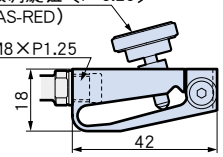
关于量表夹的详情请参阅下述内容

[量表夹组合]

量表夹 详细内容（不附带千分表或量表。）

标准・迷你型

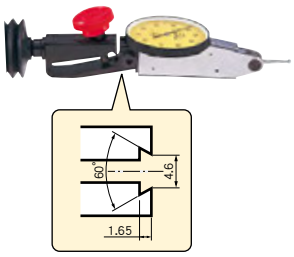
微调旋钮〔P=0.25〕
(AS-RED)
M8×P1.25



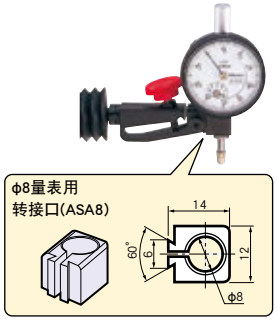
可以订购作为备用
量表夹组合

组合型号	DGH-3

组合内容：量表夹、微调旋钮
ϕ8量表用转接口



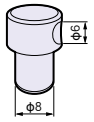
杠杆式量表安装槽



量表安装孔

另售品

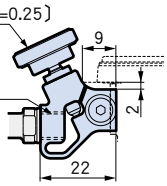
●ϕ6用夹块
用于夹持ϕ6的量表。



型号	ASA8-6

袖珍型

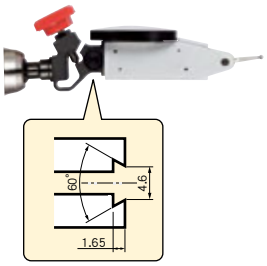
微调旋钮〔P=0.25〕
(AS-RED)
M8×P1.25



可以订购作为备用
量表夹组合

组合型号	DGH-MM

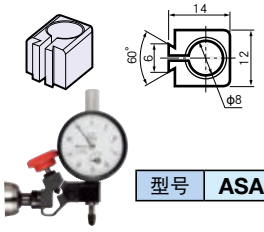
组合内容：量表夹、微调旋钮



杠杆式量表安装槽

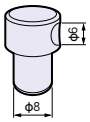
另售品

●ϕ8量表用转接口



型号	ASA8

●ϕ6用夹块
用于夹持ϕ6的量表。



型号	ASA8-6

凸轮机构实现稳固锁紧的万向量表座。

[直柄型]

※各型号均不附带杠杆式量表、量表。

⚠请注意 不适合用于卧式机床。

●用于寻找工件的圆心





强力锁定

标准型

型号	柄径
ASP-32	ϕ32
ASP-42	ϕ42



迷你型

型号	柄径
AM-20	ϕ20
AM-32	ϕ32





袖珍型 PAT.
（短臂）

型号	柄径
AMM-12	ϕ12
AMM-20	ϕ20

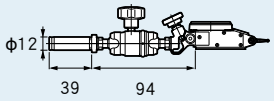




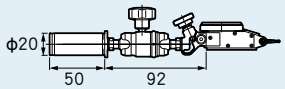
袖珍型
（长臂）

型号	柄径
AML-12	ϕ12
AML-20	ϕ20

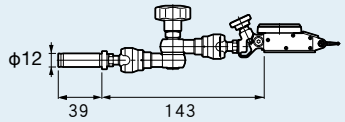
●AMM-12



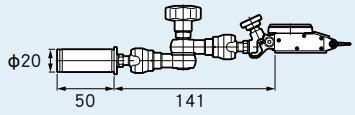
●AMM-20



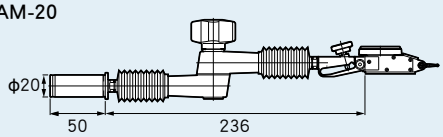
●AML-12



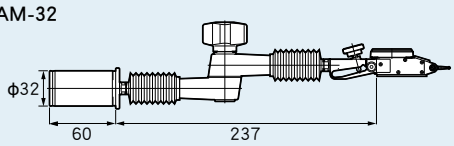
●AML-20



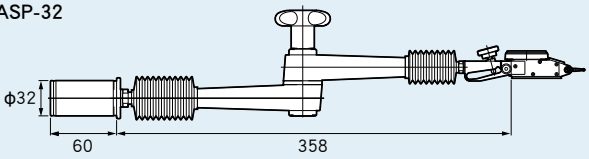
●AM-20



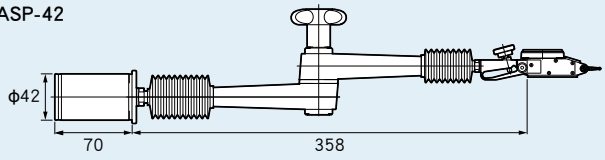
●AM-32



●ASP-32



●ASP-42



直柄和臂之间的连接部分为螺纹连接，**AMM**，**AML**，**AM**为M8×P1.25，**ASP**为M10×P1.5。

量表夹I21

[HSK基础柄型]

●用于HSK-E主轴的小型加工中心。
●可直接安装在主轴的HSK-E基础柄型。

※各型号均不附带千分表或量表。

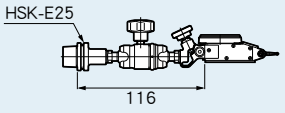




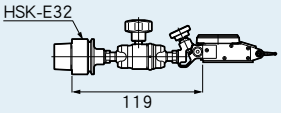
袖珍型 PAT.

型　式	刀柄 No.
HSK-E25-AMM	HSK-E25
HSK-E32-AMM	-E32

●HSK-E25-AMM



●HSK-E32-AMM



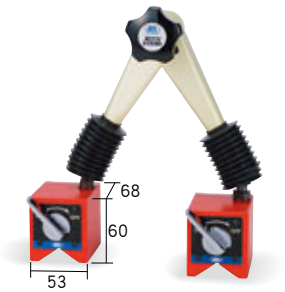
HSK 基础柄和臂之间的连接部分为 M8×P1.25 的螺纹。

量表夹I21

[双磁座型]

●用于工件的加工，切断。

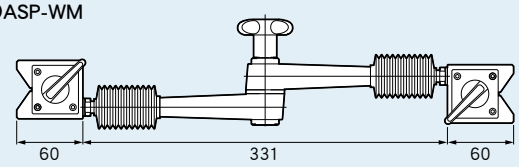




型号	ASP-WM

强力锁定

●ASP-WM



磁座和臂之间的连接部分为 M10×P1.5 的螺纹。

[无座型]

●根据客户各种需求有多种用途。



标准型

型号	ASP-A

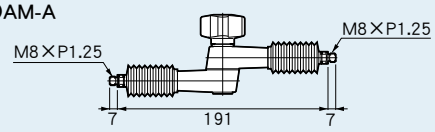
强力锁定

迷你型

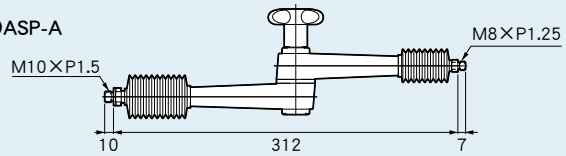
型号	AM-A

■海外规格用

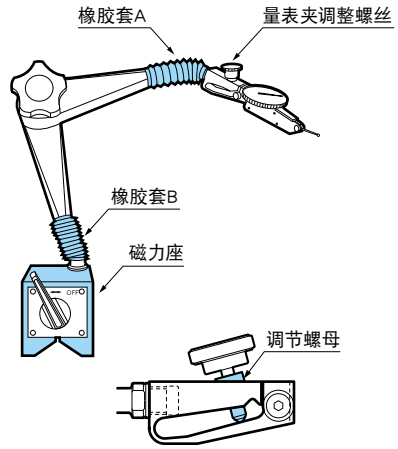
●AM-A



●ASP-A



■备用零件



名称	适合产品	型号 1个装	备注
磁力座	ASP-M,AMP-M	**AS-MGB**	
	AM-M	**AM-MGB**	
	AMM-M	**AMM-MGB**	
量表夹调整螺丝	通用	**AS-RED**	螺栓和红色旋钮为一体式（无调节螺母）
调节螺母		**DGH-AJ**	
橡胶套	※1通用	**AS-RBS**	小尺寸(橡胶套A)
		AS-RBL	大尺寸(橡胶套B)

※1. 仅袖珍型(AM-M)的橡胶套均为AS-RBS。

切削工具

- 立铣刀加工 …… J1
- 螺纹接口基础柄 …… J23
- 面铣加工 …… J29
- 倒角刀 …… J33
- 背面锪孔刀具 …… J55

刀片刚性进一步提高。实现兼具韧性和稳定性的倾斜进刀。

●采用两面定位《BIG-PLUS》《HSK》一体型，刚性更强！

BBT一体型

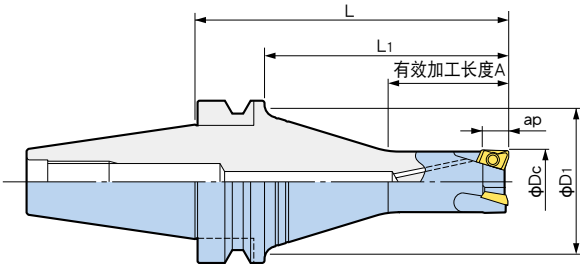
槽加工 侧面加工 倾斜进刀 螺旋铣 插铣

[标准型]



两面定位

BIG-PLUS®



● 型号说明

BBT30 - FCR 16 08 2 - 65

- BBT30：BIG-PLUS BT No.
- FCR：FCR型
- 16：刀径 φDc
- 08：有效切削刃长ap
- 2：刃数
- 65：L尺寸

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		BRG2508□□	0.52
	-105		42	105	83	35			0.73
32	-FCR32103- 65	10	40	65	43	40		BRG3210□□	0.56
	-105		42	105	83	45			0.83
16	BBT40-FCR16082- 85	8	60	85	58	25	2	BRG1608□□	1.2
	-120			120	93	30			1.5
	-135			135	108	25			1.6
20	-FCR20083- 85	8	60	85	58	35	3	BRG2008□□	1.2
	-120			120	93	30			1.5
	-135			135	108	30			1.6
25	-FCR25083- 85	8	60	85	58	40	3	BRG2508□□	1.2
	-120			120	93	45			1.5
	-135			135	108	35			1.7
32	-FCR32103- 85	10	60	85	58	45	3	BRG3210□□	1.3
	-120			120	93	50			1.6
	-135			135	108	40			1.8

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

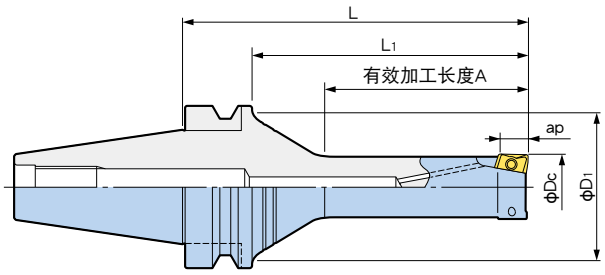
刀片J6 切削条件J7

[加长型]



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。

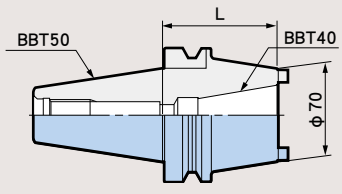
刀径 φDc	型　号	有效切削刃长 ap	φD1	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	BBT30-FCR16082L- 85	8	40	85	63	45	2	BRG1608□□	0.5
20	-FCR20082L- 85			85	63	50	2	BRG2008□□	0.53
25	-FCR25082L- 85			85	63	50	2	BRG2508□□	0.6
32	-FCR32102L- 85	10		85	63	60	2	BRG3210□□	0.68
16	BBT40-FCR16082L-105	8	60	105	78	45	2	BRG1608□□	1.3
	-120			120	93	45			1.4
20	-FCR20082L-120	8	60	120	93	60	2	BRG2008□□	1.4
	-135			135	108	60			1.5
25	-FCR25082L-135	8	60	135	108	75	2	BRG2508□□	1.5
	-150			150	123	75			1.7
32	-FCR32102L-135	10	60	135	108	80	2	BRG3210□□	1.7
	-150			150	123	90			1.9

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

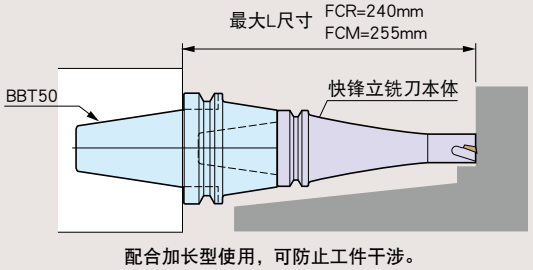
刀片J6　切削条件J7

■ 转换套

· #50 的机床可使用 BBT40（快锋立铣刀）的转换套。



型　号	L
BBT50-BBT40-50	50
-90	90



配合加长型使用，可防止工件干涉。

快锋立铣刀 FCR型 FULLCUT MILL

刀径：φ16～φ32

刀片刚性进一步提高。实现兼具韧性和稳定性的倾斜进刀。

BDV一体型

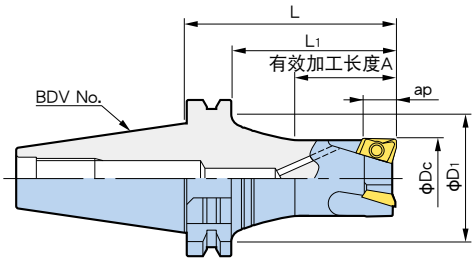
槽加工　侧面加工　倾斜进刀　螺旋铣　插铣

［标准型］



两面定位

BIG-PLUS®



BIG-PLUS（BDV 基础柄）在 BIG-PLUS 主轴和既有的 DV 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	BDV40-FCR16082- 85	8	52	85	65	25	2	BRG1608□□	1.3
	-120			120	100	30			1.5
	-135			135	115	25			1.6
20	-FCR20083- 85	8	52	85	65	35	3	BRG2008□□	1.2
	-120			120	100	30			1.6
	-135			135	115	30			1.7
25	-FCR25083- 85	8	52	85	65	40	3	BRG2508□□	1.3
	-120			120	100	45			1.6
	-135			135	115	35			1.8
32	-FCR32103- 85	10	52	85	65	45	3	BRG3210□□	1.4
	-120			120	100	50			1.7
	-135			135	115	40			1.9

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

刀片J6　切削条件J7

HSK一体型

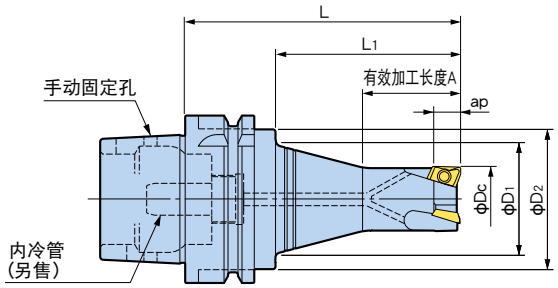
槽加工 侧面加工 倾斜进刀 螺旋铣 插铣

[标准型]



● 型号说明

HSK-A63 - FCR 16 08 2 - 85
- HSK-A63：HSK基础柄 No.
- FCR：FCR型
- 16：刀径φDc
- 08：有效切削刃长ap
- 2：刃数
- 85：L尺寸



A型

刀径 φDc	型　号	有效切削刃长 ap	φD1	φD2	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	HSK-A63-FCR16082- 85	8	45	50	85	51	25	2	BRG1608□□	0.9
	-120				120	86	30			1.1
	-135				135	101	25			1.2
20	-FCR20083- 85	8	45	50	85	51	32	3	BRG2008□□	1.0
	-120				120	86	30			1.2
	-135				135	101	30			1.3
25	-FCR25083- 85	8	45	50	85	51	35	3	BRG2508□□	1.0
	-120				120	86	45			1.2
	-135				135	101	35			1.4
32	-FCR32103- 85	10	45	50	85	51	40	3	BRG3210□□	1.1
	-120				120	86	50			1.4
	-135				135	101	40			1.5

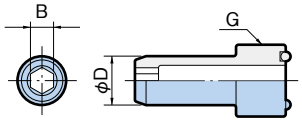
1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。
2. 不附带内冷管。J4

刀片J6 切削条件J7

内冷管(A・E型通用)

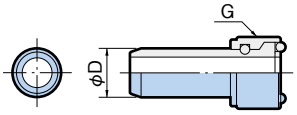
[固定式]

●部分机床厂家可能会推荐固定式。固定式、可动式的选择请咨询机床厂家。



[可动式]

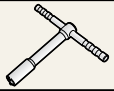
●DIN 标准规定可动范围为±1°。
可动式的安装需使用专用扳手(另售)。



⚠请注意

使用带内冷功能的机床时，可能会因失误操作等导致机床主轴喷水。为此，请务必安装使用内冷管。

型　号	φD	G	⬡ B	
HSK25-CP	5	M 8×P1	2.5	
HSK32-CP	6	M10×P1	3	
HSK40-CP	8	M12×P1	4	
HSK50-CP	10	M16×P1	5	
HSK63-CP	12	M18×P1	6	

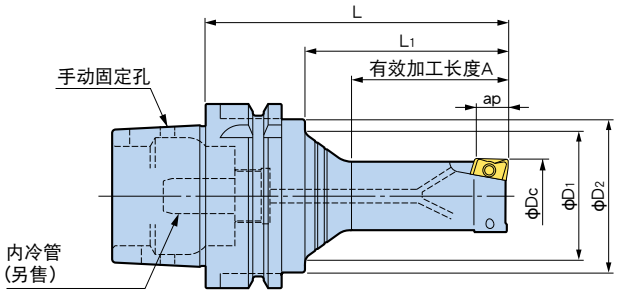
型　号	φD	G	扳手规格(另售)	
HSK40-CPM	8	M12×P1	CPW-40	
HSK50-CPM	10	M16×P1	CPW-50	
HSK63-CPM	12	M18×P1	CPW-63	

快锋立铣刀 FCR型 FULLCUT MILL

刀径：φ16～φ33

[加长型]





A 型

刀径 φDc	型　　号	有效切削刃长 ap	φD1	φD2	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	HSK-A63-FCR16082L- 85	8	45	50	85	51	40	2	BRG1608□□	0.9
	-120				120	86	45			1.0
20	-FCR20082L-105	8	45	50	105	71	50	2	BRG2008□□	1.1
	-120				120	86	60			1.2
25	-FCR25082L-105	8	45	50	105	71	55	2	BRG2508□□	1.1
	-120				120	86	65			1.1
32	-FCR32102L-120	10	45	50	120	86	70	2	BRG3210□□	1.4
	-135				135	101	80			1.4

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。
2. 不附带内冷管。 J4

刀片J6　切削条件J7

直柄型

槽加工　侧面加工　倾斜进刀　螺旋铣　插铣

●高通用性的直杆刀柄型。
与BIG美夹倍力型刀柄组合使用，可实现轻松切削！



刀柄、夹头建议使用
BIG 美夹倍力型刀柄。

[突刃型]

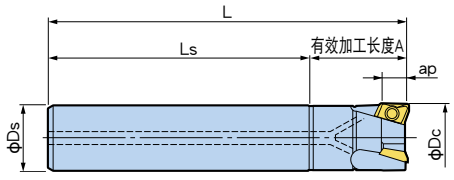
比柄径大1mm的刃径可防止工件干涉。(ST28除外)



● 型号说明

ST15 - FCR 16 08 2 - 120

- ST15：ST刀柄直径
- FCR：FCR型
- 16：刀径φDc
- 08：有效切削刃长ap
- 2：刃数
- 120：L尺寸



刀径 φDc	型　　号	φDs	有效切削刃长 ap	L	有效加工长度 A	Ls	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	ST15-FCR16082-120	15	8	120	25	95	2	BRG1608□□	0.2
17	ST16-FCR17082-120	16	8	120	25	95	2	BRG1608□□	0.2
20	ST19-FCR20082-165	19	8	165	30	135	2	BRG2008□□	0.4
	-FCR20083-135			135		105	3		0.3
21	ST20-FCR21082-165	20	8	165	30	135	2	BRG2008□□	0.4
	-FCR21083-135			135		105	3		0.3
25	ST24-FCR25082-180	24	8	180	35	145	2	BRG2508□□	0.7
	-FCR25083-150			150		115	3		0.6
26	ST25-FCR26082-165	25	8	165	38	127	2	BRG2508□□	0.6
	-FCR26083-150			150		112	3		0.6
32	ST28-FCR32102-180	28	10	180	48	132	2	BRG3210□□	1.1
	-FCR32103-180			180		132	3		1.0
33	ST32-FCR33102-180	32	10	180	48	132	2	BRG3210□□	1.1
	-FCR33103-180			180		132	3		1.0

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。
2. 伸出量较长和3刃刀头时，请适当地降低切削条件进行调节。
3. 槽、腔加工的中、重切削建议使用2刃刀头。
4. 刃具伸出量超过2.5D的槽以及倾斜加工的中、重切削建议使用2刃刀头。

刀片J6　切削条件J7

■刀片

· 刀片的前后角是根据各尺寸铣刀专门设计的。

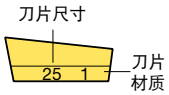


● 型号说明

BRG16 | 08 | 08 | ACP300
- ACP300：刀片材质
- 08：刀尖半径R
- 08：有效切削刃长：φ16～26…08　φ32～33…10

FCR型专用

刀片标记说明



1: ACZ310
2: DS20
P3: ACP300
3F: ACM300F

刀径	刀片型号	有效切削刃长	刀尖半径 R	刀片材质			
				ACP300（钢用）	ACM300F（不锈钢用）	ACZ310（铸铁用）	DS20（铝合金用）
φ16,φ17	**BRG160808**	8	0.8	○	○	○	○
φ20,φ21	**BRG200808**	8		○	○	○	○
φ25,φ26	**BRG250808**	8		○	○	○	○
φ32,φ33	**BRG321008**	10		○	○	○	○
	BRG321032	10	3.2	—	—	—	○

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。

请注意

· 刀片是各刀具直径的专用刀片。使用规格不符的刀片会导致故障，因此请务必使用与刀具直径对应的刀片。
· 与快锋立铣刀FCM型刀片不可通用。

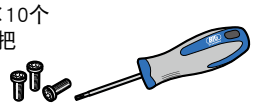
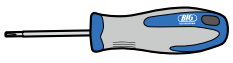
刀片材质

ACP300	ACM300F	ACZ310
在强韧母材上进行多层PVD涂层，用于一般钢。耐崩损和抗龟裂性强，可断续切削。	在新开发的高强度硬质合金母材的基础上，采用提高了平滑性和密着性的新涂层。 耐溶着性、耐崩损性优越，实现稳定的不锈钢加工。	在超微粒硬质合金母材上，用PVD超多层涂层的铸铁、球铁加工用材料。耐磨损性优越，耐机械冲击性强。

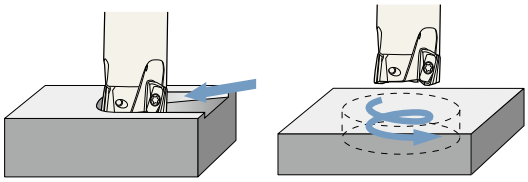
DS20
在K20级硬质合金上，进行高密着性、低摩擦性的特殊金刚石涂层(DLC)的非铁专用材料。

■刀片紧固螺丝组合

· 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。

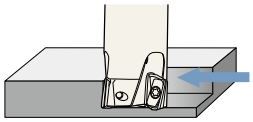
		●刀片紧固螺丝组合 螺丝×10个 扳手1把 	●梅花扳手 
刀径	对应刀片型号	组合型号	扳手型号
φ16,φ17	BRG1608□□	**S2506DS**	**DA-T8**
φ20,φ21	BRG2008□□		
φ25,φ26	BRG2508□□		
φ32,φ33	BRG3210□□	**S3508DS**	**DA-T15**

切削条件表



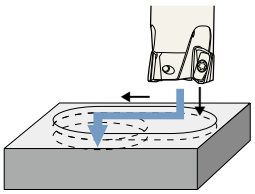
倾斜进刀・螺旋铣

刀径	工件材料	碳素钢 合金钢	普通结构钢	预硬钢 HRC40 以下	不锈钢	冷轧模具钢 (SKD11)	铸铁	铝合金
	刀片材质	ACP300		ACM300F			ACZ310	DS20
	切削方式	干式						干式 / 湿式
φ16 ~ φ17	切削速度 Vc（m/min）	100 ～ 200	150 ～ 220	60 ～ 80	100 ～ 150	60 ～ 80	100 ～ 180	200 ～ 1,000
	进给量 fz（mm/t）	0.06 ～ 0.12	0.06 ～ 0.12	0.05 ～ 0.08	0.08 ～ 0.16	0.06 ～ 0.1	0.08 ～ 0.18	0.06 ～ 0.24
φ20 ~ φ26	切削速度 Vc（m/min）	100 ～ 200	150 ～ 200	60 ～ 100	120 ～ 150	60 ～ 100	100 ～ 180	200 ～ 1,000
	进给量 fz（mm/t）	0.08 ～ 0.2	0.08 ～ 0.2	0.05 ～ 0.1	0.12 ～ 0.2	0.06 ～ 0.1	0.02 ～ 0.18	0.1 ～ 0.35
φ32 ~ φ33	切削速度 Vc（m/min）	100 ～ 200	150 ～ 200	60 ～ 100	120 ～ 150	60 ～ 120	100 ～ 180	200 ～ 1,000
	进给量 fz（mm/t）	0.08 ～ 0.2	0.08 ～ 0.2	0.05 ～ 0.1	0.12 ～ 0.2	0.08 ～ 0.12	0.06 ～ 0.2	0.1 ～ 0.35



方肩铣、切槽

刀径	工件材料	碳素钢 合金钢	普通结构钢	预硬钢 HRC40 以下	不锈钢	冷轧模具钢 (SKD11)	铸铁	铝合金
	刀片材质	ACP300		ACM300F			ACZ310	DS20
	切削方式	干式						干式 / 湿式
φ16 ~ φ21	切削速度 Vc（m/min）	100 ～ 200	100 ～ 200	60 ～ 80	120 ～ 180	80 ～ 120	100 ～ 180	200 ～ 1,000
	进给量 fz（mm/t）	0.08 ～ 0.18	0.08 ～ 0.18	0.05 ～ 0.1	0.12 ～ 0.18	0.08 ～ 0.12	0.08 ～ 0.18	0.1 ～ 0.3
φ25 ~ φ33	切削速度 Vc（m/min）	100 ～ 200	100 ～ 200	60 ～ 100	120 ～ 180	80 ～ 120	100 ～ 180	200 ～ 1,500
	进给量 fz（mm/t）	0.08 ～ 0.2	0.08 ～ 0.2	0.05 ～ 0.1	0.12 ～ 0.2	0.08 ～ 0.12	0.08 ～ 0.2	0.1 ～ 0.35



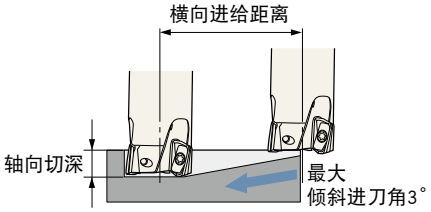
插铣

刀径	工件材料	碳素钢 合金钢	普通结构钢	预硬钢 HRC40 以下	不锈钢	冷轧模具钢 (SKD11)	铸铁	铝合金
	刀片材质	ACP300		ACM300F			ACZ310	DS20
	切削方式	干式 / 气冷						吹气 / 湿式
φ16 ~ φ17	切削速度 Vc（m/min）	80 ～ 120	80 ～ 120	60	80 ～ 120	60 ～ 80	80 ～ 160	200 ～ 350
	每圈进给量 f（mm/rev）	0.06 ～ 0.1	0.06 ～ 0.1	0.04 ～ 0.06	0.05 ～ 0.08	0.05 ～ 0.08	0.06 ～ 0.1	0.06 ～ 0.1
φ20 ~ φ26	切削速度 Vc（m/min）	100 ～ 160	100 ～ 160	60 ～ 100	100 ～ 160	60 ～ 100	80 ～ 180	200 ～ 500
	每圈进给量 f（mm/rev）	0.1 ～ 0.25	0.1 ～ 0.25	0.1 ～ 0.25	0.12 ～ 0.25	0.1 ～ 0.2	0.08 ～ 0.3	0.1 ～ 0.3
φ32 ~ φ33	切削速度 Vc（m/min）	100 ～ 160	100 ～ 160	60 ～ 100	100 ～ 160	60 ～ 100	80 ～ 180	200 ～ 600
	每圈进给量 f（mm/rev）	0.1 ～ 0.3	0.1 ～ 0.3	0.1 ～ 0.3	0.12 ～ 0.3	0.1 ～ 0.2	0.08 ～ 0.4	0.1 ～ 0.3

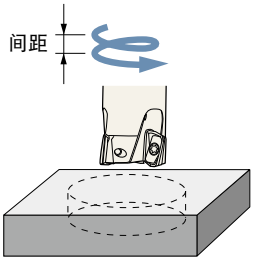
请注意

- 本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。
- 由于可能会有切屑飞散，因此周围请务必安装防护盖。
- 非水溶性切削油材可能会引起火灾，请勿使用。
- 不锈钢也建议使用干式加工，但熔敷显著时，湿式加工的使用寿命可能更长。

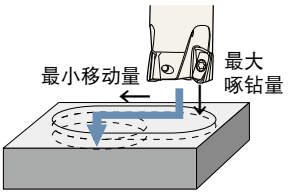
●倾斜进刀



●螺旋铣



●插铣



刀径	倾斜进刀		盲孔螺旋铣加工				通孔螺旋铣加工		插铣	
	最大倾斜进刀角	最小横向进给距离	最大直径	最大间距	最小直径	最大间距	最小直径	最大间距	最大啄钻量	最小移动量
φ16	3°	153	φ30	2.3	φ27	1.8	φ22	0.9	0.5	14
φ17			φ32	2.4	φ29	1.9	φ24	1.1		15
φ20			φ38	2.9	φ35	2.4	φ29	1.4	1	18
φ21			φ40	3.1	φ37	2.6	φ31	1.6		19
φ25			φ48	3.7	φ45	3.2	φ39	2.3		23
φ26			φ50	3.9	φ47	3.4	φ41	2.4		24
φ32		191	φ62	4.9	φ59	4.4	φ48	2.6	2	30
φ33			φ64	5.1	φ61	4.6	φ50	2.7		31

1. 螺旋铣加工的值为刀尖R0.8时的值。
2. 倾斜进刀・螺旋铣加工的倾斜进刀角请控制在3°以下。
3. 倾斜进刀加工的最小横向进给距离的值为以最大倾斜进刀角进行最大轴向切入时的值。
最大轴向切深的值为有效切削刃长。

倾斜进刀加工的计算公式

$ap = L \times \tan\theta$

$L = \dfrac{ap}{\tan\theta}$

ap ：轴向切深 [mm]
L ：横向进给距离 [mm]
θ ：倾斜进刀角 [度]

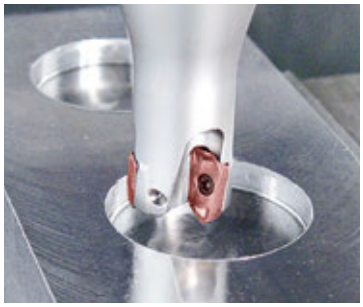
螺旋铣加工的计算公式

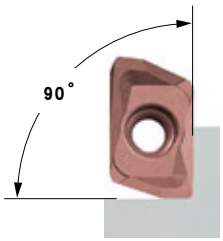
$P = Lc \times \tan\theta$

$Lc = \pi \times (D - Dc)$

P ：间距 [mm]　θ：倾斜进刀角 [度]
Lc ：刀具中心轨迹的圆周长度 [mm]
Dc：刀径 [mm]　D：加工孔径 [mm]

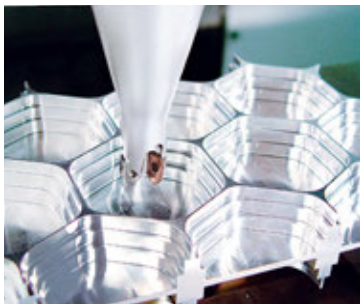
加工示例





S50C的螺旋铣也可进行进给量1,100mm/min的稳定加工，并获得良好的垂直度。

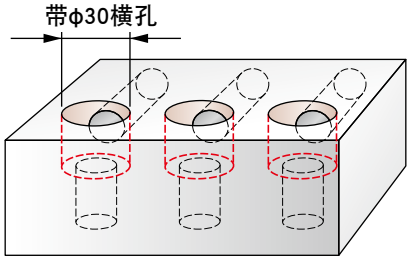
快锋立铣刀型号	BBT40-FCR20083-120
刀片型号	BRG200808(ACP300)
工件材料	S50C/吹气
切削速度 Vc (m/min)	150
进给速度 Vf (mm/min)	1,100
轴向切深 ap (mm)	2mm×3次
加工孔径	ϕ38





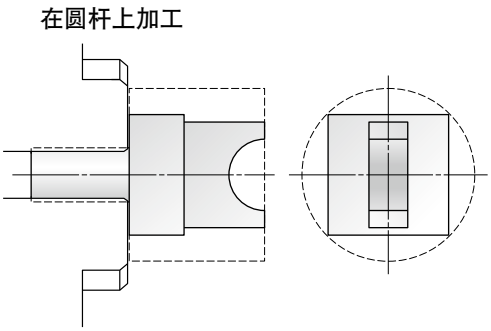
在夹持厚度仅3mm的低刚性工件上，也能实现进给速度为4,300mm/min的两面加工。

快锋立铣刀型号	BBT40-FCR20083-85
刀片型号	BRG200808(DS20)
工件材料	A2017/气冷
切削速度 Vc (m/min)	750
进给速度 Vf (mm/min)	4,300
轴向切深 ap (mm)	6mm×3次
径向切深 ae (mm)	最大20



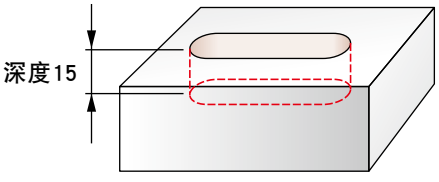
在以往的ϕ30钻头加工中，横孔会导致许多加工问题，但螺旋铣加工则非常稳定。
加工面、落差均没有问题。

快锋立铣刀型号	BBT40-FCR25083-85
刀片型号	BRG250808(ACP300)
工件材料	SS400/干式加工
切削速度 Vc (m/min)	160
进给速度 Vf (mm/min)	600
孔深(mm)	25



在MTC（复合加工机)中使用悬臂加工，对于低夹持刚性的工件，也以低切削阻力实现了可靠的高精度、高效加工。

快锋立铣刀型号	BBT40-FCR16082-85
刀片型号	BRG160808(ACP300)
工件材料	S45C/干式加工
切削速度 Vc (m/min)	160
进给速度 Vf (mm/min)	650
轴向切深 ap (mm)	2
径向切深 ae (mm)	10



虽是刀片的加工面也非常光洁，无需精加工。落差也没有问题。
加工效率是以往硬质合金钻头、立铣刀加工的7倍。

快锋立铣刀型号	BBT40-FCR20083-85
刀片型号	BRG200808(DS20)
工件材料	A2017/湿式加工
切削速度 Vc (m/min)	350
进给速度 Vf (mm/min)	2,000
轴向切深 ap (mm)	5mm插铣加工
径向切深 ae (mm)	20

兼具锋利度和强韧性，媲美整体型立铣刀的机夹式立铣刀。

●从直杆刀柄到两面定位一体型，选择丰富。

BBT一体型

槽加工　侧面加工

[标准型]

两面定位

BIG-PLUS®



● 型号说明

BBT30 - FCM 16 09 2 - 65
- BBT30：BIG-PLUS BT No.
- FCM：FCM型
- 16：刀径φDc
- 09：有效切削刃长ap
- 2：刃数
- 65：L尺寸

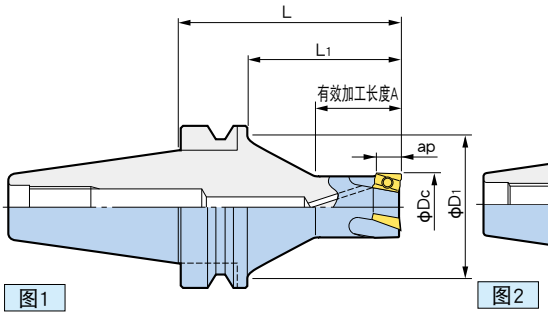


图1

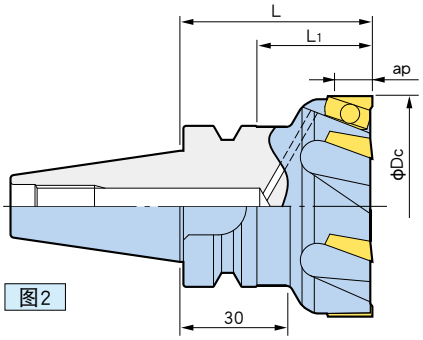


图2

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	图	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	1	9	40	65	43	23	2	ARG1609□□	0.48
20	-FCM20093- 65					43	28	3	ARG2009□□	0.49
25	-FCM25093- 65					43	33		ARG2509□□	0.52
	-105			42	105	83	34			0.72
32	-FCM32113- 65		11	40	65	43	38		ARG3211□□	0.56
	-105			42	105	83	44			0.83
40	-FCM40114- 50			—	50	28	25	4	ARG4011□□	0.54
50	-FCM50115- 50	2					—	5		0.65
63	-FCM63116- 55 NEW				55	33		6	ARG6311□□	0.85
16	BBT40-FCM16092- 85	1	9	55	85	58	23	2	ARG1609□□	1.2
	-105			58	105	78	30			1.3
	-120			60	120	93	25			1.4
	-150				150	123				1.7
20	-FCM20093- 85		9	55	85	58	28	3	ARG2009□□	1.2
	-105			58	105	78	35			1.3
	-120			60	120	93	30			1.4
	-150				150	123				1.8
25	-FCM25093- 85		9	55	85	58	33	3	ARG2509□□	1.2
	-120			58	120	93	45			1.5
	-135			60	135	108	40			1.6
	-165				165	138				1.9
32	-FCM32113- 85		11	55	85	58	38	3	ARG3211□□	1.3
	-120			58	120	93	60			1.6
	-135			60	135	108	50			1.7
	-165				165	138	40			2.2
40	-FCM40114- 85		11	55	85	58	43	4	ARG4011□□	1.4
	-120			58	120	93	65			1.8
	-135			60	135	108	60			2.0
	-165				165	138	50			2.5
50	-FCM50115- 70		11	—	70	43	38	5		1.4
	-120			60	120	93	65			2.2
	-135				135	108	60			2.4
	-165				165	138	50			3.0

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。
2. 使用φ20，L超过120mm时，φ25，L超过135mm时的槽加工的中、重切削时，推荐使用加长型(下一页)。
这种情况下，2刃加长型能以数倍于3刃的轴向切深进行加工，从而大幅提高加工效率。

刀片J18
切削条件J19
BIG J10
J 立铣刀加工

快锋立铣刀 FCM型 FULLCUT MILL

刀径：φ16～φ32

BBT一体型

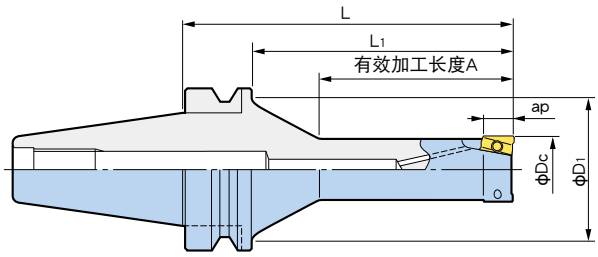
槽加工 侧面加工

[加长型]



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。

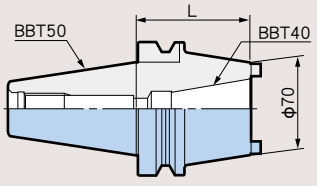
刀径 φDc	型　号	有效切削刃长 ap	φD1	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	BBT30-FCM16092L- 85	9	40	85	63	45	2	ARG1609□□	0.5
20	-FCM20092L- 85				63	50		ARG2009□□	0.54
25	-FCM25092L- 85				63	50		ARG2509□□	0.6
32	-FCM32112L- 85	11			63	60		ARG3211□□	0.69
16	BBT40-FCM16092L-105	9	60	105	78	45	2	ARG1609□□	1.3
	-120			120	93				1.4
20	-FCM20092L-120	9	60	120	93	60	2	ARG2009□□	1.4
	-135			135	108				1.5
25	-FCM25092L-135	9	60	135	108	75	2	ARG2509□□	1.5
	-150			150	123				1.7
32	-FCM32112L-135	11	60	135	108	80	2	ARG3211□□	1.7
	-150			150	123	90			1.9

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

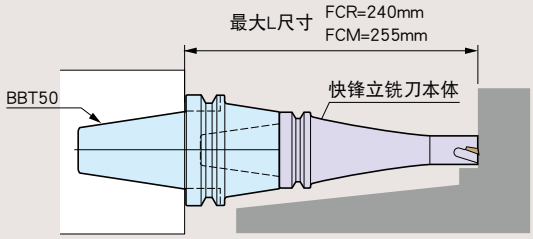
刀片J18 切削条件J19

■ 转换套

· #50 的机床可使用 BBT40（快锋立铣刀）的转换套。



型　号	L
BBT50-BBT40-50	50
-90	90



配合加长型使用，可防止工件干涉。

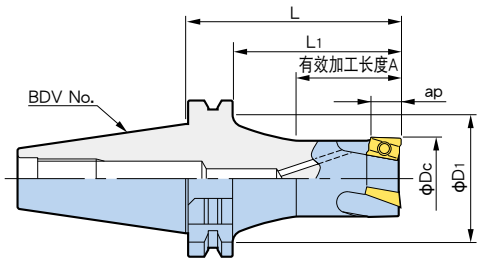
BDV一体型

[标准型]



两面定位

BIG-PLUS®



BIG-PLUS（BDV 基础柄）在 BIG-PLUS 主轴和既有的 DV 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	BDV40-FCM16092- 85	9	52	85	65	23	2	ARG1609□□	1.2
	-105			105	85	35			1.3
	-120			120	100	34			1.4
20	-FCM20093- 85	9	52	85	65	35	3	ARG2009□□	1.2
	-105			105	85	40			1.3
	-120			120	100	39			1.4
25	-FCM25093- 85	9	52	85	65	33	3	ARG2509□□	1.2
	-120			120	100	45			1.4
	-135			135	115	40			1.6
32	-FCM32113- 85	11	52	85	65	38	3	ARG3211□□	1.3
	-120			120	100	60			1.5
	-135			135	115	50			1.7
40	-FCM40114- 85	11	52	85	65	45	4	ARG4011□□	1.4
	-120			120	100	65			1.7
	-135			135	115	60			2.0
50	-FCM50115- 70	11	52	70	50	50	5	ARG4011□□	1.5
	-120			120	100	100			2.2
	-135			135	115	115			2.4

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

刀片J18　切削条件J19

HSK一体型

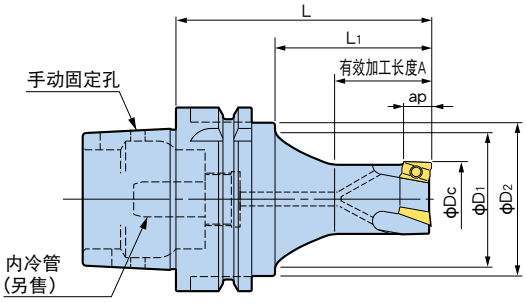
槽加工 侧面加工

[标准型]（HSK-A）



● 型号说明

HSK-A63 - FCM 16 09 2 - 85
- HSK-A63：HSK基础柄 No.
- FCM：FCM型
- 16：刀径φDc
- 09：有效切削刃长ap
- 2：刃数
- 85：L尺寸



A 型

刀径 φDc	型　号	有效切削刃长 ap	φD1	φD2	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	HSK-A63-FCM16092- 85	9	45	50	85	51	23	2	ARG1609□□	0.9
	-105				105	71	30			1.0
	-120				120	86	25			1.1
	-150				150	116	25			1.3
20	-FCM20093- 85	9	45	50	85	51	28	3	ARG2009□□	1.0
	-105				105	71	35			1.1
	-120				120	86	30			1.2
	-150				150	116	30			1.4
25	-FCM25093- 85	9	45	50	85	51	33	3	ARG2509□□	1.0
	-120				120	86	45			1.2
	-135				135	101	40			1.3
	-165				165	131	40			1.5
32	-FCM32113- 85	11	45	50	85	51	38	3	ARG3211□□	1.1
	-120				120	86	60			1.3
	-135				135	101	50			1.4
	-165				165	131	40			1.7
40	-FCM40114- 85	11	45	50	85	51	43	4	ARG4011□□	1.3
	-120				120	86	65			1.5
	-135				135	101	60			1.7
	-165				165	131	50			2.1
50	-FCM50115- 70	11	—	53	70	28	28	5	ARG4011□□	1.3
	-120				120	78	78			1.9
	-135				135	93	93			2.2
	-165				165	123	123			2.8

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。
2. 不附带内冷管。 J4

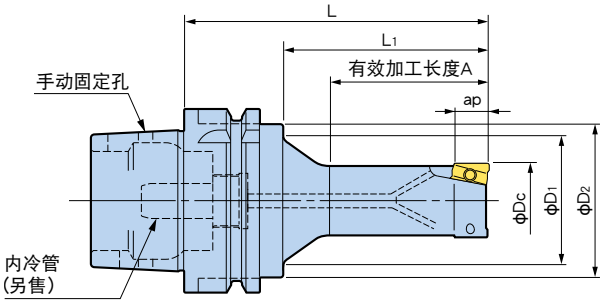
刀片J18
切削条件J19

HSK一体型

槽加工 侧面加工

[加长型]（HSK-A）





A 型

刀径 φDc	型　号	有效切削刃长 ap	φD1	φD2	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量（kg）
16	HSK-A63-FCM16092L- 85	9	45	50	85	51	40	2	ARG1609□□	0.9
	-120				120	86	45			1.0
20	-FCM20092L-105	9	45	50	105	71	50	2	ARG2009□□	1.1
	-120				120	86	60			1.2
25	-FCM25092L-105	9	45	50	105	71	55	2	ARG2509□□	1.1
	-120				120	86	65			1.2
32	-FCM32112L-120	11	45	50	120	86	70	2	ARG3211□□	1.3
	-135				135	101	80			1.4

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。
2. 不附带内冷管。 J4

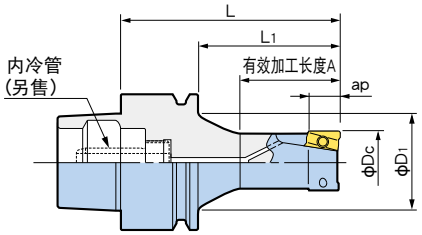
刀片J18 切削条件J19

[标准型]（HSK-E）



● 型号说明

HSK-E25 - FCM 16 09 2 - 45
- HSK-E基础柄 No.
- FCM型
- 刀径φ16
- 有效切削刃长ap
- 刃数
- L尺寸



E 型

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	HSK-E25-FCM16092-45	9	19	45	35	23	2	ARG1609□□	0.08
	-E32-FCM16092-55		26	55	35	23			0.17
	-E40-FCM16092-65		34	65	45	28			0.27

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。
2. 不附带内冷管。 J4

刀片J18 切削条件J19

请注意

由于HSK-E型刀柄没有传动槽、所以当切削力大于机械主轴的夹持力时、会导致刀柄在主轴内滑动，并造成主轴内壁损伤。因此，使用时请从低切削条件开始，根据加工情况逐渐提高切削量，并找到最佳切削条件。

BIG CAPTO一体型

槽加工 侧面加工

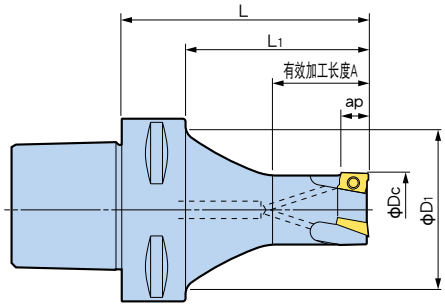
CAPTO是由Sandvik Coromant授权的商标。

[标准型]



● 型号说明

C5 - FCM 16 09 2 - 65
- C5：刀柄 No.
- FCM：FCM型
- 16：刀径φDc
- 09：有效切削刃长ap
- 2：刃数
- 65：L尺寸



C5/C6

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	9	58	85	63	24	2	ARG1609□□	1.1
	-110			110	88	30			1.2
	-135		60	135	113	27			1.3
20	-FCM20093 - 85	9	58	85	63	28	3	ARG2009□□	1.1
	-110			110	88	34			1.2
	-135		60	135	113	32			1.4
25	-FCM25093 - 85	9	58	85	63	33	3	ARG2509□□	1.1
	-110			110	88	47			1.2
	-135		60	135	113	44			1.4
32	-FCM32113 - 85	11	58	85	63	38	3	ARG3211□□	1.2
	-110			110	88	61			1.4
	-135		60	135	113	54			1.6
40	-FCM40114 - 85	11	58	85	63	44	4	ARG4011□□	1.4
	-110			110	88	65			1.6
	-135		60	135	113	61			2.0
50	-FCM50115 - 70	11	59	70	48	43	5		1.5
	-110		60	110	88	70			2.0
	-135			135	113	72			2.4

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

刀片J18 切削条件J19

直柄型

槽加工　侧面加工

●高通用性的直柄型。
与BIG美夹倍力型刀柄组合使用，可实现轻松切削！





刀径
φ12～

● 型号说明

ST16 - FCM 12 09 1 - 90
- ST16：ST刀柄直径
- FCM：FCM型
- 12：刀径φDc
- 09：有效切削刃长ap
- 1：刃数
- 90：L尺寸

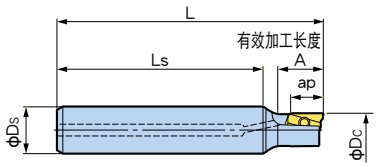


图1

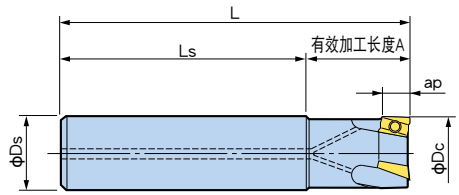


图2

刀径 φDc	型　号	图	φDs	有效切削刃长 ap	L	有效加工长度 A	Ls	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
12	ST16-FCM12091- 90	1	16	9	90	15	70	1	ARG1609□□	0.1
14	-FCM14091- 90					17				0.1
16	-FCM16092- 90	2				25	65	2		0.1
20	ST20-FCM20093-110		20		110	30	80	3	ARG2009□□	0.2
25	ST25-FCM25093-120		25		120	35	85		ARG2509□□	0.4
32	ST32-FCM32113-130		32	11	130	35	95	3	ARG3211□□	0.7
40	-FCM40114-130					40	90	4	ARG4011□□	0.8
	-180				180		140			1.2
50	-FCM50115-130				130		90	5		1.0

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

刀片J18　切削条件J19

快锋立铣刀 FCM型 FULLCUT MILL

刀径：φ16～φ33

直柄型

槽加工 侧面加工



刀柄、夹头建议使用
BIG 美夹倍力型刀柄。

[突刃型]

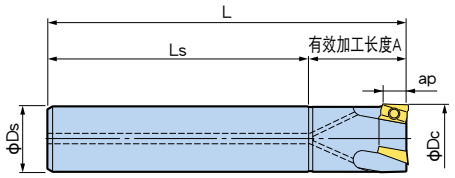
比柄径大1mm的刃径可防止
工件干涉。



● 型号说明

ST15 - FCM 16 09 2 - 120

- 120：L尺寸
- 2：刃数
- 09：有效切削刃长ap
- 16：刀径φDc
- FCM：FCM型
- ST15：ST刀柄直径



刀径 φDc	型　　号	φDs	有效切削刃长 ap	L	有效加工长度 A	Ls	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	ST15-FCM16092-120	15	9	120	25	95	2	ARG1609□□	0.2
17	ST16-FCM17092-120	16	9	120	25	95	2	ARG1609□□	0.2
20	ST19-FCM20092-165	19	9	165	30	135	2	ARG2009□□	0.4
	-FCM20093-135			135		105	3		0.3
21	ST20-FCM21092-165	20	9	165	30	135	2	ARG2009□□	0.4
	-FCM21093-135			135		105	3		0.3
25	ST24-FCM25092-180	24	9	180	35	145	2	ARG2509□□	0.7
	-FCM25093-150			150		115	3		0.6
26	ST25-FCM26092-165	25	9	165	38	127	2	ARG2509□□	0.6
	-FCM26093-150			150		112	3		0.6
32	ST28-FCM32112-180	28	11	180	48	132	2	ARG3211□□	1.1
	-FCM32113-180						3		1.0
33	ST32-FCM33112-180	32	11	180	48	132	2	ARG3211□□	1.1
	-FCM33113-180						3		1.0

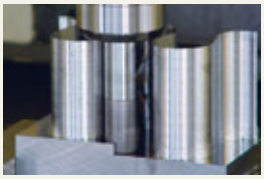
1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。
2. 槽加工的中、重切削建议使用2刃刀头。
3. 刃具伸出量超过2.5D的槽加工的中、重切削建议使用2刃刀杆。

刀片J18 切削条件J19

S55C材料的加工

型号	ST32-FCM33112-180
切削速度 Vc (m/min)	120
进给量 fz (mm/t)	0.1

轴向切深 ap (mm)	10mm x 10段
径向切深 ae (mm)	最大33mm



结果 在伸出长度110mm、ap10mm的严苛切削条件下，也可顺利加工。

■刀片

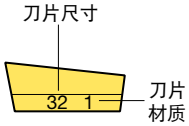


● 型号说明

ARG16 09 02 ACP300
- ACP300：刀片材质
- 02：刀尖半径R
- 09：有效切削刃长：φ12～26…09　φ32～50…11
- ARG16

FCM型专用

刀片标记说明



1: ACZ310
2: DS20
P2 : ACP200
P3 : ACP300
3F : ACM300F

刀径	刀片型号	有效切削刃长	刀尖半径 R	刀片材质				
				ACP300（钢用）	ACP200（预硬钢用）	ACM300F（不锈钢用）	ACZ310（铸铁用）	DS20（铝件用）
φ12～φ17	ARG160902	9	0.2	○	—	○	○	○
	160904		0.4	○	○	○	○	○
φ20,φ21	ARG200902	9	0.2	○	—	○	○	○
	200904		0.4	○	○	○	○	○
φ25,φ26	ARG250902	9	0.2	○	—	○	○	○
	250904		0.4	○	○	○	○	○
φ32,φ33	ARG321102	11	0.2	○	—	○	○	○
	321104		0.4	○	○	○	○	○
φ40,φ50	ARG401102	11	0.2	○	—	○	○	○
	401104		0.4	○	○	○	○	○
φ63	ARG631104	11	0.4	○	–	○	–	○
	631108		0.8	○	○	○	○	○

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。

请注意

- 使用不同的刀片会导致故障，请一定使用对应刀头直径的刀片。
- 与快锋立铣刀FCR型用的刀片不可通用。
- 刀尖半径R0.2刀片为轻切削用。

刀片材质

ACP300	ACP200	ACM300F	ACZ310
在强韧母材上进行多层PVD涂层，用于一般钢。耐崩损和热龟裂性强，可断续切削。	高硬度母材，超多层纳米级TiAlN和AlCrN涂层，在预硬钢加工方面，有优越的耐磨损性。	在新开发的高强度硬质合金母材的基础上，采用提高了平滑性和密着性的新涂层。 耐溶着性、耐崩损性优越，实现稳定的不锈钢加工。	在超微粒硬质合金母材上，用PVD超多层涂层的铸铁、球铁加工用材料。耐磨损性优越，耐机械冲击性强。

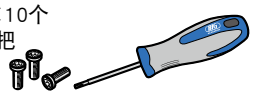
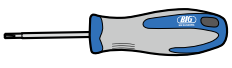
DS20
在K20级硬质合金上，进行高密着性、低摩擦性的特殊金刚石涂层(DLC)的非铁专用材料。

钢加工时，分开使用ACP300和ACP200

ACP200具有优越的耐磨性、ACP300的耐缺损性优越。钢加工时，推荐ACP300。使用ACP300可稳定加工，但要求更高速度、耐磨性时，可使用ACP200。但是，强断续切削、重切削时，不推荐ACP200。

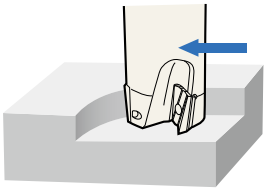
■刀片紧固螺丝组合

· 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。

		●刀片紧固螺丝组合 螺丝×10个 扳手1把 	●梅花扳手 
刀径	对应刀片型号	组合型号	扳手型号
φ12	ARG1609□□	S2505DS	DA-T8
φ14,φ16,φ17		S2506DS	
φ20,φ21	ARG2009□□		
φ25,φ26	ARG2509□□		
φ32,φ33	ARG3211□□	S3508DS	DA-T15
φ40	ARG4011□□		
φ50			
φ63	ARG631104		
	ARG631108		

切削条件表

方肩铣・切槽



请注意

・快锋立铣刀FCM型不适用于倾斜进刀加工、孔加工等朝Z方向进给刀具的加工。

轻～中切削

刀径	工件材料	碳素钢 合金钢	普通结构钢	预硬钢 HRC40 以下	不锈钢	铸铁	铝合金
	刀片材质	ACP300		ACP200	ACM300F	ACZ310	DS20
	切削方式	干式					干式 / 湿式
φ12～φ14	切削速度 Vc (m/min)	150～250	180～250	80～140	140～180	100～200	200～750
	进给量 fz (mm/t)	0.1～0.2	0.1～0.2	0.08～0.12	0.12～0.18	0.1～0.2	0.10～0.3
φ16～φ21	切削速度 Vc (m/min)	150～250	180～250	80～140	140～180	100～200	200～1,000
	进给量 fz (mm/t)	0.1～0.2	0.1～0.2	0.08～0.12	0.12～0.18	0.1～0.2	0.10～0.3
φ25～φ33	切削速度 Vc (m/min)	180～280	200～280	80～140	140～200	100～200	200～1,500
	进给量 fz (mm/t)	0.1～0.24	0.1～0.22	0.08～0.14	0.12～0.2	0.1～0.2	0.10～0.35
φ40～φ50	切削速度 Vc (m/min)	180～280	200～280	80～140	140～200	80～200	200～1,500
	进给量 fz (mm/t)	0.1～0.24	0.1～0.22	0.08～0.14	0.12～0.2	0.1～0.2	0.10～0.35

强断续加工・重切削

刀径	工件材料	碳素钢 合金钢	普通结构钢	不锈钢	铸铁	铝合金
	刀片材质	ACP300		ACM300F	ACZ310	DS20
	切削方式	干式				干式 / 湿式
φ12～φ14	切削速度 Vc (m/min)	100～200	150～200	120～180	100～180	200～750
	进给量 fz (mm/t)	0.08～0.14	0.1～0.15	0.12～0.15	0.08～0.18	0.10～0.2
φ16～φ21	切削速度 Vc (m/min)	100～200	150～200	120～180	100～180	200～1,000
	进给量 fz (mm/t)	0.08～0.14	0.1～0.15	0.12～0.15	0.08～0.18	0.10～0.2
φ25～φ33	切削速度 Vc (m/min)	100～200	160～220	120～180	100～200	200～1,500
	进给量 fz (mm/t)	0.1～0.16	0.1～0.15	0.12～0.15	0.08～0.2	0.10～0.3
φ40～φ50	切削速度 Vc (m/min)	100～200	160～220	120～180	100～220	200～1,500
	进给量 fz (mm/t)	0.1～0.16	0.1～0.15	0.12～0.15	0.08～0.2	0.10～0.3

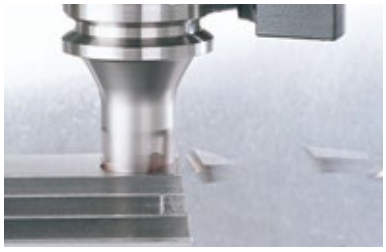
请注意

・刀尖半径R0.2刀片为轻切削用，因此请注意轴向、径向切深和进给量。
・本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请考虑切削宽度等因素进行适时调整。
・对于加大规格，槽加工的中、重切削建议使用2刃刀头。
・精加工以外的钢加工建议使用干式(或气冷)加工。
不锈钢也建议使用干式加工，但熔敷显著时，湿式加工后的使用寿命可能更长。

加工示例

※下述示例均采用干式加工。

切槽



BBT40的机床只使用快锋立铣刀完成了加工。

快锋立铣刀型号	BBT40-FCM32113-85
刀片型号	ARG321104(ACP300)
工件材料	S50C
切削速度 Vc (m/min)	150
进给量 fz (mm/t)	0.12
轴向切深 ap (mm)	9

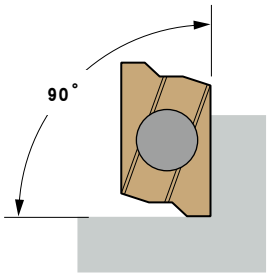


方肩铣



垂直度良好。

快锋立铣刀型号	BBT40-FCM32113-85
刀片型号	ARG321104(ACP300)
工件材料	S50C
切削速度 Vc (m/min)	200
进给量 fz (mm/t)	0.15
轴向切深 ap (mm)	11
径向切深 ae (mm)	5

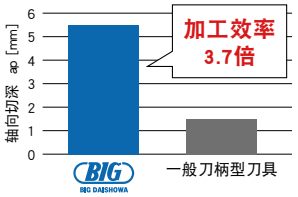


方肩铣



即使是BBT30机床，也能以大切削量实现高效加工。

快锋立铣刀型号	BBT30-FCM63116-55
刀片型号	ARG631108(ACP300)
工件材料	S50C
切削速度 Vc (m/min)	150
进给量 fz (mm/t)	0.1
刀具直径 Dc (mm)	φ63
径向切深 ae (mm)	50



不锈钢加工



也可实现SUS304的稳定高效加工(进给速度Vf=1,140mm/min)。

快锋立铣刀型号	ST25-FCM25093-120
刀柄型号	BBT50-MEGA25D-105
刀片型号	ARG250904(ACM300F)
工件材料	SUS304
切削速度 Vc (m/min)	150
进给量 fz (mm/t)	0.2
轴向切深 ap (mm)	9
径向切深 ae (mm)	3



铝合金高速加工



在硬铝A2017的高速加工(转速n=12,000min^{-1})中也实现了美观的切屑和加工面。

快锋立铣刀型号	BBT40-FCM16092-85
刀片型号	ARG16094(DS20)
工件材料	A2017
切削速度 Vc (m/min)	600
进给量 fz (mm/t)	0.15
轴向切深 ap (mm)	9



盘铣刀

槽加工 侧面加工

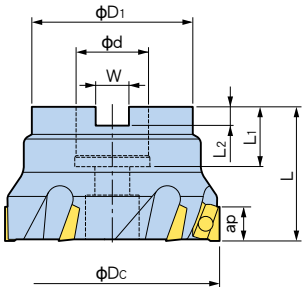
●适用于面铣刀柄新规格H型。
在40号机床和复合加工机中也可发挥惊人的切削能力！





● 型号说明

FMH 22 - FCM 50 11 5 - 40
- 面铣刀柄类型（H型）
- 安装部内径
- FCM型
- 刀径φDc
- 有效切削刃长ap
- 刃数
- L尺寸



刀径 φDc	型　　号	有效切削刃长 ap	φd	φD1	L	L1	L2	W	刃数	对应刀片型号	质量（kg）
50	FMH22-FCM 50115-40	11	22	47	40	20	6	10.4	5	ARG4011□□	0.5
63	-FCM 63116-40								6	ARG6311□□	0.7
80	FMH27-FCM 80116-50		27	60	50	22	7	12.4	6	ARG8011□□	1.2
100	-FCM100116-50			76							2.0

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. 对应刀片型号末尾的□□表示刀尖半径R。刀尖半径R为0.2时请在对应刀片型号的末尾加上02，刀尖半径R为0.4时请在对应刀片型号的末尾加上04进行订购。

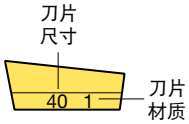
■刀片



● 型号说明

ARG40 11 04 ACP300
- 刀片材质
- 刀尖半径R
- 有效切削刃长

刀片标记说明



1: ACZ310
2: DS20
P2: ACP200
P3: ACP300
3F: ACM300F

刀径	刀片型号	有效切削刃长	刀尖半径 R	刀片材质				
				ACP300（钢用）	ACP200（预硬钢用）	ACM300F（不锈钢用）	ACZ310（铸铁用）	DS20（铝件用）
φ50	ARG401102	11	0.2	○	–	○	○	○
	401104	11	0.4	○	○	○	○	○
φ63	ARG631104	11	0.4	○	–	○	–	○
	631108	11	0.8	○	○	○	○	○
φ80,φ100	ARG801104	11	0.4	○	–	○	–	○
	801108	11	0.8	○	○	○	○	○

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。

请注意
- 使用不适用的刀片会导致故障，因此请务必使用与刀具直径对应的刀片。
- **与快锋立铣刀FCR型刀片不可通用。**
- **刀尖半径R0.2刀片为轻切削用。**

刀片材质

ACP300	ACP200	ACM300F	ACZ310
在强韧母材上进行多层PVD涂层，用于一般钢。耐崩损和热龟裂性强，可断续切削。	高硬度母材，超多层纳米级TiAlN和AlCrN涂层，在预硬钢加工方面，有优越的耐磨损性。	在新开发的高强度硬质合金母材的基础上，采用提高了平滑性和密着性的新涂层。 耐溶着性、耐崩损性优越，实现稳定的不锈钢加工。	在超微粒硬质合金母材上，用PVD超多层涂层的铸铁、球铁加工用材料。耐磨损性优越，耐机械冲击性强。

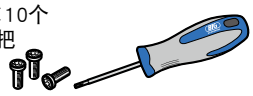
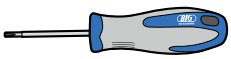
DS20
在K20级硬质合金上，进行高密着性、低摩擦性的特殊金刚石涂层(DLC)的非铁专用材料。

钢加工时，分开使用ACP300和ACP200

ACP200具有优越的耐磨性、ACP300的耐缺损性优越。钢加工时，推荐ACP300。使用ACP300可稳定加工，但要求更高速度、耐磨性时，可使用ACP200。但是，强断续切削、重切削时，不可推荐ACP200。

■刀片紧固螺丝组合

· 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。

		●刀片紧固螺丝组合 螺丝×10个 扳手1把 	●梅花扳手 
刀径	对应刀片型号	组合型号	扳手型号
φ50	ARG401102	S3508DS	DA-T15
	ARG401104		
φ63	ARG631104		
	ARG631108		
φ80,φ100	ARG801104		
	ARG801108		

切削条件表

方肩铣・切槽

请注意

・快锋立铣刀FCM型不适用于倾斜进刀加工、孔加工等朝Z方向进给刀具的加工。

轻～中切削

刀径	工件材料	碳素钢 合金钢	普通结构钢	预硬钢 HRC40 以下	不锈钢	铸铁	铝合金
	刀片材质	ACP300		ACP200	ACM300F	ACZ310	DS20
	切削方式	干式					干式 / 湿式
φ 50 φ 63 φ 80 φ100	切削速度 Vc (m/min)	100 ～ 220	150 ～ 240	80 ～ 120	120 ～ 180	100 ～ 200	200 ～ 1,500
	进给量 fz (mm/t)	0.10 ～ 0.24	0.10 ～ 0.22	0.08 ～ 0.14	0.12 ～ 0.20	0.10 ～ 0.25	0.10 ～ 0.35

强断续加工・重切削

刀径	工件材料	碳素钢 合金钢	普通结构钢	不锈钢	铸铁	铝合金
	刀片材质	ACP300		ACM300F	ACZ310	DS20
	切削方式	干式				干式 / 湿式
φ 50 φ 63 φ 80 φ100	切削速度 Vc (m/min)	100 ～ 220	150 ～ 240	120 ～ 180	100 ～ 200	200 ～ 1,500
	进给量 fz (mm/t)	0.08 ～ 0.18	0.08 ～ 0.16	0.12 ～ 0.15	0.10 ～ 0.20	0.10 ～ 0.30

请注意

・刀尖半径R0.2刀片为轻切削用，因此请注意轴向、径向切深和进给量。
・本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请考虑切削宽度等因素进行适时调整。
・精加工以外的钢加工建议使用干式(或吹气)加工。不锈钢也建议使用干式加工，但熔敷显著时，湿式加工后的使用寿命可能更长。

作为机夹式铣刀难得一见的垂直度和光洁加工面

使用刀柄BBT40-FMH22-47-45、
快锋立铣刀
FMH22-FCM63116-40进行加工

※垂直度、表面粗糙度因切削条件、工件材料、机床、工件刚性而异。



垂直度		
	切削速度 Vc（m/min）	150
	进给量 fz（mm/t）	0.1
	轴向切深 ap（mm）	5
	径向切深 ae（mm）	0.1

BIG DAISHOWA	10μm
其它公司	40μm

表面粗糙度		
	切削速度 Vc（m/min）	250
	进给量 fz（mm/t）	0.2
	轴向切深 ap（mm）	0.1
	径向切深ae（mm）	50

	Ra(μm)	Rz(μm)
BIG DAISHOWA	0.51	2.89
其它公司	1.56	7.77

螺纹接口基础柄 SCREW-ON HOLDER

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

内置防振机构的斯玛特防振刀柄 NEW

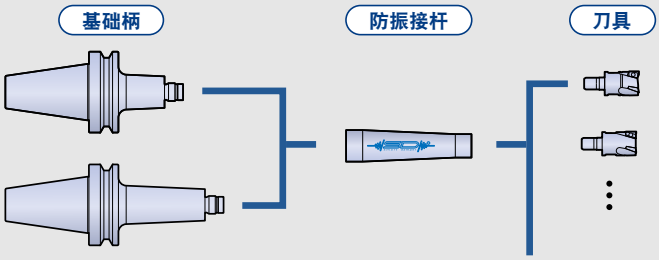
头部可换式刀柄也能发挥稳定的防振性能。

●采用特殊防振机构，有效抑制振动。

SDM® smart damper



组合例



请注意

将防振头安装到基础柄上进行加工后，防振头不可再取下。

■基础柄

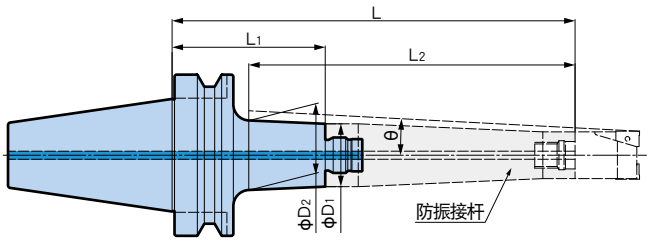
[BIG-PLUS基础柄]



● 型号说明

BBT50 - SDF20 - 39 - 95 T

- BIG-PLUS BT No.
- 接口型号
- 前端直径
- L1尺寸
- 锥体型



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

BIG-PLUS BBT基础柄 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	

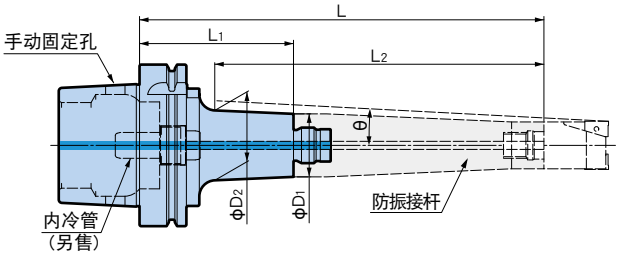
[HSK刀柄]



● 型号说明

HSK-A100 - SDF20 - 39 - 95 T

- HSK基础柄型
- 接口型号
- 前端直径
- L1尺寸
- 锥体型



型　　号	ϕD1	ϕD2	L	L1	L2	θ	质量 (kg)	对应防振接杆
HSK-A100-SDF20-39- 95T	39	44.1	250	95	203.4	2°	2.9	SDF20-M16DP-29-155T
-39-145T		48.4	300	145	253.4		3.6	
HSK-A100-SDF28-50-120T	50	57.2	300	120	258.2	2°	3.8	SDF28-M16DP-38-180T
-50-170T		61.6	350	170	308.2		4.9	

1. 不附带内冷管。J4

■防振接杆





● 型号说明

SDF20 - M16 DP - 29 - 155 T

- T：锥体型
- 155：L尺寸
- 29：前端直径
- DP：内置防振机构型
- M16：螺丝尺寸
- SDF20：接口型号

图1

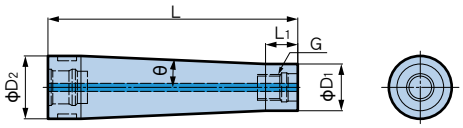
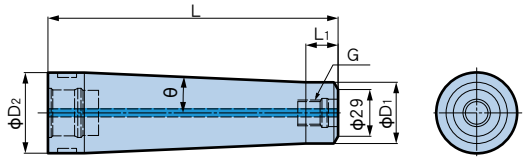


图2



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. 附带防振接杆锁紧用钩式扳手。
5. 不附带刀头拆装扳手。请使用市场上出售的产品。



快锋立铣刀 螺丝紧固 J27

螺纹接口基础柄 SCREW-ON HOLDER

螺纹接口基础柄

两面定位

BIG-PLUS®

中心内冷

[BIG-PLUS基础柄]

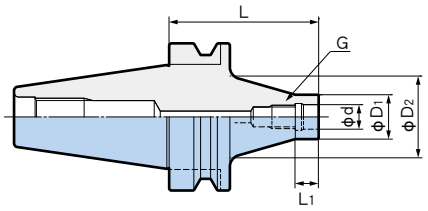
●两面定位的头部可换式刀柄。



● 型号说明

BBT30 - M8 - 15 - 50

- BBT30 - BIG-PLUS BT No.
- M8 - 螺丝尺寸
- 15 - 前端直径
- 50 - L尺寸



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	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



快锋立铣刀 螺丝紧固J27

[BDV基础柄]

两面定位

BIG-PLUS®

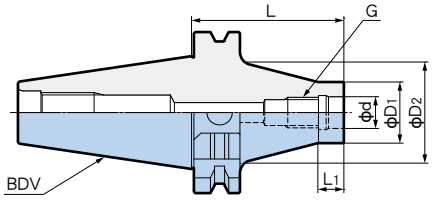
中心内冷



● 型号说明

BDV40 - M10 - 19 - 65

- BDV40 - BIG-PLUS DV No.
- M10 - 螺丝尺寸
- 19 - 前端直径
- 65 - L尺寸



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

BIG-PLUS BDV基础柄 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



快锋立铣刀 螺丝紧固J27

[HSK刀柄]

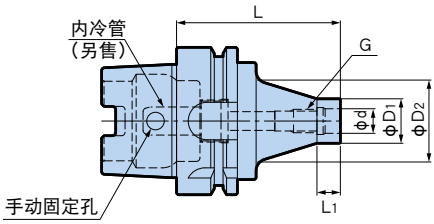
●两面定位的头部可换式刀柄。



● 型号说明

HSK-A63 - M8 - 15 - 75

- HSK-A63：HSK基础柄型
- M8：螺丝尺寸
- 15：前端直径
- 75：L尺寸



A型

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。☞J4



☞快锋立铣刀 螺丝紧固J27

快锋立铣刀 螺丝紧固 NEW

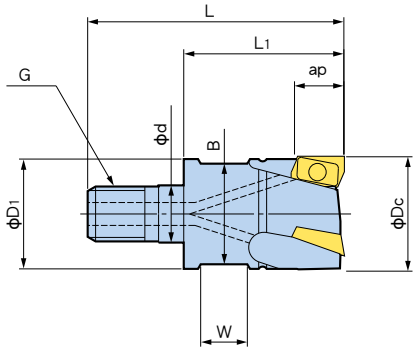
槽加工 侧面加工 倾斜进刀 螺旋铣 插铣

［FCR型］



● 型号说明

M8 - FCR 16 08 2 - 25
- 螺丝尺寸
- FCR型
- 刀径φDc
- 有效切削刃长ap
- 刃数
- L1尺寸



刀径 φDc	型　　号	G	φd	φD1	有效切削刃长 ap	L	L1	刃数	扳手卡持部 B	扳手卡持部 W	对应刀片 型号	质量 (kg)
16	**M 8-FCR16082-25**	M 8	8.5	15	8	42.5	25	2	12	6.2	BRG1608 □□	0.03
20	**M10-FCR20083-30**	M10	10.5	19		49	30	3	17	8.2	BRG2008 □□	0.06
25	**M12-FCR25083-35**	M12	12.5	24		56	35		22	10.2	BRG2508 □□	0.11
32	**M16-FCR32102-40**	M16	17	29	10	63	40	2	26	12.2	BRG3210 □□	0.19
	-FCR32103-40							3				0.18

1. 附带刀片紧固用梅花扳手，不附带刀片。请另行订购。
2. 不附带刀头锁紧用开口扳手。请使用市场上出售的产品。
3. 使用刀柄本体的L超过100mm时，若进行中、重切削的槽加工、倾斜加工，推荐使用两刃的刀头。

刀片J6
切削条件J7

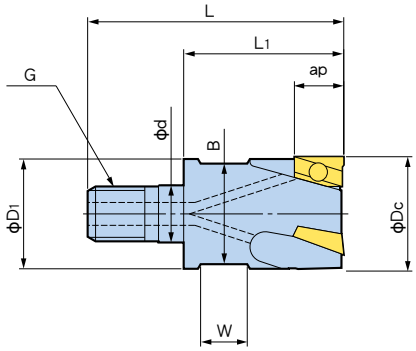
槽加工 侧面加工

[FCM型]



● 型号说明

M8 - FCM 16 09 2 - 25
- 25：L_1尺寸
- 2：刃数
- 09：有效切削刃长ap
- 16：刀径φDc
- FCM：FCM型
- M8：螺丝尺寸



刀径 φDc	型　　号	G	φd	φD1	有效切削刃长 ap	L	L1	刃数	扳手卡持部 B	扳手卡持部 W	对应刀片 型号	质量 (kg)
16	**M 8-FCM16092-25**	M 8	8.5	15	9	42.5	25	2	12	6.2	ARG1609 □□	0.03
20	**M10-FCM20093-30**	M10	10.5	19		49	30	3	17	8.2	ARG2009 □□	0.06
25	**M12-FCM25093-35**	M12	12.5	24		56	35		22	10.2	ARG2509 □□	0.11
32	**M16-FCM32112-40**	M16	17	29	11	63	40	2	26	12.2	ARG3211 □□	0.20
	-FCM32113-40							3				0.18
40	**-FCM40112-40**							2	32	16.8	ARG4011 □□	0.30
	-FCM40114-40							4				0.26

1. 附带刀片紧固用梅花扳手，不附带刀片。请另行订购。
2. 不附带刀头锁紧用开口扳手。请使用市场上出售的产品。
3. 刀柄本体的L超过100mm时，槽加工的中、重切削建议使用2刃刀头。

刀片J18
切削条件J19

高速镜面铣刀 SPEED FINISHER

刀径：φ50 ～ φ160

高速加工的加工表面光洁度大幅提高!!

●快速进行1μm以内的刀尖高度调节！　快速实现高水准的加工面粗糙度!

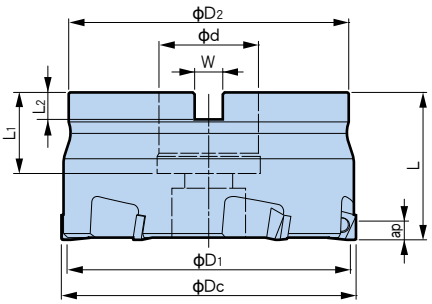




● 型号说明

FM 22 - PLS 50 5 - 35

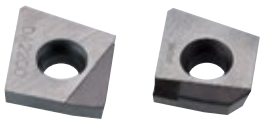
- 35：L尺寸
- 5：刃数
- 50：刀径φDc
- PLS：高速镜面铣刀的缩写
- 22：安装部内径
- FM：面铣刀柄



型　　号	刀径 φDc	φD1 DA2200	φD1 CBN	φd	φD2	L	L1	L2	W	刃数	Max. min-1	紧固螺栓	质量 (kg)
FM22-PLS　505-35	50	46.9	44.9	22	47	35	19	6	10.4	5	20,000	M10 带头螺栓	0.4
-PLS　636-35	63	59.9	57.9	22	60	35	19	6	10.4	6			0.7
FM27-PLS　806-40	80	76.9	74.9	27	76	40	22	7	12.4		16,000	M12 带头螺栓	1.2
-PLS　1006-35 ●	100	96.9	94.9	27	60	35	24	7	12.4		12,800	MBA-M12　※	1.3
-PLS　1256-35 ●	125	121.9	119.9	27	60	35	24	7	12.4		10,200	MBA-M12　※	1.9
FM32-PLS　1006-42	100	96.9	94.9	32	96	42	24	8	14.4		12,800	MBA-M16　※	2.0
FM40-PLS　1258-50	125	121.9	119.9	40	100	50	28	9	16.4	8	10,200	MBA-M20	3.3
-PLS16010-50	160	156.9	154.9	40	100	50	28	9	16.4	10	8,000	MBA-M20	5.1

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. 在转速12,000min-1以上的条件下使用时，请在将刀盘安装在刀柄上的状态下，向BIG委托进行平衡调节。
3. 有效切削刃长ap因使用的刀片而异。详情请参阅刀片表。
4. 刀尖高度的调节量为0.1mm。
5. ●标记表示是BT30专用的轻量型产品。
6. 附带※的紧固螺栓。

■刀片



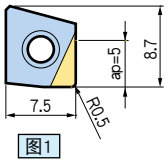


图1

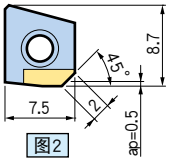


图2

刀片型号	工件材料	图	刀片材质	有效切削刃长
PL0705　DA2200	铝合金、非铁金属	1	金刚石	5.0
PL0705　CBN	铸铁	2	cBN	0.5

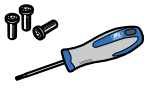
1. 刀片以1片1组为单位出售。　＜订购示例＞PL0705 DA2200…5个

刀片材质

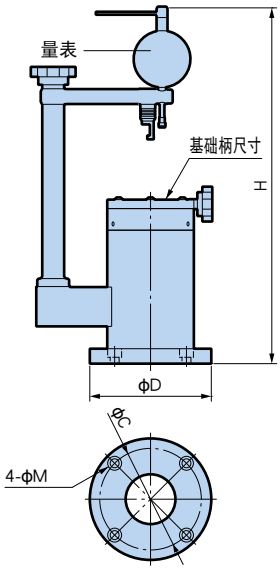
DA2200	cBN
将超微粒金刚石颗粒进行高密度烧结，具有与硬质合金匹敌的高强度和耐磨损性的金刚石烧结体。	通过大幅提高cBN的含量并实现烧结体组织的优化，提高了材料强度和热传导率的cBN烧结体。

■备用零件

・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。

●提升螺丝组合	●刀片紧固螺丝组合	●梅花扳手
提升螺丝 1个　提升螺母 1个	螺丝×10个 扳手1把 	
组合型号	组合型号	扳手型号
LSN35	S2506DS	DA-T8

■PL对刀仪



刀尖预调的必需品

・快速进行微米级调节的专用对刀仪。
・只需 15 秒即可完成 1 刃的刀尖高度调节！



型号	适　用 基础柄	H	φD	φC	φM	最大 刀具直径	※最大 刀具长度	质量 (kg)
PLP-BBT30	BBT30	＞ 417	122	102	9（M8 用）	φ160	150	7.5
-BBT40	BBT40							7.6
-BBT50	BBT50	＞ 502	172	149	11（M10 用）	φ315	160	17.5
-HSK63	HSK-A63	＞ 417	122	102	9（M8 用）	φ160	150	7.7

1. 附带量表、指针稳定器（带2节7号干电池）。
2. 附带量表的最小刻度为0.001mm
3. 无法使用BT基础柄。
4. ※表中的最大刀具长度为刀柄规线至刀尖的刀具长度。

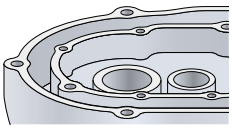
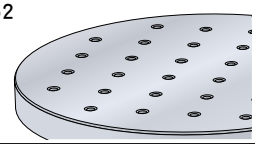
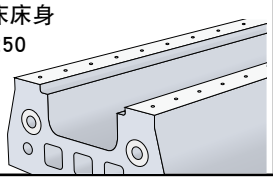
切削条件表

工件材料		刀片材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 fz (mm/t)	冷却液
铝合金	Si 含量≤ 13%	DA2200	2,000 ～ 4,000	0.05 ～ 0.2	湿式
	Si 含量＞ 13%		400 ～ 800		
铜合金		DA2200	500 ～ 2,500	0.05 ～ 0.2	湿式
灰铸铁		cBN	800 ～ 2,000	0.1 ～ 0.3	干式

本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的刚性而异，请考虑切削宽度等因素进行选择。

加工示例

刀径：φ80

工件	切削条件	加工面粗糙度	接缝落差	加工数	结　果
曲轴箱 ADC12 	切削速度Vc：4,000m/min 转速n：15,900min^{-1} 进给量Vf：9,550mm/min 切深ap：2.5mm	Ra=**0.08**μm Rz=**0.55**μm	1μm以下	24,000个	粗加工和精加工 1次成功。
半导体制造装置零件 A5052 	切削速度Vc：4,000m/min 转速n：15,900min^{-1} 进给量Vf：9,550mm/min 切深ap：2.0mm	Ra=**0.07**μm Rz=**0.32**μm	1μm以下	320台	获得了镜面一样的 加工面。
机床床身 FC250 	切削速度Vc：1,500m/min 转速n：6,000min^{-1} 进给量Vf：3,600mm/min 切深ap：0.5mm	Ra=**0.12**μm Rz=**0.67**μm	2μm以下	20台	获得了平面度1 ～ 2μm 的加工面。

工件的加工表面光洁度更高！

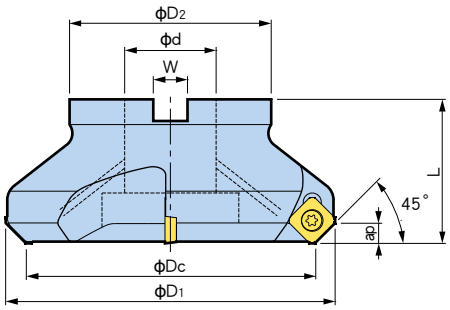




● 型号说明

FM 22 - SFM 50 3 - 35

- FM：面铣刀柄类型
- 22：安装部内径
- SFM：面铣刀
- 50：刀径φDc
- 3：刃数
- 35：L尺寸

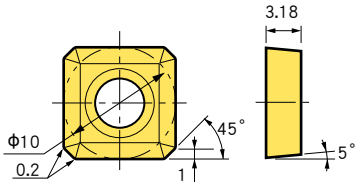


刀径 φDc	型　　号	有效切削刃长 ap	φD1	φd	φD2	L	W	刃数	推荐刀柄	紧固螺栓	质量 (kg)
50	FM22-SFM503-35 NEW	5	61.6	22	47	35	10.4	3	FMH22	不附带	0.4
63	FM22-SFM634-35 NEW		74.6					4			0.5
80	FM25.4-SFM804-40		91.6	25.4	56	40	9.5	4	FMA25.4 ※FMH25.4	不附带	0.9
	FM27-SFM804-40			27	60		12.4		FMH27	MBA-M12H	
100	FM27-SFM1005-35 ● NEW		111.6	27	60	35	12.4	5	FMH27	MBA-M12H	1.0
	FM31.75-SFM1006-45 NEW			31.75	76	45	12.7	6	FMA31.75 ※FMH31.75	不附带	1.7
	FM32-SFM1006-45 NEW			32			14.4		FMH32	MBA-M16H	

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. 使用带※符号的刀柄时，请另行订购紧固螺栓。
3. ●标记表示是轻量型产品。与BBT30-FMH27-45-35/BBT30-FMH27-60-45组合使用时，质量可控制在2kg以下。

■刀片





刀片型号	涂层
CM10C1 ACP200	TiAlN 与 AlCrN 的超多层膜
CM10C1 ACM250F	AlTiN与TiAlCrN的超多层薄膜
CM10C1 NF15KA	硬质合金
CM10C1 DS20	无氢DLC
CM10C1 CWS20A	AlTiSiN 类的超多层薄膜

1. 刀片以10片1盒为单位出售。

■刀片紧固螺丝组合

· 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。

●刀片紧固螺丝组合	●梅花扳手
螺丝×10个 扳手1本 	
组合型号	扳手型号
S4S-T15DS	DA-T15

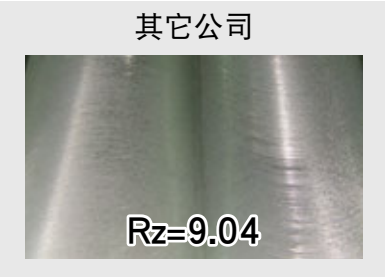
切削条件表

工件材料	刀片材质	切削速度 Vc (m/min)	进给量 fz (mm/t)	轴向切深 ap Max.（mm）	切削方式
一般钢	ACP200	150-**200**- 250	0.10-**0.20**-0.30	⩽3	干式
软钢		180-**240**- 300	0.10-**0.25**-0.40	⩽4	
预硬钢	CWS20A	100-**150**- 200	0.10-**0.20**-0.30	⩽3	
淬火钢(HRC50以下)		20- **50**- 100	0.05-**0.10**-0.20	⩽2	
铸铁	NF15KA	100-**175**- 250	0.15-**0.23**-0.30	⩽4	
不锈钢	ACM250F	160-**205**- 250	0.15-**0.23**-0.30	⩽3	干式/湿式
铝合金、非铁金属	DS20	500-**750**-1000	0.15-**0.23**-0.30	⩽5	

1. 该表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。
2. 不锈钢及铝合金发生熔敷时，湿式加工可有效抑制熔敷。

加工案例





工件材料	S50C
切削速度 Vc(m/min)	200
进给量 fz(mm/t)	0.2
轴向切深 ap(mm)	3
径向切深 ae(mm)	75
切削方式	干式

C型倒角刀 C-CUTTER

加工范围广的C型倒角刀实现倒角工具集约化。

- 设计成倒角专用的大前角，可进行光洁的倒角加工。
- 倒角范围广，可减少刀具数量和加工时间。

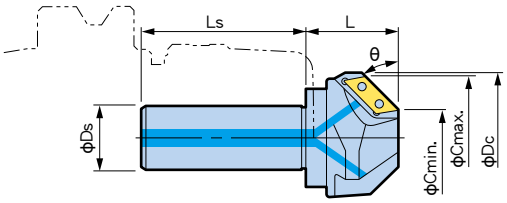


直杆型

[30° · 45° · 60°型]



中心内冷



● 型号说明

ST32 - C 16 52 C - 30

- 30：倒角角度（45°时为空白）
- C：中心内冷
- 52：最大倒角直径
- 16：最小底孔直径
- C：C型倒角刀
- ST32：基础柄类型

倒角角度θ	型　号	φDs	最小底孔直径 φCmin.	最大倒角直径 φCmax.	外径 φDc	L	Ls	刃数	对应刀片
30°	ST32-C1652C-30	32	16	52	68	48	80	2	CW1909A
	ST42-C5085C-30	42	50	85	96	52	80	3	
45°	ST20-C0525C	20	5	25	33	25	60	1	CW1206A
	ST25-C1040C	25	10	40	45	35	70	2	CW1909A
	ST32-C3060C	32	30	60	65	45	80	3	
	ST42-C50100C	42	50	100	106	70	80	3	CW3115A
60°	ST25-C1434C-60	25	14	34	38	37	70	2	CW1909A
	ST32-C3050C-60	32	30	50	54	45	80	3	
	ST32-C4565C-60	32	45	65	69	50	80	3	

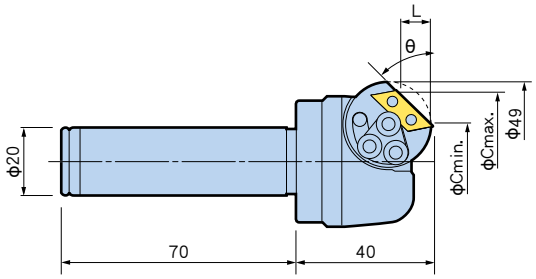
1. 不附带刀片，请另行订购。
2. 附带固定刀片用的扳手及螺丝。

刀片J35

[角度可调型]

1个产品即可对应5°～85°的倒角角度。





型号	ST20-C5/85A-40

对应刀片：**CW1206A**

刀片J35

● 型号说明

ST20 - C 5 / 85 A - 40

- 倒角角度调节范围
- C型倒角刀
- 基础柄类型

【加工范围】

倒角角度 θ	最小底孔直径 ϕCmin.	最大倒角直径 ϕCmax.	L	倒角角度 θ	最小底孔直径 ϕCmin.	最大倒角直径 ϕCmax.	L
5°	5.5	33.5	1.2	50°	24.0	42.2	10.8
10°	7.3	34.7	2.4	55°	26.4	42.4	11.4
15°	9.0	36.2	3.6	60°	28.5	42.5	12.1
20°	11.2	37.4	4.7	65°	30.7	42.4	12.5
25°	13.0	38.6	5.9	70°	32.9	42.1	12.6
30°	15.2	39.6	7.0	75°	34.9	41.7	12.7
35°	17.4	40.5	8.0	80°	36.9	41.1	11.9
40°	19.6	41.2	9.0	85°	38.8	40.3	8.6
45°	21.8	41.8	10.0				

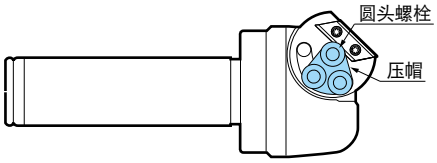
加工范围及L仅供参考。
正确值请使用对刀仪等进行测定。



另备有模块式小旋风倒角刀
CKB基础柄。A99

■圆头螺栓、压帽

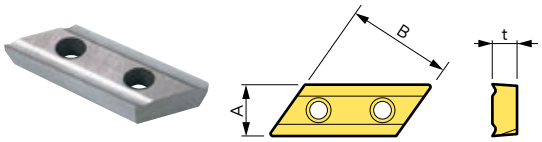
・用于固定刀片座的圆头螺栓和压帽。
・圆头螺栓(本体使用数量3个)、压帽(本体使用数量1个)



本体型号	圆头螺栓 1个装	压帽 1个装
ST20-C5/85A-40	**B0416**	**C5/85A**

C型倒角刀 C-CUTTER

■刀片



1个装

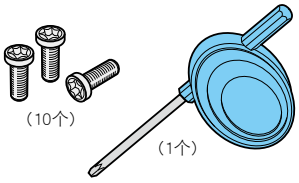
型　号			A	B	t
硬质合金	ZX涂层硬质合金	DLC涂层硬质合金			
CW1206A	**CW1206A(ZX)**	**CW1206A(DLC)**	6.35	12.7	2.7
CW1909A	**CW1909A(ZX)**	**CW1909A(DLC)**	9.525	19.05	4.5
CW3115A	**CW3115A(ZX)**	**CW3115A(DLC)**	15.875	31.75	7.0

10个装

型　号		A	B	t
硬质合金	ZX涂层硬质合金			
CW1206A-10P	**CW1206A(ZX)-10P**	6.35	12.7	2.7
CW1909A-10P	**CW1909A(ZX)-10P**	9.525	19.05	4.5
CW3115A-10P	**CW3115A(ZX)-10P**	15.875	31.75	7.0

硬质合金	采用和P30（注重韧性）相当的硬质合金材料，可对应从钢到铝合金的各种工件材料。
ZX涂层硬质合金	TiN和AlN多层涂层，在加工钢和铸铁时，可提高加工速度，延长刀片寿命。
DLC涂层硬质合金	在专用母材上进行了DLC涂层，可防止加工铝合金时发生熔敷。锋利度不减，可获得光洁的精加工面。

■刀片紧固螺丝组合



对应刀片	组合型号	扳手
CW1206A	**S2S-B**	FLR-13S
CW1909A	**S3S**	FLR-20S
CW3115A	**S5S**	FLR-28S

1. 组合中附带10个紧固螺丝和1把扳手。
※扳手也可单独出售（1把）。

切削条件表

型号	最大倒角量	倒角位置	钢		不锈钢		铸　铁		铝合金	
			Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f
ST20-C5/85A-40	※2mm	孔	50	0.1	30	0.08	40	0.1	80	0.1
		侧面	80	0.15	60	0.1	50	0.15	100	0.2
ST20-C0525C	C2	孔	50	0.1	30	0.08	40	0.1	80	0.1
		侧面	80	0.15	60	0.1	50	0.15	100	0.15
ST25-C1040C	C3	孔	90	0.15	40	0.12	60	0.15	100	0.2
ST25-C1434C-60 **ST32-C1652C-30**	※3mm	侧面	120	0.3	60	0.2	90	0.3	150	0.3
ST32-C3060C	C4	孔	120	0.3	60	0.18	90	0.25	150	0.3
ST32-C3050C-60 **ST32-C4565C-60** **ST42-C5085C-30**	※4mm	侧面	150	0.45	60	0.3	120	0.6	200	0.6
ST42-C50100C	C4	孔	150	0.4	80	0.25	120	0.35	180	0.4
		侧面	150	0.45	60	0.36	120	0.6	240	0.6

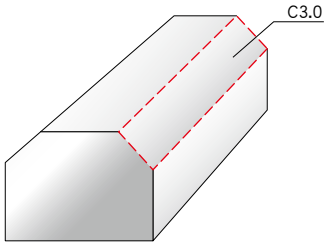
Vc：切削速度(m/min)，f=每圈的进给速度(mm/rev)

1. 涂层刀片和无涂层刀片的切削条件通用。
   通过使用涂层刀片，可长期获得更光洁的加工面。
2. 超出最大倒角量时，请降低切削速度。
3. 由于孔的倒角而切屑较长时，请使用步进进给进行加工。
4. 建议使用高刚性刀柄。（HMC、MEGA-D等）
5. 30°60°角度可调型的最大倒角量（※）表示倒角长边侧的长度。

加工示例

■C3的侧面倒角加工

S55C



在高切削条件下，侧面进给也实现了无振动的光洁表面。

C型倒角刀型号	**ST25-C1040C**
刀片型号	CW1909A
转速n	3,000 min^{-1}
进给速度Vf	1,800mm/min

小旋风倒角刀 C-CUTTER MINI

追求小型化，实现了高速进给的高性能倒角刀。

●通过高速进给加工，可大幅缩短倒角加工的时间。

●适用于正倒角、反倒角、面铣等各种加工。

[多刃型] 外观设计专利 **正反倒角**



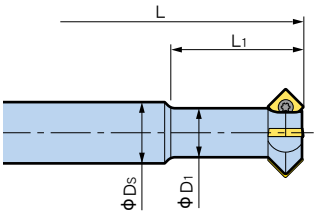




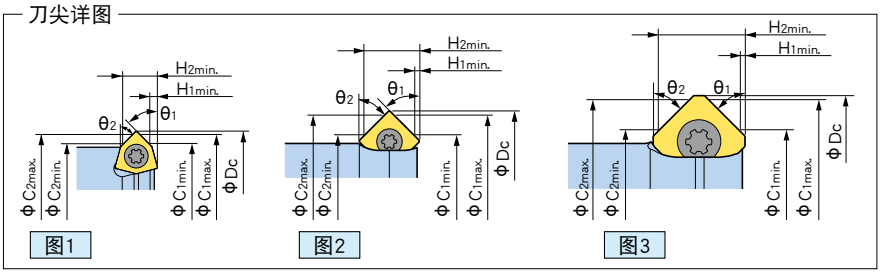
● 型号说明

ST12 - C 09 16 - 3060 B - 25

- 伸出长度（L_1）
- 正反倒角角度
- 最大倒角直径
- 最小底孔直径
- 倒角
- 柄径



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	—	2	16.7	12	11.2	98	25	9	16	13	16	0.2	5.7	CM05…	4
		ST20-C1931-3060B-50	—	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	—	2	17.4	12	8.4	98	25	13	17	10	16	0.3	6.4	CM05…	
		ST20-C2632-6030B-50	—	3	32.7	20	17.0	130	50	26	32	19	31	1.5	12.4	CM10…	

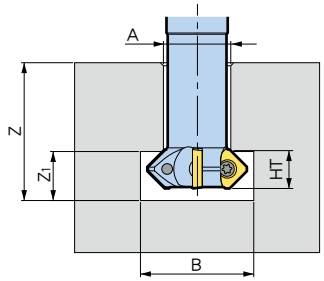
1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. 对孔进行倒角加工时易发生振动，推荐将加工刃数减少至1片或2片。

关于切削条件，请参阅 J43 的切削条件A。

刀片J43

《T型槽》

・适用于JIS B 0952:1999 T型槽的左右同时正、反面倒角加工



刀具型号	公称直径A	B	Z	Z1	HT
ST10-C0810-45B-15	8	14.5	15	7	3.3
	10	16	17	7	2.3
ST12-C1012-45B-20	10	16	17	7	3.8
ST12-C1116-45B-25	12	19	20	8	6.1
	14	23	23	9	5.1
ST16-C1520-45B-50	18	30	30	12	4.9
ST20-C1924-45B-60	22	37	38	16	4.9
ST20-C2232-45B-50	22	37	38	16	12.4
	28	46	48	20	9.4
ST32-C3242-45B-65	36	56	61	25	10.4

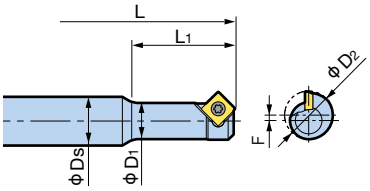
[1刃型] 正反倒角



● 型号说明

ST10 - C 03 09 - 3060 B - 20

- 20：伸出长度（L1）
- B：正反倒角角度
- 3060：最大倒角直径
- 09：最小底孔直径
- 03：倒角
- C：刀柄直径
- ST10



刀尖详图

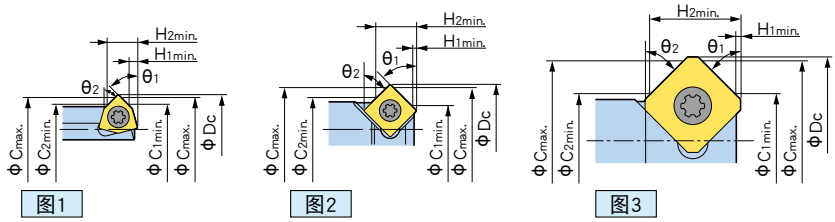


图1 图2 图3

正面倒角角度 θ1	反面倒角角度 θ2	型　号	图	φDc	φDs	φD1	φD2	L	L1	φC1min.	φC2min.	φCmax.	H1min.	H2min.	偏置量 F	刀片型号
30°	60°	ST10-C0309-3060B-20 NEW ●	2	9.8	10	5.4	7.7	86	20	3	6	9	0.4	5.9	1.1	CM05…※
		ST10-C0511-3060B-35 NEW ●	2	12.0	10	7.4	9.8	96	35	5	8	11	0.3	6.0	1.1	CM05…
45°	45°	ST10-C0608- 45B-16	1	8.8	10	5.7	5.7	78	16	6	6	8	1.0	3.8	1.55	CM04…
		ST10-C0409- 45B-20	2	9.8	10	5.4	7.7	86	20	4	6	9	0.5	5.4	1.1	CM05…
		ST10-C0611- 45B-20	2	12.0	10	7.4	9.8	81	20	6	8	11	0.4	5.5	1.1	CM05…
		-35						96	35							
		ST16-C1222- 45B-40	3	22.6	16	11.0	16.9	117	40	12	12	22	0.3	12.4	2.9	CM10…
60°	30°	ST10-C0609-6030B-20 NEW ●	2	9.8	10	5.4	7.7	86	20	6	6	9	0.8	5.4	1.1	CM05…※
		ST10-C0811-6030B-35 NEW ●	2	12.0	10	7.4	9.8	96	35	8	8	11	0.7	5.5	1.1	CM05…

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. 带※符号的刀片紧固螺丝组合请使用S2SS-T6。
3. ●标记使用刀片型号CM05…时，请使用抗振动性强的标准刀片(CM0502ACP200)。

关于切削条件，●标记请参阅 J43 的切削条件B，其它则请参阅A。

刀片J43

小旋风倒角刀 C-CUTTER MINI

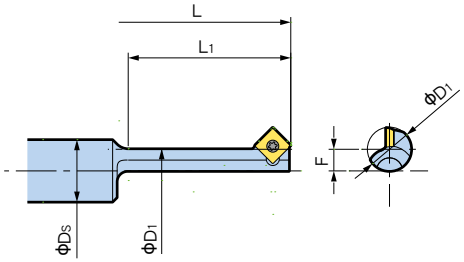
[螺纹沉孔用型] 正反倒角 底孔直径：φ6.6～φ25



● 型号说明

ST10 - C Z 06 - 45 B - 23

- 柄径
- 倒角
- 螺纹沉孔用
- 带头螺栓尺寸
- 倒角角度
- 伸出长度（L1）



刀尖详图

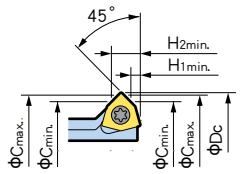


图1

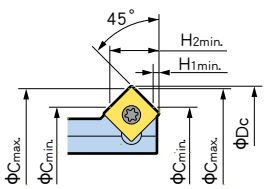


图2

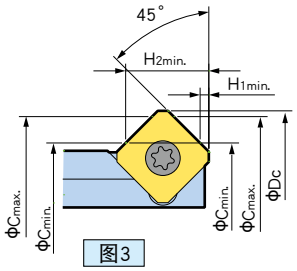


图3

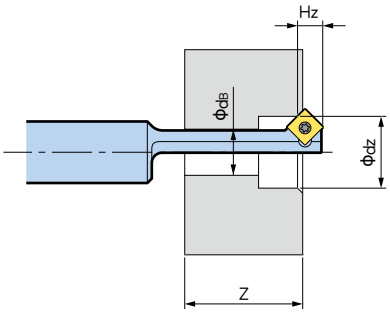
型　　号	图	φDc	φDs	φD1	L	L1	φCmin.	φCmax.	H1min.	H2min.	偏置量 F	刀片型号
ST10-CZ06-45B-23	1	12.8	10	6.1	85	23	10.0	12.0	1.0	3.8	3.35	CM04…
ST12-CZ08-45B-31	2	16.8	12	8.5	104	31	11.0	16.0	0.5	6.3	4.15	CM05…
ST16-CZ10-45B-37		20.3	16	10.5	111	37	14.5	19.5			4.90	
-CZ12-45B-50	3	24.8		13.5	124	50	14.0	24.0	0.3	12.0	5.65	CM10…
ST20-CZ14-45B-56		27.8	20	15.5	139	56	17.0	27.0			6.15	

1. 附带扳手、螺丝，不附带机夹式刀片，请另行订购。

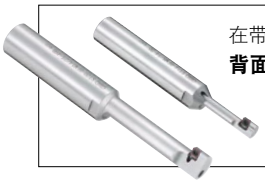
关于切削条件，请参阅 J43 的切削条件B。

刀片J43

《螺纹沉孔》



刀具型号	φdB	螺纹沉孔		Z
		φdz	Hz	
CZ06	6.6(M 6)	11.0(M 6)	3.3	17
CZ08	9.0(M 8)	14.0(M 8)	4.9	23
CZ10	11.0(M10)	17.5(M10)	4.9	29
CZ12	14.0(M12)	20.0(M12)	9.4	37
CZ14	16.0(M14)	23.0(M14)	9.4	43



在带头螺栓的背面锪孔…

背面锪孔刀具 BF锪孔刀

J62

[螺纹底孔＆螺栓孔用] 正反倒角 螺纹底孔尺寸：M6～M20



● 型号说明

ST10 - C M08 - 3060 B - 19

- 19：伸出长度（L1）
- B：正反倒角角度
- 3060：丝锥尺寸
- M08：倒角
- C：柄径
- ST10：

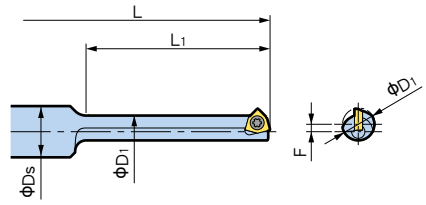
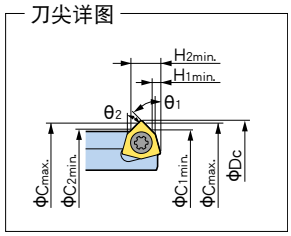


图1



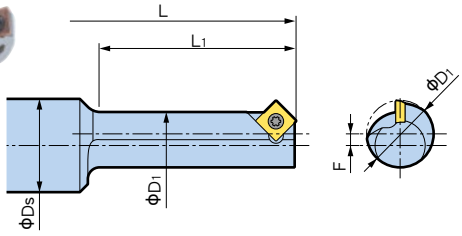
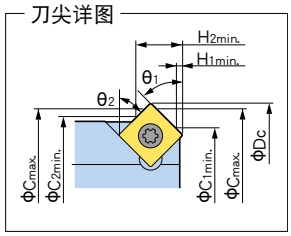


图2

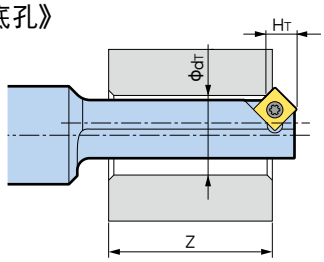


正面倒角角度 θ1	反面倒角角度 θ2	型　号	图	φDc	φDs	φD1	L	L1	φC1min.	φC2min.	φCmax.	H1min.	H2min.	偏置量 F	刀片型号
30°	60°	ST10-CM08-3060B-19 NEW ●	1	8.7	10	6.3	81	19	5.0	6.6	8.3	0.1	3.2	1.45	CM04…
		ST12-CM10-3060B-25 NEW ●	2	11.3	12	8.0	99	25	4.0	8.3	10.5	0.2	5.1	1.65	CM05…
		-CM12-3060B-29 NEW ●	2	13.4	12	9.7	102	29	6.0	10.0	12.6	0.2	5.5	1.85	CM05…
45°	45°	ST 8-CM06- 45B-14	1	7	8	4.6	66	14	4.9	4.9	6.3	0.9	3.1	1.20	CM03…
		-26 ●					78	26							
		ST10-CM08- 45B-19	1	9.2	10	6.3	81	19	6.4	6.6	8.4	1.0	3.7	1.45	CM04…
		-35 ●					97	35							
		ST12-CM10- 45B-25	2	11.3	12	8.0	99	25	5.5	8.3	10.5	0.5	5.0	1.65	CM05…
		-45 ●					119	45							
		-CM12- 45B-29	2	13.4	12	9.7	102	29	7.6	10.0	12.6	0.5	5.2	1.85	
		-53 ●					126	53							
		ST16-CM14- 45B-33	2	15.5	16	11.5	107	33	9.7	11.8	14.7	0.5	5.3	2.00	
		-61 ●					135	61							
		-CM16- 45B-37	2	17.6	16	13.5	110	37	11.8	13.8	16.8	0.5	5.4	2.05	
		-69 ●					142	69							
		ST20-CM18- 45B-42	2	19.7	20	14.9	126	42	13.9	15.2	18.9	0.5	5.7	2.40	
		-78 ●					162	78							
		-CM20- 45B-46	2	21.8	20	16.9	129	46	16.0	17.2	21.0	0.5	5.8	2.45	
		-86 ●					169	86							

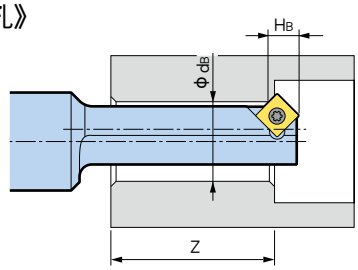
1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. ●标记使用刀片型号CM05…时，请使用抗振动性强的标准刀片(CM0502ACP200)。

关于切削条件，●标记请参阅 J43 的切削条件B，其它则请参阅A。
刀片J43

《螺纹底孔》



《螺栓孔》



刀具类型	螺纹底孔		螺栓孔		Z	
	φdT	HT	φdB	HB	标准型	加长型
CM06	5.0(M 6)	3.0	5.5(M5)	2.8	10	22
CM08	6.8(M 8)	3.6	6.6(M6)	3.7	13	29
CM08-3060B	6.8(M 8)	2.8	6.6(M6)	3.0	13	—
CM10	8.5(M10)	4.9	9.0(M8)	4.6	17	37
CM10-3060B	8.5(M10)	4.8	9.0(M8)	4.4	17	—
CM12	10.3(M12)	5.0	11.0(M10)	4.7	21	45
CM12-3060B	10.3(M12)	5.1	11.0(M10)	4.5	21	—
CM14	12.0(M14)	5.2	—	—	25	53
CM16	14.0(M16)	5.3	14.0(M12)	5.3	29	61
CM18	15.5(M18)	5.6	16.0(M14)	5.3	33	69
CM20	17.5(M20)	5.6	18.0(M16)	5.4	37	77

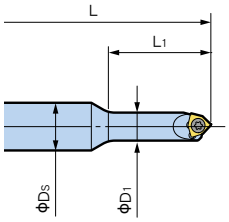
小旋风倒角刀 C-CUTTER MINI

[1刃型] 正面倒角



● 型号说明

ST10 - C 02 09 - 30 - 20
- 刀柄直径
- 倒角
- 最小底孔直径
- 最大倒角直径
- 倒角角度
- 伸出长度(L1)



刀尖详图

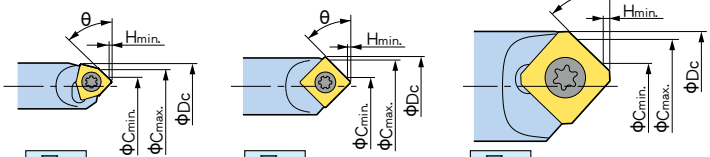


图1 图2 图3

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	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				
	-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	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。

切削条件请参阅 J43 的切削条件A。
刀片J43

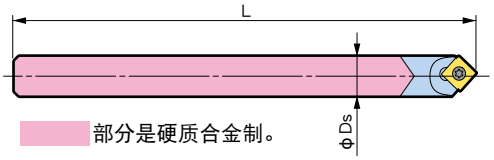
[单刃硬质合金杆型] 正面倒角 硬质合金

非常适合深处的倒角。



● 型号说明

ST8 W - C 02 07 - 45 - 90
- 刀柄直径
- 硬质合金杆型
- 倒角
- 最小底孔直径
- 最大倒角直径
- 倒角角度
- 全长(L)



部分是硬质合金制。

刀尖详图

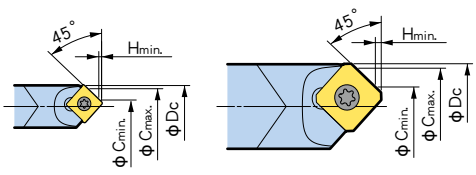


图1 图2

型　　号	图	ϕDc	ϕDs	L	ϕCmin.	ϕCmax.	Hmin.	刀片型号
ST 8W-C0207-45- 90 NEW	1	8.3	8	90	2	7	0.3	CM05…
ST16W-C0616-45-160 NEW	2	16.8	16	160	6	16	0.4	CM10…

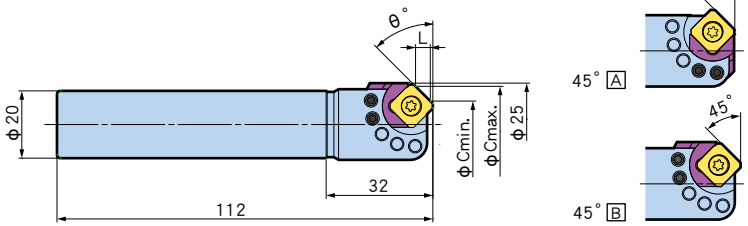
1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. 不能用于定心加工。

切削条件请参阅 J43 的切削条件A。
刀片J43

[角度可调型] 正面倒角

1个产品即可对应5°～85°的倒角角度。





● 型号说明

ST20 - CM 5 / 85 A - 30

- 倒角角度调节范围
- 小旋风倒角刀
- 直柄柄径

型　号	ST20-CM5 / 85A-30

对应刀片：**CM10C1**

刀片J43

【加工范围】

倒角角度 θ	最小底孔直径 φCmin.	最大倒角直径 φCmax.	L
5°	5.7	18.8	0.6
10°	6.7	19.7	1.2
15°	7.6	20.5	1.7
20°	8.5	21.2	2.3
25°	9.6	21.8	2.9
30°	10.6	22.3	3.4
35°	11.6	22.7	3.9
40°	12.7	23.0	4.4
45° A	13.7	23.3	4.8
45° B	13.4	23.0	4.8

倒角角度 θ	最小底孔直径 φCmin.	最大倒角直径 φCmax.	L
50°	14.4	23.2	5.2
55°	15.5	23.3	5.6
60°	16.4	23.3	5.9
65°	17.4	23.2	6.2
70°	18.3	23.0	6.4
75°	19.1	22.7	6.6
80°	19.9	22.3	6.7
85°	20.7	21.9	6.8

表中的数值仅供参考准确数值请使用对刀仪等进行测定。

关于切削条件，请参阅 J43 的切削条件A。



另备有模块式小旋风倒角刀CKB型。A100

小旋风倒角刀 C-CUTTER MINI

■刀片



● 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

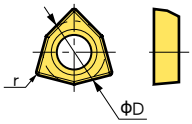


图1

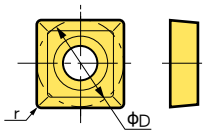


图2

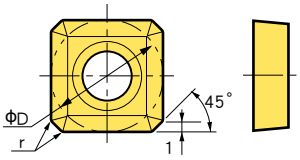
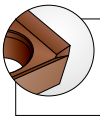


图3

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						刀片紧固螺丝组合型号
				ACP200	ACP300	CWS20A	ACM250F	NF15KA	DS20	
CM0302	1	3.31	0.2	—	○	—	○	—	○	**S1.6S-T3**
CM0402	1	3.97	0.2	—	○	—	○	—	○	**S2SS-T6**
CM0502	2	5	0.2	○	—	○	○	○	○	**S2SS-T6※**
CM0502SE				○	○	—	—	—	—	**S2TS-T6**
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。
4. 带※符号的刀片紧固螺丝组合适用于本体型号ST10-C0309-3060B-20、ST10-C0609-6030B-20。



边缘锋利型刀片

刀尖锋利，有效减少毛边。

刀片材质

ACP200· 300	CWS20A	ACM250F	NF15KA	DS20
钢用	高硬度钢用	不锈钢用	铸铁用	铝合金、非铁金属用
采用纳米级TiAlN与AlCrN的超多层膜，耐磨损性能优异的PVD涂层硬质合金。	采用在维持硬度的同时，大幅提高了韧性的新强韧硬质合金母材。 采用AlTiSiN类的超多层薄膜结构，耐磨损性优异的PVD涂层硬质合金。	采用AlTiN和TiAlCrN类的超多层薄膜结构，平滑性、耐熔敷性、耐崩刃性能优异的PVD涂层硬质合金。	采用在维持硬度的同时，大幅提高了韧性的新强韧硬质合金母材。是兼具耐磨损性和耐崩损性的无涂层硬质合金。	很平滑、低摩擦、耐溶着性能优异的铝合金、非铁金属专用的DLC涂层硬质合金。

切削条件表

切削条件A

工件材料	刀片材质	切削速度Vc (m/min)	每刃进给量fz（mm/t）		冷却液
			倒角	正面铣刀盘	
普通结构钢、碳素钢、合金钢	ACP200, ACP300	100～350	0.05～0.4	0.05～0.2	干式
合金工具钢	CWS20A	100～200	0.05～0.2	0.05～0.2	干式
预硬钢、淬火钢（HRC50以下）		80～160	0.05～0.2	0.05～0.2	干式
淬火钢（HRC50～62）		50～ 80	0.05～0.1	—	干式
不锈钢	ACM250F	100～250	0.08～0.3	0.08～0.2	干式/湿式
钛合金		40～ 60	0.02～0.08	0.02～0.08	湿式
镍铬铁耐热合金		20～ 30	0.02～0.08	0.02～0.08	湿式
铬铁	NF15KA	100～350	0.1 ～0.5	0.05～0.25	干式
铝合金、非铁金属铝	DS20, ACP300※	100～800	0.1 ～0.5	0.05～0.3	干式/湿式

1. 本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。
2. 一般可使用湿式加工确保光洁的加工面。
3. 不锈钢及铝合金发生熔敷时，湿式加工可有效抑制熔敷。
4. 带※符号的铝合金、非铁金属用材质推荐DS20。使用DS20发生振动时，请使用ACP300。

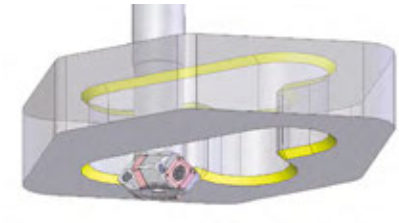
切削条件B

工件材料	刀片材质	切削速度Vc (m/min)	每刃进给量fz (mm/t)	冷却液
SS材料、碳素钢、合金钢	ACP200, ACP300	20 ～ 100	0.03 ～ 0.12	湿式
铸铁	NF15KA	50 ～ 160	0.05 ～ 0.20	干式
铝合金、非铁金属	ACP200, ACP300	30 ～ 100	0.03 ～ 0.12	湿式

1. 本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。

加工示例

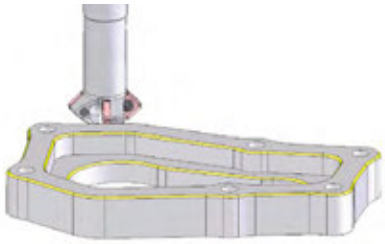
不锈钢制机械零件的正反倒角加工



工件 ： SUS304
倒角量 ： C3
1刃的进给量 ： 0.1mm/t

	其它公司产品（使用TiAlN涂层硬质合金刀片）	小旋风倒角刀（ST20-C2232-45B-50）
倒角直径	ϕ30	ϕ28
刃数	1	4
切削速度Vc (m/min)	140	180
转速n (min^{-1})	1,490	2,050
进给速度Vf (mm/min)	149	819
结　果	加工效率提高5倍	

铝箱的倒角加工



工件 ： AC4C
倒角量 ： C0.5
1刃的进给量 ： 0.1mm/t

	其它公司产品（使用无涂层的硬质合金刀片）	小旋风倒角刀（ST12-C1116-45B-25）
倒角直径	ϕ40	ϕ12
刃数	3	4
切削速度Vc (m/min)	200	600
转速n (min^{-1})	1,590	15,920
进给速度Vf (mm/min)	477	6,370
结　果	加工效率提高13倍	

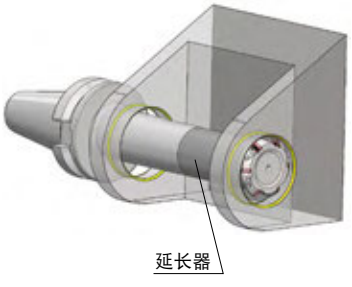
M8螺纹底孔的正反倒角加工



工件 ： FC250
底孔直径 ： ϕ6.6
倒角直径 ： ϕ8.4

	其它公司产品（使用无涂层的硬质合金刀片）	小旋风倒角刀（ST10-CM08-45B-19）
切削速度Vc (m/min)	30	150
转速n (min^{-1})	1,140	5,680
进给量f (mm/rev)	0.05	0.1
进给速度Vf (mm/min)	57	568
结　果	进给速度提高10倍而无振动。	

碳素钢制零件的正反倒角加工



模块式
对应深孔

工件 ： S35C
倒角量 ： C0.5
1刃的进给量 ： 0.1mm/t
伸出长度 ： 275mm



小旋风倒角刀CKB型 A100

	其它公司产品	小旋风倒角刀（CKB5-C5262-45B-20）
刃数	由于振动而无法加工	6
切削速度Vc (m/min)		200
转速n (min^{-1})		1,230
进给速度Vf (mm/min)		735
结　果	可使用以往不可用的伸出长度进行正反倒角加工。	

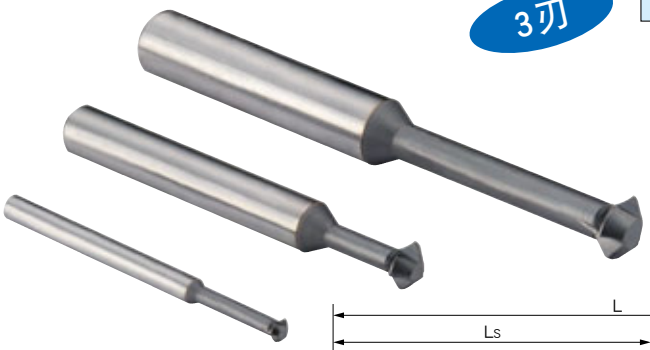
微型倒角刀 C-CUTTER MICRO

刀径：φ1.9 ～ φ7.9

直径很小，对于复杂的工件形状也可进行正反倒角加工！

- 便于较深位置的工件边缘及钻孔的反倒角加工的长颈规格实现了标准化。
- 采用耐熔敷性高的氮化铬涂层。

[3刃型] 正反倒角

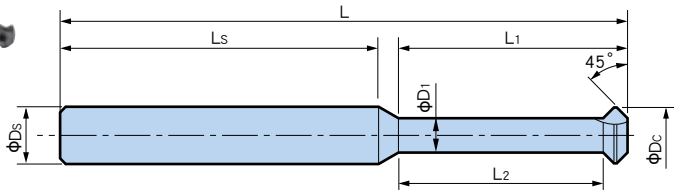


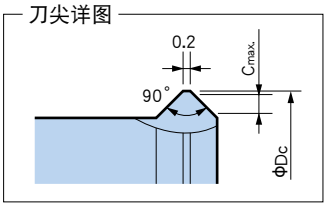
● 型号说明

ST3 W - C S 2 - 45 B - 04

- 04：伸出长度（L1）
- 45：两面倒角角度
- 2：最大倒角直径
- C：倒角
- S：柄径
- W：螺旋槽！







型　　号	φDc	φDs	φD1	L	Ls	L1	L2	Cmax.
ST3W-CS2-45B-04 NEW	1.9	3	1.1	40	34.0	4	3.0	0.30
-08 NEW			1.2		30.0	8	7.0	0.25
-CS3-45B-06	2.9	3	1.7	40	33.0	6	4.5	0.50
-12			1.9		27.0	12	10.5	0.40
ST4W-CS4-45B-08	3.9	4	2.1	45	35.5	8	6.0	0.80
-16			2.4		27.5	16	14.0	0.65
ST5W-CS5-45B-10	4.9	5	2.5	50	37.5	10	7.0	1.10
-20			2.8		28.0	20	17.5	0.95
ST6W-CS6-45B-12	5.9	6	3.0	50	35.5	12	8.5	1.35
-24			3.4	60	33.5	24	21.0	1.15
ST8W-CS8-45B-16	7.9	8	4.0	60	40.5	16	11.5	1.85
-32			4.5	70	35.0	32	28.0	1.60

刀尖材质为硬质合金CrN涂层。刃数均为3刃。

切削条件表

工件材料	切削速度Vc (m/min)	每刃进给量fz (mm/t)
SS材料、碳素钢、合金钢	70～100	0.05～0.1
不锈钢	60～ 80	0.03～0.08
铸铁、球铁	40～ 80	0.05～0.1
铝合金、非铁金属	80～150	0.05～0.12

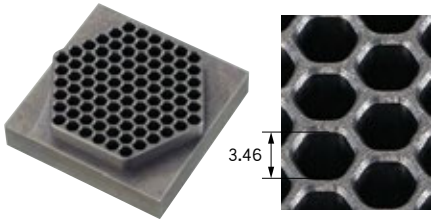
1. 该表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。
2. 湿式加工的加工面一般更为光洁。
3. 反面侧与正面侧相比，有时必须降低切削条件。
4. 出现2次毛刺时，请减少进给量。

请注意

- 使用时请尽量减小刀具的伸出长度。
- 在发生碰撞等对本体产生强烈冲击的情况后，请勿使用。
- 刀具在切削时会产生高温。刚使用后请勿立刻用手触摸，否则会导致烫伤。
- 为了防止因切屑飞散或误用而导致刀具破损，请使用机床防护罩及护目镜等防护器具。

加工案例

微小六角孔的倒角加工

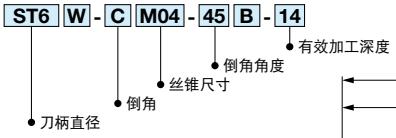


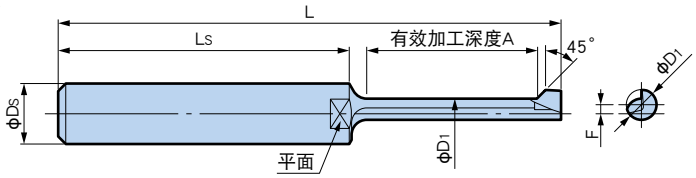
微型倒角刀型号	ST3W-CS2-45B-04
工件材料	FC250
倒角量	C0.3
切削速度Vc (m/min)	60
转速n (min^{-1})	10,620
进给量fz (mm/t)	0.07
进给速度Vf (mm/min)	2,230

[螺纹底孔用型] 反面倒角

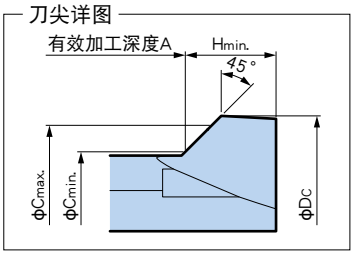


● 型号说明





刀尖详图



反面倒角角度	型　　号	φDc	φDs	φD1	最小底孔直径	L	Ls	有效加工深度 A	φCmin.	φCmax.	Hmin.	偏置量 F
45°	ST6W-CM04-45B-14 NEW	5.2	6	3.1	3.3	58	38	14	3.3	4.5	2.4	1.1
	ST8W-CM05-45B-17 NEW	6.3	8	4.0	4.2	62	38	17	4.2	5.6	3.1	1.2
	-22 NEW					67		22				

1. 刀尖材质为硬质合金CrN涂层。
2. 对机床主轴定位时，请用测试指示器测量平面，将偏置方向和刀尖的相位偏差控制在0.1mm以内。

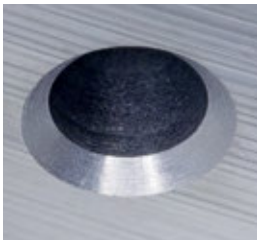
切削条件

工件材料	切削速度 Vc（m/min）	进给量 f（mm/rev）
碳素钢、合金钢	30 ～ 60	0.02 ～ 0.08
铸铁	30 ～ 80	0.04 ～ 0.10
铝合金、非铁金属	50 ～ 100	0.03 ～ 0.10

1. 本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适当调整。
2. 湿式加工的加工面一般更为光洁。
3. 出现2次毛刺时，请减少进给量。

加工案例

M4螺纹底孔的反面倒角加工



微型倒角刀型号	ST6W-CM04-45B-14
工件材料	S50C
底孔直径	ϕ3.3
倒角量	ϕ4.5
切削速度Vc (m/min)	50
转速n (min^{-1})	3,537
进给量f (mm/rev)	0.05
进给速度Vf (mm/min)	177

请注意

- 使用时请尽量减小刀具的伸出长度。
- 在发生碰撞等对本体产生强烈冲击的情况后，请勿使用。
- 刀具在切削时会产生高温。刚使用后请勿立刻用手触摸，否则会导致烫伤。
- 为了防止因切屑飞散或误用而导致刀具破损，请使用机床防护罩及护目镜等防护器具。

R型倒角刀 PAT. R-CUTTER

实现R型倒角加工自动化。

●适用于正反两侧的倒角加工。

●采用4刃刀头，效率大幅提高!

正反倒R角



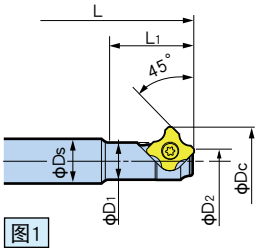


图1

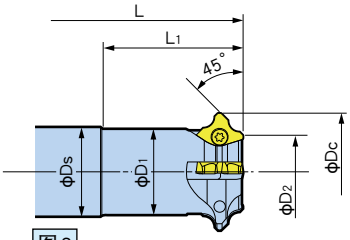


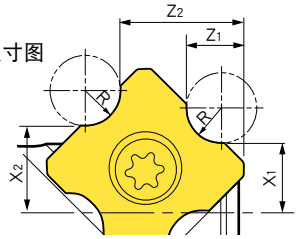
图2

● 型号说明

ST10 - RC 06 1 B - 15

- 伸出长度（L1）
- 两面倒角
- 刃数
- 对应刀片尺寸
- R型倒角刀
- 柄径

R位置・详细尺寸图



型　　号	图	φDc	φDs	φD1	φD2	L	L1	刃数	R	X1	Z1	X2	Z2	对应刀片型号
ST10-RC061B-15	1	12.3	10	6.6	4.4	78	15	1	0.5	3.61	1.93	4.30	5.78	RC06....
									1	3.35	2.18	4.04	5.53	
									1.5	3.09	2.43	3.78	5.28	
									2	2.83	2.68	3.52	5.03	
ST16-RC121B-30	1	24.4	16	13.3	8.6	103	30	1	1	7.17	3.79	8.56	11.63	RC12....
									2	6.65	4.29	8.03	11.13	
									3	6.13	4.79	7.51	10.63	
									4	5.60	5.29	6.99	10.13	
ST16-RC064B-30	2	21	16	15.2	13.2	101	30	4	0.5	7.89	1.93	8.59	5.78	RC06....
									1	7.64	2.18	8.34	5.53	
									1.5	7.39	2.43	8.09	5.28	
									2	7.13	2.68	7.84	5.03	
ST32-RC124B-50	2	42	32	30.8	26.3	141	50	4	1	15.85	3.79	17.26	11.63	RC12....
									2	15.33	4.29	16.75	11.13	
									3	14.83	4.79	16.24	10.63	
									4	14.31	5.29	15.73	10.13	

1. 不附带刀片，请另行订购。
2. 附带固定刀片用的扳手及螺丝。

切削条件表

工件材料	切削速度Vc (m/min)	每刃进给量fz (mm/t)	冷却液
SS材料、碳素钢、合金钢	100 ～ 350	0.05 ～ 0.2	干式
预硬钢HRC40以下	60 ～ 80	0.05 ～ 0.1	湿式
不锈钢	100 ～ 250	0.08 ～ 0.2	干式 / 湿式
铸铁	100 ～ 350	0.05 ～ 0.25	干式
铝合金、非铁金属	100 ～ 800	0.05 ～ 0.25	干式 / 湿式

1. 本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。
2. 一般可使用湿式加工确保光洁的加工面。
3. 不锈钢及铝合金发生熔敷时，湿式加工可有效抑制熔敷。

正倒R角



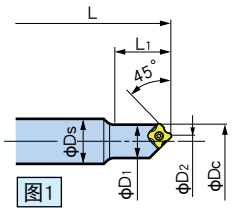


图1

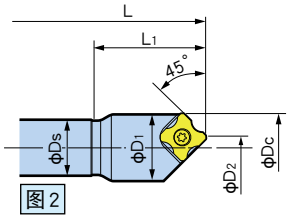
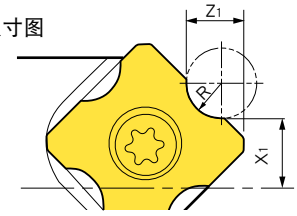


图2

● 型号说明

ST16 - RC 06 1 - 20
- 柄径
- R型倒角刀
- 对应刀片尺寸
- 刃数
- 伸出长度（L1）

R位置・详细尺寸图



型　　号	图	φDc	φDs	φD1	φD2	L	L1	刃数	R	X1	Z1	对应刀片型号
ST16-RC061-20	1	12.3	16	11.9	4.5	94	20	1	0.5	3.61	1.93	RC06....
									1	3.35	2.18	
									1.5	3.09	2.43	
									2	2.83	2.68	
ST20-RC121-40	2	24.4	20	23.8	8.9	121	40	1	1	7.17	3.79	RC12....
									2	6.65	4.29	
									3	6.13	4.79	
									4	5.60	5.29	

1. 不附带刀片，请另行订购。
2. 附带固定刀片用的扳手及螺丝。



另备有模块式R型倒角刀 CKB型。A101

■刀片 PAT.

● 型号说明

RC 06 050 (ACP300)
- R型倒角刀
- 刀片尺寸
- R尺寸
- 刀片材质



使用4个刀尖

型	刀片型号	R尺寸	刀片紧固螺丝组合型号
RC06	RC06050 (ACP300)	R0.5	S2TS-T6
	RC06100 (ACP300)	R1.0	
	RC06150 (ACP300)	R1.5	
	RC06200 (ACP300)	R2.0	
RC12	RC12100 (ACP300)	R1.0	S4S-T15
	RC12200 (ACP300)	R2.0	
	RC12300 (ACP300)	R3.0	
	RC12400 (ACP300)	R4.0	

1. 刀片以10片1盒为单位出售。
2. 刀片带硬质合金涂层。
3. 刀片紧固螺丝组合含紧固螺丝10颗和扳手1把。
4. 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。

另有2个1盒的刀片出售。
订购时请在刀片材质前加上**-2P**。

〈订购示例〉**RC06050-2P(ACP300)**

C型定心钻 外观设计专利 C-CENTERING CUTTER

1把刀具可实现定心、倒角两种加工的多功能刀具。

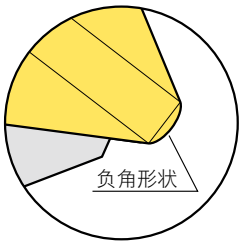
中心内冷

前端角度 90° & 120°

[1刃型]

- 防止定心时的刀片崩损。
- 通过供给冷却液使切屑即时排出。



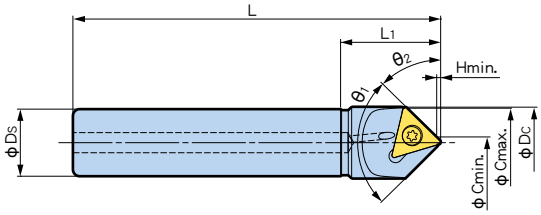


刀尖R部为负角形状，
耐崩损性强，
大幅提升了刀片寿命。

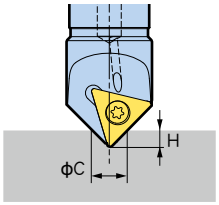
● 型号说明

ST8 - CN 02 09 - 45 - 65

- 65 全长
- 45 倒角角度
- 09 最大倒角直径
- 02 最小孔径
- CN C型定心钻
- ST8 基础柄类型



● 定心加工深度的计算方法



《θ1=90°时》
H=(ϕC-ϕCmin.)÷2+Hmin.
《θ1=120°时》
H=(ϕC-ϕCmin.)÷3.46+Hmin.

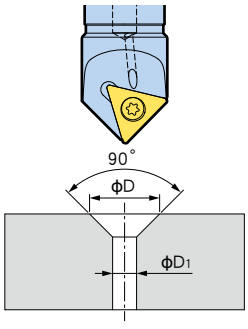
前端角度 θ1	倒角角度 θ2	型号	ϕDc	ϕDs	L	L1	最小孔径 ϕCmin.	最大倒角直径 ϕCmax.	Hmin.	刀片型号
90°	45°	ST 8-CN0209-45- 65	10	8	65	15	2	9	0.6	CN0406
		ST12-CN0213-45- 90	14	12	90	20	2	13	0.6	CN0606
		ST20-CN0220-45-110	22	20	110	30	2	20	0.6	CN0906
120°	30°	ST10-CN0211-30- 70	12.5	10	70	15	2	11	0.4	CN0406
		ST16-CN0216-30- 90	17	16	90	20	2	16	0.4	CN0606
		ST20-CN0225-30-110	27	20	110	30	2	25	0.4	CN0906

1. 附带扳手、螺丝，不附带机夹式刀片，请另行订购。
2. 刀片带有R刀尖，定心前端部不会呈现锐角。
3. 不建议使用手动进给。

刀片 J52 切削条件表 J52

⚠ 不建议使用手动进给。

〈沉头孔〉(JIS B1017 2008)



沉头螺丝的公称尺寸		M2	M2.5	M3	M3.5	M4	M5	M5.5	M6	M8	M10
沉头孔直径 ϕD		ϕ4.4	ϕ5.5	ϕ6.3	ϕ8.2	ϕ9.4	ϕ10.4	ϕ11.5	ϕ12.6	ϕ17.3	ϕ20
通孔直径 ϕD1		ϕ2.4	ϕ2.9	ϕ3.4	ϕ3.9	ϕ4.5	ϕ5.5	ϕ6	ϕ6.6	ϕ9	ϕ11
刀具型号	ST 8-CN0209 -45-65	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—
	ST12-CN0213 -45-90	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—
	ST20-CN0220 -45-110	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	ST20-CN10222-45-110	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○

※标示的尺寸依据JIS B 1017 2008。请根据所使用的沉头螺丝适当调节尺寸。

[2刃型]

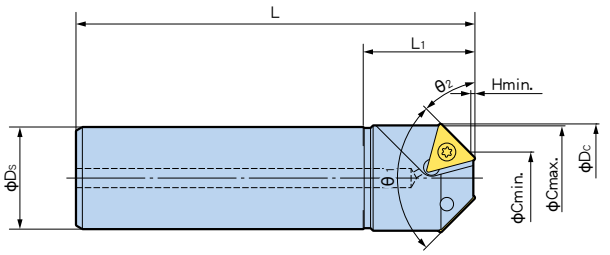
●可在孔倒角中发挥威力！

●通过供给冷却液使切屑即时排出。

中心内冷

倒角角度 30° & 45° & 60°





● 型号说明

ST16-CN 11 16 2 -60-90

- 全长
- 倒角角度
- 刃数
- 最大倒角直径
- 最小孔径
- C型定心钻
- 基础柄类型

●孔倒角深度的计算方法

《θ1 = 60°时》

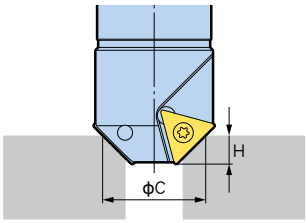
H=(φC-φCmin.)÷1.15+Hmin.

《θ1 = 90°时》

H=(φC-φCmin.)÷2+Hmin.

《θ1 = 120°时》

H=(φC-φCmin.)÷3.46+Hmin.



θ1	θ2	型　　号	φDc	φDs	L	L1	最小孔径 φCmin.	最大倒角直径 φCmax.	Hmin.	刀片型号
60°	60°	ST16-CN11162-60- 90 NEW	17	16	90	20	11	16	0.5	CN0406
		ST20-CN14222-60-110 NEW	23	20	110	30	14	22	0.6	CN0606
		ST25-CN18262-60-120 NEW	27	25	120	35	18	26	0.6	CN0606
		ST32-CN21342-60-130 NEW	35	32	130	35	21	34	0.8	CN0906
90°	45°	ST16-CN08162-45- 90 NEW	17	16	90	20	8	16	0.3	CN0406
		ST20-CN10222-45-110 NEW	23	20	110	30	10	22	0.2	CN0606
		ST32-CN14332-45-125 NEW	34	32	125	35	14	33	0.4	CN0906
120°	30°	ST20-CN08182-30-110 NEW	19	20	110	30	8	18	0.1	CN0406
		ST25-CN10242-30-120 NEW	26	25	120	35	10	24	0.2	CN0606
		ST32-CN12362-30-130 NEW	37	32	130	35	12	36	0.2	CN0906

1. 附带扳手、螺丝，不附带机夹式刀片，请另行订购。

请注意
不能用于定心加工。

刀片 J52　切削条件表 J52

C型定心钻 外观设计专利 C-CENTERING CUTTER

[3刃型]

●可在横向进给倒角中发挥威力！

●通过供给冷却液使切屑即时排出

中心内冷

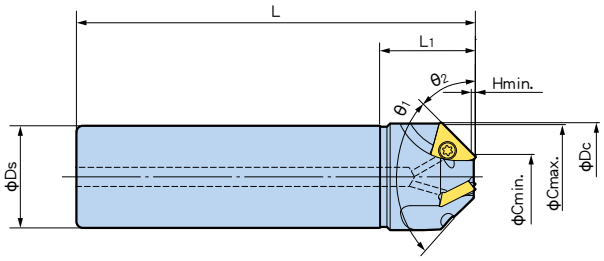
最大倒角宽度 C9



● 型号说明

ST32 - CN 14 33 - 45 - 125

- ST32：基础柄类型
- CN：C型定心钻
- 14：最小孔径
- 33：最大倒角直径
- 45：倒角角度
- 125：全长



θ1	θ2	型　号	ϕDc	ϕDs	L	L1	最小孔径 ϕCmin.	最大倒角直径 ϕCmax.	Hmin.	刀片型号
90°	45°	ST32-CN1433-45-125	34	32	125	30	14	33	0.6	CN0906

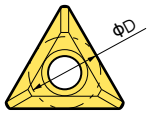
1. 附带扳手、螺丝，不附带机夹式刀片，请另行订购。

请注意
不能用于定心加工。

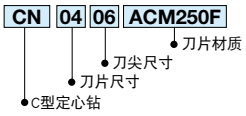
刀片 J52　切削条件表 J52

■机夹式刀片





● 型号说明



型　号	内接圆 φD	刀片材质			刀片紧固螺丝组合型号	扳手型号
		重视耐久性	减少毛边用	非铁金属用		
		ACM250F（钢、不锈钢、铸铁用）	ACZ150（钢、普通结构钢、铸铁用）	DS20（铝合金用）		
CN0406	4.76	○	○	○	S2TS-6IP	FS-6IP
CN0606	6.35	○	○	○	S2.5S-8IP	FS-8IP
CN0906	9.525	○	○	○	S4S-15IP	FS-15IP

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。
〈订购例〉CN0406 ACM250F・・・・10片
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。

刀片材质

ACM250F	ACZ150	DS20
钢、不锈钢、铸铁用	钢、普通结构钢、铸铁用	铝合金用
采用AlTiN和TiAlCrN类的超多层薄膜结构，平滑性、耐熔敷、耐崩刃性能优异的PVD涂层硬质合金。	采用TiN超薄膜涂层，锋利、减少毛边效果优异的PVD涂层。	很平滑、低摩擦、耐溶着性能优异的铝合金、非铁金属专用的DLC涂层硬质合金。

切削条件表

工件材料	切削速度Vc (m/min)	进给量		
		定心 f(mm/rev)	孔倒角 f(mm/rev)	横向进给倒角 fz(mm/t)
碳素钢、合金钢、普通结构钢	50～150	0.02～0.08	0.1～0.2	0.05～0.2
不锈钢	50～120	0.02～0.05		
铸铁	70～200	0.02～0.08		
铝合金、非铁金属	100～300			

1. 本表为选择切削条件的大致标准，因机床及工件的状态而异，请适时调整。
2. 定心加工时请务必使用水溶性切削油。
3. 横向进给倒角加工时，基本上建议采用干式加工（含气冷）。但是，铝合金加工等会在切削刃部产生严重熔敷，请使用水溶性切削油。
4. 2刃型和3刃型不能用于定心加工。

定心钻 CENTER BOY

钻孔的准确定位和倒角加工一次完成。

●采用高精度可换式刀头，锋利无比。

●可更换刀头，因此无需修磨，能始终发挥稳定的性能。

●工件干涉少的加长刀柄型。



前端角度
90° & 120°





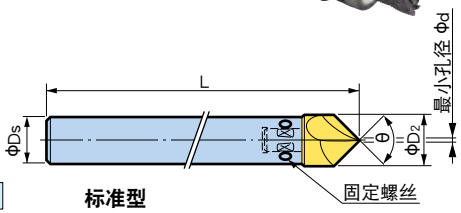


图1 标准型

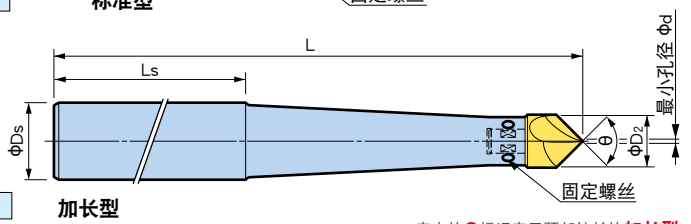


图2 加长型

表中的●标记表示颈部较长的**加长型**。

前端角度θ	型　号	图	ΦDs	ΦD2	Φd	L	Ls	对应刀片型号	备用锁紧旋钮（另售）
90°	ST10-CBY09010	1	10	10	0.9	150	—	CBY09010-5P	H0403-5P
	ST12-CBY09013		12	13				CBY09013-5P	
	ST16-CBY09016		16	16	1.0	180		CBY09016-5P	H0504-5P
	ST20-CBY09022		20	22	1.5			CBY09022-5P	H0505-5P
	ST20-CBY09013-220 ●	2	20	13	0.9	220	120	CBY09013-5P	H0403-5P
	-260 ●					260			
	ST32-CBY09022-260 ●		32	22	1.5	260		CBY09022-5P	H0505-5P
	-300 ●					300			
120°	ST12-CBY12013	1	12	13	0.9	150	—	CBY12013-5P	H0403-5P

1. 附带2个刀头。
2. 附带锁紧螺丝。订购备用品时请使用上述型号订购5个1套的套装。

⚠不建议使用手动进给。

■刀头

・采用精磨刀尖，非常锋利。
・由于刀头可更换，因此无需修磨，能始终发挥稳定的性能。



前端角度θ	型　号	适用型号
90°	CBY09010-5P	ST10-CBY09010
	CBY09013-5P	ST12-CBY09013・ST20-CBY09013
	CBY09016-5P	ST16-CBY09016
	CBY09022-5P	ST20-CBY09022・ST32-CBY09022
120°	CBY12013-5P	ST12-CBY12013

・刀头为5个装。
（刀头材质）高速钢・TiN涂层

切削条件表

型　号	倒角						定心					
	钢		铸　铁		铝合金		钢		铸　铁		铝合金	
	Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f	Vc	f
CBY09010…	20	0.1	20	0.12	45	0.15	25	0.08	30	0.1	50	0.15
CBY09013…	25		25		50		30		35		55	
CBY12013…												
CBY09016…	30		35		55		45		40		60	
CBY09022…	35		40		60		50		45		65	

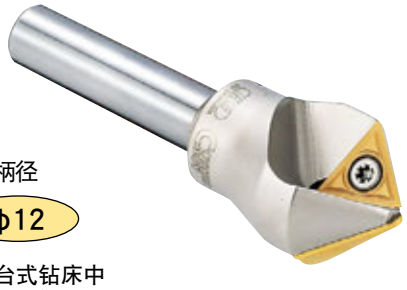
1. Vc：切削速度（m/min），f：进给速度（mm/rev）。
2. 本切削条件表仅供参考，请根据工件的硬度、刚性及倒角量进行调整。
3. 发生振动时，请降低切削速度Vc。
4. 使用时请尽量减小伸出长度。

适用于台式钻床的倒角加工。

●采用硬质合金刀片，可获得精美的倒角。
●硬质合金导块可防止振动，人人均可轻松作业。

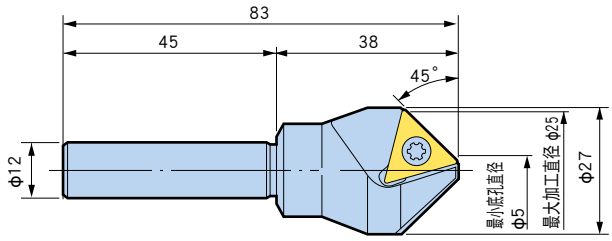


带硬质合金导块



柄径
ϕ12

在台式钻床中
也可防止“振动”！



型号	ST12B-C0525

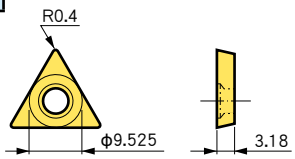
附带1个刀片。

■刀片

型号	C1603B

刀片以10个1盒为单位进行出售
订购示例：C1603B…10个





（刀片材质：硬质合金涂层）

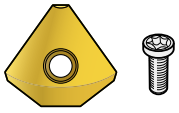
■刀片紧固螺丝组合



组合型号	螺丝尺寸	扳手
S4S	M4×8	FLR-20S

1. 组合中附带10个紧固螺丝和1把扳手。
※扳手也可单独出售（1把）。

■硬质合金导块组合



组合型号	硬质合金导块	螺丝尺寸
CG0525S	CG0525	M4×7

1. 组合中附带1个硬质合金导块和1个螺丝。
2. 螺丝的适用扳手为FLR-20S。

切削条件表

底孔直径	转速n（min⁻¹）		
	钢	铸铁	铝合金
ϕ 5	600	800	1,000
ϕ10	500	600	800
ϕ15	400	500	600
ϕ20	300	400	500

1. 本切削条件表仅供参考，请根据工件的硬度、刚性及倒角量进行调整。
2. 请尽量在将振动抑制在最小限度的状态下进行加工。
3. 建议使用切削油。

反刮刀 AUTOMATIC BACK SPOT FACER

底孔直径：ϕ4.5 ～ ϕ9

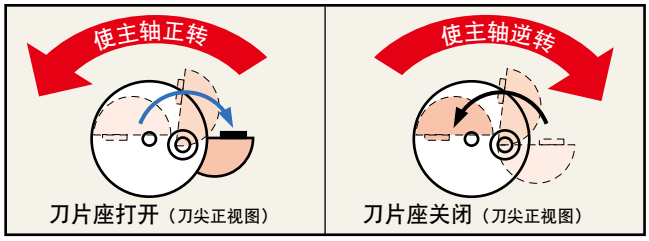
简单精巧的结构，在加工中心上实现自动反刮。

●通过机床主轴的正反转，即可完成背面锪孔、反倒角加工。

●凭借丰富的种类和自动的开闭方式，适用于铸铁及铝合金相关的加工。



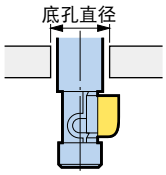
●自动开闭式系统

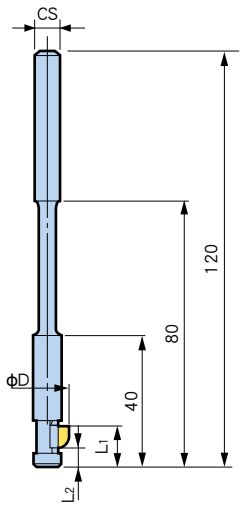


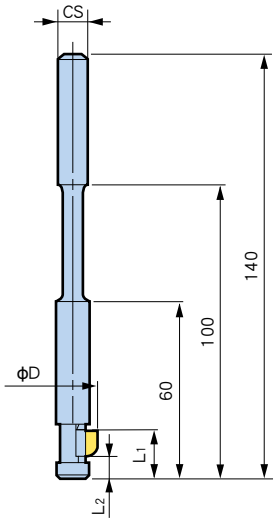
●通过油孔切实冷却(孔径ϕ10～ϕ30)

向刀尖切实给油，减少切屑引起的故障，从而延长刀具寿命。

[标准背面锪孔系列]

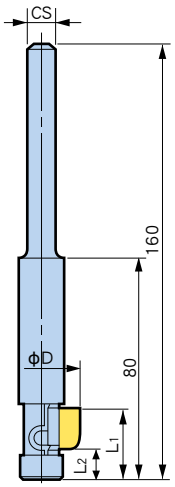




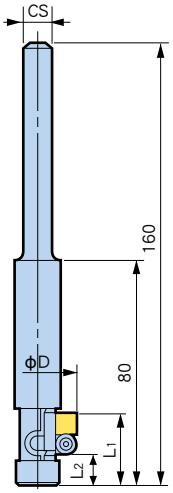


底孔直径	锪孔直径 ϕD	刀杆	刀片座	刀片	L_1	L_2	CS
4.5	8	27-4.5-CS6	37-011	HSS	11	5	6
5.5	9	27-5.5-CS6	37-011	HSS	11	5	6
	10		-012				
	10.5		-013				
	11		-014				
6.5	9.5	27-6.5-CS6	37-011	HSS	11	5	6
	10.5		-012				
	11		-013				
	11.5		-014				
	13		-015				
7	11.8	27-7-CS8	37-021	HSS	15	5	8
	13.8		-022				
	14.4		-023				
8.4	13	27-8.4-CS8	37-021	HSS	15	5	8
	15		-022				
	15.6		-023				
	17		-024				
9	13.4	27-9-CS8	37-021	HSS	15	5	8
	15		-020-0480				
	15.4		-022				
	16		-023				
	17.4		-024				
	18		-025				
	19.6		-020-0710				

1. 订购时请参考孔径和锪孔直径，注明刀杆型号和刀片座型号。
2. 表中刀片一栏标记有HSS的产品刀片座为高速钢，与切刃为一体型。
   HSS刀片座无刀尖半径R。
3. 使用时请利用“新倍比高精度弹簧夹头”、“高精度强力铣刀柄”。



底孔直径	锪孔直径 ϕD	刀杆	刀片座	刀片	刀尖半径 R	L_1	L_2	CS
10	15.5	27-10-CS10	37-031	HSS	—	24	10	10
	17		-032					
	17.5		-033					
	18		-034					
	19		-035					
	19.6		-030-0730					
10.5	16	27-10.5-CS10	37-031	HSS	—	24	10	10
	17.5		-032					
	18		-033					
	18.5		-034					
	19.5		-035					
	20		-036					
	20.5		-037					
	21.1		-030-0780					
11	16.5	27-11-CS10	37-031	HSS	—	24	10	10
	18		-032					
	18.5		-033					
	19		-034					
	20		-035					
	20.5		-036					
	21		-037					
	22.6		-030-0830					

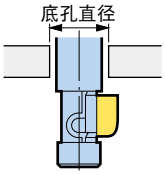


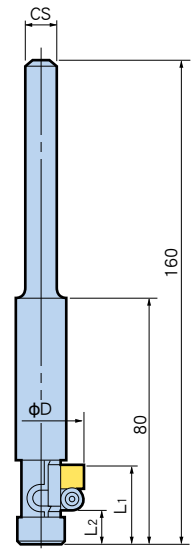
12	17.5	27-12-CS10	37-031	HSS	—	24	10	10
	19		-032					
	19.5		-033					
	20		-034					
	21		-035					
	21.5		-036					
	22		-037					
	24		-042	080208	0.8	25	9	
	25.6		-040-0930					
13	17.5	27-13-CS10	37-031	HSS	—	24	10	10
	19		-032					
	19.5		-033					
	20		-034					
	21		-035					
	21.5		-036					
	22		-037					
	24		-042	080208	0.8	25	9	
	26		-044					
	26.6		-040-0980					
13.5	18	27-13.5-CS12	37-031	HSS	—	24	10	12
	19.5		-032					
	20		-033					
	20.5		-034					
	21.5		-035					
	22		-036					
	22.5		-037					
	24		-041	080208	0.8	25	9	
	26		-043					
	28.1		-050-1030	C-0820B	0.4	23	9	

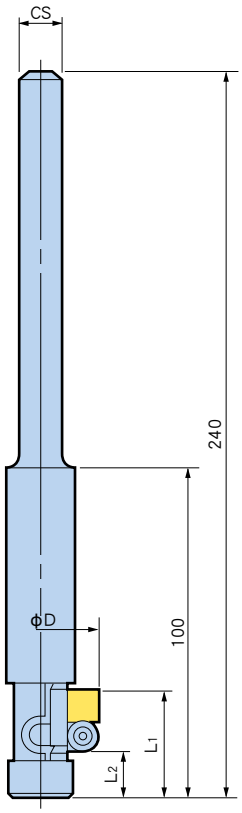
1. 订购时请参考孔径和锪孔直径，注明刀杆型号和刀片座型号。
2. 表中刀片一栏标记有HSS的产品刀片座为高速钢，与切刃为一体型。
   HSS刀片座无刀尖半径R。
3. 刀片座标配铸铁用（K）刀片。另备有钢用（G7F3）刀片，请另行订购。（以10个为单位）

反刮刀 AUTOMATIC BACK SPOT FACER

底孔直径：φ14 ～ φ19

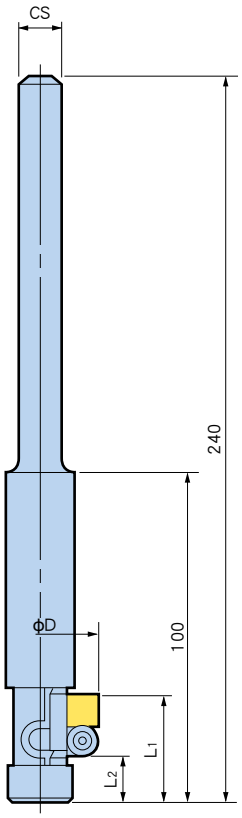






底孔直径	锪孔直径 φD	刀杆	刀片座	刀片	刀尖半径 R	L_1	L_2	CS
14	18.5	27-14-CS12	37-031	HSS	—	24	10	12
	20		-032					
	20.5		-033					
	21		-034					
	22		-035					
	22.5		-036					
	23		-037					
	25		-042	080208	0.8	25	9	
	27		-044					
	29.6		-050-1080	C-0820B	0.4	23	9	
15	19.5	27-15-CS12	37-031	HSS	—	24	10	12
	21		-032					
	21.5		-033					
	22		-034					
	23		-035					
	23.5		-036					
	24		-037					
	26		-042	080208	0.8	25	9	
	30		-052	C-0820B	0.4	23	9	
	32.6		-050-1180	C-1000B				
15.5	20	27-15.5-CS12	37-031	HSS	—	24	10	12
	21.5		-032					
	22		-033					
	22.5		-034					
	23.5		-035					
	24		-036					
	24.5		-037					
	26		-041	080208	0.8	25	9	
	30		-051	C-0820B	0.4	23	9	
16	24	27-16-CS12	37-060-0750	硬质合金钎焊	—	28	11	12
	26		-061	080208	0.8			
	30		-062	090308		30		
	33		-063					
	33.6		-070-1230	K-1050B	0.4	28		
17	27	27-17-CS16	37-061	080208	0.8	28	11	16
	31		-062	090308		30		
	34		-063					
	36.6		-070-1330	K-1150B	0.4	28		
17.5	26	27-17.5-CS16	37-060-0775	硬质合金钎焊	—	28	11	16
	27.5		-061	080208	0.8			
	31.5		-062	090308		30		
	33		-060-1125					
	34.5		-063					
	38.1		-070-1380	K-1150B	0.4	28		
18	28	27-18-CS16	37-061	080208	0.8	28	11	16
	32		-062	090308		30		
	35		-063					
	39.6		-070-1430	K-1250B	0.4	28		
19	28	27-19-CS16	37-061	080208	0.8	28	11	16
	32		-062	090308		30		
	35		-063					
	40.6		-080-1480	K-1250B	0.4	28		

1. 订购时请参考孔径和锪孔直径，注明刀杆型号和刀片座型号。
2. 表中刀片一栏标记有HSS的产品刀片座为高速钢，与切刃为一体型。
   HSS刀片座无刀尖半径R。
3. 刀片座标配铸铁用（K）刀片。另备有钢用（G7F3）刀片，请另行订购。（以10个为单位）

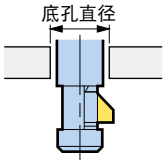


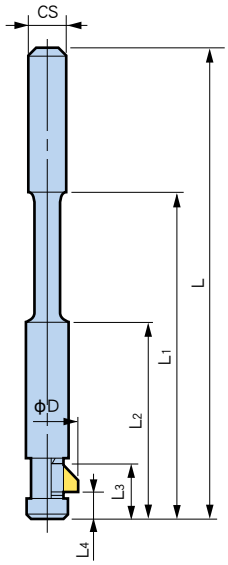
底孔直径	锪孔直径 ϕD	刀杆	刀片座	刀片	刀尖半径 R	L1	L2	CS
20	29	27-20-CS16	37-061	080208	0.8	28	11	16
	30		-060-0900					
	33		-062	090308		30		
	36		-063					
	43.6		-080-1580	K-1350B	0.4	28		
21	30	27-21-CS20	37-061	080208	0.8	28	11	20
	34		-062	090308		30		
	37		-063					
	46.6		-080-1680	K-1450B	0.4	28		
22	30	27-22-CS20	37-061	080208	0.8	30	13	20
	33		-060-1000					
	34		-062	090308		32		
	36		-060-1150					
	37		-063					
	40		-090-1350	120308		33	11	
	41		-091					
	47.6		-090-1730	K-1450B	0.4	30		
23	31	27-23-CS20	37-061	080208	0.8	30	13	20
	35		-062	090308		32		
	38		-063					
	42		-091	120308		33	11	
24	32	27-24-CS20	37-061	080208	0.8	30	13	20
	36		-062	090308		32		
	39		-063					
	40		-090-1250				11	
	43		-091	120308		33		
25	33	27-25-CS20	37-101	090308	0.8	46	15	20
	40		-102					
	45		-111	120308		44		
	50		-121	150408		46		
26	34	27-26-CS25	37-101	090308	0.8	46	15	25
	40		-100-1300					
	41		-102					
	46		-111	120308		44		
	51		-121	150408		46		
27	35	27-27-CS25	37-101	090308	0.8	46	15	25
	42		-102					
	47		-111	120308		44		
	52		-121	150408		46		
28	36	27-28-CS25	37-101	090308	0.8	46	15	25
	43		-102					
	48		-111	120308		44		
	53		-121	150408		46		
29	37	27-29-CS25	37-101	090308	0.8	46	15	25
	44		-102					
	49		-111	120308		44		
	54		-121	150408		46		
30	38	27-30-CS25	37-101	090308	0.8	46	15	25
	45		-102					
	46		-100-1400					
	50		-111	120308		44		
	55		-121	150408		46		

1. 订购时请参考孔径和锪孔直径，注明刀杆型号和刀片座型号。
2. 刀片座标配铸铁用（K）刀片。
   另备有钢用（P）刀片，请另行订购。（以10个为单位）

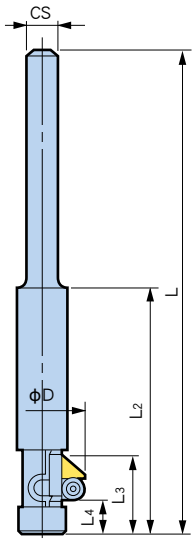
另备有孔径ϕ30以上的规格。
欢迎咨询详情。

[45°反倒角系列]





底孔直径	倒角直径 ϕD	刀杆	刀片座	刀片	L	L1	L2	L3	L4	CS
4.5	8	27-4.5-CS6	34-011	HSS	120	80	40	11	5	6
5.5	9	-5.5								
6.5	9.5	-6.5								
7	14.4	27-7 -CS8	34-023	HSS	140	100	60	15	5	8
8.4	15.6	-8.4								
9	16	-9								

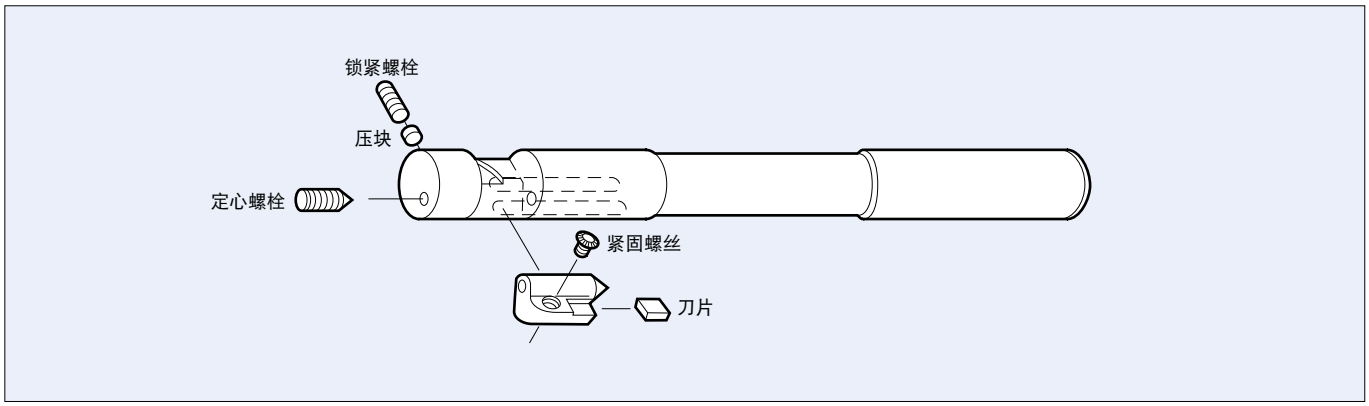


底孔直径	倒角直径 ϕD	刀杆	刀片座	刀片	L	L1	L2	L3	L4	CS
10	19	27-10 -CS10	34-035	HSS	160	—	80	24	10	10
10.5	19.5	-10.5								
11	20	-11								
12	21	-12								
13	21	-13								
13.5	21.5	27-13.5-CS12	34-035	HSS	160	—	80	24	10	12
14	22	-14								
15	23	-15								
15.5	23.5	-15.5								
16	33	27-16 -CS12	34-063	090308×45	240	—	100	30	11	12
17	34	27-17 -CS16	34-063	090308×45	240	—	100	30	11	16
17.5	34.5	-17.5								
18	35	-18								
19	35	-19								
20	36	-20								
21	37	27-21 -CS20	34-063	090308×45	240	—	100	30	11	20
22	37	-22	34-063	090308×45			100	32	13	
23	38	-23								
24	39	-24								
25	50	-25	34-121	150412×45			100	46	15	
26	51	27-26 -CS25	34-121	150412×45	240	—	100	46	15	25
27	52	-27								
28	53	-28								
29	54	-29								
30	55	-30								

1. 订购时请参考孔径和倒角直径，注明刀杆型号和刀片座型号。
2. 表中标有HSS的刀片表示刀片座为高速钢，与切刃为一体型。
3. 刀片座标配有铸铁用（K）刀片。
   另备有钢用（P）刀片，请另行订购。（以10个为单位）

另备有孔径ϕ30以上的规格。
详情请联系本公司。

■备用零件



定心螺栓、定心螺栓用内六角扳手

底孔直径	定心螺栓	定心螺栓用 内六角扳手尺寸(参考)	定心螺栓用 内六角扳手
4.5～ 6.5	**211-1**	0.9	**BVK0.9**
7 ～ 9	**211-2**	1.3	**L-1.3**
10 ～15.5	**211-3**	2	—
16 ～24	**211-4**	3	
25 ～30	**211-5**	5	

1. 内六角扳手尺寸2mm以上时请购买市售品。

锁紧螺栓套装

底孔直径	锁紧螺栓套装 套装内容：压块(2个)、 螺丝(2个)、L型扳手(1把)
4.5～ 6.5	**215-1**
7 ～ 9	
10 ～15.5	**215-3**
16 ～24	**215-4**
25 ～30	**215-5**

紧固螺丝

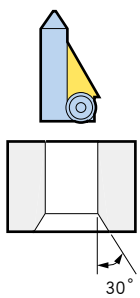
刀片座型号	紧固螺丝
040～061	**4-631**
062～102	**5-639**
110～121	**6-635**

刀片座型号	紧固螺丝
37-060-1125	**5-639**
37-060-1150	**5-639**
34-102- 30	**6-635**

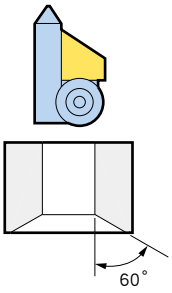
1. 刀片座型号37-060-1125及37-060-1150、34-102-30的紧固螺丝请参照右表型号订购。

通过更换刀片座，可进行不同直径和不同角度的背面加工。

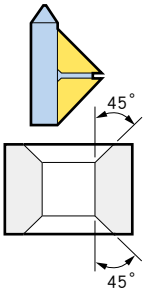
※关于型号、尺寸，请参阅下一页。



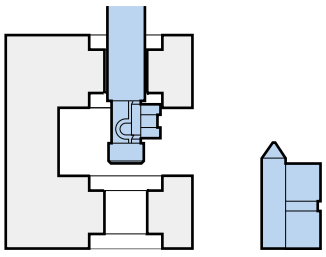
30°反倒角



60°反倒角



45°正反倒角


正面背面锪孔用刀片座

另备有可有效进行多段加工的正面背面锪孔用刀片座，敬请咨询。

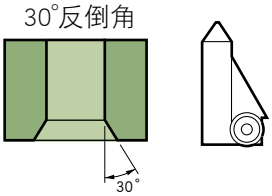
●关于孔径φ30以上的大径用

孔径φ69以下的尺寸各系列均可制作。关于φ30以上，欢迎咨询本公司。

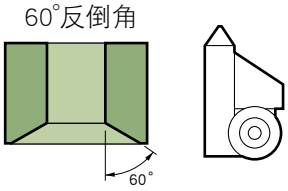
■不同角度的刀片座型号

・30°、60°反倒角及45°正反倒角请参阅下表选择刀杆和刀片座。

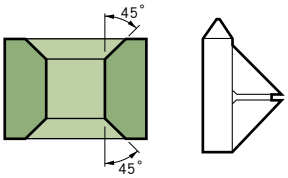
30°反倒角



60°反倒角



45°正反倒角



底孔直径	倒角直径	刀杆型号	刀片座型号		
			30°反倒角	60°反倒角	45°两面倒角
4.5	8	27- 4.5-CS 6	34-011-30	34-011-60	35-011
5.5	9	- 5.5			
6.5	9.5	- 6.5			
7	14.4	27- 7 -CS 8	34-023-30	34-023-60	35-022
8.4	15.6	- 8.4			
9	16	- 9			
10	19	27-10 -CS10	34-035-30	34-035-60	35-035
10.5	19.5	-10.5			
11	20	-11			
12	21	-12			
13	21	-13			
13.5	21.5	27-13.5-CS12			
14	22	-14			
15	23	-15			
15.5	23.5	-15.5			
16	26	-16	34-061-30*（刀片 090308×30）	34-063-60*（刀片 090308×60）	35-060
17	27	27-17 -CS16			
17.5	27.5	-17.5			
18	28	-18			
19	28	-19			
20	29	-20			
21	30	27-21 -CS20			
22	30	-22			
23	31	-23			
24	32	-24			
25	40	-25	34-102-30*（刀片 150412×30）	34-121-60*（刀片 150412×60）	35-102
26	41	27-26 -CS25			
27	42	-27			
28	43	-28			
29	44	-29			
30	45	-30			

1. *标记为刀片。标配铸铁用（K）刀片。
另备有钢用（P）刀片，请另行订购。（以10个为单位）
2. 刀杆尺寸请参考前一项。
3. 倒角直径表示可加工的最大值。

切削条件表

●卧式加工中心及断续切削时

在卧式加工中心中使用或断续切削时，
请将转速提高至2倍，并将进给量减少20～30%。

●插入时的进给速度

将反刮刀插入工件并拔出时的进给速度请设定为f=0.2mm/rev以下。

●通过内部给油使用时

插入及拔出工件时，如果有切削油流出，会妨碍刀片座的开闭，
十分危险。因此不在切削时请停止供给切削油。

●禁止手动进给加工

本产品请务必通过机械进给进行切削。手动进给会导致切削不稳定并影响刀片座的开闭，从而导致产品破损，因此切勿进行手动进给。

●根据底孔直径进行的刀杆选型

工件底孔在加工时有引导刀杆的作用。
请务必使用与底孔直径相符的刀杆。

锪孔直径（倒角直径）	转速n (min^{-1})	进给量f(mm/rev)	
		铁	铸铁
9-11	700	0.03	0.05
12-14	600	0.04	0.06
15-17	500	0.05	0.08
18-21	400	0.07	0.10
22-25	550	0.08	0.12
26-30	470	0.09	0.14
31-35	400	0.11	0.16
36-40	350	0.13	0.18
41-45	325	0.14	0.21
46-50	275	0.16	0.24
51-60	250	0.18	0.27
61-70	225	0.22	0.33
71-80	200	0.24	0.37

与带头螺栓沉孔尺寸相配的背面锪孔刀。

●偏心插入无需插补，程序简单。

中心内冷





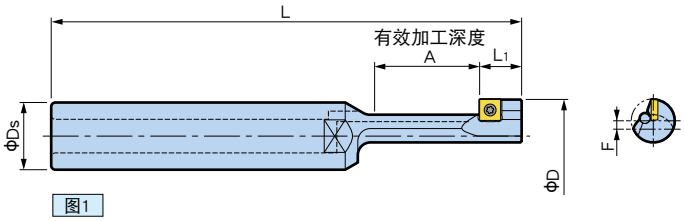


图1

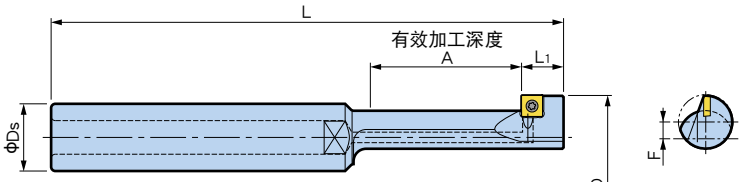


图2

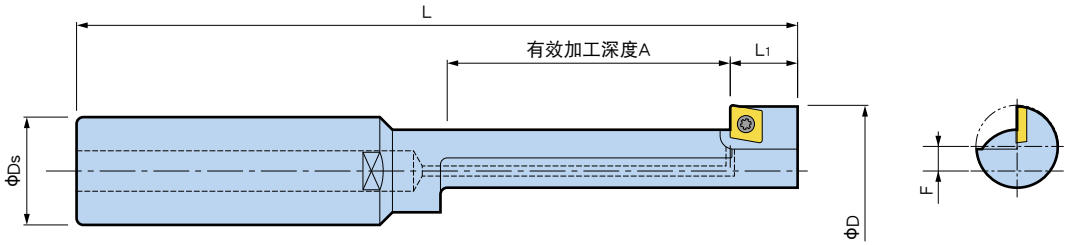
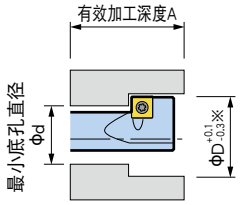


图3



● 型号说明

ST16 - BF M6 / 11 - 12

- 柄径
- 背面锪孔
- 带头螺栓尺寸
- 锪孔直径
- 有效加工深度

型　　号	图	锪孔直径 φD	φDs	最小底孔直径 φd	L	有效加工深度 A	L1	偏置量 F	刀片型号
ST16-BFM 6/11 - 12	1	11	16	6.5	102	12	9	2.40	CM0502
-BFM 8/14 - 20		14		8.5	108	20		2.90	
-BFM10/17.5- 25		17.5		10.5	112	25	10	3.65	
-BFM12/20 - 36	2	20		13	122	36		3.65	
ST20-BFM14/23 - 49		23	20	15	136	49		4.15	
-BFM16/26 - 56		26		17	142	56		4.65	
ST32-BFM18/29 - 63	3	29	32	19	188	63	15	5.2	CC□□07…
-BFM20/32 - 70		32		21	195	70		5.7	
-BFM22/35 - 77		35		23	202	77		6.2	
-BFM24/39 - 84		39		25	214	84	20	7.3	CC□□09…
-BFM27/43 - 95		43		30	225	95		6.8	
-BFM30/48 -105		48		33	235	105		7.8	

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. ※标记范围仅供参考，加工直径因机床、工件刚性及切削条件而异，敬请注意。

■刀片



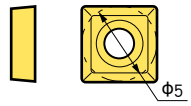


图1

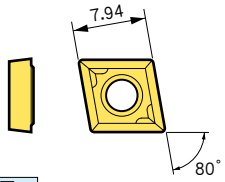


图2

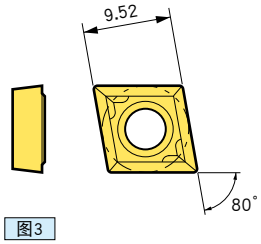


图3

型　　号	图	刀尖半径 R	工件材料	刀片材质	种类
CM0502	1	0.2	一般钢	ACP200	硬质合金涂层(P20)
CM0502			不锈钢	ACM250F	硬质合金涂层(M25)
CM0502			铸铁	NF15KA	硬质合金(K15)
CM0502			铝合金、非铁金属	DS20	DLC涂层硬质合金
CCGP070204EFM	2	0.4	一般钢	T1500A	金属陶瓷
CCMP070204EFM				CW20PA	硬质合金涂层(P20)
CCMP070204EFM				CW30PA	硬质合金涂层(P30)
CCMP070204ESM			不锈钢	AC630M	硬质合金涂层(M30)
CCMP070204EFM			铸铁	CW20KA	硬质合金涂层(K20)
CCMP070204EFM			铸铁、铝合金、非铁金属	CW15KA	硬质合金涂层(K10)
CCGA070204FN				H1	硬质合金(K10)
CCGM090308EFM	3	0.8	一般钢	T1500A	金属陶瓷
CCMM090308EFM				CW20PA	硬质合金涂层(P20)
CCMM090308EFM				CW30PA	硬质合金涂层(P30)
CCMM090308ESM			不锈钢	AC630M	硬质合金涂层(M30)
CCMM090308EFM			铸铁	CW20KA	硬质合金涂层(K20)
CCMM090308EFM			铸铁、铝合金、非铁金属	CW15KA	硬质合金涂层(K10)

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。

刀片材质

ACP200	ACM250F	NF15KA	DS20
一般钢用	不锈钢用	铸铁用	铝合金、非铁金属用
采用纳米级TiAlN与AlCrN的超多层膜，耐磨损性能优异的PVD涂层硬质合金。	采用AlTiN和TiAlCrN类的超多层薄膜结构，平滑性、耐熔敷性、耐崩刃性能优异的PVD涂层硬质合金。	采用在维持硬度的同时，大幅提高了韧性的新强韧硬质合金母材。是兼具耐磨损性和耐崩损性的无涂层硬质合金。	很平滑、低摩擦、耐溶着性能优异的铝合金、非铁金属专用的DLC涂层硬质合金。

T1500A	CW20PA	CW30PA	AC630M
一般钢用	一般钢用	一般钢用	不锈钢用
通用性金属陶瓷材料，对应多种领域的粗精加工。采用特殊工艺其耐热冲击性能强，湿式加工也可安心使用。	通过表面的平滑处理抑制异常损伤，在多种条件下刀具寿命稳定性较高的材料。	耐崩损性优异，断续切削加工中也能实现高刀具寿命稳定性的材料。	采用高平滑性薄膜涂层而切削锋利的材质。适用于不锈钢等易产生加工硬化的工件材料。

CW20KA	CW15KA	H1
铸铁用	铸铁、铝合金、非铁金属用	铸铁、铝合金、非铁金属用
在多种条件下耐崩损性优异，可进行稳定铸件加工的材料。	采用高密着性、高强度涂层的硬质合金材料。	比普通K10更耐磨的材料，是硬质合金中的上佳材质。

■备用零件

刀具类型	刀片紧固螺丝组合
BFM 6 / 11	**S2SS-T6**
BFM 8 / 14	
BFM10 / 17.5	**S2TS-T6**
BFM12 / 20	
BFM14 / 23	
BFM16 / 26	

刀具类型	刀片紧固螺丝组合
BFM18 / 29	**S3S**
BFM20 / 32	
BFM22 / 35	
BFM24 / 39	**S4S-T15**
BFM27 / 43	
BFM30 / 48	

1. 刀片紧固螺丝组合含紧固螺丝10颗和扳手1把。

切削条件表

工件材料	切削速度Vc (m/min)	进给量f (mm/rev)
碳素钢、合金钢	30	0.03
铸铁	30	0.03
铝合金、非铁金属	30 ～ 50	0.03

机床制造商
专用刀柄

■ 株式会社牧野制作所
MAG Series用刀具系统 …… K1

■ BROTHER工业株式会社
SPEEDIO用车削刀具 …… K7

■ 西铁城精机株式会社
Cincom用ATC刀具 …… K9

■ HSK-EZ15(ATC-E15)
刀具 ……K11

株式会社牧野制作所

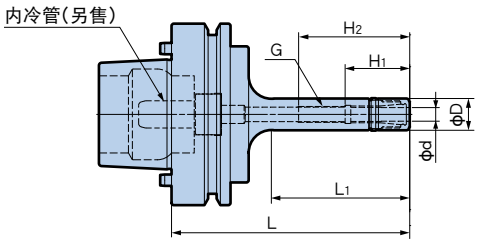
MAG Series 用 刀具系统



《 HSK-F80M 》

美夹微型刀柄　夹持直径: ϕ0.45～6.05





型　　号	ϕd	ϕD	L	L_1	H_1	H_2	G	对应夹套	Max. min^{-1}	质量 (kg)
HSK-F80M-MEGA 4S- 75	0.45 ～ 4.05	12	75	35	26.5	48	M5 P0.8	NBC4S-□	33,000	1.3
-105			105	61		47				
-MEGA 6S- 75	0.45 ～ 6.05	14	75	35	28.5	48	M7 P0.75	NBC6S-□	33,000	1.3
-105			105	61		49				

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 表中的MAX. min^{-1}可能会受刀具平衡性的很大影响而不同。
   因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
3. 不附带内冷管。

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	对应夹套	适当拧紧扭矩(N・m)
MEGA 3S	NBC3S-0.5 ～ 3.2	4
MEGA 4S	NBC4S-0.5 ～ 3.0	6
	NBC4S-3.1 ～ 4.0	10
MEGA 6S	NBC6S-0.5 ～ 3.0	6
	NBC6S-3.1 ～ 6.0	12
MEGA 8S	NBC8S-3.0 ～ 8.0	16

附件

美夹螺母



如需购买备用品 G5

配件

美夹扳手



G42

微型夹套



G4

美夹微型油封螺母
美夹微型内冷螺母



G5

夹套箱



G6

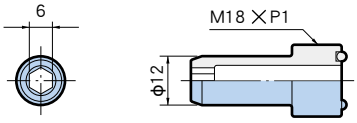
轴向调节螺丝



G23

■内冷管

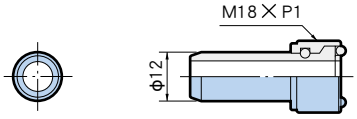
[固定式]



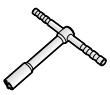
型 号	HSK 63-CP

[可动式]

・DIN标准规定可动范围为±1°。
可动式的安装需使用专用扳手(另售)。



型 号	HSK 63-CPM

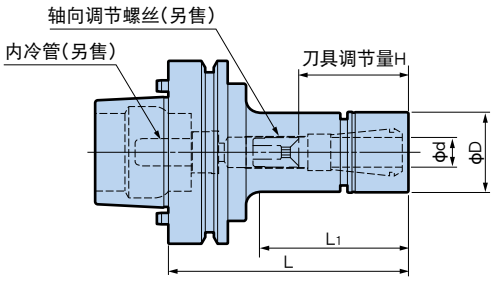


扳手型号　CPW63

美夹新倍比高精度弹簧夹头　夹持直径: ϕ0.25～20

中心内冷





型　　号	ϕd	ϕD	L	L_1	刀具调整量 H	对应夹套	对应螺母	Max. min^{-1}	质量 (kg)
HSK-F80M-MEGA 6N- 75	0.25～6	20	75	35	23～41	NBC 6-□	MGN 6	33,000	1.3
-105			105	61	23～43				1.4
-120			120	76					1.4
-MEGA 8N- 75	0.5～8	25	75	35	26～40	NBC 8-□	MGN 8	33,000	1.4
-105			105	61	26～45				1.5
-120			120	76					1.5
-MEGA10N- 75 ※	1.5～10	30	75	35	50	NBC10-□	MGN10	33,000	1.4
-105			105	63	38～48				1.6
-120			120	78					1.7
-MEGA13N- 75 ※	2.5～13	35	75	37	50	NBC13-□	MGN13	33,000	1.5
-105			105	65	44～56				1.7
-120			120	78	44～63				1.8
-MEGA16N- 75 ※	2.5～16	42	75	37	50	NBC16-□	MGN16	33,000	1.6
-105			105	67	48～54				1.8
-120			120	82	48～68				2.0
-MEGA20N- 75 ※	2.5～20	46	75	39	50	NBC20-□	MGN20	33,000	1.6
-105			105	69	51～54				1.9
-120			120	84	51～68			28,000	2.1

1. 附带螺母。夹套、扳手、轴向调节螺丝请另行订购。
2. 带内冷孔，可使用中心内冷。
3. 刀具调整量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
4. 带※的型号不能使用轴向调节螺丝。H的尺寸为最大插入长度。
5. 表中的MAX. min^{-1}可能会受刀具平衡性的很大影响而不同。因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
6. 不附带内冷管。K1

螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	对应夹套	适当拧紧扭矩(N・m)
MEGA 6N	NBC 6-0.5～3	6
	NBC 6-3.175～6	12
MEGA 8N	NBC 8-0.75～3	6
	NBC 8-3.175～8	19
MEGA10N	NBC10-1.75～3	8
	NBC10-3.175～10	35
MEGA13N	NBC13-3～13	40
MEGA16N	NBC16-3～16	45
MEGA20N	NBC20-3～20	50

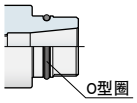
附件

美夹螺母



如需购买备用品 G12

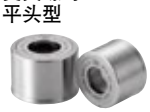
O型圈



如需购买备用品 G12

配件

美夹螺母 平头型



G12

美夹扳手



G42

夹套



G7

美夹油封螺母



G13

轴向调节螺丝



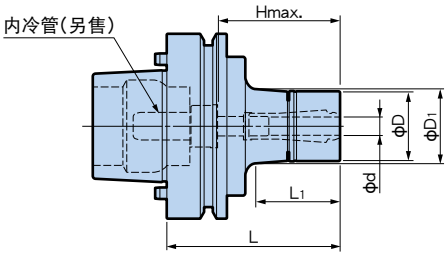
G23

《 HSK-F80M 》

美夹E型刀柄　夹持直径: φ3.0～12

中心内冷





型　　号	φd	φD	φD1	L	L1	Hmax.	对应夹套	对应螺母	Max. min-1	质量 (kg)
HSK-F80M-MEGA 6E-75	3～6	25	28	75	36	53	MEC 6-□	MEN 6	33,000	1.4
-MEGA 8E-75	3～8	30	33				MEC 8-□	MEN 8		1.5
-MEGA10E-75	3～10	35	39			50	MEC10-□	MEN10		1.5
-MEGA13E-75	3～12	42	45				MEC13-□	MEN13		1.7

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。不能使用轴向调节螺丝。
2. 带内冷孔，可使用中心内冷。
3. H max.为刀具最大插入深度。
4. 表中的MAX. min-1可能会受刀具平衡性的很大影响而不同。因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
5. 不附带内冷管。K1

拧紧扭矩A8

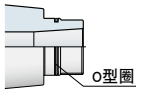
附件

美夹 E 型螺母



如需购买备用品 G18

O型圈



如需购买备用品 G18

配件

美夹扳手



G42

美夹E型夹套



G18

美夹E型油封螺母



G19

轴向调节螺丝



G23

热装刀柄　夹持直径φ6～32

中心内冷



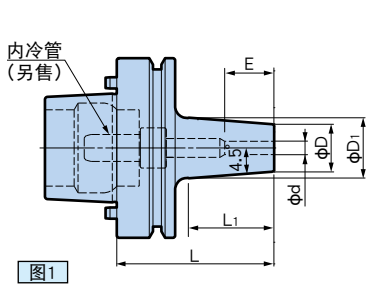


图1

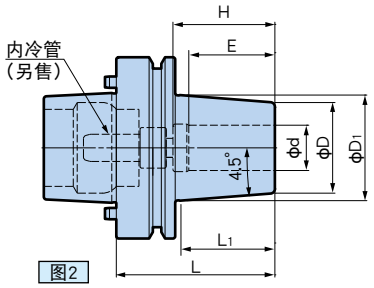


图2

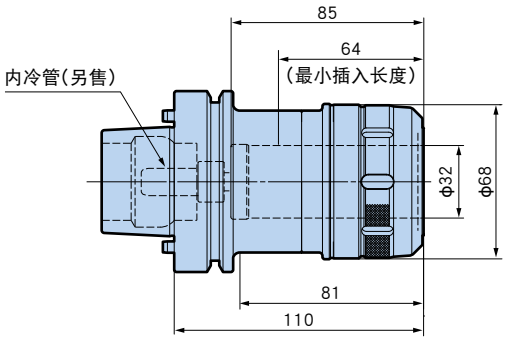
型　　号	图	φd	φD	φD1	L	L1	最大插入长度 H	最小插入长度 E	Max. min-1	质量 (kg)
HSK-F80M-SRC 6D-70	1	6	21	27	70	39	(48)	22	33,000	1.2
-SRC 8D-70		8						26		1.2
-SRC10D-70	2	10	26	32			45	31		1.3
-SRC12D-70		12	27	33				36		1.3
-SRC16D-70		16	33	40		41		38		1.4
-SRC20D-70		20	40	47		43				1.5
-SRC25D-70		25	47	54						1.6
-SRC32D-75		32		55	75	48	50	43		1.6

1. 请使用柄径公差在h6以内的硬质合金刀具。
2. 带内冷孔，可中心内冷。
3. ( )中的H尺寸是指端口至内冷管的参考尺寸。
4. 表中的MAX. min-1可能会受刀具平衡性的很大影响而不同。因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
5. 不附带内冷管。K1

高精度强力铣刀柄　夹持直径: φ32

中心内冷





型　　号	对应 FK 扳手	对应 美夹扳手	Max. min^{-1}	质量 (kg)
HSK-F80M-HMC32S-110	FK68-75L	MGR68L	20,000	2.7

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 带内冷孔，可使用中心内冷。
3. 表中的MAX. min^{-1}可能会受刀具平衡性的很大影响而不同。
   因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
4. 不附带内冷管。K1

● **刀具的夹持、拆卸也可使用美夹扳手。**

配件

直筒夹套



- PJC夹套 G32
- PSC夹套 G33
- OCA夹套 G34
- C夹套 G35

FK钩式扳手



G39

美夹扳手



G42

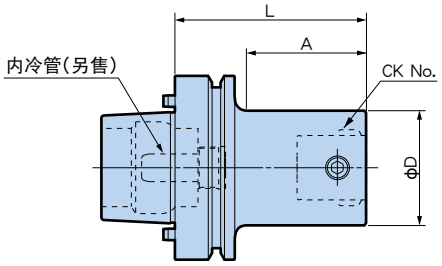
KAISER BORING SYSTEM CK基础柄

中心内冷

●成果丰硕的镗刀系列的基础刀柄。







型　　号	CK No.	φD	L	A	质量 (kg)
HSK-F80M-CKB4-93	4	39	93	62	1.6
-CKB5-83	5	50	83	52	1.8
-CKB6-79	6	64	79		2.0

1. 带内冷孔，可使用中心内冷。
2. 不附带镗头及刀片。请另行订购。
3. 不附带内冷管。K1

关于镗头，请参阅粗镗、精镗用的对应页。

《HSK-F80M》

角度头

[纤细型角度头]

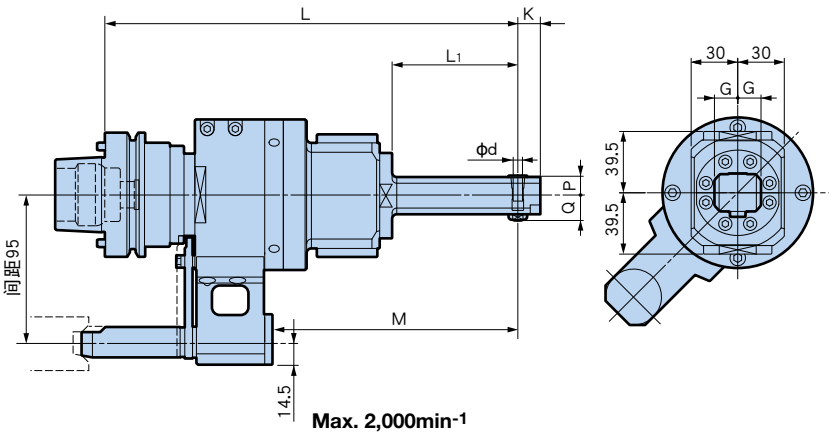
●可进行最小干涉直径φ30以上的内径横孔加工。





最小干涉直径
φ30～

CA6SGM的
最小干涉直径为φ40～



Max. 2,000min-1

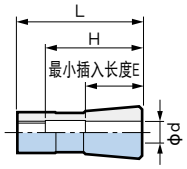
组合型号	φd	G	K	L	L1	M	P	Q	旋转比率 机床主轴：角度轴	质量 (kg)
HSK-F80M-AG90-CA4SGM/K12-241S	3～4	12	12	241	56	133	10.5	10.5	1:1.06(增速)	7.3
-273S				273	88	165				7.4
-305S				305	120	197				7.5
-CA6SGM/K14.5-222S	3～6	15	14.5	222	37	114	12.5	16	1:0.77(减速)	7.4
-266S				266	81	158				7.6
-310S				310	125	202				7.8

1. **相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。**
2. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
3. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
4. 附带扳手，不附带专用夹套。请另行订购。
5. 无法通过定位栓供给冷却液。
6. 不附带内冷管。K1
（无法使用中心内冷。）



定位块A202

■专用夹套



● 型号说明

CA 4 - 3
- 3：夹持直径
- 4：对应本体尺寸
- CA：夹套型

型　号	夹持直径 φd	H	E	L	对应扳手	扳手尺寸
CA4-3	3	12.8	7.5	16.5	DA-T10	Torx-T10
-3.5	3.5					
-4	4					
CA6-3	3	16	7.5	22	DA-T20	Torx-T20
-4	4					
-5	5					
-6	6					

1. 请使用柄径与表中φd一致的钻头。
2. 请使用柄径公差在h7以内的刀具。
3. 附带拉紧用的圆头螺栓。
4. 扳手请使用角度头附带的扳手。



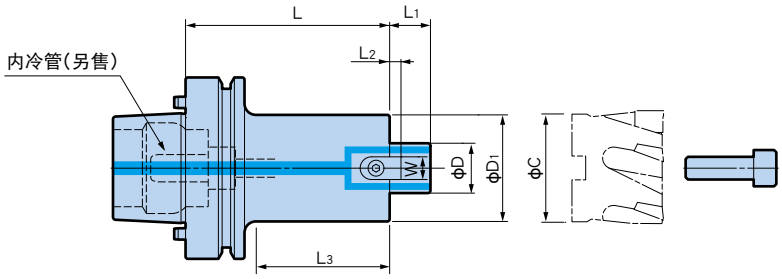
采用端口跳动精度1μm的高精度新倍比夹套
实现了高跳动精度・・・
另备有**《新倍比高精度弹簧夹头型》**

面铣刀柄H型

中心内冷

●正面铣刀盘用刀柄。





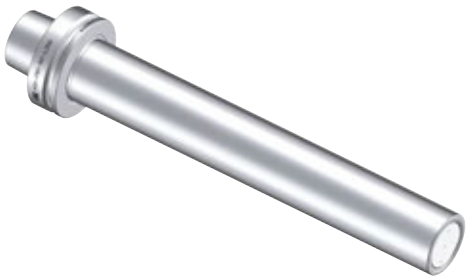
型　　号	φD (h6)	φD1	L	L1	L3	传动键 L2	传动键 W	紧固螺栓	质量 (kg)	最小法兰直径 φC
HSK-F80M-FMH16-37- 45	16	37	45	16	16	5	8	M8-30L	1.3	28
- 60			60		29				1.4	
- 90			90		59				1.6	
-120			120		89				1.9	
-FMH22-47- 45	22	47	45	18	16	5	10	M10-30L	1.4	36
- 60			60		31				1.6	
- 90			90		61				2.0	
-120			120		91				2.4	
-150			150		121				2.8	
-200			200		169				3.4	
-250			250		219				4.1	
-FMH27-60- 45	27	60	45	20	16	6	12	M12-35L	1.6	46
- 90			90		61				2.5	

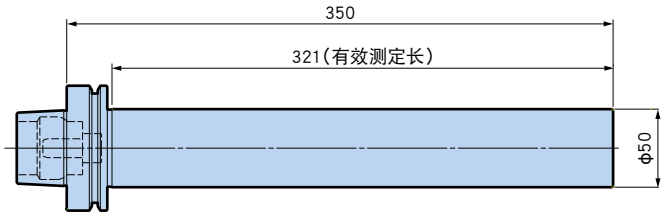
1. 不附带内冷管。K1
2. 附带刀盘紧固螺栓。
   附带的紧固螺栓不合适时，请参照紧固螺栓(另售)表另行选择。A141

紧固螺栓A138

静态精度测定用标准棒

标准棒





型　　号	质量(kg)
HSK-F80-50-L350	4.5

机床制造商专用刀柄

BROTHER工业株式会社
SPEEDIO 用 车削刀具
(M200Xd1/M200X3/M300Xd1)

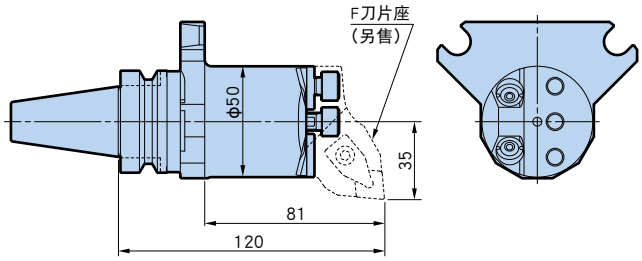


《 BBT30/BR 》

外径车削用
90°F型 基础刀柄

中心内冷　两面定位　BIG-PLUS®





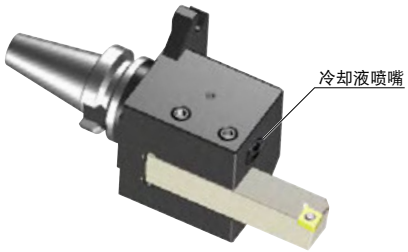
型　号	质量（kg）
BBT30/BR-F50-85	1.2

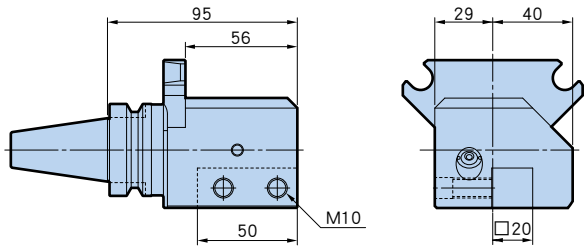
刀片座E6

外径车削用
方形车刀柄

中心内冷　两面定位　BIG-PLUS®

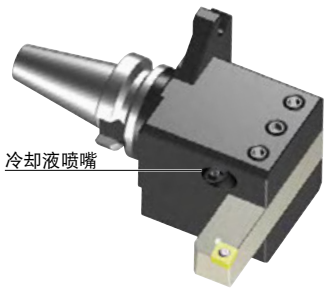
[180°型]

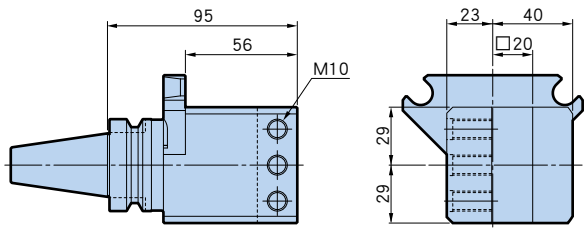




型　号	质量(kg)
BBT30/BR-180-BH20L-95	2.2

[90°型]





型　号	质量(kg)
BBT30/BR-90-BH20N-95	2.3

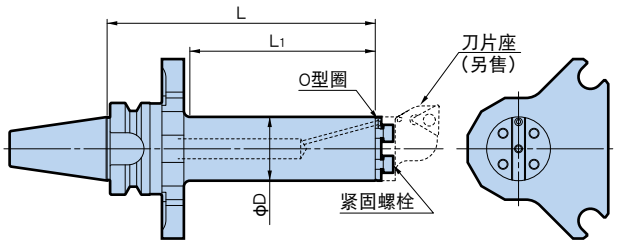
内径车削用
车削刀柄

两面定位

中心内冷

BIG-PLUS®





型 号	对应刀片座	φD	最小加工范围	L	L1	备用紧固螺栓(1个)	备用O型圈组合(2个)	质量(kg)
BBT30/BR-TAD40XR-135	B32-...	32	40	135	93	C0510(M5×10L)	SDB20 OR-2P	1.3
-TAD50XR-168	B40-...	40	50	168	126	C0610(M6×10L)		2.0

1. 附带3个紧固螺栓和2个O型圈。
2. 不附带对应刀片座和刀片。请另行订购。

刀片座E25

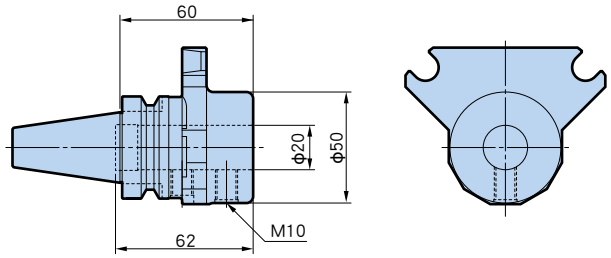
内径车削用
镗刀杆用 侧固式刀柄

两面定位

中心内冷

BIG-PLUS®





型 号	质量(kg)
BBT30/BR-SL20-60	1.0

■BSL变径套

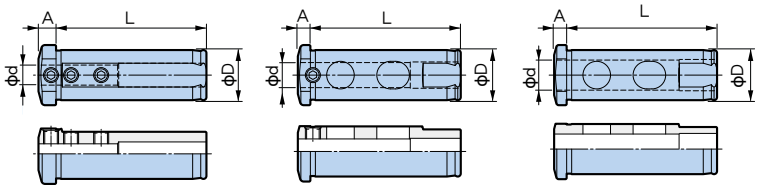
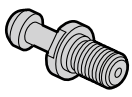


图1　图2　图3

型 号	图	φd	φD	L	A
BSLA20- 6	1	6	20	60	5
- 8		8			7
-10	2	10			5
-12	3	12			5
-16		16			5

■拉钉



型 号	P30T-2MG

中心内冷用

型 号	P30T-2MGH3

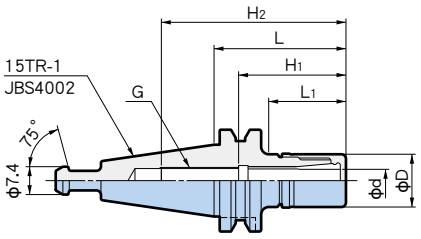
西铁城精机株式会社
Cincom 用 ATC刀具
(L20XⅡ/L32XⅡ)



《 15TR1 》

美夹微型刀柄　夹持直径: φ0.45～6.05





型　号	夹持直径 φd	φD	L	L1	H1	H2	G	对应夹套	质量 (kg)
15TR1-MEGA6S-35	0.45 ～ 6.05	14	35	20	28.5	49	M7P0.75	NBC6S-□	0.10

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。

附件

美夹螺母



如需购买备用品 G5

配件

美夹扳手



G42

微型夹套



G4

夹套箱



G6

轴向调节螺丝



G23

螺母的适当拧紧扭矩值

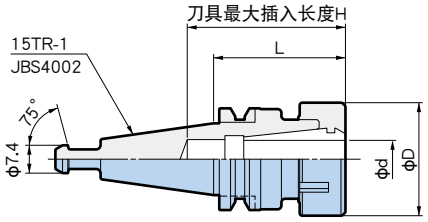
型　号	对应夹套	适当拧紧扭矩(N・m)
MEGA 6S	NBC6S-0.5 ～ 3.0	6
	NBC6S-3.1 ～ 6.0	12

其他车床用刀具请参阅 F1～



新倍比高精度弹簧夹头　夹持直径: ϕ1.5～10





型　　号	夹持直径 ϕd	ϕD	L	刀具最大插入长度 H	对应夹套	质量 (kg)
15TR1-NBS10-35	1.5 ～ 10	30	35	40	NBC10-□	0.14

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。

附件

新倍比螺母



如需购买备用品 G15

配件

新倍比扳手



G45

夹套



G7

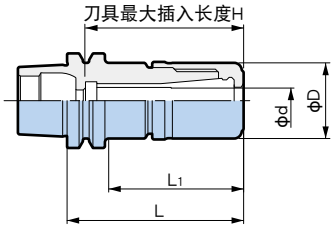
螺母的适当拧紧扭矩值

型　　号	对应夹套	适当拧紧扭矩(N・m)
NBS10	NBC10-1.75 ～ 3	8
	NBC10-3.175 ～ 10	35

HSK-EZ15(ATC-E15)
刀具

美夹微型刀柄　夹持直径: ϕ0.45～6.05 NEW





型　号	夹持直径 ϕd	ϕD	L	L1	H	对应夹套	质量 (kg)
HSK-EZ15-MEGA3S-25	0.45 ～ 3.25	10	25	18	22	NBC 3S-□	0.02
-MEGA4S-28	0.45 ～ 4.05	12	28	21	25	NBC 4S-□	0.03
-MEGA6S-30	0.45 ～ 6.05	14	30	23	27	NBC 6S-□	0.03

1. 附带螺母。夹套、扳手请另行订购。
2. 质量包含螺母，不含夹套。

附件

美夹螺母



如需购买备用品 ☞G5

配件

美夹扳手



☞G42

微型夹套



☞G4

夹套箱



☞G6

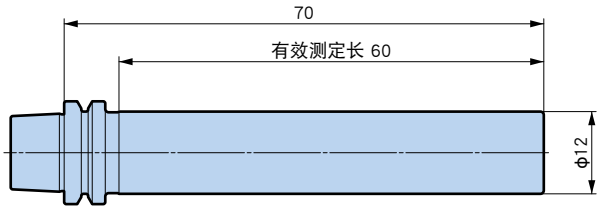
螺母的适当拧紧扭矩值

型　号	对应夹套	适当拧紧扭矩(N・m)
MEGA 3S	NBC3S-0.5 ～ 3.2	4
MEGA 4S	NBC4S-0.5 ～ 3.0	6
	NBC4S-3.1 ～ 4.0	10
MEGA 6S	NBC6S-0.5 ～ 3.0	6
	NBC6S-3.1 ～ 6.0	12

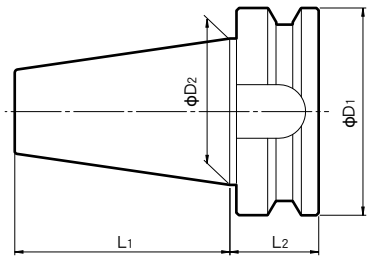
标准棒 NEW



型　号
HSK-EZ15-12-L70

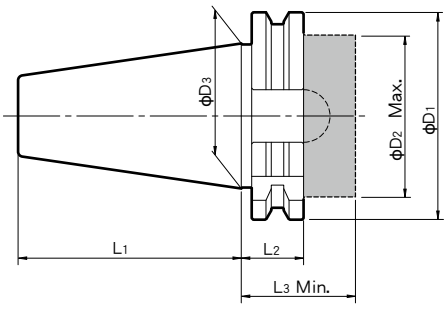


锥柄规格 外径尺寸表



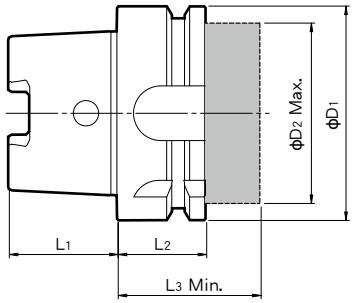
BT刀柄（MAS 403　JIS B6339　ISO 7388-2）

BBT(BT)No.	ϕD1	ϕD2	L1	L2
30	46	31.75	48.4	22
40	63	44.45	65.4	27
50	100	69.85	101.8	38



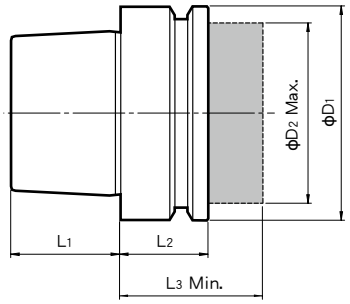
DV刀柄（DIN 69871　ISO 7388-1）

BDV(DV)No.	ϕD1	ϕD2 Max.	ϕD3	L1	L2	L3 min.
30	50	45	31.75	47.8	19.1	35
40	63.55	50	44.45	68.4	19.1	35
50	97.5	80	69.85	101.75	19.1	35



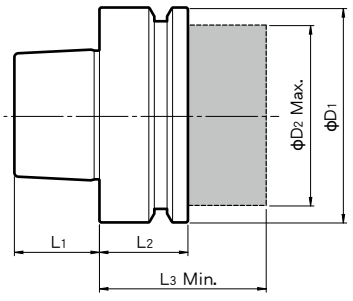
HSK-A刀柄（DIN 69893-1　ISO 12164-1）
HSK-T刀柄（ISO 12164-3）

HSK No.	ϕD1	ϕD2 Max.	L1	L2	L3 min.
A 40	40	34	20	20	35
A 50	50	42	25	26	42
A 63	63	53	32	26	42
A100	100	88	50	29	45
A125	125	111	63	29	45
T 50	50	49	25	26	30
T 63	63	62	32	26	30
T100	100	99	50	29	34



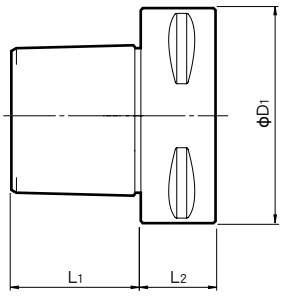
HSK-E刀柄（DIN 69893-5）

HSK No.	ϕD1	ϕD2 Max.	L1	L2	L3 min.
E25	25	20	13	10	20
E32	32	26	16	20	35
E40	40	34	20	20	35
E50	50	42	25	26	42



HSK-F63刀柄（DIN 69893-6）

HSK No.	ϕD1	ϕD2 Max.	L1	L2	L3 min.
F63	63	53	25	26	42



多边形锥柄（ISO 26623-1）

C No.	ϕD1	L1	L2
C3	32	19	15
C4	40	24	20
C5	50	30	20
C6	63	38	22
C8	80	48	30

MEMO

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
https://www.big-daishowa.co.jp

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
https://www.big-daishowa.cn

■**广东分公司**　广东省东莞市松山湖园区怡然路2号C1栋404室　TEL.0769-81558976　邮编 523808
■**沈阳分公司**　沈阳市皇姑区黄河北大街 56-39 号中粮广场 F1907 号　TEL.024-23406490　邮编 110034
■**成都分公司**　四川省成都市锦江区一环路东五段 55 号阳光新业大厦 1 栋 2301 号　TEL.028-84543612　邮编 610065
■**武汉分公司**　湖北省武汉市武昌区秦园路38号前程中心908室　TEL.027-86603766　邮编 430062
■**天津分公司**　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
■**合肥事务所**　安徽省合肥市包河区繁华大道6188号明悦中心办915室　TEL.0551-68998326　邮编 230000

合作伙伴

CATALOG No.EXc-V15-0226-1A

本样本可能会根据将来的开发情况而进行修改。