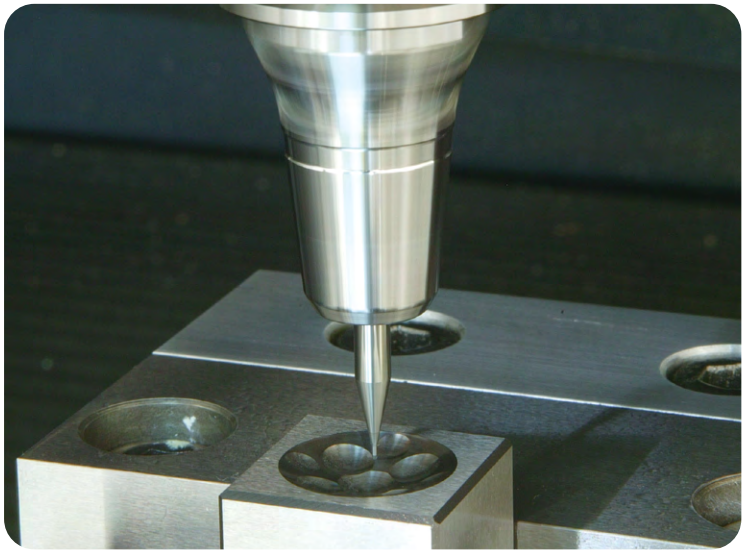
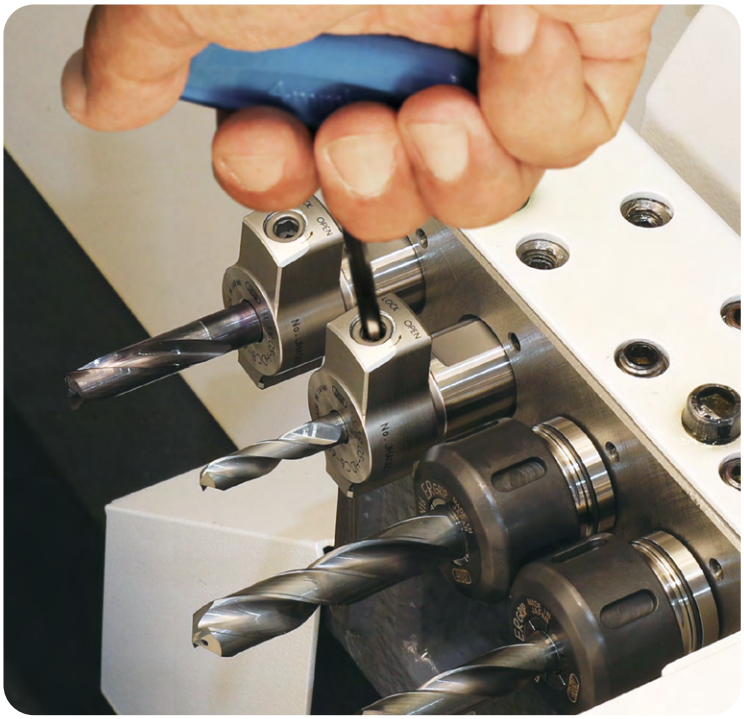
BIG DAISHOWA



# NEW PRODUCTS

新产品样本 CATALOG No. **EXc3-3**



HYDRAULIC CHUCK SUPER SLIM TYPE

HYDRAULIC CHUCK JET THROUGH TYPE

HYDRAULIC CHUCK LATHE TYPE

SMART DAMPER EWN HEAD

MW BORING HEAD WITH CARBIDE SHANK

CK BORING INSERT ELM BREAKER

SMART DAMPER FACE MILL ARBOR TYPE FMH

SMART DAMPER BORING BAR

BIG CAPTO C3 & C4 TURNING TOOL

C-CENTERING CUTTER

TORQUE WRENCH

PULLSTUD BOLT WRENCH

# 液压刀柄 细长型

夹持直径: φ3～φ12

## 4倍直径前3μm以下。任何人操作均可实现微米级精度。

易于操作的高精度液压刀柄可用于各种HSK-E机床。

跳动精度 4倍直径前 3μm 以下

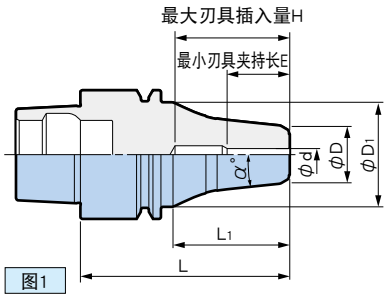



图1

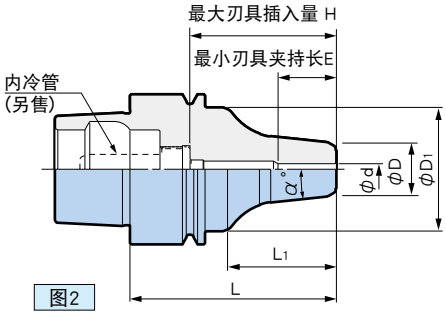
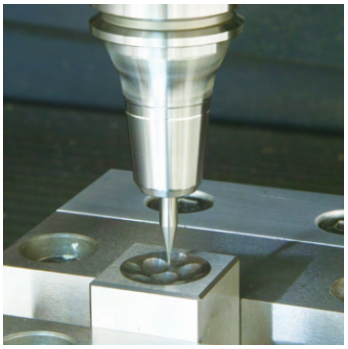



图2

中心内冷



| 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-HDC 3S -40 | 1 | 3 | 14 | 20 | 40 | 27 | 6° | 22 | 16 | 60,000 | 0.09 |
| -HDC3.175S-40 | | 3.175 | | | | | | | | | |
| -HDC 4S -40 | | 4 | | | | | | 21 | | | |
| -HDC 6S -45 ※ | | 6 | | 23 | 45 | 31 | 8° | 26 | 21 | | 0.11 |
| HSK-E32-HDC 3S -52 | 1 | 3 | 14 | 26 | 52 | 29 | 6° | 28 | 16 | 45,000 | 0.19 |
| -HDC3.175S-52 | | 3.175 | | | | | | | | | |
| -HDC 4S -52 | | 4 | | | | | | | 19 | | |
| -HDC 6S -57 | | 6 | | | 57 | 34 | | 33 | 25 | | 0.20 |
| HSK-E40-HDC 3S -55 | 2 | 3 | 14 | 33 | 55 | 29 | 6° | 39 | 16 | 40,000 | 0.31 |
| -HDC3.175S-55 | | 3.175 | | | | | | | | | |
| -HDC 4S -55 | | 4 | | | | | | | 19 | | |
| -HDC 6S -60 | | 6 | | | 60 | 34 | | 40 | 25 | | 0.32 |
| -HDC 8S -65 NEW | | 8 | 17 | 33 | 65 | 39 | | 39 | 31 | 35,000 | 0.33 |
| -HDC10S -70 NEW | | 10 | 19 | | 70 | 40 | | 42 | 33 | | 0.37 |
| -HDC12S -70 NEW | | 12 | 21 | | | | | | 36 | | 0.38 |

1. HSK-E25、32 不适用于中心内冷。
2. 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。
3. 不附带内冷管。请另行订购。
4. 不能使用轴向调节螺丝。

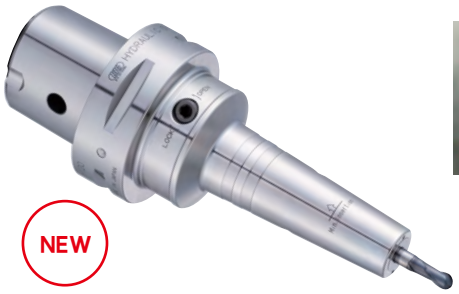
※HSK-E25-HDC6S-45 的刀柄直径为φ23（ISO 规格φ20 以下）。
某些机床可能无法使用，敬请注意。

**请注意**

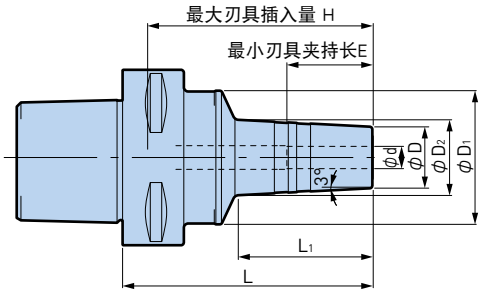
- 请使用刀柄直径公差在h6以内的刃具。
- 禁止空锁。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刃具。
- 刃具插入长度不能小于最小刃具夹持长E。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。

液压夹头式刀柄

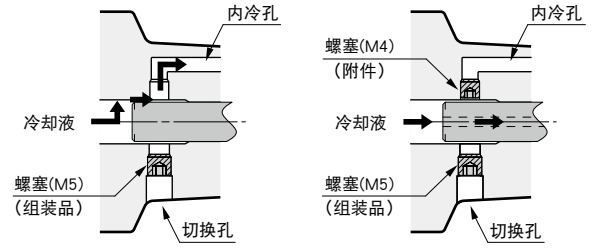
# 液压刀柄 端面给油型



**准确地向刀尖供给冷却液、油雾。适用于复合加工中心的高精度精加工。**




■切换孔部详情




可通过安装附件螺塞，从端面给油切换为中心内冷。

BIG CAPTO

| 型 号 | 夹持直径 φd | φD | φD1 | φD2 | L | L1 | 最小刃具夹持长 E | 最大刃具插入量 H | 质量 (kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C5 -HDC 4J - 90 | 4 | 20 | 42 | 26 | 90 | 51 | 19 | 83 | 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 | 19 | 81 | 1.1 |
| -HDC 6J - 90 | 6 | | | | | | 25 | | 1.1 |
| -120 | | | | 28 | 120 | 74 | | 111 | 1.3 |
| -HDC 8J - 90 | 8 | 22 | | | 90 | 48 | 31 | 81 | 1.1 |
| -120 | | | | 30 | 120 | 75 | | 111 | 1.3 |
| -HDC10J - 90 | 10 | 24 | | | 90 | 48 | 33 | 81 | 1.1 |
| -120 | | | | 32 | 120 | 75 | | 111 | 1.3 |
| -HDC12J - 90 | 12 | 26 | | | 90 | 49 | 36 | 81 | 1.2 |
| -120 | | | | 34 | 120 | 76 | | 111 | 1.3 |

1. 不能使用轴向调节螺丝。

请注意

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

# 液压刀柄 车床型

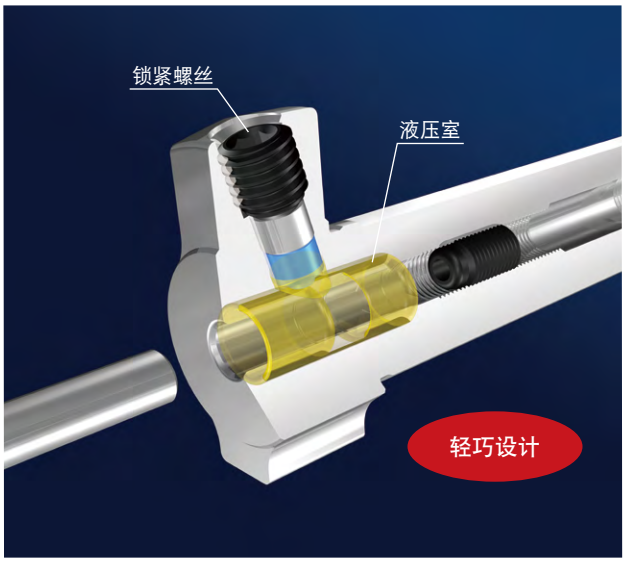
## 走心机刀柄的革命性变化

使用液压刀柄为高精度钻铰加工
提供强力支持

1把扳手即可在狭窄的机内
轻松更换刀具。

4D直径前
重复拆装精度
1μm
以下

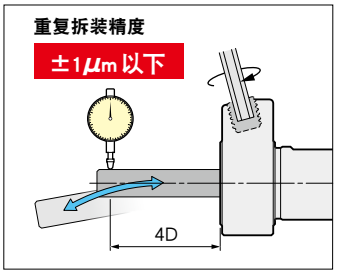
### 高刚性，高精度的一体型内部构造




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

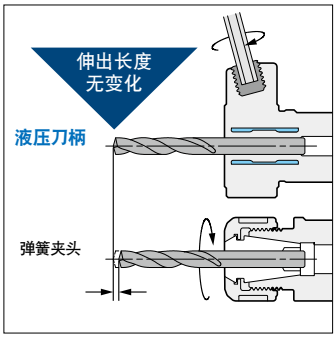
### 重复拆装精度在1μm以下的高精度

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




### 刃具的伸出长度不变

由于夹紧刃具前后刃具的伸出长不变，因此易于在机内调整刃具伸出长。




### 正面紧固型

SL25 型，
SL25.4 型
新上市！

●用于正面钻头座及深孔钻头座

●部分型号可以使用轴向调节螺丝。

### 背面紧固型

NEW

●用于正面钻头座

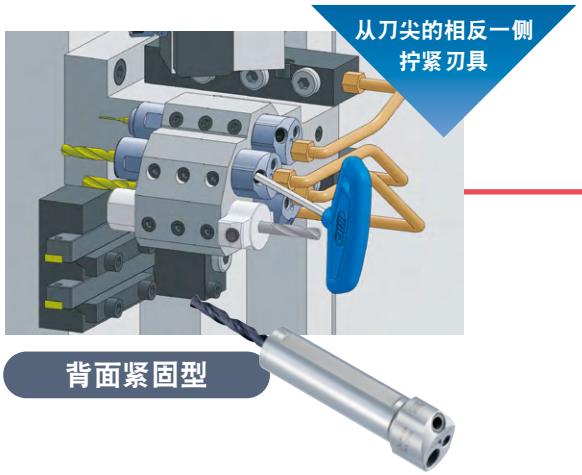
●可以在夹持状态下调节轴向位置

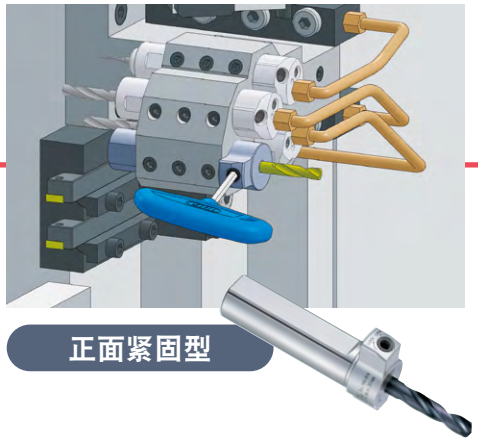
### 背面刀座型

NEW

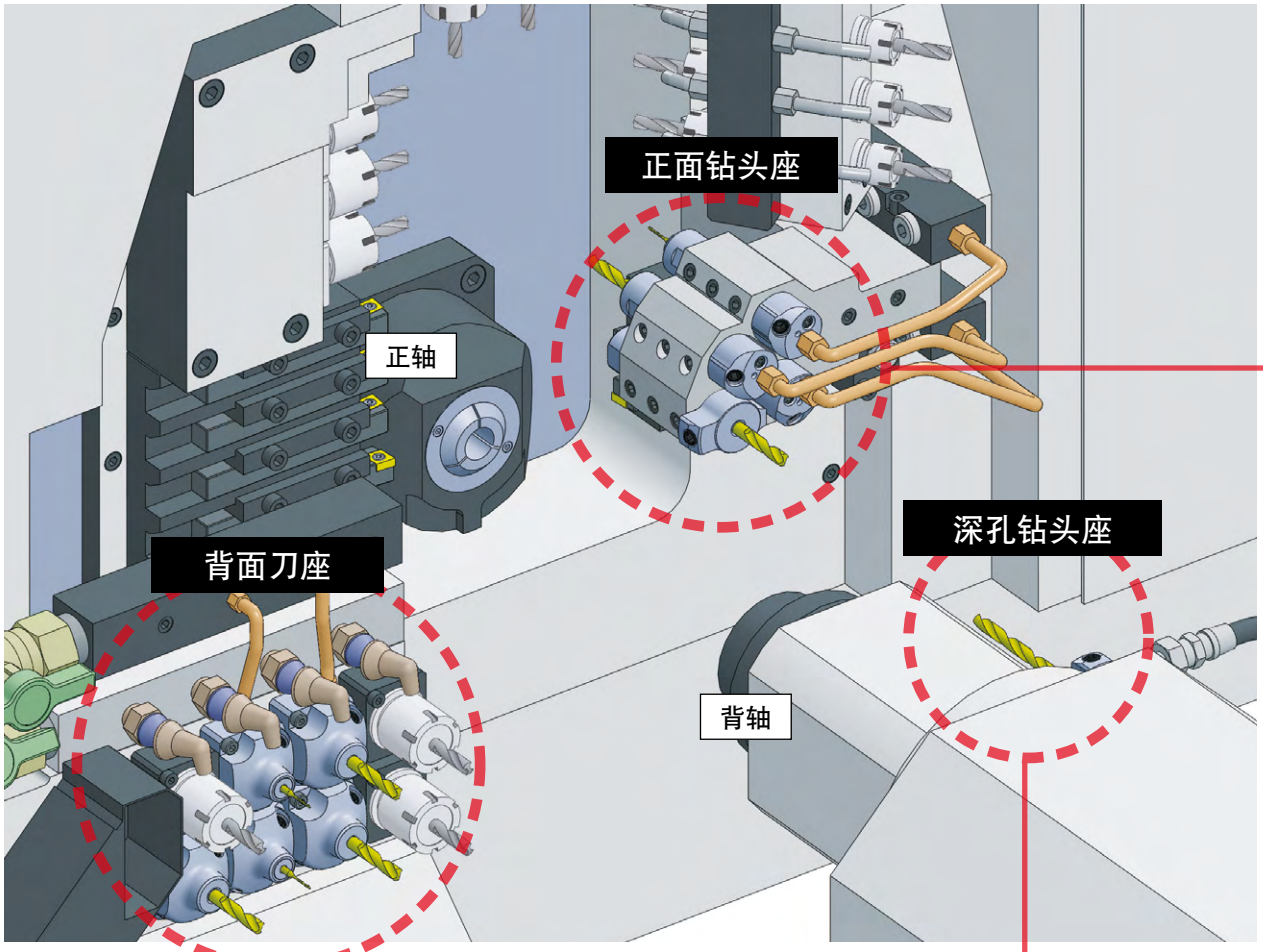
●用于背面刀座

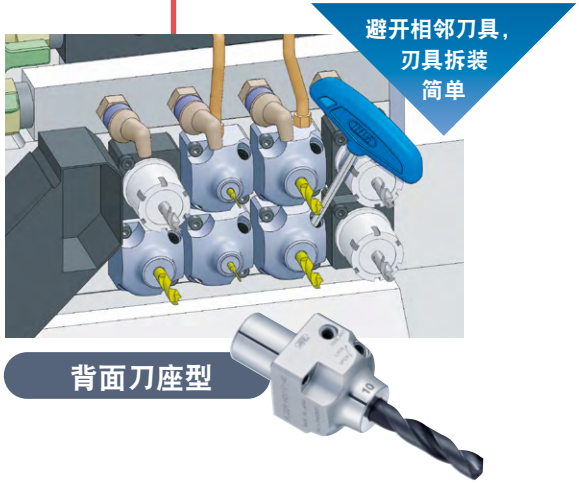
●下排的刃具装卸也很轻松

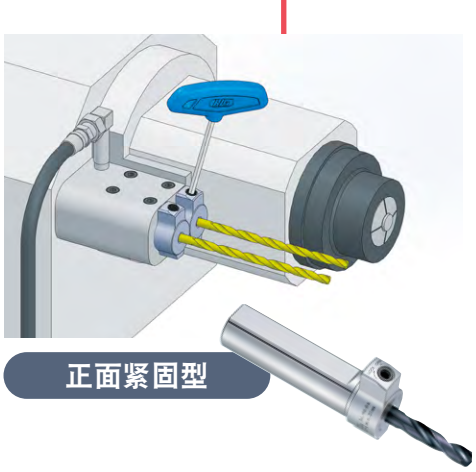

从刀尖的相反一侧
拧紧刃具
背面紧固型


正面紧固型

＜走心机机内示例＞


正面钻头座
正轴
背面刀座
深孔钻头座
背轴


避开相邻刀具，
刃具拆装
简单
背面刀座型


正面紧固型

# 液压刀柄 车床型

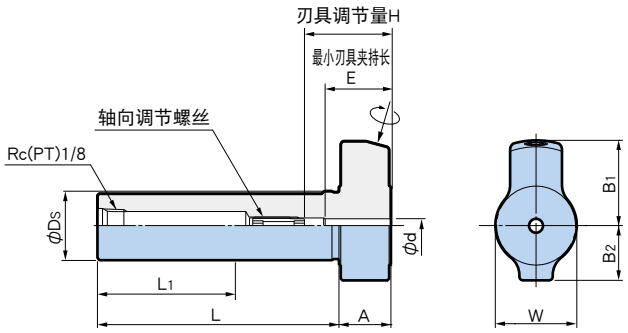
## 正面紧固型

●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。

●部分型号能使用调节螺丝。

SL25 型，SL25.4 型
新上市！




| 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 | 30 | 15 | 24.5 | 15.8 | 22 | 20～32 | 16 | HDA4-05015W | 0.18 |
| -HDC3.175- 60 ※ NEW | 3.175 | | | | | | | | | | | 0.18 |
| -HDC 4- 60 | 4 | | | | | | | | 23～32 | 19 | | 0.18 |
| -HDC 6- 60 ▲ | 6 | | | | | | | | 65 | 25 | — | 0.18 |
| -HDC 8- 60 ▲ | 8 | | | | | 25.5 | | | | 31 | | 0.16 |
| SL20 -HDC 3- 70 ※ | 3 | 20 | 70 | 40 | 15 | 24.5 | 15.8 | 23 | 20～32 | 16 | HDA4-05015W | 0.22 |
| -HDC 4- 70 | 4 | | | | | | | | 23～32 | 19 | | 0.22 |
| -HDC 6- 70 | 6 | | | | | | | | 31～48 | 25 | NBA6B | 0.22 |
| -HDC 8- 70 ▲ | 8 | | | | | 25.5 | | | 75 | 31 | — | 0.21 |
| SL22 -HDC 3- 70 ※ | 3 | 22 | 70 | 40 | 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 | | | | | | | | 75 | 25 | — | 0.26 |
| -HDC 8- 70 ▲ | 8 | | | | | 25.5 | | | | 31 | | 0.25 |
| -HDC10- 70 ▲ NEW | 10 | | | | | 27 | 16.8 | | 70 | 33 | | 0.24 |
| SL25 -HDC 3- 65 ※ NEW | 3 | 25 | 65 | 25 | 15 | 23 | 14 | 28 | 20～32 | 16 | HDA4-05015W | 0.31 |
| -HDC 4- 65 NEW | 4 | | | | | | | | 23～32 | 19 | | 0.31 |
| -HDC 6- 65 NEW | 6 | | | | | 24.5 | 15 | | 31～48 | 25 | NBA6B | 0.31 |
| -HDC 8- 65 ▲ NEW | 8 | | | | | 25.5 | 16 | | 70 | 31 | — | 0.31 |
| -HDC10- 65 ▲ NEW | 10 | | | | | 27 | 17 | | 65 | 33 | | 0.29 |
| -HDC12- 65 ▲ NEW | 12 | | | | | 28 | 18 | | | 36 | | 0.28 |
| SL25.4 -HDC 3- 80 ※ NEW | 3 | 25.4 | 80 | 40 | 15 | 23 | 14 | 28 | 20～32 | 16 | HDA4-05015W | 0.37 |
| -HDC 4- 80 NEW | 4 | | | | | | | | 23～32 | 19 | | 0.37 |
| -HDC 6- 80 NEW | 6 | | | | | 24.5 | 15 | | 31～48 | 25 | NBA6B | 0.37 |
| -HDC 8- 80 ▲ NEW | 8 | | | | | 25.5 | 16 | | 85 | 31 | — | 0.37 |
| -HDC10- 80 ▲ NEW | 10 | | | | | 27 | 17 | | 80 | 33 | | 0.35 |
| -HDC12- 80 ▲ NEW | 12 | | | | | 28 | 18 | | | 36 | | 0.33 |

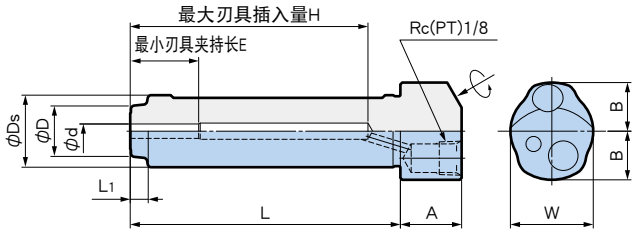
1. $L_1$为可切断范围。
2. 刃具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。带▲的型号不能使用轴向调节螺丝。H的尺寸为最大刃具插入量。
3. 轴向调节螺丝也可从刀柄侧进行调整。
4. 带※符号的型号在使用冷却液时，从内径狭缝中会有少许冷却液流出。

**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

●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。

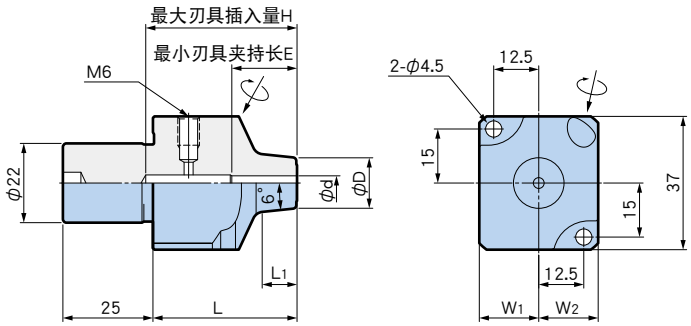



| 型 号 | 夹持直径 φd | φD | φDs | L | L1 | A | B | W | 最大刃具插入量 H | 最小刃具夹持长 E | 质量 (kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SL19.05F-HDC 3- 85※ | 3 | 14 | 19.05 | 85 | 5 | 17 | 13.5 | 22 | 76 | 16 | 0.24 |
| -HDC 4- 85 | 4 | | | | | | | | | 19 | |
| -HDC 6- 80 | 6 | — | | 80 | — | | | | 71 | 25 | 0.22 |
| -HDC 8- 80 | 8 | | | | | | | | | 31 | 0.21 |
| SL20F -HDC 3- 75※ | 3 | 14 | 20 | 75 | 5 | 17 | 13.5 | 23 | 66 | 16 | 0.24 |
| -HDC 4- 75 | 4 | | | 75 | | | | | | 19 | |
| -HDC 6- 70 | 6 | — | | 70 | — | | | | 61 | 25 | 0.22 |
| -HDC 8- 70 | 8 | | | 70 | | | | | | 31 | 0.21 |
| SL22F -HDC 3- 75※ | 3 | 14 | 22 | 75 | 5 | 17 | 13.5 | 25 | 66 | 16 | 0.28 |
| -HDC 4- 75 | 4 | | | 75 | | | | | | 19 | |
| -HDC 6- 70 | 6 | — | | 70 | — | | | | 61 | 25 | 0.26 |
| -HDC 8- 70 | 8 | | | 70 | | | | | | 31 | 0.25 |
| -HDC10- 70 | 10 | | | 70 | | | | | | 33 | 0.22 |

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。

# 背面刀座型

●避开相邻刀具和冷却液配管，能用 1 把扳手拆装刃具。
●安装在不易操作的下段也可轻松拆装刃具。
●安装在上段时用 M6 螺丝连接冷却液配管，可使用带油孔钻头。




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

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

**请注意**

・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。

# 斯玛特防振刀柄 EWN精镗头（精镗用）

## 广受好评的EWN精镗头与斯玛特防振刀柄的强强结合。

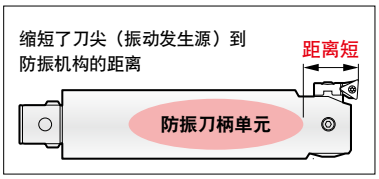
**NEW**

增加了新型产品EWN20DP、EWN25DP，
可应对更大的加工范围。

加工范围：φ20～φ203

### EWN精镗头与防振刀柄一体化

一体型设计可缩短刀尖（振动发生源）到防振机构的距离，获得更好的防振效果。




### 与挠曲量小的CK硬质合金直杆刀柄组合，可进行L/D=11的深孔加工

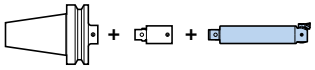
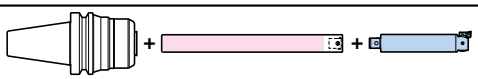
### 高度可靠的刻度盘

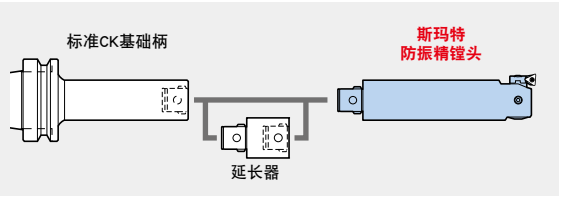
带游标，能以1微米为单位进行调整

### 在小径深孔镗加工中也能实现没有振动的稳定加工（EWN精镗头型）

加工直径：φ27mm　切深：0.2mm/φ　刀片：TPGP080202EL（T2000Z）
工件材质：S55C　进给量：0.06mm/rev　卧式加工中心

◎=加工面良好

| 刀具组合 | 伸出长度 | L/D | 切削速度 Vc(m/min) | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 50 | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 |
|  <br>CK 基础柄　延长器　斯玛特防振精镗头<br>BBT50-CKB2-53 + CKB22-45 + CK2-EWN25DP-125 | 222 | 7.3 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |
|  <br>美夹倍力型刀柄　CK 硬质合金直杆刀柄　斯玛特防振精镗头<br>BBT50-MEGA32D-105 +ST24W-CKB2-220 +CK2-EWN25DP-125 | 380 | 11 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ |

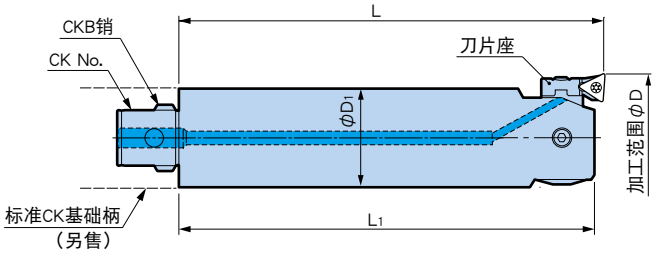



●型号说明

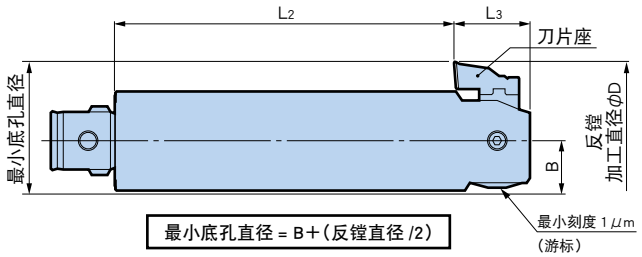
CK1 - EWN 20 DP - 100

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

中心内冷




［反镗］




| 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※** NEW | CK1 | ENH1-1 | 20 ～ 26 | 100 | 97 | — | 78 | 19 | 10 | 19 | 0.3 | TP08 |
| | | ENH1-2 | 25 ～ 31 | | | — | | | | | | |
| | | ENH1-3 | 30 ～ 36 | | | 36 | | | | | | |
| **CK2-EWN 25DP-125※** NEW | CK2 | ENH2-1 | 25 ～ 33 | 125 | 122 | — | 101 | 21 | 12.5 | 24 | 0.6 | |
| | | ENH2-2 | 32 ～ 40 | | | — | | | | | | |
| | | ENH2-3 | 39 ～ 47 | | | 42 ～ 47 | | | | | | |
| **CKB3-EWN 32DP-160** | CK3 | ENH3-1 | 32 ～ 42 | 160 | 155 | — | 130 | 25 | 16 | 31 | 1.2 | |
| | | ENH3-2 | 41 ～ 51 | | | — | | | | | | |
| | | ENH3-3 | 50 ～ 60 | | | 57 ～ 60 | | | | | | |
| **CKB4-EWN 41DP-185** | CK4 | ENH4-1 | 41 ～ 54 | 185 | 181 | — | 152 | 29 | 20 | 39 | 2.3 | TC11 |
| | | ENH4-2 | 50 ～ 63 | | | 61 ～ 63 | | | | | | |
| | | ENH4-3 | 61 ～ 74 | | | 67 ～ 74 | | | | | | |
| **CKB5-EWN 53DP-210** | CK5 | ENH5-1 | 53 ～ 70 | 210 | 206 | — | 172 | 34 | 25.5 | 50 | 4.4 | |
| | | ENH5-2 | 65 ～ 82 | | | 74 ～ 82 | | | | | | |
| | | 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 | |
| | | ENH6-2 | 94 ～ 126 | | | 94 ～ 126 | | | | | | |
| | | 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 | |
| | | ENH6-2 | 126 ～ 179 | | | 126 ～ 179 | | | | | | |
| | | 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 | |
| | | ENH6-2 | 126 ～ 179 | | | 126 ～ 179 | | | | | | |
| | | 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。

关于CK基础柄、刀片、配件

请参阅综合样本 No.综合

●通过更换刀片座可扩大加工范围。

例）CKB3-EWN32DP-160

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

# 硬质合金MW粗镗刀

## 硬质合金刀杆，进一步改善了深孔加工工艺。
## 2刃的小径粗镗刀可实现高效性通孔加工。

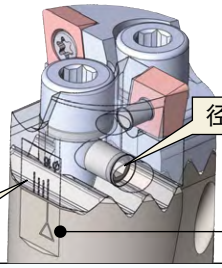
### L/D=6以下，通孔加工效果良好

・工件材料：S55C ・切削速度：150m/min
・进给量：0.2mm/rev ・切深：2mm/φ

| L/D | 4.5 | 5 | 5.5 | 6 |
|---|---|---|---|---|
| 伸出长度（mm） | 72 | 80 | 88 | 96 |
| ST14W-MW16-110 | ○ | ○ | ○ | ○ |

### ●加工范围的调整

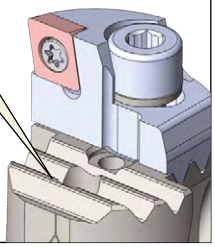
加工范围可通过刀片座的径向调节螺丝进行调整。通过将本体的对位标记与直径刻度线对齐，能进行0.2mm左右的调整。

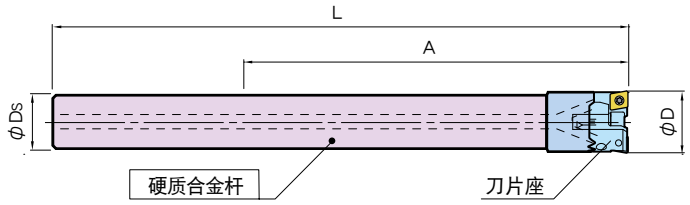



### ●强力固定

锯齿状结构

采用高链接刚性的锯齿状结构。

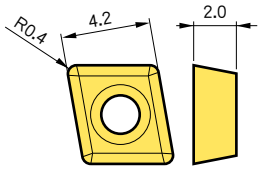





| 本体型号 | 刀片座型号（2个1组） | 加工范围φD | φDs | L | 有效加工深度A | 对应紧固螺栓组合 | 对应垫圈组合 | 质量(kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ST14W-MW16-110 | MW1619E | 16～19 | 14 | 151 | 110 | MW16SS | MW16BS | 0.36 |
| ST16W-MW18-115 | MW1821E | 18～21 | 16 | 172 | 115 | | | 0.54 |

1. 刀片座附带刀片紧固螺丝、扳手。
2. 本体不附带刀片座，请另行订购。
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。

## ■机夹式刀片（另售）




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

1. 机夹式刀片以10个1盒为单位进行出售
订购例：MW0404F Z30P…10个

### 切削条件表

| 工件材料 | 切削速度Vc（m/min） | 进给量（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 |
| 铝合金 | 180～280 | 0.20～0.30 | 1.5～4.0 |

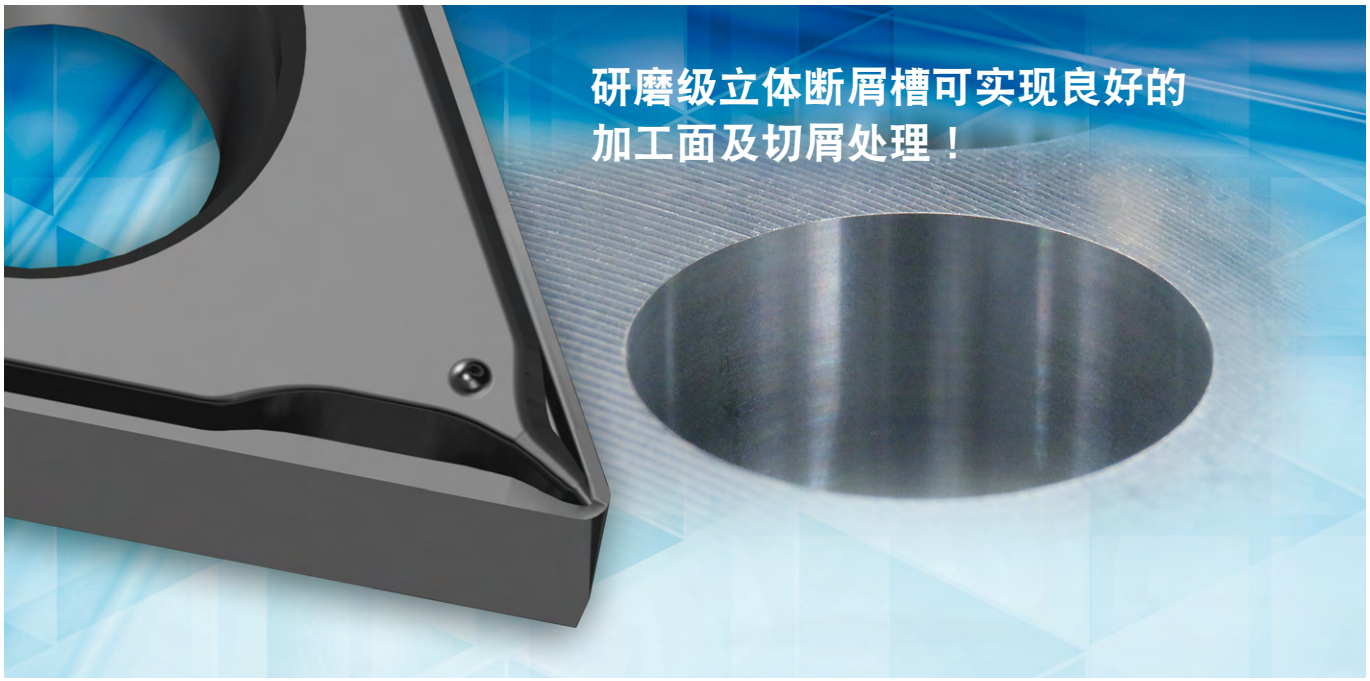
●建议使用中心内冷。
用于外部给油需要降低切削速度。

## ■刀片紧固螺丝组合（另售）

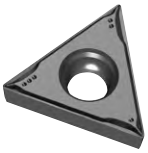
| 组合型号 | 螺丝尺寸 | 扳手 |
|---|---|---|
| S1.6S-T6 | M1.6×4.2 | FA-T6 |

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）。

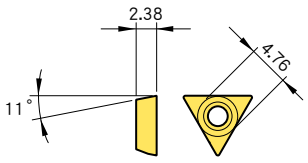
# 钢用 ELM断屑槽



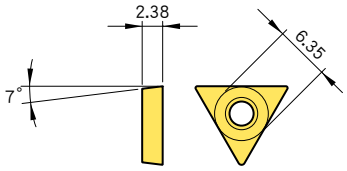

| 工件材料 | S50C |
|---|---|
| 切削速度Vc（m/min） | 200 |
| 进给量f（mm/rev） | 0.06 |
| 切深（mm/φ） | 0.2 |
| 冷却液 | 水溶性冷却液 |



《TP08》




《TC11》




| 刀片型号 | 刀尖半径R | 刀片材质 | 种类 |
|---|---|---|---|
| **TPGP080202ELM** | 0.2 | T2500A | 金属陶瓷(G级) |
| **TPGP080202ELM** | | T2500F | 金属陶瓷涂层 |
| **TPGP080204ELM** NEW | 0.4 | T2500A | 金属陶瓷(G级) |
| **TPGP080204ELM** NEW | | T2500F | 金属陶瓷涂层 |
| **TCGT110202ELM** | 0.2 | T2500A | 金属陶瓷(G级) |
| **TCGT110202ELM** | | T2500F | 金属陶瓷涂层 |
| **TCGT110204ELM** NEW | 0.4 | T2500A | 金属陶瓷(G级) |
| **TCGT110204ELM** NEW | | T2500F | 金属陶瓷涂层 |

1. 金属陶瓷刀片以10片1盒为单位出售。
2. 订购时请在刀片型号后面标注（刀片材质）。

《订购例》

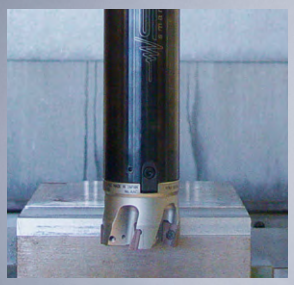
**TPGP080202ELM**（T2500A）……10片

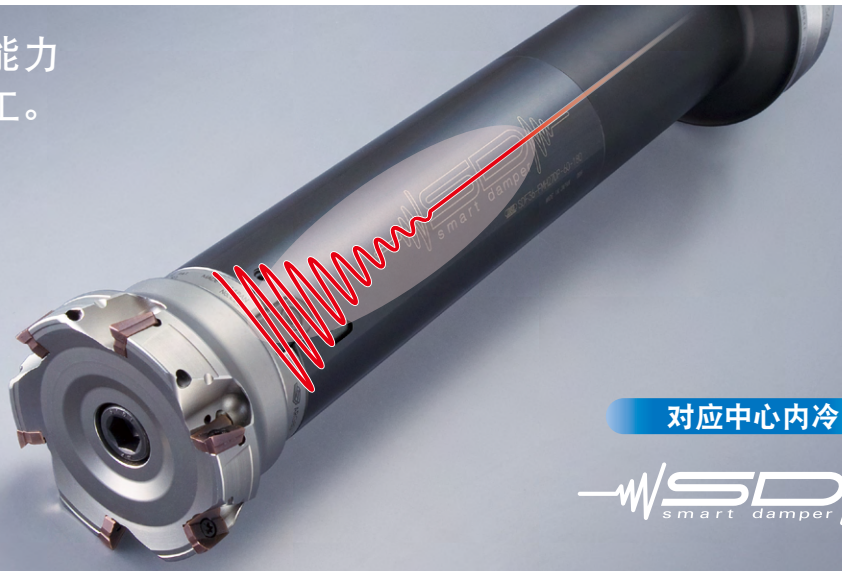
刀片型号　刀片材质

# 内置防振机构　面铣刀柄FMH型

## 发挥刀盘原有的加工能力
## 实现高速、高效率加工。

- FMH22 / FMH27用
- 可根据加工进行组合





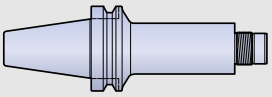
对应中心内冷

WSD smart damper

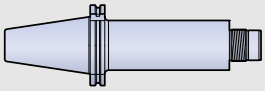
## 组合例

**基础柄**

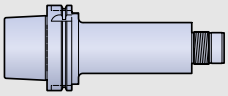
BBT



BDV



HSK



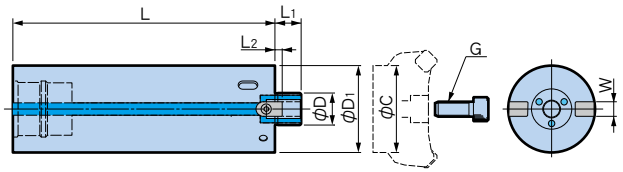
**防振接杆**

ϕ47,ϕ60,ϕ76 NEW

**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。

## 防振接杆




● 型号说明

SDF36 - FMH 22 DP - 47 - 180
- SDF36：接口型号
- FMH：面铣刀柄H型
- 22：安装部外径
- DP：内置防振机构型
- 47：柄径
- 180：L尺寸

| 型 号 | ϕD | ϕD1 | L | L1 | L2 | W | G | 质量(kg) | 钩式扳手型号 | 最小法兰直径ϕC |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SDF36-FMH22DP-47-180 | 22 | 47 | 180 | 18 | 5 | 10 | M10 | 3.0 | FK45-50L | 36 |
| -60-180 | | 60 | | | | | | 4.5 | FK58-62L | 49 |
| -FMH27DP-60-180 | 27 | | | 20 | 6 | 12 | M12 | 4.5 | | 46 |
| SDF57-FMH27DP-76-180 NEW | | 76 | | | | | | 8.1 | FK68-75L | 48 |

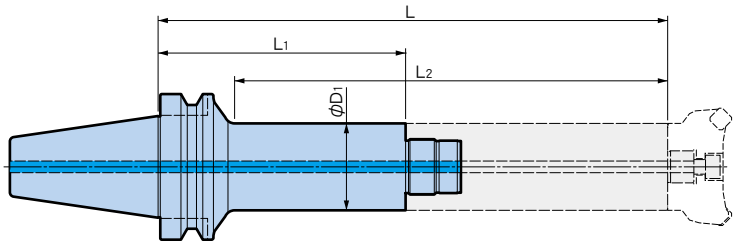
1. 在基础柄上的安装方法请参阅使用说明书。2. 质量不包含刀盘。
3. 附带钩式扳手、刀盘紧固螺栓。
4. ϕC表示刀盘安装面的最小直径。选择刀盘时，法兰面直径小于面铣刀柄最小法兰直径时，需格外注意。

# 基础柄

## 【BBT50基础柄】

对应中心内冷

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统




在BIG-PLUS主轴和既有的BT主轴上均可使用。

| 型 号 | φD1 | L | L1 | L2 | 质量 (kg) | 对应 防振接杆 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| BBT50-SDF36-47- 70 | 47 | 250 | 70 | 197 | 4.3 | 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 | 60 | 250 | 70 | 197 | 4.6 | FMH□□DP-60 |
| -60-120 | | 300 | 120 | 247 | 5.7 | |
| -60-170 | | 350 | 170 | 297 | 6.7 | |
| -60-220 | | 400 | 220 | 347 | 7.8 | |
| -SDF57-76- 70 NEW | 76 | 250 | 70 | 197 | 5.3 | FMH□□DP-76 |
| -76-120 NEW | | 300 | 120 | 247 | 7.0 | |
| -76-170 NEW | | 350 | 170 | 297 | 8.8 | |
| -76-220 NEW | | 400 | 220 | 347 | 10.5 | |

● 型号说明

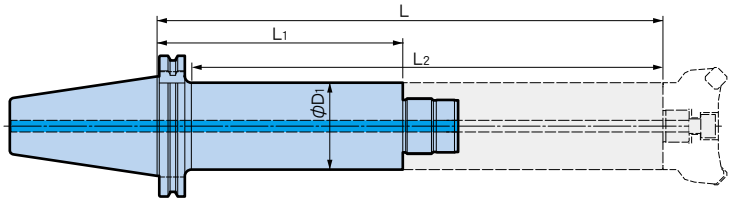
BBT50 - SDF36 - 47 - 70

- 70：L1尺寸
- 47：柄径
- SDF36：接口型号
- BBT50：BIG-PLUS BT No.

## 【BDV50基础柄】

对应中心内冷

BIG-PLUS SPINDLE SYSTEM 两面定位主轴系统




在BIG-PLUS主轴和既有的DIN SK主轴上均可使用。

| 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 | FMH22DP-47 |
| -SDF36-60-170 | 60 | 350 | 170 | 325 | 6.2 | FMH□□DP-60 |
| -60-220 | | 400 | 220 | 375 | 7.3 | |
| -SDF57-76-170 NEW | 76 | 350 | 170 | 325 | 8.5 | FMH27DP-76 |
| -76-220 NEW | | 400 | 220 | 375 | 10.2 | |

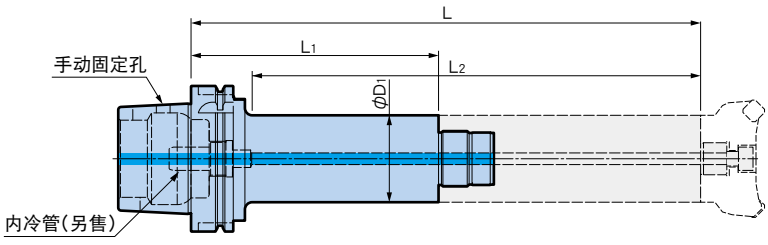
● 型号说明

BDV50 - SDF36 - 47 - 170

- 170：L1尺寸
- 47：柄径
- SDF36：接口型号
- BDV50：BIG-PLUS DV No.

## 【HSK-A100基础柄】

对应中心内冷




| 型 号 | φD1 | L | L1 | L2 | 质量 (kg) | 对应 防振接杆 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| HSK-A100-SDF36-47-170 | 47 | 350 | 170 | 310 | 4.4 | FMH□□DP-47 |
| -47-220 | | 400 | 220 | 360 | 5.0 | |
| -SDF36-60-170 | 60 | 350 | 170 | 310 | 5.5 | FMH□□DP-60 |
| -60-220 | | 400 | 220 | 360 | 6.5 | |
| -SDF57-76-170 NEW | 76 | 350 | 170 | 310 | 5.5 | FMH27DP-76 |
| -76-220 NEW | | 400 | 240 | 360 | 6.5 | |

1. 不附带内冷管。请另行订购。

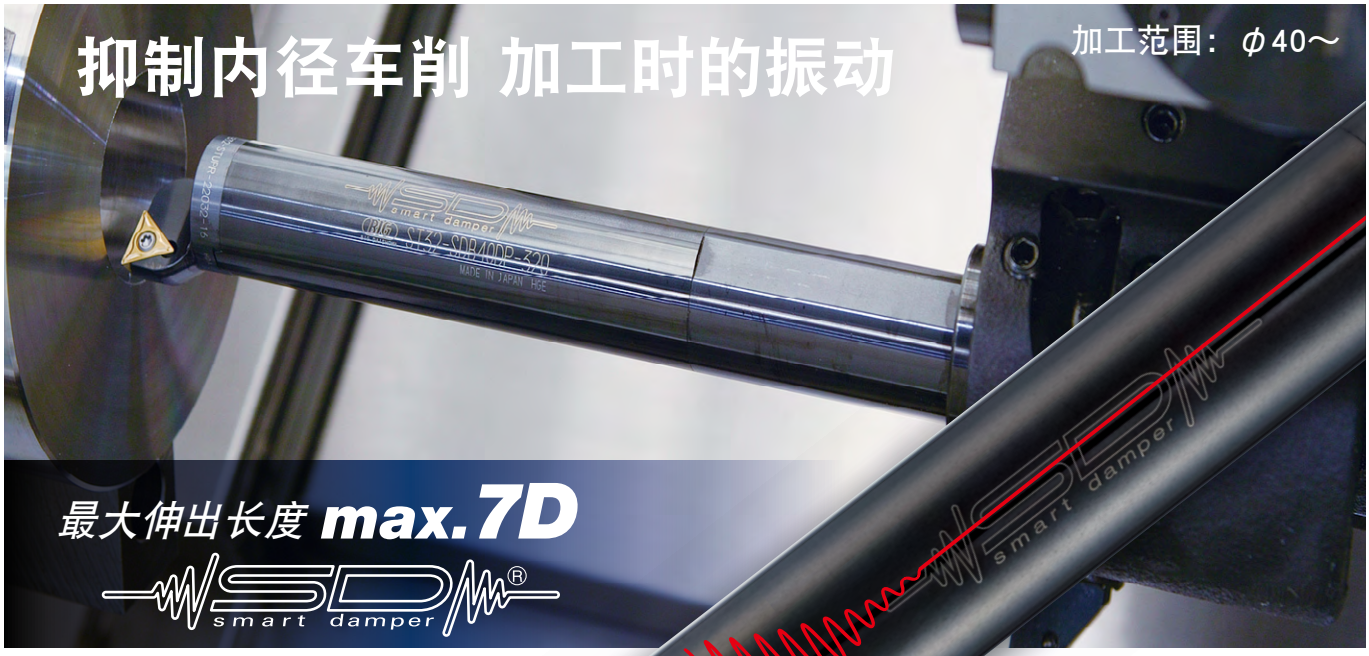
● 型号说明

HSK-A100 - SDF36 - 47 - 170

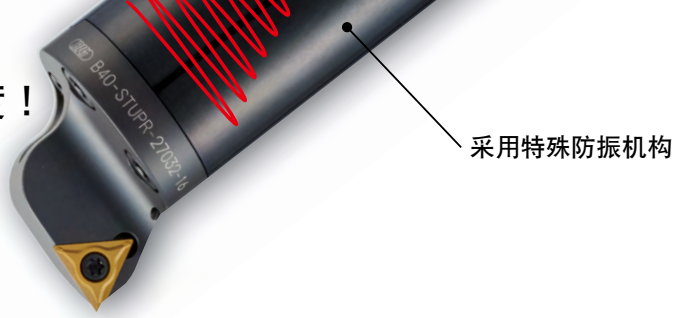
- 170：L1尺寸
- 47：柄径
- SDF36：接口型号
- HSK-A100：HSK基础柄型

内置防振机构
内径车削用

# 斯玛特防振镗车刀杆




内置加强型防振机构，
实现了以前无法达到的加工深度！

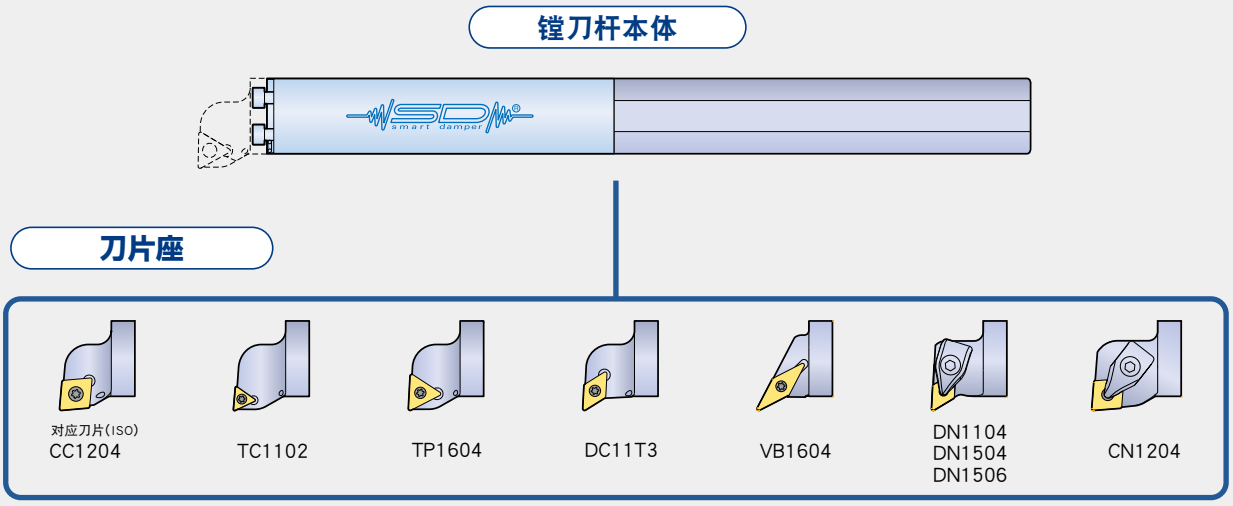



**NEW**

**增加了新的刀片座、本体，
产品系列更充实**

## 系统配置图

可根据用途更换刀片座。



# 加工案例

## 车床用镗刀杆型

### 内径精加工　加工范围：φ50

斯玛特防振镗刀杆
ST32-SDB40DP-320
+
B32-STUPR-22032-16

工件材质：SCM420
刀片　　：TPMT160404
切削速度：200m/min
进给量　：0.2mm/rev
加工范围：φ50mm

| 镗刀杆 | 伸出长度 | L/D | 切深(mm) | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | 0.3 | 1.0 | 2.0 |
| 镗刀杆<br>（无防振机构） | 160 | 5 | × 振动 | × | × |
| 内置防振机构的<br>斯玛特防振刀柄<br>ST32-SDB40DP-320<br>+<br>B32-STUPR-22032-16 | 224 | 7 | ○ | ○ | ○ |

×=发生振动　○=加工面良好

### 内径精加工　加工范围：φ70

斯玛特防振镗刀杆
ST40-SDB50DP-410
+
B40-SDUCR-27032-11

工件材质：SCM435
刀片　　：DCMT11T304
工具长度：280mm(L/D=7)
进给量　：0.25mm/rev
切深　　：2mm
加工范围：φ70mm

| 镗刀杆 | 切削速度(m/min) | | | | | 加工面 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 50 | 100 | 150 | 200 | 250 | |
| 其它公司防振刀具 | × | × | × | × | × | 振动 |
| 内置防振机构的<br>斯玛特防振刀柄<br>ST40-SDB50DP-410<br>+<br>B40-SDUCR-27032-11 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | |

×=发生振动　○=加工面良好

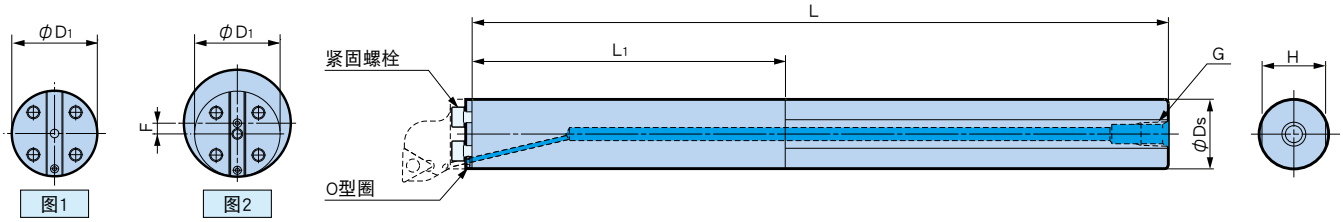
# 斯玛特防振镗车刀杆

## 本体

● 型号说明

ST32 - SDB 40 DP - 320

- 320：L尺寸
- DP：内置防振机构型
- 40：最小加工范围
- SDB：内径车削用镗刀杆
- ST32：柄径

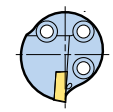



| 型 号 | 图 | 对应刀片座 | φDs | φD1 | 最小加工范围 | L | L1 | H | G | F | 备用紧固螺栓(1 个) | 备用 O 形圈组合(2 个) | 质量(kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **ST32-SDB40DP-320** | 1 | B32-... | 32 | 32 | 40 | 320 | 144 | 30 | PT1/4 | — | C0510(M5×10L) | SDB20 OR-2P | 2.3 |
| **ST40-SDB50DP-410** | 1 | B40-... | 40 | 40 | 50 | 410 | 170 | 37 | PT3/8 | — | C0610(M6×10L) | | 4.5 |
| **ST50-SDB60DP-520** NEW | 2 | | 50 | | 60 | 520 | 190 | 47 | | 5 | | | 8.9 |

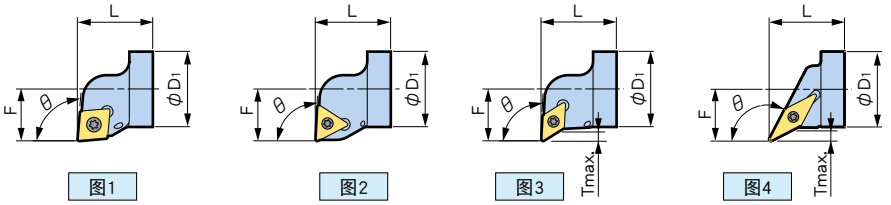
1. 附带3个紧固螺栓和2个O型圈。
2. 不附带对应刀片座。
3. 所有产品均带内冷孔。
4. 内置防振机构，因此请勿夹持L1尺寸部位。
5. ST50刀柄的刀片座与ST40刀柄相同。

## 刀片座

### ●螺丝紧固型(正角刀片用)



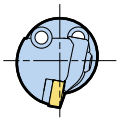
上图为右手型




| 型 号 | 图 | 对应刀片(ISO) | 左右手 | φD1 | F | L | Tmax. | θ | 对应刀片紧固螺丝组合(另售) | 质量(kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **B32-SCLCR-22032-12** | 1 | CC1204 | 右手型 | 32 | 22 | 32 | — | 95° | S5S-20IP | 0.1 |
| **-STUCR-22032-11** | 2 | TC1102 | | | | | | 93° | S2.5S-7IP | |
| **-STUPR-22032-16** | | TP1604 | | | | | | | S4S-15IP | |
| **-SDUCR-22032-11** | 3 | DC11T3 | | | | | 4 | | | |
| **-SVPBR-22032-16** NEW | 4 | VB1604 | | | | | 1.5 | 117.5° | S3.5S-15IP | |
| **B40-SCLCR-27032-12** | 1 | CC1204 | 右手型 | 40 | 27 | 32 | — | 95° | S5S-20IP | 0.2 |
| **-STUCR-27032-11** | 2 | TC1102 | | | | | | 93° | S2.5S-7IP | |
| **-STUPR-27032-16** | | TP1604 | | | | | | | S4S-15IP | |
| **-SDUCR-27032-11** | 3 | DC11T3 | | | | | 4 | | | |
| **-SVPBR-27032-16** NEW | 4 | VB1604 | | | | | 3 | 117.5° | S3.5S-15IP | |

1. 附带扳手、螺丝，不附带机夹式刀片。
2. 刀片紧固螺丝组合（另售）含1把扳手和10个螺丝。
3. CC12及TC11刀片可以使用BIG+KAISER镗刀系统的机夹式刀片。

## ●双重紧固型（负角刀片用）



上图为右手型

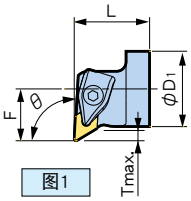



图1

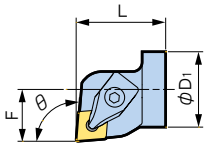


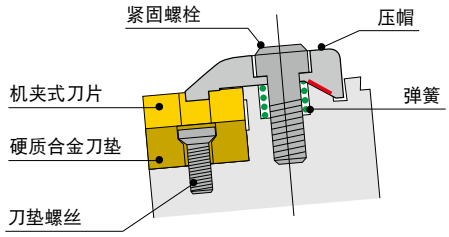

图2

| 型 号 | 图 | 对应刀片（ISO） | 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° | SCP7 | DNS1104C | 0.1 |
| **DCLNR-22038-12** | 2 | CN1204 | | | | 38 | — | 95° | SCP2 | CNS1204C | |
| **B40-DDUNR-27032-15** | 1 | DN1506 ※（DN1504） | 右手型 | 40 | 27 | 32 | 6 | 93° | SCP2 | DNS1506C（DNS1504C） | 0.2 |
| **DCLNR-27038-12** | 2 | CN1204 | | | | 38 | — | 95° | SCP2 | CNS1204C | |

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。适用标准ISO刀片。

※附带DN1506（厚6.35mm）用硬质合金刀垫。
使用DN1504（厚4.76mm）刀片时，请替换成另售的硬质合金刀垫DNS1504C后再使用。

## ●压帽组件




| 组合型号 | 压帽 | 紧固螺栓 | 弹簧 | 适用刀片 |
|---|---|---|---|---|
| **SCP2** | CP2 | M5×20 | φ8×10 | DN1504, DN1506<br>CN1204 |
| **SCP7** | CP7 | | | 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T-4）。

## ●硬质合金刀垫组件

| 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 | | |
| CN1204 | **SCNS1204C** | CNS1204C | | |

・组件中附带硬质合金刀垫和螺丝各1个。
・紧固扳手为加强型梅花扳手。

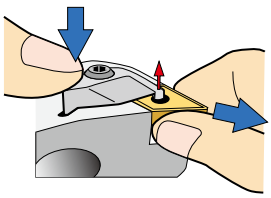
## ●加强型梅花扳手（另售）

| 组合型号 | 加强型梅花扳手尺寸 |
|---|---|
| **FS-10IP** | 10IP |
| **FS-15IP** | 15IP |

### 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。



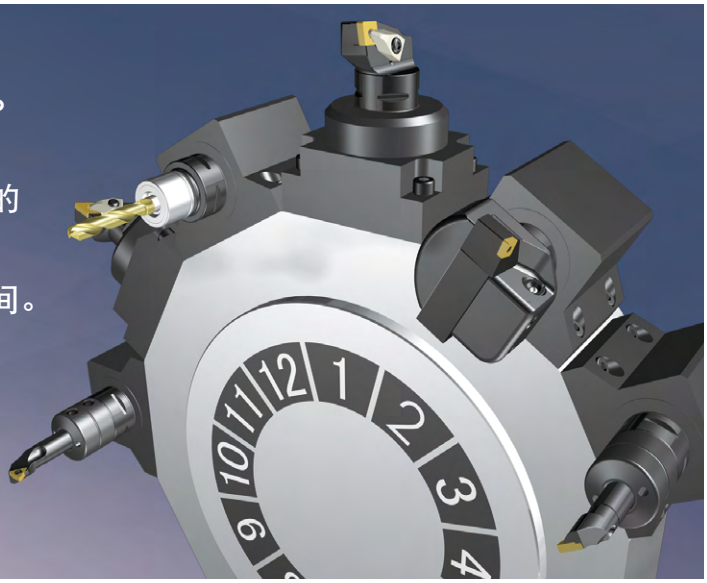
### 刀片的拆装也很简便

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。

# BIG CAPTO C3/C4 车削用刀柄

## 适合CNC转塔车床及复合加工机。

- 实现机内空间有效利用和避免工件干涉的短型刀柄。
- 减少工序准备、更换刀具引起的停机时间。
- 降低加工成本。
- 提高加工效率。



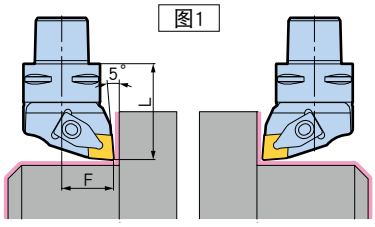
请与深受好评的BIG CAPTO C3/C4旋转刀具配套使用。

## F型

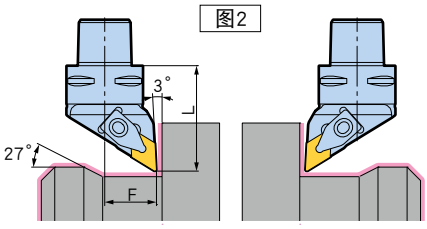
### 强韧、准确的刀片紧固实现高效率切削

R 右手型　L 左手型

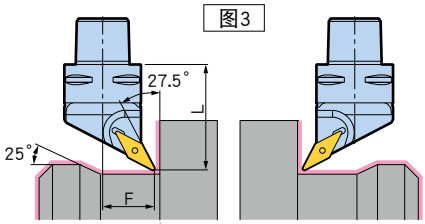
右手型　左手型　图1




右手型　左手型　图2




右手型　左手型　图3



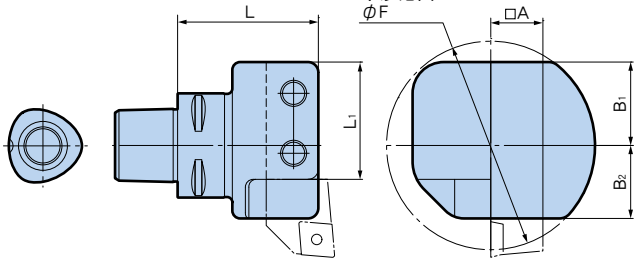

| 主偏角 | 左右手 | 型　号 | 图 | L | F | 刀片 | 压帽 | 质量 (kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 95° | R | C3 - DCLNR-22038-09 NEW | 1 | 38 | 22 | CN0903 ※1 (CN0904) 菱形 80° | CP7 | 0.20 |
| | L | - DCLNL-22038-09 NEW | | | | | | |
| 93° | R | - DDJNR-22045-11 NEW | 2 | 45 | 22 | DN1104 菱形 55° | CP7 | 0.20 |
| | L | - DDJNL-22045-11 NEW | | | | | | |
| 117.5° | R | - SVQBR-22038-11 NEW | 3 | 38 | 22 | VB1103 ※2 (VC1103) 菱形 35° | M2.5 ※5 | 0.16 |
| | L | - SVQBL-22038-11 NEW | | | | | | |
| 95° | R | C4 - DCLNR-27050-12 | 1 | 50 | 27 | CN1204 菱形 80° | CP2 | 0.45 |
| | L | - DCLNL-27050-12 | | | | | | |
| 93° | R | - DDJNR-27055-15 | 2 | 55 | 27 | DN1504 ※3 (DN1506) 菱形 55° | CP2 | 0.42 |
| | L | - DDJNL-27055-15 | | | | | | |
| 117.5° | R | - SVQBR-27055-16 | 3 | 55 | 27 | VB1604 ※4 (VC1604) 菱形 35° | M3.5 ※5 | 0.40 |
| | L | - SVQBL-27055-16 | | | | | | |

1. 刀柄不附带扳手。
2. 不附带刀片。适用标准ISO刀片。

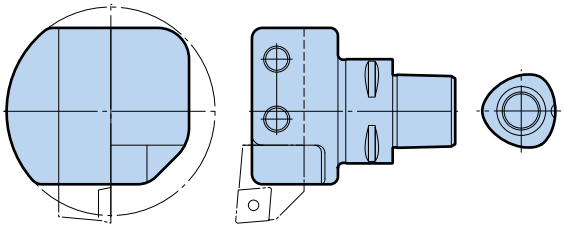
※1 附带CN0903(厚3.18mm)用硬质合金刀垫。使用CN0904(厚4.76mm)刀片时，请替换成另售的硬质合金刀垫SCNS0904后再使用。
※2 可安装VB1103或VC1103。
※3 附带DN1504(厚4.76mm)用硬质合金刀垫。使用DN1506(厚6.35mm)刀片时，请替换成另售的硬质合金刀垫SDNS1506后再使用。
※4 可安装VB1604或VC1604。
※5 M2.5、M3.5为螺丝紧固型。

## 方形车刀柄 90°型

右手型




左手型

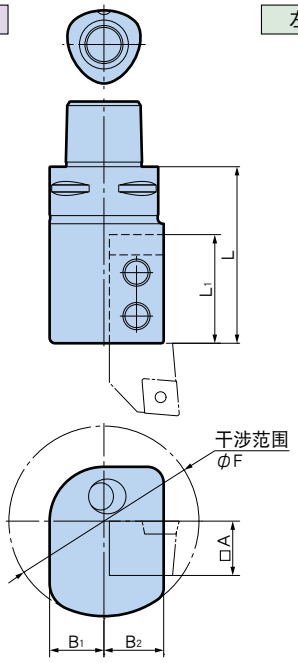


**R** 右手型　**L** 左手型

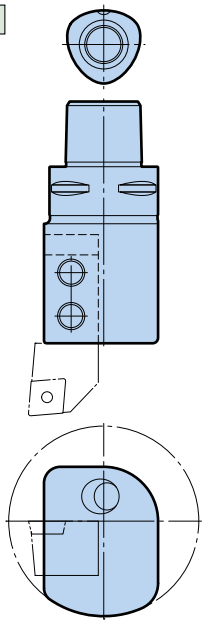
| 左右手 | 型　号 | □A | B1 | B2 | L | L1 | φF | 质量 (kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| R | C3-90-BH16R-2547 NEW | 16 | 27 | 25 | 47 | 40 | 70 | 0.61 |
| L | -BH16L-2547 NEW | | | | | | | |
| R | C4-90-BH20R-2854 | 20 | 32 | 28 | 54 | 45 | 80 | 0.96 |
| L | -BH20L-2854 | | | | | | | |

## 方形车刀柄 180° 型

右手型




左手型

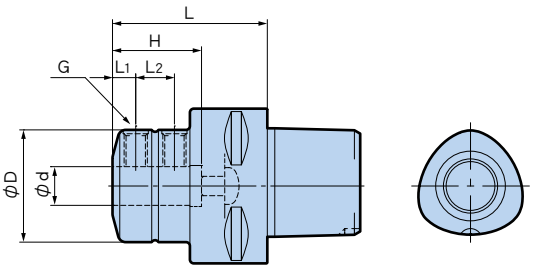


**R** 右手型　**L** 左手型

| 左右手 | 型　号 | □A | B1 | B2 | L | L1 | φF | 质量 (kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| R | C3-180-BH16R-2058 NEW | 16 | 18.5 | 20 | 58 | 37 | 65 | 0.60 |
| L | -BH16L-2058 NEW | | | | | | | |
| R | C4-180-BH20R-2265 | 20 | 20 | 22 | 65 | 40 | 70 | 0.84 |
| L | -BH20L-2265 | | | | | | | |

## 镗刀杆用侧固式刀柄

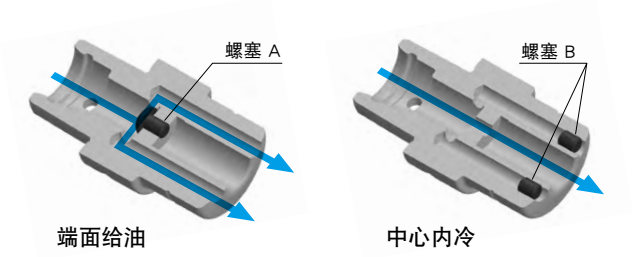
### 内径镗孔、螺纹切削用刀柄




| 型　　号 | φd | φD | L | L1 | L2 | H | 紧固螺丝　G | 质量 (kg) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C3-BSL　6-35 NEW | 6 | 23 | 35 | 5 | 9 | 22 | M　5P0.8 | 0.17 |
| -BSL　8-35 NEW | 8 | 25 | | 6 | 10 | | M　6P1.0 | 0.18 |
| -BSL 10-35 NEW | 10 | 29 | | | | | | 0.20 |
| -BSL 12-40 NEW | 12 | 34 | 40 | 8 | 12 | 27 | M　8P1.0 | 0.26 |
| C4-BSL　6-40 | 6 | 23 | 40 | 5 | 9 | 23 | M　5P0.8 | 0.32 |
| -BSL　8-40 | 8 | 25 | | 6 | 10 | | M　6P1.0 | 0.33 |
| -BSL 10-40 | 10 | 29 | | | | | | 0.34 |
| -BSL 12-45 | 12 | 34 | 45 | 8 | 12 | 28 | M　8P1.0 | 0.40 |
| -BSL 16-50 | 16 | 40 | 50 | 10 | 14 | 33 | M10P1.25 | 0.48 |
| -BSL 20-60※ | 20 | 50 | 60 | 12 | 15 | 43 | | 0.71 |

※不能使用BSL变径套（另售）。

● 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。

| 对应本体 | 螺塞 A | 螺塞 B |
|---|---|---|
| C3-BSL　6 | M5P0.8 | M4P0.7 |
| 8 | | |
| 10 | | |
| 12 | | |
| C4-BSL　6 | M5P0.8 | M4P0.7 |
| 8 | | |
| 10 | | M5P0.8 |
| 12 | | M6P1.0 |
| 16 | | |
| 20 | | |

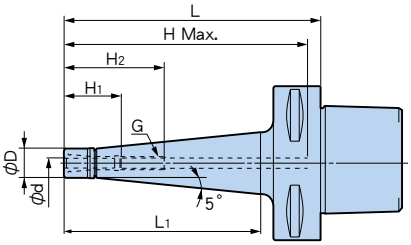
附带螺塞AB。
螺塞A为圆头螺栓。

## 美夹微型刀柄

**[高刚性锥体型]** 螺母外径φ10的纤细设计。避免干涉的纤细型高速旋转刀柄。

● 型号说明

C3 - MEGA 6 S - 45 T
- T：锥体型
- 45：L尺寸
- S：微型刀柄
- 6：美夹刀柄
- C3：刀柄No.




| 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 NEW | 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-□ | 0.3 |
| -MEGA6S-60T | 0.45～6.05 | 14 | 60 | 35 | 28 | 47 | 54 | M7 P0.75 | NBC6S-□ | 0.3 |
| -90T | | | 90 | 65 | | 48 | 84 | | | 0.4 |

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。

关于配件
请参阅综合样本 No. 综合

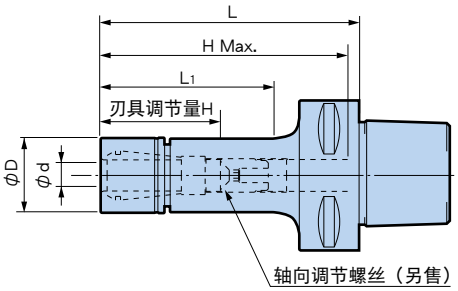
## 美夹新倍比高精度弹簧夹头

中心内冷

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。

● 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.




| 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） |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| C3-MEGA 6N-45 NEW | 0.25～ 6 | 20 | 45 | 28 | 23 | 23 | NBC 6-□ | 0.17 |
| -MEGA 8N-45 NEW | 0.5 ～ 8 | 25 | 45 | 28 | 26 | 26 | NBC 8-□ | 0.21 |
| -MEGA10N-50 NEW | 1.5 ～10 | 30 | 50 | 34 | 38 | 38 | NBC10-□ | 0.24 |
| -MEGA13N-50 NEW | 2.5 ～13 | 35 | 50 | 35 | 44 | 44 | NBC13-□ | 0.27 |
| -MEGA16N-55 NEW | 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-□ | 0.4 |
| -MEGA 8N-75 | 0.5 ～ 8 | 25 | 75 | 49 | 26～45 | 69 | NBC 8-□ | 0.5 |
| -MEGA10N-50 ※ | 1.5 ～10 | 30 | 50 | 28 | 44 | 44 | NBC10-□ | 0.5 |
| -75 | | | 75 | 52 | 38～48 | 69 | | 0.6 |
| -MEGA13N-50 ※ | 2.5 ～13 | 35 | 50 | 29 | 44 | 44 | NBC13-□ | 0.5 |
| -75 ※ | | | 75 | 54 | 64 | 64 | | 0.7 |
| -MEGA16N-55 ※ | 2.5 ～16 | 42 | 55 | — | 48 | 48 | NBC16-□ | 0.7 |
| -MEGA20N-60 ※ | 2.5 ～20 | 46 | 60 | — | 53 | 53 | NBC20-□ | 0.8 |

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。

关于配件
请参阅综合样本 No. 综合

# C型定心钻

## 1把刀具可实现定心、倒角两种加工的多功能刀具！

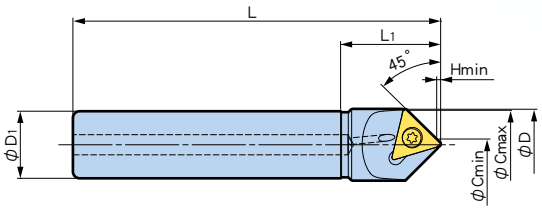
中心内冷

- 耐崩刃刀尖设计，防止定心时的刀片崩刃。
- 通过供给冷却液使切屑即时排出

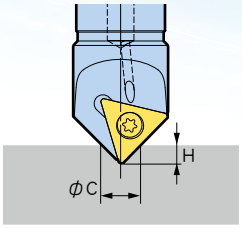
● 型号说明

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

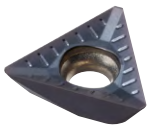


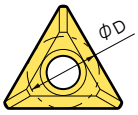

$H=(\phi C-\phi Cmin)\div 2+Hmin$

| 型 号 | φD | φD1 | L | L1 | 最小孔径 φCmin | 最大倒角直径 φCmax | Hmin | 刀片型号 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ST 8-CN0209-45- 65 NEW | 10 | 8 | 65 | 15 | 2 | 9 | 0.6 | CN0406 |
| ST12-CN0213-45- 90 NEW | 14 | 12 | 90 | 20 | 2 | 13 | 0.6 | CN0606 |
| ST20-CN0220-45-110 | 22 | 20 | 110 | 30 | 2 | 20 | 0.6 | 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。

### 《机夹式刀片》另售






● 型号说明

CN 04 06 ACM250F

- ACM250F：刀片材质
- 06：刀尖尺寸
- 04：刀片尺寸
- CN：C型定心钻

| 型 号 | 内接圆 φD | 刀片材质 | | | 刀片紧固螺丝组合型号 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 耐磨型 | 锋利型 | 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 NEW | 4.76 | ○ | ○ | ○ | S2TS-6IP |
| CN0606 NEW | 6.35 | ○ | ○ | ○ | S2.5S-8IP |
| CN0906 | 9.525 | ○ | ○ | ○ | S4S-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。

## 切削条件表

| 工件材料 | 切削速度Vc (m/min) | 进给量（mm/rev） | |
|---|---|---|---|
| | | 定心 | 横向进给倒角 |
| 碳素钢、合金钢 | 50～150 | 0.02～0.08 | 0.05～0.2 |
| 不锈钢 | 50～120 | 0.02～0.05 | |
| 钛合金 | 40～60 | | |
| 铸铁 | 70～200 | 0.02～0.08 | |
| 铝合金 | 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切削（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。

# 配件

## 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 | 对应本体 |
|---|---|
| **NBK 6TL** | NBS6 |
| **NBK 6TLS** ※ | |
| **NBK 8TL** | NBS8 |
| **NBK 8TLS** ※ | |
| **NBK10TL** | NBS10 |
| **NBK10TLS** ※ NEW | |
| **NBK13TL** | NBS13 |
| **NBK16TL** | NBS16 |
| **NBK20TL** | NBS20 |

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。

## 美夹扭矩扳手(美夹刀柄系列用)

●带扭矩限制器的美夹扳手。

● 型号说明

MGR 10 TL

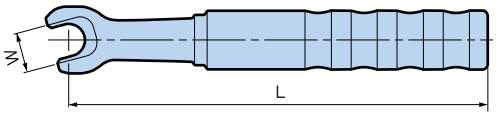
- TL：带扭矩限制器
- 10：扳手内径
- MGR：美夹扳手

| 型　号 | 扳手内径 φd | 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 |
| **MGR10TL** | 10 | MEGA3S | | |
| **MGR12TL** | 12 | MEGA4S | | |
| **MGR12TLS** ※ | | | | |
| **MGR14TL** | 14 | MEGA6S | | |
| **MGR14TLS** ※ | | | | |
| **MGR18TL** | 18 | MEGA8S | | |
| **MGR20TL** | 20 | | MEGA 6N | |
| **MGR20TLS** ※ | | | | |
| **MGR25TL** | 25 | | MEGA 8N | MEGA 6E |
| **MGR25TLS** ※ | | | | |
| **MGR30TL** | 30 | | MEGA10N | MEGA 8E |
| **MGR30TLS** ※ NEW | | | | |
| **MGR35TL** | 35 | | MEGA13N | MEGA10E |
| **MGR42TL** | 42 | | MEGA16N | MEGA13E |
| **MGR46TL** | 46 | | MEGA20N | |

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。
2. 不可用于美夹UPE刀柄。

## 拉钉专用扳手

●轻松紧固拉钉螺栓。



| 锥柄 | 型 号 | W | L | 对应拉钉 |
|---|---|---|---|---|
| BBT30<br>BT30 | **PLW30** | 13 | 140 | JIS标准、MAS-Ⅰ型、MAS-Ⅱ型<br>30P-1MGH、P30T-2MGH3、PMO30MG |
| BBT40<br>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<br>BT50 | **PLW-P50T** NEW | 30 | 350 | MAS-Ⅰ型、MAS-Ⅱ型、<br>POM50、POM50H、POM50H1、POM50H8 |
| | **PLW-PYN50** NEW | | | 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。

# 大昭和精机株式会社

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

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

**中国现地法人**

## 大昭和精机贸易（上海）有限公司

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

**■广东分公司**　广东省东莞市长安镇横增路 2 号生兴商务大厦 1107 室
TEL.0769-81558976　邮编 523882
**■沈阳分公司**　沈阳市皇姑区黄河北大街 56-39 号 1907 号
TEL.024-23406490　邮编 110034
**■成都分公司**　四川省成都市锦江区锦东路 668 号 1 栋（国嘉新视界广场）1802B 室
TEL.028-84543612　邮编 610065
**■武汉分公司**　武汉市武昌区友谊大道东原时光广场 B 座 1804 室
TEL.027-86603766　邮编 430062
**■天津事务所**　天津市空港经济区通和路 50 号盛誉商务大厦 W307 号
TEL.022-84919584　邮编 300308

本样本可能会根据将来的开发情况而进行修改。
CATALOG No.EXC3-3-0421-1A