

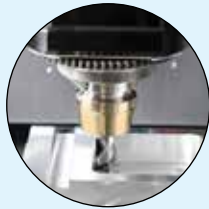
强力型 热装刀柄

■ 最大发挥机床性能, 重切削用刀柄

高速主轴用

S 超短型

减轻主轴负荷, 减少振刀,
切削效率提升**2倍**
(相比标准型热装刀柄)



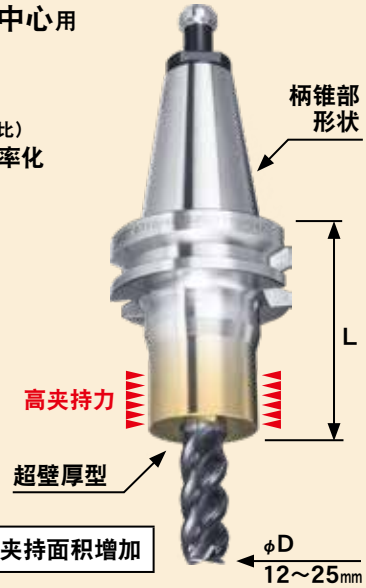
高刚性化

+ 减轻主轴负荷

高刚性主轴加工中心用

H 重切削型

夹持力**3倍**(与其他品牌比)
防止掉刀, 滑刀, 高效率化



夹持面压力UP

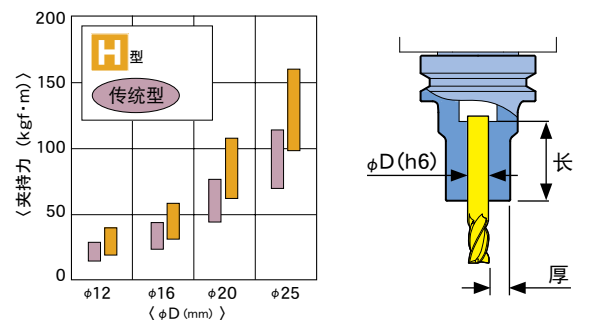
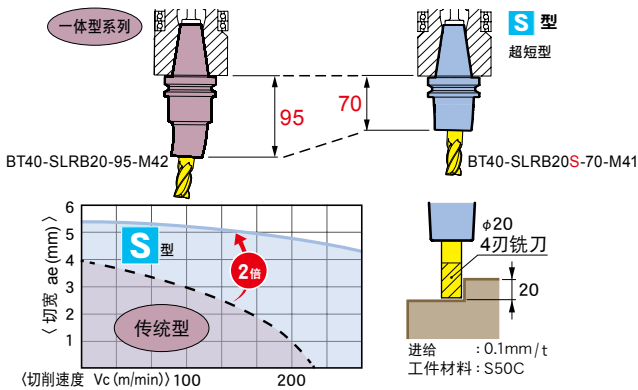
× 夹持面积增加

相比标准一体型热装刀柄 (BT40)

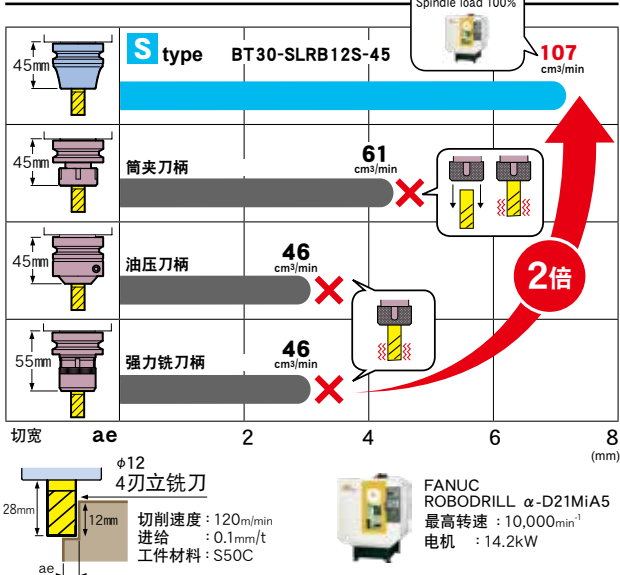
相比标准一体型热装刀柄

切削效率**2倍** (同传统产品相比)

夹持力**1.4倍** (同传统产品相比)



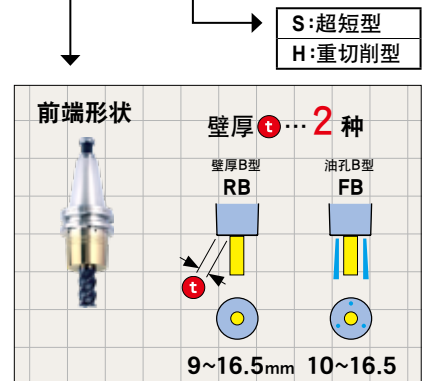
切削试验 (BT30)



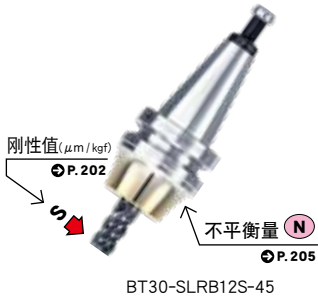
BT40-SLRB20S-60-M42
柄锥形形状 SLIMLINE φD 强力型 L 加工有效长度

- S** 超短型
- BT30
 - BT40
 - A63
 - F80PD

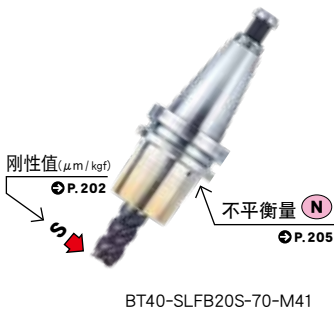
- H** 重切削型
- BT40
 - BT50
 - A63
 - A100



超短型



BT30-SLRB12S-45



BT40-SLFB20S-70-M41

Fig. 1

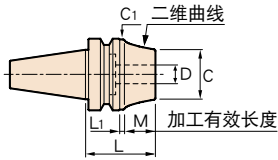


Fig. 2

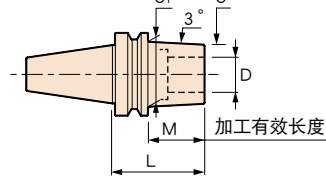


Fig. 3

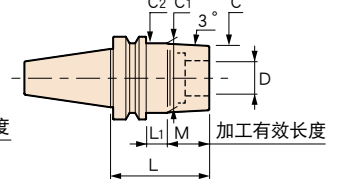


Fig. 4

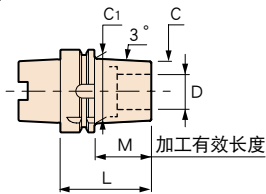
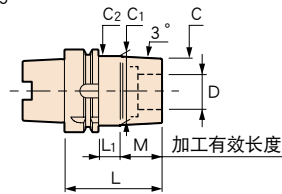
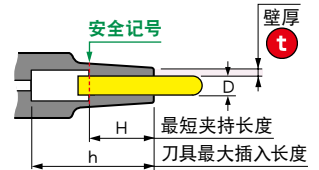


Fig. 5



- 选购品
 - 拉钉 (BT)→P.184
- 标准附属品
 - 冷却液导管 (固定式) (HSK-A63)→P.186
- 备考
 - 可对应可动式冷却液导管 (HSK-A63)→P.186
- 注意事项
 - 拉钉...请在加热时取下,或使用通孔拉钉。
 - 刀具安装...插入刀具时,请务必将刀具插入比安全记号更深的位置。
 - 加热装置请使用HRB-03S-230AS(温风式)或HRD-02SH(电磁式)
 - 使用电磁5000S(HRD-02SH)加热时,请选择NO.6 加热线圈(HRD2-CL6)
 - 使用温风式加热器(HRB-03S-230AS)加热,请取下冷却液导管(HSK-A63)→P.200



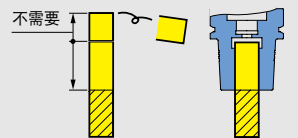
壁厚

型号	Fig.	φD	φC	t	L	M	L1	φC1	φC2	H	h	kg	N	S					
BT30-SLRB10S-45	1	10	28	9	45	20	3	45	—	21	68	0.5	1.0	0.4					
-SLRB12S-45		12	32	10						22	61		1.2		0.3				
-SLRB16S-45		16	38	11						25	57		1.5						
BT40-SLRB12S-60-M28	2	12	32	10	60	28	—	35	—	27	95	1.1	1.9	0.3					
-SLFB12S-60-M28		30	85	1.2						2.8									
-SLRB16S-65-M33		16	38	11						65	33		41.5		30	85	1.2	2.8	
-SLFB16S-65-M33		30	85	1.2						2.8									
-SLRB20S-70-M41		20	45	12.5						70	41		49.4		36	100	1.3	4.1	0.2
-SLFB20S-70-M41		36	100	1.3						4.1	0.2								
-SLRB25S-75-M30	3	25	49	12	75	30	18	52.2	53	42	100	1.4	5.4						
-SLFB25S-75-M30		42	100	1.4						5.4									
A63 -SLRB12S-60-M29	4	12	32	10	60	29	—	35.1	—	27	35	0.8	8.3	0.3					
-SLFB12S-60-M29		30	40	1						9.2									
-SLRB16S-65-M34		16	38	11						65	34		41.6		30	40	1	9.2	
-SLFB16S-65-M34		30	40	1						9.2									
-SLRB20S-70-M42		20	45	12.5						70	42		49.5		36	45	1.1	10.4	0.2
-SLFB20S-70-M42		36	45	1.1						10.4	0.2								
-SLRB25S-75-M30	5	25	49	12	75	30	19	52.2	53	42	50	1.3	11.6						
-SLFB25S-75-M30		42	50	1.3						11.6									



关于刀具插入长

超短型刀柄进行了最短设计,因此刀具的最大插入长(h)较短。
切断多余柄部,在最适合刀具突出长下使用。
A63需要特别注意。



推荐刀具

欧士机	黛杰工业	泰珂洛	三菱综合材料	菱材日立刀具
WX-PHSS 通用	DV-OCSAR 难切削材用	SEF4000 难切削材用	C-3SA 铝合金用	EPSMS-PN 通用
UP-PHS 通用	AL-SEESS 铝合金用	SEE4000-A 铝合金用	VF-6MHV 难切削材用	EPPS 普通钢用