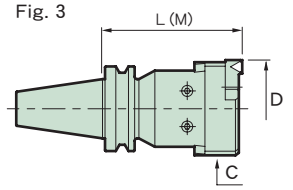
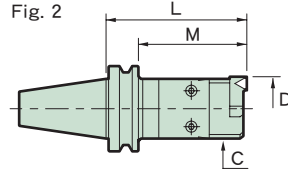
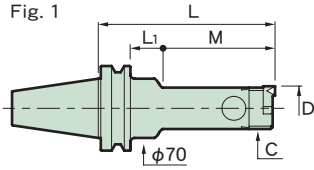


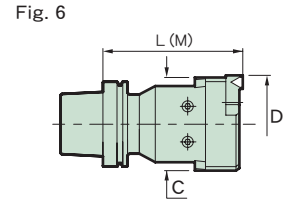
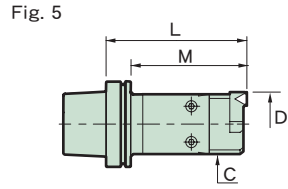
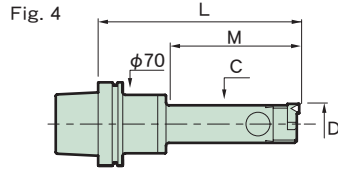
# 可微调精镗刀柄 MBH 型



BT50-MBH180-225



A100-MBH75-165



型号	Fig.	加工范围(φD)	L	M	φC	L1	刀架	Kg	
<b>BT40-MBH 50-150</b>	2	50~ 80	150	118	45	—	PTC10	2.1	
<b>-210</b>	1		210	155		28	STGP10	3.0	
<b>-MBH 75-165</b>	3	75~120	165	165	70	—	PTC12 STGP12	4.0	
<b>-MBH115-165</b>		115~185						110	5.9
<b>-MBH180-165</b>		180~250						153	6.6
<b>BT50-MBH 50-150</b>	2	50~ 80	150	107	45	—	PTC10	4.5	
<b>-180</b>	1		180	137		47	STGP10	5.6	
<b>-240</b>	1		240	155		107		6.3	
<b>-300</b>			300	7.0					
<b>-MBH 75-165</b>			3	75~120		165		127	70
<b>-225</b>	3	75~120	225	187	70	—	PTC12 STGP12	8.5	
<b>-285</b>			285	247				10.3	
<b>-315</b>			315	277				11.2	
<b>-MBH115-165</b>			115~185	165				165	110
<b>-225</b>	3	115~185	225	225	110	—	PTC12 STGP12	10.4	
<b>-285</b>			285	285				12.2	
<b>-315</b>			315	315				13.1	
<b>-MBH180-165</b>			180~250	165				165	153
<b>-225</b>	3	180~250	225	225	153	—	PTC12 STGP12	11.1	
<b>-285</b>			285	285				12.9	
<b>-MBH245-165</b>			245~315	165				165	200
<b>-225</b>	3	245~315	225	225	200	—	PTC12 STGP12	11.8	
<b>-285</b>			285	285				13.6	
<b>-MBH310-165</b>			310~380	165				165	255
<b>-225</b>	3	310~380	225	225	255	—	PTC12 STGP12	12.8	
<b>A50M-MBH 50-135</b>	5	50~ 80	135	109	45	—	PTC10/STGP10	1.6	
<b>-MBH 75-175</b>		75~120	175	149	70	—	PTC12/STGP12	3.4	
<b>A63 -MBH 50-150</b>	5	50~ 80	150	119	45	—	PTC10 STGP10	1.9	
<b>-210</b>			210	179				2.6	
<b>-MBH 75-195</b>	6	75~120	195	195	70	—	PTC12 STGP12	4.5	
<b>-MBH115-195</b>		115~185			110			6.5	
<b>-MBH180-195</b>		180~250			153			7.2	
<b>A100-MBH 50-150</b>	5	50~ 80	150	116	45	—	PTC10 STGP10	3.3	
<b>-180</b>	180		146	3.6					
<b>-240</b>	4		240	155		56		5.2	
<b>-300</b>			300	116		6.8			
<b>-MBH 75-165</b>	6	75~120	165	131	70	—	PTC12 STGP12	5.3	
<b>-225</b>			225	191		6.9			
<b>-285</b>			285	251		8.6			
<b>-315</b>			315	281		9.4			

型号	Fig.	加工范围(φD)	L	M	φC	L <sub>1</sub>	刀架	Kg
<b>A100-MBH115-165</b>	4	115~185	165	165	110	—	PTC12 STGP12	7.2
-225			225	225				8.9
-285			285	285				10.5
-315			315	315				11.4
<b>-MBH180-165</b>		180~250	165	165	153		7.9	
-225			225	225			9.6	
-285			285	285			11.2	
<b>-MBH245-165</b>		245~315	165	165	200		8.7	
-225			225	225			10.3	
-285			285	285			12.0	
<b>-MBH310-165</b>		310~380	165	165	255		9.6	
-225			225	225			11.2	

## ■选购品

- 舍弃式刀片 ●刀架 ●冷却液贯穿规格 ●拉钉(BT)→P.77

## ■标准附属品

- T型扳手 ●冷却液导管(HSK-A)→P.119

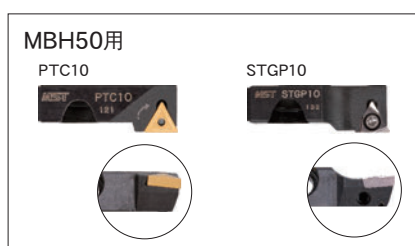
## ■备考

- 驱动键槽和刀尖相位相同。
- 订购冷却液贯穿规格时请在MBH尺寸之后加「C」(订购例:BT50-MBH75C-165)

## ■注意事项

- 各滑块部是根据实物咬合状况严密微调而制,无互换兼容性。
- A50M倒扣部分尺寸同规格不同。请注意是否同ATC臂发生干涉。

## 刀架



型号	被切削材质	适用本体
PTC10	钢·铸铁·不锈钢	MBH50
STGP10	钢·铸铁·不锈钢·铝	
PTC12	钢·铸铁·不锈钢	MBH75 ~310
STGP12	钢·铸铁·不锈钢·铝	

## ■备考

- PTC:负角刀片用栓锁型
- STGP:正角刀片用拧螺栓型

## 舍弃式刀片



型号	R	刀片材料种类	被切削材质	切削用途	数量	刀架
TNB114-PB	0.4	硬质合金涂层	钢	中切削	10个	PTC10
-MB		硬质合金	不锈钢			
-KB			铸铁			
-PMA		金属陶瓷	钢·不锈钢	精刀架		
-KA		硬质合金	铸铁			
TPC112-PA	0.2	金属陶瓷	钢	精刀架	10个	STGP10
TPC114-PA	0.4					
TPC112-MA	0.2	硬质合金	不锈钢	精刀架	1个	
TPC114-MA	0.4					
TPC112-KA	0.2					
TPC114-KA	0.4		铝			
TPC112-NA	0.2					
TPC114-NA	0.4					
TPC112-ND	0.2	金刚石烧结体			1个	
TPC114-ND	0.4					
TNB168-PB	0.8	硬质合金涂层	钢	中切削	10个	PTC12
-MB			不锈钢			
-KB		硬质合金	铸铁			
TNB164-PMA	0.4	金属陶瓷	不锈钢	精刀架		
-KA		硬质合金	铸铁			
TPC164-PA	0.4	金属陶瓷	钢	精刀架	10个	STGP12
-MA		硬质合金涂层	不锈钢			
-KA		硬质合金	铸铁			
-NA			铝			
-ND		金刚石烧结体				

# 切削数据

角度头

可微调精镗刀柄

加工中心用刀具

车铣复合加工中心用HSK-T刀柄

传统机床用刀柄

刀具

测量仪

维护保养工具

放电加工机用夹具

参考资料

## MFA 型

**S45C** - 精加工 -  
舍弃式刀片: TPA084-PA (刀尖半径R0.4)  
刀架: PTC12

N	3317 min <sup>-1</sup>
F	331 mm/min
V	250 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MFA24-270

**SUS304** - 精加工 -  
舍弃式刀片: TPA084-MA (刀尖半径R0.4)  
刀架: PTC12

N	1326 min <sup>-1</sup>
F	132 mm/min
V	100 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MFA24-240

**FC250** - 精加工 -  
舍弃式刀片: TPA084-KA (刀尖半径R0.4)  
刀架: PTC12

N	636 min <sup>-1</sup>
F	63 mm/min
V	100 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MFA50-300

**A5056** - 精加工 -  
舍弃式刀片: TPA084-NA (刀尖半径R0.4)  
刀架: PTC12

N	3538 min <sup>-1</sup>
F	353 mm/min
V	400 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MFA36-300

## MBH 型

**S45C** - 中切削 -  
舍弃式刀片: TNB168-PB (刀尖半径R0.8)  
刀架: PTC12

N	575 min <sup>-1</sup>
F	86 mm/min
V	150 m/min
f	0.15 mm/rev

BT50-MBH75-315

**SUS304** - 中切削 -  
舍弃式刀片: TNB168-MB (刀尖半径R0.8)  
刀架: PTC12

N	383 min <sup>-1</sup>
F	57 mm/min
V	100 m/min
f	0.15 mm/rev

BT50-MBH75-315

**FC250** - 中切削 -  
舍弃式刀片: TNB168-KB (刀尖半径R0.8)  
刀架: PTC12

N	383 min <sup>-1</sup>
F	57 mm/min
V	100 m/min
f	0.15 mm/rev

BT50-MBH75-315

**A5056** - 中切削 -  
舍弃式刀片: TPC164-NA (刀尖半径R0.4)  
刀架: STGP12

N	806 min <sup>-1</sup>
F	120 mm/min
V	200 m/min
f	0.15 mm/rev

BT50-MBH75-315

**S45C** - 精加工 -  
舍弃式刀片: TPC164-PA (刀尖半径R0.4)  
刀架: STGP12

N	1057 min <sup>-1</sup>
F	105 mm/min
V	250 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MBH75-315

**SUS304** - 精加工 -  
舍弃式刀片: TPC164-MA (刀尖半径R0.4)  
刀架: STGP12

N	507 min <sup>-1</sup>
F	50 mm/min
V	120 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MBH75-315

**FC250** - 精加工 -  
舍弃式刀片: TPC164-KA (刀尖半径R0.4)  
刀架: STGP12

N	507 min <sup>-1</sup>
F	50 mm/min
V	120 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MBH75-315

**A5056** - 精加工 -  
舍弃式刀片: TPC164-NA (刀尖半径R0.4)  
刀架: STGP12

N	1693 min <sup>-1</sup>
F	169 mm/min
V	400 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MBH75-315

**刮削加工用  
镗刀柄**

マイクヘッド HBA (120mm)

ヘール精工

MST 3-6-30  
加工機用  
3000

备有专用目录, 请垂询弊司。

## MBJ 型

**S45C** - 精加工 -  
舍弃式刀片: TPE032-PA (刀尖半径R0.2)  
镗刀头: STV-C1208

N	3107 min <sup>-1</sup>
F	186 mm/min
V	80 m/min
f	0.06 mm/rev

BT40-MBJ45-150

**SUS304** - 精加工 -  
舍弃式刀片: TPE032-MKA (刀尖半径R0.2)  
镗刀头: STV-C1208

N	1165 min <sup>-1</sup>
F	69 mm/min
V	30 m/min
f	0.06 mm/rev

BT40-MBJ45-150

**FC250** - 精加工 -  
舍弃式刀片: TPE032-MKA (刀尖半径R0.2)  
镗刀头: STV-C1208

N	3107 min <sup>-1</sup>
F	186 mm/min
V	80 m/min
f	0.06 mm/rev

BT40-MBJ45-150

**A5056** - 精加工 -  
舍弃式刀片: TPE032-NA (刀尖半径R0.2)  
镗刀头: STV-C1208

N	6602 min <sup>-1</sup>
F	396 mm/min
V	170 m/min
f	0.06 mm/rev

BT40-MBJ45-150