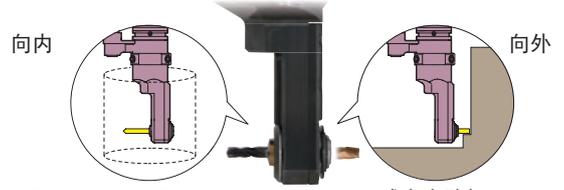


BT40-HFCS6-205

刀具安装方向自由

内外两个方向都可安装热装式筒夹。



即使安装长刀具，也不会超出加工中心刀具最大径限制。

可减少直壁加工时的干涉。

更换筒夹式

角轴使用硬质合金刀（铣刀·钻头）用热装筒夹以及可交换式攻牙用丝锥筒夹。



型号 (本体)	φD	L	L ₁	M	kg	最高转速(min ⁻¹) [主轴:角轴]
BT30-HFCS6-155	钻孔加工 铣加工 φ 3, 4, 6	155	50	100	1.8	5600:5000 [1 : 0.88]
BT40-HFCS6-160		160	50	110	2.8	
-205		205	95	155	3.0	
BT50-HFCS6-175	丝锥加工 M4, 5, 6	175	50	110	5.6	
-220		220	95	155	5.8	

■选购品

- 热装筒夹 ●丝锥筒夹 ●拉钉→P.77 ●组装专用工具

■标准附属品

- 辅助扳手 ●六角扳手套装

■备考

- 出货时刀具向内。如若换装成向外，需要另购组装专用工具（固定头部工具）
- HSK 柄锥等上述规格以外柄柄也可制作。详细请咨询。

■注意事项

- 刀具向内和向外时主轴的旋转方向不同

■型号体系

BT30-HFCS6-155 - S 65

本体

定位栓形状

- S: 直柄栓
- W: 直柄开口栓
- T: 锥度栓

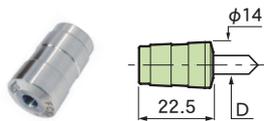
S尺寸

- 50、60、65、80、85、110 其它

切削数据
P. 12

零部件一览表
P. 120

热装筒夹

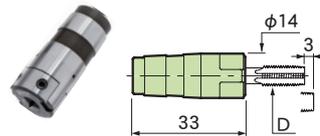


型号	φD	把持長
FCS6-3	3	11~13
-4	4	12~13
-6	6	

■注意事项

- 硬质合金刀具专用
- 夹持刀具需要使用加热器。请向弊司垂询。

丝锥筒夹



型号	φD	把持長
FCS6-M4	M4	16
-M5	M5	
-M6	M6	

■备考

- 上述为 JIS 规格。也制作 ANSI 规格。请向弊司垂询

切削数据 袖珍型 角度头

90° 型

<p>S55C $\phi 12$ 钻头</p> <p>N 670 min⁻¹ F 80 mm/min V 25.5 m/min</p> <p>BT40-HFD12-120</p>	<p>S55C M12 丝锥</p> <p>N 184 min⁻¹ F 322 mm/min V 7 m/min</p> <p>BT40-HFT6-120</p>	<p>S50C M16 丝锥</p> <p>N 60 min⁻¹ F 120 mm/min V 3 m/min</p> <p>BT40-HFT12-135</p>	<p>S55C $\phi 10$ 立铣刀</p> <p>N 350 min⁻¹ F 50 mm/min V 11 m/min</p> <p>BT40-HFD12-120</p>	<p>S50C $\phi 20$ 立铣刀</p> <p>N 158 min⁻¹ F 32 mm/min V 10 m/min</p> <p>BT40-HFA20-135</p>
---	---	---	--	--

方向型

<p>S50C $\phi 10$ 立铣刀</p> <p>N 900 min⁻¹ F 100 mm/min V 28 m/min</p> <p>BT50-HUA10-150</p>	<p>S50C M8 丝</p> <p>N 250 min⁻¹ F 312 mm/min V 6.3 m/min</p> <p>BT40-HUT4-135</p>	<p>S50C M12 丝锥</p> <p>N 184 min⁻¹ F 322 mm/min V 7 m/min</p> <p>BT40-HUT6-135</p>	<p>SUS304 $\phi 10$ 钻头</p> <p>N 314 min⁻¹ F 16 mm/min V 9.9 m/min</p> <p>BT50-HUA10-150</p>	<p>S50C $\phi 16$ 立铣刀</p> <p>N 140 min⁻¹ F 40 mm/min V 7 m/min</p> <p>BT40-HUA20-135</p>
---	---	---	--	---

迷你型

<p>S50C $\phi 6$ 超硬钻头</p> <p>N 5000 min⁻¹ F 250 mm/min V 94 m/min f 0.05 mm/rev</p> <p>BT30-HFCS6-155</p>	<p>S50C $\phi 6$ 超硬立铣刀</p> <p>N 3500 min⁻¹ F 210 mm/min V 66 m/min fz 0.03 mm/t</p> <p>BT40-HFCS6-205</p>	<p>A7075 $\phi 6$ 超硬立铣刀</p> <p>N 5000 min⁻¹ F 300 mm/min V 94 m/min fz 0.03 mm/t</p> <p>BT30-HFCS6-155</p>
---	---	--