



※ **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。

		BBT (BT) 30 用	BBT (BT) 40, BBT (BT) 50 (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
适合产品		对应页码		
B T · B B T · D V · B D V	角度头	A145 · B14	BBT30	BBT40, BBT50 (间距 80) BDV40, BDV50 (间距 80)
	Hi-JET 外转内冷刀柄	A165 · B24	BBT30 BT30	BBT40, BBT50 BT40, BT50 BDV40, BDV50 DV40, DV50
	增速器	A175 · B23		
	气动刀柄▲	A172 · B22		
	浮动攻丝刀柄 A 型	A135		
H S K	角度头	C36	—	HSK-A63, A100 (间距 80)
	气动刀柄▲	C52	—	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 G31

其它 G33