



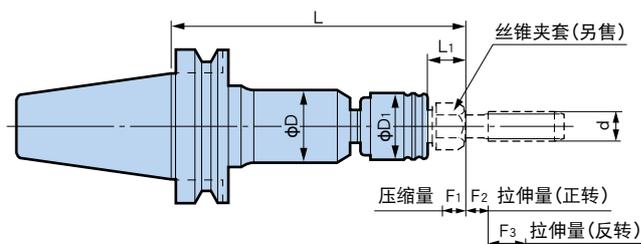
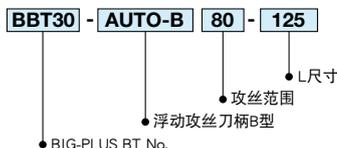
浮动攻丝刀柄B型

简单&轻巧！具有自动定深机能。

- 定深公差在±0.15mm，适用于管用螺纹，盲孔螺纹加工。
- 构造简单，价格优惠，在浮动攻丝刀柄系列中销量最佳。



● 型号说明



BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	攻丝范围 d	φD	φD ₁	L	L ₁	F ₁	F ₂	F ₃	丝锥夹套	质量 (kg)
BBT30-AUTO-B 80-125	M 3 ~ M 8	30	25.5	125	17	5	5	10.5	TC 8-d	0.8
-AUTO-B120-150	M 3 ~ M12	35	32	150	30	6	6	12.5	TC12-d	1.0
BBT40-AUTO-B 80-130	M 3 ~ M 8	30	25.5	130	17	5	5	10.5	TC 8-d	1.4
-AUTO-B120-155	M 3 ~ M12	35	32	155	30	6	6	12.5	TC12-d	1.6
-AUTO-B200-185	M 8 ~ M20	48	44	185	25	6.5	6.5	13	TC20-d	2.3
-AUTO-B300-220	M20 ~ M30	58	55	220	38	7.5	7.5	14.5	TC30-d	3.2
BBT50-AUTO-B 80-140	M 3 ~ M 8	30	25.5	140	17	5	5	10.5	TC 8-d	4.2
-AUTO-B120-165	M 3 ~ M12	35	32	165	30	6	6	12.5	TC12-d	4.4
-AUTO-B200-195	M 8 ~ M20	48	44	195	25	6.5	6.5	13	TC20-d	5.1
-AUTO-B300-220	M20 ~ M30	58	55	220	38	7.5	7.5	14.5	TC30-d	6.0

1. 不附带丝锥夹套，请另行订购TC型丝锥夹套。
2. 不适用于左旋螺纹攻丝。
3. 编程时切削起点请确保接近量（丝锥前端与工件的间距）。
4. 表中的F₂为至空档的拉伸量。会因丝锥尺寸及切削条件而有些许变动，对攻丝深度有精度要求时，请先进行试加工。

关于丝锥夹套请参阅A135

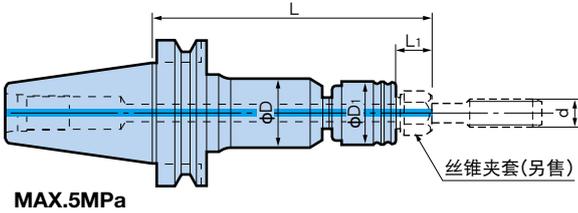
中心内冷刀具

浮动攻丝刀柄B型 M3~M30

自动定深

中心内冷

没有BIG-PLUS(两面定位)规格



BT基础柄 型号	攻丝范围 d	φD	φD ₁	L	L ₁	质量 (kg)	丝锥夹套
BT40-TTB120-155	M 3 ~ M12	35	32	155	30	1.6	TC12
-TTB200-185	M 8 ~ M20	48	44	185	25	2.3	TC20
-TTB300-220	M20 ~ M30	58	55	220	38	3.2	TC30
BT50-TTB120-165	M 3 ~ M12	35	32	165	30	4.4	TC12
-TTB200-195	M 8 ~ M20	48	44	195	25	5.1	TC20
-TTB300-220	M20 ~ M30	58	55	220	38	6.0	TC30

1. 不附带丝锥夹套。
2. 不适用于左旋螺纹攻丝。
3. 使用定深功能时，编程请确保接近量。
4. 所有型号的机床压缩量均为3mm。
5. 拉伸量与浮动攻丝刀柄B型相同。
6. 冷却液压强超过5MPa时，请另行协商。

关于内冷丝锥夹套请参阅A136

关于丝锥夹套请参阅A135

浮动攻丝刀柄R型 M3~M20

内置径向浮动结构，可吸收底孔的偏心量。

- 最适合铸件和其它工序中加工的底孔。
- 径方向有±0.5mm的浮动量，不仅可防止因为底孔偏心而导致的丝锥折断事故，也可提高攻丝精度。

两面定位

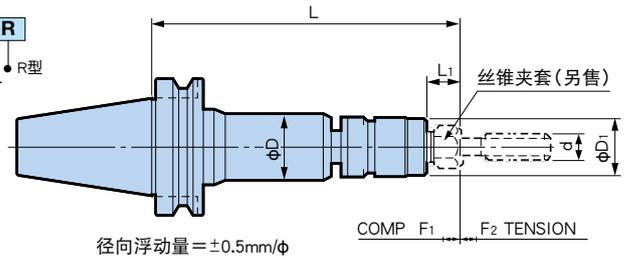


径向浮动
自动定深

● 型号说明



BBT30 - AUTO-B 80 - 145 R
 ● BIG-PLUS BT No.
 ● 浮动攻丝刀柄
 ● 攻丝范围
 ● L尺寸 R型



径向浮动量 = ±0.5mm/φ

BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	攻丝范围 d	φD	φD ₁	L	L ₁	F ₁	F ₂	丝锥夹套	质量 (kg)
BBT30-AUTO-B 80-145R	M3 ~ M 8	30	25.5	145	17	5	5	TC 8-d	0.9
-B120-170R	M3 ~ M12	35	32	170	30	6	6	TC12-d	1.2
BBT40-AUTO-B 80-150R	M3 ~ M 8	30	25.5	150	17	5	5	TC 8-d	1.5
-B120-175R	M3 ~ M12	35	32	175	30	6	6	TC12-d	1.8
-B200-205R	M8 ~ M20	48	44	205	25	6.5	6.5	TC20-d	2.5
BBT50-AUTO-B120-185R	M3 ~ M12	35	32	185	30	6	6	TC12-d	4.6
-B200-215R	M8 ~ M20	48	44	215	25	6.5	6.5	TC20-d	5.3

1. 不附带丝锥夹套。
2. 不适用于左旋螺纹攻丝。
3. 使用定深功能时，编程请务必确保以下接近量。

关于丝锥夹套请参阅A135

规格	接近量
B 80-R	12mm
B120-R	13mm
B200-R	14mm

4. 表中的F₂为至空档的拉伸量。

安心的径向浮动功能

铝压铸件在其它工序中加工了底孔时，径向浮动机构可顺利吸收偏心，实现稳定攻丝。

