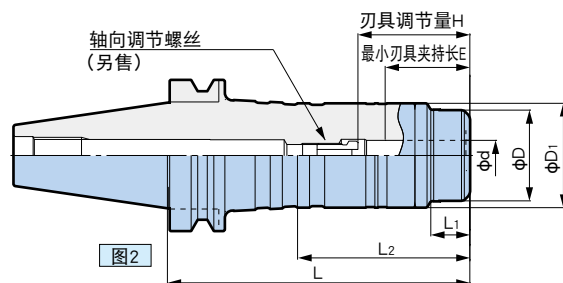
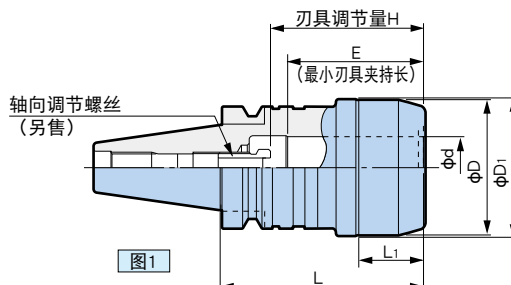


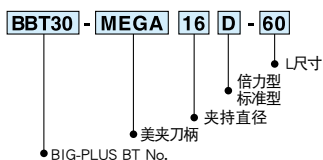
螺母与本体完全贴紧, 通过 BIG-PLUS 两面定位系统发挥双重效果。与主轴趋于一体的高刚性。



[标准型]



● 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	图	夹持直径 $\phi d$	$\phi D$	$\phi D_1$	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	刀具调节量 H	最小刀具 夹持长 E	对 应 美夹扳手	质量 (kg)
BBT30-MEGA16D- 60	1	16	46	47	60	25	—	62	50	MGR46L	0.75
		20	50	51	65	30		60		MGR50L	0.82
BBT40-MEGA16D- 75A	2	16	42	53	75	25	38	71	55	MGR42L	1.5
					105						2.1
					135						2.7
					165						3.3
					200						4.1
					-MEGA20D- 75A						75
-105A	2	20	50	55	75	34	44	69 ~ 79	56	MGR50L	2.0
					105						2.3
					120						2.6
					135						3.2
					165						4.1
					200						4.1
-MEGA25D- 75A	1	25	62	63	75	39	—	73 ~ 83	57	MGR62L	2.0
					105			2.3			
					135			3.0			
					165			3.7			
					200			4.7			
-MEGA32D- 90A	1	32	70	71	90	33	—	71 ~ 81	64	MGR70L	2.1
					105			2.4			
					135			3.1			
					165			3.7			
					200			4.5			

- 不附带扳手, 请另行订购。
- 请注意BBT40-MEGA32D-90A在部分机床上会出现ATC换刀手与刀柄的紧固螺母发生干涉的情况。(规线至螺母的距离为36mm。)
- 请注意: 使用时的转速受机床刚性和刀具平衡性的影响较大。  
因此, 请将机床转速从低速开始, 缓慢调整至合适的转速。
- 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

※MEGA16D请使用市场上出售的六角止动螺丝(M8)。但是, 如需要中心内冷时, 请另行商量。H的尺寸为最大刀具插入量。  
※BBT30-MEGA20D-65的H尺寸为最大刀具插入量。

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

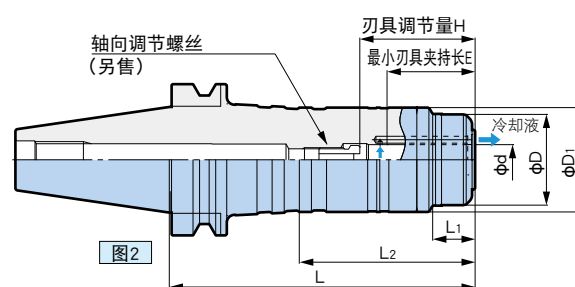
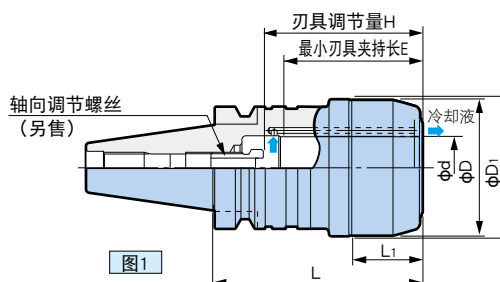
BIG-PLUS BBT 基础柄型号	图	夹持直径 $\phi d$	$\phi D$	$\phi D_1$	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	刀具调节量 H	最小刀具 夹持长 E	对 应 美夹扳手	质量 (kg)
<b>BBT50-MEGA16D-105</b>	2	16	46	55	105	23	33	71	50	MGR46L	4.6
-135					135						5.2
-165					165						5.7
-200					200						6.6
-250					250						7.0
<b>-MEGA20D-105</b>	2	20	60	69	105	25	36	69 ~ 79	56	MGR60L	5.1
-135					135						6.0
-165					165						6.8
-200					200		7.7				
-250					250		136				9.1
<b>-MEGA25D-105</b>	2	25	70	77	105	32	45	76 ~ 86	65	MGR70L	5.4
-135					135						6.5
-165					165						7.6
-200					200		119				8.9
-250					250		136				10.8
<b>-MEGA32D- 90</b>	2	32	80	86	90	39	54	78 ~ 95	71	MGR80L	4.8
-105					105						5.4
-135					135						7.0
-165					165		8.5				
-200					200		129				9.9
-250					250		169				12.1
-300					300		181				14.3
<b>-MEGA42D-105</b>	1	42	99	100	105	40	—	88 ~ 105	71	MGR99L	6.0
-135					135						7.8
-165					165						9.6
<b>-MEGA50D-120</b>	1	50	105	117	120	47	—	94 ~ 110	75	MGR105L	7.3

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀具平衡性的影响较大。因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
3. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

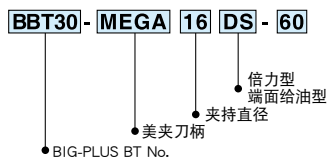
※MEGA16D请使用市场上出售的六角止动螺丝(M8)。但是，如需要中心内冷时，请另行商量。H的尺寸为最大刀具插入量。



[端面给油型]



● 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	图	夹持直径 φd	φD	φD₁	L	L₁	L₂	刀具调节量 H	最小刀具 夹持长 E	对 应 美夹扳手	质量 (kg)
BBT30-MEGA16DS- 60	1	16	46	47	62.5	28	—	64	52	MGR46L	0.76
-MEGA20DS- 65		20	50	51	67.5	33		62			0.82
BBT40-MEGA16DS- 75A	2	16	42	53	77	27	40	73	57	MGR42L	1.5
-105A					107						2.1
-135A					137						2.7
-165A					167						3.3
-200A					202						4.1
-MEGA20DS- 75A					77						1.6
-105A	107	2.0									
-120A	122	2.3									
-135A	137	2.6									
-165A	167	3.2									
-200A	200	4.1									
-MEGA25DS- 75A	1	25	62	63	77	41	—	75 ~ 85	59	MGR62L	2.0
-105A					107			2.3			
-135A					137			3.0			
-165A					167			3.7			
-200A					202			4.7			
-MEGA32DS- 90A	1	32	70	71	92	35	—	73 ~ 83	66	MGR70L	2.1
-105A					107			2.4			
-135A					137			3.1			
-165A					167			3.7			
-200					202.5			4.5			
					36			67			

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 请注意BBT40-MEGA32DS-90A在部分机床上会出现ATC换刀与刀柄的紧固螺母发生干涉的情况。（规线至螺母的距离为36mm。）
3. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀具平衡性的影响较大。因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
4. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

※BBT30-MEGA20DS-65的H尺寸为最大刀具插入量。  
 ※MEGA16DS请使用内六角止动螺丝(M8)。  
 但是，如需要中心内冷时，请另行商量。  
 H的尺寸为最大刀具插入量。  
 ※DS型为端面给油，因此不能使用带孔刀具。

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	图	夹持直径 $\phi d$	$\phi D$	$\phi D_1$	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	刀具调节量 H	最小刀具 夹持长 E	对 应 美夹扳手	质量 (kg)
<b>BBT50-MEGA16DS-105</b>	2	16	46	55	107.5	26	36	73	52	MGR 46L	4.6
-135					137.5						5.2
-165					167.5						5.7
-200					202.5						6.6
-250					252.5						7.0
<b>-MEGA20DS-105</b>	2	20	60	69	107.5	28	38	71 ~ 81	58	MGR 60L	5.1
-135					137.5						6.0
-165					167.5		6.8				
-200					202.5		7.7				
-250					252.5		9.1				
						116					7.7
						138					9.1
<b>-MEGA25DS-105</b>	2	25	70	77	107.5	34	47	78 ~ 88	67	MGR 70L	5.4
-135					137.5						6.5
-165					167.5		7.6				
-200					202.5		8.9				
-250					252.5		10.8				
						121					8.9
						138					10.8
<b>-MEGA32DS- 90</b>	2	32	80	86	94.5	42	57	80 ~ 97	73	MGR 80L	4.8
-105					107.5						5.4
-135					137.5		7.0				
-165					167.5		8.5				
-200					202.5		9.9				
-250					252.5		12.1				
-300					302.5		14.3				
						131					9.9
						171					12.1
						183					14.3
<b>-MEGA42DS-105</b>	1	42	99	100	107	42	—	90 ~ 107	73	MGR 99L	6.0
-135					137						7.8
-165					167						9.6
<b>-MEGA50DS-120</b>	1	50	105	117	122	49	—	96 ~ 112	77	MGR105L	7.3

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀具平衡性的影响较大。  
因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
3. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

※MEGA16DS请使用内六角止动螺丝(M8)。

但是，如需要中心内冷时，请另行商量。

H的尺寸为最大刀具插入量。

※DS型为端面给油，因此不能使用带孔刀具。

配件		
直筒夹套  F15	美夹扳手  F18	轴向调节螺丝  F17