

采用独特的锁紧机构，
防止重切削时的掉刀或打滑。
内置刀具防脱机构的刀柄。



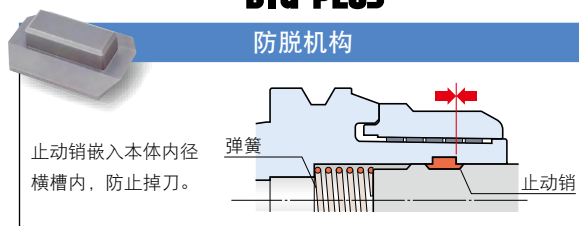
两面定位



中心内冷

BIG-PLUS®

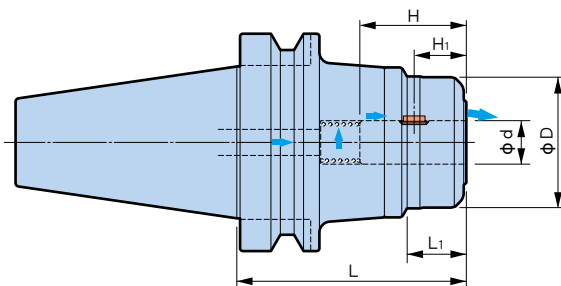
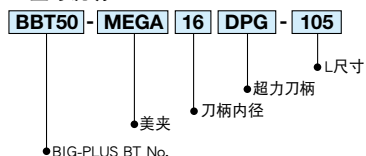
防脱机构



大容量端面喷射
冷却液



● 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	φd	φD	L	L ₁	H	H ₁	对应美夹扳手	质量 (kg)
BBT50-MEGA16DPG-105	16	46	105	24	47	23	MGR46L	4.6
			165					5.8
-MEGA20DPG-105	20	60	105	27	49	24	MGR60L	5.1
			165					6.9
-MEGA25DPG-105	25	70	105	33	55	23	MGR70L	5.4
			165					7.7
-MEGA32DPG-105	32	80	105	41	59	23	MGR80L	5.6
			165					8.4

1. 附带止动销和弹簧。

2. 不附带扳手，请另行订购。

3. H₁是止动销中间位置到刀柄端面的距离。

● 止动销属于消耗品。请勿使用有损伤的止动销。

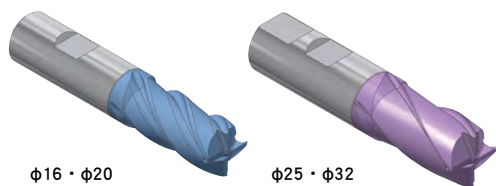
配件

刀柄尺寸	止动销  2个装	弹簧 
φ16	PKG16-2P	PSP1519
φ20	PKG20-2P	PSP1823
φ25	PKG25-2P	PSP2420
φ32	PKG32-2P	PSP3128

1. 止动销以2个1套的形式进行销售。

带平面的直柄部规格表 JIS B 4005 (ISO3338-2)

使用美夹超力刀柄时，刀具直柄部的平面需满足以下规格。



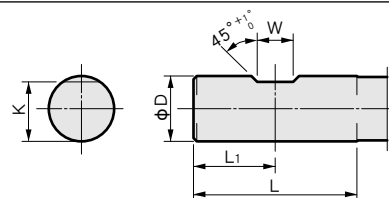
φ16 · φ20

φ25 · φ32



加工平面时的注意事项

使用美夹超力刀柄时的刀具伸出长度由柄部平面的位置所决定。参考本体H₁的尺寸决定平面位置，以此为基准决定L₁尺寸，然后将多余部分切除。



φD		L	L ₁	W		K	
基准尺寸	容许公差			基准尺寸	容许公差	基准尺寸	容许公差
16	⁰ / _{-0.011}	48	24	10	+0.2 0	14.2	0 -0.4
20	⁰ / _{-0.013}					50	
25	⁰ / _{-0.013}	56	32	12		23	
32	⁰ / _{-0.016}	60	36	14		30	

1. JIS标准的φ25以上刀柄带双平面，此时也可使用美夹超力刀柄，但不能使用后端的平面。

2. JIS B4005的尺寸与国际标准ISO3338-2及德国标准DIN1835-1相同。