

從汽車零件加工到模具加工，適用於所有的高精度加工。

●細長型的設計能將工件干涉控制到最小，最適合模具的刻模加工。

[超細長型 PAT.] 夾持徑：φ3 ~ φ12



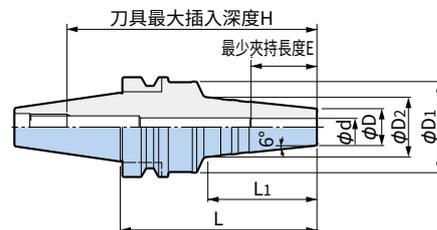
●規格說明
BBT30 - HDC 3 S - 90
L長度
超細長型
夾持徑
高精度油壓夾頭
BIG-PLUS BT No.

兩面接觸



BIG-PLUS®

中心出水



BBT30

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	夾持徑 φd	φD	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	刀具最大插入深度 H	最少夾持長度 E	重量 (kg)
BBT30-HDC 3S- 90	3	14	42	25	90	50	(113)	16	0.65
-HDC 4S- 60	4		46	20	60	28	(84)	19	0.51
-HDC 5S- 90	5	17	42	25	90	50	(113)	22	0.65
-HDC 6S- 90	6							25	0.65
-HDC 8S- 90	8							28	0.67
-HDC10S- 90	10							30	0.70
-HDC12S- 90	12	21	46	32			113	36	0.72

- 無法使用軸向調整螺絲。
- () 中的H尺寸為到拉栓螺絲的參考尺寸。

注意

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銼刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

[端面噴灑出水型 PAT.] 夾持徑：φ4 ~ φ20

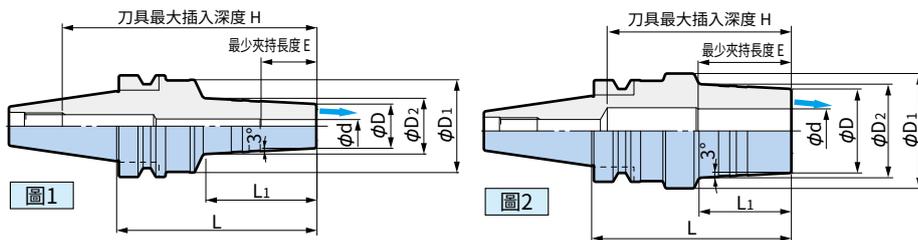


●規格說明
BBT30 - HDC 4 J - 60
L長度
端面噴灑出水型
夾持徑
高精度油壓夾頭
BIG-PLUS BT No.

兩面接觸



BIG-PLUS®



BBT30

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	圖	夾持徑 φd	φD	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	刀具最大插入深度 H	最少夾持長度 E	重量 (kg)		
BBT30-HDC 4J- 60	1	4	20	46	23	60	28	(84)	19	0.54		
-HDC 6J- 90		6		26	42			28	(113)	25	0.69	
-HDC 8J- 90		8	22	90						50	31	0.71
-HDC10J- 90		10	24		44			30			33	0.74
-HDC12J- 90		12	26		46			32			113	36
-HDC16J- 90		16	34	46	40			49		100	43	0.86
-HDC20J- 90		20	38	52	43			40		83	43	0.96

- 無法使用軸向調整螺絲。
- () 中的H尺寸為到拉栓螺絲的參考尺寸。

注意

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銼刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

[標準型]



● 規格說明

BBT30 - HDC 6 - 45
 ● 夾持徑
 ● 高精度油壓夾頭
 ● BIG-PLUS BT No.

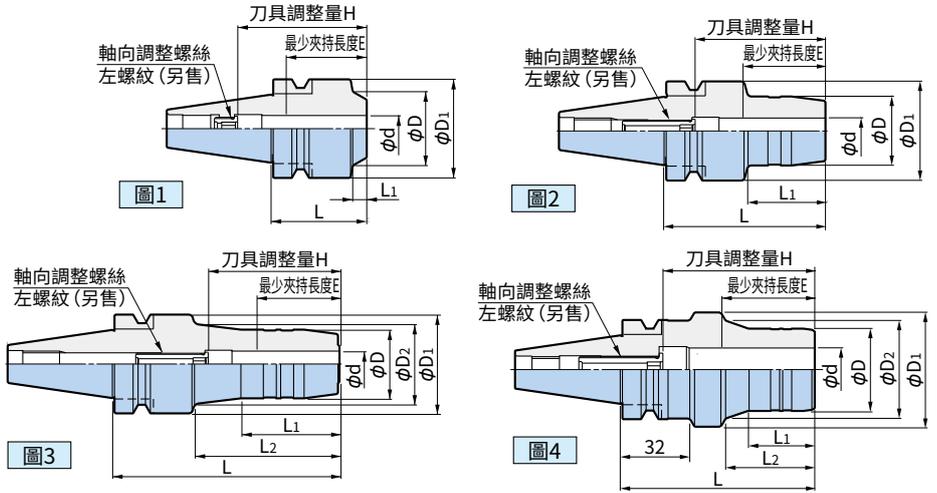
兩面接觸



中心出水

A

高精度油壓夾頭



BBT30

BIG-PLUS (BBT刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	圖	夾持徑 φd	φD	φD1	φD2	L	L1	L2	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	軸向調整螺絲 (另售)	重量 (kg)	
BBT30-HDC 6- 45	1	6	30	46	—	45	7	—	35~50	28	HDA 6-05020	0.61	
- 75	2		—		75	40	—	—	—		—	HDA 6-05032	0.67
- 90	3		26		31	90	43	57	28~50		—	—	0.74
-105			105		—	72	—	—	—		—	—	0.82
-HDC 7- 75	2	7	27	46	—	75	41	—	28~50	28	HDA 6-05032	0.68	
-HDC 8- 45	1	8	32	46	—	45	7	—	35~50	28	HDA 8-06020	0.61	
- 75	2		—		75	41	—	—	—		—	—	0.69
- 90	3		28		33	90	44	57	28~50		—	—	0.76
-105			105		—	72	—	—	—		—	—	0.84
-HDC 9- 75	2	9	29	46	—	75	41	—	28~50	28	HDA 8-06032	0.69	
-HDC10- 45	1	10	34	46	—	45	7	—	45~55	33	HDA10-08015	0.60	
- 75	2		—		75	36	—	—	—		—	—	0.74
- 90	3		30		33	90	45	51	33~55		—	—	0.82
-105			36		105	—	66	—	—		—	—	0.91
-HDC11- 90	3	11	31	46	34	90	51	45	33~55	33	HDA10-08032	0.83	
-HDC12- 45	1	12	36	46	—	45	7	—	55~60	38	HDA12-10010 ●	0.58	
- 75	2		—		75	36	—	—	—		—	—	0.75
- 90	3		32		35	90	45	51	38~60		—	—	0.83
-105			38		105	—	67	—	—		—	—	0.94
-HDC13- 90	3	13	33	46	36	90	45	51	38~60	38	HDA12-10032	0.84	
-HDC14- 90	3	14	34	46	37	90	46	52	38~60	38	HDA12-10032	0.85	
-HDC15- 90	2	15	37	46	—	90	47	—	43~70	43	HDA16-12037	0.89	
-HDC16- 45▲	1	16	42	46	—	45	7	—	70	43	—	0.55	
- 75	2		—		75	35	—	—	—		—	—	0.77
- 90	3		38		90	47	—	—	—		—	—	0.90
-105			105		—	—	—	—	—		—	—	1.06
-HDC18- 90	4	18	36	51	44	90	31	41	43~70	43	HDA16-12037	0.94	
-HDC20- 60※	4	20	38	53	—	60	—	14	43~54	43	HDA16-12030	0.77	
- 75					75	16	26	46~70	—		—	—	0.85
- 90					90	31	41	43~70	—		—	—	0.96
-105					105	40	—	—	—		—	—	1.02
-HDC25-105	4	25	55	63	—	105	44	—	52~80	52	HDA25-16039	1.60	
-HDC32-105	4	32	60	75	—	105	39	—	56~80	56	HDA25-16039	1.77	

1. 刀具調整量H係使用軸向調整螺絲時的調整量。
2. 標有▲符號的規格無法使用軸向調整螺絲，標有※符號的規格無法使用直套筒。
3. 軸向調整螺絲中也備有兩側附六角孔的調整螺絲，可以從刀把的兩端進行調整。訂購時，請在規格末尾加上「FW」字樣。(訂購例：HDA6-05020W)
標有●符號的軸向調整螺絲HDA12-10010沒有上述型號。

注意

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部側面平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銼刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

直套筒請參閱G18

從汽車零件加工到模具加工，適用於所有的高精度加工。

●細長型的設計能將工件干涉控制到最小，最適合模具的刻模加工。

兩面接觸



中心出水

[超細長型 PAT.]



SUPER
SLIM

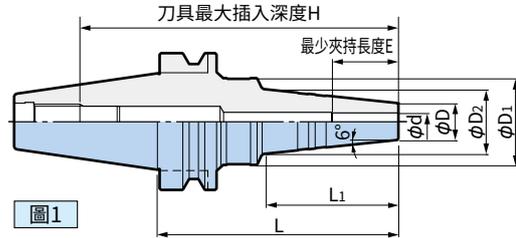


圖1

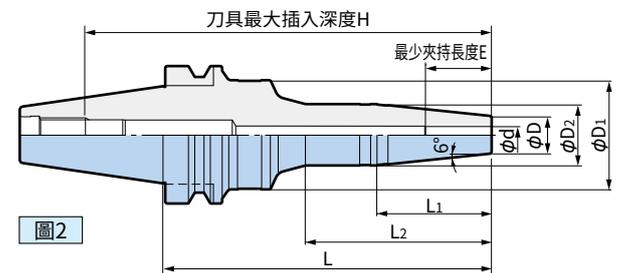


圖2

● 規格說明

- BBT40 - HDC 3 S - 90
- L長度
 - 超細長型
 - 夾持徑
 - 高精度油壓夾頭
 - BIG-PLUS BT No.

BBT40

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	圖	夾持徑 φ d	φ D	φ D ₁	φ D ₂	L	L ₁	L ₂	刀具最大插入深度 H	最少夾持長度 E	重量 (kg)
BBT40-HDC 3S- 90	1	3	14	38	24	90	44	—	(125)	16	1.3
-HDC 4S- 60	1	4	14	38	19	60	22	—	(95)	19	1.2
- 90					24	90	45	(125)	1.3		
-135	2	6	14	38	44	135	57	84	(170)	25	1.4
-HDC 6S-110	1				27	110	60	—	(145)		1.3
-150	2				26	150	57	85	(185)		1.6
-HDC 8S-110	1	8	17	40	30	110	60	—	(145)	31	1.4
-150	2				28	150	52	85	(185)		1.7
-HDC10S-110	1	10	19	42	32	110	60	—	(145)	33	1.4
-150	2				30	150	52	85	(185)		1.7
-HDC12S-110	1	12	21	44	34	110	60	—	(145)	36	1.4
-150	2				32	150	52	85	(185)		1.8

1. 無法使用軸向調整螺絲。
2. () 中的H尺寸為到拉栓螺絲的參考尺寸。

注意

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銼刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

[端面噴灑出水型 PAT.]

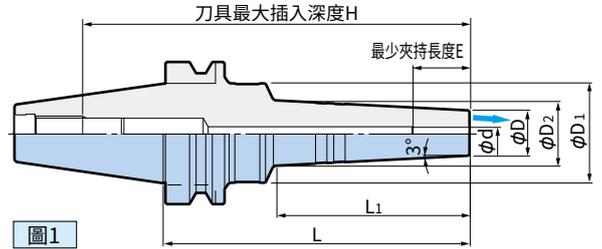


圖1

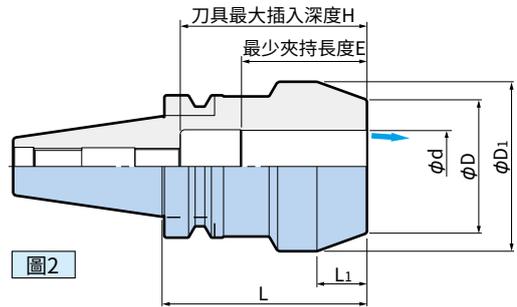


圖2

● 規格說明

- BBT40** - **HDC** **4** **J** - **90**
 ● L長度
 ● 端面噴灑出水型
 ● 夾持徑
 ● 高精度油壓夾頭
 ● BIG-PLUS BT No.

BBT40

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	圖	夾持徑 φd	φD	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	刀具最大插入深度 H	最少夾持長度 E	重量 (kg)
BBT40-HDC 4J- 90	1	4	20	38	25	90	45	(125)	19	1.3
-135				44	30	135	85	(170)		
-HDC 6J- 90		6	20	38	25	90	45	(125)	25	1.3
-135				44	29	135	85	(170)		
-HDC 8J- 90		8	22	40	27	90	45	(125)	31	1.3
-135				46	31	135	85	(170)		
-HDC10J- 90		10	24	42	29	90	45	(125)	33	1.3
-135				48	33	135	85	(170)		
-HDC12J- 90		12	26	44	31	90	45	(125)	36	1.3
-135				50	35	135	85	(170)		
-HDC16J- 90		16	34	46	40	90	46	125	43	1.4
-135				50	44	135	89	170		
-HDC20J- 90		20	38	48	44	90	47	110	43	1.5
-135				53	48	135	90	155		
-HDC25J- 90		25	51	63	56	90	41	105	49	1.9
-HDC32J- 90		2	32	59	75	—	90	20	82	56

- 無法使用軸向調整螺絲。
- () 中的H尺寸為到拉栓螺絲的參考尺寸。

注意

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銼刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

[標準型]

兩面接觸



中心出水

BIG-PLUS®

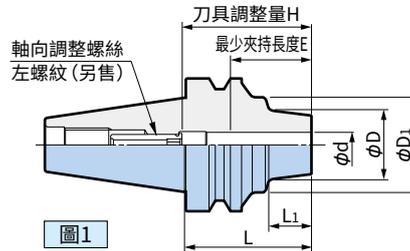


圖1

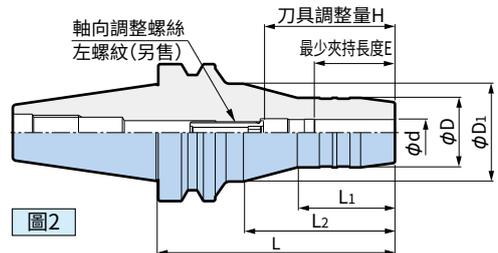


圖2

● 規格說明

- BBT40 - HDC 6 - 60**
- BBT40: BIG-PLUS BT No.
 - HDC: 高精度油壓夾頭
 - 6: 夾持徑
 - 60: L長度

BBT40

BIG-PLUS (BBT刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	圖	夾持徑 φd	φD	φD ₁	L	L ₁	L ₂	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	軸向調整螺絲 (另售)	重量 (kg)
BBT40-HDC 6- 60	1	6	27	45	60	19	—	28~50	28	HDA 6-05032	1.2
- 90	90		50		1.4						
-110	110		70		1.5						
-135	135		95		1.7						
-165	165		119		1.9						
-HDC 7- 90	2	7	27	45	90	44	50	28~50	28	HDA 6-05032	1.3
-HDC 8- 60	1	8	29	45	60	19	—	28~50	28	HDA 8-06032	1.2
- 90	90		50		1.4						
-110	110		70		1.5						
-135	135		95		1.7						
-165	165		119		2.0						
-HDC 9- 90	2	9	29	45	90	45	50	28~50	28	HDA 8-06032	1.4
-HDC10- 60	1	10	31	45	60	20	—	33~55	33	HDA10-08032	1.2
- 90	90		50		1.4						
-110	110		70		1.5						
-135	135		95		1.7						
-165	165		119		2.0						
-HDC11- 90	2	11	31	45	90	45	50	33~55	33	HDA10-08032	1.4

1. 軸向調整螺絲中也備有兩側附六角孔的調整螺絲，可以從刀把的兩端進行調整。訂購時，請在規格末尾加上「W」字樣。
(訂購例：HDA6-05032W)

☞ φd=19、22、24、28、31請參閱A70

注意

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銑刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

BBT40

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 **BT 主軸機械**上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	圖	夾持徑 ϕd	ϕD	ϕD_1	L	L ₁	L ₂	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	軸向調整螺絲 (另售)	重量 (kg)
BBT40-HDC12- 60	1	12	33	45	60	20	—	38~60	38	HDA12-10032	1.2
- 90	2		32		90	45	49				1.4
-110					110		69				1.6
-135					135		94				1.8
-165					165		119				2.0
-HDC13- 90	2	13	33	45	90	45	49	38~60	38	HDA12-10032	1.4
-HDC14- 90	2	14	34	45	90	46	49	38~60	38	HDA12-10032	1.4
-110					110		69				1.6
-135					135		94				1.8
-HDC15- 90	2	15	37	45	90	47	49	43~70	43	HDA16-12037	1.4
-HDC16- 75	2	16	38	45	75	35	36	43~70	43	HDA16-12037	1.3
- 90					47	90	49				1.4
-110						110	69				1.6
-135						135	94				1.9
-165						165	119				2.3
-HDC18- 90	2	18	40	45	90	48	49	43~70	43	HDA16-12037	1.5
-110					110		69				1.6
-135					135		94				1.9
-HDC20- 90	2	20	42	45	48	50	43~70	43	HDA16-12037	1.4	
-110				110		70				1.7	
-135				135		95				2.0	
-165				165		119				2.4	

1. 軸向調整螺絲中也備有兩側附六角孔的調整螺絲，
 可以從刀把的兩端進行調整。訂購時，請在規格末尾加上「W」字樣。
 (訂購例：HDA6-05032W)

$\phi d=19、22、24、28、31$ 請參閱A70

直套筒請參閱G18

注意

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銼刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

A

高精度油壓夾頭

[高剛性型]

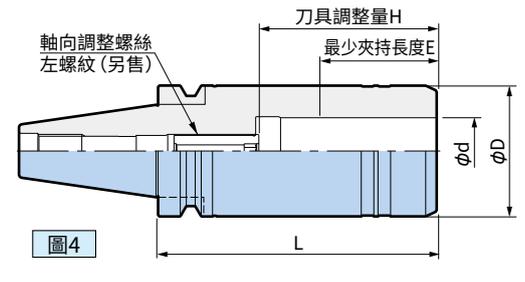
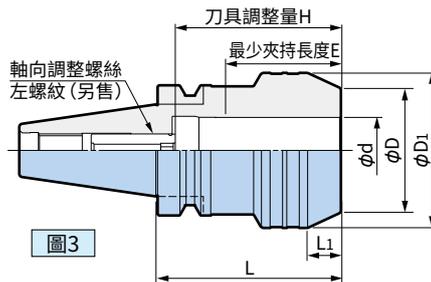
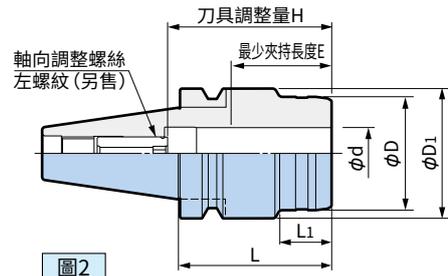
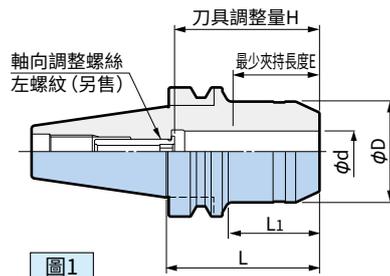
●可承受立銼刀橫向進刀的肉厚設計，實現高可靠度加工。

兩面接觸



中心出水

BIG-PLUS®



● 規格說明

BBT40 - HDC 20 E - 75
 ● 長度
 ● 高剛性型
 ● 夾持徑
 ● 高精度油壓夾頭
 ● BIG-PLUS BT No.

BBT40

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	圖	夾持徑 φd	φD	φD ₁	L	L ₁	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	軸向調整螺絲 (另售)	重量 (kg)
BBT40-HDC20E- 75	1	20	49.2	—	75	45	43~70	43	HDA16-12037	1.4
-HDC25E- 75	2	25	55	63	75	25	52~80	52	HDA25-16033	1.8
-110					110					2.4
-135					135					3.0
-165					165					3.6
-HDC32E- 90	3	32	60	75	90	16	56~80.5	56	HDA25-16039	2.2
-110	63		110		34					2.6
-135	62.9		—	135	—	56~85				2.8
-165				165						3.4

1. 刀具調整量H係使用軸向調整螺絲時的調整量。
2. 軸向調整螺絲中也備有兩側附六角孔的調整螺絲，可以從刀把的兩端進行調整。
訂購時，請在規格末尾加上「FW」字樣。(訂購例：HDA16-12037W)

直套筒請參閱G18

注意

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銼刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

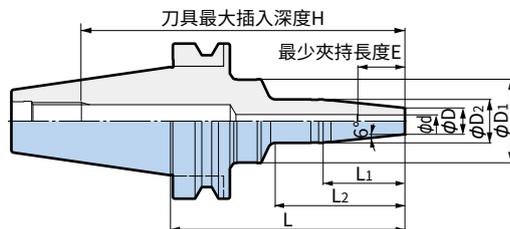
[超細長型 PAT.] 夾持徑：φ6 ~ φ12



兩面接觸



中心出水



BBT50

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	夾持徑 φd	φD	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	L ₂	刀具最大插入深度 H	最少夾持長度 E	重量 (kg)
BBT50-HDC 6S-150	6	14	52	26	150	57	83	(207)	25	4.2
-200			56		200					
-HDC 8S-150	8	17	54	28	150	52	83	(207)	31	4.3
-200			58		200					
-HDC10S-150	10	19	56	30	150	52	83	(207)	33	4.3
-200			60		200					
-HDC12S-150	12	21	58	32	150	52	83	(207)	36	4.4
-200			62		200					

- 無法使用軸向調整螺絲。
- () 中的H尺寸為到拉柱螺絲的參考尺寸。

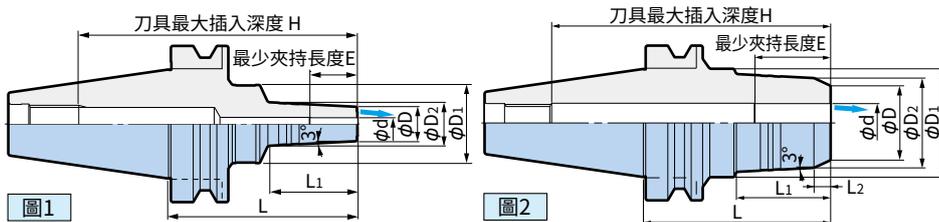
注意

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銼刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

[端面噴灑出水型 PAT.] 夾持徑：φ6 ~ φ32



兩面接觸



BBT50

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	圖	夾持徑 φd	φD	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	L ₂	刀具最大插入深度 H	最少夾持長度 E	重量 (kg)
BBT50-HDC 6J-120	1	6	20	48	26	120	55	—	(177)	25	4.1
-HDC 8J-120		8	22	50	28					31	4.1
-HDC10J-120		10	24	52	30					33	4.2
-HDC12J-120		12	26	54	32					36	4.2
-HDC16J-120		16	34	58	41					43	4.4
-HDC20J-120		20	38	62	45					49	4.5
-HDC25J-120	2	25	48	70	58	59	10	177	49	5.2	
-HDC32J-120		32	58	78	67	60	9	56	5.6		

- 無法使用軸向調整螺絲。
- () 中的H尺寸為到拉柱螺絲的參考尺寸。

注意

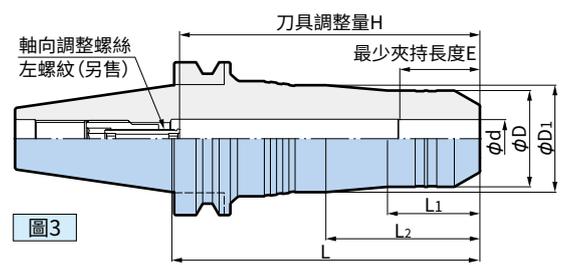
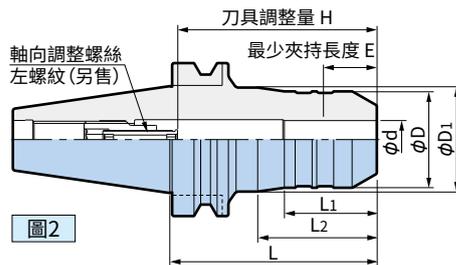
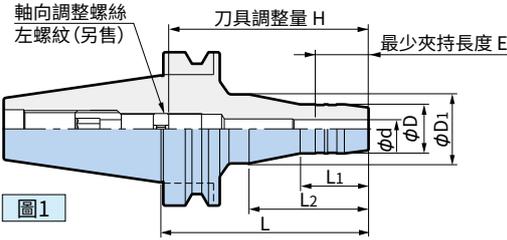
- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銼刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

[標準型]

兩面接觸



中心出水



● 規格說明

- BBT50 - HDC 6 L - 105**
- 夾持徑
 - L長度
 - 高精度油壓夾頭
 - BIG-PLUS BT No.

BBT50

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 **BT 主軸機械**上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	圖	夾持徑 φd	φD	φD ₁	L	L ₁	L ₂	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	最大 插入深度	軸向調整螺絲 (另售)	重量 (kg)	
BBT50-HDC 6L-105	1	6	26	45	105	44	48	80~120	28	165	HDA6-20010	4.2	
-135					135			78		110~150		195	4.3
-150					150			93		125~165		210	4.4
-165					165			108		140~180		225	4.5
-HDC 8L-105	1	8	28	45	105	45	48	80~120	28	165	HDA6-20010	4.2	
-135					135			78		110~150		195	4.4
-150					150			93		125~165		210	4.5
-165					165			108		140~180		225	4.6
-HDC10L-105	1	10	30	45	105	45	48	80~120	33	165	HDA6-20010	4.2	
-135					135			78		110~150		195	4.4
-150					150			93		125~165		210	4.5
-165					165			108		140~180		225	4.7
-HDC12L-105	1	12	32	45	105	45	48	80~120	38	165	HDA6-20010	4.2	
-135					135			78		110~150		195	4.4
-150					150			93		125~165		210	4.6
-165					165			108		140~180		225	4.7
-HDC16L- 90	2	16	38	47	90	40	43	56~ 96	43	150	HDA20-12047	4.1	
-105	105				47	48	80~120	165		HDA6-20010	4.3		
-135	135				48	78	110~150	195			4.6		
-150	150				48	93	125~165	210			4.7		

1. BBT50系列在安裝軸向調整螺絲時，需要先安裝導向螺絲，請洽詢本公司當地業務負責人。
2. 刀具調整量H係使用軸向調整螺絲時的調整量。
3. 最大插入深度是指未使用軸向調整螺絲時的尺寸。

直套筒請參閱G18

φd=19、22、24、28、31請參閱A70

注意

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銼刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

BBT50

BIG-PLUS (BBT 刀柄) 除了可以使用在 BIG-PLUS 主軸以外，也可在其他既有的 BT 主軸機械上使用。

BIG-PLUS BBT 刀柄規格	圖	夾持徑 ϕd	ϕD	ϕD_1	L	L ₁	L ₂	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	最大 插入深度	軸向調整螺絲 (另售)	重量 (kg)	
BBT50-HDC20L- 90	2	20	42	50	90	45	—	56~96	43	150	HDA20-12047	4.2	
-105					105	47	48	71~111		165		4.4	
-135					135	48	78	101~141		195		4.7	
-150					150	48	93	116~156		210		4.8	
-200					200	48	102	166~206		260		5.5	
-250					250	48	102	216~256		310		6.0	
-HDC25L- 90	2	25	63	—	90	45	—	56~96	52	113	HDA20-12047	4.7	
-105					105	47	48	71~111		128		5.0	
-135					68	135	60	78		101~141		158	5.7
-150					150	48	92	116~156		173		6.1	
-200					70	200	60	100		166~200		200	7.5
-250※					250	48	100	—		—		9.1	
-HDC32L- 90	2	32	72	—	90	47	—	56~96	56	112	HDA20-12047	4.7	
-105					105	62	—	71~111		127		5.1	
-135					78	135	60	78		101~141		157	6.0
-165					165	48	108	131~171		187		6.9	
-200					80	200	60	100		166~200		200	8.4
-250※					250	48	100	—		—		10.8	
-HDC42L-110	2	42	96	—	110	72	—	76~116	65	132	HDA20-12047	6.1	

1. BBT50系列在安裝軸向調整螺絲時，需要先安裝導向螺絲，請洽詢本公司當地業務負責人。
標有※符號的規格，無法使用軸向調整螺絲。

2. 刀具調整量H係使用軸向調整螺絲時的調整量。

3. 最大插入深度是指未使用軸向調整螺絲時的尺寸。

 直套筒請參閱**G18**

 $\phi d=19、22、24、28、31$ 請參閱**A70**

 **注意**

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銑刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。