

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



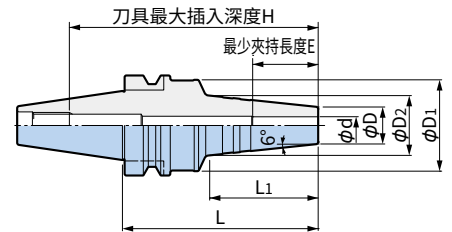
● 規格說明  
BBT30 - HDC 3 S - 90  
L長度  
超細長型  
夾持徑  
高精度油壓夾頭  
BIG-PLUS BT No.

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 <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	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

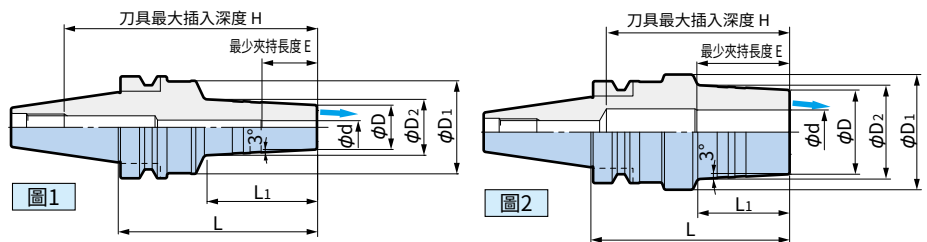


● 規格說明  
BBT30 - HDC 4 J - 60  
L長度  
端面噴灑出水型  
夾持徑  
高精度油壓夾頭  
BIG-PLUS BT No.

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 <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	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		33			0.74				
-HDC12J- 90		12	26		36			0.76				
-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
- BBT30: BIG-PLUS BT No.
  - HDC: 高精度油壓夾頭
  - 6: 夾持徑
  - 45: L長度

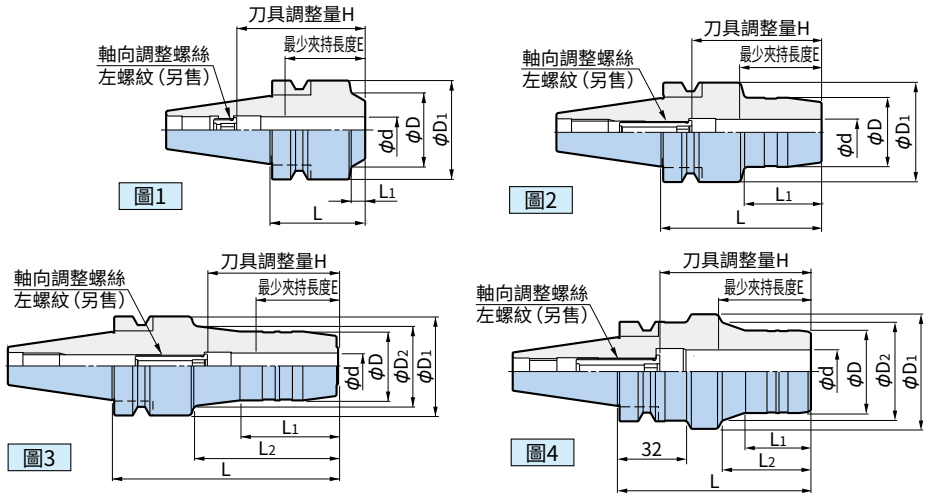
兩面接觸



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		26			31	75		40			57	28~50	HDA 6-05032	0.67									
- 90	3						90		43						72	HDA 6-05032	0.74							
-105	3		105			43	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					28						33	75		41			57	28~50	HDA 8-06032	0.69			
- 90	3												90		44						72	HDA 8-06032	0.76	
-105	3	105	44	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					30						33	75		36			51	33~55	HDA10-08032	0.74			
- 90	3												90		45						66	HDA10-08032	0.82	
-105	3	105	45	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					32						35	75		36			51	38~60	HDA12-10032	0.75			
- 90	3												90		45						67	HDA12-10032	0.83	
-105	3	105	45	67	0.94																			
-HDC13- 90	3	13	33	46	36	90	45	51	38~60	38	HDA12-10032	0.84												
-HDC14- 90	3		34			46	37		90			46	52	38~60	38	HDA12-10032	0.85							
-HDC15- 90	2								37			46					—	90	47	—	43~70	43	HDA16-12037	0.89
-HDC16- 45▲	1								16			42						46	—					45
- 75	2	38	46	—	75	35	—	43~70		43	HDA16-12030	0.77												
- 90	3				90	47						—	HDA16-12037	0.90										
-105	3				105	47								—	HDA16-12037	1.06								
-HDC18- 90	4	18	36	51	44	90	31	41	43~70	43	HDA16-12037	0.94												
-HDC20- 60※	1		20			38	53		46			60	—	14	43~54	43	HDA16-12030	0.77						
- 75	4											75	16		26			46~70	HDA16-12030	0.85				
- 90	4											90	31							41	43~70	HDA16-12037	0.96	
-105	3	46	—	105	40	—	1.02																	
-HDC25-105	4	25	55	63	—	105	44	—	52~80	52	HDA25-16039	1.60												
-HDC32-105	4		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

BIG-PLUS®

[ 超細長型 PAT. ]



SUPER  
SLIM

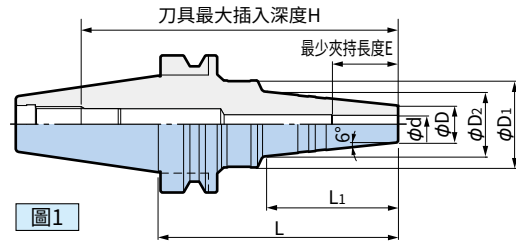


圖1

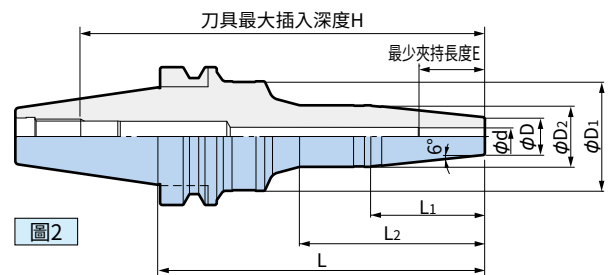


圖2

● 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 <sub>1</sub>	φ D <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	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。

夾持徑：φ4 ~ φ32

[ 端面噴灑出水型 PAT. ]

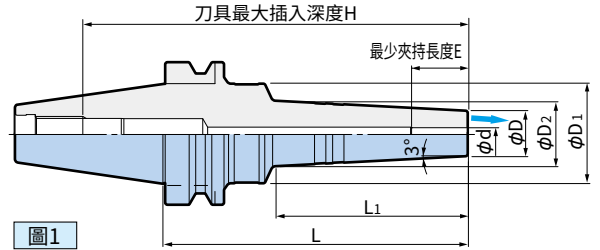
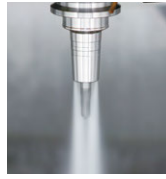


圖1

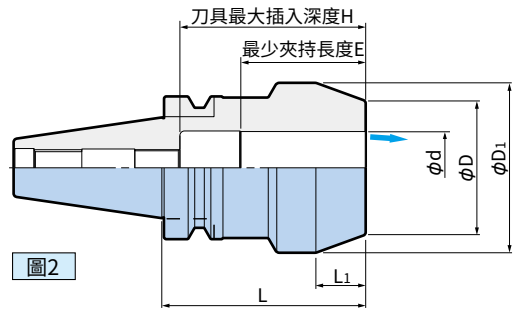


圖2

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



● 規格說明

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

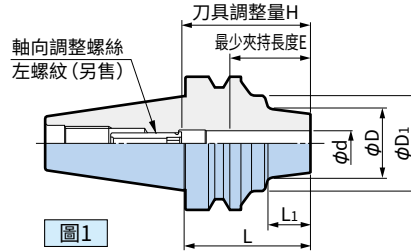


圖1

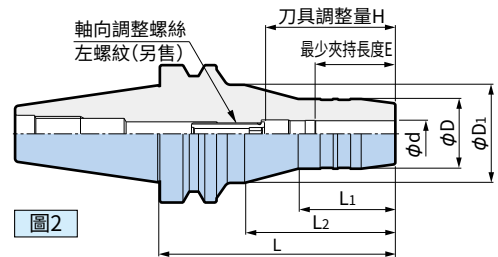


圖2

**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 <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	軸向調整螺絲 (另售)	重量 (kg)
<b>BBT40-HDC 6- 60</b>	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						
<b>-HDC 7- 90</b>	2	7	27	45	90	44	50	28~50	28	HDA 6-05032	1.3
<b>-HDC 8- 60</b>	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						
<b>-HDC 9- 90</b>	2	9	29	45	90	45	50	28~50	28	HDA 8-06032	1.4
<b>-HDC10- 60</b>	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						
<b>-HDC11- 90</b>	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 $\phi d$	$\phi D$	$\phi D_1$	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	軸向調整螺絲 (另售)	重量 (kg)	
<b>BBT40-HDC12- 60</b>	1	12	33	45	60	20	—	38~60	38	HDA12-10032	1.2	
- 90	2		32		90	45	45				49	1.4
-110					110						69	1.6
-135					135						94	1.8
-165					165						119	2.0
<b>-HDC13- 90</b>	2	13	33	45	90	45	49	38~60	38	HDA12-10032	1.4	
<b>-HDC14- 90</b>	2	14	34	45	90	46	49	38~60	38	HDA12-10032	1.4	
-110					110		69				1.6	
-135					135		94				1.8	
<b>-HDC15- 90</b>	2	15	37	45	90	47	49	43~70	43	HDA16-12037	1.4	
<b>-HDC16- 75</b>	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	
<b>-HDC18- 90</b>	2	18	40	45	90	48	49	43~70	43	HDA16-12037	1.5	
-110					110		69				1.6	
-135					135		94				1.9	
<b>-HDC20- 90</b>	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。

[ 高剛性型 ]

●可承受立銑刀橫向進刀的肉厚設計，實現高可靠度加工。

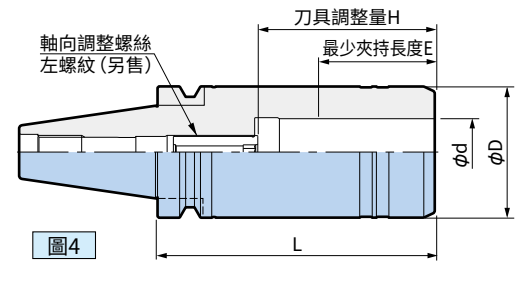
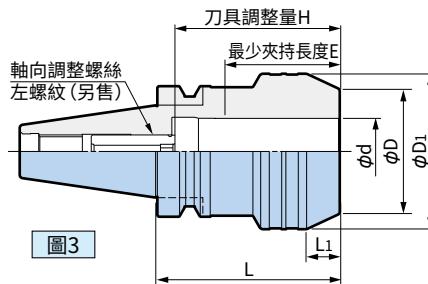
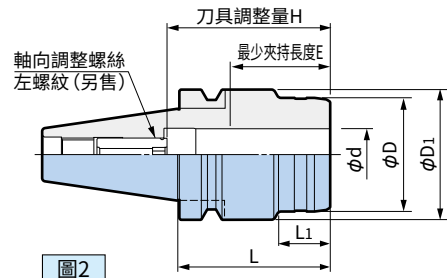
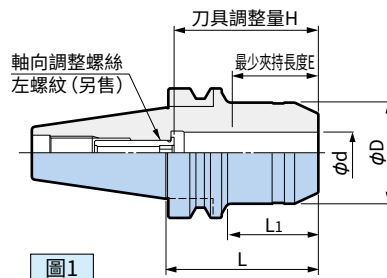
兩面接觸



中心出水

BIG-PLUS®

高精度油壓夾頭



● 規格說明

BBT40 - HDC 20 E - 75  
 ● 長度 L  
 ● 高剛性型  
 ● 夾持徑 φd  
 ● 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 <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	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

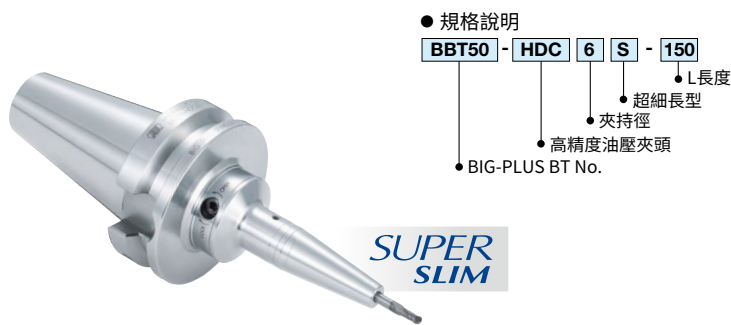
1. 刀具調整量H係使用軸向調整螺絲時的調整量。
2. 軸向調整螺絲中也備有兩側附六角孔的調整螺絲，可以從刀把的兩端進行調整。  
訂購時，請在規格末尾加上「FW」字樣。(訂購例：HDA16-12037W)

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。

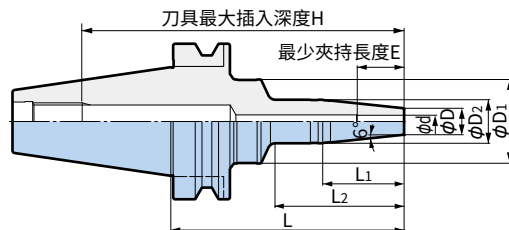
[超細長型 PAT.] 夾持徑：φ6 ~ φ12



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。

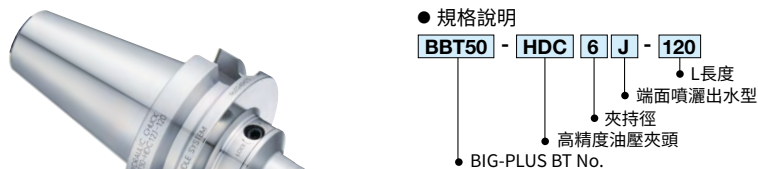
BIG-PLUS BBT 刀柄規格	夾持徑 φd	φD	φD <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	刀具最大插入深度 H	最少夾持長度 E	重量 (kg)
BBT50-HDC 6S-150	6	14	52	26	150	57	83	(207)	25	4.2
-200			56		200					
-HDC 8S-150	8	17	54	28	150	52	83	(207)	31	4.3
-200			58		200					
-HDC10S-150	10	19	56	30	150	52	83	(207)	33	4.3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

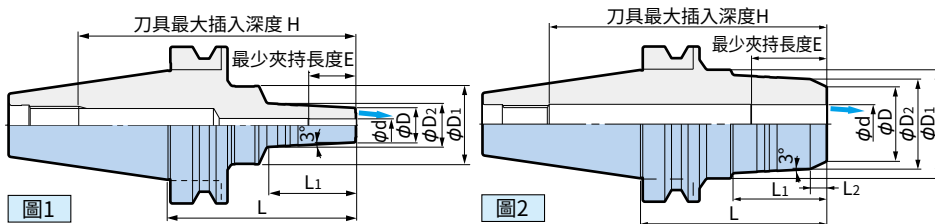
**注意**

- 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 <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	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。

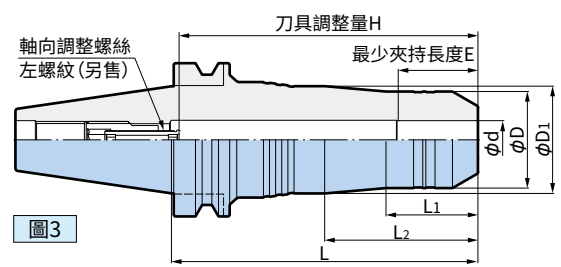
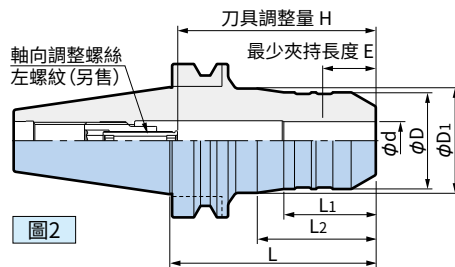
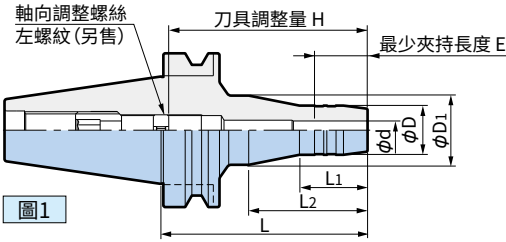


[ 標準型 ]

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 <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	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)	
<b>BBT50-HDC 6L-105</b>	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
<b>-HDC 8L-105</b>	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
<b>-HDC10L-105</b>	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
<b>-HDC12L-105</b>	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
<b>-HDC16L- 90</b>	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 $\phi d$	$\phi D$	$\phi D_1$	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	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)	
<b>BBT50-HDC20L- 90</b>	2	20	42	50	90	45	—	56~96	43	150	HDA20-12047	4.2	
<b>-105</b>					105	47	48	71~111		165		4.4	
<b>-135</b>					135	48	78	101~141		195		4.7	
<b>-150</b>					150	48	93	116~156		210		4.8	
<b>-200</b>					200	48	102	166~206		260		5.5	
<b>-250</b>					250	48	102	216~256		310		6.0	
<b>-HDC25L- 90</b>	2	25	63	—	90	45	—	56~96	52	113	HDA20-12047	4.7	
<b>-105</b>					105	47	48	71~111		128		5.0	
<b>-135</b>					68	135	60	78		101~141		158	5.7
<b>-150</b>					150	48	92	116~156		173		6.1	
<b>-200</b>					70	200	60	100		166~200		200	7.5
<b>-250※</b>					250	48	100	—		—		—	9.1
<b>-HDC32L- 90</b>	2	32	72	—	90	47	—	56~96	56	112	HDA20-12047	4.7	
<b>-105</b>					105	62	—	71~111		127		5.1	
<b>-135</b>					78	135	60	78		101~141		157	6.0
<b>-165</b>					165	48	108	131~171		187		6.9	
<b>-200</b>					80	200	60	100		166~200		200	8.4
<b>-250※</b>					250	48	100	—		—		—	10.8
<b>-HDC42L-110</b>	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。