

提升機械主軸速度。轉速較低的機械也能提高生產性。

● 驅動系統採用BIG擁有多年實績的齒輪傳動系統。實現了高扭力、低發熱。

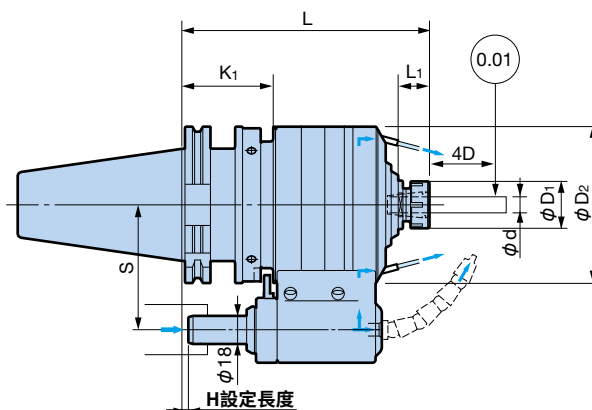
兩面接觸



BIG-PLUS®

MAX.  
20,000min<sup>-1</sup>

## GTG型



使用可能因火花而導致火災的油性切削油時，或產生研磨加工、鎢鋼等粉狀切屑時，請連絡本公司當地業務負責人。

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

BIG-PLUS BDV刀柄規格	φd	L	L <sub>1</sub>	φD <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	K <sub>1</sub>	S	套筒型式	增速比	MAX. (min <sup>-1</sup> )	重量 (kg)
BDV40-GTG5-10-155	1.5~10	155	20	30	80	58	65	NBC10	4.67	20,000	5.0
BDV50-GTG6-10-163	1.5~10	163	20	30	100	63	80	NBC10	5.67	20,000	9.0
-GTG4-16-182	2.5~16	182	25.5	42	110	63	80	NBC16	3.80	15,000	10.8

- 容許扭力值為驅動系統的計算值，與實際切削時的扭力有所不同。
- 立銼刀使用時的最大夾持徑為φ8(GTG5,GTG6)、φ12(GTG4)。
- 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。
- 連續回轉30分鐘以上時，建議將轉速設定為最高轉速的80%以下。
- 附帶螺帽、扳手、專用扳手。



本體規格	附屬套筒規格 (1個)
GTG5-10	NBC10-10AA
GTG6-10	NBC10-10AA
GTG4-16	NBC16-16AA

套筒請參閱G4

定位塊規請參閱G33

定位插銷請參閱G33

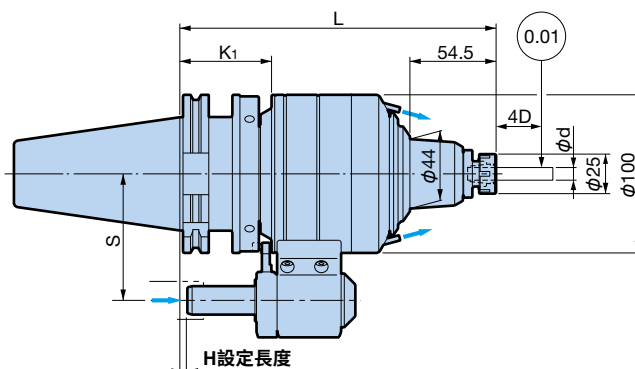
## GTX型

- 撓曲剛性大幅提升。
- 最適合模具加工的加長型設計。

MAX.  
24,000min<sup>-1</sup>

最適合模具加工！

增速比：5.67



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

BIG-PLUS BDV刀柄規格	φd	L	K <sub>1</sub>	S	套筒型式	最高轉速 (30分) min <sup>-1</sup>	連續回轉數 min <sup>-1</sup>	重量 (kg)
BDV50-GTX6-8-205	0.5~8	205	62	80	NBC8	24,000	20,000	9.5

- 容許扭力值為驅動系統的計算值，與實際切削時的扭力有所不同。
- 使用鑽頭時的最大夾持徑為φ4mm。
- 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。
- 連續回轉30分鐘以上時，建議將轉速設定為表中所示的連續回轉數。
- 不附帶套筒。敬請另外選購。
- 附帶螺帽、扳手、專用扳手。



定位塊規請參閱G33

定位插銷請參閱G33

套筒請參閱G4