

藉由此刀把來修正因使用多年而導致機械主軸偏擺精度下降的問題。

兩面接觸

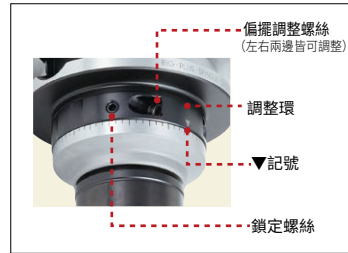


BIG-PLUS®

中心出水

刀尖前端的偏擺

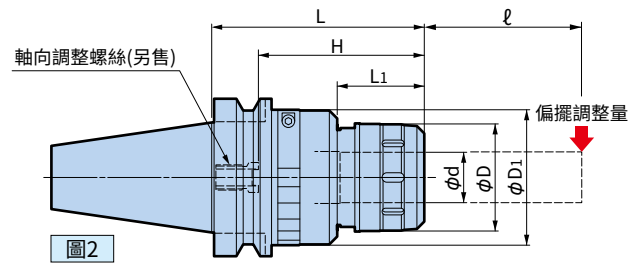
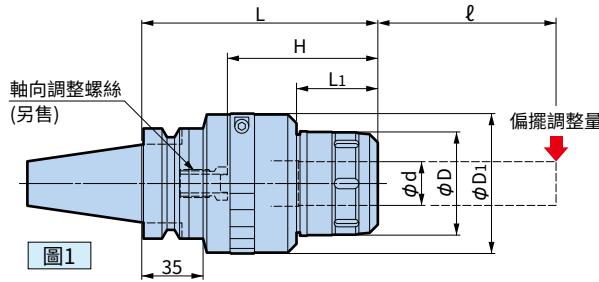
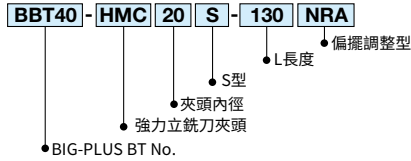
2μm以下!



構造簡單，能輕鬆調整偏擺精度!

1. 轉動調整環，將▼記號對準在偏擺度的最高位置。
2. 調整3個鎖定螺絲將調整環固定。
3. 藉由鎖緊偏擺調整螺絲來調整偏擺精度。

● 規格說明



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	φ d	φ D	φ D ₁	L	L ₁	H	H max.	最少夾持長度	偏擺最大調整量		扳手規格	重量 (kg)
										ℓ=50mm	ℓ=100mm		
BBT40-HMC20S-130NRA	1	20	50	72	130	46	69~79	85	45	23 μm	33 μm	FK45-50L	2.9
-HMC25S-135NRA		25	59	80	135	46	75~85	90	45	21 μm	30 μm	FK58-62L	3.5
-HMC32S-145NRA		32	68	86	145	55	85~95	105	55	20 μm	28 μm	FK68-75L	3.8
BBT50-HMC20S-125NRA	2	20	50	72	125	46	69~79	85	45	23 μm	33 μm	FK45-50L	5.2
-HMC25S-125NRA		25	59	80	125	46	75~85	90	45	21 μm	30 μm	FK58-62L	5.6
-HMC32S-135NRA		32	68	86	135	55	85~95	105	55	20 μm	28 μm	FK68-75L	6.0

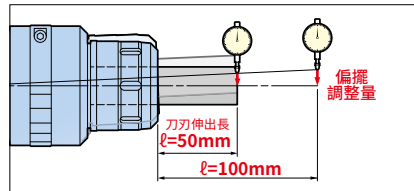
1. 不附帶扳手、軸向調整螺絲。敬請另外選購。
2. 刀具調整量H係使用軸向調整螺絲(HMA)時的調整量。
3. H max.是指卸下軸向調整螺絲後最大的刀具插入深度。

ℓ=刀具伸出長

直套筒請參閱G18

■ 偏擺調整量

調整量會依刀把的長度、工具的伸出長度而異。各尺寸表中記載有工具的伸出長度為50mm、100mm時的最大調整量，敬請參考使用。最大調整量是指以容許扭力值鎖緊偏擺調整螺絲時的數值。



偏擺調整螺絲容許扭力值

強力立銑刀夾頭型	扳手型式 (附屬品)	容許扭力值 (N·m)
HMC20S-NRA	CK-T4	8
HMC25S-NRA		
HMC32S-NRA		

附屬品			
直套筒 G18	鉤扳手 FK 型式 G22	單向軸承扳手 G23	軸向調整螺絲 G22