

BIG獨家的溝槽機構，讓立銑刀加工不論是強力切削或是精細切削，都能得到強力 & 高精度的加工效果。

中心出水

[S型]

● 規格說明

HSK-A40 - HMC 20 - S 85
 ● L長度
 ● S型
 ● 夾頭內徑
 ● 強力立銑刀夾頭
 ● HSK刀柄型

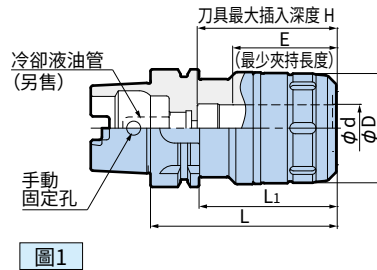


圖1

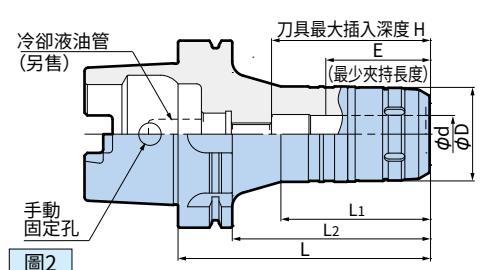


圖2

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

規格	圖	φd	φD	L	L ₁	L ₂	刀具最大插入深度 H	最少夾持長度 E	扳手型式	重量 (kg)
HSK-A 40-HMC20S- 85	1	20	50	85	65	—	66	56	FK45-50L	0.9
HSK-A 50-HMC20S- 90	1	20	50	90	64	—	66	56	FK45-50L	1.2
-HMC32S-115 ※		32	62	115	89	—	69	58	FK58-62L	1.6
HSK-A 63-HMC20S- 90	1	20	50	90	64	—	65	56	FK45-50L	1.5
-120 ○				120	94	—	85	56	FK45-50L	1.9
-HMC25S-100	1	25	59	100	74	—	75	57	FK58-62L	1.9
-135 △				135	109	—	66 ~ 76	57	FK58-62L	2.5
-HMC32S-110	1	32	68	110	84	—	85	64	FK68-75L	2.3
-135 ○				135	109	—	90	64	FK68-75L	2.6
-165 △				165	139	—	79 ~ 89	64	FK68-75L	3.2
HSK-A100-HMC20S-105	1	20	50	105	76	—	73	56	FK45-50L	3.0
-135 □	2			135	80	106	85	56	FK45-50L	3.5
-165 △				165	100	136	69 ~ 79	56	FK45-50L	4.1
-HMC25S-105	1	25	59	105	76	—	73	57	FK58-62L	3.3
-135 □				135	106	—	90	57	FK58-62L	3.9
-165 △	2			165	105	136	76 ~ 86	57	FK58-62L	4.8
-HMC32S-115	1	32	68	115	86	—	83	72	FK68-75L	3.9
-135				135	106	—	103	72	FK68-75L	4.4
-165 □				165	105	136	105	72	FK68-75L	5.4
-200 △	2			200	130	171	90 ~ 100	72	FK68-75L	6.4
-300 △				300	200	271	90 ~ 100	72	FK68-75L	9.3
-HMC42S-115	1	42	85	115	86	—	83	73	FK80-90L	4.9
-135				135	106	—	103	73	FK80-90L	5.5
-165 □				165	136	—	107	73	FK80-90L	6.8

1. 不附帶扳手。敬請另外選購。
2. 本體具備貫通孔，提供中心出水方式使用。
3. 標有△符號的規格可以使用另售的軸向調整螺絲。
 標有○符號的軸向調整螺絲請使用內六角止付螺絲 (M8)。
 標有□符號的軸向調整螺絲請使用內六角止付螺絲 (M12)。
 未標有符號的規格無法使用軸向調整螺絲。
 想要以中心出水使用時，請洽詢本公司當地業務負責人。
4. 標有※符號的規格僅限使用直套筒 (規格：C32-□□)。
5. H尺寸為刀具最大插入深度。
 標有△符號規格的係使用軸向調整螺絲時的H尺寸。
6. 不附帶冷卻液油管。☞ C65

附屬品

<p>直套筒</p>  <p>☞ G18</p>	<p>鉤扳手 FK 型式</p>  <p>☞ G22</p>	<p>單向軸承扳手</p>  <p>☞ G23</p>	<p>軸向調整螺絲</p>  <p>☞ G22</p>
---	---	--	--

夾持徑：φ12

NEW Hi-POWER
MILLING CHUCK

立銑刀夾頭
強力立銑刀夾頭

兩面接觸
HSK SHANK

[HMC12J型]

- 螺帽外徑只有φ32，有效解決干涉的問題，是具有高剛性且細長的立銑刀夾頭。



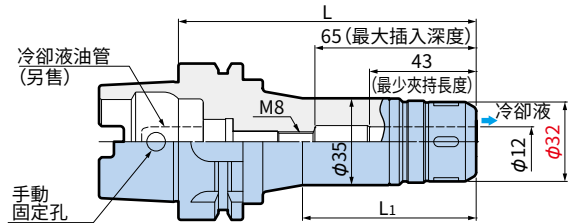
■ 從螺帽的端面以噴灑的方式確實地對刀尖供給切削液

中心出水

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

規格	L	L ₁	扳手型式	重量 (kg)
HSK-A63-HMC12J- 90	90	52	FK31-33	1.1
- 120※	120	70		1.4

1. 不附帶扳手。敬請另外選購。
2. 不附帶冷卻液油管。 C65
3. ※HSK-A63-HMC12J-120可使用內六角止付螺絲(M8)進行刀具軸向調整。
想要以中心出水使用時，請洽詢本公司當地業務負責人。



夾持徑：φ20~φ32

Run-Out Adjustable Holders

偏擺調整 RA偏擺精度調整夾頭

立銑刀夾頭

兩面接觸
HSK SHANK

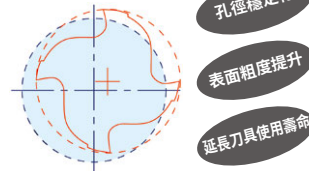
藉由此刀把來修正因使用多年而導致機械主軸偏擺精度下降的問題。

中心出水

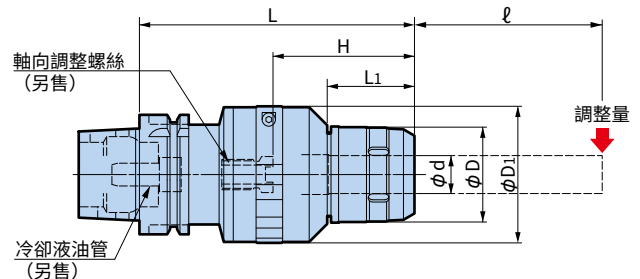
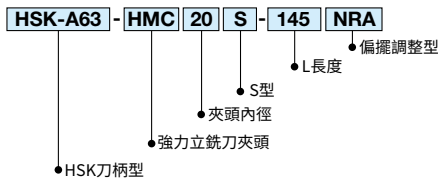


刀尖前端的偏擺

2 μm以下!



● 規格說明



A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

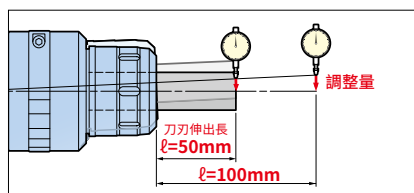
ℓ=刀具伸出長

規格	φd	φD	φD ₁	L	L ₁	H	H max.	最少夾持長度	調整量		扳手型式	重量 (kg)
									ℓ=50mm	ℓ=100mm		
HSK-A63-HMC20S-145NRA	20	50	72	145	46	69~79	85	45	23 μm	33 μm	FK45-50L	2.9
-HMC32S-155NRA ※	32	68	86	155	55	—	120	53	20 μm	28 μm	FK68-75L	3.9

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。
標有※符號的規格，無法使用軸向調整螺絲。
3. H max.是指卸下軸向調整螺絲後最大的刀具插入深度。
4. 不附帶冷卻液油管。敬請另外選購。 C65

■ 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
HMC32S-NRA		

BIG C20

C 立銑刀夾頭・RA偏擺精度調整夾頭