

夾頭部採用高精度彈性套筒夾頭，使偏擺精度更加精確。

刀尖角度 90°

高精度彈性套筒夾頭型 PAT. 夾持徑：φ0.25~φ20

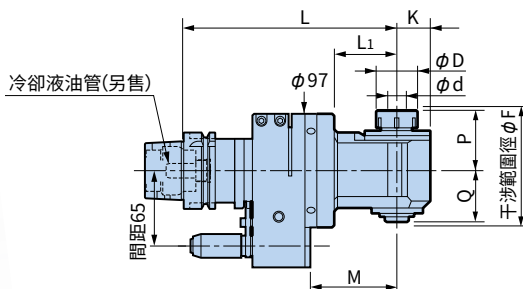


圖1 MAX.6,000min⁻¹

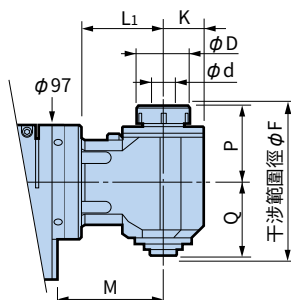


圖2 MAX.3,000min⁻¹

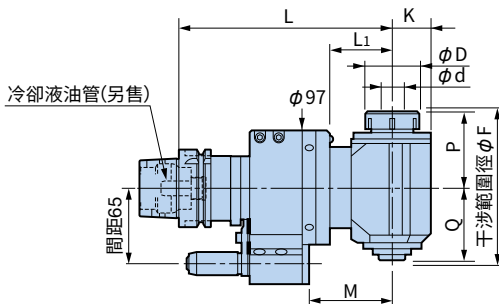
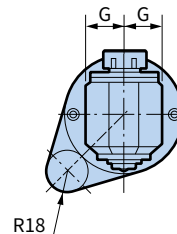
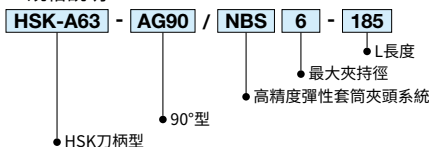


圖3 高剛性型 MAX.3,000min⁻¹

● 規格說明



A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

● 也有強化定位插銷部分、提高剛性的強力S型。訂購時，請在末尾加上S字樣。

規格	圖	φd	φD	G	K	L	L ₁	M	P	Q	φF	套筒型式	回轉比 主軸:角度軸	重量 (kg)	
														標準型	強力型
HSK-A63-AG90/NBS 6 -185	1	0.25~6	20	21	17	185	55	77	33	29	67	NBC 6	1:1	5.0	5.9
						215	85	107						5.2	6.1
						245	115	137						5.4	6.3
						275	145	167						5.6	6.5
-AG90/NBS10 -185	1	1.5~10	30	30	25	185	55	77	45	43	91	NBC10	1:1	5.4	6.3
						215	85	107						5.8	6.7
						245	115	137						6.1	7.0
-AG90/NBS13 -185	1	2.5~13	35	31	28	185	55	77	52	45	101	NBC13	1:1	5.5	6.4
						215	85	107						5.9	6.8
						245	115	137						6.2	7.1
-AG90/NBS20 -200	2	2.5~20	46	35	35	200	70	92	65	62	132	NBC20	1:1	6.6	7.5
-AG90/NBS20S -180 S	3	2.5~20	46	35	33	180	53	72	65	62	132	NBC20	1:1	-	7.9

1. 相對於機械主軸的刀具軸回轉方向為反轉。
2. 附帶螺帽、扳手，但不附帶套筒。
3. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
4. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
5. 由於是通過定位塊規出水，冷卻液可從外殼噴出。
6. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
7. NBC-E立銑刀套筒無法使用。
8. 不附帶冷卻液油管。(無法以中心出水使用)



套筒請參閱G4

定位塊規請參閱G31

夾頭部採用高精度彈性套筒夾頭，
使偏擺精度更加精確。

刀尖角度
90°

高精度彈性套筒夾頭型 PAT. 夾持徑：φ0.25~φ20

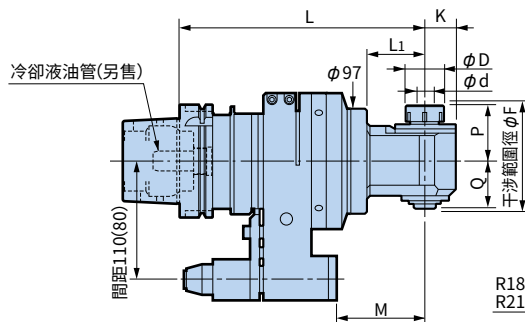


圖1 MAX.6,000min⁻¹

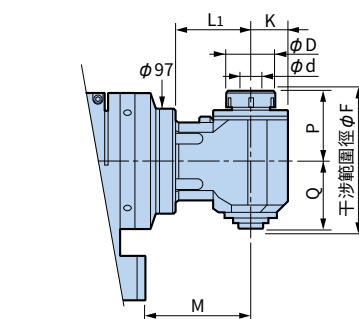
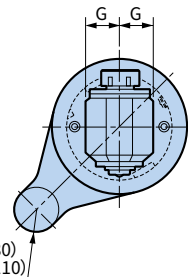


圖2 MAX.3,000min⁻¹

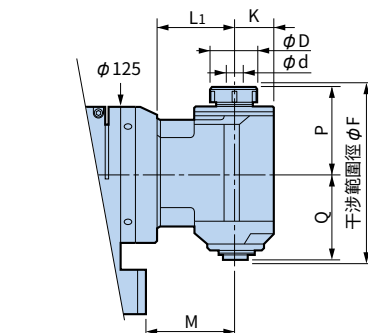


圖3 2倍增速型
MAX.8,000min⁻¹

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

●也有強化定位插銷部分、提高剛性的強力S型。
訂購時，請在末尾加上S字樣。

規格	圖	φd	φD	G	K	L	L ₁	M	P	Q	φF	套筒 型式	回轉比 主軸：角度軸	重量 (kg)		
														標準型 (間距 110)	強力型 (間距 110)	強力型 (間距 80)
HSK-A100-AG90/NBS6-225□	1	0.25~6	20	21	17	225	55	82	33	29	67	NBC 6	1:1	11.8	13.1	12.4
-255□						255	85	112						12.0	13.3	12.6
-285□						285	115	142						12.2	13.5	12.8
-315□						315	145	172						12.4	13.7	13.0
-AG90/NBS10 -225□	1	1.5~10	30	30	25	225	55	82	45	43	91	NBC10	1:1	12.2	13.5	12.8
-255□						255	85	112						12.6	13.9	13.2
-285□						285	115	142						12.9	14.2	13.5
-AG90/NBS13 -225□	1	2.5~13	35	31	28	225	55	82	52	45	101	NBC13	1:1	12.3	13.6	12.9
-255□						255	85	112						12.7	14.0	13.3
-285□						285	115	142						13.0	14.3	13.6
-AG90/NBS20 -240□	2	2.5~20	46	35	35	240	70	97	65	62	132	NBC20	1:1	13.4	14.7	14.0
-AG90/NBS16H-225□	3	2.5~16	42	45	35	225	71	82	80	80	163	NBC16	1:2 (增速)	13.8	15.1	14.4

1. 相對於機械主軸的刀具軸回轉方向為反轉。
2. 附帶螺帽、扳手，但不附帶套筒。
3. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
4. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
5. 由於是通過定位塊規出水，冷卻液可從外殼噴出。
6. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
7. NBC-E立銑刀套筒無法使用。
8. 不附帶冷卻液油管。（無法以中心出水使用）

C65



套筒請參閱G4

定位塊規請參閱G31

●雙向加工軸(180°對角) PAT. 夾持徑： $\phi 1.5\sim\phi 10$

·超小型設計的雙向角度頭。在1台機器上可進行對稱加工，減少了刀庫的數量。

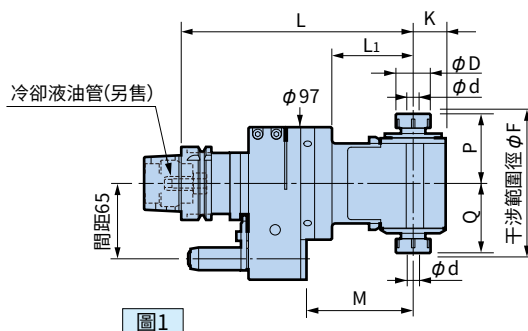
刀尖角度
90°

圖1

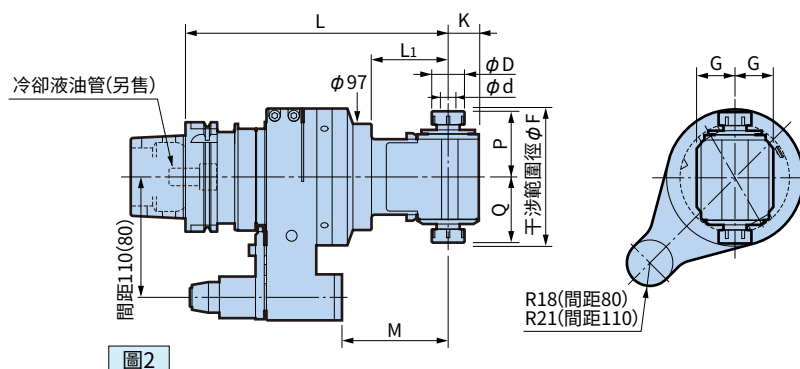


圖2

●也有強化定位插銷部分、提高剛性的強力S型。
訂購時，請在末尾加上S字樣。

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

規格	圖	ϕd	ϕD	G	K	L	L_1	M	P	Q	ϕF	套筒 型式	回轉比 主軸：角度軸	重量 (kg)	
														標準型	強力型
HSK-A 63-AG90/NBS10W-200	1	1.5~10	30	31	28	200	70	92	60	60	124	NBC10	1.1	6.2 (間距 65)	7.1 (間距 65)
HSK-A 100-AG90/NBS10W-240	2	1.5~10	30	31	28	240	70	97	60	60	124	NBC10		13.0	14.3 (間距 110)

1. 相對於機械主軸的刀具回轉方向為反轉。
2. 附帶螺帽、扳手，但不附帶套筒。
3. 不能同時正轉。
4. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
5. NBC-E立銑刀套筒無法使用。
6. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
7. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
8. 由於是通過定位塊規出水，冷卻液可從外殼噴出。
9. 不附帶冷卻液油管。（無法以中心出水使用）

C65

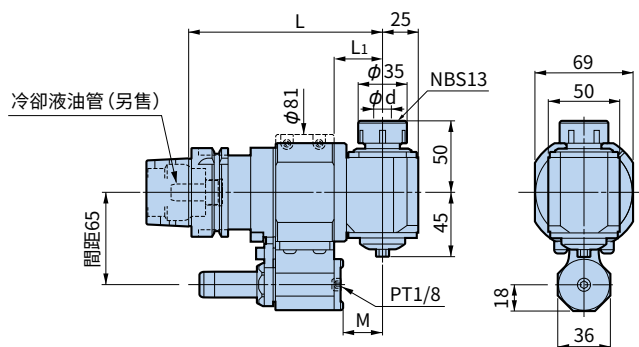
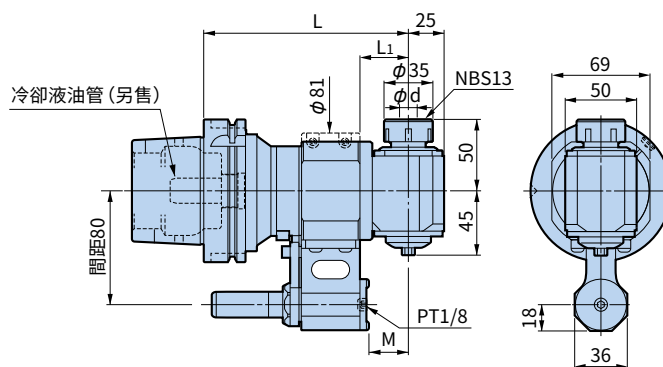


☞ 套筒請參閱G4

☞ 定位塊規請參閱G31

超小型 PAT. 夾持徑： $\phi 2.5 \sim \phi 13$ 刀尖角度
90°

鑽頭·攻牙加工專用


輕量
&
超小型圖1 MAX.5,000min⁻¹圖2 MAX.5,000min⁻¹

● 規格說明

HSK-A63 - AG90 - 13 - 135
 ● L長度
 ● 最大夾持徑
 ● 90°型
 ● HSK刀柄型

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

規格	圖	ϕd	L	L ₁	M	套筒 型式	回轉比 主軸：角度軸	重量 (kg)
HSK-A 63-AG90-13-135 -185	1	2.5~13	135	34	27.85	NBC13	1:1	4.4
			185	84	77.85			5.4
HSK-A100-AG90-13-145 -195	2	2.5~13	145	34	27.85	NBC13	1:1	6.8
			195	84	77.85			7.8

1. 相對於機械主軸的刀具回轉方向為反轉。
2. 附帶螺帽、扳手，但不附帶套筒。
3. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
4. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
5. 定位塊規的形狀會因各工作機械的機種而不同，使用前請向機械廠商確認。
6. 自定位插銷的切削油供給，使冷卻液輸送管可連接至保護蓋中央的PT1/8。
7. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
8. NBC-E立銑刀套筒無法使用。
9. 不附帶冷卻液油管。（無法以中心出水使用） 


 套筒請參閱G4

 定位塊規請參閱G31

加工實例



超小型設計兼具剛性、高偏擺精度，可進行穩定的加工。

	鑽頭加工	攻牙加工
使用工具	$\phi 12$ 鎢鋼鑽頭	M5 絲攻
加工件材質	S50C	A2017
切削速度	70m/min	7.5m/min
進給速度	372mm/min	384mm/min
	0.2mm/rev	
轉速	1,860min ⁻¹	450min ⁻¹

油路型 夾持徑：φ2.5~φ13

●通過定位塊規將冷卻液供給刀尖！

刀尖角度
90°



刀尖
出水

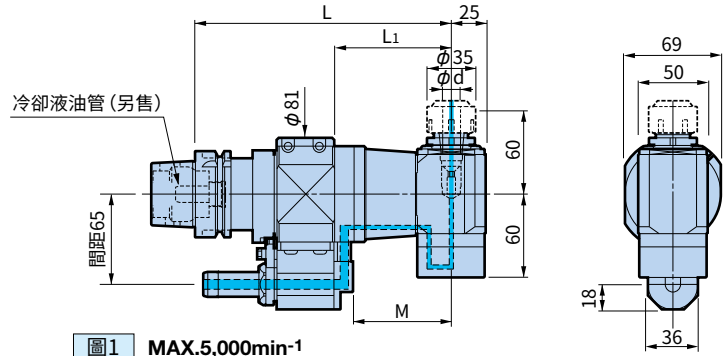
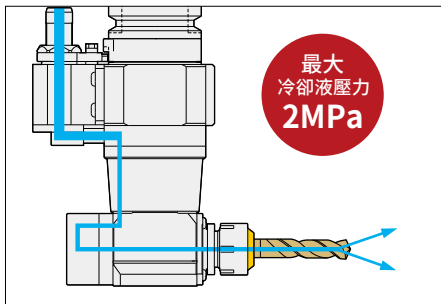


圖1 MAX.5,000min⁻¹

鑽頭加工用

●規格說明

- HSK-A63 - O AG90 - 13 - 185
 HSK刀柄型 油路 90°型 L長度 最大夾持徑



通過定位塊規從刀尖出水

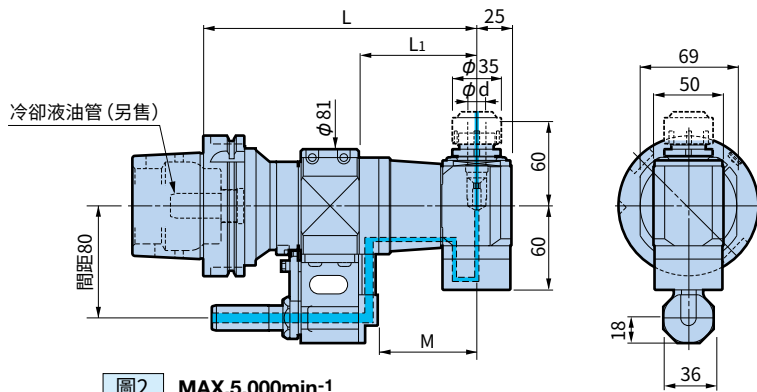


圖2 MAX.5,000min⁻¹

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

規格	圖	φ d	L	L ₁	M	套筒型式	回轉比 主軸：角度軸	重量 (kg)
HSK-A 63-OAG90-13-185	1	2.5~13	185	84	70.5	NBC13	1:1	5.9
HSK-A100-OAG90-13-195	2		195					8.4

1. 相對於機械主軸的刀具回轉方向為反轉。
2. 由於是油孔鑽頭專用，無出水刀具絕對不能使用。
3. 螺帽必須使用密封機構的高壓止水螺帽。不附帶，敬請另外選購。
4. 套筒敬請另外選購。
5. 附帶扳手、軸向調整螺絲。

6. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
7. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
8. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
9. 不附帶冷卻液油管。（無法以中心出水使用）

☞ 套筒請參閱G4

☞ 高壓止水螺帽請參閱G24

☞ C65

☞ 定位塊規請參閱G31



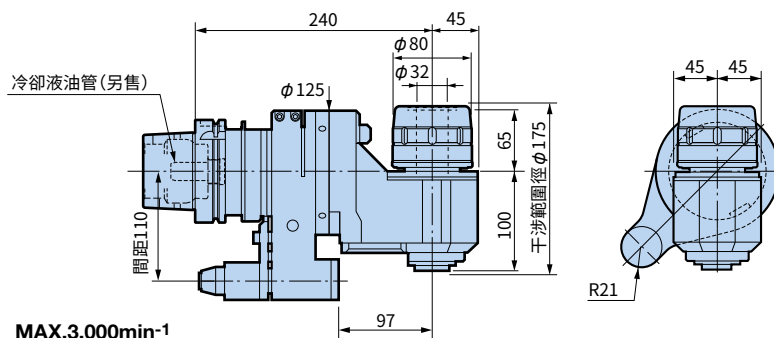
夾頭部為通用性高的 $\phi 32$ 立銑刀夾頭型。
使用直套筒，即可與各種直刀柄的刀具配合使用。

刀尖角度
90°

HMC32型

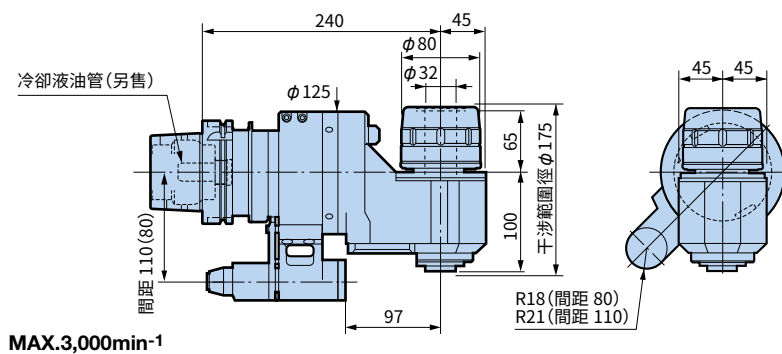
●標準型

·具備最方便的直刀柄、剛性優秀的立銑刀夾頭型。



●強力S型

·比標準型大約高出30%的剛性



類型	規格	重量 (kg)	
標準型	HSK-A100-AG90/HMC32-240	16.0	
強力 S 型	-240S	17.3 (間距110)	16.6 (間距80)

1. 相對於機械主軸的刀具軸回轉方向為正轉。
2. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
3. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
4. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
5. 由於是通過定位塊規出水，冷卻液可從外殼噴出。
6. 不附帶冷卻液油管。
(無法以中心出水使用)
7. 附帶扳手。(規格：FK80-90)



直套筒請參閱G20

定位塊規請參閱G31

C65

適用於從機械主軸供給冷卻液的中心出水型。

- 無需經由定位塊規將冷卻液引入的工程。



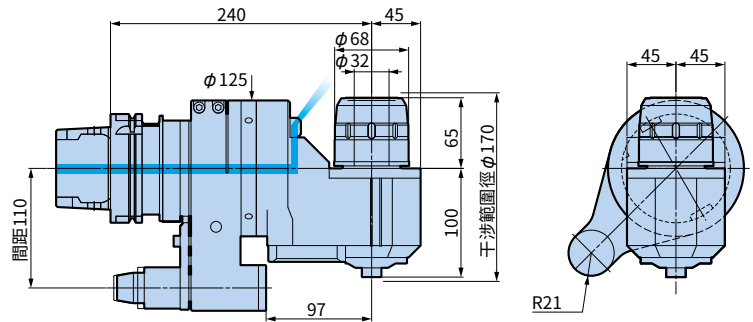
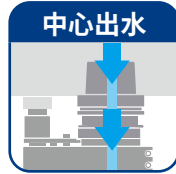
冷卻液壓力
7MPa

刀尖角度
90°

中心出水

TAG90/HMC32型

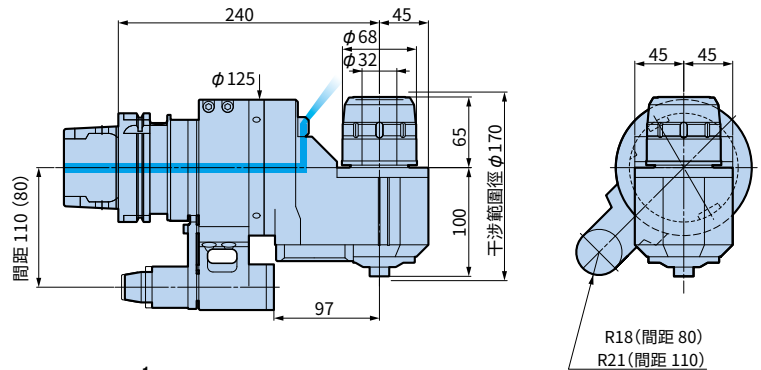
● 標準型



MAX.3,000min⁻¹

● 強力S型

- 比標準型大約高出30%的剛性



MAX.3,000min⁻¹

類型	規格	重量 (kg)	
標準型	HSK-A100-TAG90/HMC32S-240	16.0	
強力S型	-240S	17.3 (間距110)	16.6 (間距80)



直套筒請參閱G20

定位塊規請參閱A164

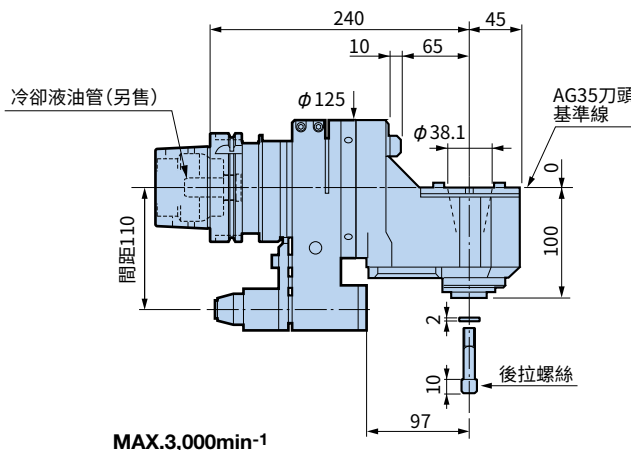
1. 相對於機械主軸的刀具回轉方向為正轉。
2. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
3. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
4. 無法從定位插銷出水。
5. 最大冷卻液壓力 7MPa，最大冷卻液流量 30L/min。
6. 未噴出冷卻液時，請勿讓角度頭轉動。
7. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
8. 附帶扳手。(規格：FK68-75L)

藉由各種刀頭套件的自由替換，可打造成最適合自己加工使用的型態。

刀尖角度
90°

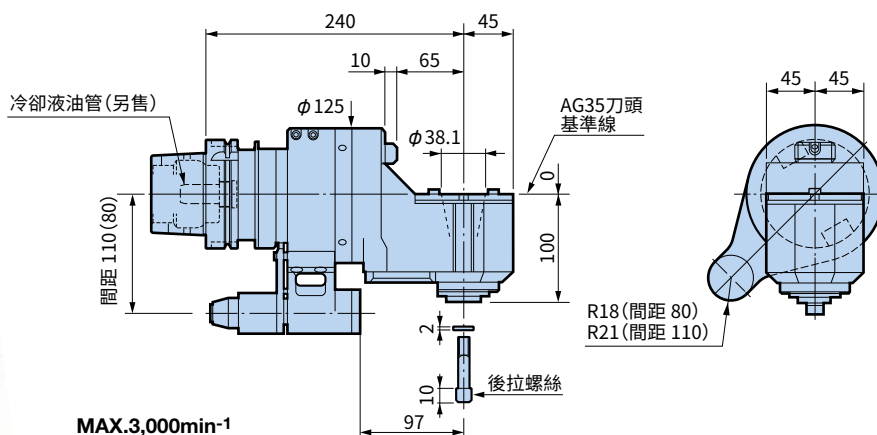
快換組合型

●標準型



●強力S型

·比標準型大約高出30%的剛性



類型	規格	重量(kg)	
標準型	HSK-A100-AG90/AGH35-240	14.2	
強力S型	-240S	15.5 (間距110)	14.8 (間距80)

1. 相對於機械主軸的刀具軸回轉方向為正轉。
2. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
3. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
4. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
5. 由於是通過定位塊規出水，冷卻液可從外殼噴出。
6. 不附帶冷卻液油管。
(無法以中心出水使用)
7. 附帶扳手。(規格：FK80-90)



AG35刀頭系列請參閱A158

定位塊規請參閱G31

C65

適用於從機械主軸供給冷卻液的中心出水型。

● 無需經由定位塊規將冷卻液引入的工程。



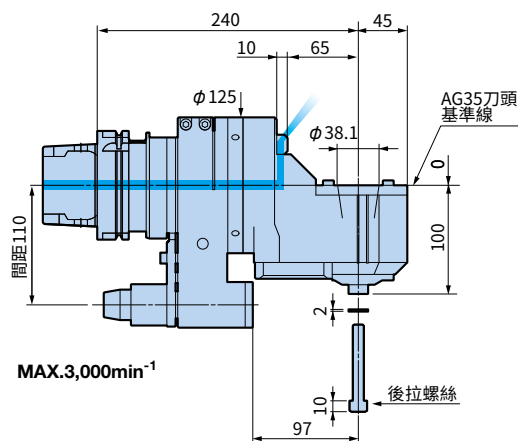
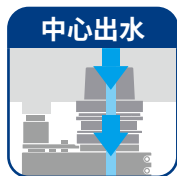
冷卻液壓力
7MPa

刀尖角度
90°

中心出水

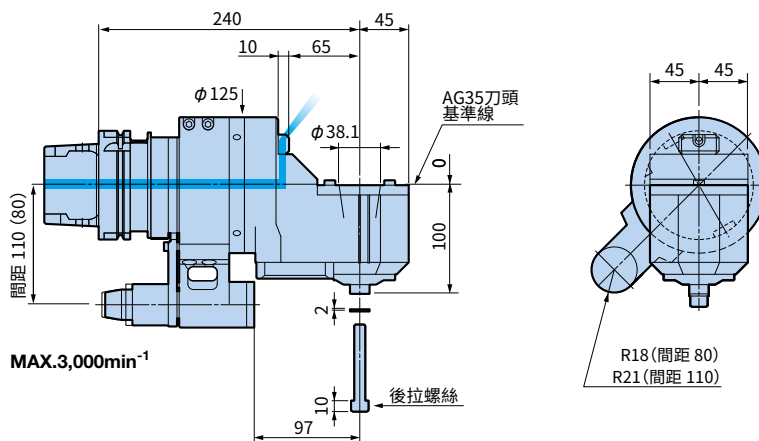
TAG90/快換組合型

● 標準型



● 強力S型

· 比標準型大約高出30%的剛性



類型	規格	重量(kg)	
標準型	HSK-A100-TAG90/AGH35-240	14.2	
強力S型	-240S	15.5 (間距110)	14.8 (間距80)

1. 相對於機械主軸的刀具回轉方向為正轉。
2. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
3. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
4. 無法從定位插銷出水。
5. 最大冷卻液壓力 7MPa，最大冷卻液流量 30L/min。
6. 未噴出冷卻液時，請勿讓角度頭轉動。
7. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
8. 附帶扳手。



定位塊規請參閱A164

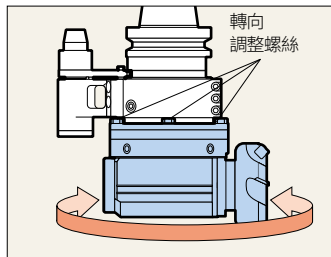
刀尖角度
90°

面銑刀盤型

- 採用高剛性軸承以及最佳主軸尺寸，大幅延長壽命！
- 系列最高回轉傳達力20kw (1,500min⁻¹時)
- 搭載90°定位機能，調整後能以90°為單位精確定位。(定位精度±5')

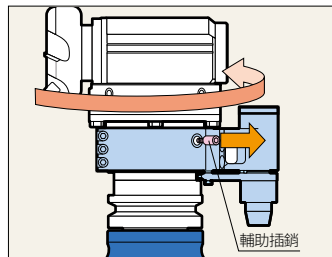
■刀尖方向可360°自由設定

只需鬆開轉向調整螺絲(8處)，即可360°任意設定刀尖方向。

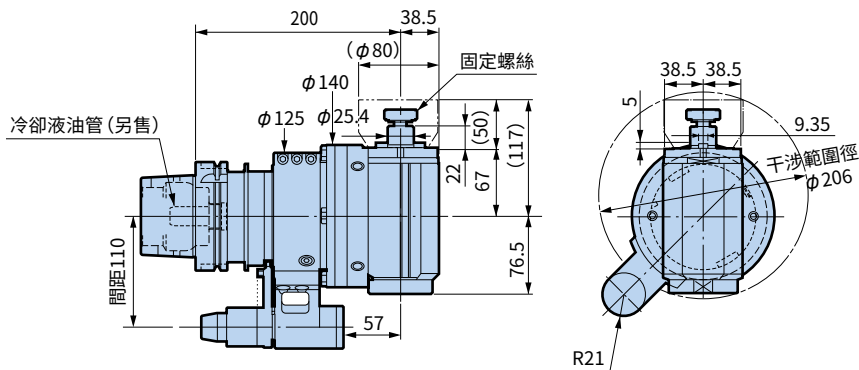


■刀尖方向可以90°為單位設定

調整刀尖後，可以90°為單位定位。(拆下輔助插銷，每刀尖方向以90°為單位進行調整。)



▲注意：進行90°設定時，務必從機台拆下再進行調整。



MAX.1,500min⁻¹

規格	重量 (kg)
HSK-A100-AG90-FMA25.4S-200S	18.4

尺寸圖中的()尺寸為裝上φ80、厚度50的面銑刀時的尺寸。

1. 相對於機械主軸的刀具軸回轉方向為反轉。
2. 無法從定位插銷供給冷卻液。
3. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
4. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
5. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
6. 不附帶冷卻液油管。(無法以中心出水使用)

C65



定位塊規請參閱G31



攻牙器

刀尖角度
90°

●在孔深自動定尺寸裝置的作用下，螺牙深度整齊劃一。

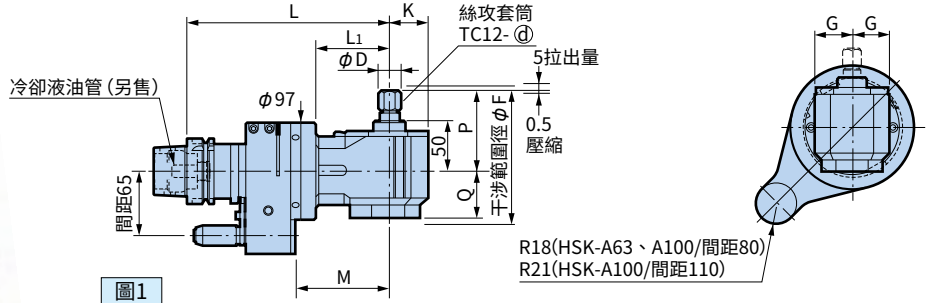


圖1
MAX.2,000min⁻¹

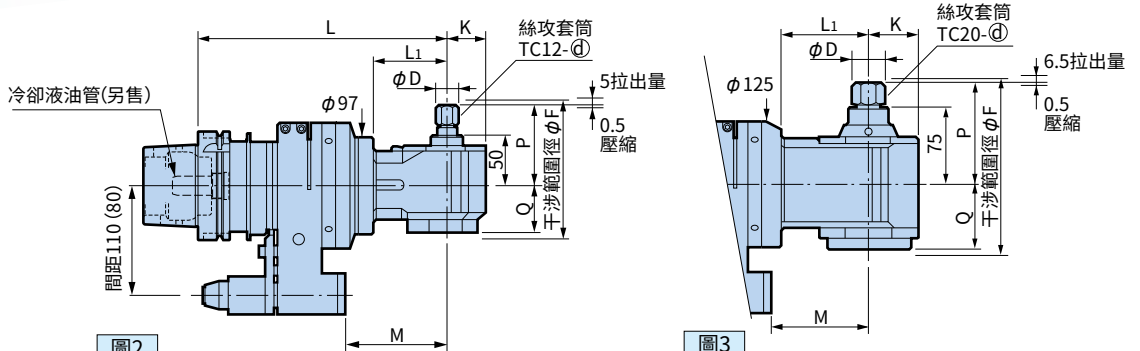


圖2
MAX.2,000min⁻¹

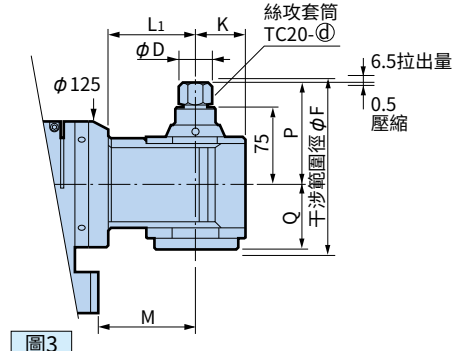
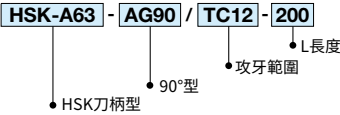


圖3
MAX.1,000min⁻¹

● 規格說明



A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

●也有強化定位插銷部分、提高剛性的強力S型。訂購時，請在末尾加上S字樣。

規 格	圖	d	φD	G	K	L	L ₁	M	P	Q	φF	套筒 型式	回轉比 主軸：角度軸	重量 (kg)		
														標準型(間距)	強力型(間距)	強力型(間距80)
HSK-A 63-AG90/TC12-200	1	M3~M12	22	38	39	200	70	92	80	46	135	TC12-@	2 : 1 (減速)	6.9(65)	7.8(65)	—
HSK-A100-AG90/TC12-240	2	M3~M12	22	38	39	240	70	97	80	46	135	TC12-@		13.7(110)	15.0(110)	14.3
-AG90/TC20-240	3	M8~M20	22/31	49	49		86	100	66.5	178	178	TC20-@		15.5(110)	16.8(110)	16.1

1. 相對於機械主軸的刀具軸回轉方向為反轉。
2. 不附帶TC絲攻套筒。敬請另外選購。
3. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
4. 由於絲攻回轉速降低為機械主軸的1/2，請注意進給速度。
5. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
6. 由於是通過定位塊規出水，冷卻液可從外殼噴出。
7. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
8. 不附帶冷卻液油管。（無法以中心出水使用）

TC絲攻套筒請參閱A139

定位塊規請參閱G31

使用45°專用固定本體，可進行穩定的斜面加工。

●採用高精度彈性套筒夾頭，提高了通用性，可進行高精度加工。

刀尖角度
45°

高精度彈性套筒夾頭型 PAT. 夾持徑： $\phi 1.5 \sim \phi 13$



● 規格說明

HSK-A63 - AG45 / NBS10 - 230

● L長度
● 最大夾持徑
● 高精度彈性套筒夾頭系統
● 45°型
● HSK刀柄型

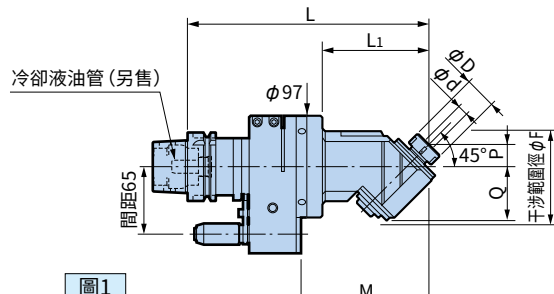


圖1
MAX.6,000min⁻¹

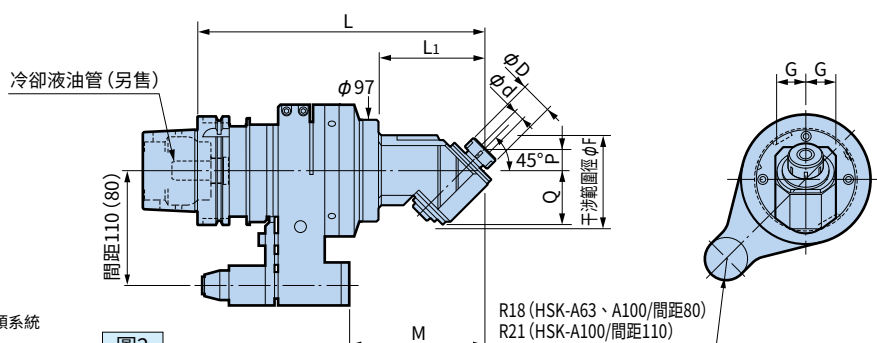



圖2
MAX.6,000min⁻¹

●也有強化定位插銷部分、提高剛性的強力S型。
訂購時，請在末尾加上S字樣。

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

規 格	圖	ϕd	ϕD	G	L	L ₁	M	P	Q	ϕF	套筒 型式	回轉比 主軸：角度軸	重量 (kg)		
													標準型 (間距)	強力型 (間距)	強力型 (間距 80)
HSK-A 63-AG45/NBS10-230	1	1.5~10	30	30	230	100	122	20	51.5	90	NBC10	1:1	5.6 (65)	6.5 (65)	—
		2.5~13	35		235	105	127	25					5.7 (65)	6.6 (65)	—
HSK-A100-AG45/NBS10-270	2	1.5~10	30	30	270	100	127	20	51.5	90	NBC10	1:1	12.4 (110)	13.7 (110)	13.0
		2.5~13	35		275	105	132	25					12.5 (110)	13.8 (110)	13.1

1. 相對於機械主軸的刀具軸回轉方向為反轉。
2. 附帶螺帽、扳手，但不附帶套筒。
3. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
4. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
5. 由於是通過定位塊規出水，冷卻液可從外殼噴出。
6. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
7. NBC-E立銑刀套筒無法使用。
8. 不附帶冷卻液油管。（無法以中心出水使用） 



 套筒請參閱G4

 定位塊規請參閱G31

可自由調整刀尖角度，最適合處理模具深處角落的加工。

- 以1°為調整單位的獨創構造，可簡單調整角度。
- 牢固的夾持構造可安心進行立銑刀加工。

刀尖角度
0° ~ 90°

角度調整型 PAT. 夾持徑：φ2.5~φ20



● 規格說明

- HSK-A63 - AGU / NBS13 - 285
- L長度
- 最大夾持徑
- 高精度彈性套筒夾頭系統
- 角度調整型
- HSK刀柄型



1°單位的定位構造

只要將角度設定插銷擰緊，即可進行準確的角度調整。



刀尖角度可在0° ~ 90°的範圍內調整

採用1°角度定位構造，可簡單進行角度設定。(定位精度±5')

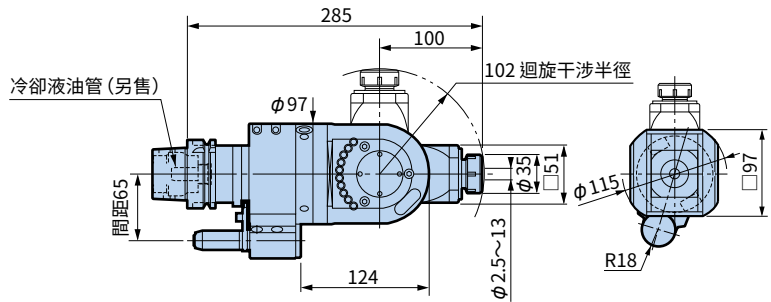


圖1 MAX.6,000min⁻¹

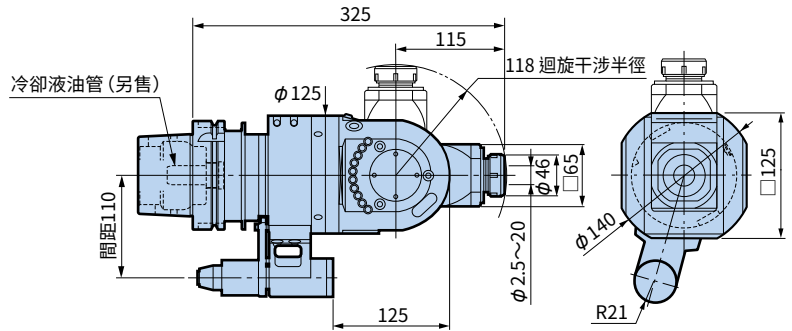




圖2 MAX.4,000min⁻¹

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

規格	圖	套筒型式	回轉比 主軸：角度軸	重量 (kg)
HSK-A 63-AGU/NBS13-285	1	NBS13	1:1	9.6
HSK-A100-AGU/NBS20-325	2	NBS20	1:1	20.0

1. 相對於機械主軸的刀具軸回轉方向為反轉。
2. 附帶螺帽、扳手，但不附帶套筒。
3. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
4. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
5. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
6. 不附帶冷卻液油管。(無法以中心出水使用) 

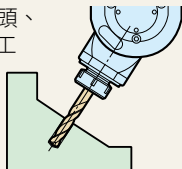


 定位塊規請參閱G31

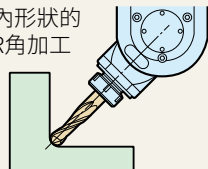
 套筒請參閱G4

加工範例 可自由設定角度。

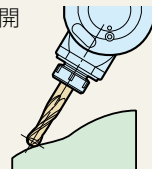
●在傾斜面的鑽頭、立銑刀等的加工



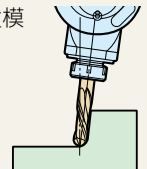
●內形狀的R角加工



●以球型銑刀避開前端進行加工



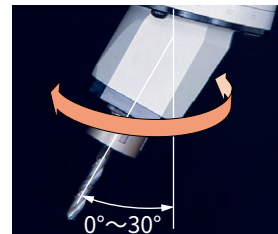
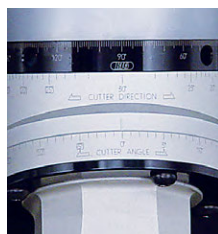
●模具的拔模斜度加工



刀尖角度
0°~30°

AGU30型 PAT. 夾持徑：φ2.5~φ20

- 角度0°~30°限定版！角度調整式角度頭。
- 旋回部的法蘭座緊密結合，大幅提升剛性！角度頭又添新系列
- 藉由新的驅動方式，實現了高傳遞扭力、低震動、低噪音。



對齊刻度以調整角度

只需對齊旋回部的標示刻度，即可簡單進行角度軸0°~30°範圍內的角度調整。

● 規格說明

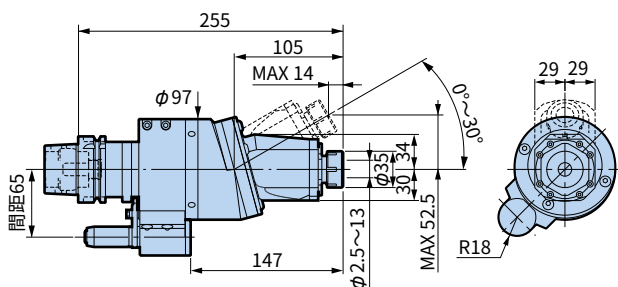
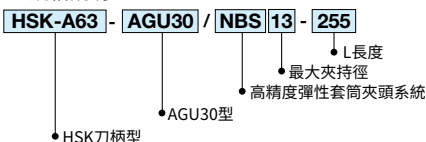


圖1 MAX.6,000min⁻¹

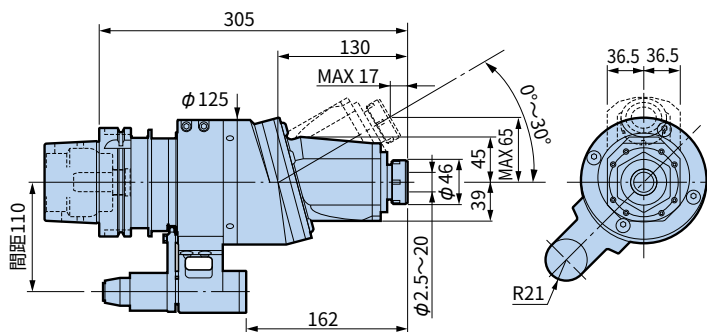


圖2 MAX.4,000min⁻¹

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

規格	圖	套筒型式	回轉比 主軸：角度軸	重量 (kg)
HSK-A 63-AGU30/NBS13-255	1	NBS13	1:1	6.8
HSK-A100-AGU30/NBS20-305	2	NBS20	1:1	15.3



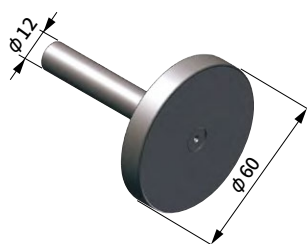
定位塊規請參閱G31

套筒請參閱G4

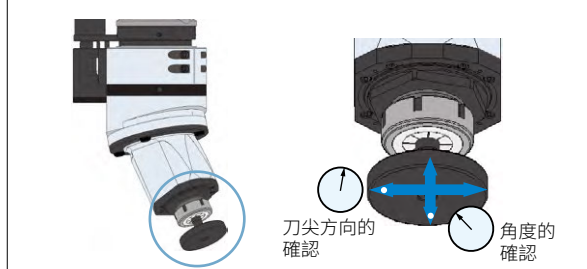
1. 相對於機械主軸的刀具軸回轉方向為正轉。
2. 附帶螺帽、扳手，但不附帶套筒。
3. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
4. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
5. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
6. 由於是通過定位塊規出水，冷卻液可從外殼噴出。
7. 不附帶冷卻液油管。（無法以中心出水使用） C65

● 角度基準規 (附屬品)

在需要高精度的角度設定時或刀尖方向的微調整時使用。

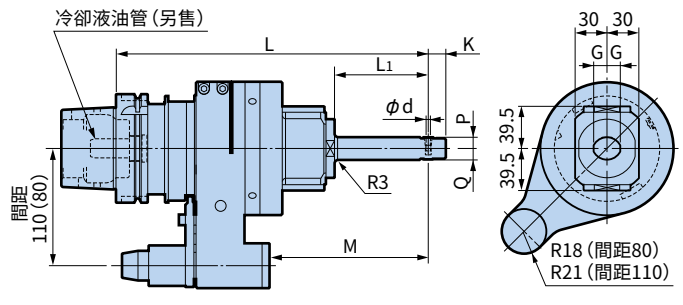
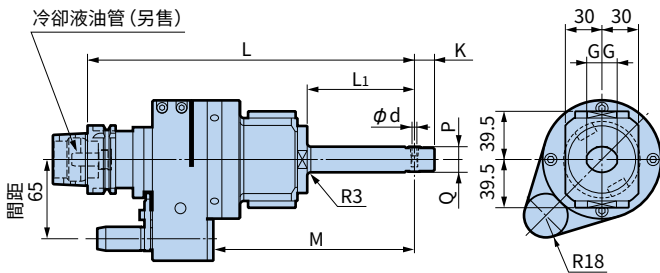
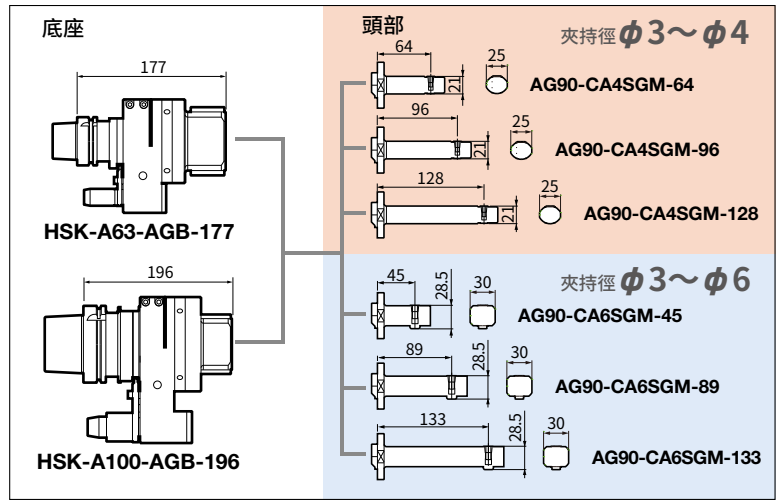


用角度基準規可進行角度·刀尖方向的調整。



內徑孔加工型

- 可進行最小下孔徑 $\phi 30$ 以上的內徑孔加工。(CA6SGM最小徑 $\phi 40$ ~)
- 底座與頭部的自由組合可對應各式干涉。
- 頭部配置在主軸中心，可簡單設定程式。



A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

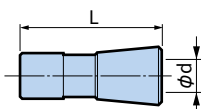
整組規格	底座規格	頭部規格	圖	ϕd	G	K	L	L ₁	M	P	Q	回轉比 主軸:角度軸	重量 (kg)		
													間距 65	間距 80	間距 110
HSK-A 63-AG90-CA4SGM-241	HSK-A63-AGB-177	AG90-CA4SGM- 64	1	3~4	12.5	16.5	241	56	133	10.5	10.5	1:1.06 (增速)	5.5		
-273		- 96					273	88	165				5.6		
-305		-128					305	120	197				5.7		
-CA6SGM-222		AG90-CA6SGM- 45					222	37	114				5.6		
-266		- 89					266	81	158				5.8		
-310		-133					310	125	202				6.0		
HSK-A100-AG90-CA4SGM-260	HSK-A100-AGB-196	AG90-CA4SGM- 64	2	3~4	12.5	16.5	260	56	117	10.5	10.5	1:1.06 (增速)		11.7	11.1
-292		- 96					292	88	149					11.8	11.2
-324		-128					324	120	181					11.9	11.3
-CA6SGM-241		AG90-CA6SGM- 45					241	37	98					11.8	11.2
-285		- 89					285	81	142					12.0	11.4
-329		-133					329	125	186					12.2	11.6

1. 相對於機械主軸的刀具軸回轉方向為正轉。
2. 間距80的規格，尾部附帶S字樣。
3. 定位插銷與傳動鍵溝槽的角度以及刀尖方向可任意設定。
4. 必須配合定位塊規才能安裝到機械上。敬請另外選購。
5. 因機械、機種不同，會有無法ATC自動換刀的可能。
6. 附帶扳手，但不附帶專用套筒。敬請另外選購。
7. 無法從定位插銷供給冷卻液。
8. 不附帶冷卻液油管。(無法以中心出水使用) **C65**



定位塊規請參閱**G31**

●專用套筒



規格	ϕd	L
CA4-3	3	16.5
-3.5	3.5	
-4	4	

規格	ϕd	L
CA6-3	3	22
-4	4	
-5	5	
-6	6	

1. 請使用合適尺寸的鑽頭。
2. 請使用夾持柄徑公差在h7以內的刀柄。