

有利於解決干涉問題的細長型設計！



● 規格說明

BBT40 - SSL 3 - 135

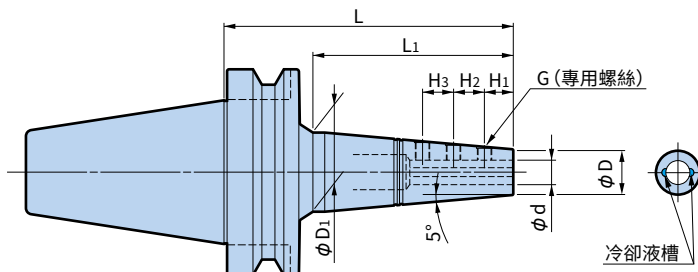
- BIG-PLUS BT No.
- 模具深孔加工用立銑刀夾頭
- 夾持徑
- L長度

兩面接觸



中心出水

MAX. 30,000min⁻¹



A 模具深孔加工用立銑刀夾頭

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	φ d	φ D	φ D ₁	L	L ₁	H ₁	H ₂	H ₃	G	重量 (kg)
BBT40-SSL 3-135	3	10	27.5	135	100	6	6	—	M3	1.2
-SSL 4-135	4	11	28.5			7	M4		1.2	
-SSL 6-135	6	13	30			12	13		M6	1.3
-SSL 8-135	8	15	32			13.5	18		M6	1.3
-SSL10-150	10	17	36.5	150	115	15	20	—	M8	1.5
-SSL12-150	12	22	41.5				16		16	M8
BBT50-SSL 6-150	6	13	31	150	104	12	13	—	M6	3.9
-200			39.5	200	154					4.4
-SSL 8-150	8	15	32.5	150	104	13.5	18	—	M6	3.9
-200			41.5	200	154					4.4
-SSL10-150	10	17	34.5	150	104	15	20	—	M6	4.0
-200			43.5	200	154					4.4
-SSL12-150	12	22	39.5	150	104	15	16	16	M8	4.2
-200			48	200	154					4.9
-SSL16-150	16	26	43	150	104	15	20	22	M8	4.5
-200			52	200	154					5.0
-SSL20-150	20	30	47	150	104	15	20	25	M8	4.6
-200			56	200	154					5.2

- 請注意，機械的剛性與刀具的平衡性會大大地左右使用時的轉速。使用時請由較低的轉速開始設定，再慢慢地增加至適當的轉速。
 - 組裝時請使球型銑刀的刀尖與固定螺栓呈90°角。
- 也可客製加長型，請洽詢本公司當地業務負責人。
 - 側固式螺絲係為本產品專用設計，與一般市面上販賣的螺絲不同，因此請務必採用BIG原廠出品的側固式螺絲。

模具深孔加工用立銑刀夾頭
專用側固式螺絲 (附屬品)

規 格	螺牙規格	螺牙長度、數量	本體型式
H0304FS	M3 P0.5	4 mm 2 個	SSL3
H0404FS	M4 P0.5	4 mm 2 個	SSL4
H06FSA	M6 P0.75	4.5、5mm 各 1 個	SSL6
H06FSB		4.5、6mm 各 1 個	SSL8,10
H08FSA	M8 P0.75	6mm 2 個 8mm 1 個	SSL12
H08FSB		6、8、10mm 各 1 個	SSL16,20

1. 各刀把所需的螺絲已有1組附於產品中。