

A  
立銑刀夾頭

採用獨創止動鍵鎖定機構，防止重切削時常發生的刀具脫落或打滑。  
刀把內藏防止刀具脫落機構，可防止加工時切削刀具脫落。

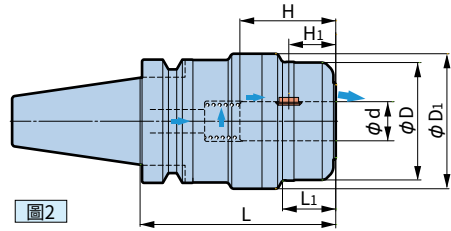
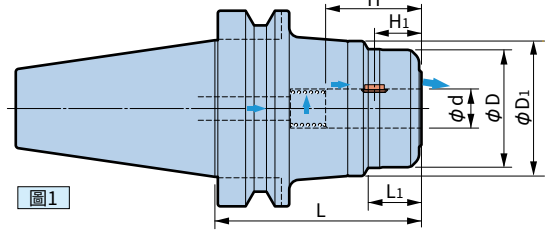
兩面接觸



中心出水



從噴出口大量噴射出  
冷卻液



● 規格說明

BBT40 - MEGA 16 DPG - 75

- L長度
- 側固刀具用強力立銑刀夾頭
- 夾頭內徑
- 超高速夾頭
- BIG-PLUS BT No.

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	φd	φD	φD <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	H	H <sub>1</sub>	單向軸承扳手型式	重量 (kg)
BBT40-MEGA16DPG- 75	1	16	46	55	75	24	47	23	MGR46L	1.7
-MEGA20DPG-100	2	20	60	69	100	27	49	24	MGR60L	2.6
BBT50-MEGA16DPG-105	1	16	46	55	105	24	47	23	MGR46L	4.6
					165					5.8
		20	60	69	105	27	49	24	MGR60L	5.1
					165					6.9
		25	70	77	105	33	55	23	MGR70L	5.4
					165					7.7
32	80	86	105	41	59	23	MGR80L	5.6		
			165					8.4		

1. 附帶止動鍵及彈簧。
2. 不附帶扳手。敬請另外選購。
3. H<sub>1</sub>欄的數值為從止動鍵的中心點到夾頭先端的尺寸。

● 止動鍵為消耗品。為了防止意外，已經損傷的止動鍵請勿繼續使用。

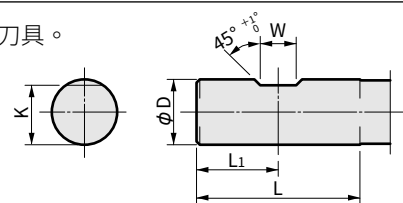
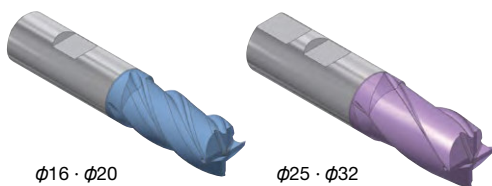
附屬品

夾頭規格	止動鍵 2個裝	彈簧
φ16	PKG16-2P	PSP1519
φ20	PKG20-2P	PSP1823
φ25	PKG25-2P	PSP2420
φ32	PKG32-2P	PSP3128

1. 止動鍵為2個1組出售。

附平面直柄刀具規格表 JIS B 4005 (ISO3338-2)

使用側固刀具用超高速強力防打滑銑刀夾頭時，必須使用本標準表的附側固平面刀具。



**⚠ 對側固平面部進行追加加工時的注意事項**  
側固刀具用超高速強力防打滑銑刀夾頭的刀具伸出長度由平面位置加以固定。  
請參考夾頭本體H<sub>1</sub>的尺寸，決定追加平面加工的位置，再以此位置為基準，從刀柄端截斷L<sub>1</sub>的長度。

φD	容許公差		L	L <sub>1</sub>	W		K	
	標準尺寸	容許公差			標準尺寸	容許公差	標準尺寸	容許公差
16	0	-0.011	48	24	10	+0.2 0	14.2	0 -0.4
20	0	-0.013	50	25	11		18.2	
25	0		56	32	12		23	
32	0	-0.016	60	36	14	30		

1. JIS的標準規格為φ25以上的刀桿應附有兩個平面。側固刀具用超高速強力防打滑銑刀夾頭雖然無法使用後端的平面，但可夾持有雙平面的刀桿。
2. JIS B4005標準的尺寸與國際標準ISO3338-2及德國標準DIN1835-1相同。