

複合加工機用刀把

BBT/HSK-T/BIG CAPTO Shank



E

為車削加工而開發的第一個劃時代的模組化系統

45° (傾斜型) S型

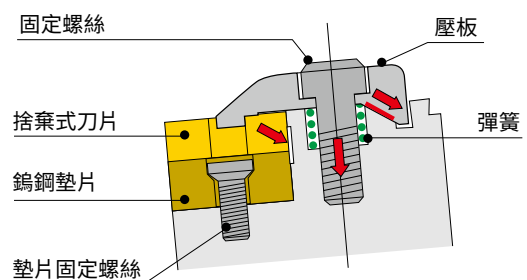


90° (直交型) F型^{PAT.}



確實固定刀片的「壓 & 拉」雙重固定 壓板固定方式

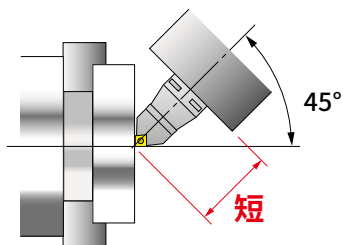
將刀片往下按壓的同時，牽引的拉力會作用在刀片接觸面上，藉此確實固定刀片。



「模組系統」使得車削加工時常因刀片崩刃而導致昂貴的刀把損壞的問題迎刃而解，並實現了高效性、經濟性。

不會干涉夾頭的45°傾斜

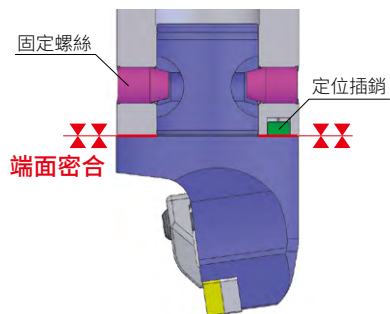
可以縮短切削時的工具長度。



配合加工的應用，共有15種刀片座可供選擇

強力的刀片座固定系統

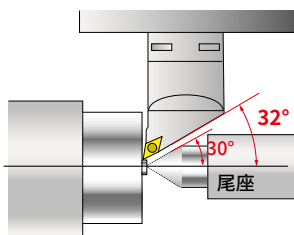
使用帶有小錐度的2個固定螺絲，將刀片座與基礎刀把的端面緊密結合。



E

無需擔心干涉

解決對尾座干涉問題的接近中心型刀片座也已系列化。



配合加工的應用，共有13種刀片座可供選擇

備有右手車削、左手車削兩種刀片座。

強力的刀片座固定系統

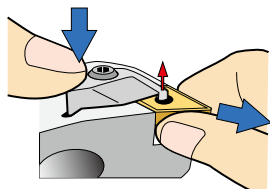
F型固定系統是以前方2顆固定螺絲固定刀片座。藉由凹凸面的嚙合來確實承受切削扭力。



刀片的裝卸也十分簡單

由於內藏彈簧，因此刀片的裝卸簡單容易。

只要將固定螺絲鬆開1圈，再用手指輕按壓板，壓板的前端就會翹起。



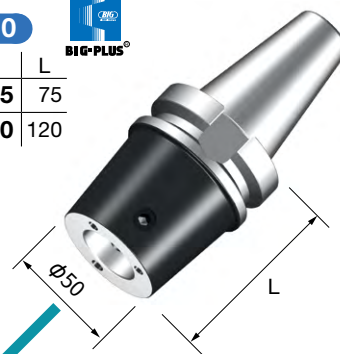
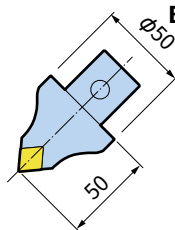
(備註) 如因機械種類不同而產生干涉問題時，請洽詢本公司當地業務負責人。

45°

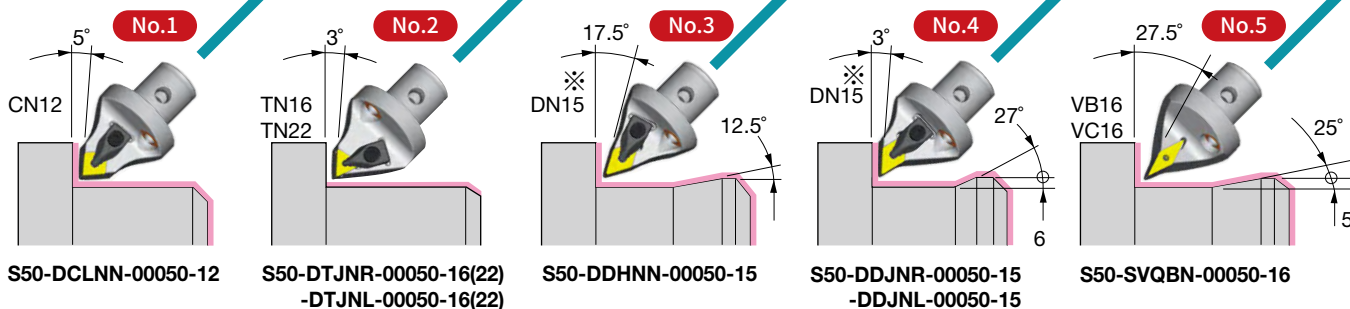
S型
基礎刀把 E10

兩面接觸
BIG-PLUS

	L
BBT40M-S50- 75	75
BBT50M-S50-120	120



S型 (傾斜型)
刀片座 E7



S50-DCLNN-00050-12

S50-DTJNR-00050-16(22)
-DTJNL-00050-16(22)

S50-DDHNN-00050-15

S50-DDJNR-00050-15
-DDJNL-00050-15

S50-SVQBN-00050-16

※ 使用DN1506(厚度6.35mm)刀片時，請將鎢鋼墊片換為DNS1506。(需另外購買)

E

BIG-PLUS BBT

90°

F型
基礎刀把 E10

兩面接觸
BIG-PLUS

	L	φD
BBT40M-F50- 75	75	50
-105	105	
BBT50M-F63- 70	70	63
-130	130	



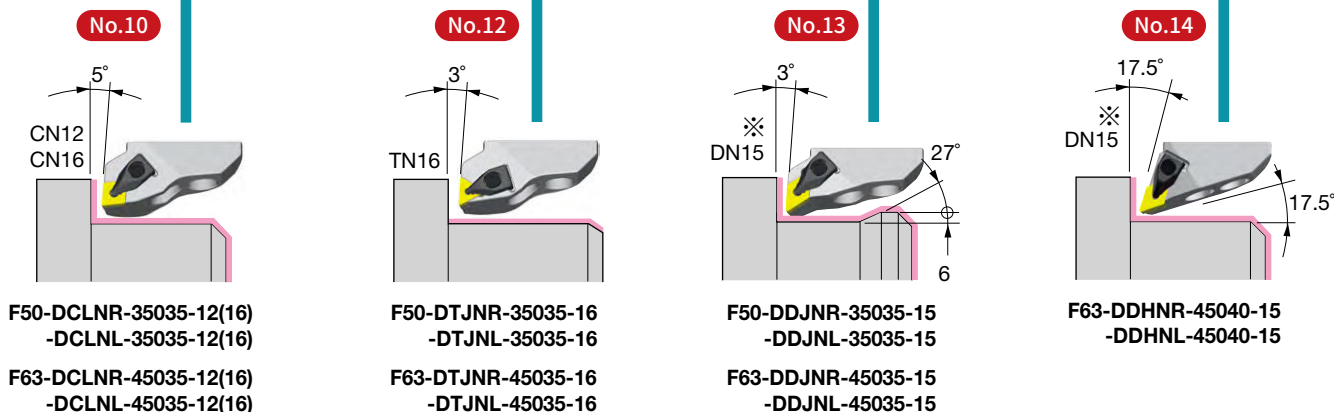
S型
基礎刀把 E10

S型
刀片座 E7

- No.1
- No.3
- No.5
- No.8

F型 (直交型)
刀片座 E8

	f
F50	35
F63	45



F50-DCLNR-35035-12(16)
-DCLNL-35035-12(16)

F50-DTJNR-35035-16
-DTJNL-35035-16

F50-DDJNR-35035-15
-DDJNL-35035-15

F63-DDHNR-45040-15
-DDHNL-45040-15

F63-DCLNR-45035-12(16)
-DCLNL-45035-12(16)

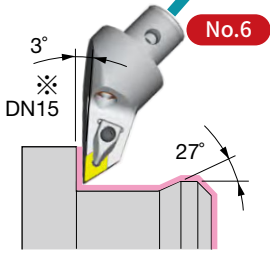
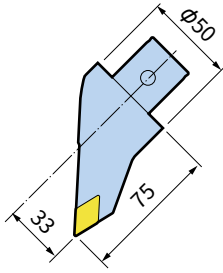
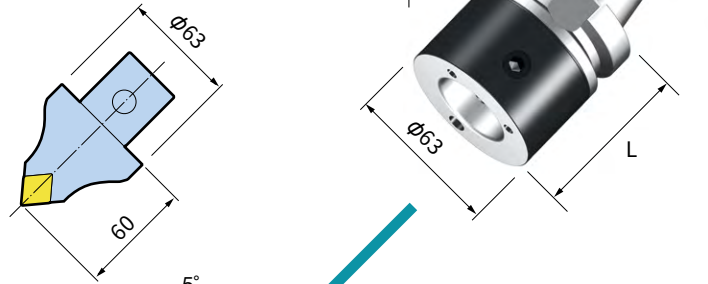
F63-DTJNR-45035-16
-DTJNL-45035-16

F63-DDJNR-45035-15
-DDJNL-45035-15

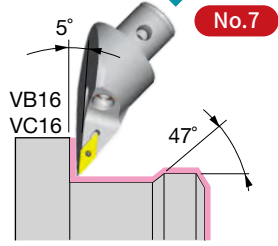
※ 使用DN1506(厚度6.35mm)刀片時，請將鎢鋼墊片換為DNS1506。(需另外購買)

S型
基礎刀把  E10

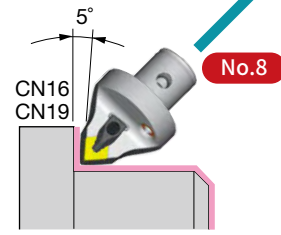
	L
BBT40M-S63- 65	65
BBT50M-S63-110	110



S50-DDJNR-33075-15
-DDJNL-33075-15



S50-SVLBR-33075-16
-SVLBL-33075-16



S63-DCLNN-00060-16
-DCLNN-00060-19

內徑搪刀桿
內徑螺牙車刀

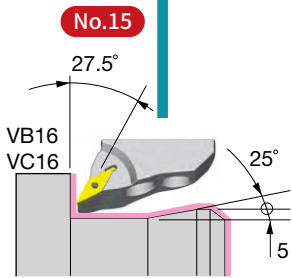


搪刀桿用側固式刀把
 E12

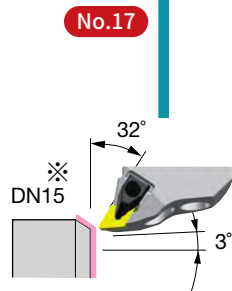
角車刀



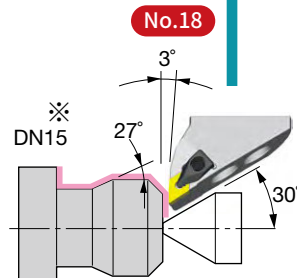
角車刀用刀把
 E11



F63-SVQBR-45035-16
-SVQBL-45035-16



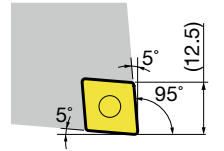
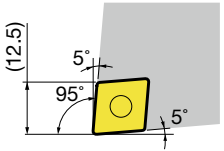
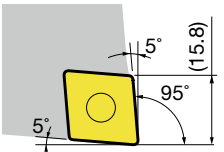
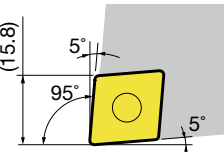
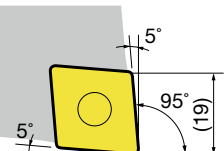
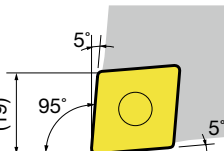
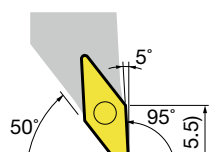
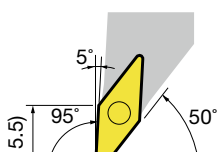
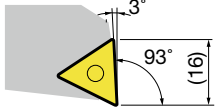
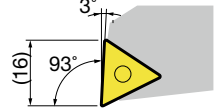
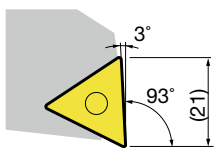
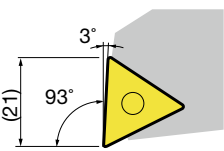
F63-DDUNR-45035-15
-DDUNL-45035-15



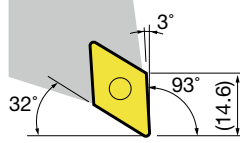
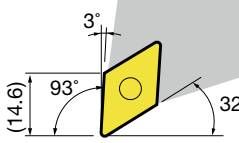
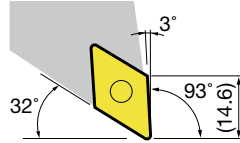
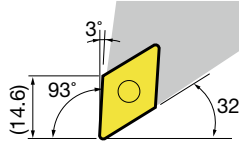
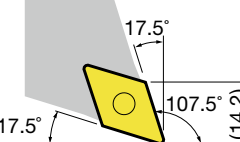
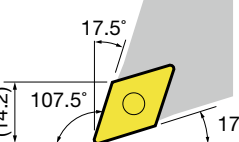
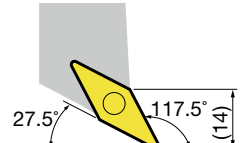
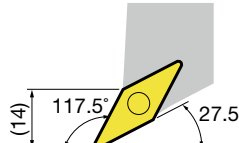
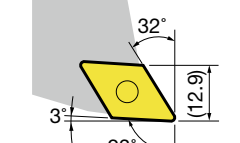
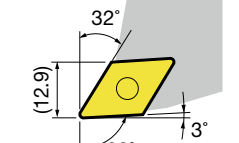
F50-DDJNR-35050-15
-DDJNL-35050-15

F63-DDJNR-45055-15
-DDJNL-45055-15

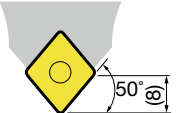
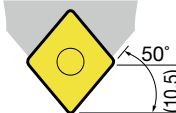
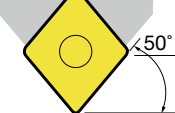
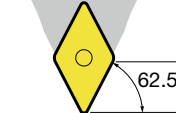

◆ 選型表

切削角度	刀片	刀片座		右手車削	左手車削
		S型	F型		
95°	CN1204	No.1	No.10-1		
	CN1606	No.8-1	No.10-2		
	CN1906	No.8-2			
	VB1604 VC1604	No.7			
93°	TN1604	No.2-1	No.12-1		
	TN2204	No.2-2			

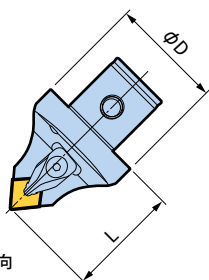
E
BIG PLUS BBT

切削角度	刀片	刀片座		右手車削	左手車削
		S型	F型		
93°	DN1504 (DN1506)	No.4	No.13		
	DN1504 (DN1506)	No.6	No.18		
107.5°	DN1504 (DN1506)	No.3	No.14		
117.5°	VB1604 VC1604	No.5	No.15		
93°	DN1504 (DN1506)		No.17		

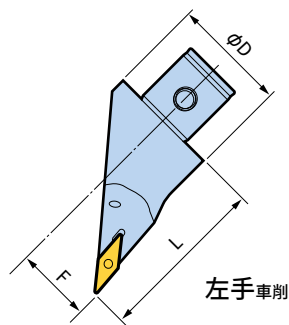
E
BIG-PLUS BBT

無左右方向				
刀片				
CN12	CN16	CN19	DN1504(DN1506)	VB1604 / VC1604
No.1	No.8-1	No.8-2	No.3	No.5
				

刀片座



無左右方向



左手車削

類型	切削角度	No.	車削方向	規 格	刀片	L	F	φ D	壓板	
S50	95°	No.1	N	S50-DCLNN-00050-12	CN1204 菱形 80°	50	0	50	CP2	
		No.2-1	R	-DTJNR-00050-16	TN1604 三角 60°	50	0	50	CP1	
	L		-DTJNL-00050-16	CP2						
	93°	No.2-2	R	-DTJNR-00050-22	TN2204 三角 60°	50	0	50	CP1	
			L	-DTJNL-00050-22					CP2	
	93°	No.4	R	-DDJNR-00050-15	DN1504 ^{*1} (DN1506) 菱形 55°	50	0	50	CP2	
			L	-DDJNL-00050-15						
		No.6	R	-DDJNR-33075-15		75	33			
			L	-DDJNL-33075-15						
	107.5°	No.3	N	-DDHNN-00050-15		50	0			
95°	No.7	R	-SVLBR-33075-16	VB1604 ^{*2} VC1604 菱形 35°	75	33	50	M3.5 ^{*3}		
		L	-SVLBL-33075-16							
117.5°	No.5	N	-SVQBN-00050-16		50	0				
S63	95°	No.8-1	N	S63-DCLNN-00060-16	CN1606 菱形 80°	60			0	63
		No.8-2	N	-00060-19	CN1906 菱形 80°		CP5			

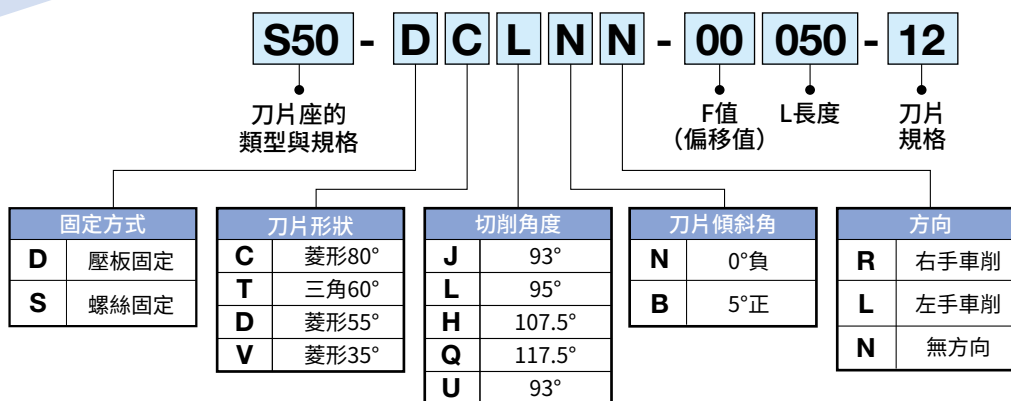
- 刀片座不附帶扳手。
- 不附帶刀片。ISO標準刀片適用。

備用零件請參閱E9

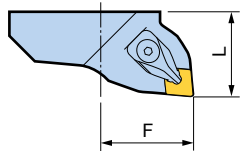
*1 附帶DN1504(厚度4.76mm)用的鎢鋼墊片。使用DN1506(厚度6.35mm)刀片時，請將鎢鋼墊片換為DNS1506。(需另外購買)
*2 VB1604與VC1604皆須安裝。 *3 M3.5是螺絲固定方式。

右手車削
 左手車削
 無左右方向

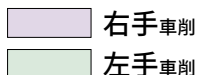
刀片座的規格體系



刀片座 PAT.



上圖為右手車削



F50型

切削角度	No.	車削方向	規 格	刀片	F	L	壓板
95°	No.10-1	R	F50-DCLNR-35035-12	CN1204 菱形 80°	35	35	CP2
		L	-DCLNL-35035-12				
	No.10-2	R	F50-DCLNR-35035-16	CN1606 菱形 80°	35	35	CP3
		L	-DCLNL-35035-16				
93°	No.12	R	F50-DTJNR-35035-16	TN1604 三角 60°	35	35	CP1
		L	-DTJNL-35035-16				
95°	No.13	R	F50-DDJNR-35035-15	DN1504 ^{*1} (DN1506) 菱形 55°	35	35	CP2
		L	-DDJNL-35035-15				
	No.18	R	F50-DDJNR-35050-15		35	50	CP2
		L	-DDJNL-35050-15				

1. 不附帶扳手。敬請另外選購。
2. 不附帶刀片。ISO標準刀片適用。

備用零件請參閱E9

*1 附帶DN1504(厚度4.76mm)用的鎢鋼墊片。
使用DN1506(厚度6.35mm)刀片時，請將鎢鋼墊片換為DNS1506。(需另外購買)

F63型

切削角度	No.	車削方向	規 格	刀片	F	L	壓板
95°	No.10-1	R	F63-DCLNR-45035-12	CN1204 菱形 80°	45	35	CP2
		L	-DCLNL-45035-12				
	No.10-2	R	F63-DCLNR-45035-16	CN1606 菱形 80°	45	35	CP3
		L	-DCLNL-45035-16				
93°	No.12-1	R	F63-DTJNR-45035-16	TN1604 三角 60°	45	35	CP1
		L	-DTJNL-45035-16				
93°	No.13	R	F63-DDJNR-45035-15	DN1504 ^{*1} (DN1506) 菱形 55°	45	35	CP2
		L	-DDJNL-45035-15				
	No.18	R	F63-DDJNR-45055-15		45	55	CP2
		L	-DDJNL-45055-15				
107.5°	No.14	R	F63-DDHNR-45040-15	45	40	CP2	
		L	-DDHNL-45040-15				
93°	No.17	R	F63-DDUNR-45035-15	45	35	CP2	
		L	-DDUNL-45035-15				
117.5°	No.15	R	F63-SVQBR-45035-16	VB1604 ^{**2} VC1604 菱形 35°	45	35	M3.5 ^{**3}
		L	-SVQBL-45035-16				

1. 不附帶扳手。敬請另外選購。
2. 不附帶刀片。ISO標準刀片適用。

備用零件請參閱E9

*1 附帶DN1504(厚度4.76mm)用的鎢鋼墊片。
使用DN1506(厚度6.35mm)刀片時，請將鎢鋼墊片換為DNS1506。(需另外購買)

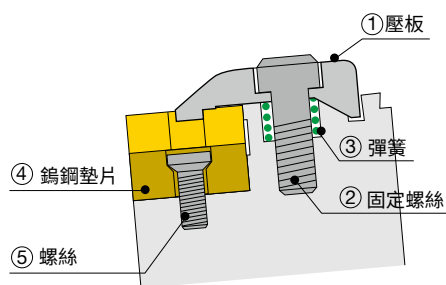
**2 VB1604與VC1604皆須安裝。

**3 M3.5是螺絲固定方式。

E

F型(直交型)刀片座

壓板固定式



壓板固定組

整組規格	① 壓板	② 固定螺絲	③ 彈簧	適用刀片
SCP1	CP1	M5×20	φ 8×10	TN16
SCP2	CP2			CN12、TN22 DN15
SCP3	CP3			CN16
SCP5	CP5			CN19

· 壓板固定組包含壓板、固定螺絲、彈簧各1個。

· 固定用扳手T型六角扳手(規格T-4)有販賣。

鎢鋼墊片組

適用刀片	整組規格	④ 鎢鋼墊片	⑤ 螺絲	星形螺絲規格
TN1604	STNS1604	TNS1604	M3× 7	T10
TN2204	STNS2204	TNS2204	M4× 8	T15
TN2706	STNS2706	TNS2706	M5×12	T20
DN1506	SDNS1506	DNS1506	M4× 8	T15

· 墊片組包含鎢鋼墊片及螺絲各1個。

· 固定用起子型星形螺絲扳手(規格DA-T10、DA-T15、DA-T20)有販賣。

適用刀片	整組規格	④ 鎢鋼墊片	⑤ 螺絲	星形螺絲規格
CN1204	SCNS1204	CNS1204	M4× 8	T15
CN1606	SCNS1606	CNS1606	M5×12	T20
CN1906	SCNS1906	CNS1906	M5×12	T20

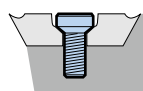
E

BIG PLUS BBT

S型(傾斜型)基礎刀把用
CK固定螺絲組

類型	整組規格	螺絲 2個	T型扳手 1支
S50	CK5S	M10×P1.0	CK-T5
S63	CK6S	M12×P1.0	CK-T6

刀片固定螺絲組



VB16, VC16刀片用

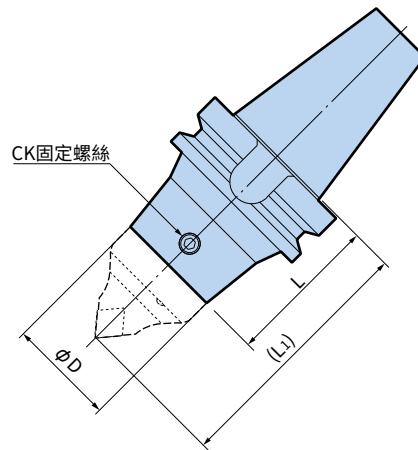
整組規格 **S3508DS**

《整組內容》

M3.5 螺絲 10個
起子型扳手… DA-T15 1支



基礎刀把



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。

類型	規格	φ D	L	(L ₁)	CK固定螺絲	重量 (kg)
S50	BBT40M-S50- 75	50	75	125	CK5S	1.7
S63	-S63- 65	63	65	125	CK6S	1.6
S50	BBT50M-S50-120	50	120	170	CK5S	5.4
S63	-S63-110	63	110	170	CK6S	5.4

1. 基礎刀把附帶CK固定螺絲。

☞ 備用零件請參閱E9

☞ 刀片座請參閱E7

基礎刀把 PAT.

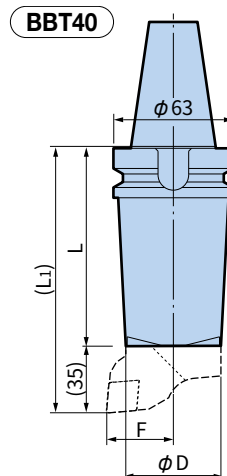


圖1

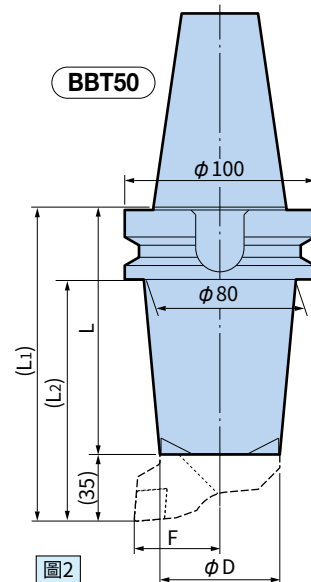


圖2



上圖為安裝了左手車削刀片座的圖。

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。

類型	規格	圖	φ D	L	(L ₁)	(L ₂)	F	重量 (kg)
F50	BBT40M-F50- 75	1	50	75	110	—	35	1.7
	-105			105	140	—		2.3
F63	BBT50M-F63- 70	2	63	70	105	67	45	4.5
	-130			130	165	127		6.4

1. 基礎刀把附帶刀片座安裝螺絲M10×22L、M10×25L。
2. 不附帶六角扳手。

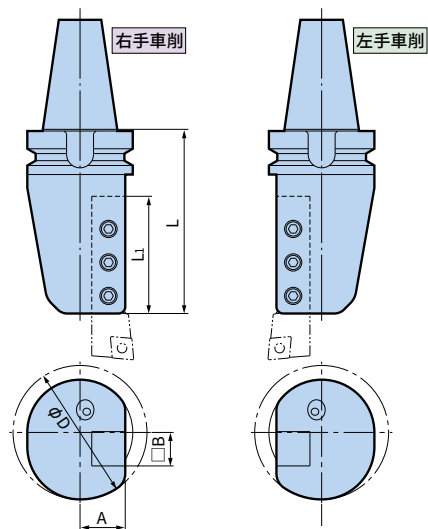
☞ 備用零件請參閱E9

☞ 刀片座請參閱E8





180°型



·表中的顏色分類

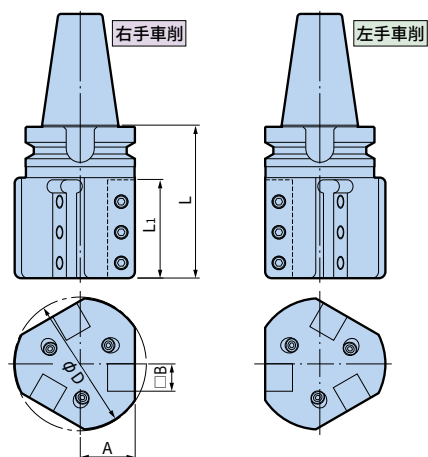
右手車削 左手車削

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。

方向	規格	□B	L	L ₁	A	φ D	重量 (kg)
R	BBT40M-180-BH20R-110	20	110	70	27	80	2.8
L	-BH20L-110						
R	-180-BH25R-130	25	130	90	31.5	90	3.4
L	-BH25L-130						
R	BBT50M-180-BH25R-140	25	140	90	50	120	7.6
L	-BH25L-140						

E

180°多用途型



藉由安裝3支車刀,可有效縮短ATC自動換刀時間。

·表中的顏色分類

右手車削 左手車削

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。

方向	規格	□B	L	L ₁	A	φ D	重量 (kg)
R	BBT40M-180-3BH20R-110	20	110	70	35	90	3.4
L	-3BH20L-110						
R	BBT50M-180-3BH25R-140	25	140	90	50	120	9.5
L	-3BH25L-140						



注意

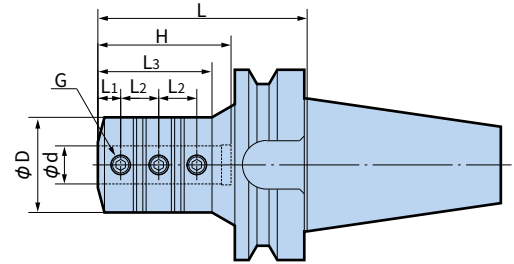
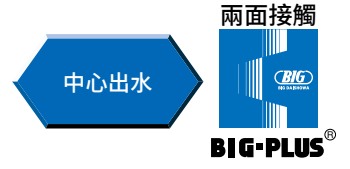
·請確認機械主軸能否進行60°的定位。

夾持徑：φ8 ~ φ50

BORING BAR HOLDER 搪刀桿用側固式刀把

兩面接觸
BBT
SHANK

內徑搪孔、螺牙車刀用刀把。



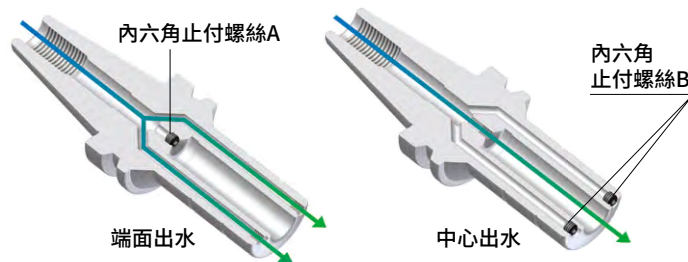
BIG-PLUS (BBT刀柄)除了可以使用在BIG-PLUS主軸以外，也可在其他既有的BT主軸機械上使用。

規 格	φ d	φ D	L	L ₁	L ₂	L ₃	H	固定螺絲 G	內六角止付螺絲 A	內六角止付螺絲 B	重量 (kg)
BBT40M-BSL 8- 75	8	25	75	6	10	40	40	M6 P1.0	M6×5L	M4×4L	1.2
-BSL10- 80	10	29	80	8	12	45	50	M8 P1.0	M6×5L	M5×5L	1.3
-BSL12- 90	12	34	90	8	16	53	55	M8 P1.0	M6×5L	M6×5L	1.4
-BSL16-100	16	40	100	10	21	65	68	M10 P1.25	M6×5L	M6×5L	1.6
-BSL20-100	20	50	100	12	20	67	70	M10 P1.25	M6×5L	M6×5L	1.9
-BSL25-110	25	55	110	14	23	83	74	M12 P1.5	M8×8L	M6×5L	2.2
-BSL32-125	32	64	125	16	26	—	83	M12 P1.5	M8×8L	M6×5L	2.8
-BSL40-150	40	80	150	18	32	—	98	M16 P1.5	M10×10L	M6×5L	4.5
BBT50M-BSL16-105	16	40	105	10	21	61	68	M10 P1.25	M6×5L	M6×5L	4.1
-BSL20-110	20	50	110	12	20	60	70	M10 P1.25	M6×5L	M6×5L	4.5
-BSL25-120	25	55	120	14	23	70	74	M12 P1.5	M8×8L	M6×5L	4.8
-BSL32-125	32	64	125	16	26	80	83	M12 P1.5	M8×8L	M6×5L	5.2
-BSL40-135	40	80	135	18	32	91	98	M16 P1.5	M10×10L	M6×5L	6.4
-BSL50-145	50	90	145	18	36	102	115	M16 P1.5	M10×10L	M6×5L	7.1

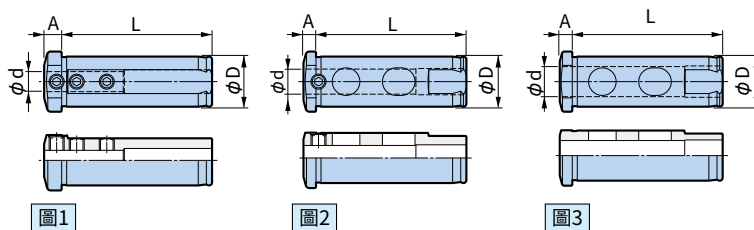
●藉由內六角止付螺絲裝置位置的不同可進行中心出水與端面出水切換。

亦可自由調整左右方向。

※附帶內六角止付螺絲AB。



BSL側固式刀把用 BSL襯套



規 格	圖	φ d	φ D	L	A
BSLA20- 6	1	6	20	60	5
		8			7
	2	10			5
-10	3	12	32	75	5
		16			5
BSLA32-10	1	10	32	75	9
		12			9
	2	16			6
-16	3	20	32	75	6
3					20