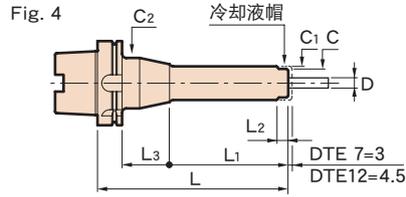
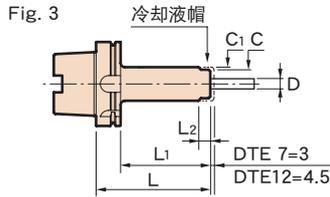
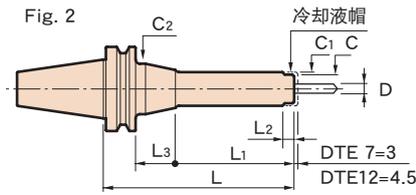
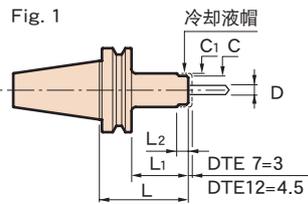


DETa-1 超弹性筒夹刀柄 E 型 (DTE)

高端制造服务商



20000min⁻¹
※BT50/A100/DN50AD: 10000min⁻¹

型号	Fig.	φD	L	φC	L ₁	L ₂	L ₃	φC ₁	φC ₂	KG	G 等级值	N
BT30-DTE 7- 60-MAS1	1	1 ~ 7	60	24	38	11.5	—	29	—	0.6	11.2	3.2
-MAS2												
-DTE12- 75-MAS1		2.5~ 13	75	34	53	14		40		0.9	11.4	4.9
-MAS2												
BT40-DTE 7- 90	1	1 ~ 7	90	24	63	11.5	—	29	—	1.3	7.9	4.9
-120	2		120		70		23		40	1.5	8.7	6.2
-150			150				53		50	1.9	7.9	7.2
-180			180				83			2.4	7.8	8.9
-210			210				113			2.9	7.1	9.8
-DTE12- 90	1	2.5~ 13	90	34	63	14	—	40	—	1.5	8.5	6.1
-120			120		93					1.8	8.6	7.4
-150			150		123					2.1	9.4	9.4
-180	2		180		140		13		50	2.5	8.0	9.6
-210			210				43			2.9	8.4	11.7
BT50-DTE 7-105	1	1 ~ 7	105	24	67	11.5	—	29	—	3.9	4.2	15.6
-135	2		135		70		27		40	4.2	4.1	16.5
-165			165				57		50	4.6	4.3	18.7
-225			225				117		60	6.0	4.3	24.4
-285			285				177			7.3	4.3	30.1
-DTE12-105	1	2.5~ 13	105	34	67	14	—	40	—	4.2	4.1	16.6
-135			135		97					4.5	4.4	18.9
-165			165		127					4.8	4.6	21.0
-225	2		225		140		47		60	5.7	4.5	24.5
-285			285				107		70	7.6	3.7	27.1
A40 -DTE 7- 95	3	1 ~ 7	95	24	75	11.5	—	29	—	0.6	15.4	4.4
-DTE12-105		2.5~ 13	105	34	85	14		40		0.9	33.5	14.4
A50 -DTE 7-105	3	1 ~ 7	105	24	79	11.5	—	29	—	0.7	29.3	9.8
-DTE12-120		2.5~ 13	120	34	94	14		40		1.1	23.8	12.5
A63 -DTE 7-105	4	1 ~ 7	105	24	70	11.5	9	29	40	1.1	23.4	12.3
-120			120				24			1.2	22.3	12.8
-150			150				54		50	1.7	17.6	14.3
-180			180				84			2.1	15.7	15.7
-DTE12-120	3	2.5~ 13	120	34	94	14	—	40	—	1.5	20.8	14.9
-150			150		124					1.8	18.6	16.0
-180	4		180		140		14		50	2.3	17.4	19.1
A100-DTE 7-135	4	1 ~ 7	135	24	70	11.5	36	29	40	2.7	12.0	31.0
-165			165				66		50	3.2	10.6	32.4
-225			225				126		60	4.7	8.0	35.7
-DTE12-135	3	2.5~ 13	135	34	106	14	—	40	—	3.0	11.6	33.1
-165			165		136					3.3	11.5	36.2
-225	4		225		140		56		60	4.4	9.6	40.3

角度头

加工中心用刀柄

车铣复合加工中心用HSK-T刀柄

传统机床用刀柄

刀具

测量仪

维护保养工具

放电加工用夹具

参考资料

型号	Fig.	φD	L	φC	L1	L2	L3	φC1	φC2	KG	G 等级值	N		
DN40AD-DTE 7- 90	2	1.0~ 7	90	24	58	11.5	12.9	29	45	1.2	9.4	5.4		
			120		70							30.9	6.4	
		2.5~13	90	34	58.8	14	12.1					6.1		
			150		118.8							1.9	10.3	9.3
DN50AD-DTE 7-105	2	1.0~ 7	105	24	70	11.5	15.9	29	70	3.4	3.7	12.0		
			165				60		50			4.2	3.8	15.1
			2.5~13				105		34			14	15.9	40
		165		130	4.2	4.2	17.0							

■选购品

- DETA-1 超弹性筒夹→P.31
- 扳手→P.31
- 拉钉(BT40/50)→P.77
- 丝锥导向拉杆(DTE12)
- 隔离垫片
- 冷却液帽
- 隔离垫片组套
- 冷却液贯穿系统

■标准附属品

- 冷却液导管(HSK-A)→P.119
- 拉钉(BT30)

■注意事项

- BT30-DTE 型附带有后拉螺栓一体型专用拉钉(MAS型)。在订购时请注明所需拉钉型号。拉钉交换请垂询弊司。
- 使用上的注意和维护保养请参照 P.130

切削数据

DTA

<p>S50C</p> <p>φ3超硬钻头 3枚刃</p> <p>N 9000 min-1 F 900 mm/min V 85 m/min f 0.1 mm/rev</p> <p>E32-DTA3-75</p>	<p>S50C</p> <p>φ3超硬直柄立刀 2枚刃</p> <p>N 6000 min-1 F 150 mm/min V 60 m/min fz 0.013 mm/t</p> <p>E32-DTA3-75</p>	<p>铝</p> <p>φ8.5超硬钻头 2枚刃</p> <p>N 10000 min-1 F 5000 mm/min V 267 m/min f 0.5 mm/rev</p> <p>BT40-DTA12-165</p>
--	---	---

DTB

<p>A6061</p> <p>φ0.8 高速钢直钻头</p> <p>N 6000 min-1 F 60 mm/min V 15 m/min</p> <p>BT40-DTB3-110L</p>	<p>A5052</p> <p>φ0.8 高速钢直钻头</p> <p>N 10000 min-1 F 400 mm/min V 25 m/min</p> <p>※234个 A63-DTB3-75</p>	<p>S50C</p> <p>R1.5超硬球铣刀 2枚刃</p> <p>N 12500 min-1 F 1560 mm/min V 120 m/min f 0.125 mm/rev</p> <p>E32-DTB3-65</p>	<p>S50C</p> <p>φ3超硬直柄立铣刀 2枚刃</p> <p>N 6000 min-1 F 150 mm/min V 60 m/min fz 0.013 mm/t</p> <p>E32-DTB3-65</p>
<p>S50C</p> <p>R1.5超硬球铣刀 2枚刃</p> <p>N 12500 min-1 F 1560 mm/min V 120 m/min f 0.125 mm/rev</p> <p>E32-DTB3-65</p>	<p>STAVAX(42HRC)</p> <p>φ0.6超硬直钻头</p> <p>N 3715 min-1 F 30 mm/min V 7 m/min f 0.01 mm/rev</p> <p>F63-DTB3-75</p>	<p>SKD61(46HRC)</p> <p>R3超硬球铣刀 2枚刃</p> <p>N 5000 min-1 F 1500 mm/min V 94 m/min fz 0.15 mm/t</p> <p>BT40-DTB7-105</p>	<p>SKD61(46HRC)</p> <p>φ10超硬立铣刀 2枚刃</p> <p>N 4500 min-1 F 1500 mm/min V 141 m/min fz 0.17 mm/t</p> <p>BT40-DTB12-90</p>

DTE

<p>S50C</p> <p>φ6超硬钻头</p> <p>N 6369 min-1 F 1592 mm/min V 120 m/min f 0.25 mm/rev</p> <p>A63-DTE7-105</p>	<p>SKD61(53HRC)</p> <p>R5超硬球铣刀 2枚刃</p> <p>N 20000 min-1 F 6000 mm/min V 628 m/min fz 0.15 mm/t</p> <p>A63-DTE12-120</p>
--	--