

大幅缩短多面加工所需时间。
采用两面定位BIG-PLUS规格，刚性更加提高。

两面定位



BIG-PLUS®

刀尖角度
90°

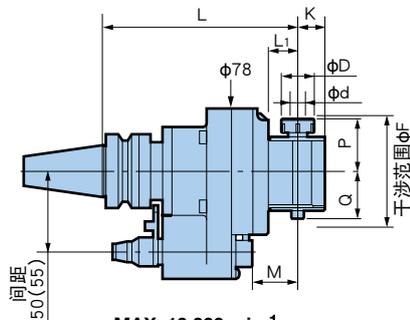
新倍比高精度弹簧夹头型 PAT. 夹持直径：φ0.25~φ20

●在夹持部采用了高精度的新倍比高精度弹簧夹头，从而实现高跳动精度。

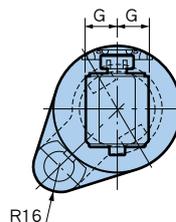


小型·轻量
可实现高速ATC

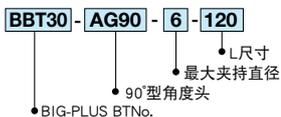
质量2.3kg~2.7kg



MAX. 10,000 min⁻¹



●型号说明



思诚资源
WWW.SCZY.COM
机床附件提供商

●攻丝时，请使用新倍比高精度弹簧夹头用的浮动攻丝夹套。

BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	夹持直径 φd	φD	G	K	L	L ₁	M	P	Q	φF	对应夹套	质量 (kg)
BBT30-AG90- 6-120	0.25 ~ 6	20	19.5	17	120	18.5	28.5	33	29	65	NBC 6	2.3
- 8-125	0.5 ~ 8	25	21.5	21	125	23.5	33.5	42	41	87	NBC 8	2.5
-10-125	1.5 ~ 10	30	24.5	25				45	43	92	NBC10	2.6
-13-125	2.5 ~ 13	35						52	45	102	NBC13	2.7

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为反转。
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套。
3. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套(NBCO-OEAA)。



关于夹套请参阅G4

关于定位块请参阅G31

两面定位



刀尖角度
90°

BIG-PLUS®

A

角度头

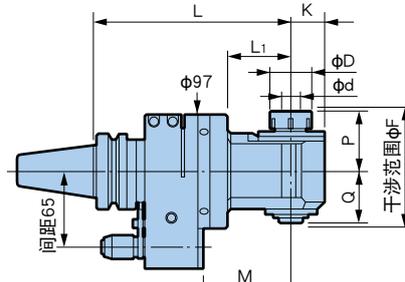


图1 NBS6~NBS13型
MAX.6,000 min⁻¹

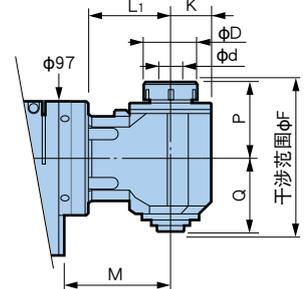


图2 NBS20型
MAX.3,000 min⁻¹

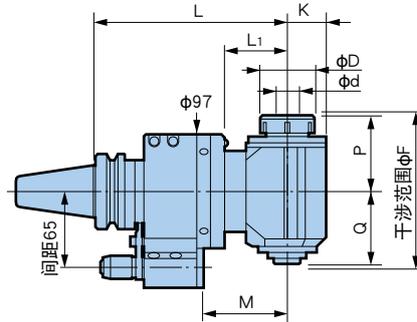
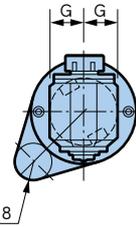


图3 高刚性型
MAX.3,000 min⁻¹



● 型号说明

BBT40 - AG90 / NBS 6 - 170

- L尺寸
- 最大夹持直径
- 新倍比高精度弹簧夹头型
- 90°型角度头
- BIG-PLUS BT No.

- 另备有加强了定位柱部分而刚性更高的强力S型。订购时，请在型号末尾加上S。
- 攻丝时，请使用新倍比高精度弹簧夹头用的浮动攻丝夹套。

BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	图	φd	φD	G	K	L	L ₁	M	P	Q	φF	对应 夹套	质量 (kg)	
													标准型	强力型
BBT40-AG90/NBS 6 -170 □	1	0.25 ~ 6	20	21	17	170	55	77	33	29	67	NBC 6	5.1	6.0
-200 □						200	85	107					5.3	6.2
-230 □						230	115	137					5.5	6.4
-260 □						260	145	167					5.7	6.6
-AG90/NBS10 -170 □	1	1.5 ~ 10	30	30	25	170	55	77	45	43	91	NBC10	5.5	6.4
-200 □						200	85	107					5.9	6.8
-230 □						230	115	137					6.2	7.1
-AG90/NBS13 -170 □	1	2.5 ~ 13	35	31	28	170	55	77	52	45	101	NBC13	5.6	6.5
-200 □						200	85	107					6.0	6.9
-230 □						230	115	137					6.3	7.2
-AG90/NBS20 -185 □	2	2.5 ~ 20	46	35	35	185	70	92	65	62	132	NBC20	6.7	7.6
-AG90/NBS20S -165 S	3	2.5 ~ 20	46	35	33	165	53	72	65	62	132	NBC20	—	8.0

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为反转。
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套。
3. 可任意设定定位柱与传动键槽的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套(NBCO-OEAA)。



关于夹套请参阅G4

关于定位块请参阅G31

A
角度头

新倍比高精度弹簧夹头型 PAT. 夹持直径：φ0.25~φ20

●在夹持部采用了高精度的新倍比高精度弹簧夹头，从而实现高跳动精度。



● 型号说明

BBT50 - AG90 / NBS 6 - 215

- BBT50: BIG-PLUS BT No.
- AG90: 90°型角度头
- NBS: 新倍比高精度弹簧夹头型
- 6: 最大夹持直径
- 215: L尺寸

●另有加强了定位栓部分而刚性更高的强力S型。订购时，请在型号末尾加上S。
●攻丝时，请使用新倍比高精度弹簧夹头用的浮动攻丝夹套。

BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	图	φd	φD	G	K	L	L ₁	M	P	Q	φF	对应 夹套	质量 (kg)		
													标准型(间距 110)	强力型(间距 110)	强力型(间距 80)
BBT50-AG90/NBS6 -215 □	1	0.25 ~ 6	20	21	17	215	55	82	33	29	67	NBC 6	12.6	13.9	13.2
						245	85	112					12.8	14.1	13.4
						275	115	142					13.0	14.3	13.6
						305	145	172					13.2	14.5	13.8
-AG90/NBS10 -215 □	1	1.5 ~ 10	30	30	25	215	55	82	45	43	91	NBC10	13.0	14.3	13.6
						245	85	112					13.4	14.7	14.0
						275	115	142					13.7	15.0	14.3
-AG90/NBS13 -215 □	1	2.5 ~ 13	35	31	28	215	55	82	52	45	101	NBC13	13.1	14.4	13.7
						245	85	112					13.5	14.8	14.1
						275	115	142					13.8	15.1	14.4
-AG90/NBS20 -230 □	2	2.5 ~ 20	46	35	35	230	70	97	65	62	132	NBC20	14.2	15.5	14.8
-AG90/NBS16H-215 □	3	2.5 ~ 16	42	45	35	215	71	82	80	80	163	NBC16	14.6	15.9	15.2

- 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为反转。
- 附带螺母、扳手，不附带夹套。
- 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
- 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
- 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
- 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
- 无法使用立铣刀专用夹套(NBCO-OEAA)。



关于夹套请参阅 G4
关于定位块请参阅 G31

两面定位



BIG-PLUS®

刀尖角度
90°

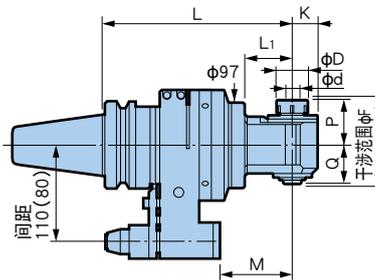


图1 NBS6~NBS13型
MAX.6,000 min⁻¹

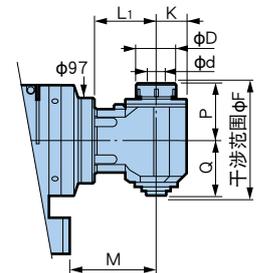


图2 NBS20型
MAX.3,000 min⁻¹

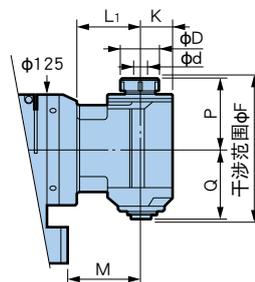
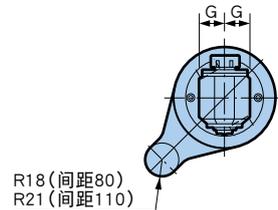


图3 2倍增速型
MAX.8,000 min⁻¹



●双头(180°对角) PAT. 夹持直径: $\phi 1.5 \sim \phi 10$

· 小型双头设计。1个角度头可进行对称的加工, 而且减少了刀库装刀数量。

两面定位

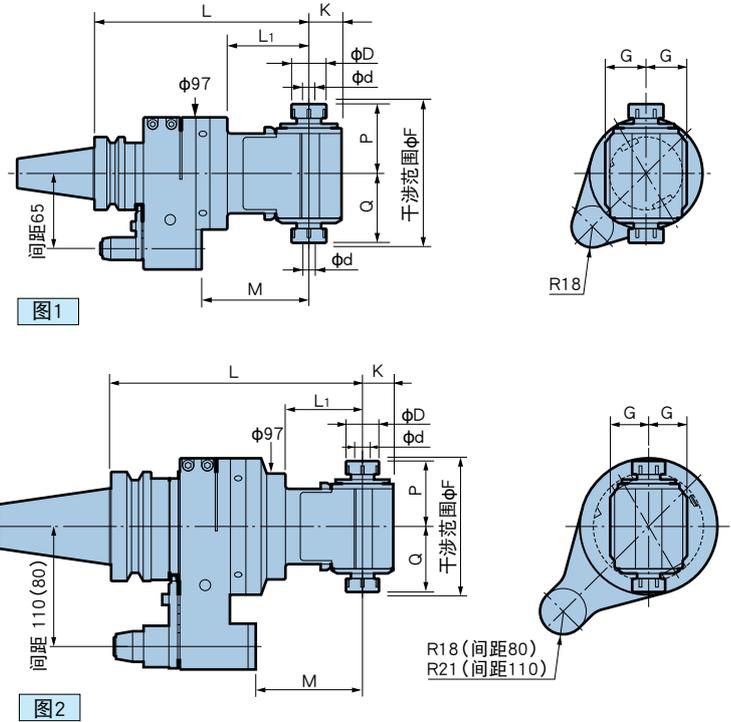


BIG-PLUS®

刀尖角度
90°

A

角度头



- 另备有加强了定位柱部分而刚性更高的强力S型。订购时, 请在型号末尾加上S。
- 攻丝时, 请使用新倍比高精度弹簧夹头用的浮动攻丝夹套。

BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT 基础柄 型号	图	ϕd	ϕD	G	K	L	L_1	M	P	Q	ϕF	对应 夹套	质量 (kg)	
													标准型	强力型
BBT40-AG90/NBS10W-185 □	1	1.5 ~ 10	30	31	28	185	70	92	60	60	124	NBC10	6.3 (间距 65)	7.2 (间距 65)
BBT50-AG90/NBS10W-230 □	2	1.5 ~ 10	30	31	28	230	70	97	60	60	124	NBC10	13.8	15.1 (间距 110) 14.4 (间距 80)

1. 相对于机床主轴, 刀具的旋转方向为一边正转、另一边反转。
2. 附带螺母、扳手, 不附带夹套。
3. 不会同时正转。
4. 可任意设定定位柱与传动键槽的角度以及刀尖方向。
5. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
6. 如果从定位块供给冷却液, 冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 无法使用立铣刀专用夹套(NBCO-OEAA)。



关于夹套请参阅 G4
关于定位块请参阅 G31

外转内冷型 夹持直径：φ2.5~φ13

●通过定位块实现刀尖给油！

用于钻孔加工

两面定位



BIG-PLUS®

刀尖角度
90°

刀尖
给油

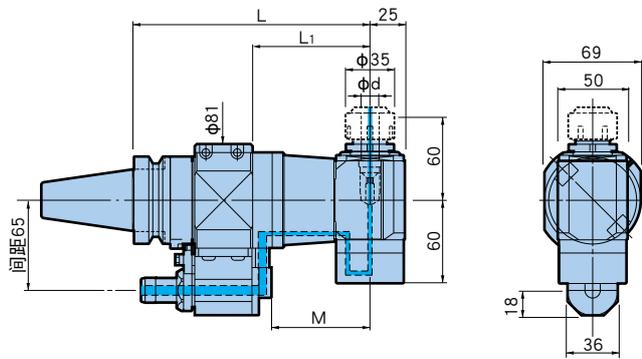
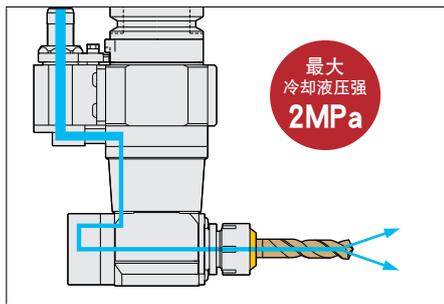


图1 MAX.5,000min⁻¹



通过定位块实现刀尖给油

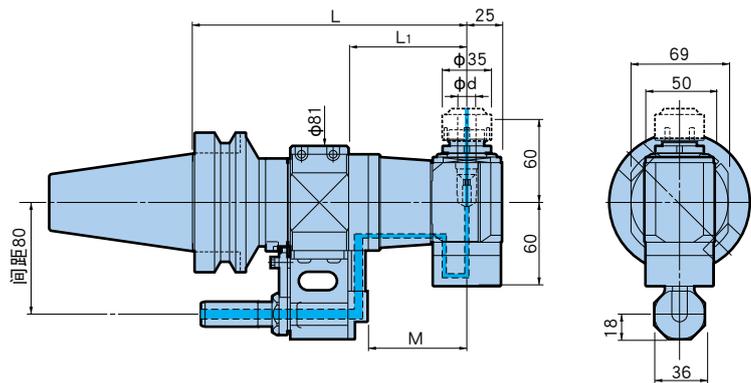


图2 MAX.5,000min⁻¹

● 型号说明

BBT40 - O AG90 - 13 - 170

- BIG-PLUS BT No.
- 外转内冷
- 90°型角度头
- 最大夹持直径
- L尺寸

BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT 基础柄 型号	图	夹持直径 φd	L	L ₁	M	对应夹套	旋转比率 主轴：角度轴	质量(kg)
BBT40-OAG90-13-170	1	2.5 ~ 13	170	84	70.5	NBC13	1 : 1	6.0
BBT50-OAG90-13-195	2		195					9.2

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为反转。
2. 本产品为带油孔钻头专用，不给油时切勿使用。
3. 螺母需使用密封结构的完美油封螺母，并未附带，请另行订购。
4. 请另外购买夹套。
5. 附带扳手、调节螺丝。
6. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
7. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
8. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。

关于完美油封请参阅 G24

关于夹套请参阅 G4

关于定位块请参阅 G31



加长型 PAT. 夹持直径：φ0.25~φ20

- 最适用于大型工件的内径横孔加工及键槽加工。
除BIG标准品以外，+100mm、+200mm、+300mm的加长型也已标准化。

两面定位



刀尖角度
90°

BIG-PLUS®

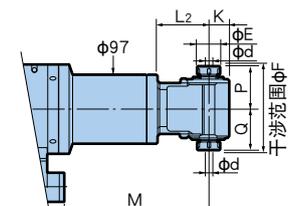
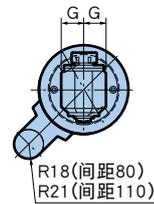


图3 双头(180°对角)
MAX.6,000min⁻¹

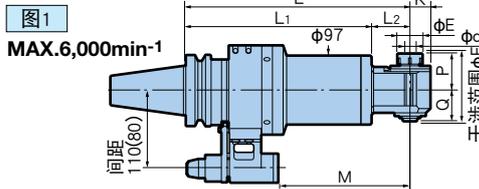


图1
MAX.6,000min⁻¹

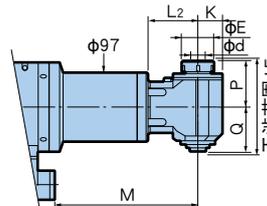


图2
MAX.3,000min⁻¹



- 攻丝时，请使用新信比高精度弹簧夹头用的浮动攻丝夹套。

BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT 基础柄 型号	图	φd	φE	G	K	L	L ₁	L ₂	M	P	Q	φF	对应 夹套	旋转比率 主轴：角度轴	质量 (kg)
BBT50-AG90/NBS 6 -315LS	1	0.25 ~ 6	20	21	17	315	260	55	182	33	29	67	NBC 6	1 : 1	18.9
-345LS						85		212	19.1						
-375LS						115		242	19.3						
-405LS						145		272	19.5						
-450LS						175		302	19.7						
-AG90/NBS10 -315LS	1	1.5 ~ 10	30	30	25	315	260	55	182	45	43	91	NBC10	1 : 1	19.3
-345LS						85		212	19.7						
-375LS						115		242	20.0						
-AG90/NBS13 -315LS	1	2.5 ~ 13	35	31	28	315	260	55	182	52	45	101	NBC13	1 : 1	19.4
-345LS						85		212	19.8						
-375LS						115		242	20.1						
-AG90/NBS20 -330LS	2	2.5 ~ 20	46	35	35	330	260	70	197	65	62	132	NBC20	1 : 1	20.5
-AG90/NBS10W-330LS	3	1.5 ~ 10	30	31	28	330	260	70	197	60	60	124	NBC10	1 : 1	20.1
BBT50-AG90/NBS 6 -415LS	1	0.25 ~ 6	20	21	17	415	360	55	282	33	29	67	NBC 6	1 : 1	23.3
-445LS						85		312	23.5						
-475LS						115		342	23.7						
-505LS						145		372	23.9						
-AG90/NBS10 -415LS	1	1.5 ~ 10	30	30	25	415	360	55	282	45	43	91	NBC10	1 : 1	23.7
-445LS						85		312	24.1						
-475LS						115		342	24.4						
-AG90/NBS13 -415LS	1	2.5 ~ 13	35	31	28	415	360	55	282	52	45	101	NBC13	1 : 1	23.8
-445LS						85		312	24.2						
-475LS						115		342	24.5						
-AG90/NBS20 -430LS	2	2.5 ~ 20	46	35	35	430	360	70	297	65	62	132	NBC20	1 : 1	24.9
-AG90/NBS10W-430LS	3	1.5 ~ 10	30	31	28	430	360	70	297	60	60	124	NBC10	1 : 1	24.5
BBT50-AG90/NBS 6 -515LS	1	0.25 ~ 6	20	21	17	515	460	55	382	33	29	67	NBC 6	1 : 1	27.7
-545LS						85		412	27.9						
-575LS						115		442	28.1						
-605LS						145		472	28.3						
-635LS						175		502	28.5						
-AG90/NBS10 -515LS	1	1.5 ~ 10	30	30	25	515	460	55	382	45	43	91	NBC10	1 : 1	28.1
-545LS						85		412	28.5						
-575LS						115		442	28.8						
-AG90/NBS13 -515LS	1	2.5 ~ 13	35	31	28	515	460	55	382	52	45	101	NBC13	1 : 1	28.2
-545LS						85		412	28.6						
-575LS						115		442	28.9						
-AG90/NBS20 -530LS	2	2.5 ~ 20	46	35	35	530	460	70	397	65	62	132	NBC20	1 : 1	29.3
-AG90/NBS10W-530LS	3	1.5 ~ 10	30	31	28	530	460	70	397	60	60	124	NBC10	1 : 1	28.9

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为反转。
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套。
3. 双头不会同时正转。
4. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
5. 无法使用立铣刀用夹套。
6. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。



关于夹套请参阅 G4
关于定位块请参阅 G31

轻巧型 PAT. 夹持直径：φ2.5~φ13

●具备了钻孔所必要的性能与精度，实现了小型、轻量设计！

（钻孔 / 攻丝加工用）



**轻量
&
紧凑**

● 型号说明



两面定位



BIG-PLUS®

刀尖角度
90°

不仅仅小型 & 轻量，BIG还有以下独特之处。

- 采用值得信赖的NBC夹套
- 采用伞型齿轮/斜位轴承
- 特殊的密封机构，完全的防尘、防水措施。

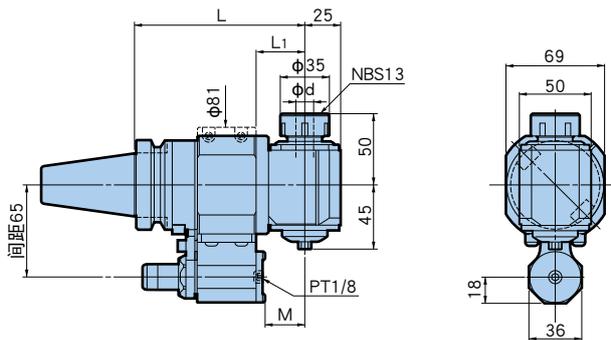


图1 MAX.5,000min⁻¹

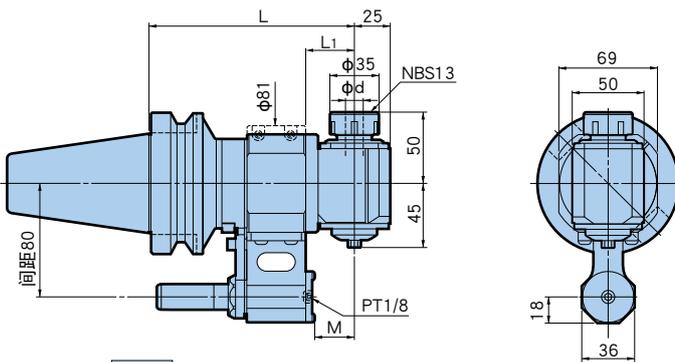


图2 MAX.5,000min⁻¹

●攻丝时，请使用新倍比高精度弹簧夹头用的浮动攻丝夹套。

BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT 基础柄 型号	图	φd	L	L ₁	M	对应夹套	旋转比率 主轴：角度轴	质量(kg)
BBT40-AG90-13-120	1	2.5 ~ 13	120	34	27.85	NBC13	1 : 1	4.5
-170			170	84	77.85			5.5
BBT50-AG90-13-145	2	2.5 ~ 13	145	34	27.85	NBC13	1 : 1	7.6
-195			195	84	77.85			8.6

- 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为反转。
- 附带螺母、扳手，不附带夹套。
- 无法使用立铣刀专用夹套(NBCO-OEAA)。
- 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
- 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
- 如果从定位块供给冷却液，可在图示的PT1/8处连接冷却管。
- 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。



关于夹套请参阅G4
关于定位块请参阅G31

加工案例



虽然采用小型设计，但刚性、跳动精度高，可进行稳定加工。

	钻孔加工	攻丝加工
使用刀具	φ12 硬质合金钻头	M5 丝锥
工件材料	S50C	A2017
切削速度	70m/min	7.5m/min
进给速度	372mm/min	384mm/min
	0.2mm/rev	
转速	1,860min ⁻¹	450min ⁻¹

BBT30轻量型 夹持直径：φ3~φ6

●符合30号加工中心的ATC重量限制。

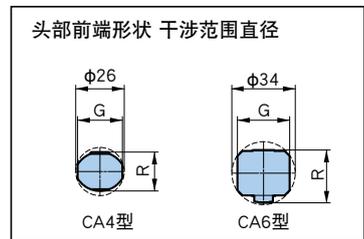
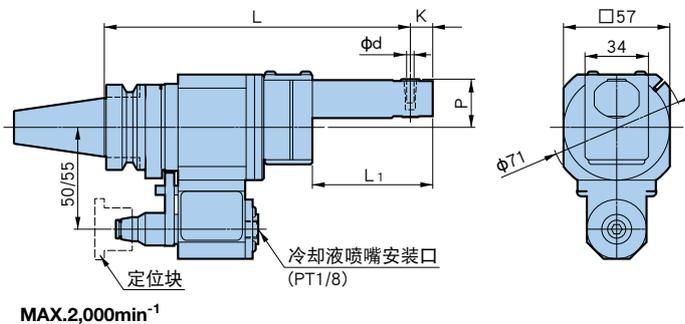


轻量
2kg以下



两面定位

刀尖角度
90°



BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

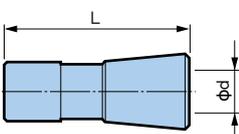
BIG-PLUS BBT 基础柄 型号	φd	L	L ₁	K	P	G	R	旋转比率 主轴：角度轴	质量 (kg)
BBT30-AG90-CA4SG-164	3 ~ 4	164	64.5	12	26	24	21	1 : 1.13 (增速)	1.90
BBT30-AG90-CA6SG-164	3 ~ 6	164	67	14.5	28	28	28.5	1 : 0.91 (减速)	1.98

1. 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 不附带专用夹套，请另行订购。



关于定位块请参阅G31

●专用夹套



型 号	φd	L	型 号	φd	L
CA4-3	3	16.5	CA6-3	3	22
-3.5	3.5		-4	4	
-4	4		-5	5	
		-6	6		

1. 请使用柄径公差在h7以内的刀具。

采用高通用性的 $\phi 32$ 铣刀柄，可用于夹持多种直径的刀具。

两面定位



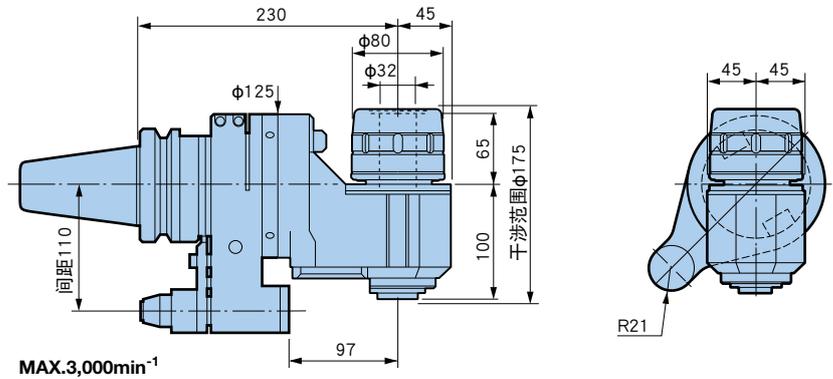
刀尖角度
90°

BIG-PLUS®

HMC32型

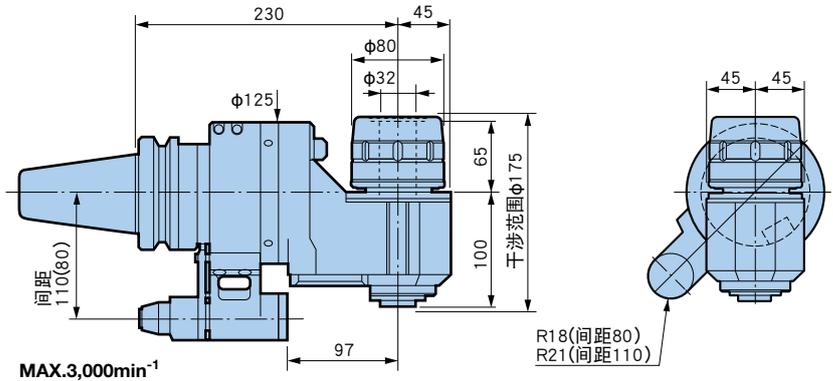
●标准型

· 适用于最主流直柄刀具的高刚性立铣刀柄系列。



●强力S型

· 比标准型刚性提高30%



BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

类型	BIG-PLUS BBT基础柄 型号	质量(kg)
标准型	BBT50-AG90/HMC32-230	16.8 (间距110)
强力S型	-230S	18.1 (间距110) 17.4 (间距80)

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 附带扳手。(型号：FK80-90)



关于直筒夹套请参阅G20

关于定位块请参阅A164

对应带中心出水功能机床的中心内冷型角度头。

● 无需进行向定位块导入冷却液的作业。



冷却液压强
对应7MPa

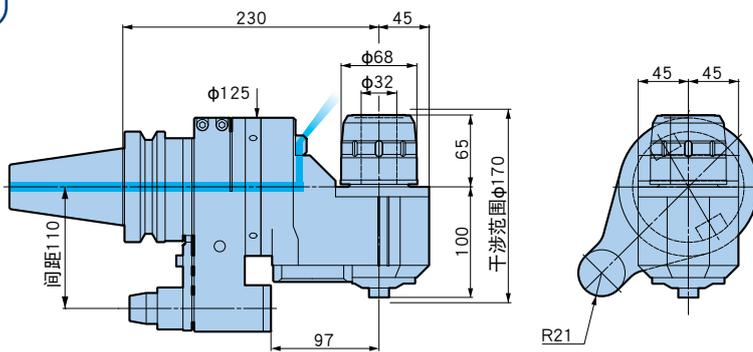
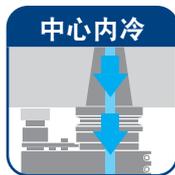
刀尖角度
90°

两面定位
BIG-PLUS®

A
角度头

对应主轴中心内冷
TAG90/HMC32型

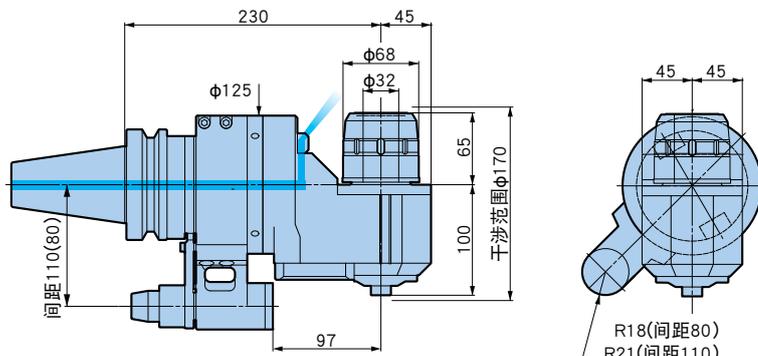
● 标准型



MAX.3,000min⁻¹

● 强力S型

· 比标准型刚性提高30%



MAX.3,000min⁻¹

BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

类型	BIG-PLUS BBT基础柄 型号	质量 (kg)
标准型	BBT50-TAG90/HMC32S-230	16.8
强力 S 型	-230S	18.1 (间距 110) 17.4 (间距 80)



关于直筒夹套请参阅G20
关于定位块请参阅A164

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 无法通过定位栓给油。
5. 最大冷却液压强 7MPa 最高冷却液流量 30L/min。
6. 请勿在不喷出冷却液的状态下旋转。
7. 根据不同的机床、機種有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 附带扳手。(型号：FK68-75L)

面铣型

- 通过采用高刚性轴承及最适主轴尺寸，提高寿命！
- 最大输出功率可达20kw（1,500min⁻¹时）
- 采用90°等分调整机构，刀尖调整后以90度为单位进行调节。
（调节精度±5′）

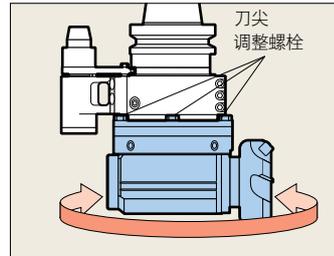


两面定位

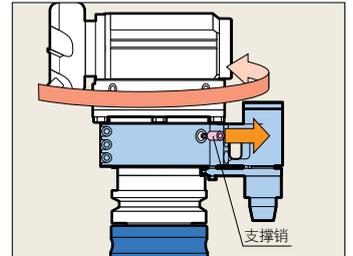


刀尖角度
90°

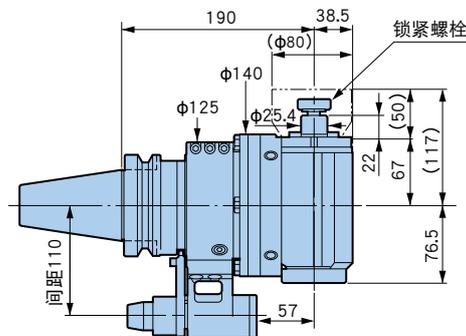
■ 刀尖方向可在360°范围内自由设置
只要松开刀尖调整螺栓(8处)，即可在
360° 范围内轻松调节刀尖方向。



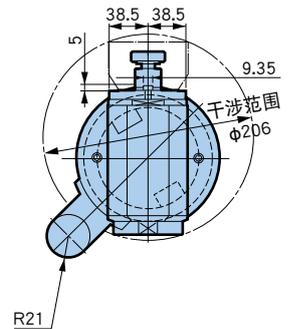
■ 90° 等分设定刀尖方向
刀尖调整后以90度为单位进行调节。
（取下支撑销，可对刀尖方向进行以90度
为单位的调节。）



▲ 请注意：以90°为单位进行设定时，请务必先将角度头从机床上卸下。



MAX.1,500min⁻¹



BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	质量 (kg)
BBT50-AG90-FMA25.4S-190S	19.2

尺寸图中()尺寸是安装了φ80，厚50的面铣刀盘时的尺寸。

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为反转。
2. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
3. 无法通过定位栓供给冷却液。
4. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。



关于定位块请参阅G31

转接头的规线设置在中心，实现了高刚性加工，最大限度的减少ATC及刀库干涉。

两面定位



BIG-PLUS®

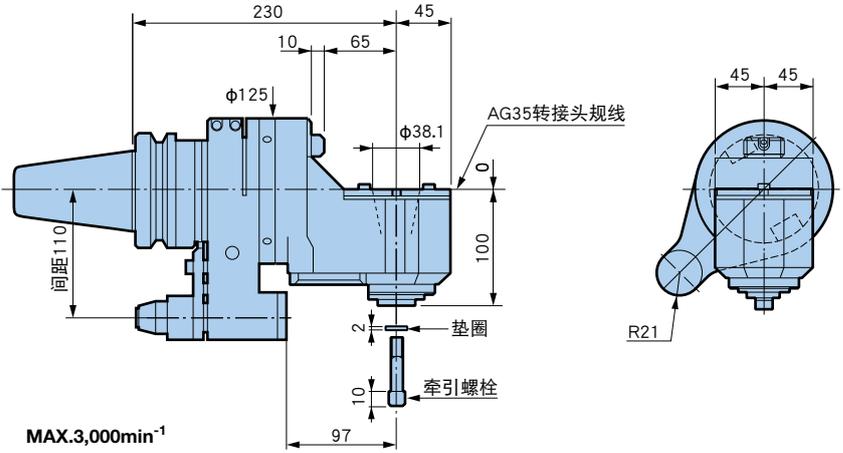
刀尖角度
90°

A

角度头

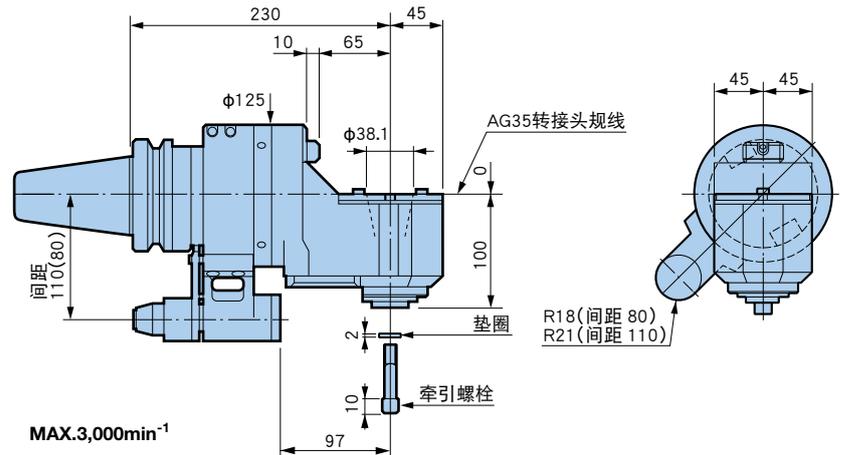
组合型

●标准型



●强力S型

· 比标准型刚性提高30%



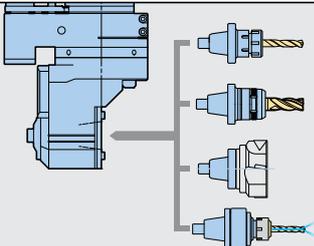
BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

类型	BIG-PLUS BBT基础柄 型号	质量(kg)	
标准型	BBT50-AG90/AGH35-230	15.0 (间距110)	
强力S型	-230S	16.3 (间距110)	15.6 (间距80)

1. 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 附带扳手。



关于定位块请参阅A164



AG35转接头

通过更换转接头，可应对各种加工。

详情请参阅 [A158](#)。



对应带中心出水功能机床的中心内冷型角度头。

● 无需进行向定位块导入冷却液的作业。



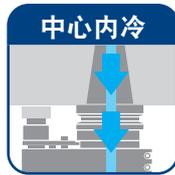
冷却液压强
对应7MPa

刀尖角度
90°

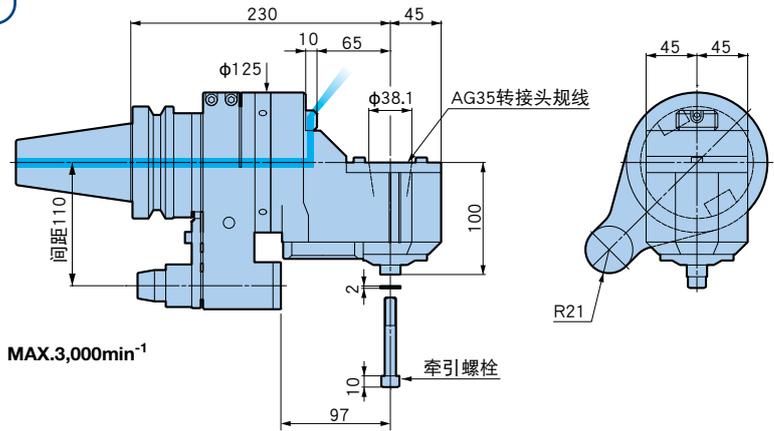
两面定位



对应主轴中心内冷
TAG90/组合型

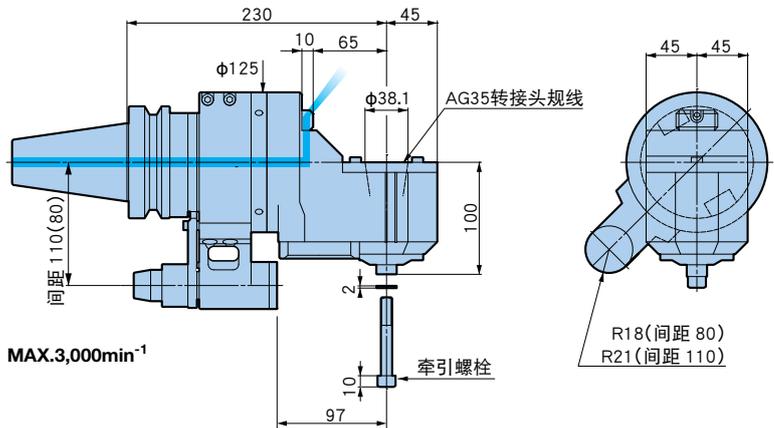


● 标准型



● 强力S型

· 比标准型刚性提高30%



BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

类型	BIG-PLUS BBT基础柄 型号	质量 (kg)	
标准型	BBT50-TAG90/AGH35-230	15.0	
强力S型	-230S	16.3 (间距110)	15.6 (间距80)

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键槽的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
4. 无法通过定位栓给油。
5. 最大冷却液压强 7MPa 最高冷却液流量 30L/min。
6. 请勿在不喷出冷却液的状态下旋转。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 附带扳手。



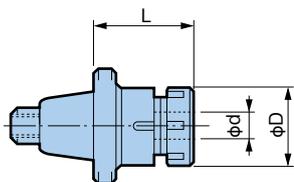
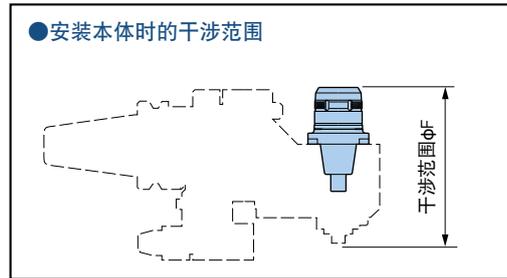
关于定位块请参阅A164

组合型 AG35转接头系列

● 转接头种类丰富，支持所有加工。

刀尖角度
90°

● 安装本体时的干涉范围

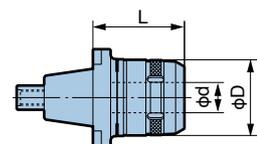


新倍比高精度弹簧夹头 PAT.

型 号	φd	φD	L	φF	质量 (kg)
AG35-NBS10	1.5~10	30	47	162	0.6
-NBS13	2.5~13	35	54	168	0.7
-NBS16	2.5~16	42	54	170	0.8
-NBS20	2.5~20	46	54	170	0.9

1. 夹套、扳手请另行订购。(扳手请参阅G27)

关于夹套请参阅G4

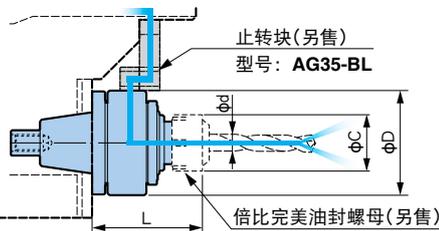


高精度强力铣刀柄

型 号	φd	φD	L	φF	质量 (kg)
AG35-HMC20S	20	50	60	178	1.5

1. 附带扳手。(型号：FK45-50L)

关于直筒夹套请参阅G20



Hi-JET外转内冷刀柄

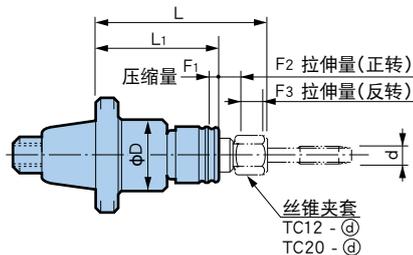
刀尖
给油

型 号	φd	φC	φD	L	φF	质量 (kg)
AG35-ONBS13N	3~13	35	65	68	186	1.1
-ONBS20N	3~20	46	65	68	188	1.2

1. 螺母需使用密封结构的完美油封螺母(另售)。
2. 夹套、扳手请另行订购。
3. 使用时请订购止转块组合。(型号：AG35-BL)
4. 允许冷却液压强为2MPa。

关于倍比完美油封螺母请参阅G24

关于夹套请参阅G4

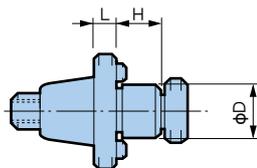


浮动攻丝刀柄B型(带自动定深功能)

型 号	d	φD	L	L ₁	F ₁	F ₂	F ₃	质量 (kg)
AG35-ATB12	M3~M12	40	95	65	0.5	5	4	0.8
-ATB20	M8~M20	54	125	100		6.5	5	1.5

1. 丝锥夹套请另行订购。

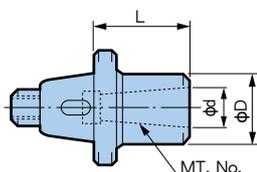
关于TC丝锥夹套请参阅A139



面铣刀柄

型 号	φD	L	H	质量(kg)
AG35-FMA25.4-20	25.4	20	22	1.0
-30	25.4	30	22	1.0
AG35-FMH22 -30	22	30	18	1.0
-FMH27 -20	27	20	20	1.0

※在AG35-FMA25.4-20、AG35-FMA25.4-30/AG35-FMH22-30、AG35-FMH27-20上分别安装50mm、40mm、50mm厚的刀具时，刀尖位置将会比角度头本体的φ125外壳高出7.5mm。



莫氏刀柄转换套

型 号	φd	MT.No.	φD	L	φF	质量 (kg)
AG35-MT1	12.065	1	24	50	164	0.6
-MT2	17.78	2	32	60	180	0.7

攻丝型

- 具有自动定深功能，可精确控制攻丝深度。
通过将角度头的转速减至1/2，提高了传递扭矩。(BBT30除外)

两面定位

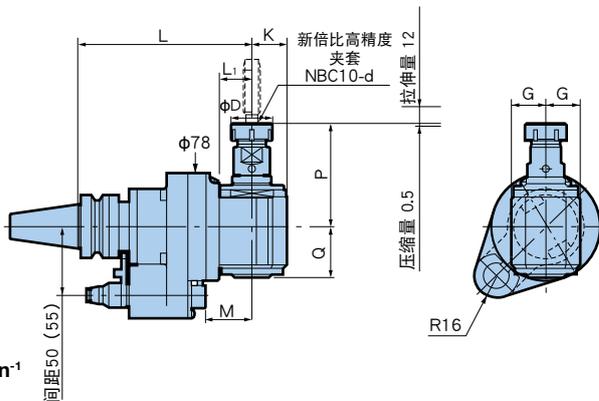


BIG-PLUS®

刀尖角度
90°



图1
MAX.2,000min⁻¹



● 型号说明

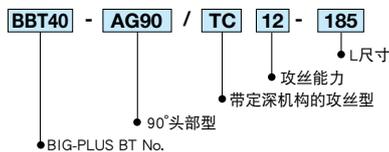


图2
MAX.2,000min⁻¹

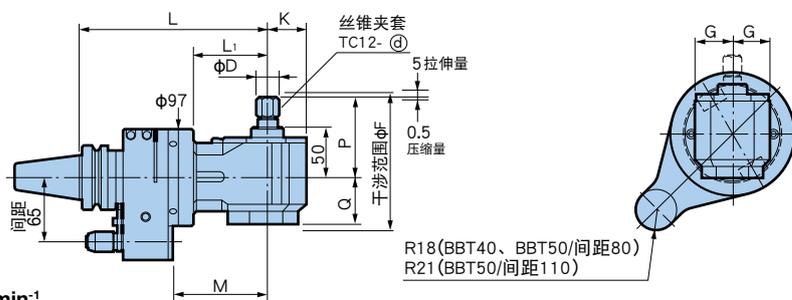


图3
MAX.2,000min⁻¹

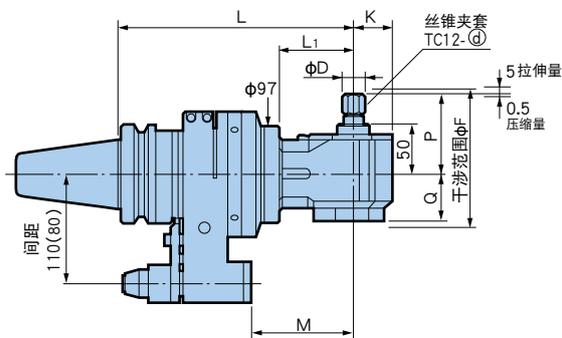
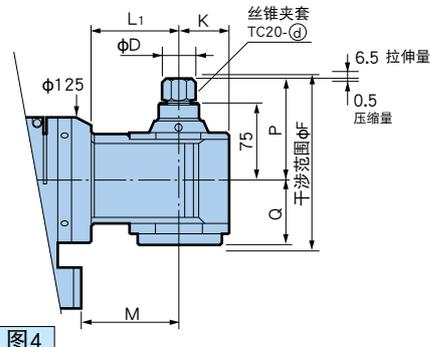


图4
MAX.1,000min⁻¹



- 另备有加强了定位栓部分而刚性更高的强力S型。
订购时，请在型号末尾加上S。(BBT30除外)

BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT基础柄 型号	图	d	φD	G	K	L	L ₁	M	P	Q	φF	对应 夹套	旋转比率 主轴:角度轴	质量 (kg)		
														标准型(间距)	强力型(间距)	强力型(间距80)
BBT30-AG90-FT12-125	1	M4 ~ M12	30	24.5	25	125	23.5	33.5	75	37	117	NBC10	1 : 1	2.7	—	—
BBT40-AG90/TC12-185	2	M3 ~ M12	22	38	39	185	70	92	80	46	135	TC12-④	2 : 1 (减速)	7.0 (65)	7.9 (65)	—
BBT50-AG90/TC12-230	3	M3 ~ M12	22	38	39	230	70	97	80	46	135	TC12-④		14.5 (110)	15.8 (110)	15.1
-AG90/TC20-230	4	M8 ~ M20	22/31	49	49	—	86	—	100	66.5	178	TC20-④	—	16.3 (110)	17.6 (110)	16.9

- 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为反转。
- 不附带TC丝锥夹套及NBC夹套，请另行购买。
- 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
- 由于丝锥的转速减至机床的1/2，编程时请注意进给速度。(除BBT30)
- 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
- BBT30型无自动定深机构。
- 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
- 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。

关于TC丝锥夹套请参阅A139

关于NBC夹套请参阅G4

关于定位块请参阅G31

