

增加机床转速。提高低转速机床的加工效率。

●采用BIG通过长年积累的技术开发的行星齿轮增速系统。实现了高扭矩、低发热。

两面定位



BIG-PLUS®

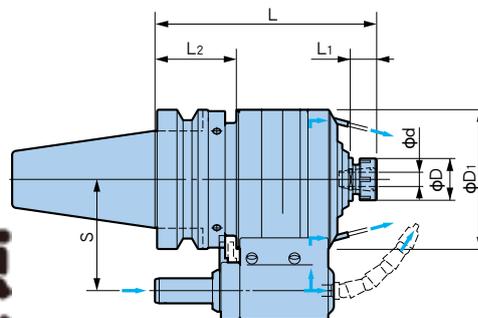
对应MAX.
20,000min⁻¹

GTG型



● 型号说明

BBT40 - GTG 5 - 8 - 139



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 | φD ₁ | L | L ₁ | L ₂ | S | 对应夹套 | 增速比 | MAX. min ⁻¹ | 容许扭矩 N·m | 质量 (kg) |
|--------------------------|------------|----|-----------------|-----|----------------|----------------|----|-------|------|---------------------------|-------------|------------|
| BBT40-GTG5- 8-139 | 0.5 ~ 8 | 25 | 80 | 139 | 19 | 43 | 65 | NBC8 | 4.67 | 20,000 | 7.8 | 4.8 |
| - 8-180 | | | | 180 | 60 | | | | | | | 4.9 |
| -10-140 | | | | 140 | 20 | | | | | | | 4.8 |
| -10-180 | 1.5 ~ 10 | 30 | 180 | 60 | | | | NBC10 | | | | 4.9 |
| BBT50-GTG6- 8-157 | 0.5 ~ 8 | 25 | 100 | 157 | 19 | 58 | 80 | NBC8 | 5.67 | 20,000 | 8.0 | 8.8 |
| - 8-200 | | | | 200 | 62 | | | | | | | 8.9 |
| -10-158 | | | | 158 | 20 | | | | | | | 8.8 |
| -10-200 | 1.5 ~ 10 | 30 | 200 | 62 | | | | NBC10 | | | | 9.0 |
| -GTG4-16-177 | 2.5 ~ 16 | 42 | 110 | 177 | 25.5 | | | NBC16 | 3.8 | 15,000 | 27.7 | 10.6 |
| -16-220 | | | | 220 | 68.5 | 11.0 | | | | | | |

- 容许扭矩是驱动系统的计算值，与实际可切削的扭矩不同。
- 使用立铣刀时的最大直径为φ8 (GTG5、GTG6)、φ12 (GTG4)。
- 安装至机床上时需使用定位块。
- 连续加工超过30分钟时，转速建议为最高转速的80%以下。
- 每种型号附带右表中对应的新倍比夹套1个。
- 附带螺母及2把螺母锁紧扳手。

| 本体型号 | 附带夹套型号 |
|----------------|------------|
| GTG5- 8 | NBC 8- 8AA |
| GTG5-10 | NBC10-10AA |
| GTG6- 8 | NBC 8- 8AA |
| GTG6-10 | NBC10-10AA |
| GTG4-16 | NBC16-16AA |



关于夹套请参阅G4

关于定位块请参阅G33

使用可能会导致火灾等危险的油性切削液时，或研磨加工、切屑为硬质合金粉末时，请与敝公司联系。

GTX型

- 大幅度提高弯曲刚性。
- 最适合模具加工的长嘴设计。



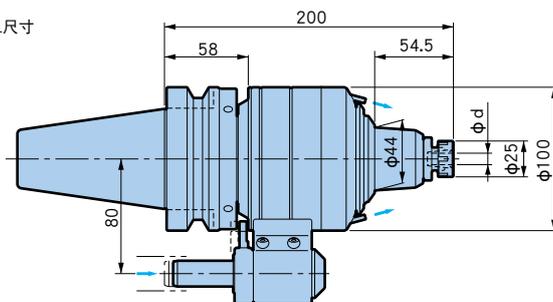
最适合模具加工!!



●型号说明

BBT50 - GTX 6 - 8 - 200

BBT50: BIG-PLUS BT No.
GTX: 增速器
6: 6倍增速
8: 夹持直径
200: 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 | 夹持直径 ϕd | 增速比 | 对应夹套 | 最高转速(30分) min^{-1} | 连续加工转速 min^{-1} | 容许扭矩 $\text{N} \cdot \text{m}$ | 质量 (kg) |
|-------------------------|------------------|------|------|--------------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|------------|
| BBT50-GTX6-8-200 | 0.5 ~ 8 | 5.67 | NBC8 | 24,000 | 20,000 | 8.0 | 9.3 |

- 容许扭矩是驱动系统的计算值，与实际可切削的扭矩不同。
- 使用钻头时的最大夹持直径为 $\phi 4\text{mm}$ 。
- 安装至机床上时需使用定位块。
- 连续加工超过30分钟时，建议使用表中的连续转速。
- 不附带夹套，请另行订购。
- 附带螺母及2把螺母锁紧扳手。



关于夹套请参阅G4
关于定位块请参阅G33

使用可能会导致火灾等危险的油性切削液时，或研磨加工、切屑为硬质合金粉末时，请与敝公司联系。