

通过45°的专用固定壳体，实现稳定倾斜加工。

●采用新倍比高精度弹簧夹头，通用性强，可实现高精度加工。



新倍比高精度弹簧夹头型 夹持直径：φ1.5~φ13

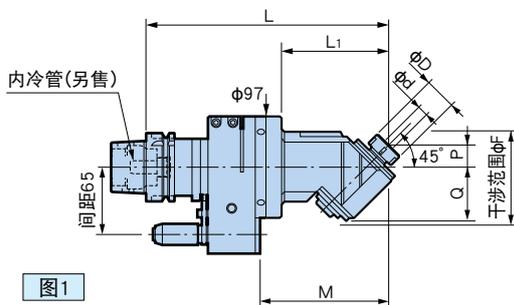


图1

MAX.6,000min⁻¹

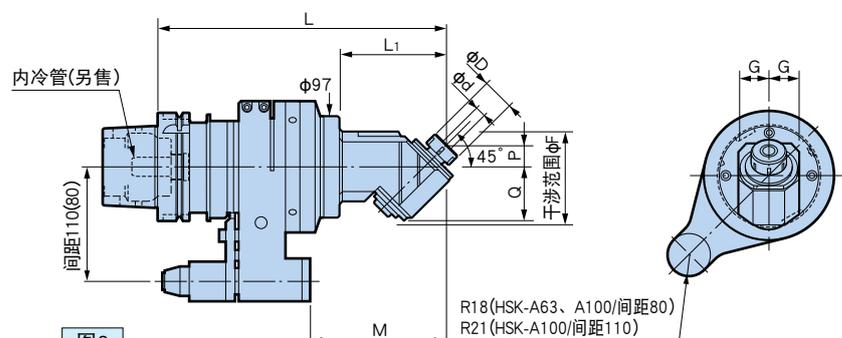


图2

MAX.6,000min⁻¹

● 型号说明



●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。
●攻丝时，请使用新倍比高精度弹簧夹头用的浮动攻丝夹套。

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

型 号	图	夹持直径 φd	φD	G	L	L1	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)
HSK-A 63-AG45/NBS10-230□	1	1.5 ~ 10	30	30	230	100	122	20	51.5	90	NBC10	1 : 1	5.6 (65)	6.5 (65)	—
		2.5 ~ 13	35		235	105	127	25					5.7 (65)	6.6 (65)	—
HSK-A100-AG45/NBS10-270□	2	1.5 ~ 10	30	30	270	100	127	20	51.5	90	NBC10	1 : 1	12.4 (110)	13.7 (110)	13.0
		2.5 ~ 13	35		275	105	132	25					12.5 (110)	13.8 (110)	13.1

- 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。
- 可任意设定定位栓与传动键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)。
- 不附带内冷管。(无法使用中心内冷。)



关于夹套请参阅F4

关于定位块请参阅F25