



NEW

PRODUCTS

新产品样本 CATALOG No. **EXc3-4**



HYDRAULIC CHUCK EXTRA SLIM TYPE

HYDRAULIC CHUCK SUPER SLIM TYPE

NEW BABY CHUCK BIG PLUS TYPE

HYDRAULIC CHUCK LATHE TYPE

MEGA DOUBLE POWER CHUCK MEGA12DS

CK BORING SW CARTRIDGE Type N

SMART DAMPER SW HEAD

SMART DAMPER FACE MILL ARBOR

SMART DAMPER SCREW ON HOLDER

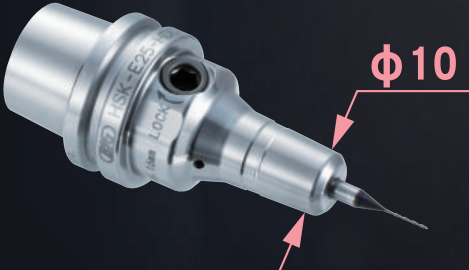
ANGLE HEAD BBT30 Light Weight Type

BIG CAPTO C4 TOOLING

FULLCUT MILL

C-CUTTER MINI

液压刀柄 极细型



$\phi 10$

对应Max.
 $60,000\text{min}^{-1}$

跳动精度
4倍直径前
 $3\mu\text{m}$
以下

液压刀柄的前端外径仅 $\phi 10\text{mm}$
4倍直径前 $3\mu\text{m}$ 以下。
任何人操作均可实现微米级精度。

[HSK-E基础柄] 夹持直径： $\phi 3 \sim \phi 4$



型 号	夹持直径 ϕ_d	ϕ_D	ϕ_{D1}	L	L_1	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)
HSK-E25-HDC 3XS- 40	3	10	20	40	22.5	22	16	0.07
-HDC 4XS- 40	4							

1. 不适用于中心内冷。
2. 不能使用轴向调节螺丝。
- 请使用握柄定期检查液压刀柄的夹持力。



请注意

· 请使用刀柄直径公差在h6以内的刀具。

· 禁止空锁。

· 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。

· 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

· 不建议用立铣刀进行粗加工。

4倍直径前 $3\mu\text{m}$ 以下。
任何人操作均可实现微米级精度。

易于操作的高精度液压刀柄。



[HSK-E基础柄] 夹持直径： $\phi 3 \sim \phi 12$

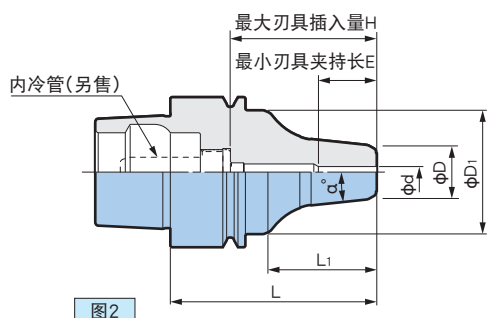


图2

对应中心内冷

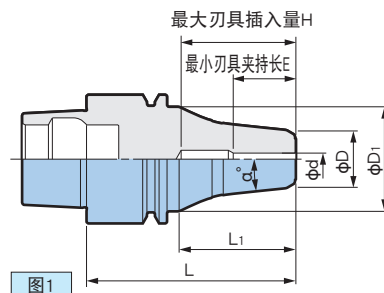


图1

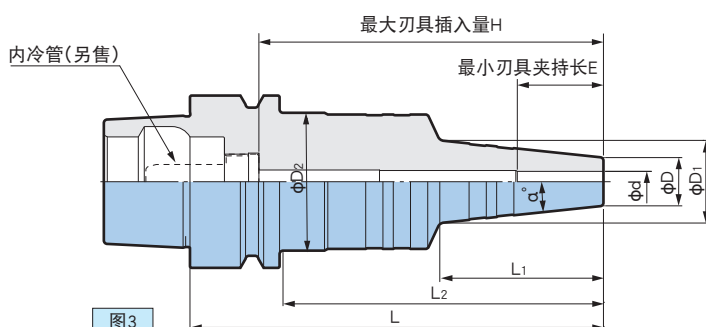


图3

对应中心内冷

型 号	图	夹持直径 ϕd	ϕD	ϕD_1	ϕD_2	L	L ₁	L ₂	α°	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	Max. min ⁻¹	质量 (kg)			
HSK-E25-HDC 3S - 40	1	3	14	20	—	40	27	—	6°	22	16	60,000	0.09			
-HDC 3.175S- 40		3.175														
-HDC 4S - 40		4								21						
-HDC 6S - 45※		6		23		45	31		8°	26	21		0.11			
HSK-E32-HDC 3S - 52	1	3	14	26	—	52	29	—	6°	28	16	45,000	0.19			
-HDC 3.175S- 52		3.175									19					
-HDC 4S - 52		4									33			25	0.20	
-HDC 6S - 57		6				57	34									
HSK-E40-HDC 3S - 55▲	2	3	14	33	—	55	29	—	6°	39	16	42,000	0.31			
-HDC 3.175S- 55▲		3.175									19					
-HDC 4S - 55▲		4				75	40			59	40,000	0.36				
- 75▲ 		6				60	34			40	42,000	0.32				
-HDC 6S - 60						75	40			48	40,000	0.36				
- 75 						65	39			39	31	0.33				
-HDC 8S - 65		8	17			70	40			42	33	38,000	0.37			
-HDC10S - 70		10	19								36		0.38			
-HDC12S - 70		12	21													
HSK-E50-HDC 4S -120		3	4	14	24	40	120	47	93	6°	100	19	30,000	0.90		
-HDC 6S -120			6					48				25				
-HDC 8S -120			8									31				
-HDC10S -120			10									33				
-HDC12S -120			12					21				32		49	36	0.93

1. HSK-E25、E32不适用于中心内冷。

2. 不附带内冷管。

3. 不能使用轴向调节螺丝。

4. ※HSK-E25-HDC6S-45的刀柄直径为 $\phi 23$ (ISO规格 $\phi 20$ 以下)。

某些机床可能无法使用，敬请注意。

5. 敝司生产的HSK-E40刀柄均带内冷孔，非内冷机床使用时，请另外订购HSK螺塞用于堵塞刀柄内冷孔。

6. 带▲的型号在使用中心内冷时，从内径狭缝中会有少许冷却液渗出。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。



请注意

· 请使用刀柄直径公差在h6以内的刀具。

· 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。

· 不建议用立铣刀进行粗加工。

· 禁止空锁。

· 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

液压刀柄 超细型

适合汽车零部件加工、模具加工等各种高精度加工。

能将工件干涉控制在很小的细长设计。



[HSK-A基础柄] 夹持直径：φ3～φ12

对应中心内冷

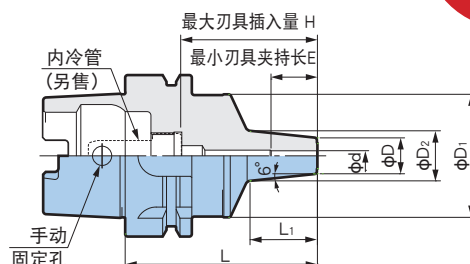


图1

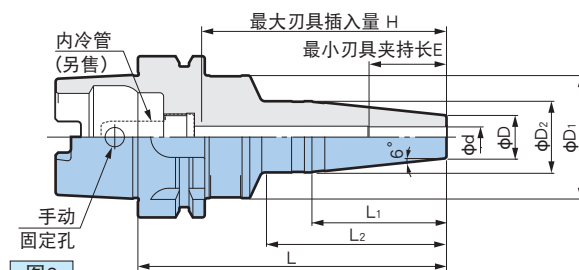


图2

型 号	图	夹持直径 φd	φD	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	L ₂	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)			
HSK-A40-HDC 4S- 65	1	4	14	33	21	65	28	—	49	19	0.33			
-HDC 6S- 75 		6			23		39			25	0.34			
-HDC 8S- 75 		8	17		26	75	40	—	47	31	0.36			
-HDC10S- 75 		10	19		28						33	0.37		
-HDC12S- 80 		12	21		31	80	45			36	0.40			
HSK-A50-HDC 4S- 75	1	4	14	40	21	75	31	—	55	19	0.56			
HSK-A63-HDC 3S- 90▲	1	3	14	48	24	90	43	—	68	16	1.0			
-120▲	2				26	120	57	72	98		1.1			
-HDC 4S- 75	1	4			20	75	26	—	53	19	1.0			
- 90					23	90	43		68					
-120	2	5			26	120	57	72	98	21	1.1			
-HDC 5S-120								70		25				
-HDC 6S-120								85				128		
-150		6			150			128	128	31	1.3			
-HDC 8S-120								70						
-150		8			28	120	52	85	125	33	1.3			
-HDC 10S-120								70						
-150								87	124					
-HDC10S-120		10	19		30	120	150	52	70	94	36	1.2		
-150									87	124				
-HDC12S-120	12	21		32	120	150		70	93	36	1.2			
-150								87	123					
HSK-A100-HDC 4S-150 	2	4	14	52	26	150	57	90	121	19	2.7			
-HDC 6S-150 		6								25				
-HDC 8S-150 		8	17	54	28		52			90	121	31	2.8	
-HDC10S-150 		10	19	56	30	33								
-HDC12S-150 		12	21	58	32			36	2.9					

1. 不能使用轴向调节螺丝。

2. 不附带内冷管。

3. 带▲的型号在使用中心内冷时，从内径狭缝中会有少许冷却液渗出。

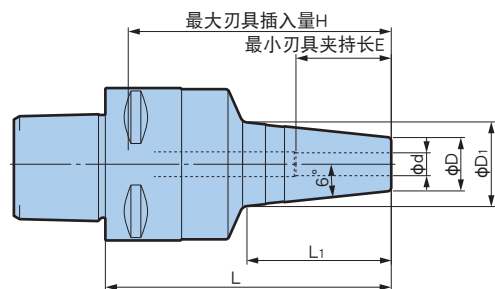
●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。



请注意

- 请使用刀柄直径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

[BIG CAPTO基础柄] 夹持直径：φ4 ~ φ12 对应中心内冷



型 号	夹持直径 φd	φD	φD ₁	L	L ₁	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)
C4-HDC 4S-75 NEW	4	14	23	75	38	69	19	0.43
-HDC 6S-75 NEW	6						25	0.42
-HDC 8S-75 NEW	8						31	0.45
-HDC10S-75 NEW	10						33	0.45
-HDC12S-75 NEW	12				39		36	0.46

1. 不能使用轴向调节螺丝。



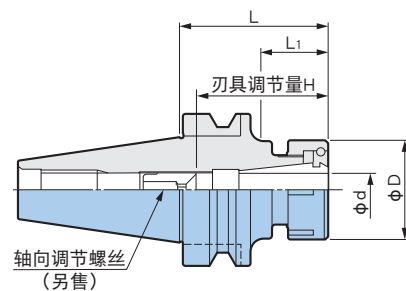
请注意

- 请使用刀柄直径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

弹簧夹头系列

新倍比高精度弹簧夹头

[BIG-PLUS基础柄] 夹持直径：φ1.5 ~ φ16 对应中心内冷



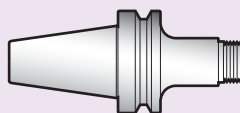
BIG-PLUS(BBT基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的BT主轴上均可使用。

BIG-PLUS BBT基础柄型号	夹持直径 φd	φD	L	L ₁	刀具调节量 H	对应 夹套	质量 (kg)
BBT30-NBS10-45 NEW	1.5~10	30	45	20	35~45	NBC10-□	0.44
-NBS13-45 NEW	2.5~13	35		21	41~53	NBC13-□	0.42
-NBS16-45 NEW	2.5~16	42			45~53	NBC16-□	0.40

1. 附带螺母。轴向调节螺丝、夹套、扳手请另行订购。
2. 带内冷孔，可使用中心内冷。
3. 质量包含螺母，不含夹套。
4. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝(NBA)时的调整量。

购买倍比油封螺母时，也可选择不带标准螺母的“无螺母本体”。

●订购例 请在刀柄本体型号的末尾加上/NL（无螺母），同时另行订购NBC夹套、倍比油封螺母。



新倍比高精度弹簧夹头型号+NL
BBT30-NBS10-45/NL
(型号末尾的NL表示不带螺母)

+



NBC夹套
NBC10-3AA

+



倍比油封螺母型号
BPS10-03035

走心机刀柄的革命性变化

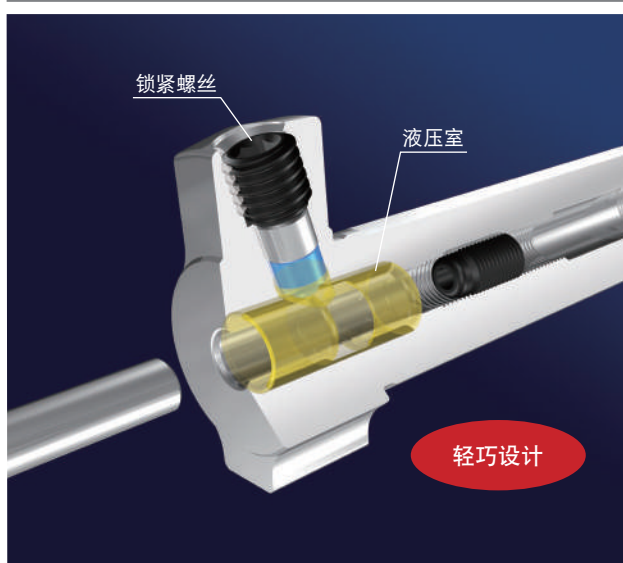
使用液压刀柄为高精度钻铰加工
提供强力支持



1把扳手即可在狭窄的机内
轻松更换刀具。

4D直径前
重复拆装精度
1 μ m
以下

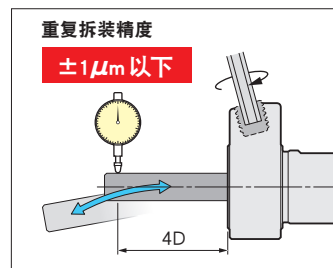
高刚性，高精度的一体型内部构造



采用刀柄本体与内衬套一体化的结构，使用寿命长，精度更稳定。
另外，通过2个液压室的两点夹持设计，减小刀具的实际伸出长度，
进一步提高了刚性。

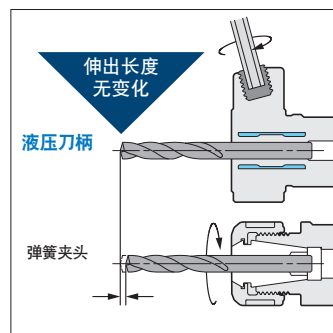
重复拆装精度在1 μ m以下的高精度

重复精度在1 μ m以下的高精度，
可延长刀具的寿命。
只需1把T型扳手就可轻松进行紧
固、拆卸。



刀具的伸出长度不变

由于夹紧刀具前后刀具的伸出长
不变，因此易于在机内调整刀具
伸出长。



正面紧固型



- 用于正面钻头座及深孔钻头座
- 部分型号可以使用轴向调节螺丝。

背面紧固型



产品系列
大幅增加！

- 用于正面钻头座
- 可以在夹持状态下调节轴向位置

背面刀座型

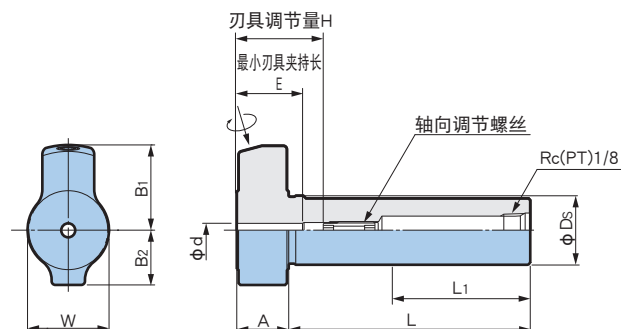
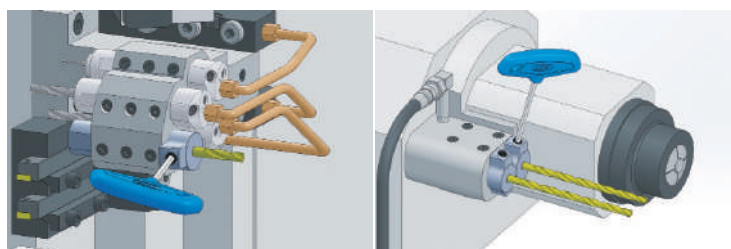


- 用于背面刀座
- 下排的刀具装卸也很轻松

正面紧固型

夹持直径：φ3 ~ φ12

- 易于在各种刀架上安装的标准型。
- 冷却液配管用Rc(PT)1/8螺丝连接，适用于带油孔钻头。
- 部分型号能使用调节螺丝。



型 号	夹持直径 φd	φDs	L	L ₁	A	B ₁	B ₂	W	刀具调节量 H	最小刀具夹持长 E	轴向调节螺丝 (另售)	质量 (kg)	
SL19.05-HDC 3-60※	3	19.05	60	20	15	24.5	15.8	22	20~32	16	HDA4-05015W	0.18	
-HDC3.175-60※	3.175								23~32	19		0.18	
-HDC 4-60	4								31~48	25		NBA6B	0.18
-HDC 6-60	6								65	31	—	0.17	
-HDC 8-60▲	8					25.5							
SL20 -HDC 3-70※	3	20	70	30	15	24.5	15.8	23	20~32	16	HDA4-05015W	0.22	
-HDC 4-70	4								23~32	19		0.22	
-HDC 6-70	6								31~48	25		NBA6B	0.22
-HDC 8-70▲	8								25.5	75	31	—	0.21
SL22 -HDC 3-70※	3	22	70	30	15	24.5	15.8	25	20~32	16	HDA4-05015W	0.26	
-HDC 4-70	4								23~32	19		0.26	
-HDC 6-70	6								31~48	25		NBA6B	0.26
-HDC 8-70▲	8								25.5	75	31	—	0.25
-HDC10-70▲	10					27			16.8	70	33		0.24
SL25 -HDC 3-65※	3	25	65	25	15	23	14	28	20~32	16	HDA4-05015W	0.31	
-HDC 4-65	4					24.5	15		23~32	19		0.31	
-HDC 6-65	6								31~48	25		NBA6B	0.31
-HDC 8-65▲	8					25.5	16		70	31	—	0.31	
-HDC10-65▲	10					27	17		65	33		0.29	
-HDC12-65▲	12					28	18			36		0.28	
SL25.4 -HDC 3-80※	3	25.4	80	40	15	23	14	28	20~32	16	HDA4-05015W	0.37	
-HDC 4-80	4					24.5	15		23~32	19		0.37	
-HDC 6-80	6								31~48	25		NBA6B	0.37
-HDC 8-80▲	8					25.5	16		85	31	—	0.37	
-HDC10-80▲	10					27	17			33		0.35	
-HDC12-80▲	12					28	18		80	36		0.33	

1. L1为可切断范围。
2. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
带▲的型号不能使用轴向调节螺丝。H的尺寸为最大刀具插入量。
3. 轴向调节螺丝也可从刀柄侧进行调整。仅HDC8不能使用轴向调节螺丝。
4. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。HDC8为最大刀具插入量。
5. 带※符号的型号在使用冷却液时，从内径狭缝中会有少许冷却液流出。

●请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。



请注意

- 请使用刀具柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 禁止空锁。 · 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

背面紧固型

夹持直径： $\phi 3 \sim \phi 12$

- 可从与刀具相反的方向用扳手紧固，最适合在正面侧使用。
- 冷却液配管用Rc(PT)1/8螺丝连接，适用于带油孔钻头。
- 采用纤细设计，避免与相邻刀具干涉。



产品系列大幅增加！

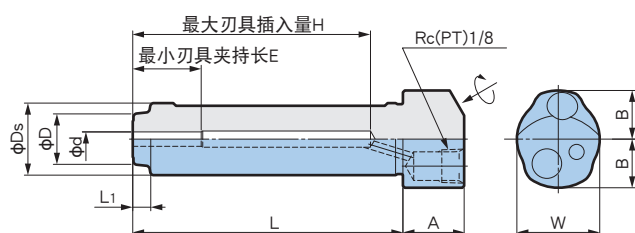
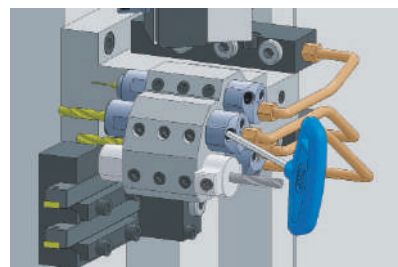


图1

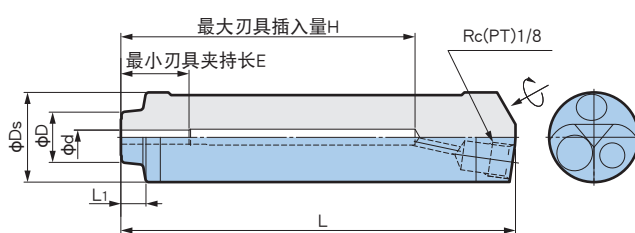


图2

型 号	图	夹持直径 ϕd	ϕD	ϕD_s	L	L_1	A	B	W	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)
SL19.05F-HDC 3- 85※	1	3	14	19.05	85	5	17	13.5	22	76	16	0.22
-HDC3.175- 85※		3.175									19	
-HDC 4- 85		4									25	
-HDC 6- 80		6	—	80	—	—	—	—	—	71	31	0.19
-HDC 8- 80		8									31	
SL20F -HDC 3- 75※	1	3	14	20	75	5	17	13.5	23	66	16	0.22
-HDC 4- 75		4									19	
-HDC 6- 70		6	—	70	—	—	—	—	—	61	25	0.20
-HDC 8- 70		8									31	
SL22F -HDC 3- 75※	1	3	14	22	75	5	17	13.5	25	66	16	0.26
-HDC 4- 75		4									19	
-HDC 6- 70		6	—	70	—	—	—	—	—	61	25	0.24
-HDC 8- 70		8									31	
-HDC10- 70		10									33	
SL25F -HDC 3-110※ NEW	2	3	14	25	110	7	—	—	—	82	16	0.37
-HDC 4-110 NEW		4									19	
-HDC 6-105 NEW		6									25	
-HDC 8-100 NEW		8	17	25	100	3	—	—	—	72	31	0.31
-HDC10- 95 NEW		10									33	
-HDC12- 90 NEW		12									36	
SL25.4F -HDC 3-105※ NEW	2	3	14	25.4	105	7	—	—	—	77	16	0.36
-HDC 4-105 NEW		4									19	
-HDC 6-100 NEW		6									25	
-HDC 8- 95 NEW		8	17	25.4	95	3	—	—	—	67	31	0.30
-HDC10- 90 NEW		10									33	
-HDC12- 85 NEW		12									36	

1. 带※符号的型号在使用冷却液时，从内径狭缝中会有少许冷却液流出。

2. 不能使用轴向调节螺丝。

- 请使用握柄定期检查液压刀柄的夹持力。
- 请事先确认机床的安装尺寸。



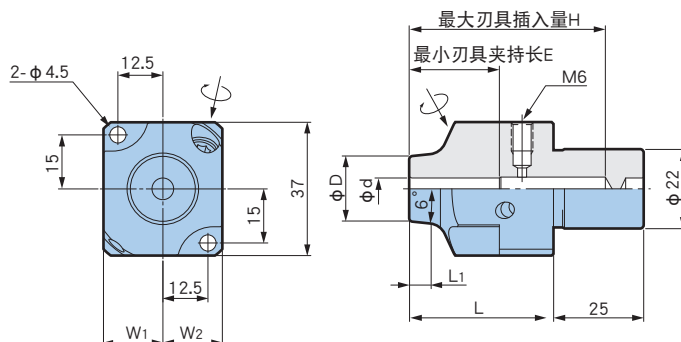
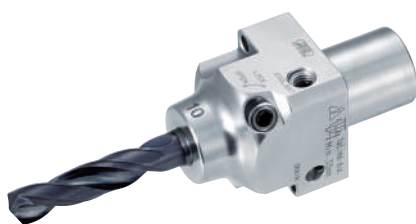
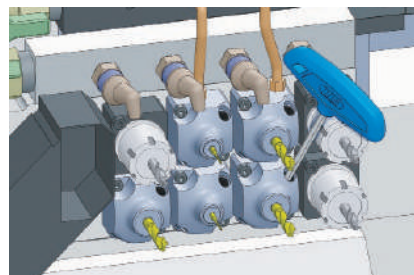
请注意

- 请使用刀具柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

背面刀座型

夹持直径： $\phi 3 \sim \phi 10$

- 避开相邻刀具和冷却液配管，能用1把手拆装刀具。
- 安装在不易操作的下段也可轻松拆装刀具。
- 安装在上段时用M6螺丝连接冷却液配管，可使用带油孔钻头。



型 号	夹持直径 ϕd	ϕD	L	L ₁	W ₁	W ₂	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)
SL22R-HDC 3- 40※	3	14	40	7	16.5	16.5	35	16	0.34
-HDC 4- 40	4			9			42	19	0.33
-HDC 6- 40	6	18		5			55	25	0.36
-HDC 8- 40	8	20		6	17.5	17.5	54	31	0.36
-HDC10- 40	10	22						33	0.35

1. 带※符号的型号在使用冷却液时，从内径狭缝中会有少许冷却液流出。
2. 不能使用轴向调节螺丝。

- 请使用握柄定期进行液压刀柄夹持力的确认。
- 请事先确认所用机床的安装尺寸。



请注意

- 请使用刀具柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 禁止空锁。 · 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

美夹倍力型刀柄 (MEGA12DS)



适合高速、高效加工，美夹倍力型
刀柄追加夹持直径 $\phi 12$ 系列

夹持力强，长刃立铣刀也能实现稳定加工。

(弹簧夹头的3倍以上)

适合于使用防振立铣刀的次摆线加工。

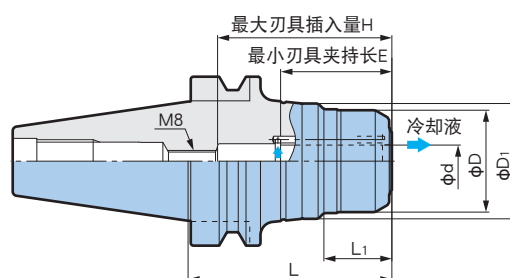
夹持直径
 $\phi 12$

MAX.
30,000 min⁻¹



[BIG-PLUS基础柄] 夹持直径： $\phi 12$

对应中心内冷



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

型 号	夹持直径 ϕd	ϕD	ϕD_1	L	L_1	最大刀具 插入量H	最小刀具 夹持长E	对应美夹扳手	质量 (kg)
BBT30-MEGA12DS- 58	12	38	43	59	25	61	43	MGR38	0.64
BBT40-MEGA12DS- 75	12	38	43	76	25	65	43	MGR38	1.4
-105				106					1.8
BBT50-MEGA12DS-105	12	38	43	106	25	65	43	MGR38	4.2
-135				136					4.7
-165				166					5.2

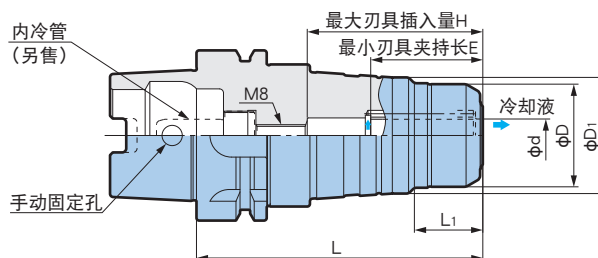
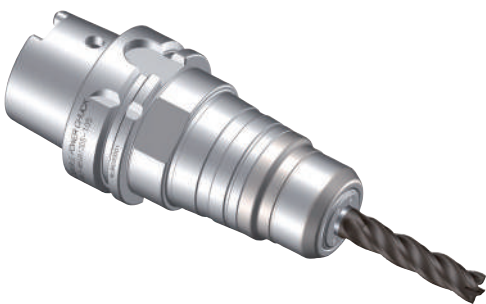
1. 不附带扳手。请另行订购。

2. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀具平衡性的影响较大。因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。

3. 请使用内六角止动螺丝(M8)调整刀具插入量。但是，如需要端面给油时，请另行商量。

[HSK-A基础柄] 夹持直径： $\phi 12$

对应中心内冷



型 号	夹持直径 ϕd	ϕD	ϕD_1	L	L_1	最大刀具 插入量 H	最小刀具 夹持长 E	对应美夹扳手	质量 (kg)
HSK-A 63-MEGA12DS- 75※	12	38	43	76	25	51	43	MGR38	1.1
-105				106		65			1.5
HSK-A100-MEGA12DS-105	12	38	43	106	25	65	43	MGR38	3.0
-135				136					3.5

1. 不附带扳手。请另行订购。

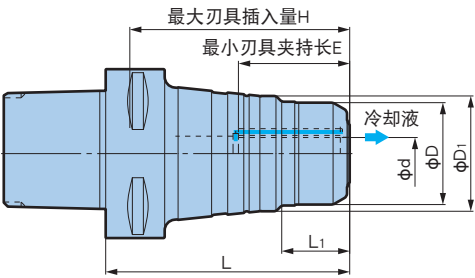
2. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀具平衡性的影响较大。因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。

3. 请使用内六角止动螺丝(M8)调整刀具插入量。但是，如需要端面给油时，请另行商量。

4. 不附带内冷管。

带※的型号不能使用内六角止动螺丝(M8)。

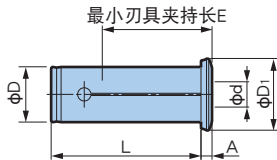
[BIG CAPTO基础柄] 夹持直径：φ 12 对应中心内冷



型 号	夹持直径 φd	φD	φD ₁	L	L ₁	最大刀具 插入量H	最小刀具 夹持长E	对应美夹扳手	质量 (kg)
C6-MEGA12DS-90	12	38	43	91	25	82	43	MGR38	1.4

1. 不附带扳手。请另行订购。
2. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀具平衡性的影响较大。因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。

■ PJC直筒夹套(端面给油)



型 号	φd	φD	φD ₁	A	L	E
PJC12D- 6	6	12	20.4	4.6	40	35
8	8					37
10	10					39

1. 拔出夹套时请使用夹套挂钩(SCH)。
2. PJC12D可通用于美夹倍力型刀柄(MEGA12DS)和高精度强力铣刀柄(HMC12J)。

■ 夹套挂钩



型 号	SCH
-----	-----

■ 美夹扳手

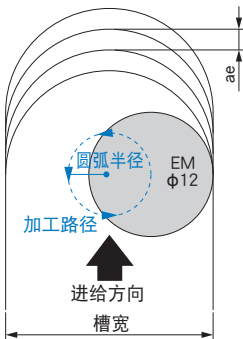
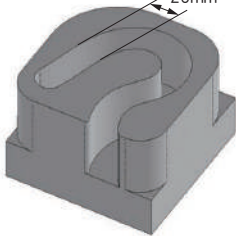
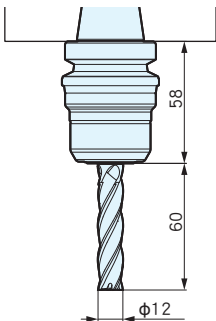
美夹扳手利用单向离合器的原理，使螺母的紧固作业更为简便



型 号	MGR38
-----	-------

加工案例

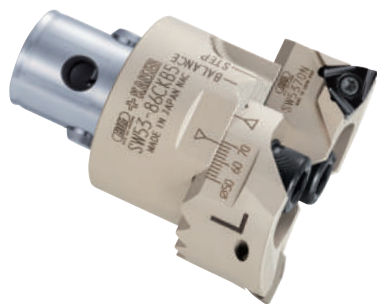
次摆线加工



切削条件

机床	BBT30(立式MC)
刀柄	BBT30-MEGA12DS-58
刀具	φ 12硬质合金防振立铣刀(4刃)
工件材料	S50C
转速n	5836 (min ⁻¹)
切削速度V _c	220 (m/min)
进给	1868 (mm/min)
进给量f _z	0.08 (mm/t)
轴向切深a _p	48 (mm)
径向切深a _e	0.8 (mm)

结果 在30号机床上也能稳定加工。



加工范围
φ 32 ~ φ 203

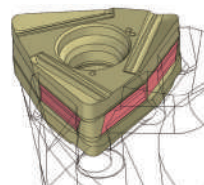
面向高性能SW粗镗头，具有优良经济性的双面刀片新登场！

兼顾经济性和刀片强度的80°顶角双面6刀尖规格。
采用加工面平坦的平行切削刃形状。



■稳固的定位机构

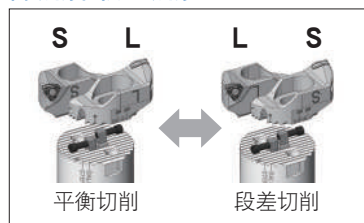
通过独特的侧带支撑结构，
强力可靠地锁紧刀片。



[盲孔用N型]



只需调换标准刀片座，即可对应平衡切削和段差切削。



●N型(刀片6个角可用)

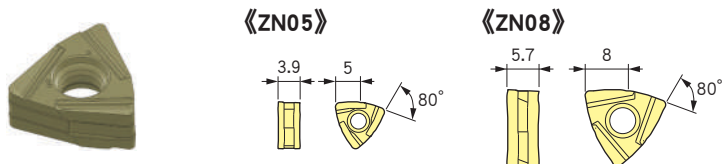
加工范围 ΦD	刀片座型号	对应镗头型号	对应刀片	对应刀片 紧固螺丝组合
32～ 42	SW3242N	SW 32- 51CKB3	ZN05	S2.508S-7IP
41～ 51	SW4151N			
41～ 54	SW4154N	SW 41- 66CKB4		
53～ 66	SW5366N			
53～ 70	SW5370N	SW 53- 86CKB5	ZN08	S412S-15IP
69～ 86	SW6986N			
68～ 90	SW6890N	SW 68-110CKB6		
88～110	SW88110N			
98～126	SW98126N	SW 98-153CKB6 SW 98-153CKB7		
125～153	SW125153N			
148～176	SW148176N	SW148-203CKB6 SW148-203CKB7		
175～203	SW175203N			

刀片座型号包含2个刀片座和1把刀片紧固螺丝扳手。

1. 不附带机夹式刀片，请另行订购。
2. 刀片紧固螺丝组合(另售)含1把扳手和10个螺丝。

■机夹式刀片(另售品)

双面6刀尖规格的偏六角形刀片。



刀片型号	刀尖半径 R	刀尖数	工件材料	材质	种类
ZNMU050308EM	0.8	6	钢	CW20PA	硬质合金涂层
ZNMU080508EM				CW20PA	
ZNMU050308EM			铸铁	CW15KA	
ZNMU080508EM				CW15KA	

1. 刀片以10片1盒为单位出售。
2. 订购时请标明刀片型号和材质。

<订购示例> ZNMU050308EM (CW20PA) ... 10个
刀片型号 材质

刀片材质说明

CW20PA	CW15KA
通过表面平滑来抑制异常损伤，是在各种条件下刀具寿命稳定性高的材质。	通过高密着性、高强度的涂层实现了优异的耐磨损性和耐崩损性，是铸铁加工的推荐材质。

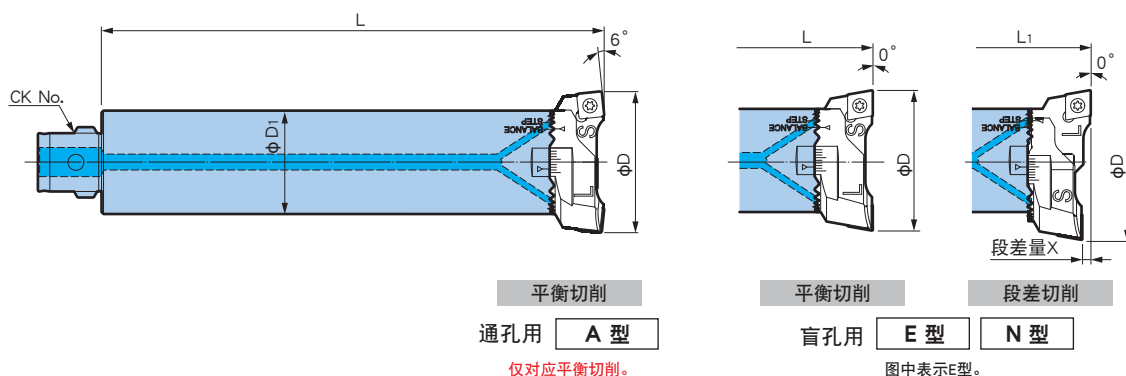
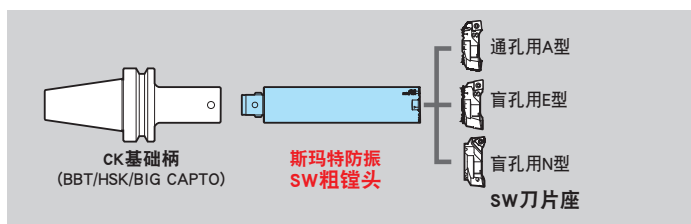
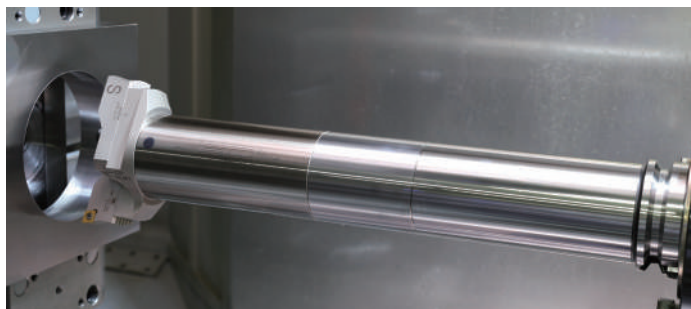
内置防振机构 斯玛特防振SW粗镗头



加工范围：φ41~φ203

新增最大加工直径 φ203型

特殊的防振机构可抑制高负荷粗镗加工中产生的振动。



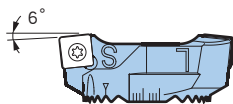
加工范围 ΦD	斯玛特防振SW粗镗头型号	刀片座型号			对应基础柄 CK No.	ΦD ₁	L	L ₁	段差量 X	质量 (kg)
		A 型	E 型	N 型						
41~ 54	CKB4-SW41DP -190	SW4154A	SW4154E	SW4154N	CK4	39	190	190.2	0.4	2.4
53~ 66		SW5366A	SW5366E	SW5366N						
53~ 70	CKB5-SW53DP -220	SW5370A	SW5370E	SW5370N	CK5	50	220	220.2		4.5
69~ 86		SW6986A	SW6986E	SW6986N						
68~ 90	CKB6-SW68DP -245	SW6890A	SW6890E	SW6890N	CK6	64	245	245.2		8.3
88~110		SW88110A	SW88110E	SW88110N						
98~126	CKB6-SW98DP -260 	SW98126A	SW98126E	SW98126N	CK6	64	260	260.2		8.8
125~153		SW125153A	SW125153E	SW125153N						
98~126	CKB7-SW98DP -260 	SW98126A	SW98126E	SW98126N	CK7	90	260	260.2		16.4
125~153		SW125153A	SW125153E	SW125153N						
148~176	CKB6-SW148DP-260 	SW148176A	SW148176E	SW148176N	CK6	64	260	260.2		9.3
175~203		SW175203A	SW175203E	SW175203N						
148~176	CKB7-SW148DP-260 	SW148176A	SW148176E	SW148176N	CK7	90	260	260.2		16.9
175~203		SW175203A	SW175203E	SW175203N						

1. 附带紧固螺栓、垫圈。
2. 表中的对应组合商品均不附带，请另行订购。
3. 不附带对应刀片座及机夹式刀片，请另行订购。

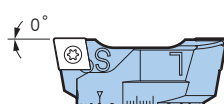
4. 各型号包含2个对应刀片座和1把刀片紧固螺丝扳手。
5. 所有SW镗头均带内冷孔。
6. 加工范围为使用刀片半径R=0.8的刀片的值。

SW刀片座(另售品)

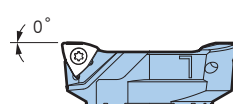
A 型
SC刀片
4刀尖



E 型
CC刀片
2刀尖



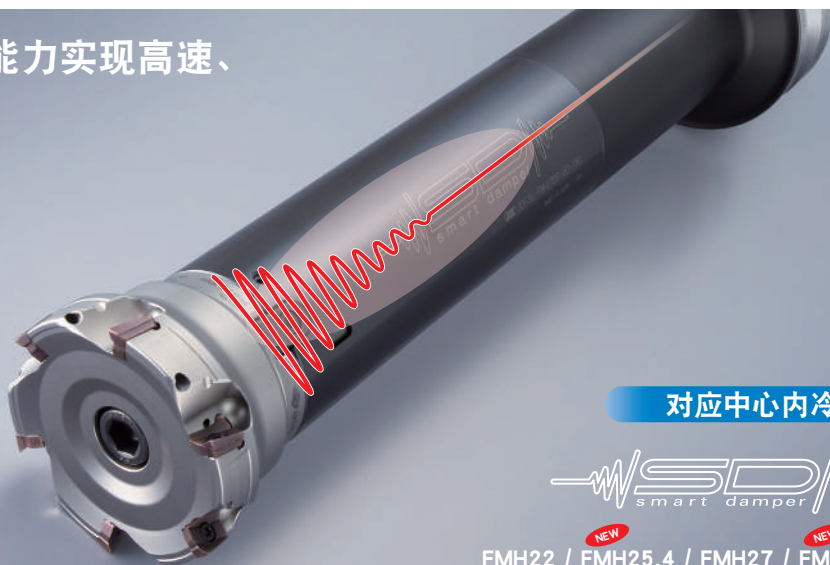
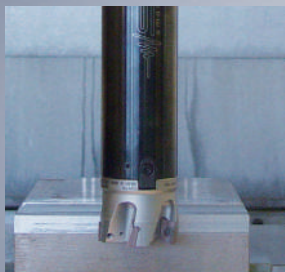
N 型
ZN刀片
6刀尖



斯玛特防振面铣刀柄

发挥刀盘原有的加工能力实现高速、高效率加工。

- 产品系列中增加新尺寸。
FMH25.4/FMH32

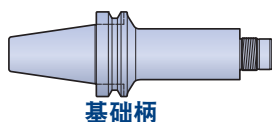


对应中心内冷

SMD
smart damper

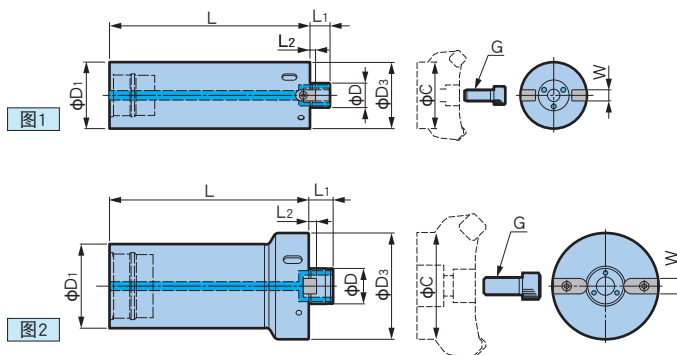
FMH22 / FMH25.4 / FMH27 / FMH32用

请根据用途选择“基础刀柄”或“防振接杆”



注意
安装基础刀柄和防振接杆并用于加工后，防振接杆将无法拆卸，敬请注意

防振接杆



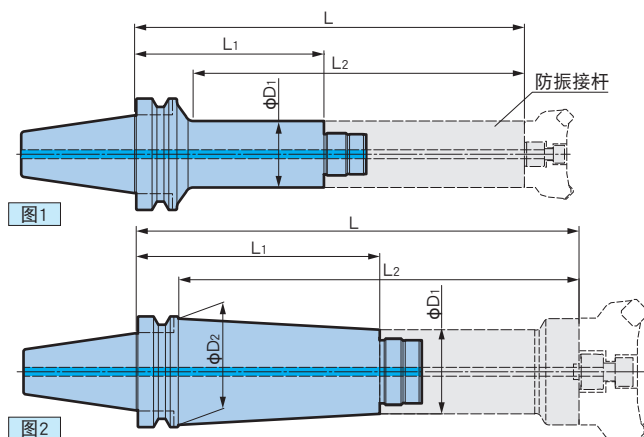
型 号	图	φD	φD ₁	φD ₃	L	L ₁	L ₂	W	G	质量 (kg)	钩式扳手型号	最小法兰直径 φC
SDF36-FMH22DP -47-180	1	22	47	47	180	18	5	10	M10	3.0	FK45-50L	36
-60-180			60	60						4.5	FK58-62L	49
-FMH27DP -60-180		27				20	6	12	M12	4.5		46
SDF51-FMH25.4DP-70-180 NEW	1	25.4	70	70	180	22	5	9.5	M12	6.6	FK68-75L	46
SDF57-FMH27DP -76-180	1	27	76	76	180	20	6	12	M12	8.1	FK68-75L	48
-FMH32DP -96-180 NEW	2	32	96	96		22	7	14	M16	8.7	FK92-100	58

1. 在基础柄上的安装方法请参阅使用说明书。
2. 质量不包含刀盘。
3. 附带钩式扳手、刀盘紧固螺栓。
4. φC表示刀盘安装面的最小直径。
选择刀盘时，法兰面直径小于面铣刀柄最小法兰直径时，需格外注意。

基础柄

[BBT50刀柄]

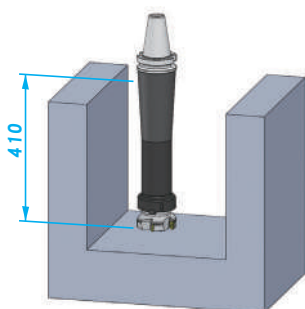
对应中心内冷



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

型 号	图	ϕD_1	ϕD_2	L	L ₁	L ₂	质量 (kg)	对应防振接杆
BBT50-SDF36-47- 70	1	47	—	250	70	197	4.3	SDF36-FMH22DP-47
-47-120				300	120	247	5.0	
-47-170				350	170	297	5.6	
-47-220				400	220	347	6.3	
-SDF36-60- 70	1	60	—	250	70	197	4.6	SDF36-FMH22DP-60 -FMH27DP-60
-60-120				300	120	247	5.7	
-60-170				350	170	297	6.7	
-60-220				400	220	347	7.8	
-SDF51-70-170 NEW	1	70	—	350	170	307	8.0	SDF51-FMH25.4DP-70
-70-220 NEW				400	220	357	9.7	
-SDF57-76- 70	1	76	—	250	70	207	5.3	SDF57-FMH27DP-76 -FMH32DP-96
-76-120				300	120	257	7.0	
-76-170				350	170	307	8.8	
-76-220				400	220	357	10.5	
-SDF57-76-220T NEW	2	76	96	400	220	360	12.5	SDF57-FMH27DP-76 -FMH32DP-96

$\phi 100$ 圆弧角切削刀具的防振效果



切削条件

机床	立式MC(BBT50)
工件材料	S55C
切削速度	210m/min
进给	0.14mm/t
径向切深	100mm

○=良好 ×=发生振动

刀柄	轴向切深 (mm)								结果
	0.5	0.6	0.7	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	
无防振机构	○	○	×						
内置防振机构 NEW 斯玛特防振刀柄 BBT50-SDF57-76-220T + SDF57-FMH32DP-96-180	○	○	○	○	○	○	○	×	轴向切深 增大2倍

斯玛特防振 螺纹接口基础柄

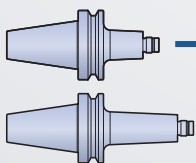
头部可换式刀柄
也能发挥稳定的防振性能！

刚性和避干涉具佳的锥度本体。

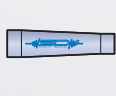
对应中心内冷



基础柄



防振接杆



刀盘



⚠ 注意

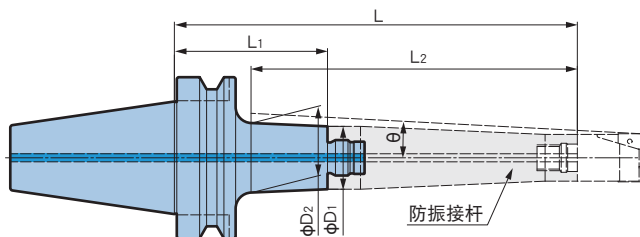
安装基础刀柄和防振接杆并用于加工后，
防振接杆将无法拆卸，敬请注意



基础柄

[BBT50刀柄]

对应中心内冷



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

型 号	ϕD_1	ϕD_2	L	L_1	L_2	θ	质量 (kg)	对应防振接杆
BBT50-SDF20-39-95T	39	43.1	250	95	202.4	2°	4.2	SDF20-M16DP-29-155T
-145T		47.5	300	145	252.4		4.8	
BBT50-SDF28-50-70T	50	52.1	250	70	204.3	2°	4.2	SDF28-M16DP-38-180T
-120T		56.3	300	120	252.4		5.1	
-170T		60.7	350	170	302.4		6.2	

防振接杆

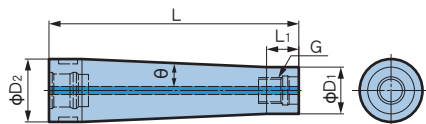


图1

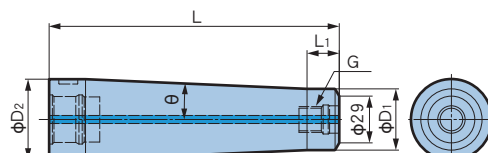


图2

型 号	图	ϕD_1	ϕD_2	L	L_1	θ	G	质量 (kg)
SDF20-M16DP-29-155T	1	29	39	155	20	2.5°	M16	1.2
SDF28-M16DP-38-180T	2	38	50	180	20	2.5°	M16	2.5

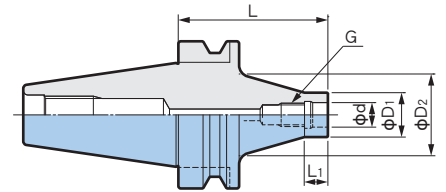
1. 在基础柄上的安装方法请参阅使用说明书。
2. 质量不包含刀盘。
3. 请选用外径比表中尺寸 ϕD_1 大1mm以上的刀头。

4. 不附带防振接杆锁紧用钩式扳手。
5. 不附带刀头拆装扳手。

螺纹接口基础柄

[BBT基础柄]

对应中心内冷

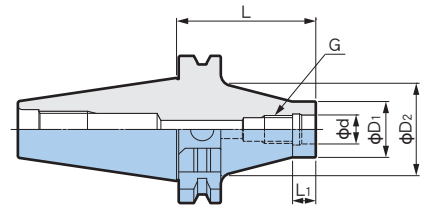


BIG-PLUS(BBT基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的BT主轴上均可使用。

型 号	ϕd	ϕD_1	ϕD_2	L	L_1	G	质量 (kg)
BBT30-M 8-15- 50	8.5	15	30	50	10	M 8	0.44
-M10-19- 45	10.5	19	35	45		M10	0.45
-M12-24- 40	12.5	24	40	40		M12	0.45
-M16-29- 35	17	29		35		M16	0.41
BBT40-M 8-15- 70	8.5	15	30	70	10	M 8	1.1
-115			32	115			1.3
-M10-19- 65	10.5	19	35	65		M10	1.1
-110				110			1.3
-M12-24- 60	12.5	24	40	60		M12	1.1
-105				105			1.4
-M16-29- 55	17	29	45	55		M16	1.2
-100				100			1.5

[BDV基础柄]

对应中心内冷

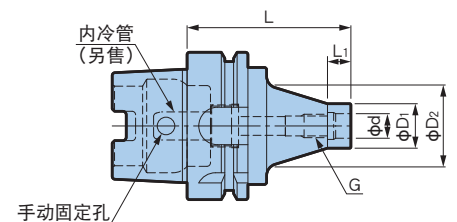


BIG-PLUS(BDV基础柄)在BIG-PLUS主轴和既有的DV主轴上均可使用。

型 号	ϕd	ϕD_1	ϕD_2	L	L_1	G	质量 (kg)
BDV40-M10-19- 65	10.5	19	35	65	10	M10	1.0
-110				110			1.2
-M12-24- 60	12.5	24	40	60		M12	1.0
-105				105			1.3
-M16-29- 55	17	29	45	55		M16	1.1
-100				100			1.4

[HSK基础柄]

对应中心内冷



型 号	ϕd	ϕD_1	ϕD_2	L	L_1	G	质量 (kg)
HSK-A 63-M 8-15-75	8.5	15	30	75	10	M 8	0.9
-M10-19-70	10.5	19	35	70		M10	0.9
-M12-24-65	12.5	24	40	65		M12	0.9
-M16-29-60	17	29		60		M16	0.9

1. 不附带内冷管，请另行订购。

BBT30 角度头 轻量型

轻量2kg以下

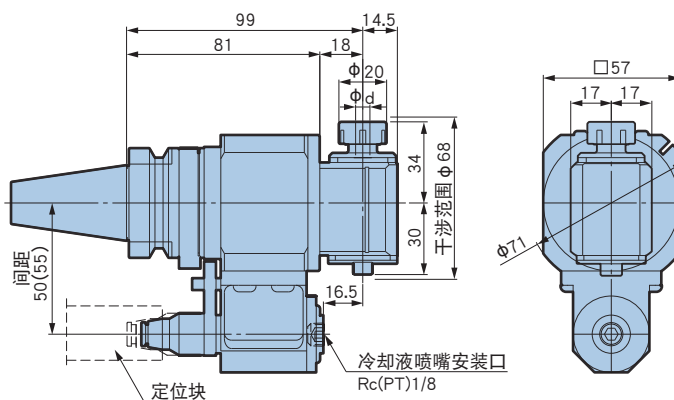
对应BT30加工中心的高速ATC

主体重量大幅减轻。

可以缩短刀具更换时间。



〔新倍比高精度弹簧夹头型〕 夹持直径：φ0.25～φ6

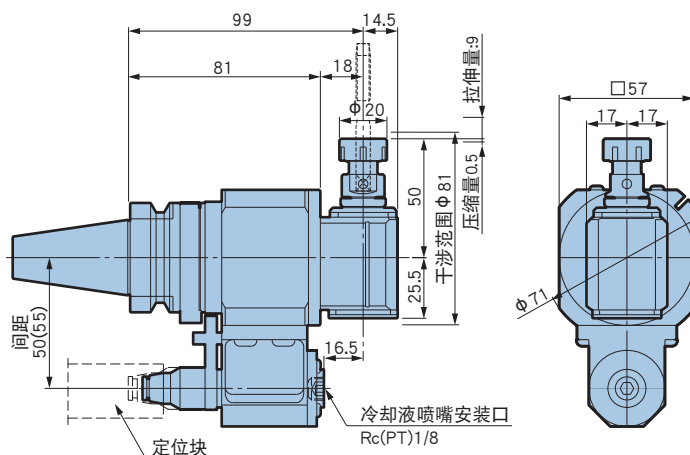
MAX.6,000min⁻¹

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

型 号	夹持直径 ϕd	对应夹套	旋转比率 主轴:角度轴	质量 (kg)
BBT30-AG90-6-99	0.25~6	NBC6	1:1	1.79

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。请另行订购。
3. 定位块请另行订购。

[攻丝刀柄型] M2 ~ M6

MAX.2,000min⁻¹

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

型 号	攻丝范围	对应夹套	旋转比率 主轴:角度轴	质量 (kg)
BBT30-AG90-FT6-99	M2~M6	NBC6	1:1	1.81

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。请另行订购。
3. 定位块请另行订购。

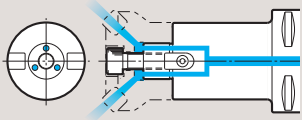
面铣刀柄 H型

CAPTO是由Sandvik Coromant授权的商标。

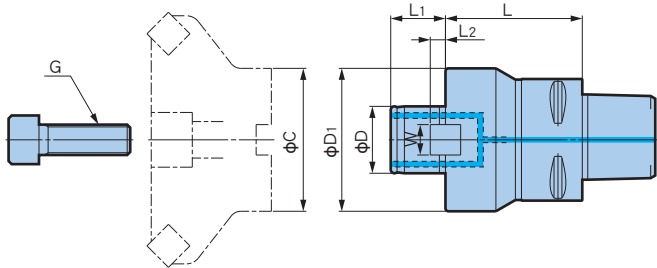


刀尖内冷型刀具用面铣刀柄。

对应中心内冷



可将冷却液、空气切实供往刀尖。



型 号	φD (h6)	φD ₁	L	L ₁	传动键		G	最小法兰直径 (φC)	质量 (kg)
					L ₂	W			
C4-FMH22-47-45 NEW	22	47	45	18	5	10	M10	38	0.7

车削刀柄45°s型（一体型刀柄）

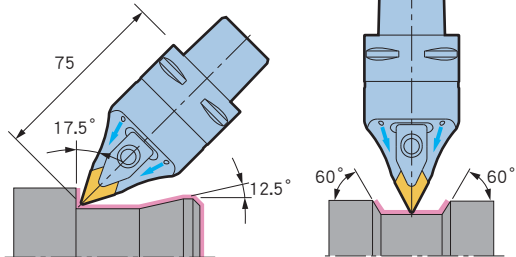
CAPTO是由Sandvik Coromant授权的商标。



从2个位置供给冷却液。

对应中心内冷

直剑型



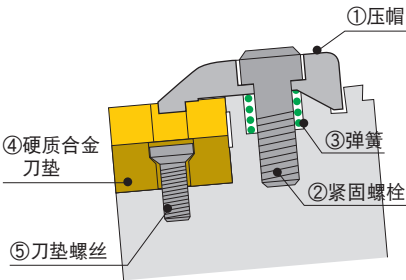
N 直剑型

主偏角	左右手	型 号	刀片	压帽组件
107.5°	N	C4-DDHNN-00075-15 NEW	DN1504 ※1 (DN1506) 菱形55°	SCP2S

1. 不附带刀片。

※1 附带DN1504（厚4.76mm）用硬质合金刀垫。使用DN1506（厚6.35mm）刀片时请替换成另售的硬质合金刀垫DNS1506后再使用。

■ 备用零件(另售品)



压帽组件

组合型号	①压帽	②紧固螺栓	③弹簧	对象刀片
SCP2S0	CP2	M5×20	φ6.8×11.5	DN1504 DN1506

1. 组件中附带压帽、紧固螺栓、弹簧各1个。

2. 紧固扳手为4mm宽内六角扳手。可选择本公司的T型内六角扳手(型号T-4)。

硬质合金刀垫组件

对象刀片	组合型号	④硬质合金刀垫	⑤刀垫螺丝	梅花扳手尺寸
DN1504	SDNS1504	DNS1504	M4×8	T15
DN1506	SDNS1506	DNS1506	M4×8	T15

1. 组件中附带硬质合金刀垫和螺丝各1个。

2. 本公司还销售梅花扳手(型号DA-T15)。

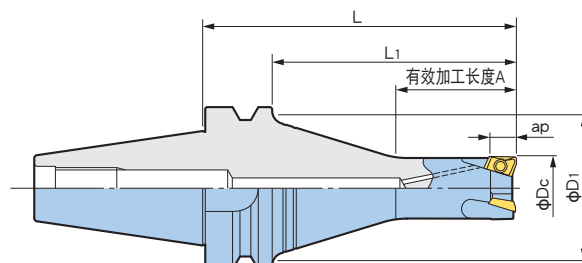
快锋立铣刀

FCR型 刀径：φ16～φ32

刀片刚性进一步提高。

实现兼具韧性和稳定性的倾斜进刀。

[BBT一体型]



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

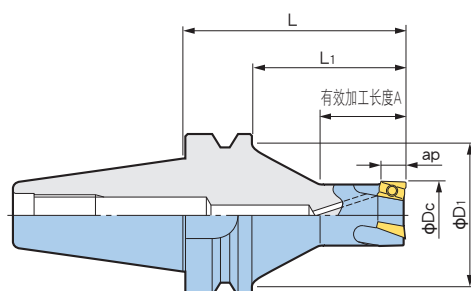
刀径 φDc	型 号	有效切削刃长 ap	φD1	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	BBT30-FCR16082- 65	8	40	65	43	28	2	BRG1608□□	0.47
20	-FCR20083- 65			65	43	28	3	BRG2008□□	0.49
25	-FCR25083- 65			65	43	33	3	BRG2508□□	0.52
	-105 NEW		42	105	83	35			0.73
32	-FCR32103- 65	10	40	65	43	40	3	BRG3210□□	0.56
	-105 NEW		42	105	83	45			0.83

1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

FCM型 刀径：φ16～φ50

兼具锋利度和强韧性，媲美整体型立铣刀的机夹式立铣刀。

[BBT一体型]



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

刀径 φDc	型 号	有效切削刃长 ap	φD1	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	BBT30-FCM16092- 65	9	40	65	43	23	2	ARG1609□□	0.48
20	-FCM20093- 65				43	28	3	ARG2009□□	0.49
25	-FCM25093- 65				43	33	3	ARG2509□□	0.52
	-105 NEW		42	105	83	34			0.72
32	-FCM32113- 65	11	40	65	43	38	3	ARG3211□□	0.56
	-105 NEW		42	105	83	44			0.83
40	-FCM40114- 50		—	50	28	25	4	ARG4011□□	0.54
50	-FCM50115- 50					28	5		0.65

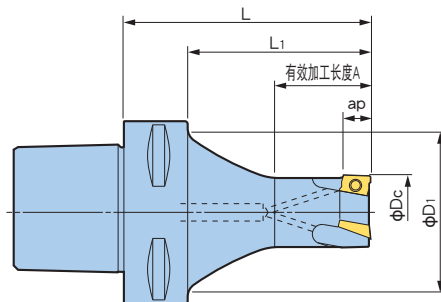
1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

FCM型 刀径：φ 16 ～ φ 50
[BIG CAPTO—体型]

槽加工

侧面加工

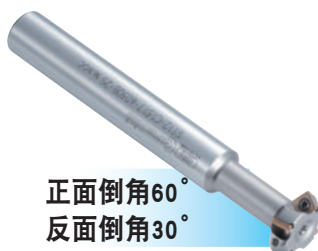
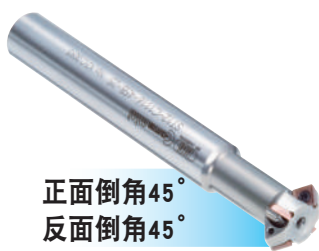
CAPTO是由Sandvik Coromant授权的商标。



刀径 φDc	型 号	有效切削刃长 ap	φD1	L	L1	有效加工长度 A	刃数	对应刀片型号	质量 (kg)
16	C5-FCM16092 - 65	9	40	65	45	23	2	ARG1609□□	0.5
	- 90		44	90	70	30			0.6
20	-FCM20093 - 65	9	40	65	45	28	3	ARG2009□□	0.5
	- 90		44	90	70	35			0.6
25	-FCM25093 - 65	9	40	65	45	33	3	ARG2509□□	0.6
	- 90		44	90	70	40			0.7
32	-FCM32113 - 65	11	40	65	45	38	3	ARG3211□□	0.6
	- 90		44	90	70	45			0.8
40	-FCM40114 - 50	11	—	50	30	25	4	ARG4011□□	0.6
	- 90		46	90	70	60			1.0
50	-FCM50115 - 50	11	—	50	30	25	5	ARG4011□□	0.7
	- 90		—	90	70	65			1.0
16	C6-FCM16092 - 85 NEW	9	58	85	63	24	2	ARG1609□□	1.1
	-110 NEW		—	110	88	30			1.2
	-135 NEW		60	135	113	27			1.3
20	-FCM20093 - 85 NEW	9	58	85	63	28	3	ARG2009□□	1.1
	-110 NEW		—	110	88	34			1.2
	-135 NEW		60	135	113	32			1.4
25	-FCM25093 - 85 NEW	9	58	85	63	33	3	ARG2509□□	1.1
	-110 NEW		—	110	88	47			1.2
	-135 NEW		60	135	113	44			1.4
32	-FCM32113 - 85 NEW	11	58	85	63	38	3	ARG3211□□	1.2
	-110 NEW		—	110	88	61			1.4
	-135 NEW		60	135	113	54			1.6
40	-FCM40114 - 85 NEW	11	58	85	63	44	4	ARG4011□□	1.4
	-110 NEW		—	110	88	65			1.6
	-135 NEW		60	135	113	61			2.0
50	-FCM50115 - 70 NEW	11	59	70	48	43	5	ARG4011□□	1.5
	-110 NEW		—	110	88	70			2.0
	-135 NEW		60	135	113	72			2.4

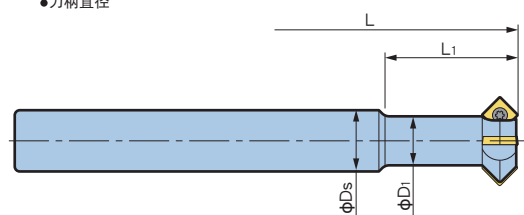
1. 附带扳手，不附带刀片，请另行订购。

正反面倒角

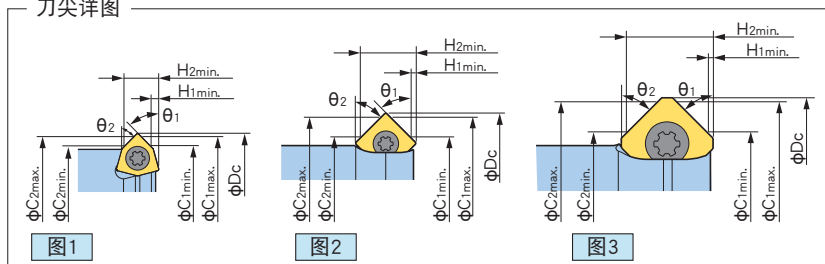


ST12 - C 09 16 - 3060 B - 25

刀柄直径
倒角
最小底孔直径
最大倒角直径
正反面倒角角度
伸出长度(L₁)



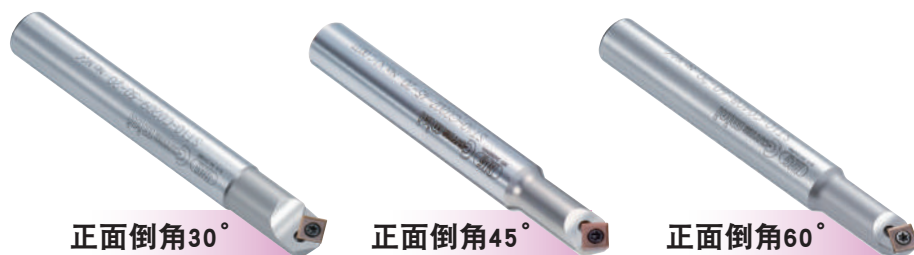
刀尖详图



正面倒角 角度 θ_1	反面倒角 角度 θ_2	型 号	正 面 铣 刀 盘	图	ϕD_c	ϕD_s	ϕD_1	L	L ₁	$\phi C_{1min.}$	$\phi C_{1max.}$	$\phi C_{2min.}$	$\phi C_{2max.}$	H _{1min.}	H _{2min.}	刀 片 型 号	刃数
30°	60°	ST12-C0916-3060B-25 	—	2	16.7	12	11.2	98	25	9	16	13	16	0.2	5.7	CM05…	4
		ST20-C1931-3060B-50 	—	3	32.7	20	19.4	130	50	19	31	26	32	0.2	11.2	CM10…	
45°	45°	ST10-C0810-45B -15	—	1	10.5	10	7.4	78	15	8	10	8	10	0.7	3.2	CM03…	3
		-27						90	27								
		ST12-C1012-45B -20	—	1	12.7	12	9.0	93	20	10	12	10	12	1.0	3.7	CM04…	3
		-35						108	35								
		ST12-C1116-45B -25	—	2	17.1	12	9.6	98	25	11	16	11	16	0.4	6.5	CM05…	4
		-40						113	40								
		ST16-C1520-45B -50	—	2	20.7	16	13.2	123	50	15	20	15	20	0.6	6.3		
		ST20-C1924-45B -60	—	2	24.7	20	17.2	143	60	19	24	19	24	0.6	6.3		
		ST20-C2232-45B -50	○	3	32.7	20	19.2	130	50	22	32	22	32	0.3	12.4	CM10…	
		-80						160	80								
		ST32-C3242-45B -65	○	3	42.7	32	30.6	175	65	32	42	32	42	0.3	12.4		
		-100						211	100								
60°	30°	ST12-C1317-6030B-25 	—	2	17.4	12	8.4	98	25	13	17	10	16	0.3	6.4	CM05…	
		ST20-C2632-6030B-50 	—	3	32.7	20	17.0	130	50	26	32	19	31	1.5	12.4	CM10…	

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. 对孔进行倒角加工时易发生振动，推荐将加工刃数减少至1片或2片。

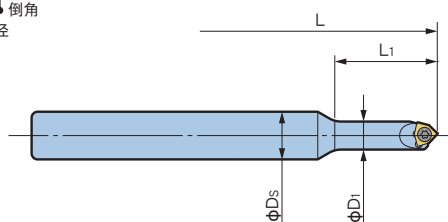
[单刃型] 正面倒角



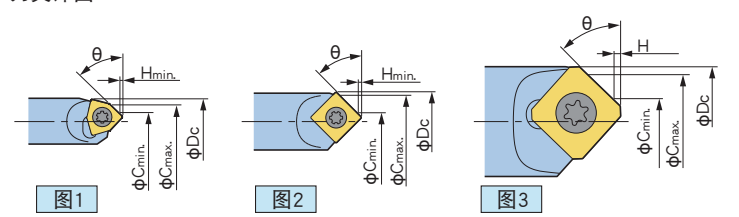
● 型号说明

ST10 - C 02 09 - 30 - 20

- 刀柄直径
- 倒角
- 最小底孔直径
- 最大倒角直径
- 倒角角度
- 伸出长度(L₁)



刀尖详图



正面倒角 角度 θ	型 号	图	φDc	φDs	φD1	L	L ₁	φCmin	φCmax	Hmin	刀片型号
30°	ST10-C0209-30-20 NEW	2	9.7	10	9.4	81	20	2	9	0.2	CM05...
	ST16-C0214-30-40	3	15.9	16	15.4	105	40	2	14	0.2	CM10...
45°	ST 8-C0103-45-16	1	4.9	8	4.7	68	16	1	3	0.1	CM03...
	ST10-C0204-45-15	1	6.3	10	6.0	78	15	2	4	0.4	CM04...
	-25					88	25				
	ST10-C0207-45-20	2	8.1	10	7.8	81	20	2	7	0.4	CM05...
	-35					96	35				
	ST16-C0515-45-50	3	15.8	16	15.2	122	50	5	15	0.4	CM10...
60°	ST10-C0408-60-20 NEW	2	8.4	10	8.0	81	20	4	8	0.3	CM05...
	ST16-C0916-60-40	3	16.5	16	15.6	105	40	9	16	0.8	CM10...

1. 附带扳手、螺丝，不附带刀片，请另行订购。
2. 不能用于定心加工。

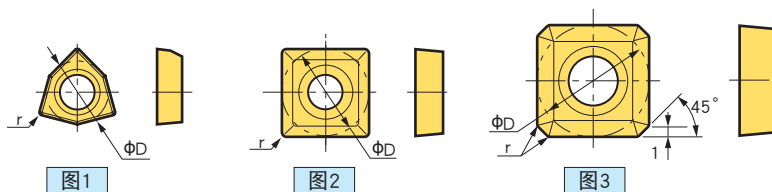
■ 刀片 (另售品)



● 型号说明

CM 03 02 ACP300

- 刀片尺寸
- 刀片尺寸
- 刀片材质
- 小旋风倒角刀



末尾带 **SE** 的型号表示锋利型刀片。

型 号	图	内接圆 φD	r	刀片材质						刀片紧固螺丝 组合型号
				ACP200 (钢用)	ACP300 (钢用)	CWS20A (高硬度钢用) NEW	ACM250F (不锈钢用)	NF15KA (铸铁用)	DC20 (铝合金、非铁金属用)	
CM0302	1	3.31	0.2	—	○	—	○	—	○	S1.6S-T3
CM0402	1	3.97	0.2	—	○	—	○	—	○	S2SS-T6
CM0502	2	5	0.2	○	—	○	○	○	○	S2TS-T6
CM0502SE				○	○	—	—	—	—	
CM10C1	3	10	0.2	○	—	○	○	○	○	S4S-T15
CM10C1SE				○	—	—	—	—	—	

1. 刀片以10片1盒为单位出售。订购时请标明刀片型号和材质。 (订购示例) CM0502 ACP200 ...10个
2. 刀片紧固螺丝组合含紧固螺丝10颗和扳手1把。
3. 刀片紧固螺丝、锁紧扳手属于消耗品。请定期进行更换和预备。



大昭和精机株式会社

东大阪市西石切町 3-6-20 〒579-8013
TEL.072(982)8277(代) FAX.072(982)8370
<http://www.big-daishowa.co.jp>

该样本中标注有 BIG DAISHOWA 集团向日本特许厅申请及已获取的专利和商标。
部分专利和商标已向日本以外的国家提交了申请。

中国现地法人

大昭和精机贸易(上海)有限公司

上海市长宁区娄山关路 85 号东方国际大厦 C 座 1308 室
TEL.021-54666116 邮编 200336
<http://www.big-daishowa.cn>

- 广东分公司 广东省东莞市长安镇横增路 2 号生兴商务大厦 1107 室
TEL.0769-81558976 邮编 523882
- 沈阳分公司 沈阳市皇姑区黄河北大街 56-39 号 1907 号
TEL.024-23406490 邮编 110034
- 成都分公司 四川省成都市锦江区锦东路 668 号 1 栋 (国嘉新视界广场) 1802B 室
TEL.028-84543612 邮编 610065
- 武汉分公司 武汉市武昌区友谊大道东原时光广场 B 座 1804 室
TEL.027-86603766 邮编 430062
- 天津事务所 天津市空港经济区通和路 50 号盛誉商务大厦 W307 号
TEL.022-84919584 邮编 300000

