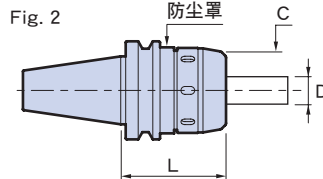
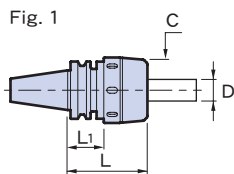


Hi-ART 强力铣刀柄 (ART)

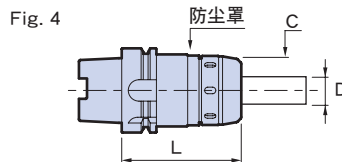
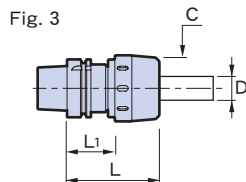
高端制造服务商



BT50-ART32-105



A100-ART32-135



| 型号 | Fig. | φD | L | φC | L ₁ | 刀具的夹持长度 | Kg | 最高转速 min ⁻¹ |
|-----------------------|------|----|-----|----|----------------|---------|-------|---------------------------|
| BT40-ART32- 85 | 1 | 32 | 85 | 72 | 37 | 66~ 88 | 1.9 | 6,000 |
| - 95 | | | 47 | | 2.1 | | | |
| -105 | | | 57 | | 2.3 | | | |
| -135 | | | 87 | | 3.0 | | | |
| BT50-ART32-105 | 2 | 32 | 105 | 82 | — | 66~ 98 | 5.1 | 5,000 |
| -135 | | | 135 | | | | 6.4 | |
| -165 | | | 165 | | | | 7.7 | |
| -180 | | | 180 | | | | 8.4 | |
| -ART42-105 | | 42 | 105 | 97 | 76~108 | 5.4 | 3,000 | |
| -135 | | | 135 | | | 7.1 | | |
| A50M-ART32-100 | 3 | 32 | 100 | 72 | 44 | 66~ 71 | 1.7 | 6,000 |
| A63 -ART32-100 | 3 | 32 | 100 | 72 | 44 | 71 | 2.0 | 6,000 |
| A100-ART32-135 | 4 | 32 | 135 | 82 | — | 66~ 98 | 5.3 | 5,000 |
| -ART42-135 | | 42 | | | | | 97 | |

■选购品

- 直筒夹→P.42 ●喷嘴→P.42 ●带推顶勾的扳手→P.42
- 调整螺栓→P.42 ●拉钉(BT)→P.77

■标准附属品

- 冷却液导管(HSK - A)→P.119

■备考

- 如使用冷却液贯穿, 需开孔拉钉, 喷嘴(喷嘴通冷)紧固螺栓(刀具通冷)。

■注意事项

- BT40 型的螺帽外径比 V 法兰外径大, A50M 倒扣部分尺寸与规格不同, 请注意是否与 ATC 交换臂产生干涉。
- BT40 类型使用延长杆时, 请使用 S 型直筒延长杆。(编码例: S32-CTA10)
- A50M / A63 型使用直筒夹时不对应冷却液贯穿
- 使用直筒夹无法对应刀具冷却液贯穿
- 使用上的注意和维护保养请参照 P.131

端面紧贴方式提高刚性

对于需要更高刚性的面铣加工, 可通过使用带有后置支撑螺栓的面铣刀柄(ST32B/42B-FMA), 达成端面紧贴, 提高横向进给加工刚性。

