

#### 钻头·铣加工用

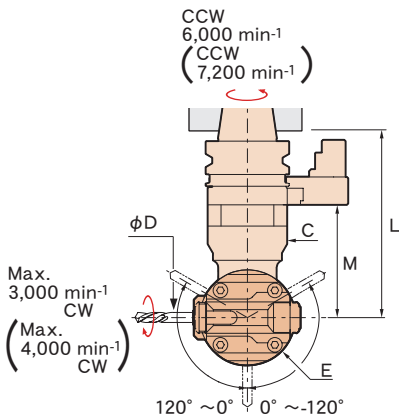


Fig. 1

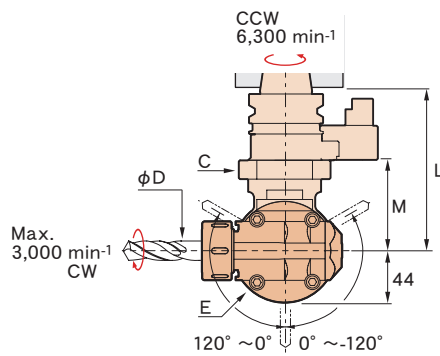


Fig. 2

#### 丝锥加工用

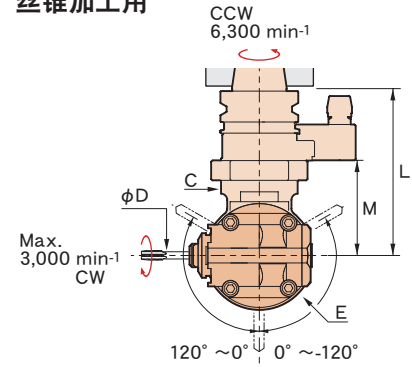


Fig. 4

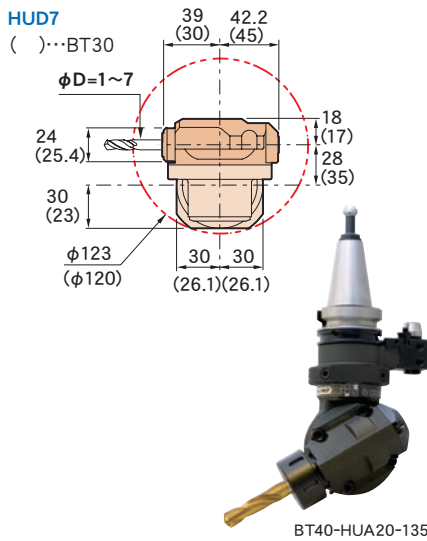


Fig. 1

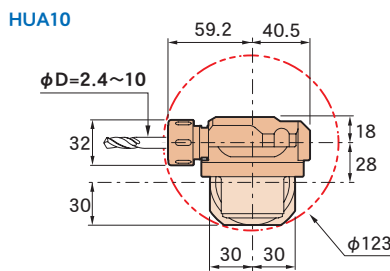


Fig. 3

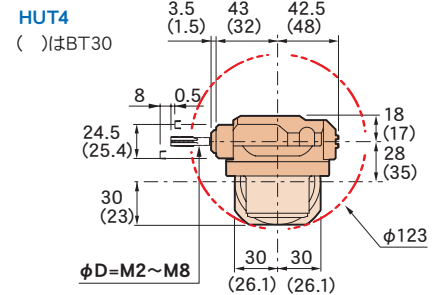


Fig. 5

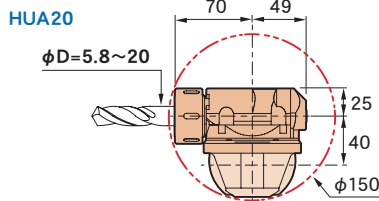


Fig. 3

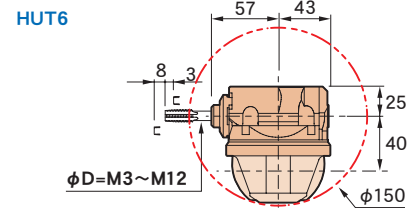


Fig. 5

BT40-HUA20-135

型号 (本体)	Fig.	ϕD	L	M	ϕC	ϕE	Kg	力矩※ kgf·mm
<b>BT30-HUD 7-102</b>	1	1 ~ 7	102	39	46	64	1.8	116
-HUT 4-102	4	M2 ~ M 8						
<b>BT40-HUD 7-135</b>	1	1 ~ 7	135	85	60	72	3.8	251
-HUA10-135	2	2.4 ~ 10						
-HUA20-135	3	5.8 ~ 20						
-HUT 4-135	4	M2 ~ M 8						
-HUT 6-135	5	M3 ~ M12						
<b>BT50-HUD 7-150</b>	1	1 ~ 7	150	85	60	72	6.6	277
-HUA10-150	2	2.4 ~ 10						
-HUA20-150	3	5.8 ~ 20						
-HUT 4-150	4	M2 ~ M 8						
-HUT 6-150	5	M3 ~ M12						
<b>DN40A-HUD 7-150</b>	1	1 ~ 7						
-HUA10-150	2	2.4 ~ 10						
-HUA20-150	3	5.8 ~ 20						
-HUT 4-150	4	M2 ~ M 8						
-HUT 6-150	5	M3 ~ M12						
<b>DN50A-HUD 7-150</b>	1	1 ~ 7	150	85	60	72	6.6	277
-HUA10-150	2	2.4 ~ 10						
-HUA20-150	3	5.8 ~ 20						
-HUT 4-150	4	M2 ~ M 8						
-HUT 6-150	5	M3 ~ M12						

※ 从重心位置到规线的距离 × 重量

#### ■选购品

- DETa-1 超弹性弹簧筒夹 (HUD) → P.8
- 拉钉 → P.77
- 丝锥筒套 (HUT) → P.8
- 弹簧筒夹 (HUA) → P.8
- 辅助扳手

#### ■标准附属品

- 辅助扳手
- 六角扳手套装
- 扳手 (HUA)

#### ■备考

- 也制作上述以外的柄锥, 请咨询。

#### ■型号体系

### BT50-HUA20-150 - S 65

本体

#### 定位柱形状

- S: 直柄控
- W: 直柄开口控
- T: 锥度控

#### s尺寸

50、60、65、80、85、110 其它

切削数据  
P.12

零部件一览表  
P.120

# 切削数据 袖珍型 角度头

## 90° 型

<p><b>S55C</b>      <math>\phi 12</math> 钻头</p> <p><b>N</b> 670 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 80 mm/min <b>V</b> 25.5 m/min</p> <p>BT40-HFD12-120</p>	<p><b>S55C</b>      M12 丝锥</p> <p><b>N</b> 184 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 322 mm/min <b>V</b> 7 m/min</p> <p>BT40-HFT6-120</p>	<p><b>S50C</b>      M16 丝锥</p> <p><b>N</b> 60 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 120 mm/min <b>V</b> 3 m/min</p> <p>BT40-HFT12-135</p>	<p><b>S55C</b>      <math>\phi 10</math> 立铣刀</p> <p><b>N</b> 350 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 50 mm/min <b>V</b> 11 m/min</p> <p>BT40-HFD12-120</p>	<p><b>S50C</b>      <math>\phi 20</math> 立铣刀</p> <p><b>N</b> 158 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 32 mm/min <b>V</b> 10 m/min</p> <p>BT40-HFA20-135</p>
---	---	---	--	--

## 方向型

<p><b>S50C</b>      <math>\phi 10</math> 立铣刀</p> <p><b>N</b> 900 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 100 mm/min <b>V</b> 28 m/min</p> <p>BT50-HUA10-150</p>	<p><b>S50C</b>      M8 丝</p> <p><b>N</b> 250 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 312 mm/min <b>V</b> 6.3 m/min</p> <p>BT40-HUT4-135</p>	<p><b>S50C</b>      M12 丝锥</p> <p><b>N</b> 184 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 322 mm/min <b>V</b> 7 m/min</p> <p>BT40-HUT6-135</p>	<p><b>SUS304</b>      <math>\phi 10</math> 钻头</p> <p><b>N</b> 314 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 16 mm/min <b>V</b> 9.9 m/min</p> <p>BT50-HUA10-150</p>	<p><b>S50C</b>      <math>\phi 16</math> 立铣刀</p> <p><b>N</b> 140 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 40 mm/min <b>V</b> 7 m/min</p> <p>BT40-HUA20-135</p>
---	---	---	--	---

## 迷你型

<p><b>S50C</b>      <math>\phi 6</math> 超硬钻头</p> <p><b>N</b> 5000 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 250 mm/min <b>V</b> 94 m/min <b>f</b> 0.05 mm/rev</p> <p>BT30-HFCS6-155</p>	<p><b>S50C</b>      <math>\phi 6</math> 超硬立铣刀</p> <p><b>N</b> 3500 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 210 mm/min <b>V</b> 66 m/min <b>fz</b> 0.03 mm/t</p> <p>BT40-HFCS6-205</p>	<p><b>A7075</b>      <math>\phi 6</math> 超硬立铣刀</p> <p><b>N</b> 5000 min<sup>-1</sup> <b>F</b> 300 mm/min <b>V</b> 94 m/min <b>fz</b> 0.03 mm/t</p> <p>BT30-HFCS6-155</p>
---	---	--