



角度头 标准型

以铣加工为主要目的之高刚性设计

| | |
|--|--|
| <p>分体型 柄锥和头部可自由组合 AHB AHC $\phi 0.5 \sim 10$</p>  | <p>一体型 可夹持从小径到大径刀具之人气产品 $\phi 5.8 \sim 25$ AHA AHD</p>  |
| <p>法兰型 直接安装于主轴端面的强力重切削型 $\phi 5.8 \sim 25$ F-AHA F-AHD</p>  | <p>万向型 自由设定加工角度 AHU $\phi 2.4 \sim 20$</p>  |



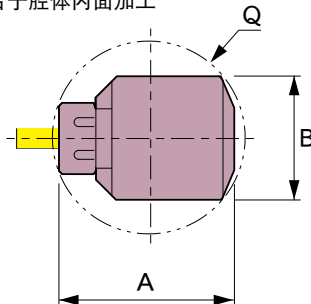
高刚性

采用有丰富使用实绩的弹簧筒夹式进行刀具夹持。高刚性设计可对应钻孔加工，铣加工等所有加工。



小巧设计

最适合于腔体内面加工



| 类型 | 型号 | Q | A | B |
|-----|-------|-------|------|-----|
| 分体型 | AHB 5 | 57 | 46 | 62 |
| | AHB 7 | 72 | 56 | 76 |
| | AHB10 | 88 | 62 | 96 |
| 一体型 | AHA20 | 160 | 88 | 171 |
| | AHA25 | 180 | 90 | 193 |
| 万向型 | AHU10 | 154 | 27.5 | 156 |
| | AHU20 | 188.5 | 35 | 192 |

本体通冷

可更靠近刀具前端进行冷却。冷却液通过本体可防止发热，降低本体温度，对应高速回转。
(分体型、万向型)



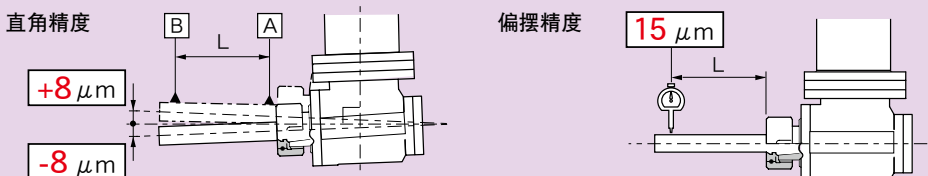
快速换装方式 (AHD 型)

角轴侧可快速换装 BT30 刀柄，可对应各种加工。



高精度保证

全品出货前进行精度检查以及回转测试

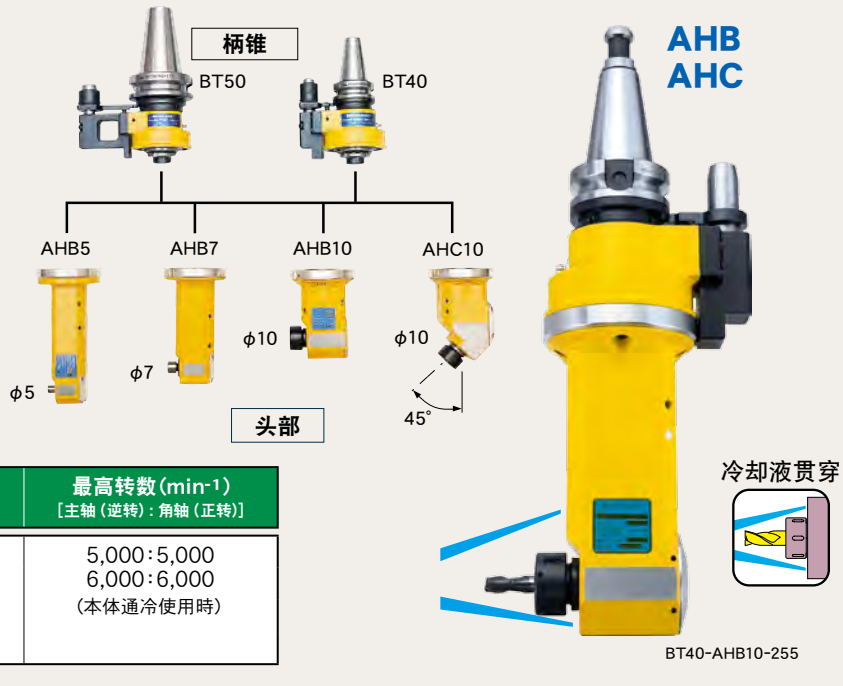


| 类型 | 型号 | L |
|-----|-------|----|
| 分体型 | AHB 5 | 40 |
| | AHB 7 | |
| | AHB10 | |
| | AHC10 | |
| 万向型 | AHU10 | 50 |
| 一体型 | AHA20 | |
| | AHA25 | |
| 法兰型 | AHD30 | |
| 万向型 | AHU20 | |

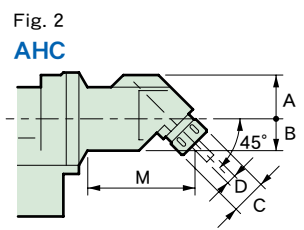
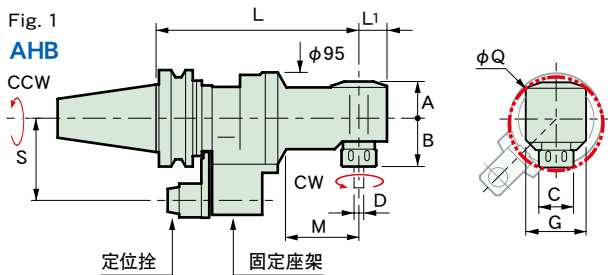
分体型

柄锥和头部可自由组合

▶ 可根据加工内容对各种柄锥和头部进行自由组合。



| 类型 | 夹紧范围 | 齿轮比 主轴：角轴 | 最高转速(min-1) [主轴(逆转)：角轴(正转)] |
|-------|---------|--------------|---|
| AHB 5 | φ0.5~ 5 | 1:1 | 5,000:5,000 6,000:6,000 (本体通冷使用时) |
| AHB 7 | φ0.5~ 7 | | |
| AHB10 | φ2.4~10 | | |
| AHC10 | | | |



| 型号 | Fig. | φD | L | φC | L1 | M | A | B | G | φQ | kg | 最高转速(min-1) [主轴(逆转)：角轴(正转)] | |
|----------------|------|--------|--------|-----|----|-----|-----|----|----|----|-----|--|------|
| BT40-AHB 5-210 | 1 | 0.5~ 5 | 210 | 12 | 20 | 85 | 25 | 32 | 46 | 62 | 5.5 | 5,000:5,000 6,000:6,000 (使用本体通冷时) [1:1] | |
| -270 | | | 270 | | | 145 | | | | | 6.4 | | |
| -AHB 7-180 | | 0.5~ 7 | 180 | 19 | 22 | 60 | 29 | 43 | 56 | 76 | 5.3 | | |
| -240 | | | 240 | | | 120 | | | | | 6.6 | | |
| -AHB10-195 | | 2 | 2.4~10 | 195 | 36 | 29 | 80 | 38 | 50 | 62 | 96 | | 6.2 |
| -255 | | | | 255 | | | 140 | | | | | | 7.9 |
| -AHC10-230 | 230 | | | - | | | 110 | | | | | 45 | 32.5 |
| BT50-AHB 5-225 | 1 | 0.5~ 5 | 225 | 12 | 20 | 85 | 25 | 32 | 46 | 62 | 8.8 | 5,000:5,000 6,000:6,000 (使用本体通冷时) [1:1] | |
| -285 | | | 285 | | | 145 | | | | | 9.7 | | |
| -AHB 7-195 | | 0.5~ 7 | 195 | 19 | 22 | 60 | 29 | 43 | 56 | 76 | 8.6 | | |
| -255 | | | 255 | | | 120 | | | | | 9.9 | | |
| -AHB10-210 | | 2 | 2.4~10 | 210 | 36 | 29 | 80 | 38 | 50 | 62 | 96 | | 9.5 |
| -270 | | | | 270 | | | 140 | | | | | | 11.2 |
| -AHC10-245 | 245 | | | - | | | 110 | | | | | 45 | 32.5 |

- 选购品
 - 弹簧筒夹 → P.18
 - 拉钉 → P.77
 - 通用定位块 → P.18

- 标准附属品
 - 扳手 / 扳手套装

- 备考
 - 驱动键与定位栓的相位可以自由设定
 - S = 60, 65(BT40), 80, 85, 110(BT50) 为标准规格
 - 也制作 HSK 等上述以外的刀柄规格, 请咨询。

- 注意事项
 - 请向机床厂商或弊司确认定位块形状和安装位置。
 - 定位栓的高度因定位块形状而异, 请指示具体尺寸数据。
 - 主轴和角轴的回转方向相反。请使用与主轴相反的回转方向。
 - 请参考 P.130 的使用注意事项和维修养护。

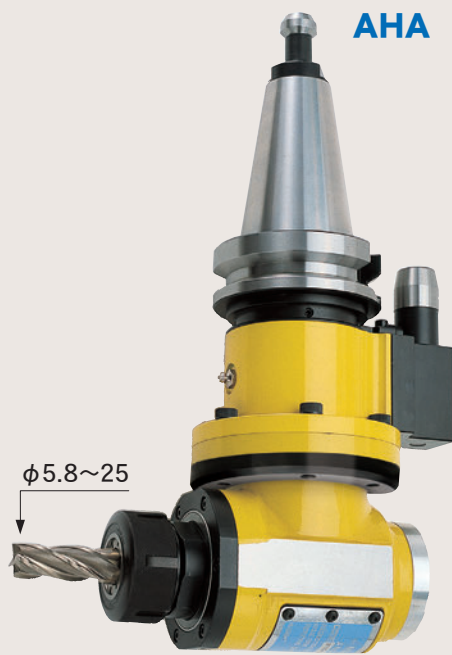
切削数据
P.20

柄锥·底座 对照表

| 型号 | 柄锥 | 底座 |
|----------------|-------------|----------|
| BT40-AHB 5-210 | BT40-MS-98 | MB 5-112 |
| -270 | | -172 |
| -AHB 7-180 | | MB 7- 82 |
| -240 | | -142 |
| -AHB10-195 | | MB10- 97 |
| -255 | | -157 |
| -AHC10-230 | MC10-132 | |
| BT50-AHB 5-225 | BT50-MS-113 | MB 5-112 |
| -285 | | -172 |
| -AHB 7-195 | | MB 7- 82 |
| -255 | | -142 |
| -AHB10-210 | | MB10- 97 |
| -270 | | -157 |
| -AHC10-245 | | MC10-132 |

一体型

可夹持从小到大径刀具之人气产品



| 类型 | 夹紧范围 | 齿轮比 主轴：角轴 | 最高转速 (min-1) [主轴 (逆转)：角轴 (正转)] |
|--------|----------|--------------|-----------------------------------|
| AHA 20 | φ 5.8~20 | 1:0.81 | 3000:2430 |
| AHA 25 | φ 5.8~25 | 1:0.96 | 2500:2400 |
| AHD 30 | BT30 刀柄 | | |

Fig. 1
AHA

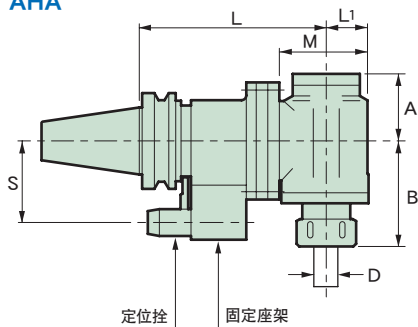
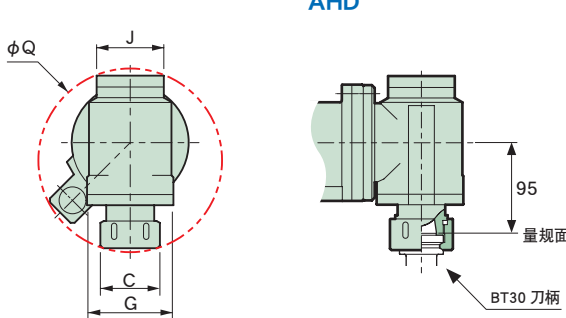


Fig. 2
AHD



| 型号 | Fig. | φD | L | L1 | M | A | B | G | φC | J | φQ | 重量 (Kg) | 规格 | 最高转速 (min-1) [主轴 (逆转)：角轴 (正转)] | |
|----------------|------|--------|-----|----|----|----|-----|----|----|----|-----|---------|-----|-----------------------------------|------|
| BT40-AHA20-160 | 1 | 5.8~20 | 160 | 40 | 86 | 65 | 95 | 88 | 50 | 65 | 171 | 7.3 | C20 | 3000:2430 [1:0.81] | |
| BT50-AHA20-195 | 1 | 5.8~20 | 195 | 40 | 92 | 65 | 95 | 88 | 50 | 65 | 171 | 13.1 | C20 | | |
| -250 | | | 249 | | | | | | | | | 14.8 | | | |
| -AHA25-195 | 1 | 5.8~25 | 195 | 44 | 97 | 70 | 110 | 90 | 62 | 70 | 193 | 13.6 | C25 | 2500:2400 [1:0.96] | |
| -250 | | | | | | | | | | | | 249 | | | 15.3 |
| -AHD30-195 | | | | | | | | | | | | 2 | | | - |

■选购品

- 弹簧筒夹→P.18 ●拉钉→P.77
- 通用定位块→P.18

■标准附属品

- 扳手 / 扳手套装

■备考

- 驱动键与定位栓的相位可以自由设定
- S = 60, 65 (BT40), 80, 85, 110 (BT50) 为标准规格
- 也制作 HSK 等上述以外的刀柄规格, 请咨询。

■注意事项

- 请向机床厂商或弊司确认定位块形状和安装位置。
- 定位栓的高度因定位块形状而异, 请指示具体尺寸数据。
- 主轴和角轴的回转方向相反。请使用与主轴相反的回转方向。
- 请参考 P.130 的使用注意事项和维修保养。

切削数据

➔ P.20

法兰型

法兰直接安装至主轴端面, 对应切削量更大的重切削加工。

▷ 使用螺栓固定至机床主轴端面, 对应切削量更大的重切削加工。

F-AHA



F190-AHA25-350

| 类型 | 夹紧范围 | 齿轮比 主轴:角轴 | 最高转速(min ⁻¹) [主轴(逆转):角轴(正转)] |
|-------|----------|--------------|---|
| AHA20 | φ 5.8~20 | 1:0.81 | 3000:2430 |
| AHA25 | φ 5.8~25 | 1:0.96 | 2500:2400 |
| AHD30 | BT30 刀柄 | 1:0.96 | 2500:2400 |

Fig. 1
AHA

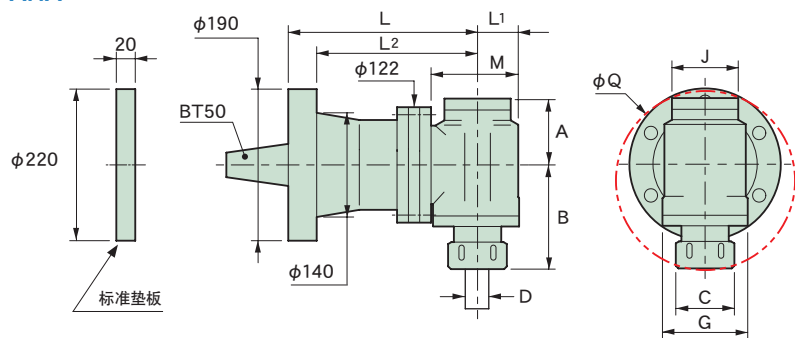
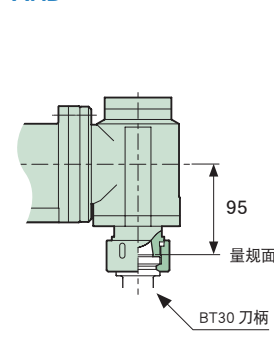


Fig. 2
AHD



| 型号 | Fig. | φD | L | L ₁ | L ₂ | M | A | B | G | φC | J | φQ | Kg | 最高转速(min ⁻¹) [主轴(逆转):角轴(正转)] |
|----------------|------|--------|-----|----------------|----------------|----|----|-----|----|----|----|-----|------|---|
| F190-AHA20-200 | 1 | 5.8~20 | 200 | 40 | 160 | 92 | 65 | 95 | 88 | 50 | 65 | 171 | 18 | 3000:2430 [1:0.81] |
| -350 | | | 350 | | 310 | | | | | | | | 28 | |
| -AHA25-200 | | 5.8~25 | 200 | 44 | 160 | 97 | 70 | 110 | 90 | 62 | 70 | 193 | 18.5 | 2500:2400 [1:0.96] |
| -350 | | | 350 | | | | | | | | | | 310 | |
| -AHD30-200 | 2 | — | 200 | | 160 | | | | | 66 | | | 19.6 | |
| -350 | | | 350 | | 310 | | | | | | | | 29.8 | |

■ 选购品

- 弹簧筒夹 → P.18
- 拉钉 → P.77

■ 标准附属品

- 扳手 / 扳手套装
- 标准垫板 (未设置机床安装孔)
- 角度头安装螺栓

■ 备考

- 另备有 NT50U 锥柄刀柄

■ 注意事项

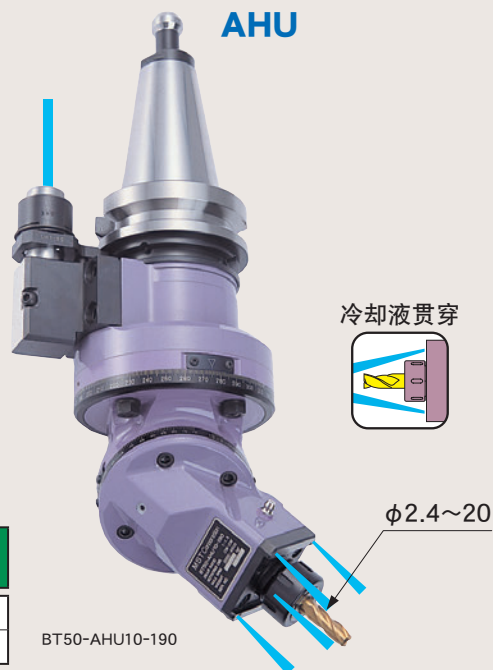
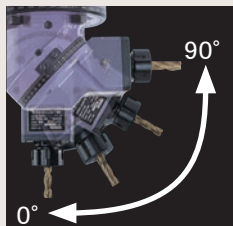
- 请向机床厂商或者弊司确认垫板形状以及安装位置
- 主轴和角轴的回转方向相反。请使用与主轴相反的回转方向。
- 请参考 P.130 的使用注意事项和维修保养

万向型

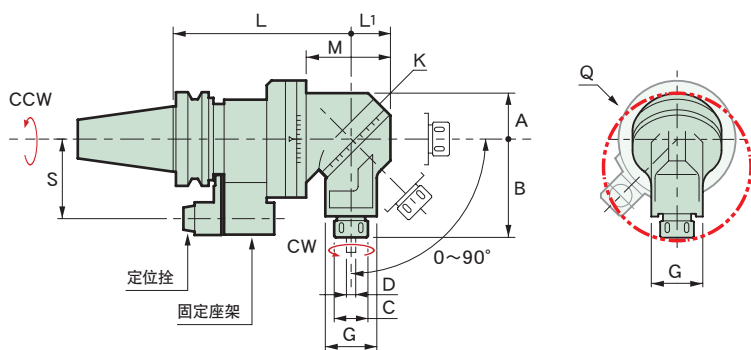
一台角度头即可实现各种角度的加工

本体通冷

无论何种加工角度都对应本体通冷



| 类型 | 夹紧范围 | 齿轮比 主轴：角轴 | 最高转速 (min ⁻¹) [主轴 (正转)：角轴 (正转)] |
|-------|---------|--------------|--|
| AHU10 | φ2.4~10 | 1 : 1.5 | 3000 : 4500 |
| AHU20 | φ5.8~20 | 1 : 1 | 3000 : 3000 |



| 型号 | φD | L | L ₁ | M | A | B | K | G | φC | Q | Kg | 重量 | 最高转速 (min ⁻¹) [主轴 (正转)：角轴 (正转)] |
|----------------|--------|-----|----------------|-----|------|-----|-----|----|----|-----|------|-----|--|
| BT40-AHU10-175 | 2.4~10 | 175 | 42 | 96 | 49 | 105 | 95 | 55 | 32 | 156 | 9.6 | C10 | 3000 : 4500 [1 : 1.5] |
| BT50-AHU10-190 | 2.4~10 | 190 | 42 | 90 | 49 | 105 | 95 | 55 | 32 | 192 | 13.9 | C10 | |
| -AHU20-200 | 5.8~20 | 200 | 54 | 112 | 58.5 | 130 | 120 | 70 | 50 | | 15.8 | C20 | 3000 : 3000 [1:1] |

■选购品

- 弹簧筒夹→P.18
- 拉钉→P.77
- 通用定位块→P.18
- 测试棒

■标准附属品

- 扳手 / 扳手套装

■备考

- 驱动键与定位栓的相位可以自由设定
- S = 60, 65 (BT40), 80, 85, 110 (BT50) 为标准规格
- 也制作 HSK 等上述以外的刀柄规格, 请咨询。

■注意事项

- 请向机床厂商或弊司确认定位块形状和安装位置。
- 定位栓的高度因定位块形状而异, 请指示具体尺寸数据。
- 主轴和角轴的旋转方向相同。主轴的旋转方向请使用正回转
- 请参考 P.130 的使用注意事项和维修保养。

测试棒

请在需要高精度角度设定时使用。

| 型号 | 适用本体 |
|-------|-------|
| TBU10 | AHU10 |
| TBU20 | AHU20 |

