

大幅缩短多面加工所需时间。

刀尖角度
90°

新倍比高精度弹簧夹头型 夹持直径：φ0.25~φ20

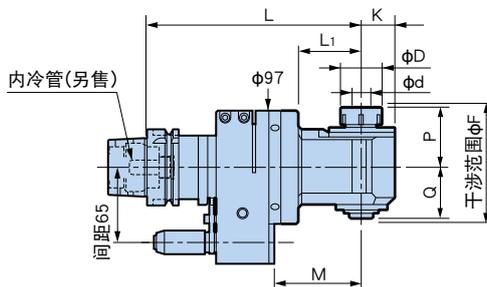


图1 MAX.6,000min-1

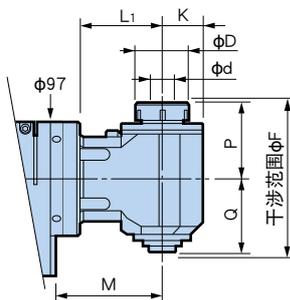


图2 MAX.3,000min-1

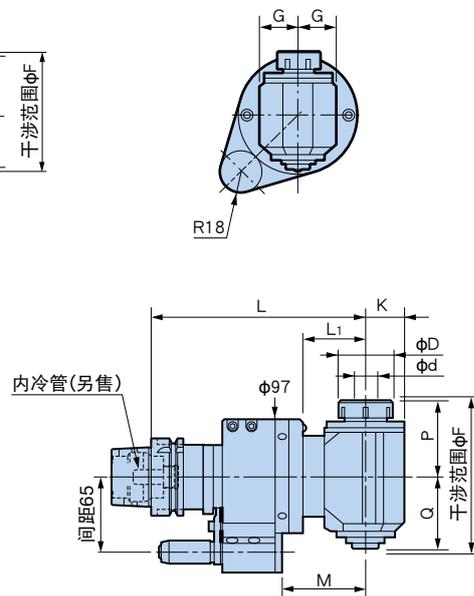


图3 高刚性型
MAX.3,000min-1

● 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	K	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	强力型
HSK-A63-AG90/NBS 6 -185□	1	0.25~ 6	20	21	17	185	55	77	33	29	67	NBC 6	1 : 1	5.0	5.9
						215	85	107						5.2	6.1
						245	115	137						5.4	6.3
						275	145	167						5.6	6.5
-AG90/NBS10 -185□	1	1.5~10	30	30	25	185	55	77	45	43	91	NBC10	1 : 1	5.4	6.3
						215	85	107						5.8	6.7
						245	115	137						6.1	7.0
-AG90/NBS13 -185□	1	2.5~13	35	31	28	185	55	77	52	45	101	NBC13	1 : 1	5.5	6.4
						215	85	107						5.9	6.8
						245	115	137						6.2	7.1
-AG90/NBS20 -200□	2	2.5~20	46	35	35	200	70	92	65	62	132	NBC20	1 : 1	6.6	7.5
-AG90/NBS20S -180 S	3	2.5~20	46	35	33	180	53	72	65	62	132	NBC20	1 : 1	-	7.9

- 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

大幅缩短多面加工所需时间。



刀尖角度
90°

新倍比高精度弹簧夹头型 夹持直径：φ0.25~φ20

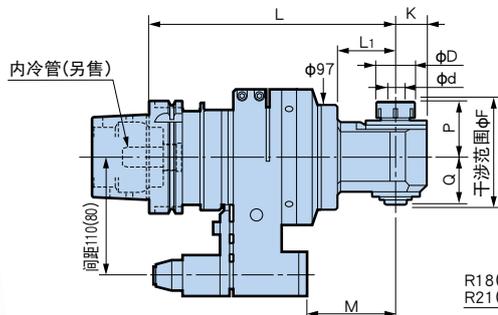


图1 MAX.6,000min⁻¹

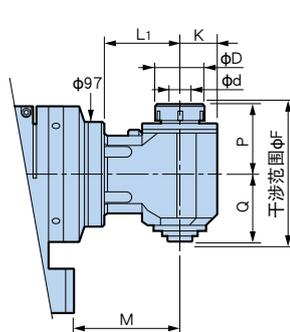


图2 MAX.3,000min⁻¹

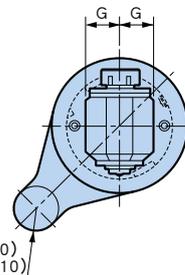


图3 2倍增速型
MAX.8,000min⁻¹

- 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	K	L	L ₁	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110)	强力型(间距110)	强力型(间距80)
HSK-A100-AG90/NBS6-225□	1	0.25~6	20	21	17	225	55	82	33	29	67	NBC 6	1:1	11.8	13.1	12.4
-255□						255	85	112						12.0	13.3	12.6
-285□						285	115	142						12.2	13.5	12.8
-315□						315	145	172						12.4	13.7	13.0
-AG90/NBS10-225□	1	1.5~10	30	30	25	225	55	82	45	43	91	NBC10	1:1	12.2	13.5	12.8
-255□						255	85	112						12.6	13.9	13.2
-285□						285	115	142						12.9	14.2	13.5
-AG90/NBS13-225□	1	2.5~13	35	31	28	225	55	82	52	45	101	NBC13	1:1	12.3	13.6	12.9
-255□						255	85	112						12.7	14.0	13.3
-285□						285	115	142						13.0	14.3	13.6
-AG90/NBS20-240□	2	2.5~20	46	35	35	240	70	97	65	62	132	NBC20	1:1	13.4	14.7	14.0
-AG90/NBS16H-225□	3	2.5~16	42	45	35	225	71	82	80	80	163	NBC16	1:2 (增速)	13.8	15.1	14.4

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。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 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。
6. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
7. 无法使用立铣刀专用夹套 (NBCO-OEAA)。
8. 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

●双头(180°对角) 夹持直径：φ1.5~φ10

· 小型双头设计。1个角度头可进行对称加工，从而有助于减少刀库中的刀具数量。

刀尖角度
90°

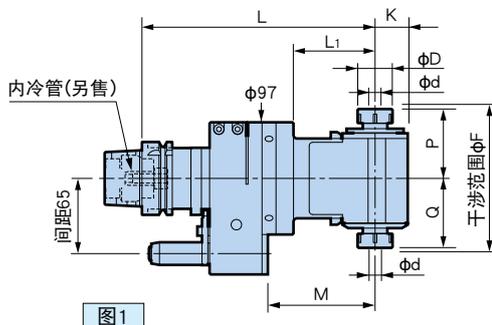


图1

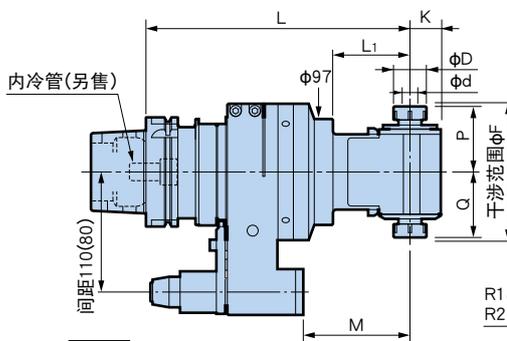


图2

●另备有加强了定位柱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	K	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	强力型
HSK-A 63-AG90/NBS10W-200□	1	1.5 ~ 10	30	31	28	200	70	92	60	60	124	NBC10	1.1	6.2(间距 65)	7.1(间距 65)
HSK-A100-AG90/NBS10W-240□	2	1.5 ~ 10	30	31	28	240	70	97	60	60	124	NBC10		13.0	14.3(间距 110)

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向一边为正转，另一边为反转。
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套。
3. 双头旋转方向相反。
4. 可任意设定定位柱与传动键的角度以及刀尖方向。
5. 无法使用立铣刀专用夹套 (NBCO-OEAA)。
6. 安装至机床上时需使用定位块。请另行订购。
7. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
8. 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。
9. 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

轻巧型 夹持直径：φ2.5~φ13

刀尖角度
90°

钻孔 / 攻丝加工用

轻量
&
小型

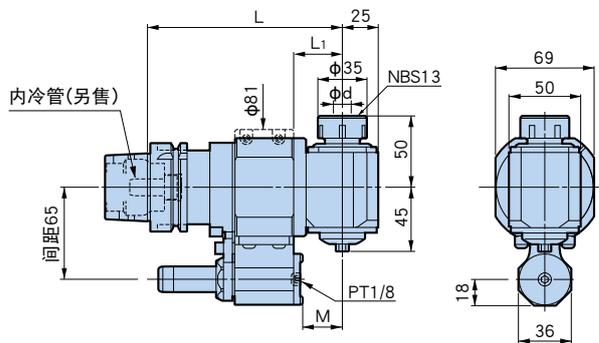


图1 MAX.5,000min⁻¹

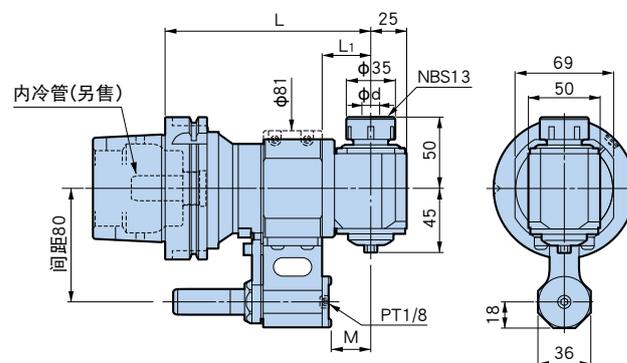


图2 MAX.5,000min⁻¹

● 型号说明

HSK-A63 - AG90 - 13 - 135

● HSK基础柄 ● 90°型角度头 ● 最大夹持直径 ● L尺寸

● 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	L	L ₁	M	对应夹套	旋转比率 主轴：角度轴	质量(kg)
HSK-A 63-AG90-13-135 -185	1	2.5 ~ 13	135	34	27.85	NBC13	1 : 1	4.4
			185	84	77.85			5.4
HSK-A100-AG90-13-145 -195	2	2.5 ~ 13	145	34	27.85	NBC13	1 : 1	6.8
			195	84	77.85			7.8

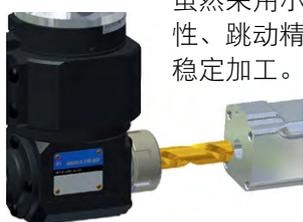
- 相对于机床主轴，刀具的旋转方向一边为正转，另一边为反转。
- 附带螺母、扳手，不附带夹套。
- 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
- 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
- 定位块形状根据机床种类不同而各不相同，下单前请与机床厂家咨询。
- 如果从定位块供给冷却液，可在图示的PT1/8处连接冷却管。
- 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
- 无法使用立铣刀专用夹套 (NBCO-OEAA)。
- 不附带内冷管。(无法使用中心内冷。) 



 关于夹套请参阅F4

 关于定位块请参阅F25

加工案例



虽然采用小型设计，但刚性、跳动精度高，可进行稳定加工。

	钻孔加工	攻丝加工
使用刀具	φ12 硬质合金钻头	M5 丝锥
工件材料	S50C	A2017
切削速度	70m/min	7.5m/min
进给速度	372mm/min	384mm/min
	0.2mm/rev	
转速	1,860min ⁻¹	450min ⁻¹

外转内冷型 夹持直径：φ2.5~φ13

●通过定位块，从刀尖供给冷却液。

刀尖角度
90°



刀尖
给油

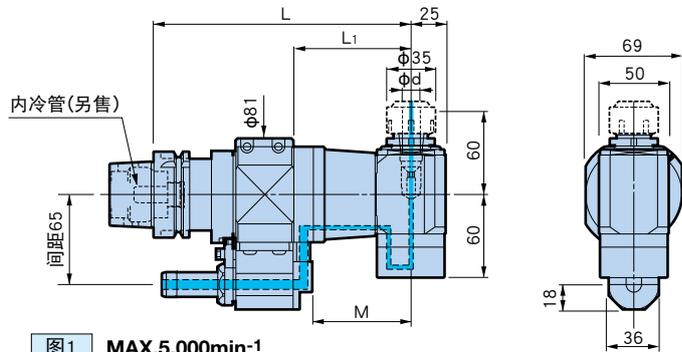
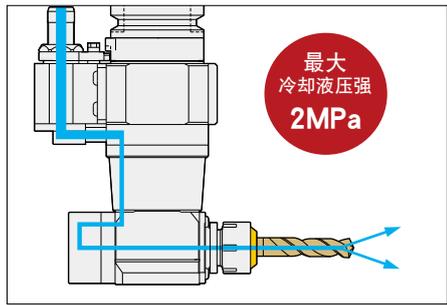


图1 MAX.5,000min⁻¹

用于钻孔加工

● 型号说明
HSK-A63 - **O** **AG90** - **13** - **185**
 HSK基础柄 外转内冷 L尺寸 最大夹持直径 90°型角度头



通过定位块实现刀尖给油

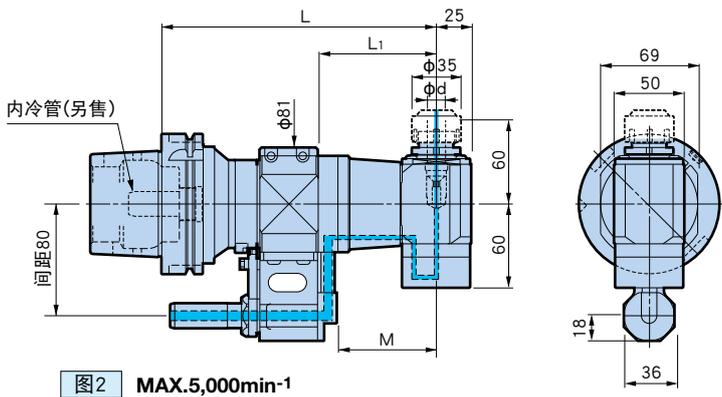


图2 MAX.5,000min⁻¹

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

型 号	图	夹持直径 φd	L	L ₁	M	对应夹套	旋转比率 主轴：角度轴	质量 (kg)
HSK-A 63-OAG90-13-185	1	2.5 ~ 13	185	84	70.5	NBC13	1 : 1	5.9
HSK-A100-OAG90-13-195	2		195					8.4

- 相对于机床主轴，刀具的旋转方向一边为正转，另一边为反转。
- 本产专用于内冷钻孔加工，不给冷却液时禁止使用。
- 螺母需使用密封结构的完美油封螺母。
不附带螺母，请另行订购。
- 请另外购买夹套。
- 附带扳手、轴向调节螺丝。
- 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。
- 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
- 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）

关于夹套请参阅F4

关于完美油封螺母请参阅F20

关于定位块请参阅F25



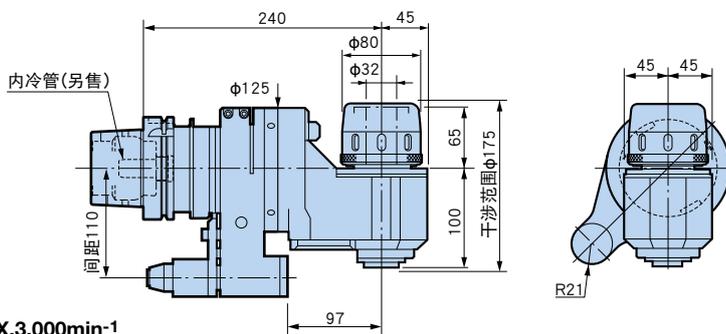
采用高通用性的 $\phi 32$ 铣刀柄。
通过使用直筒夹套，可用于夹持多种直径的刀具。

刀尖角度
90°

HMC32型

●标准型

- 适用于最主流的直柄刀具的高刚性立铣刀柄系列。



MAX.3,000min⁻¹

型 号	质量(kg)
HSK-A100-AG90/HMC32-240	16.0

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
5. 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。
6. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）

C63

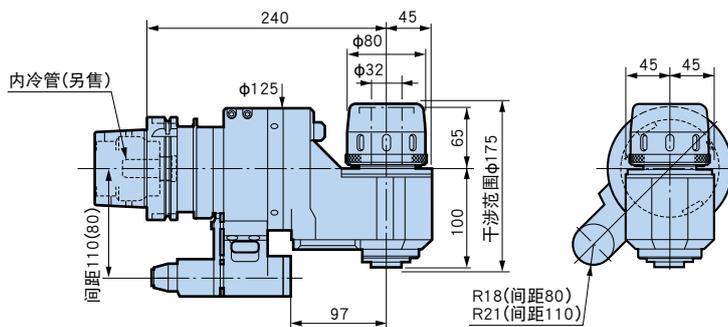


关于直筒夹套请参阅F16

关于定位块请参阅F25

●强力S型

- 与标准型相比，刚性增强约30%



MAX.3,000min⁻¹

型 号	质量(kg)	
	间距 110	间距 80
HSK-A100-AG90/HMC32-240S	17.3	16.6

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
5. 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。
6. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）

C63



关于直筒夹套请参阅F16

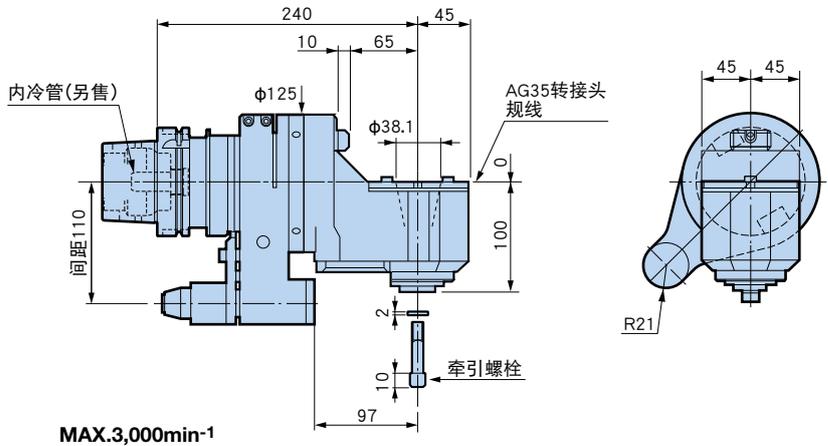
关于定位块请参阅F25

转接头的规线设置在中心，实现了高刚性加工，最大限度的减少ATC及刀库干涉。

刀尖角度
90°

组合型

●标准型



型 号	质量(kg)
HSK-A100-AG90/AGH35-240	14.2

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
5. 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。
6. 不附带内冷管。(无法使用中心内冷。)

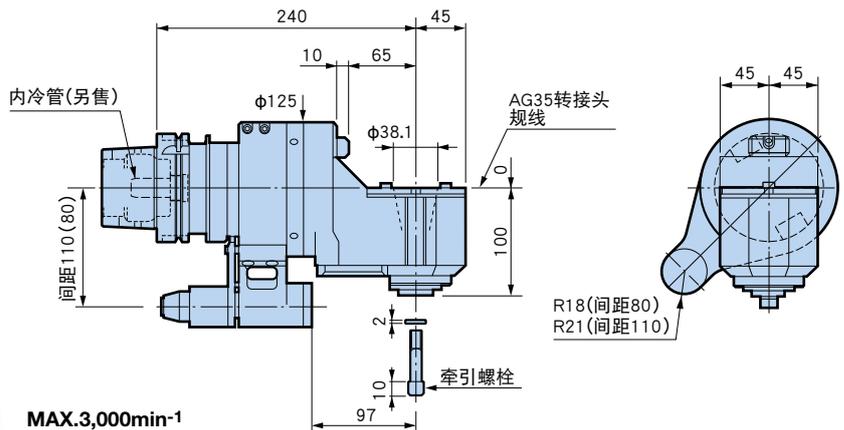
关于AG35转接头系列请参阅A150



关于定位块请参阅F25

●强力S型

· 与标准型相比，刚性增强约30%



型 号	质量(kg)	
	间距 110	间距 80
HSK-A100-AG90/AGH35-240S	15.5	14.8

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
3. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
4. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
5. 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。
6. 不附带内冷管。(无法使用中心内冷。)

关于AG35转接头系列请参阅A150



关于定位块请参阅F25

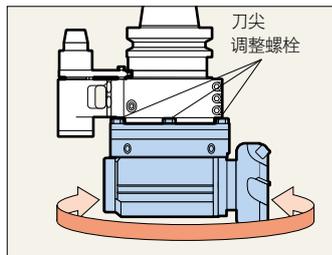
刀尖角度
90°

面铣型

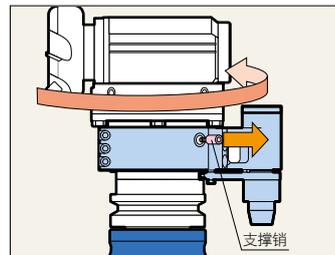
- 通过采用高刚性轴承及最适主轴尺寸，提高寿命！
- 最大输出功率可达20kw（1,500min⁻¹时）
- 采用90°等分的调整机构，刀尖调整后以90度为单位进行调节。（调节精度±5'）



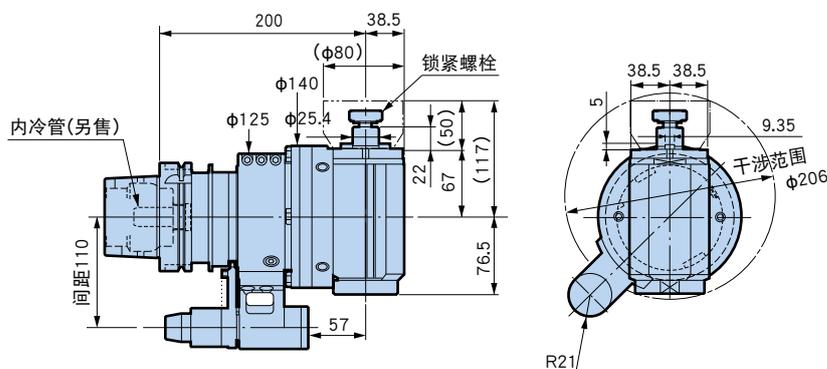
■刀尖方向可在360°范围内自由设置
只要松开刀尖调整螺栓(8处)，即可在360°范围内轻松调节刀尖方向。



■90°等分设定刀尖方向
刀尖调整后以90度为单位进行调节。（取下支撑销，可对刀尖方向进行以90度单位的调节。）



▲请注意：以90°为单位进行设定时，请务必先将角度头从机床上卸下。



MAX.1,500min⁻¹

型 号	质量 (kg)
HSK-A100-AG90-FMA25.4S-200S	18.4

尺寸图中()尺寸是安装了φ80，厚50的面铣刀盘时的尺寸。

1. 相对于机床主轴，刃具的旋转方向为反转。
2. 无法通过定位栓供给冷却液。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）

C63



关于定位块请参阅F25

攻丝型

刀尖角度
90°

●具有自动定深功能，可精确控制攻丝深度。

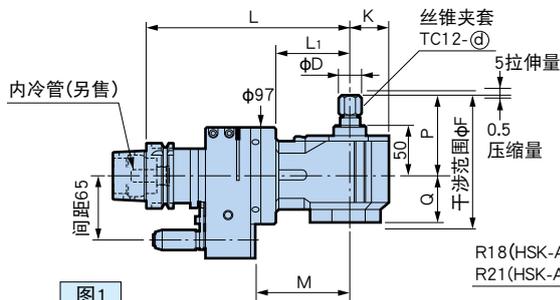


图1
MAX.2,000min⁻¹

R18(HSK-A63、A100/间距80)
R21(HSK-A100/间距110)

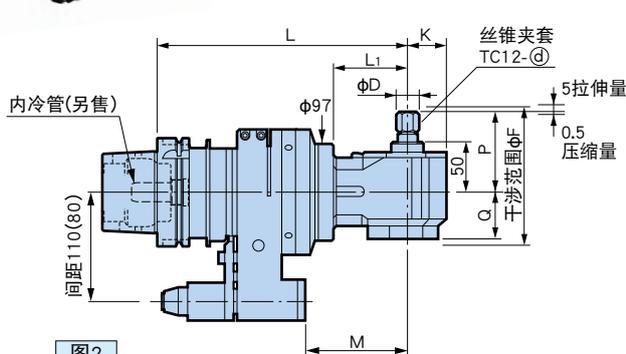


图2
MAX.2,000min⁻¹

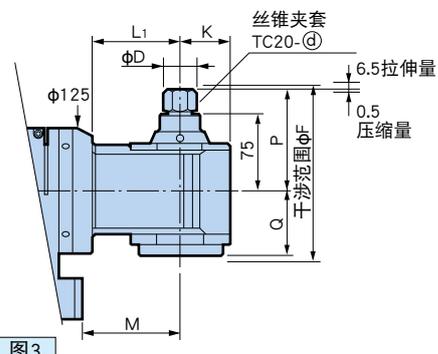


图3
MAX.1,000min⁻¹

●型号说明



A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

●另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。

型号	图	夹持直径 φd	φD	G	K	L	L ₁	M	P	Q	φF	对应 夹具	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-AG90/TC12-200□	1	M3 ~ M12	22	38	39	200	70	92	80	46	135	TC12- @	2:1 (减速)	6.9(65)	7.8(65)	—
HSK-A100-AG90/TC12-240□	2	M3 ~ M12	22	38	39	240	70	97	80	46	135	TC12- @		13.7(110)	15.0(110)	14.3
-AG90/TC20-240□	3	M8 ~ M20	22/31	49	49		86	97	100	66.5	178	TC20- @		15.5(110)	16.8(110)	16.1

- 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为反转。
- 不附带TC型丝锥夹具，请另行订购。
- 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
- 丝锥的转速减至机床主轴的1/2，因此请注意进给速度。
- 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。
- 不附带内冷管。(无法使用中心内冷。)



关于TC丝锥夹具请参阅A135

关于定位块请参阅F25