

## BT30新型钻铣刀柄

### 使用范围广

可夹持钻头、丝锥、铰刀、立铣刀等多种刀具。

### 夹持力大

双锥度筒夹的优点。

### 对应高压冷却液

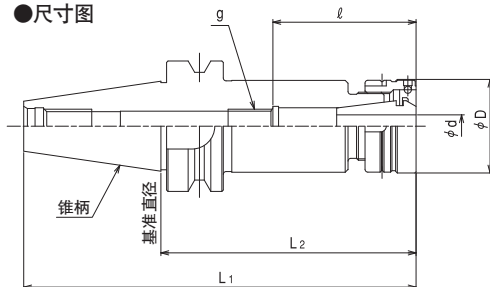
可对应7.0MPa的高压冷却液。

### 高平衡

外径部经磨削加工，平衡性优异。



●尺寸图



单位: mm

型号	筒夹夹持范围d	螺母外径D	全长L1	自基准直径的长度L2	长度调节螺钉		锥柄	适用筒夹(另售)	适用锁紧螺母	适用扳手(另售)	长度调节螺钉(另售)	冷却液密封螺钉(另售)	质量(kg)
					g	最大l							
BT30 -NDC7S-60	0.5~7.0	22	108.4	60	M8×0.75	55	BT30 7/24	YCC7	NDN7S	FS22	APM7-2	CSH7	0.5
-NDC7S-90			138.4	90									0.6
-NDC7S-120			168.4	120									0.7
BT30 -NDC7-60	0.5~10.0	25	108.4	60	M12×1.5	50		YCC10	NDN10	FS33	APM10-2	CSH10	0.5
-NDC7-90			138.4	90									0.6
-NDC7-120			168.4	120									0.7
BT30 -NDC10-60	0.5~13.0	33	108.4	60	M15×1.5	62		YCC13	NDN13	FS36	APM13-2	CSH13	0.5
-NDC10-90			138.4	90									0.7
-NDC10-120			168.4	120									0.9
BT30 -NDC13-60	2.5~16.0	36	108.4	60	M18×1.5	68		YCC16	NDN16	FS42	APM16-2	CSH16	0.5
-NDC13-90			138.4	90									0.7
-NDC13-120			168.4	120									0.9
BT30 -NDC16-75	3.5~20.0	42	123.4	75	M15×1.5	60	YCC20	NDN20	FS52	APM13-1	—	0.7	
-NDC16-105			153.4	105								0.9	
-NDC16-120			168.4	120								1.1	
BT30 -NDC20-75	5.0~25.0	52	123.4	75	M22×1.5	73	YCC25	NDN25	FS62	APM13-2	—	0.7	
※ -NDC20-105			153.4	105								1.0	
※ -NDC20-120			168.4	120								1.2	
※ BT30 -NDC25-90	5.0~25.0	62	138.4	90	M15×1.5	80	YCC25	NDN25	FS62	APM13-2	—	1.0	
※ -NDC25-120			168.4	120								1.7	

※不可安装冷却液密封螺钉。◆ATC用螺栓夹锥柄形状根据MAS标准制作。◆最大l尺寸为使用长度调节螺钉<APM型>时的尺寸。

◆筒夹、扳手、拉钉、冷却液密封螺钉、长度调节螺钉请另行订购。

## 钻铣筒夹

单位: mm



型号	口径尺寸	筒夹夹持范围d	外径	长度	适用本体
YCC7-	1、1.5、2、2.5、3、3.5、4、5、6、7	0.5~7.0	13	20	NDC7、7S
YCC10-	1、1.5、2、2.5、3、3.5、4、5、6、7、8、9、10	0.5~10.0	18	28	NDC10
YCC13-	1、1.5、2、2.5、3、3.5、4、5、6、7、8、9、10、11、12、13	0.5~13.0	22	32	NDC13
YCC16-	3、3.5、4、5、6、7、8、9、10、11、12、13、14、15、16	2.5~15.0	26	35	NDC16
YCC20-	4、5、6、7、8、9、10、11、12、13、14、15、16、17、18、19、20	3.5~20.0	34	45	NDC20
YCC25-	6、7、8、9、10、11、12、13、14、15、16、17、18、19、20、21、22、23、24、25	5.0~25.0	42	56	NDC25

※钻铣筒夹的跳动精度等级分为AA级产品和标准产品。订购AA级产品时请注明。

※具有口径尺寸以上0.5~1.0mm的夹紧能力。

※夹持立铣刀时，请尽量按筒夹的最大口径进行夹持。

※也可制作标准口径以外的特殊口径及英制尺寸口径的筒夹。

## NDN锁紧螺母



型号	M	适用本体	适用筒夹
NDN7S	M16×1.0	NDC7S	YCC7
NDN7	M18×1.0	NDC7	
NDN10	M24×1.0	NDC10	YCC10
NDN13	M28×1.0	NDC13	YCC13
NDN16	M33×1.5	NDC16	YCC16
NDN20	M42×1.5	NDC20	YCC20
NDN25	M50×1.5	NDC25	YCC25

## 钩形扳手



型号	适用本体	适用锁紧螺母
FS22	NDC7S	NDN7S
FS26	NDC7	NDN7
FS33	NDC10	NDN10
FS36	NDC13	NDN13
FS42	NDC16	NDN16
FS52	NDC20	NDN20
FS62	NDC25	NDN25

※钩形扳手为特别附属品。请另行订购。

## 带扭矩限制器扳手



型号	推荐扭矩Nm	适用本体	适用锁紧螺母
FS22T	13	NDC7S	NDN7S
FS26T	13	NDC7	NDN7
FS33T	20	NDC10	NDN10
FS36T	30	NDC13	NDN13

※推荐扭矩固定方式。

※带扭矩限制器钩形扳手为特别附属品。请另行订购。

## BT30强力钻铣刀柄

### 高夹持力

通过增加紧固环的壁厚并将夹头内径部改为直缝，增强了开口部的紧固性，提高了夹持力。

### 可供给冷却液

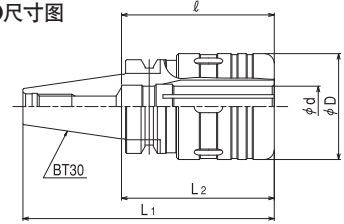
带冷却液孔，即使选择的是无孔刀具也可供给冷却液。

### 高刚性、高精度

采用紧固环端面紧密接触方式(双面定位)，提高了刚性，刀柄部和夹头内径部的同心度控制在0.005mm以内。



●尺寸图



单位: mm

型号	夹持直径 d	螺母外径 D	全长 L <sub>1</sub>	自基准直径的长度 L <sub>2</sub>	最大 l	锥柄	适用筒夹 (另售)	适用扳手 (另售)	质量 (kg)
BT30 -PMC20-75	20	52	123.4	75	75	BT30 7/24	SCR20 SCA20 SCC20	FS55	0.96
-PMC20-120			168.4	120	75				1.55

※刀柄直径请使用h7公差。  
 ※ATC用螺栓夹锥柄形状按MAS标准制作。  
 ※直筒夹、扳手请另行订购。

## 直筒夹

### 一般用

用于夹持小直径直柄的筒夹。



型号	口径尺寸
SCR20-	6,8,10,12,16

### 调节用

带调节螺钉，刀具设置方便。



型号	口径尺寸
SCA20-	6,8,10,12,16

### 冷却液用

用于带油孔刀具。



型号	口径尺寸
SCC20-	6,8,10,12,16

※刀柄直径请使用h7公差。  
 ※请将刀具完全插入筒夹内，确保夹持长度。  
 ※口径尺寸6、8、10、12的直筒夹为定制品。

## 钩形扳手



型号: FS55

## BT30笔式铣刀柄

### 纤细的头部

刀柄的前端部非常纤细，不会与工件发生冲突，提高了作业性能。

### 实现稳定高精度的机构

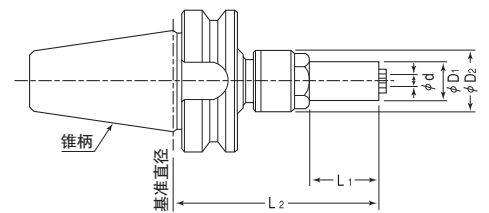
笔式铣刀柄并不是通过旋转拉杆，而是呈直线拉入，不会产生偏差。

### 跳动精度5μ以内(特殊规格)

超精密产品可确保前端25mm处的跳动精度在5μ以内。笔式铣刀柄本体和筒夹可成套提供。



●尺寸图



单位: mm

型号	筒夹夹持范围 d	锥柄	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	适用筒夹 (另售)	适用扳手 (另售)	质量 (kg)
BT30 -PCH6-90	3~6	BT30	17	27	31	90	YPC6	KS 6	0.56
-PCH10-100	3~10		23	34	45	100	YPC10	KS10	0.67

※筒夹、拉杆、单头扳手请另行订购。  
 ※也可制作上述以外的特殊尺寸。

## 笔式铣筒夹

单位: mm



型号	口径尺寸	外径	长度	内螺纹	适用本体
YPC 6-	3,4,6	13	39	M8 ×1.25	PCH6
YPC10-	3,4,6,8,10	18	54	M10×1.25	PCH10

## 单头扳手



型号	适用本体
KS 6	PCH6
KS10	PCH10

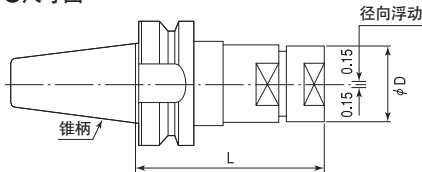
## BT30浮动攻丝刀柄

■内置径向浮动机构，可修正主轴与工件的同心误差，进行精密的攻丝加工。

攻丝刀柄



●尺寸图



攻丝筒夹



单位: mm

型号	攻丝能力	锥柄	L	D	适用筒夹 (另售)
BT30 -FTH10-75	M3~M10	BT30	75	29	TSC10
-FTH10-90			90		

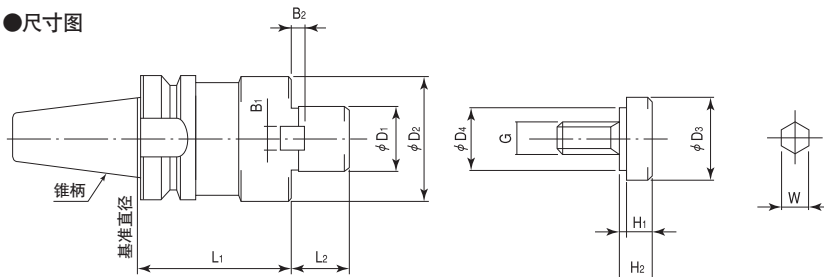
※筒夹、拉钉请另行订购。

型号	适用本体
TSC10-M3	FTH10
TSC10-M4	
TSC10-M5	
TSC10-M6	
TSC10-M8	
TSC10-M10	

## BT30面铣刀柄



●尺寸图



单位: mm

型号	锥柄	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L <sub>2</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	G	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	W	质量(kg)	
BT30 -FMA22-40	BT30	22.0	40	45	18	φ10	5	M10	13	—	8	—	6	0.70	
-FMA22-60			60											0.90	
BT30 -FMA22.225-40		22.225	40	40	45	18	8	3.5	M8	13	—	8	—	6	0.70
-FMA22.225-60				60											0.90
-FMA22.225-90				90											1.30
BT30 -FMA25.4-60		25.4	60	60	50	22	9.5	5	M12	33	23	10	12	10	1.00
-FMA25.4-90	90			1.50											

※也可制作上述标准尺寸以外的特殊尺寸。

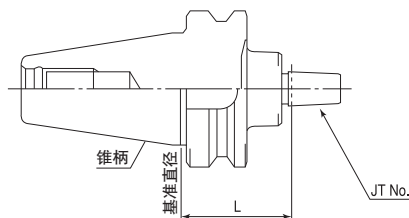
※拉钉请另行订购。

## BT30雅各布锥度刀柄

■本公司拥有锥度规的原器，可进行锥度接触85%以上的高质量管理，实现了高精度和超群的耐久性。



●尺寸图



单位: mm

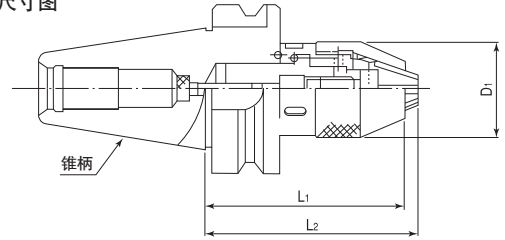
型号	雅各布锥柄	锥柄	L	质量(kg)
BT30-JTA1-30	JTNo.1	BT30	30	0.40
BT30-JTA2S-30	JTNo.2S	BT30	30	0.50
BT30-JTA6-30	JTNo.6	BT30	30	0.50

## BT30 CNC自紧式钻夹刀柄

- 刀柄与夹头一体化，结构紧凑，使用安全。
- 采用钩形扳手进行紧固，主轴突然停止时套筒也不会松动。
- 跳动精度0.05mm以内。



●尺寸图



单位: mm

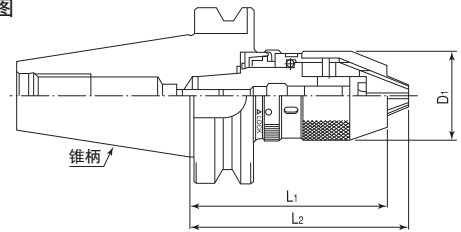
型号	夹持范围	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	锥柄	适用扳手	质量 (kg)
BT30-LC6.5F-70	0.5~6.5	34	70	76	BT30	FS6.5LC	0.60
BT30-LC13F-90	0.5~13	50	90	102		FS13LC	1.15

## BT30超级自紧式钻夹刀柄

- 采用套筒锁定机构，可进行反转加工。
- 可进行最大M16的攻丝加工。
- 跳动精度0.05mm以内。



●尺寸图



单位: mm

型号	夹持范围	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	锥柄	适用扳手	质量 (kg)
BT30-SLC13-110	0.5~13	51	110	122.5	BT30	FS13LC	1.38

## 自紧式钻夹头

- 通过进行技术融合并实施严格的质量管理，实现了世界一流的高精度。
- 跳动精度
  - <金色>0.03mm以内
  - <银色>0.05mm以内



单位: mm

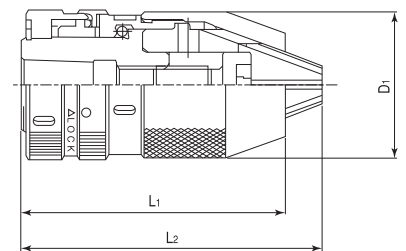
超精密级	精密级	夹持范围	锥柄	外径	长度 (夹爪闭合)	长度 (夹爪打开)	质量 (kg)
LC3-J0 金色	LC3-J0 银色	0.3~3	JTNo.0	24	48	44	0.10
LC3-J1 金色	LC3-J1 银色	0.3~3	JTNo.1	24	48	44	0.10
LC6.5 金色	LC6.5 银色	0.5~6.5	JTNo.1	34	68	62	0.30
LC8 金色	LC8 银色	0.5~8	JTNo.2S	38	76	68.5	0.40
LC10 金色	LC10 银色	0.5~10	JTNo.2S	43	91	80	0.63
LC13 金色	LC13 银色	0.5~13	JTNo.6	50	103	91	0.94
LC16 金色	LC16 银色	3~16	JTNo.6	56	109	96	1.25

## 超级自紧式钻夹头

- 采用套筒锁定机构，可进行反转加工。
- 可进行最大M16的攻丝加工。
- 跳动精度0.05mm以内。



●尺寸图



单位: mm

型号	夹持范围	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	锥柄	适用扳手	质量 (kg)
SLC13-J6	0.5~13	51	90.5	103	JT6	FS13LC	1.04
SLC13-J33	0.5~13	51	90.5	103	JT33	FS13LC	1.05