BBT / BT基础柄

CK镗刀系统

思诚资源 WWW.SCZY.COM 机床附件提供商

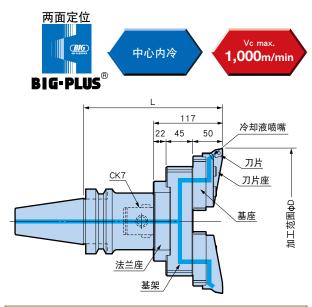
对应高速加工 TW粗镗头 (粗镗用·大径用)

对应高速加工的CK7大径镗。

- ●通过定位销将刀片座固定在基架上。
- ●带冷却液喷嘴,能将刀尖充分冷却。

[标准型]





	BIG-PLUS (BBT 基础柄)	在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。
--	--------------------	-------------------------------

	/			BIG-PLUS(BBT 基础柄)在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。								
CK 基础柄 (BBT BT HSK BIGCAPTO)			加工范围 ΦD	法兰座 CK7		基架		基座 (2个1组)		刀片座 (2个1组)		对应 刀片
型 号	质量 (kg)			型 号	质量(kg)	型 号	质量(kg)	型 号	质量(kg)	型 号	质量(kg)	
		通礼用<型	200 ~ 270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270	3.8	CB-TW200	1.80	TW200A	0.72	
			270 ~ 340			SLN270-340	5.5					
			340 ~ 410			SLN340-410	7.2					
			410 ~ 480			SLN410-480	8.9					SC12
			480 ~ 550			SLN480-550	10.6					
			550 ~ 620	FLN220 (FLN220/90)		SLN550-620 X	12.3			/		
			620 ~ 690		4.00	SLN620-690X						
			690 ~ 760		4.00	SLN690-760X	15.7	CB-TW200		/		
			760 ~ 830			SLN760-830%	17.4					
		5.6	200 ~ 270	FLN135 (FLN135/90) FLN220 (FLN220/90)	2.76	SLN200-270	3.8			TW200E	0.72	CC12
	5.6		270 ~ 340			SLN270-340	5.5					
			340 ~ 410			SLN340-410	7.2					
BBT50-CK7-210			410 ~ 480			SLN410-480	8.9					
-300	9.9		480 ~ 550			SLN480-550	10.6		1.80			
-360	12.7	12.7 盲 孔 用 E	550 ~ 620			SLN550-620X	12.3					
			620 ~ 690			SLN620-690X	14.0					
			690 ~ 760			SLN690-760X	15.7					
			760 ~ 830			SLN760-830%	17.4					
			200 ~ 270		l .	SLN200-270	3.8	CB-TW200				
		EL 型	270 ~ 340	FLNIAGE		SLN270-340	5.5			TW200EL		
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	340 ~ 410	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN340-410	7.2			<u>0°</u>		
			410 ~ 480	(FEN100/90)	4.00	SLN410-480	8.9					
			480 ~ 550			SLN480-550	10.6		1.80		0.72	CC16
			550 ~ 620	FLN220 (FLN220/90)		SLN550-620 X	12.3					
			620 ~ 690			SLN620-690X	14.0					
			690 ~ 760			SLN690-760X	15.7					
			760 ~ 830			SLN760-830X	17.4					

- 1. 基座、刀片座以2个1组为单位进行出售。表中的质量为2个的质量。
- 2. 不附带刀片。
- 3. 可通过中心内冷供给冷却液。标注※的型号不适用于中心内冷。
- 4. 标准品的刀尖与传动键槽同相位。

(法兰座FLN135/90、FLN220/90的传动键槽与刀尖位置成90°。)









方形车刀头



可安装口25车床用车刀 的刀头。

١	型 号	加工范围 φ	适用基架型号	安装 车刀部	质量 (kg)	
	BFN95	250 ~ 830	SLN200-270(AL) 以上	□25	2.5	

- 1. 不附带方型车刀。
- 2. 加工范围因使用的车刀和基架而异。
- 3. 基架请使用SLN型。无法安装在以往产品SL型上。
- 4. 适用基架型号末尾带(AL)的基架为铝制轻型。

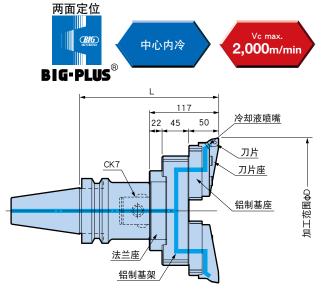


[高速型]



●铝制基架、基座的组合有效减轻工具质量。





型号末星的AI 表示铝制

BIG-PLUS(BBT 基础柄)在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。

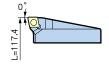
型号末尾的AL表示铝制。 BIG-PLUS(BBI 基礎柄)在 BIG-PLUS 主細和既有的 BT 主細工均可使用									可使用。			
CK 基础柄 (BBT BT HSK BIGCAPTO) 加		加工范围 ΦD	法兰座 CK7/		铝制基架		铝制基座 (2个1组)		刀片座 (2个1组)		对应 刀片	
型号	质量(kg)			型 号	质量(kg)	型 号	质量(kg)	型 号	质量(kg)	型 号	质量(kg)	
			200 ~ 270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270AL	1.44	CB-TW200-AL	0.80	TW200A	0.72	
			270 ~ 340			SLN270-340AL	2.04					
			340 ~ 410			SLN340-410AL	2.64					
		通孔用	410 ~ 480			SLN410-480AL	3.24					SC12
			480 ~ 550			SLN480-550AL	3.84					
		A 型	550 ~ 620	FLN220 (FLN220/90)		SLN550-620ALX	4.44					
		=	620 ~ 690		4.00	SLN620-690ALX	5.04					
			690 ~ 760		4.00	SLN690-760ALX	5.64					
			760 ~ 830			SLN760-830AL*	6.24					
			200 ~ 270		2.76	SLN200-270AL	1.44	CB-TW200-AL	0.80	TW200E	0.72	CC12
			270 ~ 340	FLN135 (FLN135/90)		SLN270-340AL	2.04					
			340 ~ 410			SLN340-410AL	2.64					
BBT50-CK7-210	5.6		410 ~ 480			SLN410-480AL	3.24					
-300	9.9		480 ~ 550			SLN480-550AL	3.84					
-360	12.7		550 ~ 620	FLN220 (FLN220/90)		SLN550-620ALX	4.44					
			620 ~ 690			SLN620-690ALX	5.04					
			690 ~ 760			SLN690-760ALX	5.64					
			760 ~ 830			SLN760-830ALX	6.24					
			200 ~ 270			SLN200-270AL	1.44	CB-TW200-AL				
		EL 型	270 ~ 340	EL NI40E		SLN270-340AL	2.04			TW200EL		
		<u> </u>	340 ~ 410	FLN135 (FLN135/90)		SLN340-410AL	2.64		0.80	<u>0°</u>		
			410 ~ 480			SLN410-480AL	3.24					
			480 ~ 550			SLN480-550AL	3.84				0.72	CC16
			550 ~ 620	FLN220 (FLN220/90)		SLN550-620ALX	4.44					
			620 ~ 690		4.00	SLN620-690ALX	5.04					
			690 ~ 760			SLN690-760ALX	5.64					
			760 ~ 830			SLN760-830ALX	6.24					

- 1. 基座、刀片座以2个1组为单位进行出售。表中的质量为2个的质量。
- 2. 不附带刀片。
- 3. 可通过中心内冷供给冷却液。标注※的型号不适用于冷却液。
- 4. 标准品的刀尖与传动键槽同相位。

(法兰座FLN135/90、FLN220/90的传动键槽与刀尖位置成90°。)



段差切削用E型刀片座



配合刀尖高度差为0.4mm的段差切削 刀片座使用, 可实现大切削量加工。

TW200E-SC

段差切削用刀片座为单个出售。







