

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]

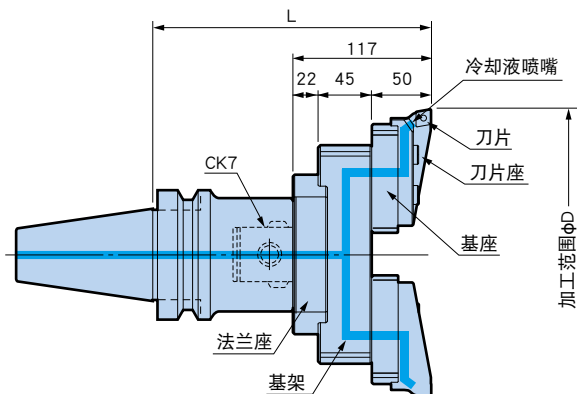


两面定位



中心内冷

Vc max.
1,000m/min



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		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)		
BBT50-CK7-210 -300 -360	5.6 12.7	通孔用 A型	200 ~ 270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270	3.8	CB-TW200	1.80	TW200A 6°	0.72	SC12
			270 ~ 340			SLN270-340	5.5					
			340 ~ 410			SLN340-410	7.2					
			410 ~ 480			SLN410-480	8.9					
			480 ~ 550			SLN480-550	10.6					
			550 ~ 620			SLN550-620※	12.3					
			620 ~ 690	FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN620-690※	14.0					
			690 ~ 760	SLN690-760※	15.7							
			760 ~ 830	SLN760-830※	17.4							
	5.6 12.7	盲孔用 E·EL型	200 ~ 270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270	3.8	CB-TW200	1.80	TW200E 0°	0.72	CC12
			270 ~ 340			SLN270-340	5.5					
			340 ~ 410			SLN340-410	7.2					
			410 ~ 480			SLN410-480	8.9					
			480 ~ 550			SLN480-550	10.6					
			550 ~ 620			SLN550-620※	12.3					
			620 ~ 690	FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN620-690※	14.0					
			690 ~ 760	SLN690-760※	15.7							
			760 ~ 830	SLN760-830※	17.4							
5.6 12.7	盲孔用 E·EL型	200 ~ 270	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270	3.8	CB-TW200	1.80	TW200EL 0°	0.72	CC16	
		270 ~ 340			SLN270-340	5.5						
		340 ~ 410			SLN340-410	7.2						
		410 ~ 480			SLN410-480	8.9						
		480 ~ 550			SLN480-550	10.6						
		550 ~ 620			SLN550-620※	12.3						
		620 ~ 690	FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN620-690※	14.0						
		690 ~ 760	SLN690-760※	15.7								
		760 ~ 830	SLN760-830※	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°。)

A87~A88

A91

关于基础柄请参阅A71

各零件的螺丝请参阅A96

方形车刀头



可安装□25车床用车刀的刀头。

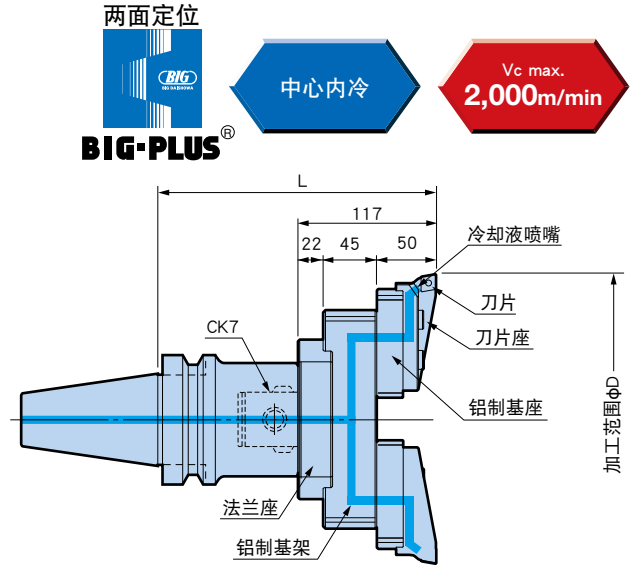
型号	加工范围φ	适用基架型号	安装车刀部	质量(kg)
BFN95	250 ~ 830	SLN200-270(AL) 以上	□25	2.5

1. 不附带方形车刀。
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]

轻量

● 铝制基架、基座的组合有效减轻工具质量。



型号末尾的AL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。

CK 基础柄 (BBT BT HSK BIGCAPTO)		加工范围 ΦD	法兰座		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)				
BBT50-CK7-210 -300 -360	5.6 9.9 12.7	通孔用 A型	FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270AL	1.44	CB-TW200-AL	0.80	TW200A 6°	0.72	SC12			
					SLN270-340AL	2.04								
					SLN340-410AL	2.64								
					SLN410-480AL	3.24								
					SLN480-550AL	3.84								
					SLN550-620AL※	4.44								
		FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN620-690AL※	5.04									
				SLN690-760AL※	5.64									
				SLN760-830AL※	6.24									
				FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270AL			1.44	CB-TW200-AL	0.80	TW200E 0°	0.72	CC12
						SLN270-340AL			2.04					
						SLN340-410AL			2.64					
	SLN410-480AL	3.24												
	SLN480-550AL	3.84												
	SLN550-620AL※	4.44												
	FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN620-690AL※	5.04										
			SLN690-760AL※	5.64										
			SLN760-830AL※	6.24										
			FLN135 (FLN135/90)	2.76	SLN200-270AL	1.44	CB-TW200-AL	0.80	TW200EL 0°			0.72	CC16	
					SLN270-340AL	2.04								
					SLN340-410AL	2.64								
	SLN410-480AL	3.24												
	SLN480-550AL	3.84												
	SLN550-620AL※	4.44												
FLN220 (FLN220/90)	4.00	SLN620-690AL※	5.04											
		SLN690-760AL※	5.64											
		SLN760-830AL※	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°。)

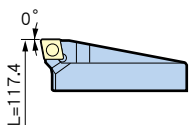
A87~A88

A91

关于基础柄请参阅A71

各零件的螺丝请参阅A96

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，可实现大切量加工。

型号 TW200E-SC

段差切削用刀片座为单个出售。