

超小型角度头

- 可进行最小底孔直径 $\phi 30$ 以上的内径横孔加工。(CA6SGM的最小底孔径为 $\phi 40$ ~)
- 防干涉的小型头部。
- 头部设在主轴中心，编程简单。

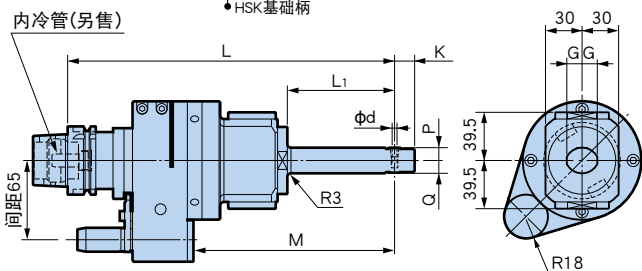
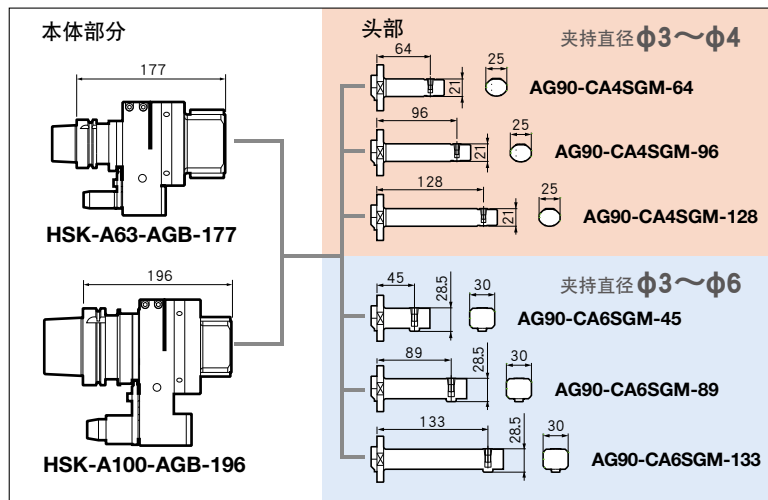


图1 MAX.2,000min⁻¹

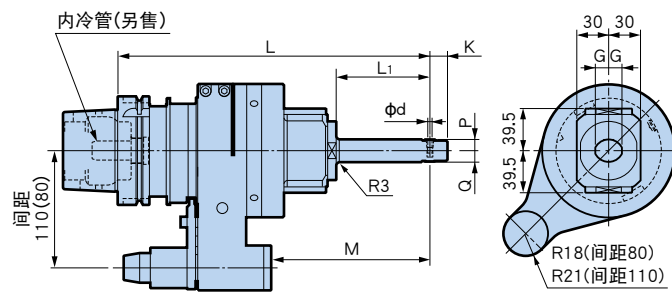


图2 MAX.2,000min⁻¹

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

组合型号	本体型号	镗头型号	图	ϕd	G	K	L	L ₁	M	P	Q	旋转比率 主轴:角度轴	质量(kg)		
													间距65	间距80	间距110
HSK-A 63-AG90-CA4SGM-241	HSK-A63-AGB-177	AG90-CA4SGM- 64	1	3~4	12.5	16.5	241	56	133	10.5	10.5	1:1.06 (增速)	5.5		
-273		- 96					273	88	165				5.6		
-305		-128					305	120	197				5.7		
-CA6SGM-222		AG90-CA6SGM- 45					222	37	114				5.6		
-266		- 89					266	81	158				5.8		
-310		-133					310	125	202				6.0		
HSK-A100-AG90-CA4SGM-260□	HSK-A100-AGB-196□	AG90-CA4SGM- 64	2	3~4	12.5	16.5	260	56	117	10.5	10.5	1:1.06 (增速)		11.7	11.1
-292□		- 96					292	88	149					11.8	11.2
-324□		-128					324	120	181					11.9	11.3
-CA6SGM-241		AG90-CA6SGM- 45					241	37	98					11.8	11.2
-285□		- 89					285	81	142					12.0	11.4
-329□		-133					329	125	186					12.2	11.6

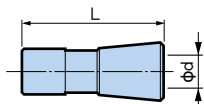
1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 间距80的型号末尾加S。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 不附带专用夹套，请另行订购。
7. 无法通过定位栓供给冷却液。
8. 不附带内冷管。(无法使用中心内冷。)

☞ C63



☞ 关于定位块请参阅F25

● 专用夹套



型号	ϕd	L
CA4-3	3	16.5
-3.5	3.5	
-4	4	

1. 请使用柄径与表中 ϕd 一致的刀具。
2. 请使用柄部公差在h7以内的刀具。

型号	ϕd	L
CA6-3	3	22
-4	4	
-5	5	
-6	6	