

앵글헤드 HALF

PAT.

추가 1축을 저비용으로 실현!
드릴 및 탭 가공에 필요한 강성과 정밀도를
고려한 최적 설계(강성 1/2)...

게다가 러닝코스트 1/10!

- 부품 수 22개
간단한 구조로 **싸고 빠르다**
- **시판 부품** 사용 가능
- 사용자가 직접 간단히
수리 가능



- 90° 타입 -

싸다! \$2000~
가볍다! 2.3~kg
BT30번으로
ATC 가능!

현재 장착되어 있는 위치결정
블록을 그대로 사용 가능



위치결정 핀의 교환
으로 모든 위치결정
블록에 대응

φ1~20

드릴
엔드밀 용

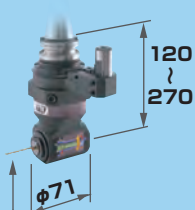


M2~16

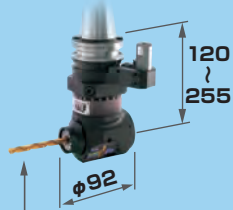
탭 용



NEW



φ1~7 HFD7
M2~8 HFT4



φ2.5~13 HFD12
M3~12 HFT6



φ5.8~20 HFA20
M3~16 HFT12

- 유니버설 각도 타입 -

싸다! \$2800~
가볍다! 3.8~kg

φ1~20

드릴
엔드밀 용

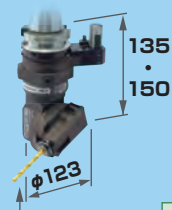


M2~12

탭 용



NEW



φ1~7 HUD7
φ2.4~10 HUA10
M2~8 HUT4



φ5.8~20 HUA20
M3~12 HUT12

앵글헤드 HALF (HFD/HFA/HFT)

- 90° 타입 -

HFD7 / HFT4

HFD7 드릴 용 **HFT4** 탭 용

HFD12 / HFT6

HFD12 드릴 용 **HFT6** 탭 용

HFA20 / HFT12

HFA20 드릴·엔드밀 용 **HFT12** 탭 용

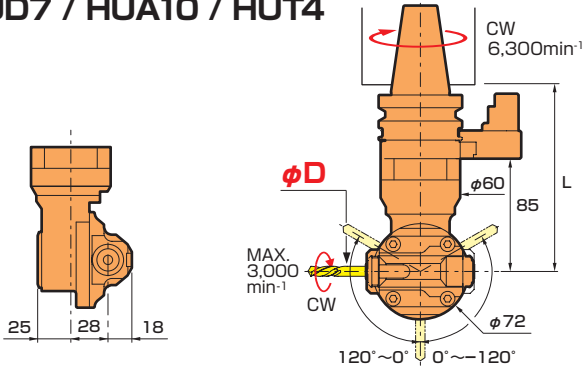
코드 (본체)	φD	L	L ₁	Kg	
BT BT30-HFD 7-122	1 ~ 7	122	70	2.3	D 7
-182		182	130	3.0	
-HFD12-122	2.5~ 13	122	70	2.9	D 12
-HFT 4-122	M2~M 8			2.3	TA 4
-182		182	130	3.0	
-HFT 6-122	M3~M12	122	70	2.9	TA 6
BT40-HFD 7-120	1 ~ 7	120		3.0	D 7
-180		180	130	3.3	
-HFD12-120	2.5~ 13	120	70	3.6	D 12
-180		180	130	4.9	
-HFA20-135	5.8~ 20	135	77	4.4	C 20
-195		195	137	5.6	
-HFT 4-120	M2~M 8	120	130	3.0	TA 4
-180		180		3.3	
-HFT 6-120	M3~M12	120	70	3.6	TA 6
-180		180	130	4.9	
-HFT12-135	M3~M16	135	77	4.4	TA 6
-195		195	137	5.6	TA12
BT50-HFD 7-195	1 ~ 7	195	130	6.4	D 7
-255		255	190	6.8	
-HFD12-135	2.5~ 13	135	70	6.3	D 12
-195		195	130	7.6	
-255		255	190	8.9	
-HFA20-150	5.8~ 20	150	77	7.1	C 20
-210		210	137	8.3	
-270		270	197	9.4	
-HFT 4-195	M2~M 8	195	130	6.4	TA 4
-255		255	190	6.8	
-HFT 6-135	M3~M12	135	70	6.3	TA 6
-195		195	130	7.6	
-255		255	190	8.9	
-HFT12-150	M3~M16	150	77	7.1	TA 6
-210		210	137	8.3	TA12
-270		270	197	9.4	
A 63-HFD 7-183	1 ~ 7	183	130	3.5	D 7
-243		243	190	3.9	
-HFD12-123	2.5~ 13	123	70	3.3	D 12
-183		183	130	4.7	
-243		243	190	6.0	
HSK -HFA20-198	5.8~ 20	198	137	5.4	C 20
-258		258	197	6.5	
-HFT 4-183	M2~M 8	183	130	3.5	TA 4
-243		243	190	3.9	
-HFT 6-123	M3~M12	123	70	3.3	TA 6
-183		183	130	4.7	
-243		243	190	6.0	
-HFT12-198	M3~M16	198	137	5.4	TA 6
-258		258	197	6.5	TA12

- 옵션
 - DETa-1 콜렛 (HFD) • 스프링콜렛(HFA)
 - 탭 슬리브 (HFT) • 폴스타드 볼트(BT) • 조립용 공구
- 표준 부속품
 - 보조 스패너 • 육각렌치 세트 • 스패너(HFA(HFA용))
- 비고
 - 주문시 본체와 고정 브라켓 세트의 형식을 지정해 주십시오.
 - 위의 샹크 외에도 제작하고 있으므로 문의해 주시기 바랍니다.

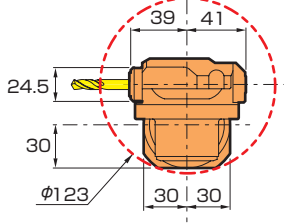
앵글헤드 UNIVERSAL HALF (HUD / HUA / HUT)

- 유니버설 각도 타입 -

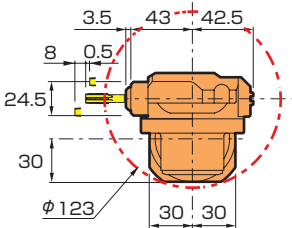
HUD7 / HUA10 / HUT4



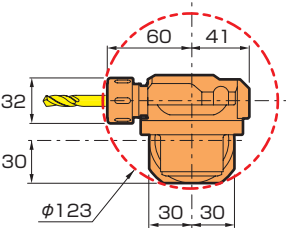
HUD7 드릴 용



HUT4 탭 용

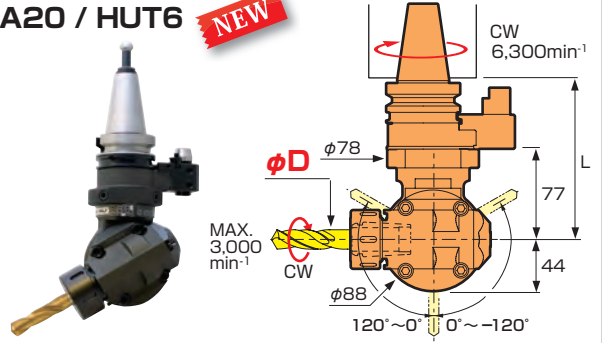


HUA10 드릴·엔드밀 용

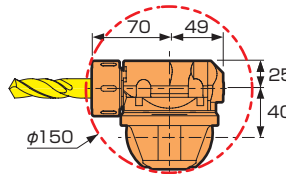


HUA20 / HUT6

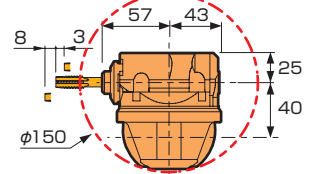
NEW



HUA20 드릴·엔드밀 용



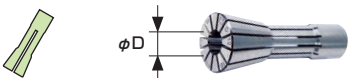
HUT6 탭 용



코드 (본체)	φD	L	Kg	기타
BT40-HUD 7-135	1 ~ 7	135	3.8	D 7
-HUA10-135	2.4~ 10		3.9	C10
-HUA20-135	5.8~ 20		4.8	C20
BT -HUT 4-135	M2~M 8		3.8	TA4
-HUT 6-135	M3~M12		4.8	TA6
BT50-HUD 7-150	1 ~ 7		150	6.6
-HUA10-150	2.4~ 10	6.7		C10
-HUA20-150	5.8~ 20	7.5		C20
-HUT 4-150	M2~M 8	6.6		TA4
-HUT 6-150	M3~M12	7.5		TA6

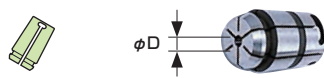
- 음션 •DETA-1 콜릿 (HUD) •스프링콜릿(HUA) •탭 슬리브 (HUT) •폴스타드 볼트 •조립용 공구
- 표준 부속품 •보조 스페너 •육각렌치 세트 •스패너
- 비고 •주문시 본체와 고정 브라켓 세트의 형식을 지정해 주십시오.
•위의 상크 외에도 제작하고 있으므로 문의해 주시기 바랍니다.

DETA-1 콜릿



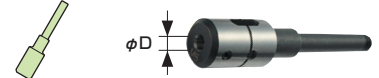
코드	φD	적용본체
D 7- 1.5	1 ~ 1.5	HFD 7 HUD 7
- 2	1.5 ~ 2	
- 2.5	2 ~ 2.5	
- 3	2.5 ~ 3	
- 4	3 ~ 4	
- 5	4 ~ 5	
- 6	5 ~ 6	
- 7	6 ~ 7	HFD12
D12- 4	2.5 ~ 4	
- 6	4 ~ 6	
- 8	6 ~ 8	
- 10	8 ~ 10	
- 12	10 ~ 12	
- 13	11 ~ 13	

스프링콜릿



코드	φD	적용본체
C10-D	2.6 2.8 3 3.2 3.4(0.2 간격)..... 9.4 9.6 9.8 10	HUA10
C20-D	6 6.2 6.4 6.6 6.8(0.2 간격)..... 19.6 19.8 20	HFA20 HUA20

탭 슬리브



코드	φD	적용본체
TA 4-M 2	M2, M2.6	HFT 4 HUT 4
- M 3	M 3	
- M 4	M 4	
- M 5	M 5	
- M 6	M 6	
- M 8	M 8	
TA 6-M 3	M 3	HFT 6 HFT12 HUT 6
- M 4	M 4	
- M 5	M 5	
- M 6	M 6	
- M 8	M 8	
- M10	M10	
TA12-M14	M14	HFT12
- M16	M16	

코드시스템

주문시 본체와 고정 브라켓 세트의 형식을 지정해 주십시오.

코드 (본체)		고정 브라켓 세트 ※다음 페이지 참조	
BT40	-	HFA20	-
상크		상크 형상	
	-	135	-
		L 치수	
		S	65
		위치결정 핀 형상	기계 주축과 위치고정핀의 피치(P치수)

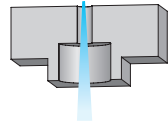
기계에 장착

고정 브라켓과 위치고정핀을 조합함으로써 모든 위치고정블럭에 대응합니다.

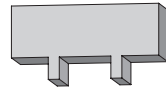


위치고정블럭

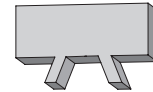
현재 주축이 있는 위치 고정 블럭을 그대로 사용하실 수 있습니다.



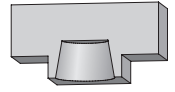
스트레이트 홀 타입



스트레이트 홀 타입



테이퍼 홀 타입

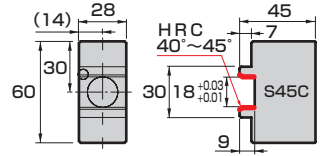


테이퍼 홀 타입

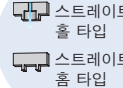
범용 위치결정 블럭

위치결정 블럭이 장착되어 있지 않은 기계에는 사용자가 간단히 제작할 수 있는 범용 위치결정 블럭을 사용하십시오.

※기계 메이커에 위치결정 블럭 치수를 확인하십시오.

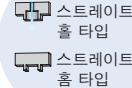
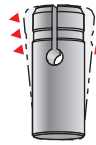


위치고정핀



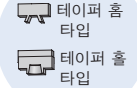
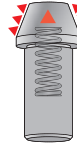
스트레이트 핀 (S)

- 주로 드릴·탭 가공용입니다.
- 쿨런트공급이 가능합니다.



스트레이트 분할 핀 (W)

- 위치고정블럭과의 틈을 없애며 보다 단단하게 결합합니다.
- ATC는 할 수 없습니다.



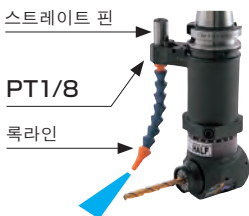
테이퍼 핀 (T)

- 스프링력으로 테이퍼 핀을 밀어붙이기 때문에 확실하고 단단하게 위치를 고정합니다.

위치결정 핀 형상		코드	φ D	L	상크 형상
스트레이트 핀		HP-50B	18	50	BT30, BT40, A63
		-62B		62	BT50
		-62B-20	20		
스트레이트 분할 핀		HP-50A	18	50	BT30, BT40, A63
		-62A		62	BT50
		-62A-20	20		
테이퍼 핀		HP-50C	20	50	BT30, BT40, A63
		-62C	28	62	BT50
		-50CL	20	65	

쿨런트공급

스트레이트 핀을 사용할 때 록라인 (LOC6)을 장착함으로써 냉각수를 확실하게 공구 끝부분에 공급할 수 있습니다.



고정 브라켓

기계 주축과 위치고정핀의 피치(P치수)로 설정합니다.

코드	S	상크 형상	적용분체
FKA- 60	60	BT30	HFD 7
- 65	65	BT40	HFD 12
- 80	80	A 63	HFT 4
- 85	85	BT50	HFT 6
-110	110		HUD 7
			HUA 10
FKB- 60	60	BT40	HFA 20
- 65	65	A 63	HFT 12
- 80	80	BT50	HUA 20
- 85	85		HUT 6
-110	110		

MST corporation

<http://www.mst-corp.co.jp>

1738 Kitatahara Ikoma Nara 630-0142 Japan
TEL:81-743-78-1931 FAX:81-743-78-3854