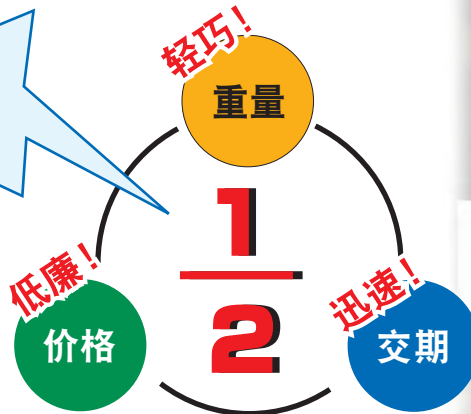


实现低成本附加一轴

融合了钻孔和攻丝所需必要刚性和精度的最佳设计(刚性一半)

运行成本变为 **1/10!**

- 部件点数只有22点
- 构造简单, 便宜快速·交货期短
- 可以使用**标准零配件**
- 任何人都可以简单地修理



## —90度固定型—

**低廉!** 1.4 万元~  
**轻巧!** 2.3~ kg  
用BT30 ATC!

现在主轴上既有的定位块也可照常使用



只需交换定位栓可对应全部定位块

**φ1~20**

钻头、立铣刀用



**M2~16**

丝锥用



## —角度自由型—

**低廉!** 1.9 万元~  
**轻巧!** 3.8~ kg

**φ1~20**

钻头、立铣刀用



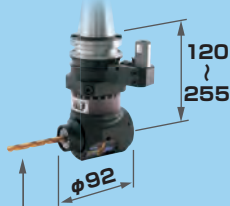
**M2~12**

丝锥用



φ1~7 HFD7

M2~8 HFT4



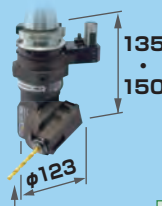
φ2.5~13 HFD12

M3~12 HFT6



φ5.8~20 HFA20

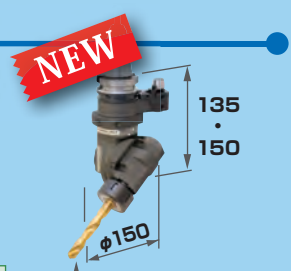
M3~16 HFT12



φ1~7 HUD7

φ2.4~10 HUA10

M2~8 HUT4



φ5.8~20 HUA20

M3~12 HUT12

# 袖珍型角度头 (HFD/HFA/HFT)

-90度固定型-

### HFD7 / HFT4

1.4-1.8 万元起

**HFD7** 钻头用  
**HFT4** 丝锥用

### HFD12 / HFT6

1.4-1.8 万元起

**HFD12** 钻头用  
**HFT6** 丝锥用

### HFA20 / HFT12

1.6-2.1 万元起

**HFA20** 钻头·立铣刀用  
**HFT12** 丝锥用

编码 (本体)	$\phi D$	L	L <sub>1</sub>	Kg	
<b>BT</b> 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	
<b>HSK</b> -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

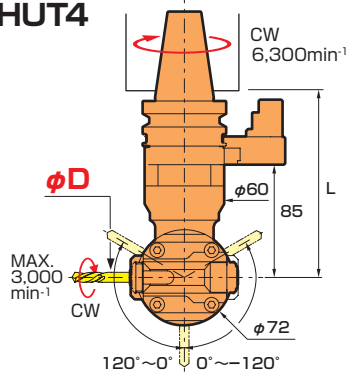
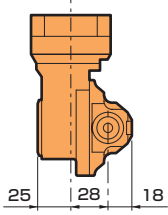
- 选购品
  - DETA-1超弹性弹簧筒夹(HFD用) • 弹簧筒夹(HFA用)
  - 丝锥筒套(HFT用) • 拉钉 • 组装用刃物
- 标准附属品
  - 辅助扳手 • 六角扳手套装 • 扳手(HFA用)
- 补充说明
  - 订货时, 请指定注明本体以及固定座架和定位栓的形式。
  - 也生产制作除上表以外的锥柄, 详情请向本司垂询。

# 袖珍型万向角度头 (HUD / HUA / HUT)

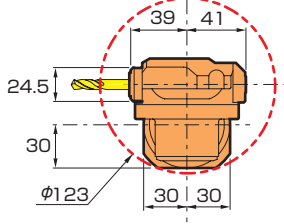
— 角度自由型 —

## HUD7 / HUA10 / HUT4

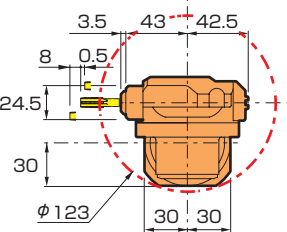
1.9-2.1 万元起



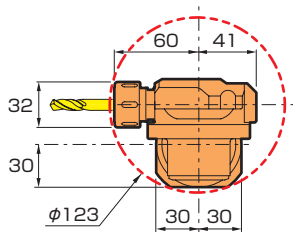
**HUD7** 钻头用



**HUT4** 丝锥用



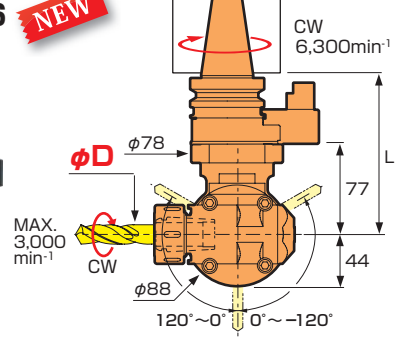
**HUA10** 钻头·立铣刀用



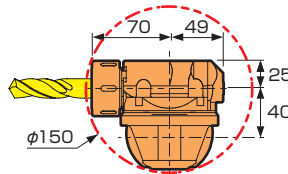
## HUA20 / HUT6

2.2-2.4 万元起

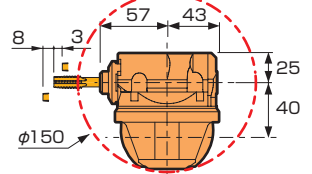
**NEW**



**HUA20** 钻头·立铣刀用



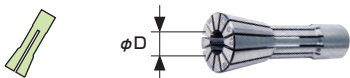
**HUT6** 丝锥用



编码 (本体)	φD	L	Kg	刀片
<b>BT40-HUD 7-135</b>	1 ~ 7	135	3.8	D 7
-HUA10-135	2.4~ 10		3.9	C10
-HUA20-135	5.8~ 20		4.8	C20
-HUT 4-135	M2~M 8		3.8	TA4
-HUT 6-135	M3~M12		4.8	TA6
<b>BT50-HUD 7-150</b>	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

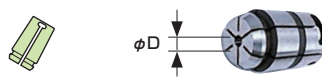
- 选购品
  - DETa-1超弹性弹簧筒夹(HUD用)
  - 弹簧筒夹(HUA用)
  - 丝锥筒套(HUT用)
  - 拉钉
  - 组装用工具
- 标准附属品
  - 辅助扳手
  - 六角扳手套装
  - 扳手
- 补充说明
  - 订货的同时, 请指定注明本体以及固定座架和定位栓的形式
  - 也生产制作除上表以外的锥柄, 详情请向本公司垂询

### DETA-1 超弹性弹簧筒夹



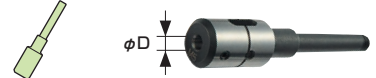
编码	φD	对应本体
<b>D 7- 1.5</b>	1 ~ 1.5	HFD 7 HUD 7
- 2	1.5 ~ 2	
- 2.5	2 ~ 2.5	
- 3	2.5 ~ 3	
- 4	3 ~ 4	
- 5	4 ~ 5	
- 6	5 ~ 6	
- 7	6 ~ 7	HFD12
<b>D12- 4</b>	2.5 ~ 4	
- 6	4 ~ 6	
- 8	6 ~ 8	
- 10	8 ~ 10	
- 12	10 ~ 12	
- 13	11 ~ 13	

### 弹簧筒夹



编码	φD	对应本体
<b>C10-D</b>	2.6 2.8 3 3.2 3.4 .....(0.2间隔)..... 9.4 9.6 9.8 10	HUA10
<b>C20-D</b>	6 6.2 6.4 6.6 6.8 .....(0.2间隔)..... 19.6 19.8 20	HFA20 HUA20

### 丝锥筒套



编码	φD	对应本体
<b>TA 4-M 2</b>	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	
<b>TA 6-M 3</b>	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	
<b>TA12-M14</b>	M14	HFT12
- M16	M16	

## 编码体系

订货的同时, 请指定注明本体以及固定座架和定位栓形式

编码 (本体)			固定座架组套 ※次项参照	
<b>BT40</b>	—	<b>HFA20</b>	—	<b>S 65</b>
锥柄		刀柄形式	长度L	定位栓形状 机床主轴和定位栓的中心距(中心距 S)

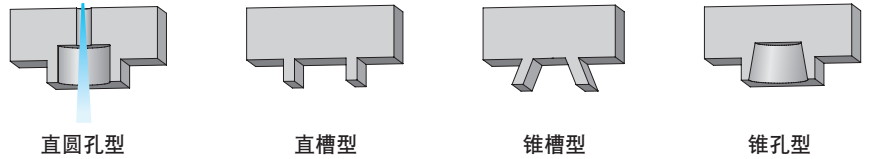
## 机器上的安装

固定座架和定位栓组合对应所有定位块。现在可以照常利用主轴旁原有定位块。



### 定位块

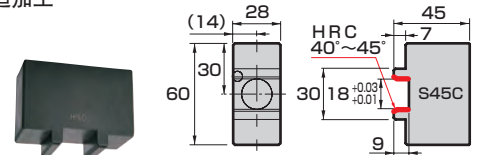
现在主轴上既有的定位块也可照常使用



### 通用定位块

没有装定位块的机床, 请使用客户可进行简单追加工的通用固定块

※请向机床厂家确认定位块位置尺寸



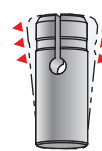
### 定位栓



直圆孔型  
直槽型

直柄栓(S)

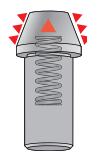
- 主要用于钻孔, 攻丝加工
- 可以贯穿冷却液



直圆孔型  
直槽型

直柄开口栓(W)

- 消除和定位块之间的间隙, 实现更坚固的结合。
- 不能进行ATC交换



锥槽型  
锥孔型

锥度栓(T)

- 用弹力对锥度栓进行挤压来实现确实的定位。

名称	栓形状	编码	φD	L	对应锥柄形式
直柄栓		HP-50B	18	50	BT30, BT40, A63
		-62B		62	
		-62B-20	20	BT50	
直柄开口栓		HP-50A	18	50	BT30, BT40, A63
		-62A		62	
		-62A-20	20		
锥度栓		HP-50C	20	50	BT30, BT40, A63
		-62C	28	62	
		-50CL	20	65	

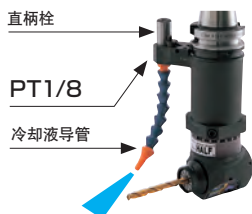
### 固定座架

根据机床主轴和定位栓的中心距来进行选择

名称	编码	s	对应锥柄形式	对应本体
定位栓 卡爪 固定座架	FKA- 60	60	BT30 BT40 A 63 BT50	HFD 7
	- 65	65		HFD12
	- 80	80		HFT 4
	- 85	85		HFT 6
	-110	110		HUD 7
				HUA10
		HUT 4		
定位栓 卡爪 固定座架	FKB- 60	60	BT40 A 63 BT50	HFA20
	- 65	65		HFT12
	- 80	80		HUA20
	- 85	85		HUT 6
		110		

#### 冷却液供给

直柄栓使用时, 如安装冷却液导管(LOC6)可以将冷却液确切提供至刃尖



日本恩司迪公司

MST corporation

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

1738 Kitatahara Ikoma Nara 630-0142 Japan  
TEL:+81(0)743 78 1184 FAX:+81(0)743 78 3854  
E-mail:samson@mst-corp.co.jp