

BIG 独特的狭缝机构，高精度、强力。  
适用于立铣刀的重切削和高精度加工。

两面定位



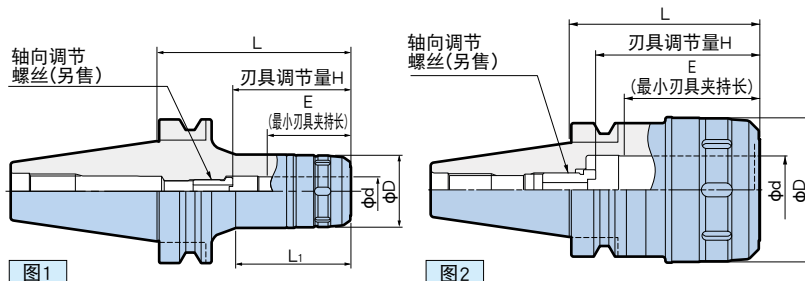
中心内冷

BIG-PLUS®



● 型号说明

BBT30	HMC	16	S	70
		● L尺寸	● S型	
		● 刀柄内径		
		● 高精度强力铣刀柄		
		● BIG-PLUS BT No.		



[ S型 ] 小径螺母，减少干涉

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 基础柄型号	BT 基础柄型号	图	φd	φD	L	L <sub>1</sub>	刀具调节量 H	最小刀具夹持长 E	对应扳手	质量 (kg)
BBT30-HMC16S- 70※	BT30-HMC16S- 70※	1	16	43	70	47	71	55	FK45-50L	0.78
-HMC20S- 75	-HMC20S- 75	2	20	50	75	—	56 ~ 66	56		0.93
-HMC25S- 90	-HMC25S- 90		25	55	90	—	64 ~ 74	57	FK52-55	1.12
-HMC32S-105	-HMC32S-105		32	62	105	—	70 ~ 80	58	FK58-62L	1.41
BBT40-HMC16S- 75※	BT40-HMC16S- 75※	1	16	43	75	45	71	55	FK45-50L	1.3
-120※	-120※				120	90				1.8
-HMC20S- 75	-HMC20S- 75	1	20	50	75	46	69 ~ 79	56		1.4
-105	-105				105	75				1.9
-120	-120				120	90			2.1	
-HMC25S- 75	-HMC25S- 75	1	25	59	75	47	73 ~ 83	57	FK58-62L	1.5
-105	-105				105	77				2.1
-135	-135				135	107				2.8
-HMC32S- 90	-HMC32S- 90	2	32	68	90	—	71 ~ 81	64	FK68-75L	2.0
-105	-105				105	—				2.3
-135	-135				135	—				3.0

1. 不附带扳手、轴向调节螺丝，请另行订购。
2. 使用中心内冷时需使用带密封剂的止动螺丝(附件)，使用夹套时需使用内冷直筒夹套。
3. 请注意BBT(BT)40-HMC32S-90在部分机床上会出现ATC换刀手与刀柄的紧固螺母发生干涉的情况。(规线至螺母的距离为36mm。)
4. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

※HMC16S请使用内六角止动螺丝(M8)。但是，如需要中心内冷时，请另行商量。H的尺寸为最大刀具插入量。

配件		
直筒夹套  F15	FK 钩式扳手  F17	轴向调节螺丝  F17

[ S型 ] 小径螺母，减少干涉

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 基础柄型号	BT 基础柄型号	图	φd	φD	L	L <sub>1</sub>	刀具调节量 H	最小刀具夹持长 E	对应扳手	质量 (kg)
<b>BBT50-HMC16S-105※</b>	—	1	16	43	105	57	71	55	FK45-50L	4.2
-135※					135	80				4.6
-165※					165	100				5.0
-200※					200	120				5.8
<b>-HMC20S-105</b>	—	1	20	50	105	57	69 ~ 79	56	FK45-50L	4.3
-135					135	80				4.8
-165					165	100				5.4
-200					200	125				6.0
-300					300	200				8.3
<b>-HMC25S-105</b>	—	1	25	59	105	57	76 ~ 86	57	FK58-62L	4.5
-135					135	87				5.2
-165					165	105				5.9
-200					200	125				7.5
<b>-HMC32S-105</b>	—	1	32	68	105	64	88 ~ 98	72	FK68-75L	4.6
-135					135	89				5.4
-165					165	105				6.4
-200					200	130				7.4
-300					300	200				11.5
<b>-HMC42S-105</b>	—	1	42	85	105	65	93 ~ 105	73	FK80-90L	5.2
-135					135	94				6.2
-165					165	123				7.4
-200					200	130				9.6
-300					300	200				14.1

BT柄型号中“-”记号的无标准品，请选用BBT基础柄。

1. 不附带扳手、轴向调节螺丝，请另行订购。
2. 使用中心内冷时需使用带密封剂的止动螺丝(附件)，使用夹套时需使用内冷直筒夹套。
3. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

※HMC16S请使用内六角止动螺丝(M8)。

但是，如需要中心内冷时，请另行商量。H的尺寸为最大刀具插入量。

[ HMC12J型 ] 夹持直径：φ12

● 螺母外径φ32，可有效防止干涉，高刚性、细长型强力铣刀柄。



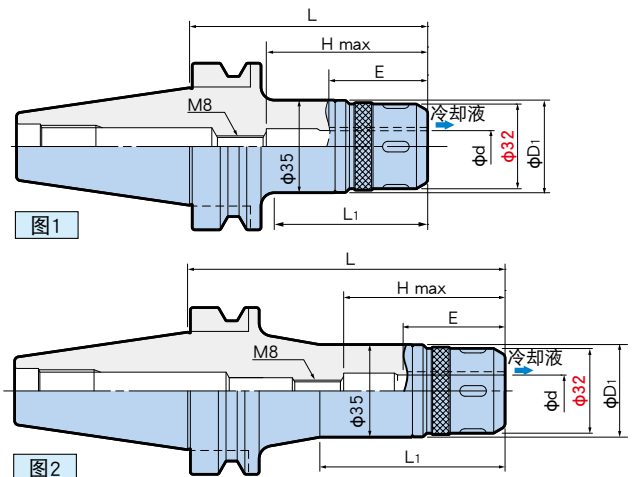
■ 从螺母端面喷出的冷却液直达刀尖

两面定位



**BIG-PLUS**

中心内冷



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 基础柄型号	图	夹持直径 φd	φD <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	H max.	最小刀具夹持长 E	对应扳手	质量 (kg)
<b>BBT30-HMC12J- 60</b>	1	12	35	60	38	65	43	NBK13	0.58
<b>BBT40-HMC12J- 90</b>				90	63				1.4
-120	2			120	70				1.6
<b>BBT50-HMC12J-105</b>	1			105	67				4.0
-135	2			135	70				4.3
-165		165	90	4.7					

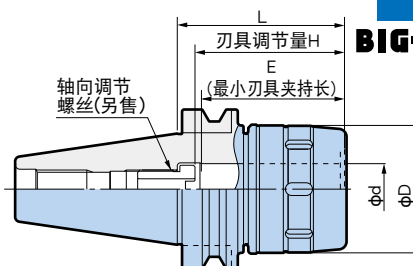
1. 不附带扳手，请另行订购。



两面定位



中心内冷



[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 基础柄型号	BT 基础柄型号	φd	φD	L	刀具调节量 H	最小刀具夹持长 E	对应扳手	质量 (kg)
BBT50-HMC20 -105	BT50-HMC20 -105	20	60	105	69 ~ 79	56	FK58-62	4.7
				135				5.4
-HMC25 -105	-HMC25 -105	25	62	105	74 ~ 84	65	FK80-90	4.6
				135				5.3
-HMC32 -105 ▲	-HMC32 -105	32	80	105	78 ~ 95	71	FK80-90	5.2
				135				6.3
-HMC42 -105 ▲	-HMC42 -105	42	99	105	93 ~ 105	73	FK92-100	6.0
				135				7.5

1. 不附带扳手、轴向调节螺丝，请另行订购。
2. 使用中心内冷时需使用带密封剂的止动螺丝(附件)，使用夹套时需使用内冷直筒夹套。
3. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

表中带▲的型号为带防振螺丝的刀柄。能有效抑制重切削和刀具伸出较长时的振动，实现稳定加工。

配件		
直筒夹套  F15	FK 钩式扳手  F17	轴向调节螺丝  F17

带防振螺丝的刀柄型号	使用防振螺丝时的最小刀具夹持长
BBT50-HMC32- □□□▲	88
-HMC42- □□□▲	91

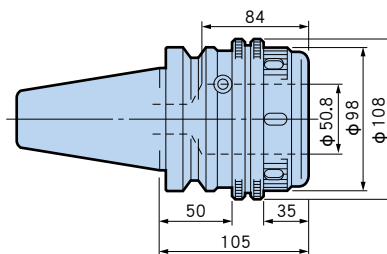
大径立铣刀加工(φ50.8)用

装有特殊防脱栓，能有效防止刀具脱落。

- 双螺母机构紧贴刀柄端面，增强刚性，适合大径立铣刀加工。能实现侧固式刀柄无法达到的跳动精度。



两面定位



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 基础柄型号	BT 基础柄型号	质量 (kg)
BBT50-HMC50.8-105	BT50-HMC50.8-105	5.9