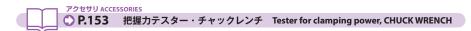


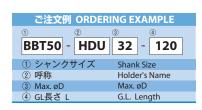
シャンク公差h6以内の刃具をご使用下さい。 Cutter shank diameter should be h6 or better.

	MODEL		А	Fig	øD	L	Н	øС	øC1	øC2	H1	H2	最小刃具 挿入量	N/W (kg)
BBT40	-HDU16-	120	0	2	16	120	112	62	38	82	14	54.5	57	
	-HDU20-	125	0		20	125	117	02	30	02	19	59.5	70	
BBT50	-HDU16-	105	0	_	16	105	112		38	_	14	54.5	57	
		135	Δ			135								
		165	Δ			165		62						
	-HDU20-	110	0	1	20	110	117	62			19	59.5	70	
		140	Δ			140								
		170	Δ			170								
	-HDU25-	115	0		25	115	128	70	44		27.5	66.5	85	
		145	Δ			145								
		175	Δ			175								
	-HDU32-	120	0		32	120	133	82	52			68.5	90	
		150	Δ			150								
		180	Δ			180								

- 注: 1. ストレートコレットは内部を破損する恐れがありますので、絶対にご使用にならないで下さい。
 - 2. 刃具を約100回着脱または、3ヵ月毎にハイドロチャック部の把握力確認を行って下さい。
 - 3. ハイドロチャック部の把握力確認は、専用テスタ(別売り・P.56参照)をご使用下さい。
 - \triangle : Mark tools are manufatured to order.
- NOTE: 1. Please don't use with collets because it may destroy the inside of the holder.

 2. After 100 clamping cycles, or every 3month interval, please confirm clamping power of hydraulic portion.
 - 3. When you check clamping power of hydraulic portion, please use exclusive test bar (separately sold).





*ビッグプラス・システムは大昭和精機ライセンス 商品です。