

[大径丝锥用MGT36]

能顺利跟随大径用丝锥的过大切削扭矩，从而将因不同步产生的轴向偏移校正，大幅降低加工负荷。

两面定位

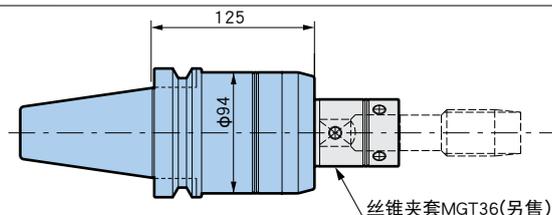
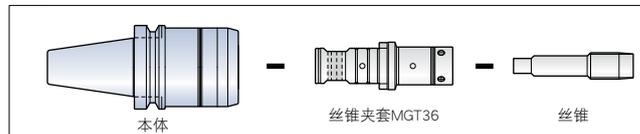


中心内冷

BIG-PLUS®



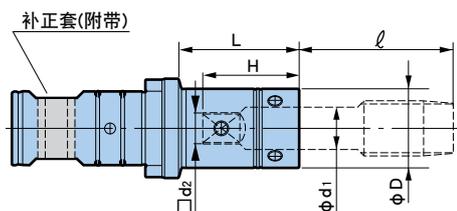
BIG-PLUS (BBT 基础柄) 在 BIG-PLUS 主轴和既有的 BT 主轴上均可使用。



BIG-PLUS BBT基础柄 型号	本体质量 (kg)
BBT50-MGT36-125	7.2

1. 附带MGT校正螺丝。
 2. 不附带丝锥夹套，请另行订购。
- 请不要在无同步攻丝机能的机床上使用。

大径用丝锥夹套MGT36



●JIS用

丝锥夹套型号	丝锥		φ d ₁	□ d ₂	H	φ D	L	质量 (kg)
	尺寸	ℓ						
MGT36-M20- 65	M20	65~68	15	12	40	32	65	1.2
-150							150	1.6
-M22 U7/8- 65	M22,U7/8	71~74	17	13	44	34	65	1.3
-150							150	1.7
-M24- 65	M24	74~77	19	15	46	39	65	1.4
-150							150	2.0
-M27 U1- 65	M27,U1	80~83(M27) 75~78(U1)	20	15	50	40	65	1.4
-150							150	2.1
-M30- 65	M30	83~86	23	17	52	43	65	1.5
-150							150	2.3
-M33- 65	M33	88~91	25	19	57	49	65	1.6
-150							150	2.7
-M36- 65	M36	94~97	28	21	61	52	65	1.6
-150							150	2.9
-P1/2- 65	P1/2	38~41	18	14	42	35	65	1.3
-150							150	1.8
-P3/4- 65	P3/4	38~41	23	17	47	43	65	1.5
-150							150	2.3
-P1 - 65	P1	49~52	26	21	46	50	65	1.7
-150							150	2.8

1. 丝锥伸出长度ℓ为基于JIS标准的参考值。
2. 附带轴向调节螺丝。

●DIN用

丝锥夹套型号	丝锥尺寸		φ d ₁	□ d ₂	H	φ D	L	质量 (kg)
	DIN376	DIN353						
MGT36-180145-65	M22,24	P5/8	18	14.5	45	38	65	1.4
-200160-65	M27	P3/4	20	16	51	40		1.4
-220180-65	M30	P7/8	22	18	53	42		1.5
-250200-65	M33	P1	25	20	58	49		1.6
-280220-65	M36		28	22	62	52		1.6

1. 附带轴向调节螺丝。



请注意

关于丝锥的选择，请参阅

A127 的注意事项。