

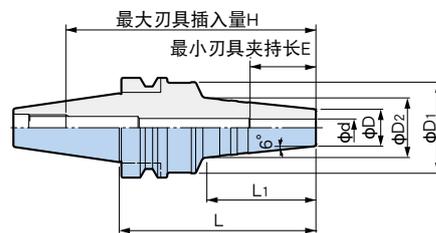
适合汽车零部件加工、模具加工等各种高精度加工。

● 能将工件干涉控制在最小的细长设计。

[超细长型 PAT.P] 夹持直径：φ3~φ12



● 型号说明
BBT30 - HDC 3 S - 90
 L尺寸
 超细长型
 夹持直径
 液压刀柄
 BIG-PLUS BT No.



BBT30

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	夹持直径 φd	φD	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)
BBT30-HDC 3S- 90	3	14	42	25	90	50	(113)	16	0.65
-HDC 4S- 60	4		46	20	60	28	(84)	19	0.51
NEW -HDC 5S- 90	5		42	25	90	50	(113)	22	0.65
NEW -HDC 6S- 90	6							25	0.65
-HDC 8S- 90	8	28						0.67	
-HDC10S- 90	10	17	44	30	90	50	33	0.70	
-HDC12S- 90	12	21	46	32			113	36	0.72

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. () 中的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考尺寸。

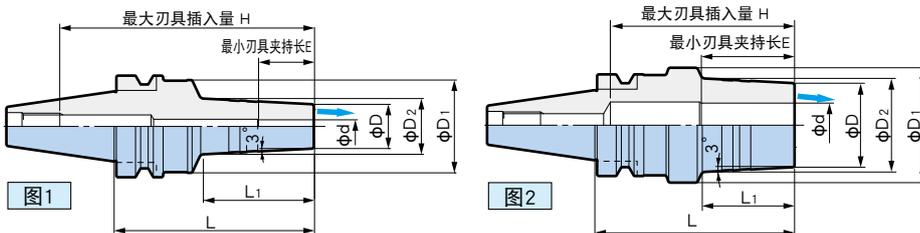
! 请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

[端面给油型] 夹持直径：φ4~φ20



● 型号说明
BBT30 - HDC 4 J - 60
 L尺寸
 端面给油型
 夹持直径
 液压刀柄
 BIG-PLUS BT No.



BBT30

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	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)	
BBT30-HDC 4J- 60	1	4	20	46	23	60	28	(84)	19	0.54	
-HDC 6J- 90		6		26	42			28	(113)	25	0.69
-HDC 8J- 90		8		28						31	0.71
-HDC10J- 90		10	24	44	30	90	50	33	0.74		
-HDC12J- 90		12	26	46	32			113	36	0.76	
-HDC16J- 90		16	34	40	40			49	100	43	0.86
-HDC20J- 90		20	38	52	43			40	83	43	0.96

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. () 中的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考尺寸。

! 请注意

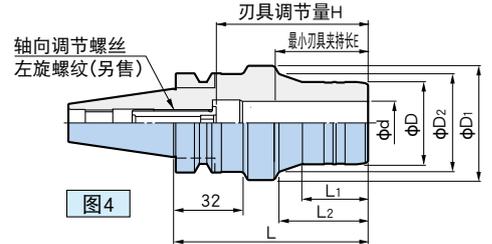
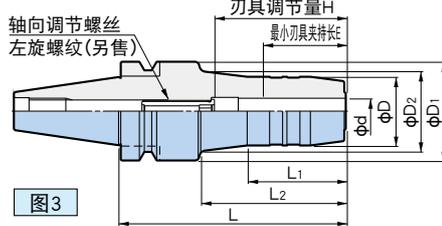
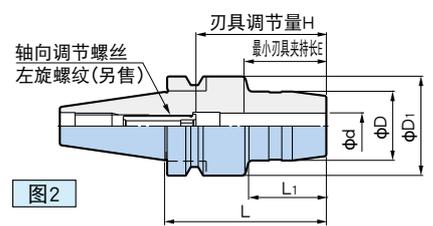
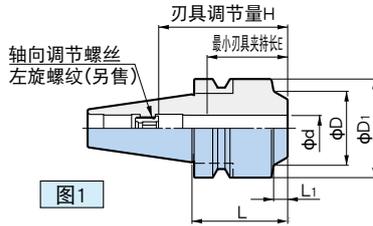
- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。



[标准型] 夹持直径: $\phi 6 \sim \phi 32$



● 型号说明
BBT30 - HDC 6 - 45
 L尺寸
 夹持直径
 液壓刀柄
 BIG-PLUS BT No.



两面定位



BIG-PLUS®

中心内冷

BBT/BT基础柄

液壓刀柄

BBT30

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	ϕD_1	ϕD_2	L	L ₁	L ₂	刀具调节量 H	最小刀具夹持长 E	轴向调节螺丝 (另售)	质量 (kg)
BBT30-HDC 6- 45	1	6	30	46	—	45	7	—	35 ~ 50	28	HDA 6-05020	0.61
- 75	2		26			31	75		40			
- 90	3			46	90		43	57	HDA 6-05032		0.74	
-105			105		72	0.82						
-HDC 7- 75	2	7	27	46	—	75	41	—	28 ~ 50	28	HDA 6-05032	0.68
-HDC 8- 45	1	8	32	46	—	45	7	—	35 ~ 50	28	HDA 8-06020	0.61
- 75	2		28			33	75		41			
- 90	3			46	90		44	57	HDA 8-06032		0.76	
-105			105		72	0.84						
-HDC 9- 75	2	9	29	46	—	75	41	—	28 ~ 50	28	HDA 8-06032	0.69
-HDC10- 45	1	10	34	46	—	45	7	—	45 ~ 55	33	HDA10-08015	0.60
- 75	2		30			33	75		36			
- 90	3			46	90		45	51	HDA10-08032		0.82	
-105			105		66	0.91						
-HDC11- 90	3	11	31	46	34	90	51	45	33 ~ 55	33	HDA10-08032	0.83
-HDC12- 45	1	12	36	46	—	45	7	—	55 ~ 60	38	HDA12-10010 ●	0.58
- 75	2		32			35	75		36			
- 90	3			46	90		45	51	HDA12-10032		0.83	
-105			105		67	0.94						
-HDC13- 90	3	13	33	46	36	90	45	51	38 ~ 60	38	HDA12-10032	0.84
-HDC14- 90	3	14	34	46	37	90	46	52	38 ~ 60	38	HDA12-10032	0.85
-HDC15- 90	2	15	37	46	—	90	47	—	43 ~ 70	43	HDA16-12037	0.89
-HDC16- 45 ▲	1	16	42	46	—	45	7	—	70	43	—	0.55
- 75	2		38			38	75		35			
- 90	3			46	90		47	HDA16-12037	0.90			
-105			105		67	1.06						
-HDC18- 90	4	18	36	51	44	90	31	41	43 ~ 70	43	HDA16-12037	0.94
-HDC20- 60 ✕	4	20	38	53	—	60	—	14	43 ~ 54	43	HDA16-12030	0.77
- 75						75	16	26	46 ~ 70			
- 90				90	31	41	43 ~ 70	HDA16-12037	0.96			
-105				105	40	—	1.02					
-HDC25-105	4	25	55	63	—	105	44	—	52 ~ 80	52	HDA25-16039	1.60
-HDC32-105	4	32	60	75	—	105	39	—	56 ~ 80	56	HDA25-16039	1.77

- 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
- 标注▲的型号不能使用轴向调节螺丝, 标注✕的型号不能使用直筒夹套。
- 另外, 还备有两端可调的轴向调节螺丝。
订购时请在型号末尾加上“W”。(订购示例: HDA6-05020W)
标注●的HDA12-10010没有上述类型。

关于直筒夹套请参阅F15



请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

适合汽车零部件加工、模具加工等各种高精度加工。

●能将工件干涉控制在最小的细长设计。

[超细长型 PAT.P] 夹持直径：φ3~φ12

两面定位



中心内冷

BIG-PLUS®



● 型号说明

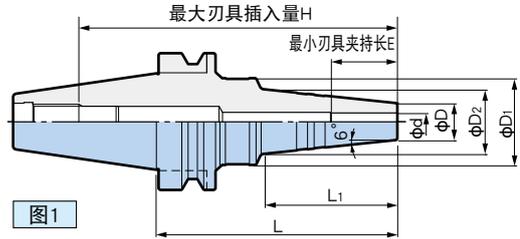
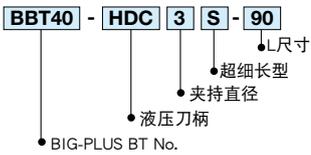


图1

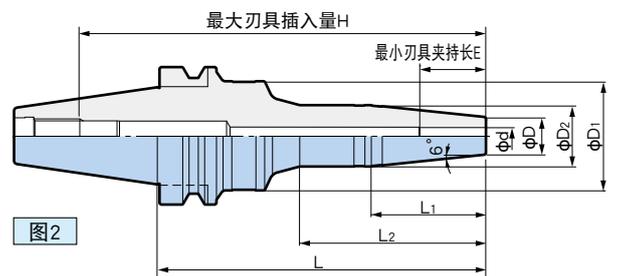


图2

BBT40

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	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	L ₂	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)
BBT40-HDC 3S- 90	1	3	14	38	24	90	44	—	(125)	16	1.3
HDC 4S- 60	1	4	14	38	19	60	22	—	(95)	19	1.2
- 90					24	90	45	(125)	1.3		
-135	2	6	14	38	44	135	57	84	(170)	25	1.4
-HDC 6S-110	1				27	110	60	—	(145)		1.3
-150	2				48	150	57	85	(185)		1.6
-HDC 8S-110	1	8	17	40	30	110	60	—	(145)	31	1.4
-150	2			50	150	52	85	(185)	1.7		
-HDC10S-110	1	10	19	42	32	110	60	—	(145)	33	1.4
-150	2			50	150	52	85	(185)	1.7		
-HDC12S-110	1	12	21	44	34	110	60	—	(145)	36	1.4
-150	2			50	150	52	85	(185)	1.8		

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. ()中的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考尺寸。

! 请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

[端面给油型] 夹持直径 : $\phi 4 \sim \phi 32$

两面定位



BIG-PLUS®

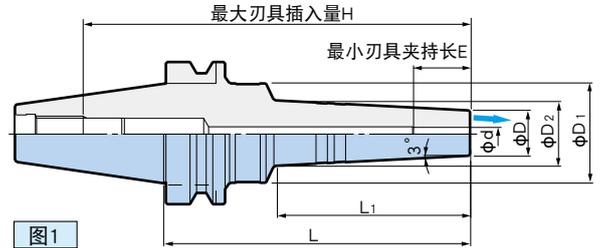


图1

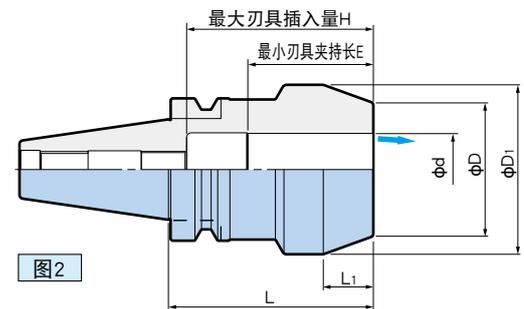
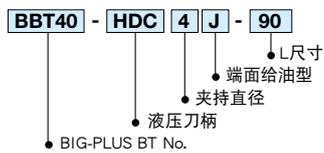


图2

● 型号说明



BBT40

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 ϕ_d	ϕ_D	ϕ_{D1}	ϕ_{D2}	L	L_1	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)	
BBT40-HDC 4J- 90	1	4	20	38	25	90	45	(125)	19	1.3	
-135				44	30	135	85	(170)		1.5	
-HDC 6J- 90		6	20	38	25	90	45	(125)	25	1.3	
-135				44	29	135	85	(170)		1.5	
-HDC 8J- 90		8	22	40	27	90	45	(125)	31	1.3	
-135				46	31	135	85	(170)		1.6	
-HDC10J- 90		10	24	42	29	90	45	(125)	33	1.3	
-135				48	33	135	85	(170)		1.6	
-HDC12J- 90		12	26	44	31	90	45	(125)	36	1.3	
-135				50	35	135	85	(170)		1.7	
-HDC16J- 90		16	34	46	40	90	46	125	43	1.4	
-135				50	44	135	89	170		1.9	
-HDC20J- 90		20	38	48	44	90	47	110	43	1.5	
-135				53	48	135	90	155		2.0	
NEW -HDC25J- 90		2	25	51	63	56	90	41	105	49	1.9
NEW -HDC32J- 90			32	59	75	—		20	82	56	2.3

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. ()中的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考尺寸。

! 请注意

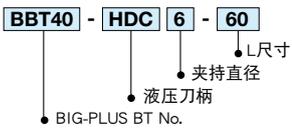
- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。

- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

[标准型] 夹持直径: $\phi 6 \sim \phi 20$



● 型号说明

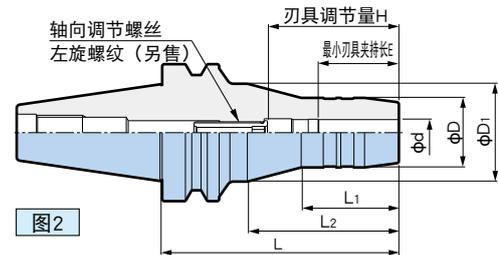
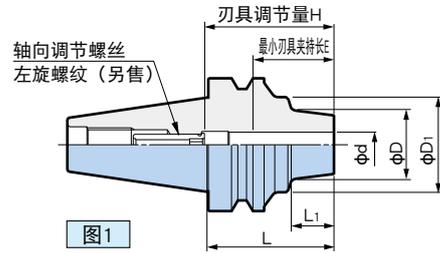


两面定位



中心内冷

BIG-PLUS®



BBT40

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	ϕD_1	L	L ₁	L ₂	刀具调节量 H	最小刀具夹持长 E	轴向调节螺丝 (另售)	质量 (kg)
BBT40-HDC 6- 60	1	6	27	45	60	19	—	28 ~ 50	28	HDA 6-05032	1.2
- 90	2		26		90	44	50				1.4
-110			110		70		1.5				
-135			135		95		1.7				
-165			165		119		1.9				
-HDC 7- 90	2	7	27	45	90	44	50	28 ~ 50	28	HDA 6-05032	1.3
-HDC 8- 60	1	8	29	45	60	19	—	28 ~ 50	28	HDA 8-06032	1.2
- 90	2		28		90	44	50				1.4
-110			110		70		1.5				
-135			135		95		1.7				
-165			165		119		2.0				
-HDC 9- 90	2	9	29	45	90	45	50	28 ~ 50	28	HDA 8-06032	1.4
-HDC10- 60	1	10	31	45	60	20	—	33 ~ 55	33	HDA10-08032	1.2
- 90	2		30		90	45	50				1.4
-110			110		70		1.5				
-135			135		95		1.7				
-165			165		119		2.0				
-HDC11- 90	2	11	31	45	90	45	50	33 ~ 55	33	HDA10-08032	1.4

1. 另外, 还备有两端可调的轴向调节螺丝。
订购时请在型号末尾加上“w”。
(订购示例: HDA6-05032w)

关于 $\phi d=19, 22, 24, 28, 31$ 请参阅A66

! 请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

BBT40

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	ϕD_1	L	L_1	L_2	刀具调节量 H	最小刀具夹持长 E	轴向调节螺丝 (另售)	质量 (kg)
BBT40-HDC12- 60	1	12	33	45	60	20	—	38 ~ 60	38	HDA12-10032	1.2
- 90	2		32		90	45	49				1.4
-110					110		69				1.6
-135					135		94				1.8
-165					165		119				2.0
-HDC13- 90	2	13	33	45	90	45	49	38 ~ 60	38	HDA12-10032	1.4
-HDC14- 90	2	14	34	45	90	46	49	38 ~ 60	38	HDA12-10032	1.4
-110					110		69				1.6
-135					135		94				1.8
-HDC15- 90	2	15	37	45	90	47	49	43 ~ 70	43	HDA16-12037	1.4
-HDC16- 75	2	16	38	45	75	35	36	43 ~ 70	43	HDA16-12037	1.3
- 90					47	90	49				1.4
-110						110	69				1.6
-135						135	94				1.9
-165						165	119				2.3
-HDC18- 90	2	18	40	45	90	48	49	43 ~ 70	43	HDA16-12037	1.5
-110					110		69				1.6
-135					135		94				1.9
-HDC20- 90	2	20	42	45	48	50	43 ~ 70	43	HDA16-12037	1.4	
-110				110		70				1.7	
-135				135		95				2.0	
-165				165		119				2.4	

1. 另外，还备有两端可调的轴向调节螺丝。
订购时请在型号末尾加上“W”。
(订购示例：HDA6-05032W)

关于 $\phi d=19,22,24,28,31$ 请参阅A66

关于直筒夹套请参阅F15

! 请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

[高刚性型] 夹持直径：φ20~φ32

●采用适合立铣刀横向进刀的厚壁结构，可实现高稳定性加工。

两面定位



中心内冷

BIG-PLUS®

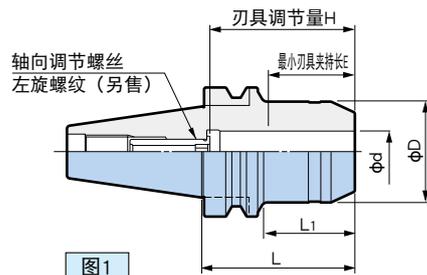


图1

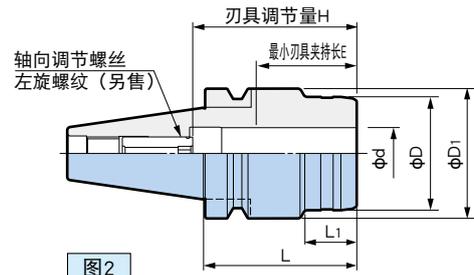


图2

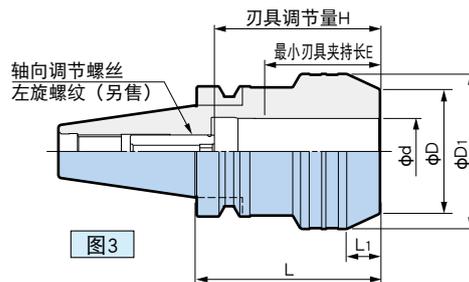


图3

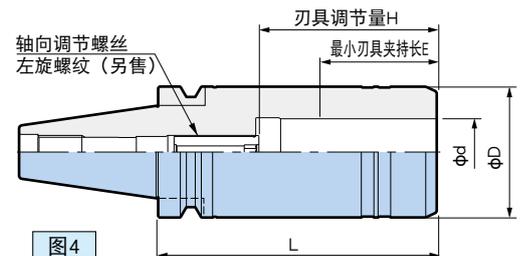


图4

● 型号说明

BBT40 - **HDC** **20** **E** - **75**

BBT40: BIG-PLUS BT No.
 HDC: 液压刀柄
 20: 夹持直径
 E: 高刚性型
 75: L尺寸

BBT40

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	φD ₁	L	L ₁	刀具调节量 H	最小刀具夹持长 E	轴向调节螺丝 (另售)	质量 (kg)
BBT40-HDC20E- 75	1	20	49.2	—	75	45	43 ~ 70	43	HDA16-12037	1.4
-HDC25E- 75	2	25	55	63	75	25	52 ~ 80	52	HDA25-16033	1.8
-110					110					2.4
-135					135					3.0
-165					165					3.6
-HDC32E- 90	3	32	60	75	90	16	56 ~ 80.5	56	HDA25-16039	2.2
-110	63		110		34					2.6
-135	4		62.9	—	135	—	56 ~ 85	56		2.8
-165					165					3.4

1. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

2. 另外，还备有两端可调的轴向调节螺丝。

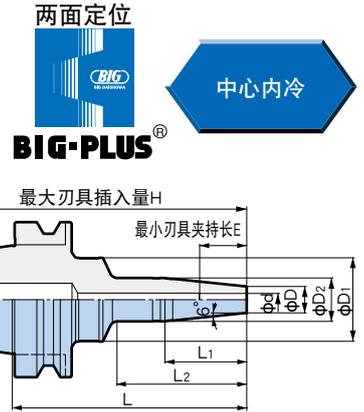
订购时请在型号末尾加上“W”。（订购示例：HDA16-12037W）

关于直筒夹套请参阅F15

⚠ 请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

[超细长型 PAT.P] 夹持直径：φ6~φ12



BBT50

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

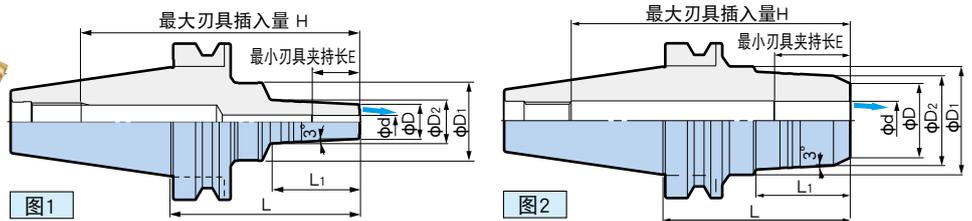
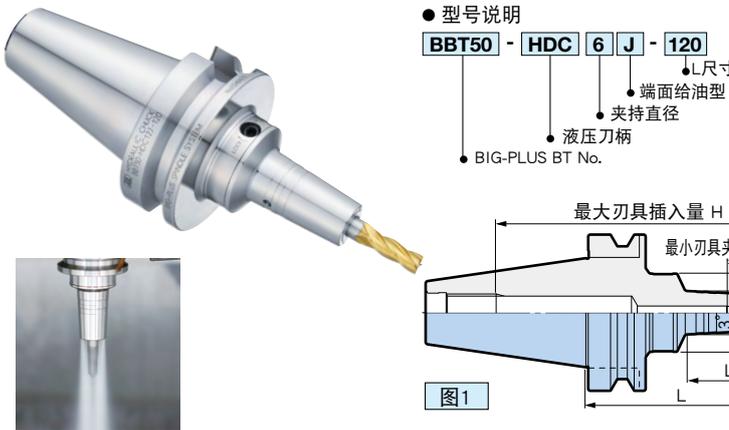
BIG-PLUS BBT 基础柄型号	夹持直径 φd	φD	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	L ₂	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)
BBT50-HDC 6S-150	6	14	52	26	150	57	83	(207)	25	4.2
-200			56		200		100	(257)		
-HDC 8S-150	8	17	54	28	150	52	83	(207)	31	4.3
-200			58		200		100	(257)		
-HDC10S-150	10	19	56	30	150	52	83	(207)	33	4.3
-200			60		200		100	(257)		
-HDC12S-150	12	21	58	32	150	52	83	(207)	36	4.4
-200			62		200		100	(257)		

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. ()的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考值。

! 请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

[端面给油型] 夹持直径：φ6~φ32



BBT50

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	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)
BBT50-HDC 6J-120	1	6	20	48	26	120	55	(177)	25	4.1
-HDC 8J-120		8	22	50	28				31	4.1
-HDC10J-120		10	24	52	30				33	4.2
-HDC12J-120		12	26	54	32				36	4.2
-HDC16J-120		16	34	58	41				43	4.4
-HDC20J-120		20	38	62	45				49	4.5
NEW -HDC25J-120	2	25	48	70	58	59	177	49	5.2	
NEW -HDC32J-120		32	58	78	67	60		56	5.6	

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. ()的H尺寸是指到拉钉底部位置的参考值。

! 请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

[标准型] 夹持直径: $\phi 6 \sim \phi 42$

两面定位



中心内冷

BIG-PLUS®

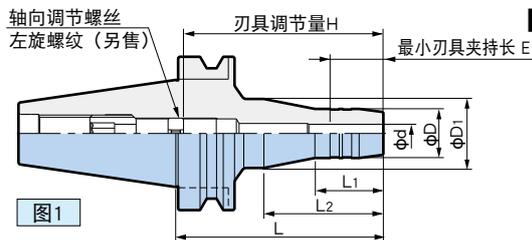


图1

● 型号说明

BBT50 - HDC 6 L - 105
 ● 夹持直径 L尺寸
 ● 液压刀柄
 ● BIG-PLUS BT No.

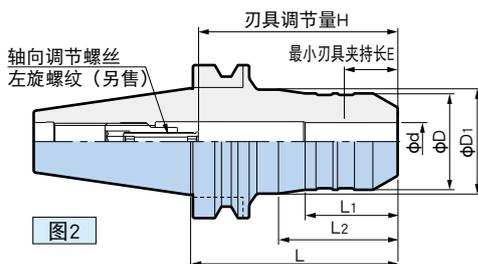


图2

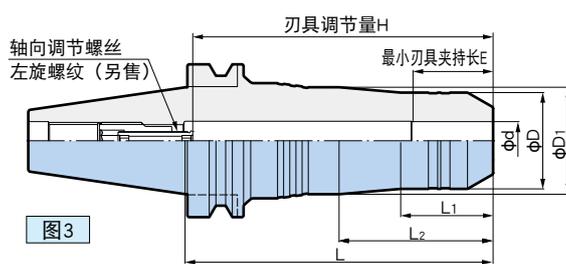


图3

BBT50

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	ϕD_1	L	L ₁	L ₂	刀具调节量 H	最小刀具夹持长 E	最大 插入长	轴向调节螺丝 (另售)	质量 (kg)
BBT50-HDC 6L-105	1	6	26	45	105	44	48	80 ~ 120	28	165	HDA6-20010	4.2
					135		78	110 ~ 150		195		4.3
					150		93	125 ~ 165		210		4.4
					165		108	140 ~ 180		225		4.5
-HDC 8L-105	1	8	28	45	105	45	48	80 ~ 120	28	165	HDA6-20010	4.2
					135		78	110 ~ 150		195		4.4
					150		93	125 ~ 165		210		4.5
					165		108	140 ~ 180		225		4.6
-HDC10L-105	1	10	30	45	105	45	48	80 ~ 120	33	165	HDA6-20010	4.2
					135		78	110 ~ 150		195		4.4
					150		93	125 ~ 165		210		4.5
					165		108	140 ~ 180		225		4.7
-HDC12L-105	1	12	32	45	105	45	48	80 ~ 120	38	165	HDA6-20010	4.2
					135		78	110 ~ 150		195		4.4
					150		93	125 ~ 165		210		4.6
					165		108	140 ~ 180		225		4.7
-HDC16L- 90	1	16	38	47	90	40	43	56 ~ 96	43	150	HDA20-12047	4.1
					105	47	48	80 ~ 120		165	HDA6-20010	4.3
					135	48	78	110 ~ 150		195		4.6
					150	48	93	125 ~ 165		210		4.7

- 在BBT50系列上安装轴向调节螺丝时, 必须安装导向螺丝, 详情请咨询本公司。
- 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
- 最大插入长是未使用轴向调节螺丝时的尺寸。

关于直筒夹套请参阅F15

关于 $\phi d=19,22,24,28,31$ 请参阅A66

⚠ 请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

BBT50

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	φD ₁	L	L ₁	L ₂	刀具调节量 H	最小刀具夹持长 E	最大 插入长	轴向调节螺丝 (另售)	质量 (kg)	
BBT50-HDC20L- 90	2	20	42	50	90	45	—	56 ~ 96	43	150	HDA20-12047	4.2	
-105					105	47	48	71 ~ 111		165		4.4	
-135					135	48	78	101 ~ 141		195		4.7	
-150					150	48	93	116 ~ 156		210		4.8	
-200					200	48	102	166 ~ 206		260		5.5	
-250					250	48	102	216 ~ 256		310		6.0	
-HDC25L- 90	2	25	63	—	90	45	—	56 ~ 96	52	113	HDA20-12047	4.7	
-105					105	47	48	71 ~ 111		128		5.0	
-135					68	135	60	78		101 ~ 141		158	5.7
-150					150	48	92	116 ~ 156		173		6.1	
-200					70	200	60	100		166 ~ 200		200	7.5
-250※					250	48	100	—		—		—	9.1
-HDC32L- 90	2	32	72	—	90	47	—	56 ~ 96	56	112	HDA20-12047	4.7	
-105					105	62	—	71 ~ 111		127		5.1	
-135					78	135	60	78		101 ~ 141		157	6.0
-165					165	48	108	131 ~ 171		187		6.9	
-200					80	200	60	100		166 ~ 200		200	8.4
-250※					250	48	100	—		—		—	10.8
-HDC42L-110	2	42	96	—	110	72	—	76 ~ 116	65	132	HDA20-12047	6.1	

1. 在BBT50系列上安装轴向调节螺丝时，必须安装导向螺丝，详情请咨询本公司。
带※的型号不能使用轴向调节螺丝。

2. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。

3. 最大插入长是未使用轴向调节螺丝时的尺寸。

 关于直筒夹套请参阅F15

 关于φd=19,22,24,28,31请参阅A66

 请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。