

刀尖角度可自由调整，最适合模具加工。

- 搭载1°单位角度分度机构，可轻松进行高精度的角度设置。
- 牢固的锁紧机构，也可放心进行铣削加工。

万能型 夹持直径：φ2.5~φ20



● 型号说明

HSK-A63 - AGU / NBS 13 - 285

- HSK基础柄
- 万能型
- 新倍比高精度弹簧夹头型
- 最大夹持直径
- L尺寸



以1°为单位的分度机构

只需锁紧角度设定销，即可正确调节角度。



可在0°~90°的范围内调节刀尖角度

具有以1°为单位的角度分度功能，可轻松进行角度设定。（分度精度±5'）

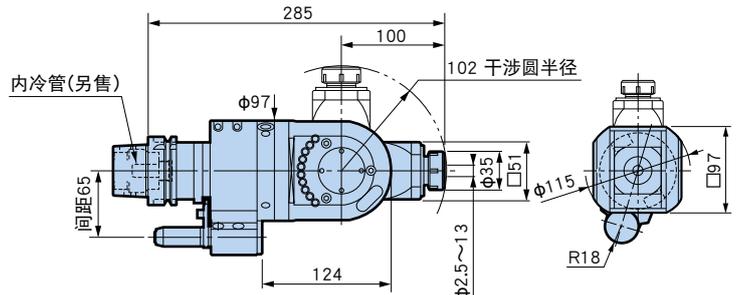


图1 MAX.6,000min<sup>-1</sup>

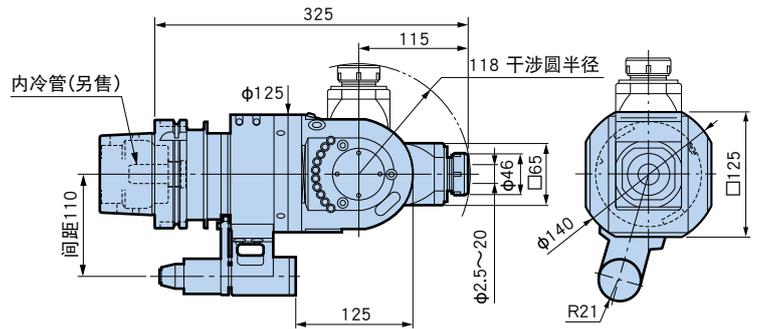


图2 MAX.4,000min<sup>-1</sup>

### A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

● 攻丝时，请使用新倍比高精度弹簧夹头用的浮动攻丝夹套。

| 型号                     | 图 | 对应夹套  | 旋转比率<br>主轴：角度轴 | 质量<br>(kg) |
|------------------------|---|-------|----------------|------------|
| HSK-A 63-AGU/NBS13-285 | 1 | NBS13 | 1 : 1          | 9.6        |
| HSK-A100-AGU/NBS20-325 | 2 | NBS20 | 1 : 1          | 20.0       |

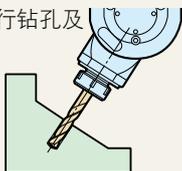


关于定位块请参阅F25  
关于夹套请参阅F4

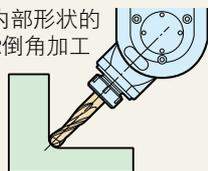
1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为反转。
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套。
3. 可任意设定定位栓与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 不附带内冷管。（无法使用中心内冷。）

### 加工示例 可自由地设置角度。

● 在倾斜面上进行钻孔及铣削等加工。



● 内部形状的R倒角加工



● 利用球头立铣刀，避开顶部加工。



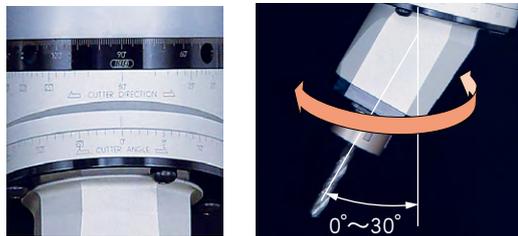
● 模具的拔模斜度加工



AGU30型 夹持直径：φ2.5~φ20

刀尖角度  
0°~30°

- 角度轴的调节范围0°~30°。
- 头部与本体部分采用面结合方式，提高刚性！
- 采用新的驱动方式，实现高传递扭矩、低振动、低噪音。



### 对准刻度进行角度调节

只需调节旋转部的刻度，即可轻松在0°-30°的范围内调节角度轴。

#### ● 型号说明

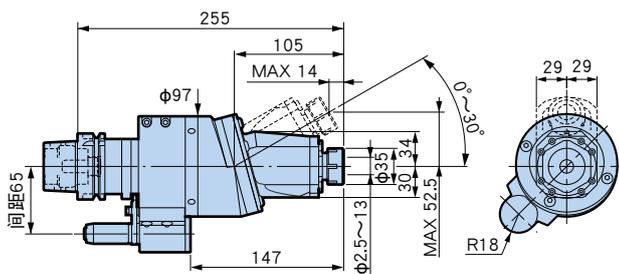
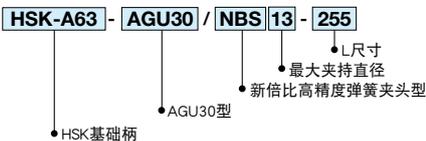


图1 MAX.6,000min<sup>-1</sup>

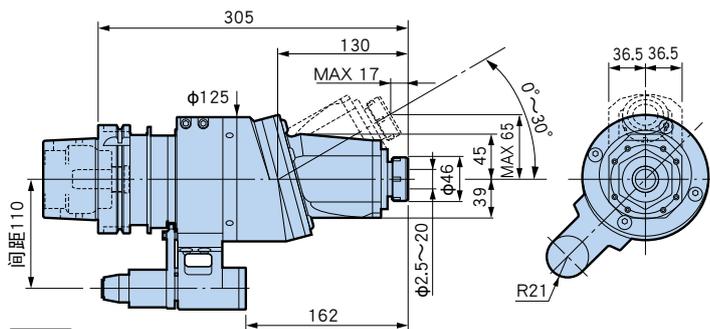


图2 MAX.4,000min<sup>-1</sup>

● 攻丝时，请使用新倍比高精度弹簧夹头用的浮动攻丝夹套。

## A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

| 型号                       | 图 | 对应夹套  | 旋转比率<br>主轴：角度轴 | 质量<br>(kg) |
|--------------------------|---|-------|----------------|------------|
| HSK-A 63-AGU30/NBS13-255 | 1 | NBS13 | 1 : 1          | 6.8        |
| HSK-A100-AGU30/NBS20-305 | 2 | NBS20 | 1 : 1          | 15.3       |



关于定位块请参阅 F25  
关于夹套请参阅 F4

1. 相对于机床主轴，刀具的旋转方向为正转。
2. 附带螺母、扳手，不附带夹套。
3. 可任意设定定位块与传动键的角度以及刀尖方向。
4. 安装至机床上时需使用定位块。定位块请另行订购。
5. 根据不同的机床、机种有可能出现不能自动换刀的情况。
6. 如果从定位块供给冷却液，冷却液可以通过本体喷射至刀尖。
7. 不附带内冷管。(无法使用中心内冷。)

### ● 调节盘(附带品)

用于需高精度角度设定的场合及刀尖方向的微调。



可利用调节盘调节角度、刀尖方向。

