

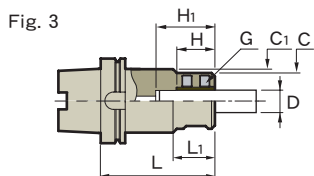
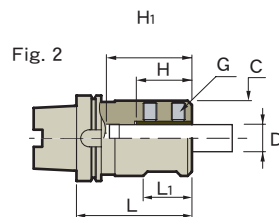
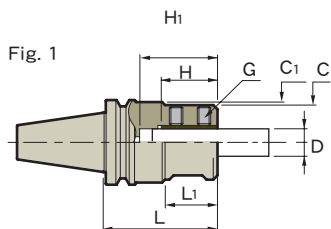
超重切削用侧固式刀柄 (SLZ)



BT50-SLZ32-105



A100-SLZ32-135



型号	Fig.	φD	L	L ₁	φC	φC ₁	H	H ₁	G	Kg
BT50-SLZ25- 90	1	25	90	—	66	—	45	70	4—M12	4.6
-120			120	45		75				5.6
-150			150	—		—				6.5
-SLZ32-105	2	32	105	—	88	—	65	100	6—M16	5.9
-135			135	62		95				7.5
-165			165	—		—				9.1
-SLZ42-105	3	42	105	—	98	—	70	110	—	6.1
-135			135	—		—				7.8
-165			165	—		—				9.5
A100-SLZ25-135	2	25	135	66	66	75	45	70	4—M12	4.9
-SLZ32-135	3	32	—	88	88	—	65	100	6—M16	6.1
-SLZ42-135				42	98	98				70

■选购品

- 扳手 ●调整螺丝(BT50) ●喷嘴(HSK-A100) ●拉钉(BT50)→P.77

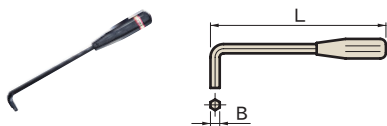
■标准附属品

- 冷却液导管(HSK-A100)→P.119

■注意事项

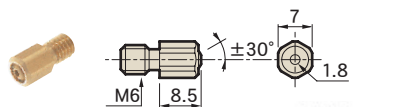
- 不使用专用紧固扳手时,请用柄长30cm(M16)以上,20cm(M12)以上的扳手紧固。
- 使用上的注意和维护保养请参照P.131

内六角扳手



型号	刀柄型号	B	L	紧固扭矩 (kgf·m)
W-206	SLZ25	6	200	4
-308	SLZ32 SLZ42	8	300	10

喷嘴



型号	数量
NOZ-M6-12	12个
-60	60个

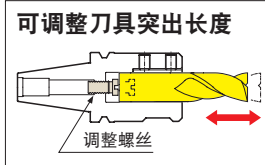
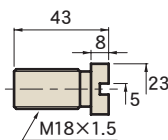
- 标准附属品
- 安装用扳手

调整螺丝

可自由调整刀具突出长度。



型号	适用本体	数量
AJC-M18L	BT50	5个



切削数据

A2017
φ38立铣刀4刃

N 5000 min-1
F 5000 mm/min
V 597 m/min
fz 0.25 mm/t

BT50-SLZ32-105

S50C
φ40粗加工立铣刀6刃

N 280 min-1
F 168 mm/min
V 35 m/min
fz 0.1 mm/t

BT50-SLZ32-105

S50C
φ45粗加工立铣刀6刃

N 190 min-1
F 114 mm/min
V 25 m/min
fz 0.1 mm/t

BT50-SLZ42-105