

1:1 문의하기



BT-SAHA

Slim Angular Head 슬림 앵글러헤드

MAS
403-BT

Shank

3,500

Max RPM



Milling



Drilling



Flank Machining



Inner Side Machining



특징

- 좁은 폭 내부 가공용 앵글러헤드
(최소 피삭재 내경 : Ø40, 최소가공폭 32mm)
- Max 3,500rpm, 스피들 : 적용비율 1:1.37
- 가공범위 : Ø3, Ø4, Ø6

호칭법

B50
Spindle

SAH
Slim
Angular Head

6
Tool Dia.

277
Length

가공 특징

Min. Ø40mm 홀
(공구 돌출량 제외)



Min. 32mm 틈새
(공구 돌출량 제외)



파지력

	측정	측정값(N·m)			
클램프 토크	2	2.5	3	3.5	4
파지력	측정불가	5.5	6.5	7	7

※ 콜렛의 적정 클램프 토크는 3.5N·m

전용 콜렛

● 표시 : 재고관리품



형번	체결 범위	Stock
SAH6-C3	3	●
SAH6-C4	4	●
SAH6-C6	6	●

체결 방법



1. 툴을 SAH 전용 콜렛과 결합
2. 결합한 툴을 SAH에 삽입 후 체결 전용 치구로 고정
3. 육모렌치로 볼트를 회전하여 클램핑



BT-SAHA

Slim Angular Head_슬림 앵글러헤드

MAS
403-BT

Shank

3,500

Max RPM



Milling



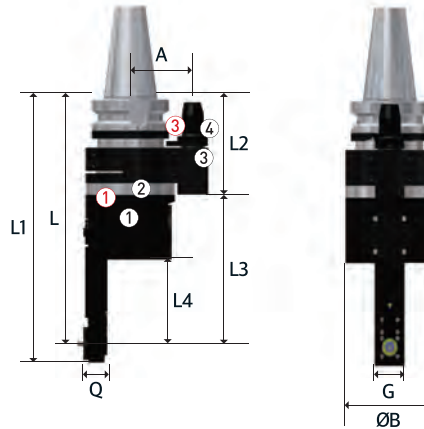
Drilling



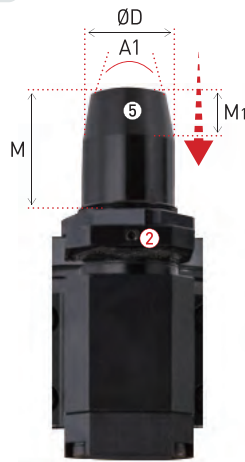
Flank Machining



Inner Side Machining



포지셔닝 핀



NO	명칭
①	헤드
②	회전 각도 분할 눈금 (360° 자유롭게 선택 가능)
③	포지셔닝 핀 부분
④	조우키
⑤	높이 조절 렌치홀

NO	명칭	형번	상크
①	헤드 고정 볼트	BX0618	BT40,BT50
②	세트 스크류	BT0404	BT40,BT50
③	고정 볼트	BX0630	BT40,BT50

상크	M(mm)	M1(mm)	A1(deg.)	ØD(mm)
BT50	최대 : 35	15	20	28
	최소 : 29			

● 표시 : 재고관리품

● 포지셔닝 블록은 **248P**를 참고하세요.

형번	L	L1	L2	L3	L4	A	Q	G	ØB	회전 비율 (IN:OUT)	회전 방향	Max. RPM	무게(kg)	Stock
BT50-SAHA6-277	277	298	110	167	93.5	80(110)	31.5	40	76	1:1.37	CW:CW	3,500	15.2	●

(단위 : mm)