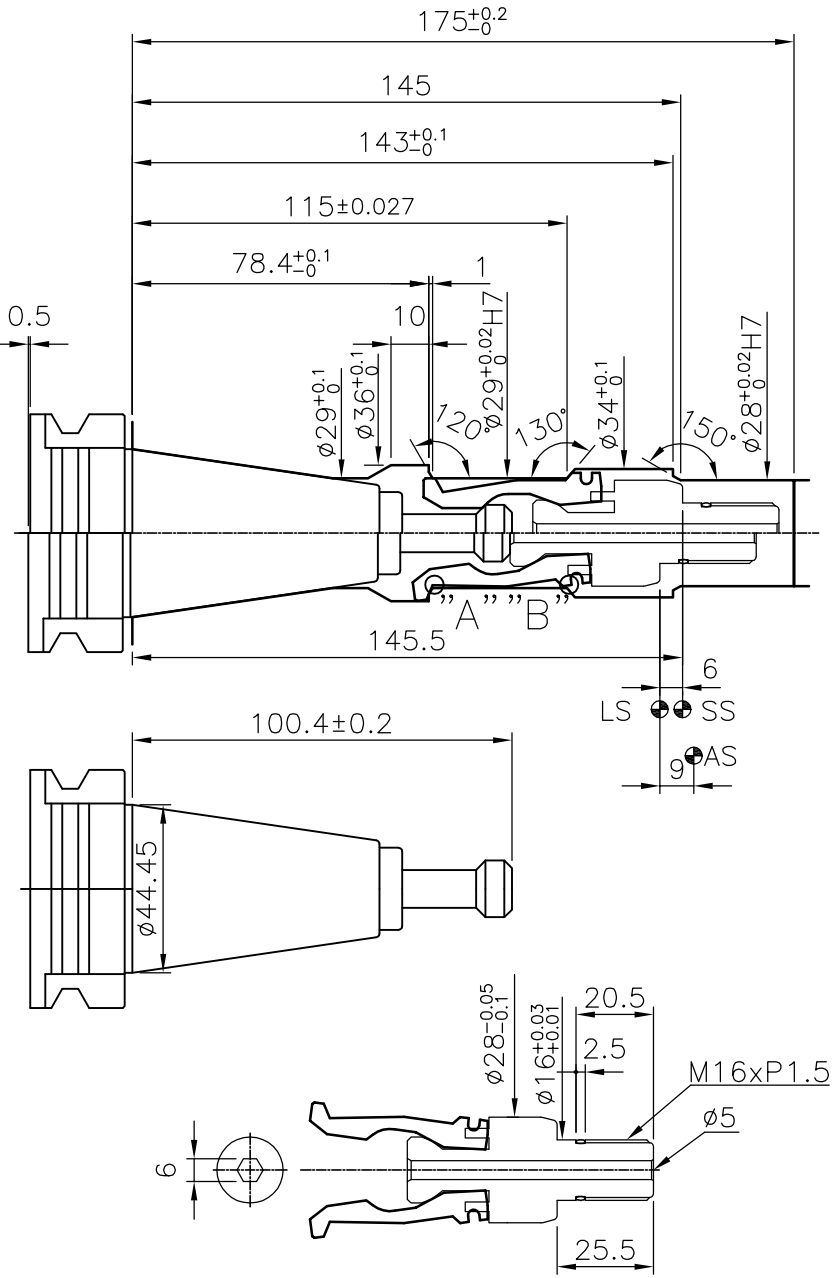
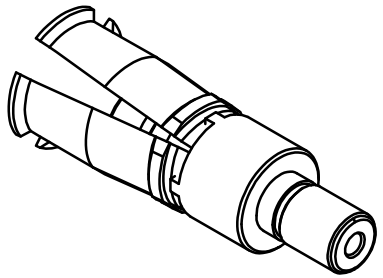


註：

1.主軸拉刀力依潤滑狀況而有所不同，依現場經驗，簧力設定在3.92KN(400kgf)時，主軸拉刀力約在11.76KN(1200kgf)，另建議主軸最大拉刀力勿超過14.70KN(1500kgf)
2.打刀行程6mm，含0.5mm頂刀量
3.最高轉速20000rpm
4.無刀時，容許轉速在700rpm以內
5.依據規範JIS6339B，BT刀把總長為100.4mm，但因刀把總長影響主軸拉刀力，因此建議刀把總長需在100.4±0.2mm的範圍內
6.因刀把總長影響主軸拉刀力，如有可能建議使用兩面拘束刀把
7.心軸內腔加工時，請依加工圖面進行加工，且加工圖面上A、B兩處之倒圓角須確實做到R0.2
8.位於深度115mm之130°之斜面，需配合檢具進行確認
9.無刀(AS點)及有刀(SS點)的距離須在3mm以上
10.與ATC刀庫配合換刀時，需確認換刀動作之順暢
11.檢測主軸拉刀力時，請使用非油壓式拉力計(如KELCH拉力計或Diebold拉力計)
12.建議每三個月清潔夾爪及心軸內腔一次，且清潔後添加潤滑油脂於夾爪及心軸內腔上
(潤滑油脂METAFLUX−Paste70−8508或KLUBER−Paste ME31−52)
13.保證使用壽命二佰萬次(拉刀力900kgf)

相關參數：

Clamping force : 11.76 KN
Acuating force : 3.92 KN
Clamping stroke : 6 mm
Ejection stroke : 0.5 mm
Tightening torque : 40 Nm
AS:Stop without tool
SS:Clamping position
LS:Release position



Bright 精勤精機有限公司
Bright Machinery Co.,Ltd.

表面粗度 Ra ▽ 8.0−25 ▽▽ 2.0−6.3 ▽▽▽ 0.25−1.6	比例	1:2	繪圖	H.A.C.	2016.01.19	圖名：倍力夾爪 BT40−MAS−45
	數量		校對			
加工一般公差 >0 ±0.1 >6 ±0.2 >30 ±0.3 >120 ±0.5 >315 ±0.8 >1000 ±1.2	材質		審核			
	一般倒角 C0.5 孔中心距 ±0.3 一般圓角 R0.5 角度公差 ±0.5° 鑽孔公差 +0.25 −0.05		姓名	日期	型式代號 BP40	圖號 M45 / 版次 H

版本	區域	訂正前	訂正後	日期	訂正者
△					
△					