

019

ADJUSTABLE BORING HEAD ABH

微細調整式ヘッド アジャスタブルボーリングヘッド ABH

ネジ込み接続 (ABH 18 ~ 63)
フランジ接続 (ABH 83 ~ BTM420)



クーラントホール
刃先に確実に給油できます
(オプション)

刃先・チップ
A型: 60°角バイト
B型: 90°角バイト
T型: 三角チップ
C型: 菱形チップ
各種取り揃えております

径方向調整ネジ
直読φ 0.05 パーニヤφ 0.01
(ABH18 ~ 50)
直読φ 0.01
(ABH63 ~ BTM420)

スライド
アリ溝構造
高剛性抱き込みクランプ方式

ブレード
取替式構造で損傷を最小限で抑えます

特長: 本ページ~P22 本体: P51~52 シャンク: P53~66 P94~96

020

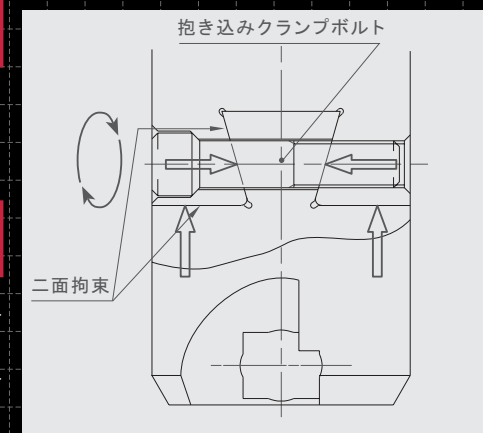
高剛性抱き込みクランプ構造

本体とスライド部は手仕上げによる現物あわせのアリ溝により一体化され、クランプボルトで抱き込み保持しています。従ってアリ溝のテーパ部と底面の二面拘束となり高剛性を確保できます。

精密ネジ使用

ABH18 ~ 50 は研磨加工したマイクロアジャストスクリューを使用し、直読φ 0.05・パーニヤを使用してφ 0.01 の微調整が可能です。

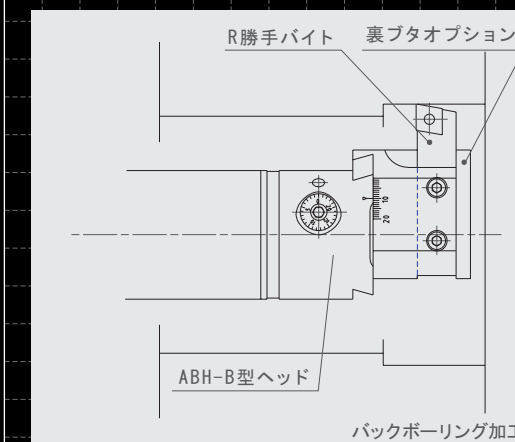
ABH63 ~ 83/BHB125 ~ 180/BTM320 ~ 420 は研磨加工したウォーム・ウォームホイールを使用し、直読φ 0.01 の微調整が可能です。



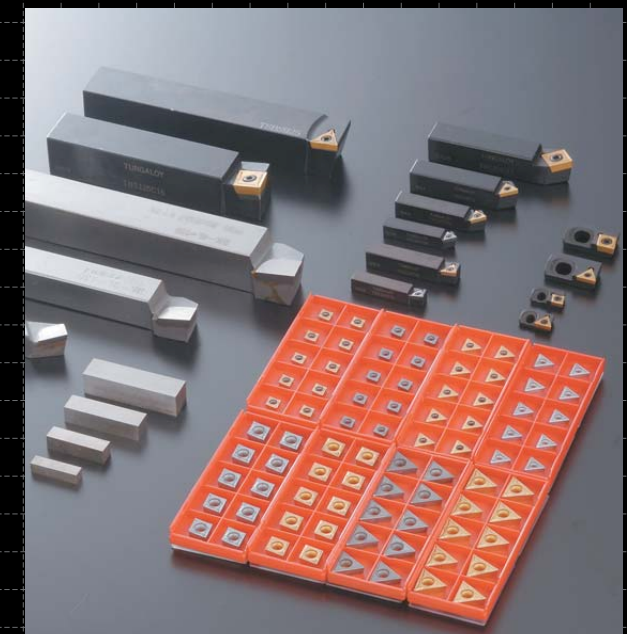
抱き込みクランプボルト
二面拘束

豊富な刃先

刃物は60°角バイト式(A型)、90°角バイト式(B型)、スローアウェイ式ブレード(T型、C型)と各種取り揃えています。(ABH18B ~ 50Bまでのロー付バイトは在庫しておりません。)また、角バイトB型タイプにスローアウェイR勝手バイトを使用すればバックボーリングが可能です。スローアウェイ式ブレードタイプには三角チップを使用するT型と菱形チップを使用するC型とがあります。刃先の損傷が即本体の損傷に結びつかないように設計されています。チップはすべてISOチップを使用していますのでワークに応じて刃物メーカー各社のチップが選択できます。




R勝手バイト 裏ブタオプション
ABH-B型ヘッド
バックボーリング加工



広い加工範囲

角バイト式を使用すればスライドの移動量だけでなく、バイトの引き出しによる、通常のボーリングヘッドでは考えられない広い加工範囲が得られます。また、バイトの突き出し量をメインに調整し、スライドの開き出しを小さくしてバランスの良い加工も期待できます。



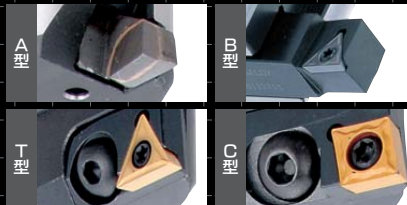
This document was created using



SOLID CONVERTER PDF

To remove this message, purchase the product at www.SolidDocuments.com

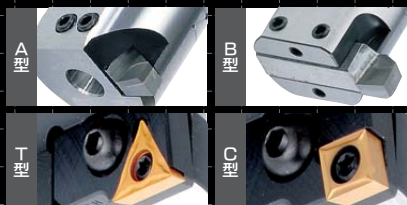
ABH-18 ~ ABH-50



- シャックと本体はネジ込み接続です。
- 確実な接続方法で剛性を確保しています。
- 多種類のシャックが選べます。
- 各サイズとも刃先型式 4 種類揃えております。ワークに合わせてお選びください。

刃先形状	止まり穴	通り穴	バック穴	小径穴	粗加工	中引き	仕上げ	バランス	ダイヤル	加工レンジ
A型	◎	○		○	○	◎	○	○	直読 φ 0.05 パーニヤ φ 0.01	大
B型		◎	◎		○	◎	○	◎		大
C型	○	○			○	◎	○			普通
T型	○	○				◎	○			普通

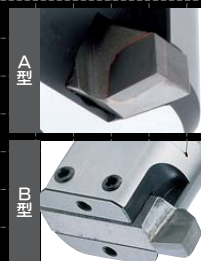
ABH-63



- シャックと本体はネジ込み接続です。
- 多種類のシャックが選べます。
- 刃先型式 4 種類揃えております。ワークにあわせてお選びください。
- ウォームとウォームホイールの使用で 1 目盛 φ 0.01 直読です。
- A 型は小径加工用ボーリングバーが使用できます。

刃先形状	止まり穴	通り穴	バック穴	小径穴	粗加工	中引き	仕上げ	バランス	ダイヤル	加工レンジ
A型	◎	○		○	○	○	◎	○	直読 φ 0.01	大
B型		◎	◎		○	◎	○	◎		大
C型	○	○			○	◎	○			普通
T型	○	○				◎	○			普通

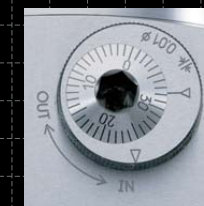
ABH-83



- シャックと本体はフランジ接続で剛性を確保しています。
- 本体型式 2 種類揃えております。A 型は小径加工用ボーリングバーが使用できます。
- ウォームとウォームホイールの使用で 1 目盛 φ 0.01 直読です。

刃先形状	止まり穴	通り穴	バック穴	小径穴	粗加工	中引き	仕上げ	バランス	ダイヤル	加工レンジ
A型	◎	○		○	○	○	◎	○	直読 φ 0.01	大
B型		◎	◎		○	○	◎	◎		大

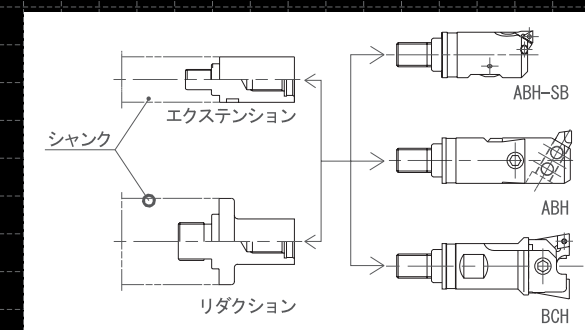
BHB125 ~ 280 · BTM320,420



- シャックと本体はフランジ接続で剛性を確保しています。
- ウォームとウォームホイールの使用で 1 目盛 φ 0.01 直読です。
- 早送り機構を装備しております。

エクステンション・リダクション (ABH-18 ~ ABH-63 のみ対応)

- シャック長さが短い場合の応急処置、緊急対応としてご使用いただけます。
- 剛性の低下、刃先とドライブキーの位相の変化が起こりますので、あくまで応急処置・緊急対応としてご使用ください。
- 応急処置・緊急対応以外のご使用はあまりお勧めしません。
- お時間が許します場合は、特殊ロングシャックの製作をご用命ください。ワークに合った形状のものを出来るだけ短納期で製作いたします。



BTM420 《加工径》φ 440 ~ 620

弊社独特のアリ溝と抱き込みクランプ構造は剛性を一番引き出せる構造です。しかし、それもしっかりと「作りこまれた物」であることが必須の条件です。それこそ、正確で剛性の高い製品となります。九州工具では精度の良いヨーロッパ製の研磨機を主体に熟練した専門工が

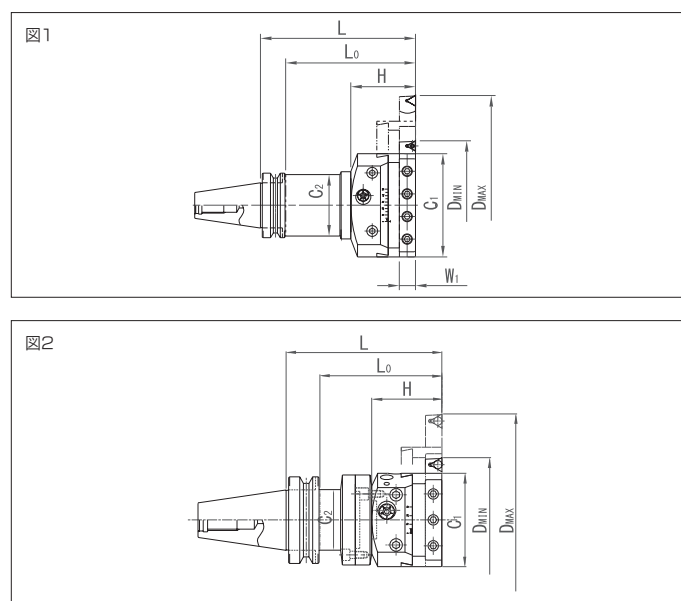
ABH(アジャスタブルボーリングヘッド)

BT・MT・NTシャンク+BHB・BTMヘッド

BT・MT・STシャンク+BHB・BTMヘッド

ABH(アジャスタブルボーリングヘッド)

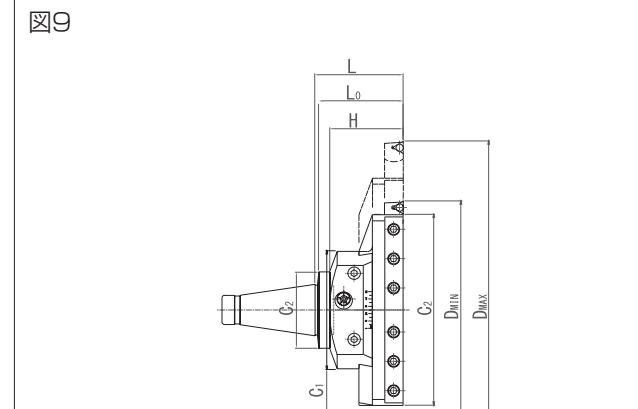
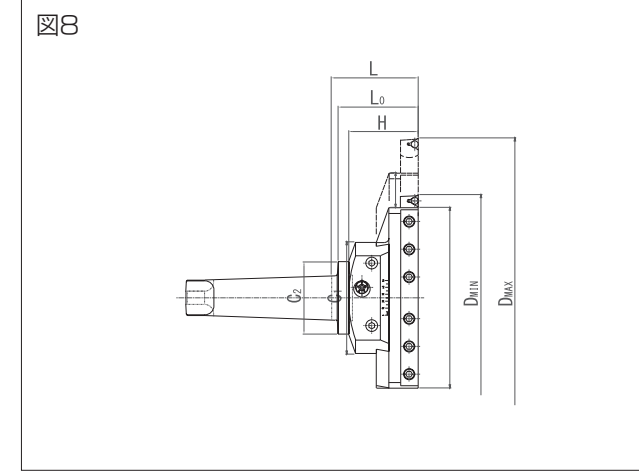
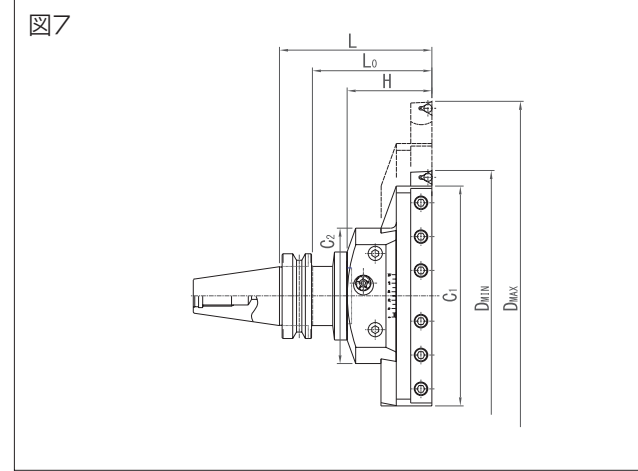
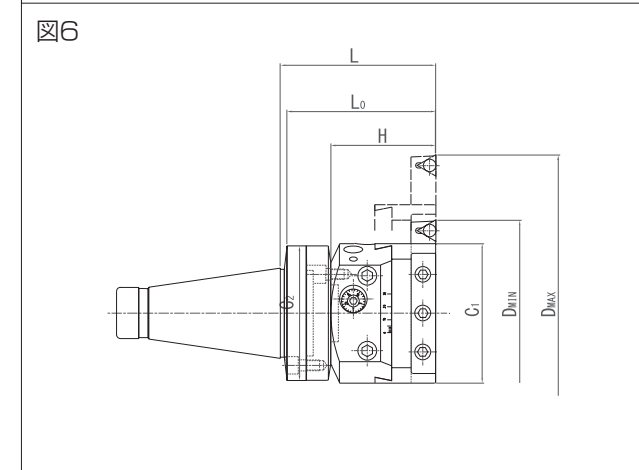
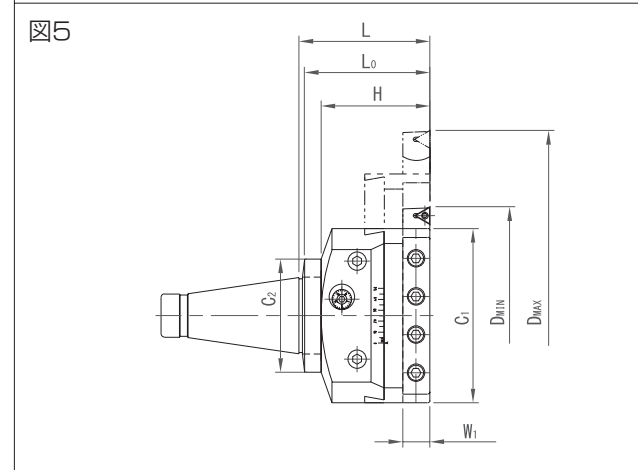
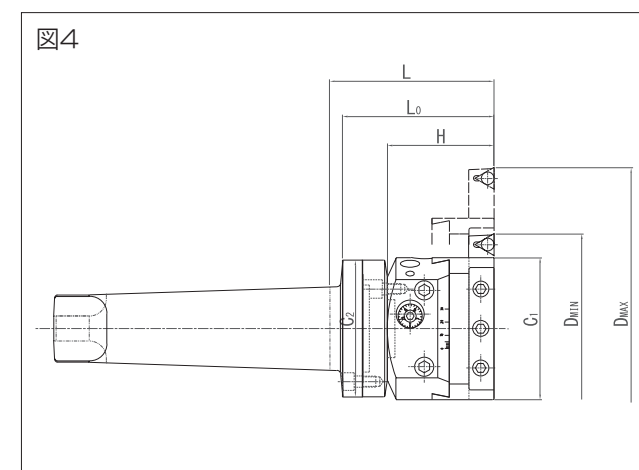
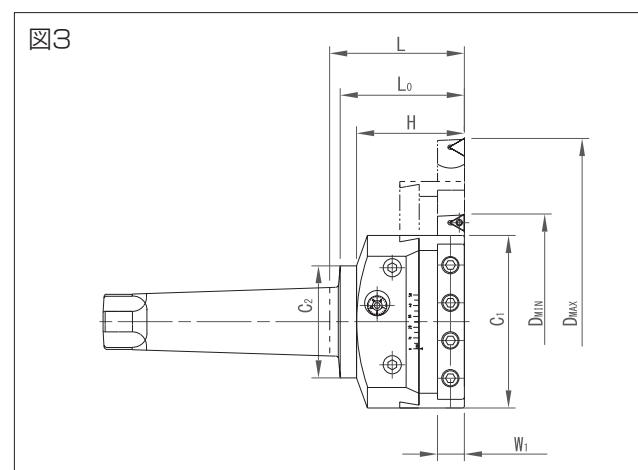
ABH(アジャスタブルボーリングヘッド)



(単位: mm)

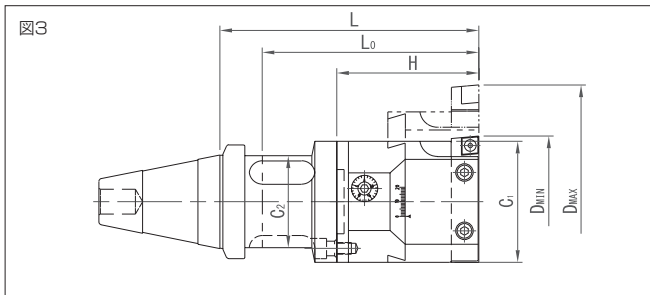
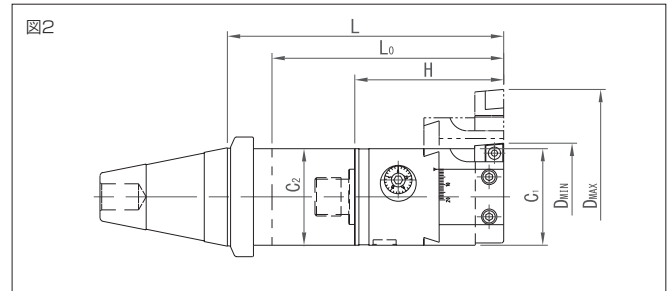
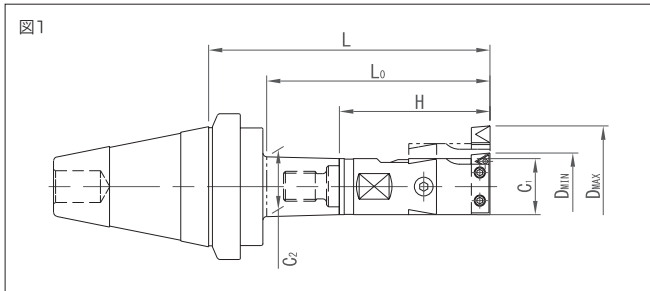
D 加工径 (φ)	有効 加工深さ Lo	クーラントスルーセットコード	図	L	C1	C2	H	重量 kg	シャンクコード	フランジ コード
125	245	BT40 -BHB-125- 165	-OH	1	165	108	62	81	6.0	BT40 -SH125- 84
180	360									
125	245	BT50 -BHB-125- 180	-OH	2	180	108	70	81	10.1	BT50 -SH180- 80
180	360	180- 180	-OH	1	180	160	70	100	14.2	BT50 -SH180- 80
280	460	280- 180	-OH	1	180	260	70	100	16.5	BT50 -SH180- 80
340	520	320- 220	-OH	7	220	320	99	120	28.2	BT50 -SH320-100
340	520	BT60 -BTM-320- 225	-OH	7	225	320	110	120	40.4	BT60 -SH320- 56
125	245	MT5 -BHB-125-104.5	-OH	3	104.5	108	78	81	5.8	MT5 -SH125- 23.5
280	460	280-123.5	-OH	8	123.5	260	104	100	13.8	MT5 -SH180- 23.5
180	360	180- 125	-OH	3	125	160	104	100	14.1	MT6 -SH180- 25
340	520	MT6 -BTM-320- 155	-OH	8	155	320	118	120	27.0	MT6 -SH320- 35
340	520	MT7 -BTM-320- 175	-OH	8	175	320	154	120	36.7	MT7 -SH320- 33
125	245	NT40 ^{1/2} -BHB-125-108.5	-OH	5	108.5	108	78	81	5.2	NT40 ^{1/2} -SH125- 27.5
280	460	280- 135	-OH	9	135	260	104	100	13.5	NT40 ^{1/2} -SH180- 35
180	360	180-120.2	-OH	5	120.2	160	104	100	11.9	NT50 ^{1/2} -SH180- 20.2
340	520	NT50 ^{1/2} -BHB-125-120.2	-OH	9	165	320	118	120	26.1	NT50 ^{1/2} -SH320- 45
340	520	NT60 ^{1/2} -BTM-320- 165	-OH	9	165	320	154	120	35.0	NT60 ^{1/2} -SH320- 23

1. 全製品にレンチ・ブレード・チップ止めネジ・チップ締め付け用レンチ付属しています。
2. バイト及びスローアウェイチップは付属しておりませんので、別途お求め下さい。
3. 出荷時には組み立てて発送します。組み立てを希望されない場合は事前にご連絡下さい。
4. オプションでコッタ孔追加加工致します。ご注文時にコッタ孔の形状(使用する機械メーカー名)をご指示下さい。
5. NT シャンクをご注文の際は、引きネジ(ミリ・インチ)をご指定下さい。
6. クーラントスルー仕様の製品をご希望の際は標準コードの末尾に「-OH」を付けてください。【ご注文例】BT50-BHB-125-180-OH



ABH(アジャスタブルボーリングヘッド)

アジャスタブルボーリングヘッド B型 (ABH)



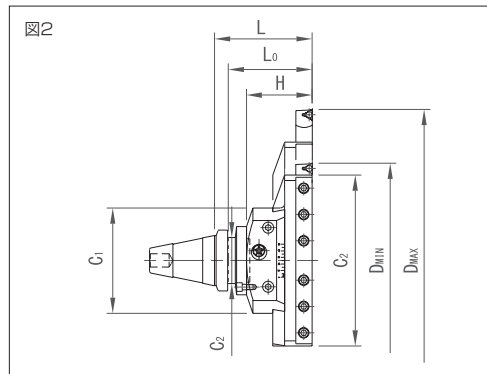
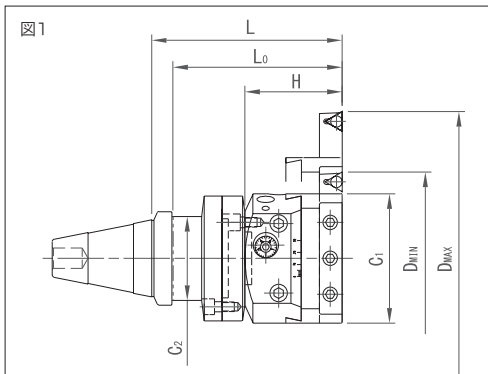
(単位:mm)

D加工径(φ)		有効加工深さ L ₀	セットコード	図	L	C ₁	C ₂	H	重量 kg	シャンクコード
最小	最大									
22	34	60	H50-ABH-18B- 90	1	90	18	18	50	2.0	H50-SH18- 40
		130								80
28	50	100	23B-130	1	130	23	24	65	2.2	H50-SH23- 65
		140								105
36	65	120	30B-150	1	150	30	31	80	2.4	H50-SH30- 70
		160								110
46	80	190	40B-190	1	190	40	41	90	3.3	H50-SH40-100
		200								140
60	102	145	50B-175	1	175	50	50	97	4.1	H50-SH50- 78
		195								128
70	140	245	225	2	225	50	50	97	4.9	128
		250								178
90	160	150	63B-180	2	180	63	63	100	5.1	H50-SH63- 83
		200								133
90	160	280	230	3	230	83	63	100	6.3	H50-SH83- 80
		250								180

1. 本製品にはレンチが付属します。
2. パイトは付属しません。別途お求めください。
3. 出荷時には組み立てて発送します。組み立てを希望されない場合は事前にご連絡下さい。
4. 本製品は MST コーポレーション製の TSH50 にも取付可能です。

関連ページ：P17~22、P51、P52、P54~66、P94~96、P119、P120、P123、P124、P129、P130、P133~136。

アジャスタブルボーリングヘッド (BHB)



(単位:mm)

D加工径(φ)		有効加工深さ L ₀	セットコード	図	L	C ₁	C ₂	H	重量 kg	シャンクコード	フランジ コード
最小	最大										
34	34	115	H50-BHB-125-149	1	149	108	63	81	7.9	H50-SH180-49	SH180-FL19
35	35		180-149								12
36	36		280-149								14.3



1. 全製品にレンチが付属します。
2. パイト及びスローアウェイチップは付属しておりませんので、別途お求め下さい。
3. 出荷時には組み立てて発送します。組み立てを希望されない場合は事前にご連絡下さい。
4. 本製品は MST コーポレーション製の TSH50 にも取付可能です。

関連ページ：P17~22、P51、P52、P54~66、P94~96、P119、P120、P124、P129、P130、P133~136。