

CÔNE BBT/BT

MANDRIN MEGA MICRO	A1
MANDRIN MEGA NEW BABY	A3
MANDRIN MEGA E	A6
MANDRIN MEGA DOUBLE POWER	A9
MANDRIN NEW BABY	A13
MANDRIN DE FRAISAGE NEW HI-POWER ..	A16
MANDRIN HYDRAULIQUE	A21
MANDRIN POUR MOULES	A28
MANDRIN DE FRETTAGE	A29
MANDRIN MEGA SYNCHRO	A31
MANDRIN WELDON	A38 · A42
ARBRE SIDE CUTTER	A40
MANDRIN POUR QUEUE CM	A41
ARBRE FACE MILL	A43
TETE A RENVOI D'ANGLE	A49
MULTIPLICATEUR DE VITESSE	A62
TURBINE A AIR	A63
JOINT TOURNANT	A67
DYNA TEST	A71
NETTOYEUR	A71



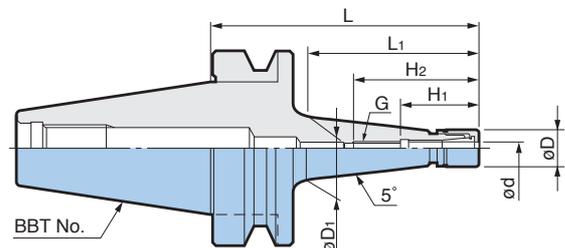
MANDRIN MEGA MICRO[®]

Plage de serrage : $\varnothing 0,45 - \varnothing 8,05$

Type T

La conception conique des mandrins réduit les interférences et optimise la rigidité.

MAX.
40,000
min⁻¹



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

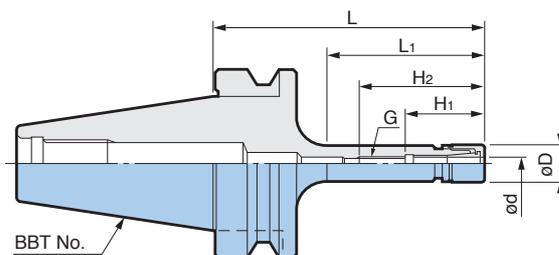
Référence	Plage de serrage $\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	L ₁	H ₁	H ₂	G	MAX. min ⁻¹	Référence des pinces	Référence écrou	Poids (kg)
BBT30-MEGA3S- 45T	0,45 – 3,25	10	11,5	45	20	22	38	M4 P0,7	40,000	NBC3S-□	MGN3S	0,38
- 75T			15,7	75	48				40,000			0,42
- 90T			18,3	90	63				35,000			0,45
-105T			21,0	105	78				30,000			0,49
-MEGA4S- 60T	0,45 – 4,05	12	14,8	60	33	26,5	47	M5 P0,8	40,000	NBC4S-□	MGN4S	0,40
- 75T			17,4	75	48				40,000			0,43
- 90T			20,0	90	63				35,000			0,46
-105T			22,6	105	78				30,000			0,50
-120T			25,3	120	93			25,000			0,55	
-MEGA6S- 60T	0,45 – 6,05	14	16,3	60	33	28,5	49	M7 P0,75	40,000	NBC6S-□	MGN6S	0,41
- 75T			18,9	75	48				40,000			0,44
- 90T			21,6	90	63				35,000			0,47
-105T			24,2	105	78				30,000			0,52
-120T			26,8	120	93			25,000			0,58	
-MEGA8S- 75T	2,95 – 8,05	18	22,7	75	48	31	50,5	M9 P0,75	40,000	NBC8S-□	MGN8S	0,50
-105T			28,0	105	78				30,000			0,61
BBT40-MEGA3S- 60T	0,45 – 3,25	10	12,2	60	28	22	38	M4 P0,7	35,000	NBC3S-□	MGN3S	0,99
- 90T			17,5	90	58				28,000			1,04
-120T			22,7	120	88				22,000			1,12
-MEGA4S- 60T	0,45 – 4,05	12	13,9	60	28	26,5	47	M5 P0,8	35,000	NBC4S-□	MGN4S	1,00
- 75T			16,5	75	43				32,000			1,02
- 90T			19,1	90	58				28,000			1,05
-105T			21,8	105	73				25,000			1,08
-120T			24,4	120	88				22,000			1,13
-135T			27,0	135	103				20,000			1,20
-MEGA6S- 60T	0,45 – 6,05	14	15,4	60	28	28,5	49	M7 P0,75	35,000	NBC6S-□	MGN6S	1,01
- 75T			18,0	75	43				32,000			1,03
- 90T			20,7	90	58				28,000			1,06
-105T			23,3	105	73				25,000			1,10
-120T			25,9	120	88				22,000			1,15
-135T			28,6	135	103				20,000			1,22
-MEGA8S- 90T	2,95 – 8,05	18	24,5	90	58	31	50,5	M9 P0,75	30,000	NBC8S-□	MGN8S	1,11
-120T			29,7	120	88				22,000			1,19

1. Prévu avec écrou MEGA NUT.

Type S

La forme mince est idéale pour les usinages à grandes vitesses dans de petits espaces avec des outils de petits diamètres.

MAX.
40,000
min⁻¹



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

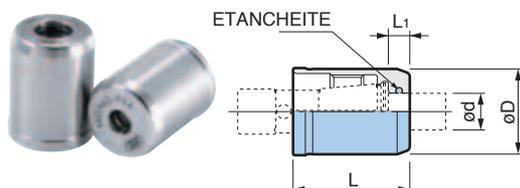
Référence	Plage de serrage ød	øD	L	L1	H1	H2	G	MAX. min ⁻¹	Référence des pinces	Référence écrou	Poids (kg)
BBT30-MEGA4S- 60	0,45 – 4,05	12	60	32	26,5	47	M5 P0,8	40,000	NBC4S-□	MGN4S	0,40
- 90			90	62							0,43
-MEGA6S- 60	0,45 – 6,05	14	60	32	28,5	49	M7 P0,75		NBC6S-□	MGN6S	0,42
- 90			90	62							0,45
-105			105	73				0,47			
-MEGA8S- 90	2,95 – 8,05	18	90	60	31	50,5	M9 P0,75	35,000	NBC8S-□	MGN8S	0,50
BBT40-MEGA4S- 60	0,45 – 4,05	12	60	27	26,5	47	M5 P0,8	35,000	NBC4S-□	MGN4S	1,0
- 90			90	53							1,0
-MEGA6S- 60	0,45 – 6,05	14	60	27	28,5	49	M7 P0,75		NBC6S-□	MGN6S	1,0
- 90			90	53							1,0
-MEGA8S- 90	2,95 – 8,05	18	90	55	31	50,5	M9 P0,75	30,000	NBC8S-□	MGN8S	1,1

1. Prévu avec écrou MEGA NUT.

	Pièces de rechange	Accessoires			
	ECROU MEGA	CLE MEGA	PINCE MICRO	COFFRET POUR PINCES	α TAPER CLEANER
MEGA MICRO CHUCK	Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
MEGA3S	MGN3S	MGR10	NBC3S-□	NBB3S	SC-NBC3S
MEGA4S	MGN4S	MGR12	NBC4S-□	NBB4S	SC-NBC4S
MEGA6S	MGN6S	MGR14	NBC6S-□	NBB6S	SC-NBC6S
MEGA8S	MGN8S	MGR18	NBC8S-□	—	—

Accessoires
ECROU MICRO SEAL

● Ecrou étanche pour arrosage centre outil.



MEGA6S

Référence	ød	øD	L	L1
MGN6S-PS3	3,0	14	19	3,5
-PS4	4,0			
-PS5	5,0			
-PS6	6,0			

MEGA8S

Référence	ød	øD	L	L1
MGN8S-PS3	3,0	18	20,2	3,5
-PS4	4,0			
-PS5	5,0			
-PS6	6,0			
-PS7	7,0			
-PS8	8,0			

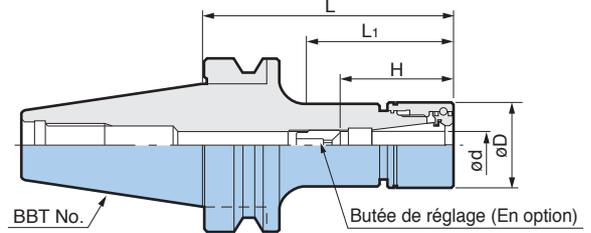
Arrosage centre broche

MANDRIN MEGA NEW BABY[®]

Plage de serrage : $\varnothing 0,25 - \varnothing 20$ 

Idéal pour les usinages de grandes précisions et à grandes vitesses avec des forêts carbure, alésoirs et fraises. Une large gamme de longueurs et une importante variété de pinces couvrent toutes les applications d'usinages.

MAX.
40,000
min⁻¹



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Plage de serrage $\varnothing D$	$\varnothing D$	L	L ₁	H	MAX. min ⁻¹	Référence des pinces	Référence écrou	Poids (kg)
BBT30-MEGA 6N- 60	0,25 – 6	20	60	32	23 – 43	40,000	NBC 6-□	MGN 6	0,47
- 75			75	47		35,000			0,5
- 90			90	62		30,000			0,53
-105			105	77		20,000			0,56
-120			120	90		18,000			0,59
-MEGA 8N- 60	0,5 – 8	25	60	34	26 – 45	40,000	NBC 8-□	MGN 8	0,51
- 75			75	49		35,000			0,56
- 90			90	64		30,000			0,61
-105			105	79		20,000			0,67
-120			120	92		18,000			0,72
-MEGA10N- 60	1,5 – 10	30	60	34	38 – 48	40,000	NBC10-□	MGN10	0,54
- 75			75	49		30,000			0,61
- 90			90	64		25,000			0,68
-105			105	79		18,000			0,75
-120			120	94		15,000			0,82
-MEGA13N- 60	2,5 – 13	35	60	34	44 – 63	40,000	NBC13-□	MGN13	0,54
- 75			75	49		30,000			0,63
- 90			90	64		25,000			0,72
-105			105	79		18,000			0,82
-120			120	94		15,000			0,91
-MEGA16N- 60	2,5 – 16	42	60	37	48 – 63	35,000	NBC16-□	MGN16	0,66
- 75			75	52		25,000			0,81
- 90			90	67		20,000			0,95
-105			105	82		18,000			1,1
-MEGA20N- 60 ✱			2,5 – 20	46		60			-
- 75	75	-			20,000	0,86			
- 90	90	-			15,000	1,0			
-105	105	-			13,000	1,15			
							51 – 68		

1. Prévu avec écrou MEGA NUT.

2. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

✱ Les vis de réglage ne peuvent pas être utilisées avec le BBT30-MEGA20N-60. "H" est la longueur de queue max à pouvoir être insérée dans le mandrin.

Pièces de rechange		Accessoires						
ECROU MEGA		CLE MEGA	PINCE NBC POUR ENDMILL COLLET	ECROU ETANCHE MEGA PERFECT SEAL	BUTÉE DE RÉGLAGE Caoutchouc			
MEGA NEW BABY CHUCK		Référence	Référence	Référence	Référence	G	L	B
MEGA 6N	MGN 6	MGR20	NBC 6-□	MPS 6-□	NBA 6B	M 7	12	2
MEGA 8N	MGN 8	MGR25	NBC 8-□	MPS 8-□	NBA 8B	M 9	13	2,5
MEGA10N	MGN10	MGR30	NBC10-□	MPS10-□	NBA10B	M11	16	3
MEGA13N	MGN13	MGR35	NBC13-□	MPS13-□	NBA13B	M14	20	4
MEGA16N	MGN16	MGR42	NBC16-□	MPS16-□	NBA16B	M18	20	4
MEGA20N	MGN20	MGR46	NBC20-□	MPS20-□	NBA20B	M21	20	4

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.
 Pour le BBT50, report à la page suivante.

Référence	Plage de serrage ød	øD	L	L ₁	H	MAX. min ⁻¹	Référence des pinces	Référence écrou	Poids (kg)
BBT40-MEGA 6N- 60	0,5 – 6	20	60	27	23 – 43	35,000	NBC 6-□	MGN 6	1,0
- 75			75	38		35,000			1,05
- 90			90	53		35,000			1,1
-105			105	68		20,000			1,14
-120			120	83		20,000			1,18
-135			135	98		20,000			1,2
-165			165	128		14,000			1,2
-200			200	163		9,000			1,3
-MEGA 8N- 60			0,5 – 8	25		60			27
- 75	75	38			35,000	1,05			
- 90	90	53			35,000	1,1			
-105	105	68			20,000	1,14			
-120	120	83			20,000	1,18			
-135	135	98			20,000	1,3			
-165	165	128			14,000	1,3			
-200	200	163			9,000	1,4			
-MEGA10N- 60	1,5 – 10	30			60	26	38 – 48	35,000	NBC10-□
- 75			75	38	35,000	1,15			
- 90			90	53	35,000	1,2			
-105			105	68	20,000	1,27			
-120			120	83	20,000	1,34			
-135			135	98	20,000	1,4			
-165			165	128	15,000	1,5			
-200			200	163	10,000	1,7			
-MEGA13N- 60			2,5 – 13	35	60	31		44 – 63	
- 75	75	40			35,000	1,2			
- 90	90	55			35,000	1,3			
-105	105	70			20,000	1,4			
-120	120	85			20,000	1,5			
-135	135	100			20,000	1,6			
-165	165	130			15,000	1,8			
-200	200	165			10,000	2,0			
-MEGA16N- 60	2,5 – 16	42			60	31	48 – 68		30,000
- 75			75	40	30,000	1,3			
- 90			90	55	30,000	1,4			
-105			105	70	20,000	1,6			
-120			120	85	20,000	1,7			
-135			135	100	20,000	1,8			
-165			165	130	15,000	2,0			
-200			200	165	10,000	2,3			
-MEGA20N- 60			2,5 – 20	46	60	31		51 – 68	30,000
- 75	75	42			30,000	1,25			
- 90	90	57			30,000	1,4			
-105	105	72			20,000	1,6			
-120	120	87			20,000	1,8			
-135	135	102			20,000	1,9			
-165	165	132			15,000	2,1			
-200	200	167			10,000	2,5			

1. Prévu avec écrou MEGA NUT.

2. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

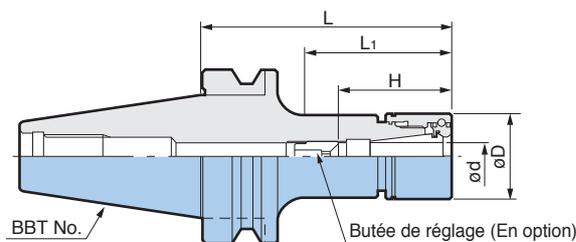
A

CÔNE BBT/BT

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 0,25 - \varnothing 20$

MANDRIN MEGA NEW BABY[®]



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Plage de serrage $\varnothing D$	$\varnothing D$	L	L ₁	H	MAX. min ⁻¹	Référence des pinces	Référence écrou	Poids (kg)
BBT50-MEGA 6N- 90	0,25- 6	20	90	37	23 - 43	20,000	NBC 6-□	MGN 6	3,7
-120			120	67		20,000			3,8
-165			165	112		14,000			3,9
-200			200	147		9,000			4,0
-MEGA 8N- 90	0,5 - 8	25	90	42	26 - 45	20,000	NBC 8-□	MGN 8	3,8
-120			120	67		20,000			3,9
-165			165	112		16,000			4,1
-200			200	147		11,000			4,2
-MEGA10N- 90	1,5 - 10	30	90	42	38 - 48	20,000	NBC10-□	MGN10	3,9
-120			120	67		20,000			4,0
-165			165	112		16,000			4,3
-200			200	147		13,000			4,7
-250			250	197		8,000			4,7
-300	300	247	5,500	4,9					
-MEGA13N- 90	2,5 - 13	35	90	42	44 - 63	18,000	NBC13-□	MGN13	4,0
-120			120	67		18,000			4,2
-165			165	112		16,000			4,5
-200			200	147		12,000			4,7
-250			250	197		8,000			5,0
-300	300	247	5,500	5,3					
-MEGA16N- 75	2,5 - 16	42	75	31	48 - 68	17,000	NBC16-□	MGN16	4,0
- 90			90	42		17,000			4,2
-120			120	72		17,000			4,4
-165			165	117		16,000			4,8
-200			200	152		13,000			5,1
-250	250	202	10,000	5,5					
-MEGA20N- 75	2,5 - 20	46	75	31	51 - 68	16,000	NBC20-□	MGN20	4,1
- 90			90	42		16,000			4,2
-120			120	72		16,000			4,5
-165			165	117		15,000			4,9
-200			200	152		13,000			5,3
-250	250	202	10,000	5,7					

1. Prévu avec écrou MEGA NUT.
2. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

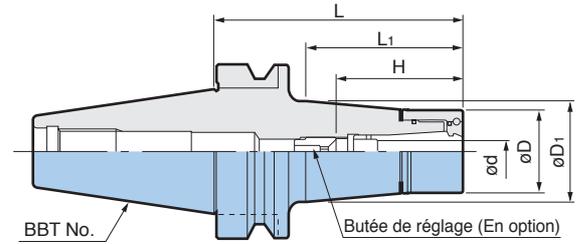
Pièces de rechange		Accessoires						
MEGA NEW BABY CHUCK	ECROU MEGA	CLE MEGA	PINCE NBC POUR ENDMILL COLLET	ECROU ETANCHE MEGA PERFECT SEAL	BUTÉE DE REGLAGE Caoutchouc			
	Référence							
MEGA 6N	MGN 6	MGR20	NBC 6-□	MPS 6-□	NBA 6B	M 7	12	2
MEGA 8N	MGN 8	MGR25	NBC 8-□	MPS 8-□	NBA 8B	M 9	13	2,5
MEGA10N	MGN10	MGR30	NBC10-□	MPS10-□	NBA10B	M11	16	3
MEGA13N	MGN13	MGR35	NBC13-□	MPS13-□	NBA13B	M14	20	4
MEGA16N	MGN16	MGR42	NBC16-□	MPS16-□	NBA16B	M18	20	4
MEGA20N	MGN20	MGR46	NBC20-□	MPS20-□	NBA20B	M21	20	4

MANDRIN MEGA E[®]

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 3,0 - \varnothing 12$ 

MAX.
30,000
min⁻¹



Les mandrins BIG-PLUS peuvent être utilisés sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Plage de serrage $\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	L ₁	H	MAX. min ⁻¹	Référence des pinces	Référence écrou	Poids (kg)	
BBT40-MEGA 6E- 60	3 - 6	25	26,2	60	28	37 - 45	30,000	MEC 6-□	MEN 6	1,08	
- 75			28,7	75	43		30,000			1,14	
- 90			31,3	90	58		30,000			1,21	
-105			33,9	105	73		29,000			1,29	
-120			36,5	120	88		29,000			1,41	
-135			39	135	103		27,000			1,53	
-165			44,4	165	133		20,000			1,85	
-200			50,7	200	169		15,000			2,32	
-MEGA 8E- 60			3 - 8	30	31		60			28	42 - 48
- 75	33,4	75			43	42 - 51	30,000	1,21			
- 90	36	90			58		30,000	1,30			
-105	38,7	105			73		29,000	1,46			
-120	41,3	120			88		29,000	1,61			
-135	43,9	135			103		27,000	1,76			
-165	49,1	165			133		20,000	2,10			
-200	55,8	200			171		15,000	2,53			
-MEGA 10E- 60	3 - 10	35			36		60	29	48 - 58	30,000	MEC10-□
- 75			38,3	75	43		30,000	1,34			
- 90			40,9	90	58	30,000	1,46				
-105			43,6	105	73	29,000	1,61				
-120			46,2	120	88	29,000	1,78				
-135			48,8	135	103	27,000	1,98				
-165			54,4	165	135	22,000	2,37				
-200			55,5	200	171	16,000	3,07				
-MEGA 13E- 60			3 - 12	42	42,7	60	29	50 - 60		30,000	
- 75	45	75			43	30,000	1,45				
- 90	48	90			59	30,000	1,63				
-105	50,6	105			75	29,000	1,84				
-120	53,4	120			91	29,000	2,07				
-135	56	135			106	26,000	2,34				
-165	57,5	165			137	22,000	2,80				
-200	62,4	200			172	16,000	3,61				

1. Prévu avec écrou MEGA NUT.

2. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Plage de serrage ød	øD	øD1	L	L1	H	MAX. min ⁻¹	Référence des pinces	Référence écrou	Poids (kg)
BBT50-MEGA 6E- 90	3 - 6	25	30,4	90	47	37 - 45	20,000	MEC 6-□	MEN 6	3,8
-120			35,6	120	77		20,000			4,0
-165			43,5	165	122		14,000			4,4
-200			49,6	200	157		9,000			4,9
-MEGA 8E- 90	3 - 8	30	35,1	90	47	42 - 51	20,000	MEC 8-□	MEN 8	3,9
-120			40,4	120	77		20,000			4,1
-165			48,2	165	122		16,000			4,6
-200			54,4	200	157		11,000			5,2
-MEGA 10E- 90	3 - 10	35	40,0	90	47	48 - 58	20,000	MEC10-□	MEN10	4,0
-120			45,4	120	77		20,000			4,2
-165			53,0	165	121		16,000			4,9
-200			59,3	200	156		13,000			5,5
-MEGA 13E- 90	3 - 12	42	46,5	90	47	50 - 60	18,000	MEC13-□	MEN13	4,0
-120			52,0	120	77		18,000			4,4
-165			59,0	165	121		16,000			5,2
-200			64,7	200	156		12,000			6,0

1. Prévu avec écrou MEGA NUT.

2. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

Pièces de rechange		Accessoires						
MEGA E CHUCK	Référence	CLE MEGA	PINCE MEGA E	ECROU ETANCHE MEGA E PERFECT SEAL	BUTÉE DE REGLAGE Caoutchouc			
					G	L	B	
MEGA 6E	MEN 6	MGR25	MEC 6-□	EPS 6-□	NBA 6B	M 7	12	2
MEGA 8E	MEN 8	MGR30	MEC 8-□	EPS 8-□	NBA 8B	M 9	13	2,5
MEGA10E	MEN10	MGR35	MEC10-□	EPS10-□	NBA10B	M11	16	3
MEGA13E	MEN13	MGR42	MEC13-□	EPS13-□	NBA13B	M14	20	4

MANDRIN MEGA DOUBLE POWER®

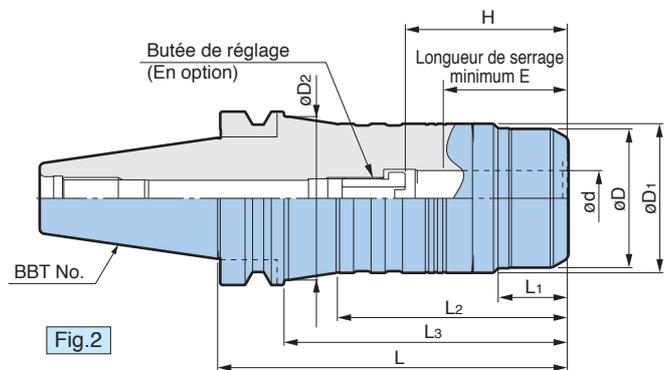
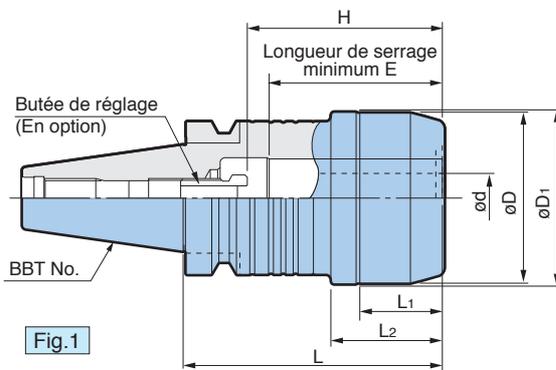
Type D

MAX.
30,000
min⁻¹



Le mandrin d'une entière rigidité et d'une grande précision a une technologie de pointe pour l'usinage grande vitesse et le fraisage ébauche.

Deux types de mandrins sont disponibles : le type D pour une utilisation avec ou sans liquide d'arrosage et le type DS pour une arrivée d'arrosage directe sur l'outil de coupe.



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	ød	øD	øD1	øD2	L	L1	L2	L3	H	E	MAX. min ⁻¹	Poids (kg)		
BBT30-MEGA16D- 60	1	16	46	46,7	—	60	25,5	30	—	62	50	30,000	0,8		
-MEGA20D- 65		20	50	50,7	—	65	30	35	—	60		25,000	0,9		
BBT40-MEGA16D- 75A	2	16	42	52,6	61	75	25	38,5	—	71	55	30,000	1,5		
-105A													105	78	2,1
-135A													135	108	2,7
-165A													165	138	3,3
-200A													200	173	4,1
-MEGA20D- 75													60	75	48
-105	105	78	2,1												
-120	120	93	2,4												
-135	135	108	2,7												
-165	165	138	3,3												
-200	200	173	4,2												
-MEGA25D- 75A	1	25	62	62,7	—	75	39	—	—	73 – 83	57	27,000	2,0		
-105A												105	71 – 81	26,000	2,3
-135A												135	71 – 81	24,000	3,0
-165A												165	71 – 81	21,000	3,7
-200A												200	71 – 81	18,000	4,7
-MEGA32D- 90	1	32	70	70,7	—	90	33,5	45	—	71 – 81	65	26,000	2,1		
-105												105	79 – 89	26,000	2,4
-135												135	79 – 89	22,000	3,1
-165												165	79 – 89	20,000	3,7
-200												200	79 – 89	16,000	4,5

1. Clé de serrage à commander séparément.
2. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

✳ Pour le MEGA 16D. Une vis 6 pans creux du commerce peut être utilisée comme butée de réglage arrière.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	ød	øD	øD ₁	øD ₂	L	L ₁	L ₂	L ₃	H	E	MAX. min ⁻¹	Poids (kg)	
BBT50-MEGA16D-105	2	16	46	55	63	105	23,5	33,5	67	71	50	21,000	4,6	
-135						135			97				5,2	
-165						165			127				5,7	
-200						200			162				6,6	
-250						250			212				7,0	
-MEGA20D-105	2	20	60	69	74	105	25,5	36	67	69 - 79	56	20,000	5,1	
-135						135			97				6,0	
-165						165			127				6,8	
-200						200		113,5	162				7,7	
-250						250		142,5	212				9,1	
-MEGA25D-105	2	25	70	77	85	32	45	67	76 - 86	65	20,000	5,4		
-135					135							97	6,5	
-165					165							127	7,6	
-200					200							122,5	162	8,9
-250					250							142,5	212	10,8
-MEGA32D-90	2	32	80	86	—	39,5	54	—	78 - 95	71	20,000	4,8		
-105					105			67				5,4		
-135					135			97				7,0		
-165					165			127				8,5		
-200					200			130				9,9		
-250					250			181,5				12,1		
-300					300			182				262	14,3	
-MEGA42D-105	1	42	99	99,7	—	40	—	—	88 - 105	71	15,000	6,0		
-135					135							7,8		
-165					165							9,6		
-MEGA50D-120	1	50	105	117	—	120	47	70	—	94 - 110	75	13,000	7,3	

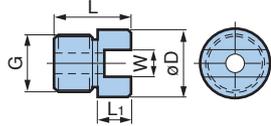
1. Clé de serrage à commander séparément.

2. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

 Pour PINCE CYLINDRIQUE G 15

※ Pour le MEGA 16D. Une vis 6 pans creux du commerce peut être utilisée comme butée de réglage arrière.

Accessoires

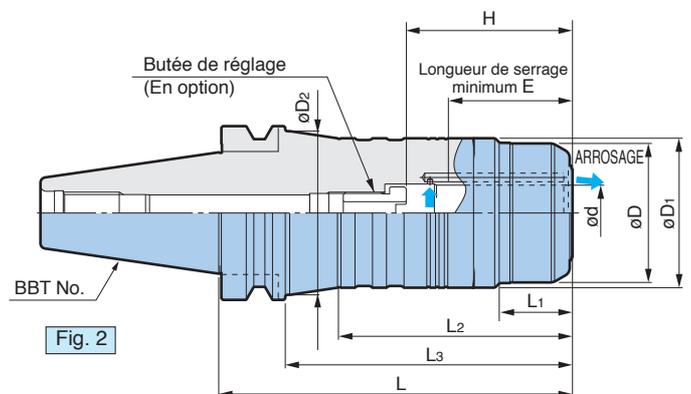
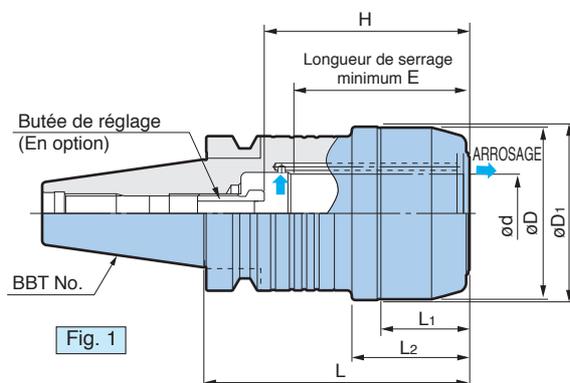
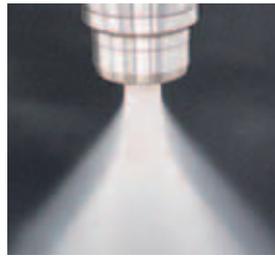
	CLE MEGA	BUTE DE REGLAGE					
							
MEGA DOUBLE POWER CHUCK	Référence	Référence	øD	L	L ₁	G	W
BBT30-MEGA16D	MGR46L	—	—	—	—	—	—
-MEGA20D	MGR50L	HMA-M16	19	27	6	M16P1,5	8
BBT40-MEGA16D	MGR42L	—	—	—	—	—	—
-MEGA20D	MGR55L	HMA-M16	19	27	6	M16P1,5	8
-MEGA25D	MGR62L						
-MEGA32D	MGR70L	HMA-M16S	—	—	—	—	10
BBT50-MEGA16D,16D	MGR46L	—	—	—	—	—	—
-MEGA20D,20D	MGR60L	HMA-M16	19	27	6	M16P1,5	8
-MEGA25D,25D	MGR70L						
-MEGA32D,32D	MGR80L	HMA-M24	30	36	9,5	M24P1,5	10
-MEGA42D,42D	MGR99L						
-MEGA50D,50D	MGR105L						

※ Report à la page précédente en bas à droite pour les modèles FK.

MANDRIN MEGA DOUBLE POWER®

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 16 - \varnothing 50$
Type DS Arrivée d'arrosage sur la périphérie de l'outil de coupe


MAX
30,000
min⁻¹

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	$\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	$\varnothing D_2$	L	L ₁	L ₂	L ₃	H	E	MAX, min ⁻¹	Poids (kg)
BBT30-MEGA16DS- 60	1	16	46	46,7	—	62,5	28	32,5	—	62	52	30,000	0,8
-MEGA20DS- 65		20	50	50,7	—	67,5	33	37,5	—	60		25,000	0,9
BBT40-MEGA16DS- 75A	2	16	42	52,6	60	77	27	40,5	50	73	57	30,000	1,5
-105A					107	80			2,1				
-135A					137	110			25,000			2,7	
-165A					167	140			22,000			3,3	
-200A					202	175			20,000			4,1	
-MEGA20DS- 75					60	77,5			50,5			30,000	1,7
-105	107,5	80,5	27,000	2,1									
-120	122,5	95,5	27,000	2,4									
-135	137,5	110,5	25,000	2,7									
-165	167,5	140,5	22,000	3,3									
-200	202,5	175,5	20,000	4,2									
-MEGA25DS- 75A	1	25	62	62,7	—	77	41	—	—	75 – 85	59	27,000	2,0
-105A					107	—			26,000	2,3			
-135A					137	73 – 83			24,000	3,0			
-165A					167	21,000			3,7				
-200A					202	18,000			4,7				
-MEGA32DS- 90	1	32	70	70,7	—	92,5	36	47,5	—	73 – 83	67	26,000	2,1
-105					107,5	—			26,000	2,4			
-135					137,5	81 – 91			22,000	3,1			
-165					167,5	20,000			3,7				
-200					202,5	16,000			4,5				

1. Clé de serrage à commander séparément.

2. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

*Pour le MEGA 16DS. Une vis 6 pans creux du commerce peut être utilisée comme butée de réglage arrière.

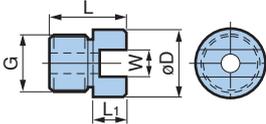
BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig	ød	øD	øD1	øD2	L	L1	L2	L3	H	E	MAX. min ⁻¹	Poids (kg)
BBT50-MEGA16DS-105	2	16	46	55	63	107,5	26	36	69,5	73	52	21,000	4,6
-135						137,5			99,5				5,2
-165						167,5			129,5				5,7
-200						202,5			164,5				6,6
-250						252,5			214,5				7,0
-MEGA20DS-105	2	20	60	69	74	107,5	28	38,5	69,5	71 - 81	58	20,000	5,1
-135						137,5			99,5				6,0
-165						167,5			129,5				6,8
-200						202,5		116 164,5	7,7				
-250						252,5		77 145 214,5	9,1				
-MEGA25DS-105	2	25	70	77	85	107,5	34	47,5	69,5	78 - 88	67	20,000	5,4
-135						137,5			99,5				6,5
-165						167,5			129,5				7,6
-200						202,5		125 164,5	8,9				
-250						252,5		85 145 214,5	10,8				
-MEGA32DS- 90	2	32	80	86	95	94,5	42	57	-	80 - 97	73	20,000	4,8
-105						107,5			69,5				5,4
-135						137,5			99,5				7,0
-165						167,5		129,5	8,5				
-200						202,5		132,5 164,5	9,9				
-250						252,5		184 214,5	12,1				
-300						302,5		184,5 264,5	14,3				
-MEGA42DS-105	1	42	99	99,7	-	107	42	-	-	90 - 107	73	15,000	6,0
-135						137							7,8
-165						167							9,6
-MEGA50DS-120	1	50	105	117	-	122	49	71,5	-	96 - 112	77	13,000	7,3

1. Clé de serrage à commander séparément.
2. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

 Pour PINCE CYLINDRIQUE G 15

※ Pour le MEGA 16DS. Une vis 6 pans creux du commerce peut être utilisée comme butée de réglage arrière.

Accessoires							
	CLE MEGA	BUTÉE DE RÉGLAGE					
							
MEGA DOUBLE POWER CHUCK	Référence	Référence	øD	L	L1	G	W
BBT30-MEGA16DS	MGR46L	-	-	-	-	-	-
-MEGA20DS	MGR50L	HMA-M16	19	27	6	M16P1,5	8
BBT40-MEGA16DS	MGR42L	-	-	-	-	-	-
-MEGA20DS	MGR55L	HMA-M16	19	27	6	M16P1,5	8
-MEGA25DS	MGR62L						
-MEGA32DS	MGR70L	HMA-M16S	-	-	-	-	10
BBT50-MEGA16DS,16DS	MGR46L	-	-	-	-	-	-
-MEGA20DS,20DS	MGR60L	HMA-M16	19	27	6	M16P1,5	8
-MEGA25DS,25DS	MGR70L						
-MEGA32DS,32DS	MGR80L	HMA-M24	30	36	9,5	M24P1,5	10
-MEGA42DS,42DS	MGR99L						
-MEGA50DS,50DS	MGR105L						

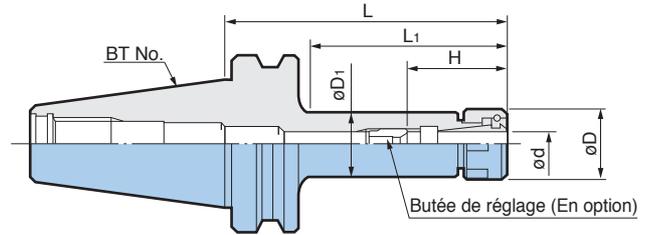
※ Report à la page précédente en bas à droite pour les modèles FK.

MANDRIN NEW BABY

Plage de serrage : $\varnothing 0,25 - \varnothing 20$

Grand choix de longueurs afin d'avoir des usinages précis.

MAX
20,000
min⁻¹



Référence	Plage de serrage $\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	L ₁	H	Référence des pinces	Référence écrou	Poids (kg)
BT30-NBS 6- 45	0,25 – 6	20	19,5	45	20	20 – 40	NBC 6-□	NBN 6	0,41
- 60				60	32				0,44
- 75				75	47				0,47
- 90				90	62				0,51
-105				105	77				0,54
-120				120	90				0,57
-135				135	105				0,60
-NBS 8- 45	0,5 – 8	25	24,5	45	20	23 – 42	NBC 8-□	NBN 8	0,42
- 60				60	33				0,46
- 75				75	48				0,5
- 90				90	63				0,55
-105				105	78				0,61
-120				120	92				0,66
-NBS10- 45	1,5 – 10	30	29,5	45	20	35 – 45	NBC10-□	NBN10	0,44
- 60				60	34				0,51
- 75				75	49				0,58
- 90				90	64				0,66
-105				105	79				0,74
-120				120	94				0,81
-NBS13- 45	2,5 – 13	35	34,5	45	21	41 – 53	NBC13-□	NBN13	0,39
- 60				60	34	0,5			
- 75				75	49	0,61			
- 90				90	64	0,72			
-105				105	79	0,83			
-120				120	94	0,93			
-NBS16- 45	2,5 – 16	42	41,5	45	21	45 – 53	NBC16-□	NBN16	0,39
- 60				60	37	0,53			
- 75				75	52	0,67			
- 90				90	67	0,81			
-105				105	82	0,95			
-120				120	97	1,10			
-NBS20- 60	2,5 – 20	46	45,5	60	38	48 – 58	NBC20-□	NBN20	0,55
- 75				75	53	0,73			
- 90				90	68	0,9			
-105				105	83	1,08			
-120				120	98	1,26			
-135				135	113	1,45			

1. Prévu avec écrou NEW BABY NUT.
2. Maximum : 20 000 Tr/min est valide pour BT30 avec L = 45, 60 ou 75 mm et BT40 avec L = 60, 75 ou 90 mm.
3. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

 Pour le BBT50, report à la page suivante.

Référence	Plage de serrage ød	øD	øD ₁	L	L ₁	H	Référence des pinces	Référence écrou	Poids (kg)
BT40-NBS 6- 60	0,25 – 6	20	19,5	60	23	20 – 40	NBC 6-□	NBN 6	1,1
- 75				75	38				1,15
- 90				90	53				1,2
-105				105	68				1,24
-120				120	83				1,28
-135				135	98				1,3
-165				165	128				1,4
-200				200	158				1,5
-NBS 8- 60				0,5 – 8	25				24,5
- 75	75	38	1,15						
- 90	90	53	1,2						
-105	105	68	1,24						
-120	120	83	1,28						
-135	135	98	1,3						
-165	165	128	1,4						
-200	200	158	1,5						
-NBS10- 60	1,5 – 10	30	29,5			60	23	35 – 45	
- 75				75	38	1,15			
- 90				90	53	1,2			
-105				105	68	1,3			
-120				120	83	1,4			
-135				135	98	1,5			
-165				165	128	1,7			
-200				200	163	1,9			
-NBS13- 60				2,5 – 13	35	34,5	60		28
- 75	75	40	1,3						
- 90	90	55	1,4						
-105	105	70	1,5						
-120	120	85	1,6						
-135	135	100	1,7						
-165	165	128	1,9						
-200	200	163	2,2						
-NBS16- 60	2,5 – 16	42	41,5				60	27	45 – 65
- 75				75	40	1,35			
- 90				90	55	1,5			
-105				105	70	1,65			
-120				120	85	1,8			
-135				135	100	1,9			
-165				165	130	2,2			
-200				200	165	2,6			
-NBS20- 60				2,5 – 20	46	45,5	60	28	
- 75	75	42	1,35						
- 90	90	57	1,5						
-105	105	72	1,7						
-120	120	87	1,9						
-135	135	102	2,1						
-165	165	132	2,5						
-200	200	167	3,0						

1. Prévu avec écrou NEW BABY NUT.
2. Maximum : 20 000 Tr/min est valide pour BT40 avec L = 60, 75 ou 90 mm.
3. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

 Pour PINCE NEW BABY G 3

 Pour PINCE de FRAISAGE NEW BABY G 7

 Pour CLE MEGA A 15

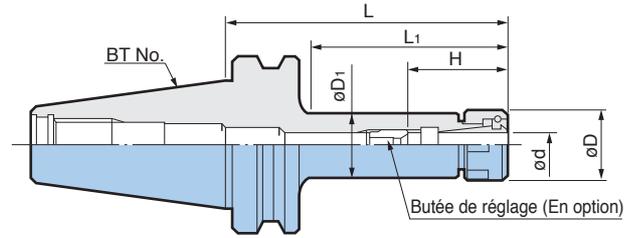
 Pour BUTEE DE REGLAGE A 15

 Pour BUTEE DE TARAUDAGE G 8

MANDRIN NEW BABY

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 0,25 - \varnothing 20$



Référence	Plage de serrage $\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	L ₁	H	Référence des pinces	Référence écrou	Poids (kg)
BT50-NBS 6- 90	0,25 – 6	20	19,5	90	42	20 – 40	NBC 6-□	NBN 6	3,9
-120				120	72				4,0
-165				165	117				4,1
-200				200	147				4,2
-NBS 8- 90	0,5 – 8	25	24,5	90	42	23 – 42	NBC 8-□	NBN 8	4,0
-120				120	72				4,1
-165				165	117				4,2
-200				200	147				4,3
-NBS10- 90	1,5 – 10	30	29,5	90	42	35 – 45	NBC10-□	NBN10	4,0
-120				120	72				4,1
-165				165	117				4,4
-200				200	147				4,6
-250 ※				250	197				4,9
-300 ※	300	247	5,2						
-NBS13- 90	2,5 – 13	35	34,5	90	44	41 – 60	NBC13-□	NBN13	4,2
-120				120	72				4,4
-165				165	117				4,7
-200				200	152				5,0
-250 ※				250	202				5,4
-300 ※	300	252	5,8						
-NBS16- 75	2,5 – 16	42	41,5	75	29	45 – 65	NBC16-□	NBN16	4,0
- 90				90	44				4,1
-120				120	74				4,4
-165				165	119				4,8
-200				200	154				5,2
-250 ※	250	204	5,7						
-NBS20- 75	2,5 – 20	46	45,5	75	31	48 – 65	NBC20-□	NBN20	4,0
- 90				90	46				4,2
-120				120	76				4,5
-165				165	121				4,9
-200				200	156				5,3
-250 ※	250	206	5,9						

1. Prévu avec écrou NEW BABY NUT.

2. Les modèles de plus de 200 mm (※) de long n'ont pas d'arrivée d'arrosage à travers le corps.

3. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

Pièces de rechange		Accessoires							
ECROU NEW BABY		CLE		PINCE NBC G 3 POUR ENDMILL COLLET G 7		ECROU ETANCHE BABY PERFECT SEAL G 10		BUTEE DE REGLAGE Caoutchouc G L B	
NEW BABY CHUCK	Référence	Référence	Référence	Référence	Référence	Référence	G	L	B
NBS 6	NBN 6	NBK 6	NBC 6-□	BPS 6-□	NBA 6B	M 7	12	2	
NBS 8	NBN 8	NBK 8	NBC 8-□	BPS 8-□	NBA 8B	M 9	13	2,5	
NBS10	NBN10	NBK10	NBC10-□	BPS10-□	NBA10B	M11	16	3	
NBS13	NBN13	NBK13	NBC13-□	BPS13-□	NBA13B	M14	20	4	
NBS16	NBN16	NBK16	NBC16-□	BPS16-□	NBA16B	M18	20	4	
NBS20	NBN20	NBK20	NBC20-□	BPS20-□	NBA20B	M21	20	4	

MANDRIN DE FRAISAGE NEW Hi-POWER

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 16 - \varnothing 32$

Type S

La forme originale de ces mandrins BIG, avec la pince rainurée pour un serrage forte puissance permet les usinages ébauches et finitions.

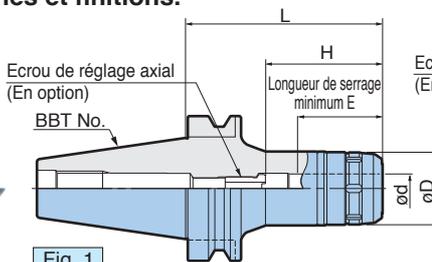


Fig. 1

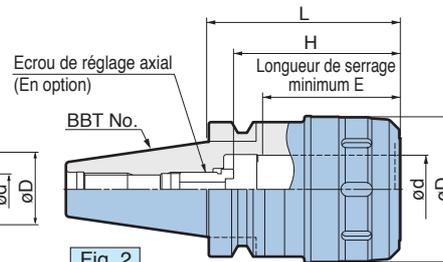


Fig. 2

Type Cône BBT

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L	H	E	Clé de serrage	Poids (kg)
BBT30-HMC16S- 70 ※	1	16	43	70	71	55	FK45-50L	0,7
-HMC20S- 75		20	50	75	56 – 66	56		0,9
-HMC25S- 90	2	25	55	90	64 – 74	57	FK52-55	1,2
-HMC32S-105		32	62	105	70 – 80	58	FK58-62L	1,5
BBT40-HMC16S- 75 ※	1	16	43	75	71	55	FK45-50L	1,3
-120 ※				120				1,8
-HMC20S- 75	1	20	50	75	69 – 79	56		1,4
-105				105				1,9
-120				120			2,1	
-HMC25S- 75	1	25	59	75	73 – 83	57	FK58-62L	1,5
-105				105			2,1	
-135				135			2,8	
-HMC32S- 90	2	32	68	90	71 – 81	64	FK68-75L	2,0
-105				105				2,3
-135				135	79 – 89			3,0

- Clé de serrage et écrou de réglage axial sont à commander séparément.
- « H » indique la longueur de réglage de la butée.
- ※ Pour le HMC 16S. Une vis 6 pans creux du commerce peut être utilisée comme butée de réglage arrière.
« H » représente la longueur maxi de queue d'outils qui peut être insérée dans le mandrin.

Pour PINCE CYLINDRIQUE G 15

Accessoires

NEW Hi-POWER MILLING CHUCK	CLE DE SERRAGE	BUTÉE DE REGLAGE					
	Référence	Référence	$\varnothing D$	L	L ₁	G	W
BBT/BT30-HMC16S	FK45- 50L	—	—	—	—	—	—
-HMC20S		HMA-M16	19	27	6	M16P1,5	8
-HMC25S							10
-HMC32S	FK58- 62L	HMA-M16S	—	—	—	—	—
BBT/BT40-HMC16S	FK45- 50L	—	—	—	—	—	—
-HMC20S		HMA-M16	19	27	6	M16P1,5	8
-HMC25S							10
-HMC32S	FK68- 75L	HMA-M16S	—	—	—	—	—
BBT50-HMC16S	FK45- 50L	—	—	—	—	—	—
-HMC20S		HMA-M16	19	27	6	M16P1,5	8
-HMC25S							10
-HMC32S	FK68- 75L	HMA-M16S	—	—	—	—	—
-HMC42S	FK80- 90L	HMA-M24	30	36	9,5	M24P1,5	10
BBT/BT50-HMC20	FK58- 62	HMA-M16	19	27	6	M16P1,5	8
-HMC25		HMA-M24	30	36	9,5	M24P1,5	10
-HMC32							—
-HMC42	FK80- 90	—	—	—	—	—	—
-HMC50,8	FK92-100	—	—	—	—	—	—

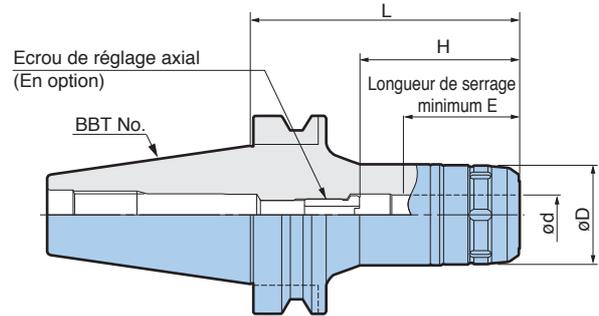
MANDRIN DE FRAISAGE

NEW Hi-POWER

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 16 - \varnothing 42$

Type S



Type Cône BBT

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L	H	E	Clé de serrage	Poids (kg)
BBT50-HMC16S-105 ※	16	43	105	71	55	FK45-50L	4,2
-135 ※			135				4,6
-165 ※			165				5,0
-200 ※			200				5,8
-HMC20S-105	20	50	105	69 – 79	56	FK45-50L	4,3
-135			135				4,8
-165			165				5,4
-200			200				6,0
-300			300				8,3
-HMC25S-105	25	59	105	76 – 86	57	FK58-62L	4,5
-135			135				5,2
-165			165				5,9
-200			200				7,5
-HMC32S-105	32	68	105	88 – 98	72	FK68-75L	4,6
-135			135				5,4
-165			165				6,4
-200			200				7,4
-300			300				11,5
-HMC42S-105	42	85	105	93 – 105	73	FK80-90L	5,2
-135			135				6,2
-165			165				7,4
-200			200				9,6
-300			300				14,1

- Clé de serrage et écrou de réglage axial sont à commander séparément.
- « H » indique la longueur de réglage de la butée.
- ※ Pour le HMC 16S. Une vis 6 pans creux du commerce peut être utilisée comme butée de réglage arrière.
« H » représente la longueur maxi de queue d'outils qui peut être insérée dans le mandrin.

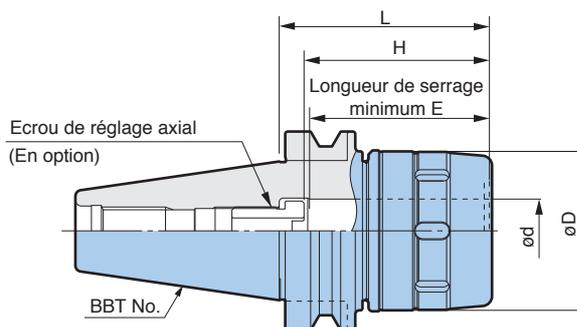
 Pour PINCE CYLINDRIQUE G 15

 Pour BUTEE DE REGLAGE A 16

MANDRIN DE FRAISAGE NEW Hi-POWER

Arrosage centre broche

Type STANDARD Plaque de serrage : $\varnothing 20 - \varnothing 42$



Type Cône BBT

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L	H	E	Clé de serrage	Poids (kg)
BBT50-HMC20-105	20	60	105	69 - 79	56	FK58- 62	4,7
-135			135				5,4
-165			165				6,1
-HMC25-105	25	62	105	74 - 84	65	FK58- 62	4,6
-135			135				5,3
-165			165				5,9
-HMC32-105▲	32	80	105	78 - 95	71	FK80- 90	5,2
-135▲			135				6,3
-165▲			165				7,5
-200			200				9,2
-300			300				14,6
-HMC42-105▲	42	99	105	93 - 105	73	FK92-100	6,0
-135▲			135				7,5
-165▲			165				8,8
-200			200				10,7
-300			300				15,5

1. Clé de serrage et écrou de réglage axial sont à commander séparément.
2. ▲Nota : La vis anti-vibrations est prévue.
3. « H » représente la longueur maxi de queue d'outils qui peut être insérée dans le mandrin.

Pour PINCE CYLINDRIQUE G 15

Pour BUTÉE DE REGLAGE A 16

Type de mandrins avec vis anti-vibration	Longueur minimale insertion queue d'outils "H"
BBT50-HMC32-□□□▲	88
-HMC42-□□□▲	91

Pour fraise de 50,8 mm de diamètre de queue

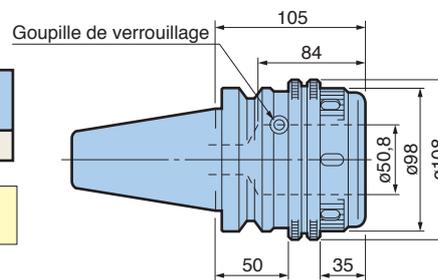
La goupille de verrouillage de la queue d'outils supprime le glissement de la fraise hors de la pince nominale.

- L'écrou de fixation arrière supplémentaire offre une plus grande rigidité. Ce galet de serrage donne les meilleurs serrages pour une précision mini de faux rond.



Référence	Poids (kg)
BBT50-HMC50.8-105	5,9

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.



MANDRIN DE FRAISAGE

NEW Hi-POWER

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 16 - \varnothing 32$

Type S

La forme originale de ces mandrins BIG, avec la pince rainurée pour un serrage forte puissance permet les usinages ébauches et finitions.

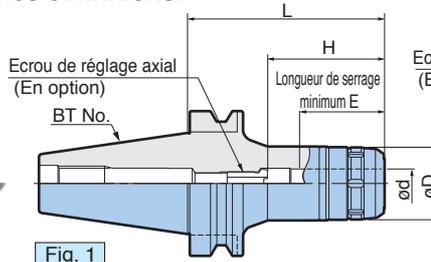


Fig. 1

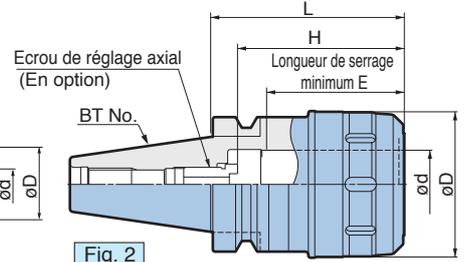


Fig. 2

Type Cône BT

Référence	Fig.	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L	H	E	Clé de serrage	Poids (kg)
BT30-HMC16S- 70 ※	1	16	43	70	71	55	FK45-50L	0,7
-HMC20S- 75	2	20	50	75	56 – 66	56		0,9
-HMC25S- 90		25	55	90	64 – 74	57	FK52-55	1,2
-HMC32S-105	1	32	62	105	70 – 80	58	FK58-62L	1,5
BT40-HMC16S- 75 ※		16	43	75	71	55	FK45-50L	1,3
-120 ※	1	20	50	120	69 – 79	56		1,8
-HMC20S- 75				75			1,4	
-105	1	25	59	105	73 – 83	57	1,9	
-120				120			2,1	
-HMC25S- 75	1	32	68	75	71 – 81	64	1,5	
-105				105			2,1	
-135	2	32	68	135	79 – 89	64	2,8	
-HMC32S- 90				90			2,0	
-105	2	32	68	105	79 – 89	64	2,3	
-135				135			3,0	

1. Clé de serrage et écrou de réglage axial sont à commander séparément.
2. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

3. ※ Pour le HMC 16S. Une vis 6 pans creux du commerce peut être utilisée comme butée de réglage arrière.
« H » représente la longueur maxi de queue d'outils qui peut être insérée dans le mandrin.

Pour PINCE CYLINDRIQUE G 15
 Pour BUTEE DE REGLAGE A 16

MANDRIN DE FRAISAGE NEW Hi-POWER

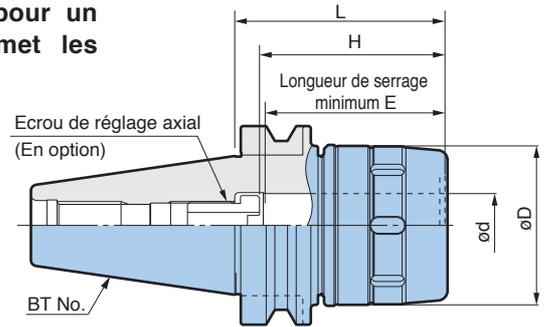
Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 20 - \varnothing 42$

Type STANDARD



La forme originale de ces mandrins BIG, avec la pince rainurée pour un serrage forte puissance permet les usinages ébauches et finitions.



Type Cône BT

Référence	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L	H	E	Clé de serrage	Poids (kg)
BT50-HMC20-105	20	60	105	69 - 79	56	FK58- 62	4,7
-135			5,4				
-165			6,1				
-HMC25-105	25	62	105	74 - 84	65	FK58- 62	4,6
-135			5,3				
-165			5,9				
-HMC32-105 ▲	32	80	105	78 - 95	71	FK80- 90	5,2
-135 ▲			6,3				
-165 ▲			7,5				
-HMC42-105 ▲	42	99	105	93 - 105	73	FK92-100	6,0
-135 ▲			7,5				
-165 ▲			8,8				

1. Clé de serrage et écrou de réglage axial sont à commander séparément.
2. ▲ Nota : La vis anti-vibrations est prévue.
3. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

Pour PINCE CYLINDRIQUE G 15
 Pour BUTEE DE REGLAGE A 16

Type de mandrins avec vis anti-vibration	Longueur minimale insertion queue d'outils "H"
BT50-HMC32- <input type="checkbox"/><input type="checkbox"/><input type="checkbox"/> ▲	88
-HMC42- <input type="checkbox"/><input type="checkbox"/><input type="checkbox"/> ▲	91

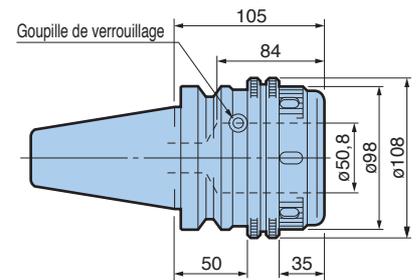
Pour fraise de 50,8 mm de diamètre de queue

La goupille de verrouillage de la queue d'outils supprime le glissement de la fraise hors de la pince nominale.

- L'écrou de fixation arrière supplémentaire offre une plus grande rigidité. Ce galet donne le meilleur serrage pour une précision maximum de faux rond.



Référence	Poids (kg)
BT50-HMC50,8-105	5,9



MANDRIN HYDRAULIQUE

Pour des machines de précision pour l'Automobile, l'Aéronautique, le Médical et les fabricants de Matrices et les Moulistes

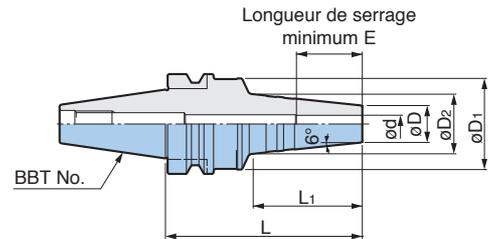
Arrosage centre broche

Type **SUPER FIN**

Plage de serrage : $\varnothing 4 - \varnothing 12$



SUPER FIN



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	$\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	$\varnothing D_2$	L	L ₁	E	Poids (kg)
BBT30-HDC 4S- 60	4	14	46	20	90	28	19	0,6
-HDC 6S- 90	6		42	25			25	0,7
-HDC 8S- 90	8	17	28	30			0,7	
-HDC10S- 90	10	19	30	32			0,7	
-HDC12S- 90	12	21	32	35			0,8	

1. Pas de butée de réglages de longueurs d'outils.

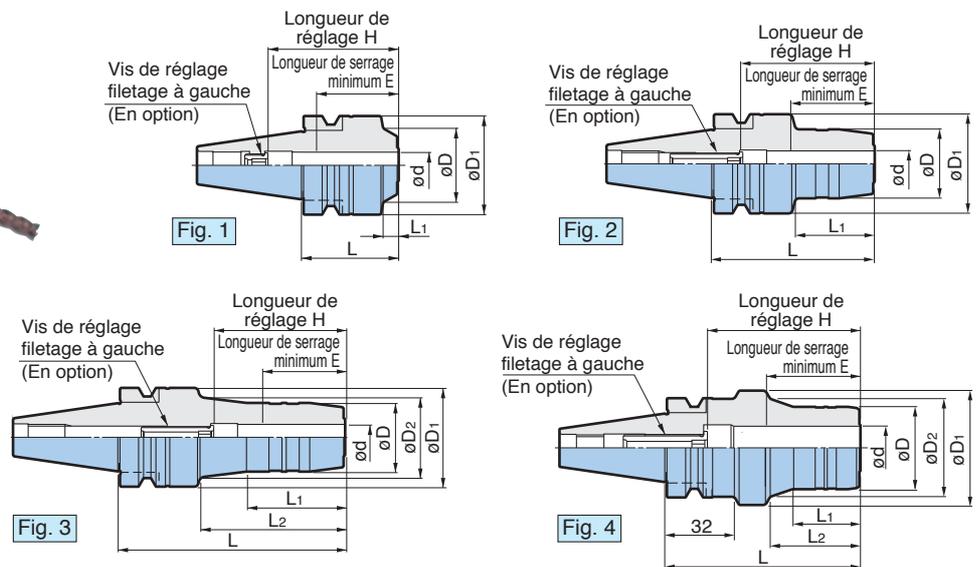


- Attention**
- Utiliser uniquement des outils de coupe avec une tolérance de queue h6.
 - Ne pas utiliser des outils de coupe avec un plat sur la queue. (Exemple : Queue Weldon)
 - Ne pas faire de serrage sans outil de coupe à l'intérieur du mandrin hydraulique.
 - Le fraisage ébauche n'est pas conseillé pour les mandrins hydrauliques.
 - Toujours serrer l'outil de coupe avec une longueur minimum de queue d'outils (E) dans le mandrin hydraulique.

Arrosage centre broche

Type **STANDARD**

Plage de serrage : $\varnothing 6 - \varnothing 32$



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	$\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	$\varnothing D_2$	L	L ₁	L ₂	H	E	Butée de réglage (En option)	Poids (kg)
BBT30-HDC 6- 45	1	6	30	46	—	45	7	—	35-50	28	HDA 6-05020	0,7
- 75	2					75	40				HDA 6-05032	0,8
- 90	3		26	45,4	31	90	43	57	28-50			
-105						105	72					
-HDC 7- 75	2	7	27	45,4	—	75	41	—	28-50	28	HDA 6-05032	0,8

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	ød	øD	øD1	øD2	L	L1	L2	H	E	Butée de réglage (En option)	Poids (kg)
BBT30-HDC 8- 45	1	8	32	46	—	45	7	—	35 – 50	28	HDA 8-06020	0,7
- 75	2					75	41				HDA 8-06032	0,8
- 90	3		28	45.4	33	90	44	57				
-105						105	72	28 – 50	0,9			
-HDC 9- 75	2	9	29	45.4	—	75	41	—	28 – 50	28	HDA 8-06032	0,8
-HDC10- 45	1	10	34	46	—	45	7	—	45 – 55	33	HDA10-08015	0,7
- 75	2					75	36				HDA10-08032	0,9
- 90	3		30	46	33	90	45	51	33 – 55			
-105						36	105	66			1,0	
-HDC11- 90	3	11	31	46	34	90	51	45	33 – 55	33	HDA10-08032	0,9
-HDC12- 45	1	12	36	46	—	45	7	—	55 – 60	38	HDA12-10010 ●	0,7
- 75	2					75	36				HDA12-10032	0,8
- 90	3		32	46	35	90	45	51	38 – 60			
-105						38	105	67			1,0	
-HDC13- 90	3	13	33	46	36	90	45	51	38 – 60	38	HDA12-10032	0,9
-HDC14- 90	3	14	34	46	37	90	46	52	38 – 60	38	HDA12-10032	0,9
-HDC15- 90	2	15	37	46	—	90	47	—	43 – 70	43	HDA16-12037	1,0
-HDC16- 45 ▲	1	16	42	46	—	45	7	—	70	43	—	0,7
- 75	2		38			75	35		HDA16-12030		0,9	
- 90	3		90			47	43 – 70					1,0
-HDC18- 90	4	18	36	51	44	90	31	41	43 – 70	43	HDA16-12037	1,0
-HDC20- 60 ※	4	20	38	53	46	60	—	14	43 – 54	43	HDA16-12030	0,9
- 75						75	16	26	46 – 70			
- 90						90	31	41	43 – 70			
-HDC25-105	4	25	55	63	—	105	44	—	52 – 80	52	HDA25-16039	1,7
-HDC32-105	4	32	60	75	—	105	39	—	56 – 80	56	HDA25-16039	1,8



Attention

- Utiliser uniquement des outils de coupe avec une tolérance de queue h6.
- Ne pas utiliser des outils de coupe avec un plat sur la queue (Exemple : Queue Weldon)
- Le fraisage ébauche n'est pas conseillé pour les mandrins hydrauliques.
- Ne pas faire de serrage sans outil de coupe à l'intérieur du mandrin hydraulique.
- Toujours serrer l'outil de coupe avec une longueur minimum de queue d'outils (E) dans le mandrin hydraulique.

1. « H » indique la longueur de réglage de la butée.
2. Ce modèle spécifique n'a pas de valeur H. L'alésage est plus grand que le diamètre de serrage et l'utilisation d'une vis de réglage est impossible.
3. La référence avec ce repère ▲ ne peut pas utiliser de vis de réglage. Celle avec ce repère ※ ne peut utiliser de pince droite.
4. Ajouter "W" à la fin de la référence pour les modèles à vis hexagonales pointeau.
Les modèles avec ● ne sont pas disponibles. (Exemple HDA6-05020W)

 Pour PINCE CYLINDRIQUE G 16

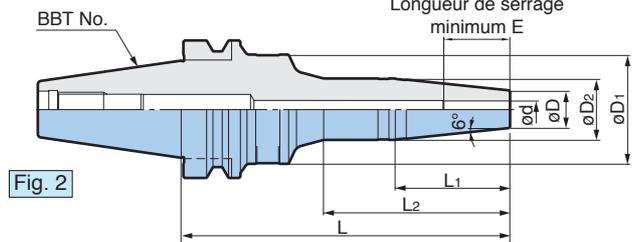
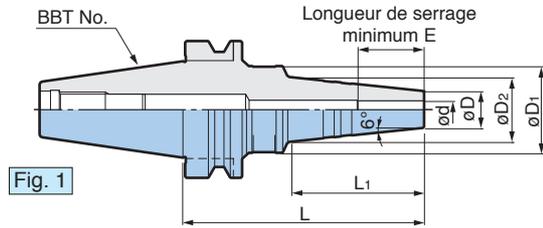
 Pour NETTOYEUR INTERNE G 19

MANDRIN HYDRAULIQUE

Arrosage centre broche

Type **SUPER FIN**

Plage de serrage : $\varnothing 4 - \varnothing 12$



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	$\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	$\varnothing D_2$	L	L_1	L_2	E	Poids (kg)
BBT40-HDC 4S- 60	1	4	14	38	19	60	22	-	19	1,2
- 90					24	90	45			1,3
-HDC 6S-110	1	6	17	48	27	110	60	85	25	1,3
-150	2				26	150	57			1,6
-HDC 8S-110	1	8	19	40	30	110	60	-	30	1,4
-150	2				28	150	52			1,7
-HDC10S-110	1	10	21	42	32	110	60	-	32	1,4
-150	2				30	150	52			1,7
-HDC12S-110	1	12	21	44	34	110	60	-	35	1,4
-150	2				32	150	52			1,8

1. Pas de butée de réglages de longueurs d'outils.



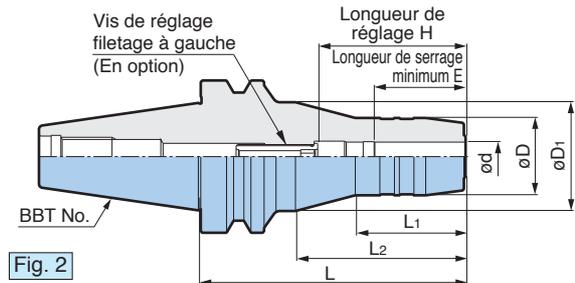
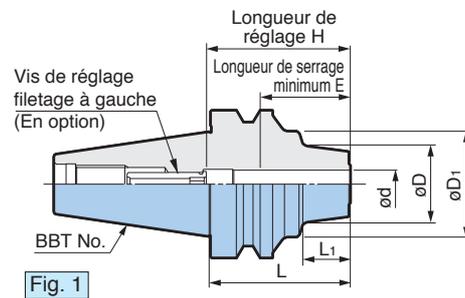
- Utiliser uniquement des outils de coupe avec une tolérance de queue h6.
- Le fraisage ébauche n'est pas conseillé pour les mandrins hydrauliques.

- Ne pas utiliser des outils de coupe avec un plat sur la queue. (Exemple : Queue Weldon)
- Ne pas faire de serrage sans outil de coupe à l'intérieur du mandrin hydraulique.
- Toujours serrer l'outil de coupe avec une longueur minimum de queue d'outils (E) dans le mandrin hydraulique.

Arrosage centre broche

Type **STANDARD**

Plage de serrage : $\varnothing 4 - \varnothing 20$



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	$\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	L_1	L_2	H	E	Butée de réglage (En option)	Poids (kg)
BBT40-HDC 6- 60	1	6	27	45	60	19	-	28 - 50	28	HDA 6-05032	1,20
- 90	2		26		90	44	50				1,35
-110		110	70	1,50							
-135		135	95	1,65							
-165		165	119	1,90							

- La référence avec ce repère ▲ ne peut pas utiliser de vis de réglage.
- Ce modèle spécifique n'a pas de valeur H. L'alésage est plus grand que le diamètre de serrage et l'utilisation d'une vis de réglage est impossible.
- Ajouter "W" à la fin de la référence pour les modèles à vis hexagonales pointeau. (Exemple [HDA6-05032W](#))

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	ød	øD	øD1	L	L1	L2	H	E	Butée de réglage (En option)	Poids (kg)						
BBT40-HDC 7- 90					90		50										
-110	2	7	27	45	110	44	70	28 - 50	28	HDA 6-05032	1,30						
-135					135		95				1,50						
-165					165		119				1,65						
											1,90						
-HDC 8- 60	1		29		60	19	-				1,20						
- 90	2	8	28	45	90	44	50	28 - 50	28	HDA 8-06032	1,35						
-110					110		70				1,50						
-135					135		95				1,70						
-165					165		119				1,95						
-HDC 9- 90					90		50				1,35						
-110	2	9	29	45	110	45	70	28 - 50	28	HDA 8-06032	1,50						
-135					135		95				1,75						
-165					165		119				1,95						
-HDC10- 60	1		31		60	20	-				1,20						
- 90	2	10	30	45	90	45	50	33 - 55	33	HDA10-08032	1,35						
-110					110		70				1,50						
-135					135		95				1,70						
-165					165		119				1,95						
-HDC11- 90					90		50				1,35						
-110	2	11	31	45	110	45	70	33 - 55	33	HDA10-08032	1,50						
-135					135		95				1,75						
-165					165		119				1,95						
-HDC12- 60	1		33		60	20	-				1,20						
- 90	2	12	32	45	90	45	49	38 - 60	38	HDA12-10032	1,35						
-110					110		69				1,55						
-135					135		94				1,75						
-165					165		119				1,95						
-HDC13- 90					90		49				1,35						
-110	2	13	33	45	110	45	69	38 - 60	38	HDA12-10032	1,55						
-135					135		94				1,75						
-HDC14- 90					90		49				1,35						
-110	2	14	34	45	110	46	69	38 - 60	38	HDA12-10032	1,55						
-135					135		94				1,75						
-HDC15- 90					90		49				1,40						
-110	2	15	37	45	110	47	69	43 - 70	43	HDA16-12037	1,60						
-135					135		94				1,80						
-HDC16- 75					75	35	36				1,30						
- 90	2	16	38	45	90	47	49	43 - 70	43	HDA16-12037	1,40						
-110					110		69				1,60						
-135					135		94				1,85						
-165				50	165		119				2,30						
-HDC18- 90					90		49				1,45						
-110	2	18	40	45	110	48	69	43 - 70	43	HDA16-12037	1,60						
-135					135		94				1,85						
-HDC20- 90				45	90		50				1,40						
-110	2	20	42	50	110	48	70	43 - 70	43	HDA16-12037	1,70						
-135					135		95				1,95						
-165												165		119			2,35

- « H » indique la longueur de réglage de la butée.
- Ajouter "W" à la fin de la référence pour les modèles à vis hexagonales pointeau.
(Exemple HDA12-10032W)

Attention

- Utiliser uniquement des outils de coupe avec une tolérance de queue h6.
- Ne pas utiliser des outils de coupe avec un plat sur la queue. (Exemple : Queue Weldon)
- Le fraisage ébauche n'est pas conseillé pour les mandrins hydrauliques.
- Ne pas faire de serrage sans outil de coupe à l'intérieur du mandrin hydraulique.
- Toujours serrer l'outil de coupe avec une longueur minimum de queue d'outils (E) dans le mandrin hydraulique.



Mandrin rigide et idéal pour le fraisage est aussi disponible.

Pour Type Grande Rigidité A 25

Pour PINCE CYLINDRIQUE G 16

MANDRIN HYDRAULIQUE

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 20 - \varnothing 32$

Type Haute Rigidité

La forme du corps renforcé élimine le broutage et la flexion pendant l'usinage.

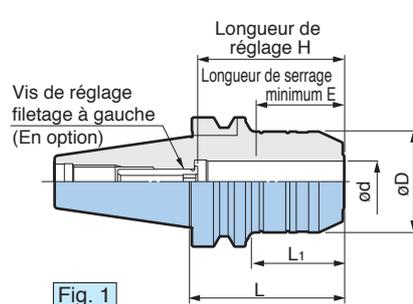


Fig. 1

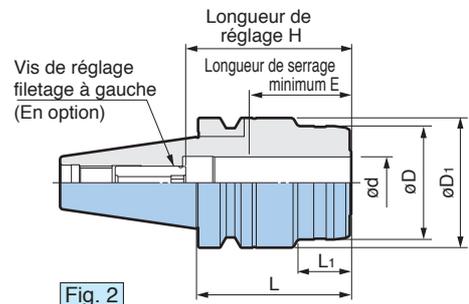


Fig. 2

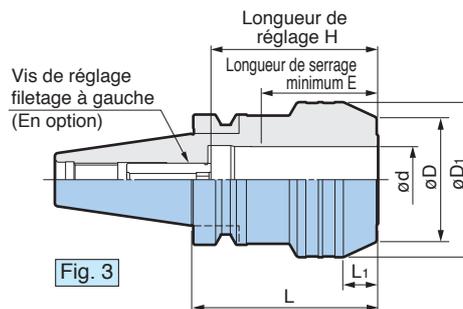


Fig. 3

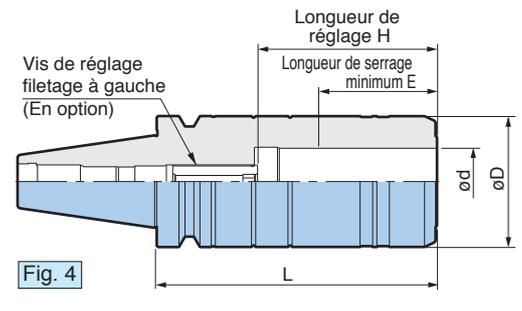


Fig. 4

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	$\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	L ₁	H	E	Butée de réglage (En option)	Poids (kg)		
BBT40-HDC20E- 75	1	20	49.2	—	75	45	43 – 70	43	HDA16-12037	1,40		
-HDC25E- 75	2	25	55	62,9	75	25	52 – 80	52	HDA25-16033	1,80		
-110					110				HDA25-16039	2,35		
-135					135				HDA25-16039	2,95		
-165					165				HDA25-16039	3,55		
-HDC32E- 90	3	32	60	75	90	16	56 – 80,5	56	HDA25-16039	2,15		
-110	2		63		110					34	2,55	
-135	4		—		135					—	56 – 85	2,80
-165	2		62,9		165					—	3,40	

1. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

2. Ajouter "W" à la fin de la référence pour les modèles à vis hexagonales pointeau.

(Exemple HDA16-12037W)

 Pour PINCE CYLINDRIQUE G 16

 Pour NETTOYEUR INTERNE G 19



Attention

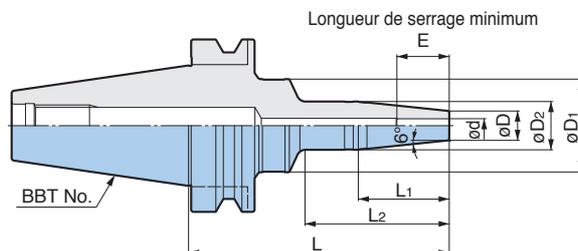
- Utiliser uniquement des outils de coupe avec une tolérance de queue h6.
- Ne pas utiliser des outils de coupe avec un plat sur la queue. (Exemple : Queue Weldon)
- Le fraisage ébauche n'est pas conseillé pour les mandrins hydrauliques.
- Ne pas faire de serrage sans outil de coupe à l'intérieur du mandrin hydraulique.
- Toujours serrer l'outil de coupe avec une longueur minimum de queue d'outils (E) dans le mandrin hydraulique.

MANDRIN HYDRAULIQUE

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 6 - \varnothing 12$

Type SUPER FIN



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	$\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	$\varnothing D_2$	L	L ₁	L ₂	E	Poids (kg)
BBT50-HDC 6S-150	6	14	52	26	150	57	83	25	4,2
-HDC 8S-150	8	17	54	28		30		4,3	
-HDC10S-150	10	19	56	30		32		4,3	
-HDC12S-150	12	21	58	32		35		4,4	

1. Pas de butée de réglages de longueurs d'outils.

Attention

- Utiliser uniquement des outils de coupe avec une tolérance de queue h6.
- Le fraisage ébauche n'est pas conseillé pour les mandrins hydrauliques.
- Ne pas utiliser des outils de coupe avec un plat sur la queue. (Exemple : Queue Weldon)
- Ne pas faire de serrage sans outil de coupe à l'intérieur du mandrin hydraulique.
- Toujours serrer l'outil de coupe avec une longueur minimum de queue d'outils (E) dans le mandrin hydraulique.

A
CÔNE BBT/BT

MANDRIN HYDRAULIQUE

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\phi 6 - \phi 42$

Type STANDARD

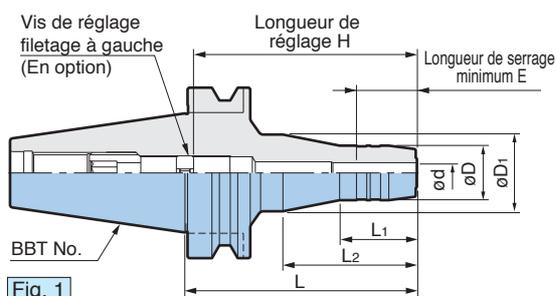


Fig. 1

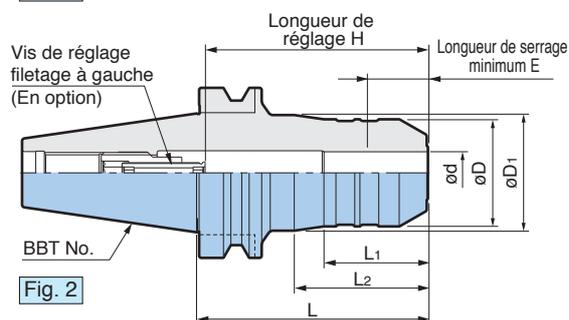


Fig. 2

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	ød	øD	øD1	L	L1	L2	H	E	Longueur max. insertion	Butée de réglage (En option)	Poids (kg)
BBT50-HDC 6L-105	1	6	26	45	105	44	48	80 - 120	28	165	HDA6-20010	4,2
-135					135		78	110 - 150		195		4,3
-150					150		93	125 - 165		210		4,4
-165					165		108	140 - 180		225		4,5
-HDC 8L-105	1	8	28	45	105	45	48	80 - 120	28	165	HDA6-20010	4,2
-135					135		78	110 - 150		195		4,4
-150					150		93	125 - 165		210		4,5
-165					165		108	140 - 180		225		4,6
-HDC10L-105	1	10	30	45	105	45	48	80 - 120	33	165	HDA6-20010	4,2
-135					135		78	110 - 150		195		4,4
-150					150		93	125 - 165		210		4,5
-165					165		108	140 - 180		225		4,7
-HDC12L-105	1	12	32	45	105	45	48,5	80 - 120	38	165	HDA6-20010	4,2
-135					135		78	110 - 150		195		4,4
-150					150		93	125 - 165		210		4,6
-165					165		108	140 - 180		225		4,7
-HDC16L- 90	1	16	38	47	90	40	43,5	56 - 96	43	150	HDA20-12047	4,1
-105					105	47	48,5	80 - 120		165		4,3
-135					135	48	78	110 - 150		195		4,6
-150					150	48	93	125 - 165		210		4,7
-HDC20L- 90	2	20	42	50	90	45	—	56 - 96	43	150	HDA20-12047	4,2
-105					105	47	48,5	71 - 111		165		4,4
-135					135	48	78	101 - 141		195		4,7
-150					150	48	93	116 - 156		210		4,8
-HDC25L- 90	2	25	63	—	90	45,7	—	56 - 96	52	113	HDA20-12047	4,7
-105				105	60,7	78	101 - 141	128		5,0		
-135				135	60,7	78	101 - 141	158		5,7		
-150				150	60,7	92	116 - 156	173		6,1		
-HDC32L- 90	2	32	72	—	90	47	—	56 - 96	56	112	HDA20-12047	4,7
-105				105	62	78	71 - 111	127		5,1		
-135				135	60,7	78	101 - 141	157		6,0		
-165				165	60,7	108	131 - 171	187		6,9		
-HDC42L-110	2	42	96	—	110	72	—	76 - 116	65	132	HDA20-12047	6,1

1. S.V.P adressez-vous à l'agent BIG pour la série BBT50.
La vis de positionnement doit être réglée séparément.

2. « H » indique la longueur de réglage de la butée.

3. Employer la longueur maximale pour l'insertion de la queue d'outil dans la pince lorsque la vis de réglage n'est pas utilisée.



Attention

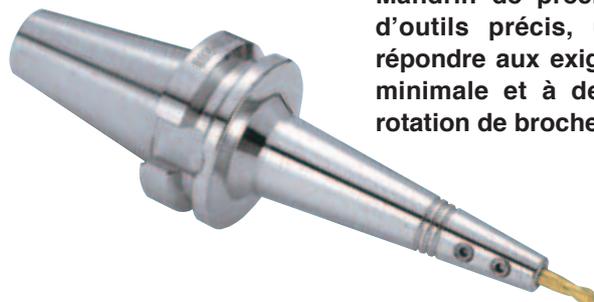
- Utiliser uniquement des outils de coupe avec une tolérance de queue h6.
- Ne pas utiliser des outils de coupe avec un plat sur la queue (Exemple : Queue Weldon)
- Le fraisage ébauche n'est pas conseillé pour les mandrins hydrauliques.
- Ne pas faire de serrage sans outil de coupe à l'intérieur du mandrin hydraulique.
- Toujours serrer l'outil de coupe avec une longueur minimum de queue d'outils (E) dans le mandrin hydraulique.

 Pour PINCE CYLINDRIQUE G 16

 Pour NETTOYEUR INTERNE G 19

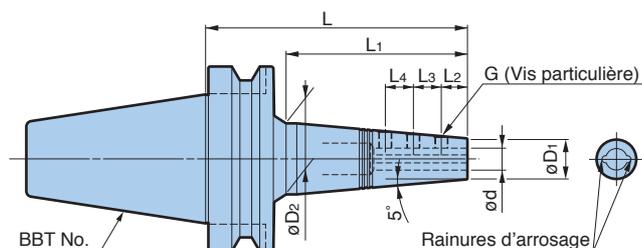
MANDRIN POUR MOULES

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 3 - \varnothing 20$ 

Mandrin de précision avec un serrage d'outils précis, une forme fine, pour répondre aux exigences de concentricité minimale et à de grandes vitesses de rotation de broche machine.

MAX.
20,000
min⁻¹



L'arrosage arrive par 2 rainures dans l'alésage du mandrin.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	$\varnothing d$	$\varnothing D_1$	$\varnothing D_2$	L	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	G	Max. min ⁻¹	Poids (kg)
BBT40-SSL 3-135	3	10	27,3	135	100	6	6	-	M3	20,000	1,2
-SSL 4-135	4	11	28,2								
-SSL 6-135	6	13	30,0								
-SSL 8-135	8	15	31,8								
-SSL10-150	10	17	36,3								
-SSL12-150	12	22	41,1	150	115	15	16	16	M8	17,000	1,7
BBT50-SSL 6-150	6	13	30,7	150	104	12	13	-	M6	15,000	3,9
-200			39,5	200	154					12,000	4,4
-SSL 8-150	8	15	32,5	150	104	13,5	18	-	M6	15,000	3,9
-200			41,3	200	154					12,000	4,4
-SSL10-150	10	17	34,4	150	104	20	20	-	M6	15,000	4,0
-200			43,1	200	154					12,000	4,4
-SSL12-150	12	22	39,2	150	104	15	16	16	M8	15,000	4,2
-200			47,9	200	154					12,000	4,9
-SSL16-150	16	26	42,8	150	104	20	20	22	M8	15,000	4,5
-200			51,6	200	154					12,000	5,0
-SSL20-150	20	30	46,8	150	104	20	20	25	M8	15,000	4,6
-200			55,6	200	154					12,000	5,2

● Les vis de blocage latérales BIG doivent être absolument utilisées pour le serrage. Celles-ci ont une forme exclusive et totalement différente des vis du marché.

■ Vis de serrage latérales

Référence	Taille des vis	Longueur des vis / Quantité	Référence mandrin
H0304FS	M3 P0,5	4 mm / 2 pcs.	SSL3
H0404FS	M4 P0,5	4 mm / 2 pcs.	SSL4
H06FSA	M6 P0,75	4,5 , 5 mm / 1 pce.	SSL6
H06FSB		4,5 , 6 mm / 1 pce.	SSL8,10
H08FSA	M8 P0,75	6 mm / 2 pcs. 8 mm / 1 pce.	SSL12
H08FSB		6, 8, 10 mm / 1 pce.	SSL16,20

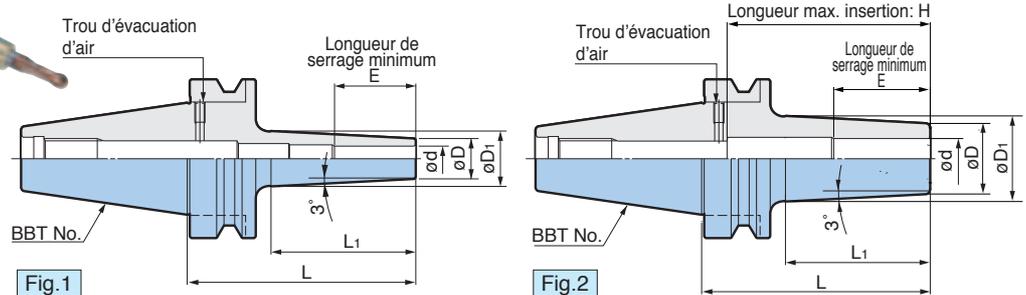
1. Chaque référence se compose d'un jeu de vis nécessaire pour un mandrin MOLD CHUCK.

MANDRIN DE FRETTAGE

Arrosage centre broche

Forme fine Plaque de serrage : $\phi 6 - \phi 12$


Sa conception fine évite les interférences avec des parois, des épaulements et des formes parfois complexes des moules ou des pièces à usiner.


BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

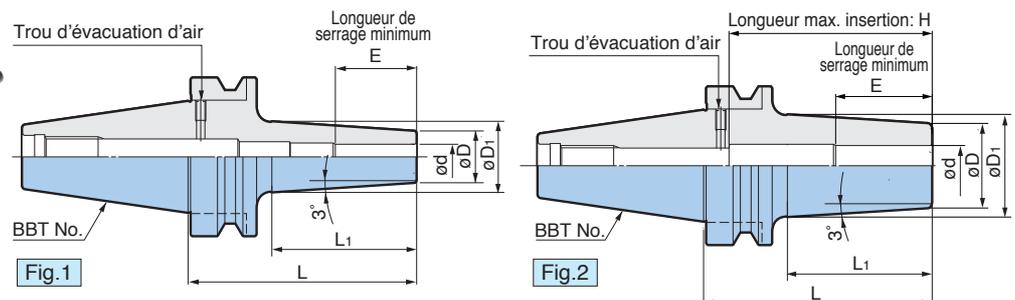
Référence	Fig.	ϕd	ϕD	ϕD_1	L	L ₁	E	H	Poids (kg)
BBT30 -SRC 6S -105	1	6	10	18,0	105	77	26	-	0,48
-SRC 8S -105		8	13	21,0					0,51
-SRC10S -105	2	10	16	24,0			32	62	0,55
-SRC12S -105		12	19	27,0			36	72	0,60
BBT40 -SRC 6S -120	1	6	10	19,0	120	86	26	-	1,08
-165				23,5	165	127			1,21
-SRC 8S -120		8	13	22,0	120	86			1,12
-165				26,5	165	129			1,29
-SRC10S -120		10	16	25,0	120	86	32		1,17
-165				29,5	165	129			1,36
-SRC12S -120		12	19	28,0	120	87	36		1,22
-165				33,0	165	131			1,44

1. Utiliser des outils de coupe en carbure avec une tolérance de queue h6.

S.V.P se référer au manuel d'utilisation des bancs de frettage pour la chauffe et le refroidissement. Certains ne sont pas compatibles avec nos mandrins.

Wiper Cleaner est conseillé pour nettoyer l'alésage du mandrin 
Type STANDARD Plaque de serrage : $\phi 4 - \phi 20$


Le corps important du mandrin fournit une grande rigidité. Disponible à partir du diamètre 4.


BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	ϕd	ϕD	ϕD_1	L	L ₁	E	H	Poids (kg)
BBT30 -SRC 4 - 75 ※	2	4	10	14,6	75	44	16	-	0,45
-SRC 6 - 75	1	6	14	19,0		47	26		0,47
-SRC 8 - 75		8	18	23,0			32	62	0,51
-SRC10 - 75	2	10	22	27,0		36		72	0,56
-SRC12 - 75		12	24	29,0			38	80	0,58
-SRC16 - 75	16	28	33,0	48		0,62			

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

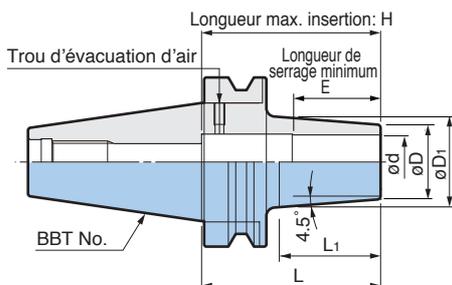
Référence	Fig.	ød	øD	øD1	L	L1	E	H	Poids (kg)
BBT40 -SRC 4 - 90 ※	2	4	10	15,5	90	52	16	-	1,05
-SRC 6 - 90	1	6	14	20,0					57
-150				26,0	114	1,25			
-SRC 8 - 90		8	18	24,0	57	1,12			
-150				30,0	114	1,36			
-SRC10 - 90		10	22	28,0	57	1,18			
-150				34,0	116	1,49			
-SRC12 - 90		12	24	30,0	57	1,20			
-150				36,0	116	1,54			
-SRC16 - 90		2	16	28	34,0	57	38		80
-165					42,0	132	1,82		
-SRC20 - 90	20	34	34	40,0	57	42	100	1,35	
-165				48,0	132	2,08			
BBT50 -SRC 6 -105	1	6	14	20,5	105	61	26	-	3,7
-165				26,0	116	3,9			
-SRC 8 -105		8	18	24,5	105	61			3,8
-165				30,0	116	4,0			
-SRC10 -105				10	22	28,5			105
-165		34,0	116			4,2			
-SRC12 -105		12	24	30,5	105	61	36		3,9
-165				36,0	116	4,2			
-SRC16 -105		16	28	34,5	105	61	38		3,9
-165				40,0	116	4,3			
-SRC20 -105		20	34	40,5	105	61	42		4,0
-165				46,0	116	4,6			

1. Utiliser des outils de coupe en carbure avec une tolérance de queue h6.
2. ※ Utiliser des outils de coupe en carbure avec une tolérance de queue h5.

S.V.P se référer au manuel d'utilisation des bancs de fretage pour la chauffe et le refroidissement. Certains ne sont pas compatibles avec nos mandrins.

α Wiper Cleaner ou TK Cleaner est recommandé pour le nettoyage de l'alésage.  **G 19**

Pour queue cylindrique 32 mm



Forme du diamètre 32 mm pour queue cylindrique

 **D 7**

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	ød	øD	øD1	L	L1	E	H	Poids (kg)
BBT40-SRC32D- 95	32	44	54	95	65	51	88	1,6
BBT50-SRC32D-105				105	61		105	4,1

1. Pour le fretage et le défretage des outils queue cylindrique le banc BIG-HAIMER est nécessaire.
2. Doit être utilisé avec de l'arrosage lorsque l'outil de coupe est prévu pour recevoir celui-ci.

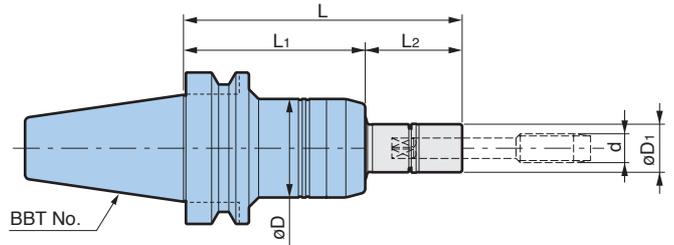
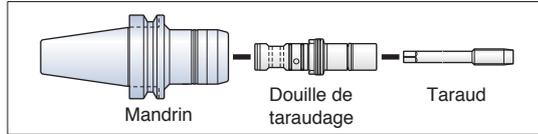
TK Cleaner est conseillé pour nettoyer l'alésage du mandrin.  **G 19**

Arrosage centre broche

MEGA SYNCHRO[®] Mandrin de taraudage

Plage de taraudage : M1 - M20

Compense les problèmes de synchronisation lors du taraudage.
Améliore la qualité du filetage et la durée de vie du taraud diminuant ainsi la charge axiale causée par des erreurs de synchronisation jusqu'à 90 %.



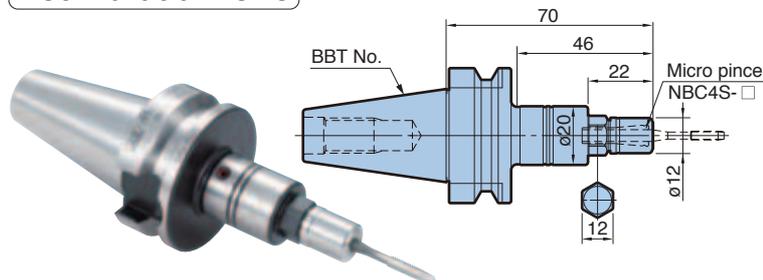
BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Référence douille de taraudage	Plage de taraudage d	øD	øD1	L	L1	L2	Poids (kg)
BBT30-MGT 6- 70	MGT 6-d- 30	M2 – M6	36	16	100	70	30	0,7
	- 70	No.3 – U1/4			140		70	
	-100				170		100	
-MGT12- 70	MGT12-d- 30	M6 – M12	41	20	100	70	30	0,8
	- 70	U1/4 – U7/16			140		70	
	-100	P1/8			170		100	
-MGT20-110	MGT20-d- 35	M12 – M20	54	30	145	110	35	1,5
	- 85	U1/2 – U3/4			195		85	
	-115	P1/4 – P3/8			225		115	
BBT40-MGT 6- 75	MGT 6-d- 30	M2 – M6	36	16	105	75	30	1,3
	- 70	No.3 – U1/4			145		70	
	-100				175		100	
-MGT12- 75	MGT12-d- 30	M6 – M12	41	20	105	75	30	1,4
	- 70	U1/4 – U7/16			145		70	
	-100	P1/8			175		100	
-MGT20- 95	MGT20-d- 35	M12 – M20	54	30	130	95	35	1,8
	- 85	U1/2 – U3/4			180		85	
	-115	P1/4 – P3/8			210		115	
BBT50-MGT 6- 90	MGT 6-d- 30	M2 – M6	36	16	120	90	30	3,9
	- 70	No.3 – U1/4			160		70	
	-100				190		100	
-MGT12- 90	MGT12-d- 30	M6 – M12	41	20	120	90	30	4,0
	- 70	U1/4 – U7/16			160		70	
	-100	P1/8			190		100	
-MGT20-105	MGT20-d- 35	M12 – M20	54	30	140	105	35	4,4
	- 85	U1/2 – U3/4			190		85	
	-115	P1/4 – P3/8			220		115	

1. La douille de taraudage et la clé sont à commander séparément.
La fonction pour le taraudage rigide doit être prévue sur la machine-outils.

Pour PORTE-TARAUD A33-A36

Pour taraud MGT3



Référence
BBT30-MGT3-70

- Ecrou prévu. La clé et la pince sont à commander séparément.
 - Une clé plate de 12 mm est nécessaire pour maintenir la partie hexagonale du corps lors du serrage et desserrage du taraud.
- La fonction pour le taraudage rigide doit être prévue sur la machine-outils.
 - Impossible de faire arriver l'arrosage par le corps du mandrin.

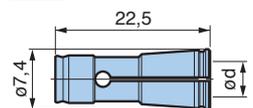
■ CLE MEGA Pour (MGT3)



Référence	MGR12
-----------	--------------

1. Une clé standard de 12 mm est aussi nécessaire pour serrer/ desserrer le taraud.

■ PINCE MICRO Pour (MGT3)

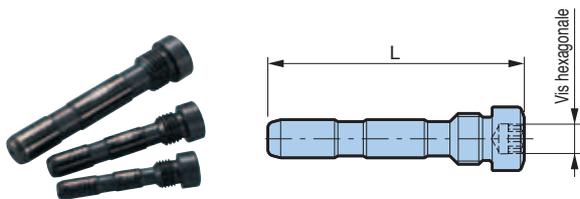


Référence	Plage de taraudage		Queue du taraud ød
	DIN371	ISO529	
NBC4S - 2.5AA	M1 – M1,8	M2	2,5
NBC4S - 2.8AA	M2 – M2,6	M2,2, M2,5	2,8
NBC4S - 3.1AA		M3	3,15
NBC4S - 3.5AA	M3		3,5

■ **Jeu de vis pour MGT** Pour (MGT6, MGT12, MGT20)

(Matière haute résistance)

Fixe la douille de taraudage dans le corps du mandrin.

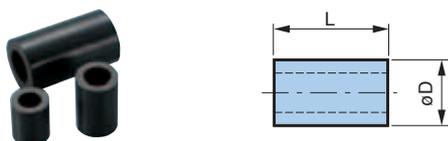


Référence	Taille du 6 pans	L	Corps
MGT 6SS	4	35	MGT 6
MGT12SS	4	40	MGT12
MGT20SS	5	53	MGT20

■ **Réglage Synchro** Pour (MGT6, MGT12, MGT20)

(Matière spéciale)

Manchon remplaçable dans la douille porte-taraud.

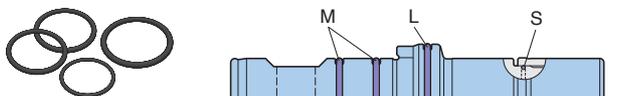


Référence	øD	L	Douille de taraudage
MGT 6SA	9	11	MGT 6-d-□
MGT12SA	10	15	MGT12-d-□
MGT20SA	14	24	MGT20-d-□

1. Vendu dans un paquet de 5 pièces.

■ **Jeu de joints** Pour (MGT6, MGT12, MGT20)

Le jeu comprend : 1 de petite taille, 1 de grande taille et 2 de taille moyenne.



Référence du jeu	Nut Dia.	Douille de taraudage
MGT 6OR	ø16	MGT 6-d-□
MGT12OR	ø20	MGT12-d-□
MGT20OR	ø30	MGT20-d-□

■ **Ecrou MGT**

(Pièce détachée)

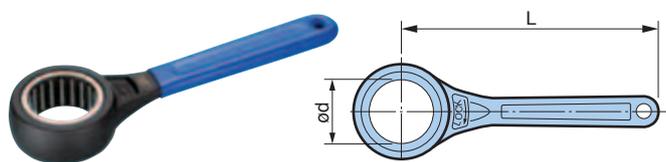
Pour (MGT6, MGT12, MGT20)



Référence	øD	L	Douille de taraudage
MGN 6T	16	19	MGT 6-d-□
MGN12T	20	21	MGT12-d-□
MGN20T	30	24	MGT20-d-□

■ **Clé MEGA**

Pour (MGT6, MGT12, MGT20)

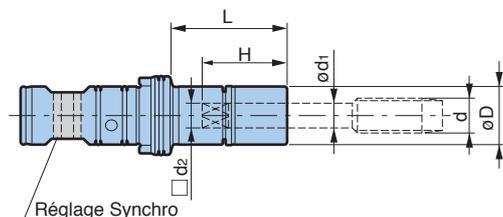


Référence	ød	L	Ecrou
MGR16	16	90	MGN 6T
MGR20L	20	160	MGN12T
MGR30L	30	220	MGN20T

MEGA SYNCHRO[®] Mandrin de taraudage

Disponible en courte, longue et extra-longue (150 mm, 200 mm)
pour répondre à toutes les exigences de productions.

■ Douille de taraudage Pour Standard JIS



MGT6 (Taille du taraud : M2 – M6)

Référence douille de taraudage	Taille du taraud d			ød ₁	□d ₂	H	L	øD	Poids (kg)
	Métrique	Pétrole	Pouce						
MGT6-M 2 - 30	M2		No.3 No.4	3	2,5	19	30	16	0,12
							70		0,18
							100		0,23
							150		0,31
-M 3 - 30	M3		No.5 No.6	4	3,2	21	30	0,12	
							70	0,18	
							100	0,23	
							150	0,31	
-M 4 - 30	M4		No.8	5	4	25	30	0,12	
							70	0,18	
							100	0,22	
							150	0,3	
-200							200	0,37	
							30	0,12	
							70	0,18	
							100	0,22	
-M 5 - 30	M5		No.10 No.12	5,5	4,5	25	30	0,12	
							70	0,18	
							100	0,22	
							150	0,3	
-200							200	0,37	
							30	0,12	
							70	0,17	
							100	0,22	
-M6,U1/4- 30	M6		U1/4	6	4,5	25	30	0,12	
							70	0,17	
							100	0,22	
							150	0,3	
-200							200	0,37	

1. Ecrou prévu. Clé de serrage à commander séparément.

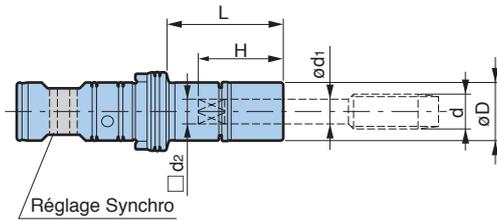
 Pour CLE MEGA A 32

MGT12 (Taille du taraud : M6 – M12)

Référence douille de taraudage	Taille du taraud d			ød ₁	□d ₂	H	L	øD	Poids (kg)
	Métrique	Pétrole	Pouce						
MGT12-M 6,U1/4 - 30	M6		U1/4	6	4,5	27	30	20	0,19
							70		0,29
							100		0,36
							150		0,48
							200		0,6
-U5/16 - 30			U5/16	6,1	5	28	30	0,19	
							70	0,29	
							100	0,36	
							150	0,48	
							200	0,6	
-M 8 - 30	M8			6,2	5	28	30	0,19	
							70	0,29	
							100	0,36	
							150	0,48	
							200	0,6	
-M10,U3/8- 30	M10		U3/8	7	5,5	28	30	0,19	
							70	0,28	
							100	0,35	
							150	0,47	
							200	0,59	
-U7/16,P1/8- 30			P1/8 U7/16	8	6	29	30	0,18	
							70	0,28	
							100	0,35	
							150	0,46	
							200	0,58	
-M12 - 30	M12			8,5	6,5	29	30	0,18	
							70	0,27	
							100	0,34	
							150	0,46	
							200	0,58	

1. Ecrou prévu. Clé de serrage à commander séparément.

 Pour CLE MEGA A 32

**MGT20** (Taille du taraud : M12 – M20)

Référence douille de taraudage	Taille du taraud d			ød ₁	□d ₂	H	L	øD	Poids (kg)
	Métrique	Pétole	Pouce						
MGT20-M12 - 35	M12			8,5	6,5	29	35	30	0,55
- 85							85		0,82
-115							115		0,98
-150							150		1,17
-U1/2 - 35		U1/2		9	7	30	35	30	0,55
- 85							85		0,82
-115							115		0,98
-150							150		1,17
-M14,U9/16- 35	M14	U9/16		10,5	8	33	35	30	0,53
- 85							85		0,79
-115							115		0,95
-150							150		1,14
-P1/4 - 35		P1/4		11	9	31	35	30	0,53
- 85							85		0,79
-115							115		0,95
-150							150		1,14
-U5/8 - 35		U5/8		12	9	34	35	30	0,52
- 85							85		0,78
-115							115		0,94
-150							150		1,13
-M16 - 35	M16			12,5	10	35	35	30	0,52
- 85							85		0,77
-115							115		0,93
-150							150		1,11
-M18,U3/4- 35	M18	U3/4		14	11	36	35	30	0,51
- 85							85		0,76
-115							115		0,92
-150							150		1,1
-P3/8 - 35		P3/8		14	11	33	35	30	0,51
- 85							85		0,76
-115							115		0,92
-150							150		1,1
-M20 - 35	M20			15	12	37	35	30	0,49
- 85							85		0,74
-115							115		0,89
-150							150		1,06

1. Ecoux prévu. Clé de serrage à commander séparément.

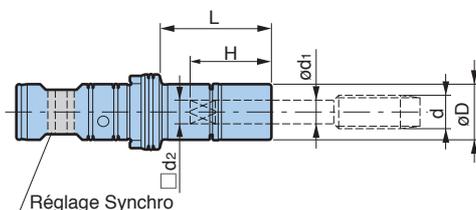
 Pour CLE MEGA A 32
**ATTENTION**

Les tarauds avec pas alterné avec lesquels il n'existe aucune marge de sécurité. Peuvent entraîner des filets surdimensionnés. Dans ce cas, il faut jouer avec le réglage synchro.

MEGA SYNCHRO[®] Mandrin de taraudage

Disponible en courte, longue et extra-longue (150 mm, 200 mm)
pour répondre à toutes les exigences de production.

■ Douille de taraudage Pour standard DIN & ISO



MGT6 (Taille du taraud DIN:M3 – M8 ISO:M3 – M5)

Référence douille de taraudage	Taille du taraud d (DIN)			Taille du taraud d (ISO)		ød1	□d2	H	L	øD	Poids (kg)
	DIN371	DIN376	DIN353	ISO529	ISO2284						
MGT6-031025- 30									30	16	0,12
- 70									70		0,18
-100				M3		3,15	2,5	20	100		0,23
-150									150		0,31
-035027- 30									30		0,12
- 70									70		0,18
-100	M3	M5				3,5	2,7	21	100		0,23
-150									150		0,31
-040032- 30									30		0,12
- 70									70		0,18
-100				M4		4,0	3,15	21	100		0,23
-150									150		0,31
-045034- 30									30		0,12
- 70									70		0,18
-100	M4	M6				4,5	3,4	21	100		0,22
-150									150		0,30
-050040- 30									30	0,12	
- 70									70	0,18	
-100				M5		5,0	4,0	25	100	0,22	
-150									150	0,30	
-200									200	0,37	
-060049- 30									30	0,12	
- 70									70	0,17	
-100	M5,M6	M8				6,0	4,9	26	100	0,22	
-150									150	0,30	
-200									200	0,37	

1. Ecroû prévu. Clé de serrage à commander séparément.

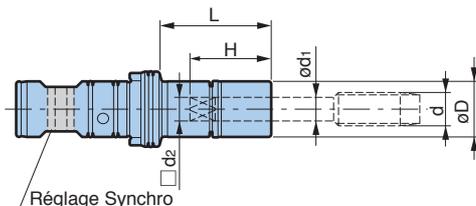
 Pour CLE MEGA A 32

MGT12 (Taille du taraud DIN:M5 – M12 ISO:M6 – M12)

Référence douille de taraudage	Taille du taraud d (DIN)			Taille du taraud d (ISO)		ød1	□d2	H	L	øD	Poids (kg)
	DIN371	DIN376	DIN353	ISO529	ISO2284						
MGT12-060049- 30									30	20	0,19
- 70									70		0,29
-100	M5,M6	M8				6,0	4,9	28	100		0,36
-150									150		0,48
-200									200		0,60
-063050- 30									30		0,19
- 70									70		0,29
-100				M6		6,3	5,0	28	100		0,36
-150									150		0,48
-200									200		0,60
-070055- 30									30		0,19
- 70									70		0,28
-100		M10	1/8			7,0	5,5	28	100		0,35
-150									150		0,47
-200									200		0,59
-080063- 30									30		0,18
- 70									70	0,28	
-100	M8			M8	1/8	8,0	6,3	29	100	0,35	
-150									150	0,46	
-200									200	0,58	
-090071- 30									30	0,18	
- 70									70	0,27	
-100		M12		M12		9,0	7,1	30	100	0,34	
-150									150	0,46	
-200									200	0,58	

1. Ecroû prévu. Clé de serrage à commander séparément.

 Pour CLE MEGA A 32



MGT20 (Taille du taraud DIN:M10 – M18 ISO:M10 – M20)

Référence douille de taraudage	Taille du taraud d (DIN)			Taille du taraud d (ISO)		ød1	□d2	H	L	øD	Poids (kg)
	DIN371	DIN376	DIN353	ISO529	ISO2284						
MGT20-090071- 35									35		0,55
- 85									85		0,82
-115		M12		M12		9,0	7,1	30	115		0,98
-150									150		1,17
-100080- 35									35		0,54
- 85				M10	1/4	10,0	8,0	33	85		0,80
-115									115		0,96
-150									150		1,15
-110090- 35									35		0,53
- 85		M14	1/4			11,0	9,0	34	85		0,79
-115									115		0,95
-150									150		1,14
-112090- 35									35		0,53
- 85				M14		11,2	9,0	34	85		0,79
-115									115	30	0,95
-150									150		1,14
-120090- 35									35		0,52
- 85		M16	3/8			12,0	9,0	34	85		0,78
-115									115		0,94
-150									150		1,13
-125100- 35									35		0,52
- 85				M16	3/8	12,5	10,0	35	85		0,77
-115									115		0,93
-150									150		1,11
-140110- 35									35		0,51
- 85		M18				14,0	11,0	35	85		0,76
-115									115		0,92
-150									150		1,10
-140112- 35									35		0,51
- 85				M18,M20		14,0	11,2	35	85		0,76
-115									115		0,92
-150									150		1,10

1. Ecroû prévu. Clé de serrage à commander séparément.

Pour CLE MEGA A 32

Queue des tarauds Standard DIN

DIN 371



Taraud machine queue renforcée

DIN 376



Taraud machine queue passante



ATTENTION

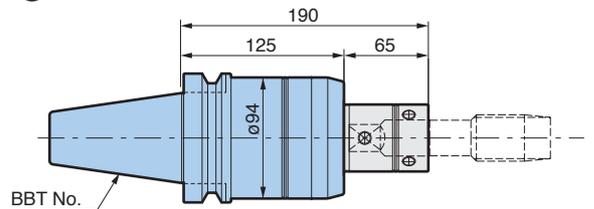
Les tarauds avec pas alterné avec lesquels il n'existe aucune marge de sécurité peuvent entraîner des filets surdimensionnés. Dans ce cas, il faut jouer avec le réglage synchro.

MEGA SYNCHRO[®] Mandrin de taraudage

Arrosage centre broche

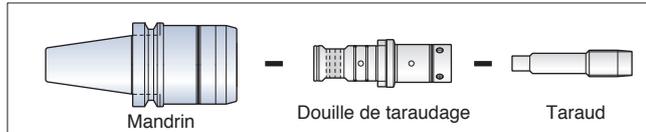
Pour gros taraudage MGT36 Plaque de taraudage : M20 - M36

Les erreurs de synchronisation sont compensées, cela élimine une très grande partie de la force de poussée lors des taraudages avec des pas et dimensions importantes.

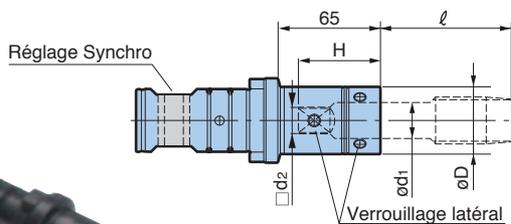


Référence **BBT50-MGT36-125** Poids : 7,2kg

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.



Douille de taraudage Pour (MGT36)
Standard JIS (M20-M36, P1/2, P3/4, P1)



Référence douille de taraudage	Taraud		ød1	□d2	H	øD	Poids (kg)
	Dimension	ℓ					
MGT36-M20-65	M20	65 – 68	15	12	40	32	1,2
-M22-65	M22	71 – 74	17	13	44	34	1,3
-M24-65	M24	74 – 77	19	15	46	39	1,4
-M27-65	M27	80 – 83	20	15	50	40	1,4
-M30-65	M30	83 – 86	23	17	52	43	1,5
-M33-65	M33	88 – 91	25	19	57	49	1,6
-M36-65	M36	94 – 97	28	21	61	52	1,6
-P1/2-65	P1/2	38 – 41	18	14	42	35	1,3
-P3/4-65	P3/4	38 – 41	23	17	47	43	1,5
-P1 -65	P1	49 – 52	26	21	46	50	1,7

1. La longueur "ℓ" est basée sur le standard JIS.

Jeu de vis pour MGT Pour (MGT36)
(Matière haute résistance)
Fixe la douille de taraudage dans le corps du mandrin.

Référence **MGT36SS**

Réglage Synchro Pour (MGT36)
(Matière spéciale)
Manchon remplaçable dans la douille porte-taraud.

Référence **MGT36SA**

Jeu de joints Pour (MGT36)
Jeu de joints pour douille de taraudage.

Référence **MGT36OR**

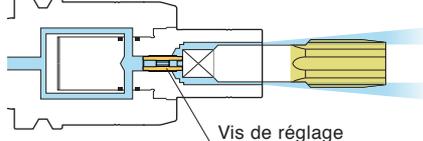
Vis de réglage Pour (MGT36)
Permet de régler la longueur de sortie du taraud.

Référence **MGT36AJ**

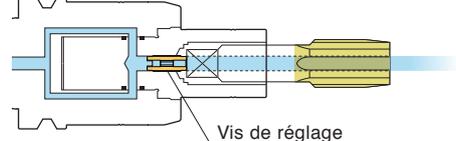
Deux fonctions possibles.

- Réglage de la longueur de sortie du taraud (Longueur de réglage : 3mm).
- Arrosage réglable de 2 manières en inversant la vis de réglage.

● Taraud sans trou



● Taraud avec un trou



Pièces de rechange du verrouillage latéral Pour (MGT36)

Rechange de la vis de serrage du taraud.

Référence du jeu	Référence douille de taraudage	Taille	Référence du jeu	Référence douille de taraudage	Taille
MGT36SL 6	MGT36-M20-65	M6x 8L (x4)	MGT36SL10	MGT36-M33-65	M10x12L (x4)
	-M22-65	+		-M36-65	+
	-P1/2-65	M6x10L (x2)		-P1 -65	M10x14L (x2)
MGT36SL 8	-M24-65	M8x10L (x4) + M8x12L (x2)			
	-M27-65				
	-M30-65				
	-P3/4-65				

MANDRIN WELDON

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 6 - \varnothing 50$

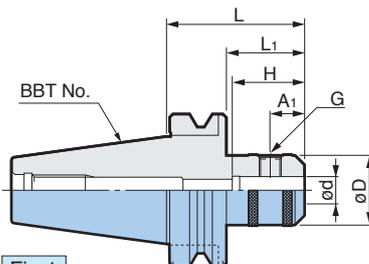


Fig.1

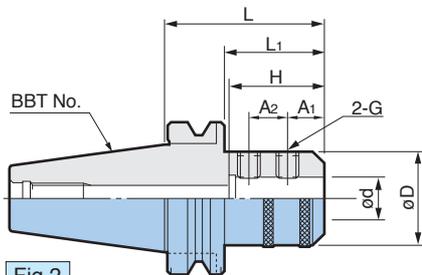


Fig.2

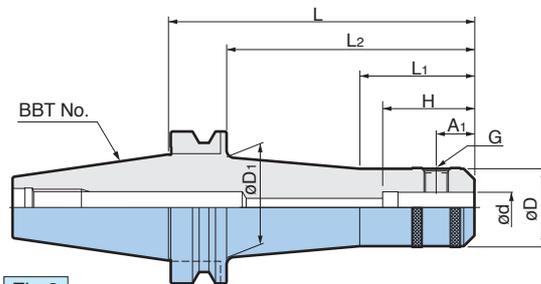


Fig.3

Pour FRAISE A MEPLAT

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	$\varnothing d$ (H5)	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	L ₁	L ₂	A ₁	A ₂	H	G	Poids (kg)
BBT30-ISL 6- 60	1	6	25	-	60	38	-	18	-	85 [※]	M 6	0,6
-ISL 8- 60		8	28								M 8	
-ISL10- 60		10	35								M10	
-ISL12- 60		12	42								M12	
-ISL16- 60		16	48								M14	
BBT40-ISL12- 75	1	12	42	-	75	48	-	22,5	-	110 [※]	M12	1,5
-ISL16- 75		16	48								M14	
-ISL20- 75		20	52								M16	
-ISL25- 90		2	25								63,5	
-ISL32-105	32		72	105	-	24	28	82	M20xP2	2,9		
BBT50-ISL16- 90	1	16	48	-	90	52	-	24	-	145 [※]	M14	4,4
-150	3			56,1	150	60	112			205 [※]		5,0
-200	3			62,2	200	75	162			255 [※]		5,9
-ISL20- 90	1	20	52	-	90	52	-	25	-	145 [※]	M16	4,5
-150	3			60,1	150	60	112			60		5,3
-200	3			66,2	200	75	162			60		5,9
-ISL25-105	2	25	65	-	105	67	-	24	25	60	M18xP2	4,6
-150				150	112	5,3						
-200				200	162	6,2						
-ISL32-105	2	32	72	-	105	67	-	32	28	90	M20xP2	5,3
-150				150	112	6,1						
-200				200	162	7,3						
-ISL40-120	2	40	90	-	120	82	-	30	32	90	M20xP2	6,5
-150				150	112	8,1						
-200				200	162	10,5						
-ISL42-120	2	42	90	-	120	82	-	30	32	90	M20xP2	6,5
-150				150	112	8,0						
-200				200	162	10,4						
-ISL50-121	2	50	99,5	-	121	83	-	35	35	90	M24xP2	7,2

1. La cote « H » représente la longueur mini de queue d'outils à insérer dans le mandrin.

MANDRIN WELDON

Arrosage centre broche

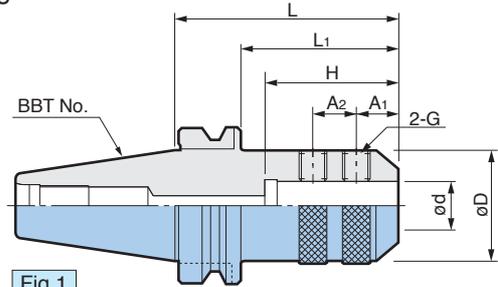
Plage de serrage : $\varnothing 16 - \varnothing 50$ 

Fig.1

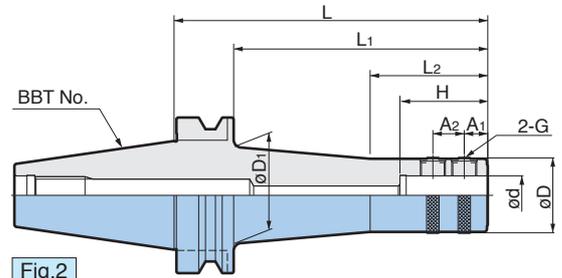


Fig.2

Pour le perçage

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	$\varnothing d$	$\varnothing D$	$\varnothing D_1$	L	L ₁	L ₂	A ₁	A ₂	H	G	Poids (kg)
BBT30-TSL16- 75	1	16	48	-	75	-	-	14	14	48	M10	1,0
-TSL20- 75		20			75			14	14	50	M10	1,0
-TSL25- 80		25			80			20	15	56	M16	1,0
BBT40-TSL16- 90	1	16	48	-	90	63	-	14	14	48	M10	1,7
-105					105	78						1,9
-TSL20- 90					90	63						1,7
- 105		20	48	105	78	14	14	50	M10	1,9		
-TSL25- 90		25	48	-	90	63	-	15	20	56	M16	1,6
-105					105	78						1,8
-TSL32-105		32	63	-	105	78	-	15	20	60	M16	2,4
-135					135	108						3,0
-TSL40-105					40	68						105
BBT50-TSL16- 90	1	16	48	-	90	52	-	14	14	48	M10	4,2
-135					135	97						4,8
-165					165	127						5,2
-200	2	62,2	200	162	75	6,1						
-TSL20- 90	1	20	48	-	90	52	-	14	14	50	M10	4,2
-135					135	97						4,8
-165					165	127						5,2
-200	2	62,2	200	162	75	6,0						
-250							64	250	212	90	6,8	
-TSL25-105	1	25	48	-	105	67	-	15	20	56	M16	4,3
-135					135	97						4,7
-165					165	127						5,1
-200	2	62,2	200	162	75	5,9						
-250							64	250	212	90	6,7	
-TSL32-105	1	32	63	-	105	67	-	15	20	60	M16	4,8
-135					135	97						5,5
-165					165	127						6,2
-200					200	162						6,9
-250					250	212						8,0
-TSL40-105	1	40	68	-	105	67	-	15	25	70	M16	4,8
-135					135	97						5,6
-165					165	127						6,4
-200					200	162						7,3
-250					250	212						8,6
-TSL50-105	1	50	84	-	105	67	-	15	25	70	M16	5,4
-150					150	112						7,2

Arrosage centre broche

Plage de serrage : $\varnothing 20 - \varnothing 40$

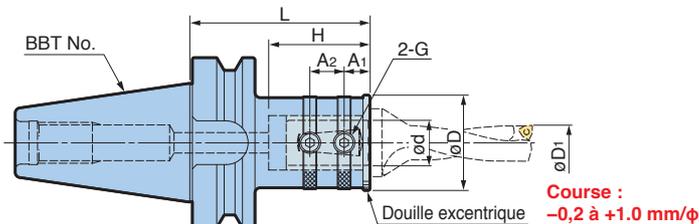
MANDRIN WELDON Type SLE

Mandrin pour forêt à plaquettes amovibles avec une possibilité de réglage au diamètre de +/- 0,1 mm.



Le diamètre de perçage est réglable en faisant tourner la douille excentrique.

Course
-0.2 à +1.0 mm/φ



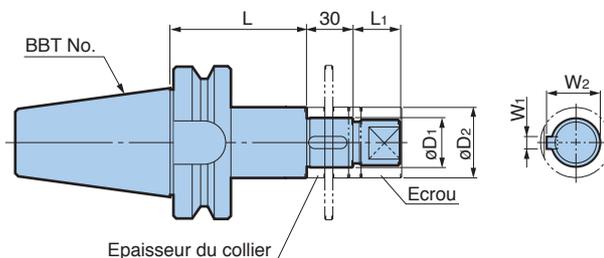
BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L	A1	A2	H	G	Poids (kg)	\varnothing du forêt ($\varnothing D1$)
BBT40-TSLE20- 90	20	50	90	14	14	53	M10	1,7	12 – 19,8
-TSLE25- 90	25	56		15	20	59	M12	1,8	20 – 24,5
-TSLE32-105	32	66		105	16	20	63	M12	2,5
BBT50-TSLE20-105	20	50	105	14	14	53	M10	4,5	12 – 19,8
-TSLE25-105	25	56		15	20	59	M12	4,6	20 – 24,5
-TSLE32-105	32	66		16	20	63	M12	4,9	25 – 29,5
-TSLE40-105	40	80		18	25	73	M16	5,4	30 – 36

Attention

La plaquette extérieure et le plat de la queue doivent être alignés. Tout autre forêt n'ayant pas cet alignement ne pourra pas être utilisé avec ce mandrin.

ARBRE SIDE CUTTER



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	$\varnothing D1$ (h6)	W1	W2	$\varnothing D2$	L	L1	Poids (kg)
BBT40-SCA25,4 - 75	25,4	6,35	27,78	40	75	25	1,9
-120					120		2,3
-SCA31,75- 75	31,75	7,92	34,92	46	75	30	2,4
BBT50-SCA25,4 - 90	25,4	6,35	27,78	40	90	25	4,7
-135					135		5,1
-SCA31,75- 90	31,75	7,92	34,92	46	90	30	5,1
-135					135		5,7
-SCA38,1 - 90	38,1	9,52	42,06	55	90	36	5,8
-135					135		6,8

- L'écrou est inclus.
- Les bagues d'épaisseur de 5 mm, 8 mm, 10 mm et 12 mm sont prévues.

MANDRIN POUR QUEUE CM



La finition précise du cône intérieur garantit une parfaite concentricité.

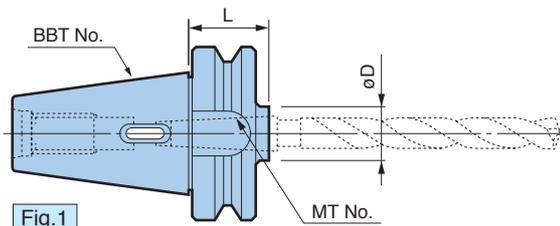


Fig.1

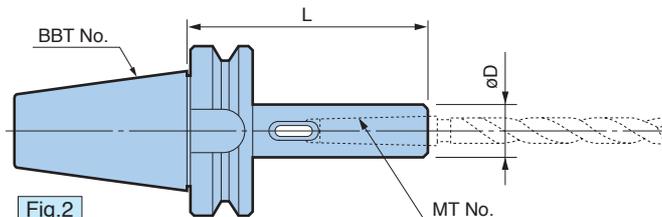


Fig.2

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

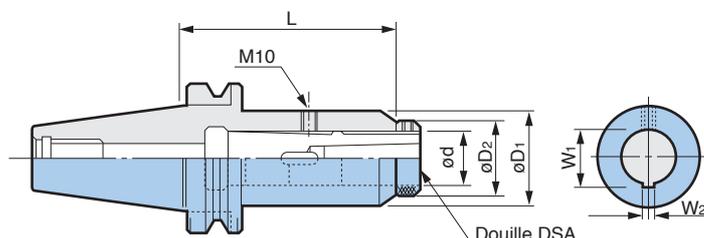
Référence	Fig.	MT No.	øD	L	Poids (kg)
BBT30-MTA1- 60	1	1	25	60	0,5
-MTA2- 60		2	32	60	
-MTA3- 80		3	40	80	
BBT40-MTA1- 45	1	1	25	45	1,0
-120	2			120	1,3
-MTA2- 45	1	2	32	45	1,0
-120	2			120	1,6
-MTA3- 75	1	3	40	75	1,0
-135	2			135	1,7
-MTA4- 90	2	4	50	90	1,6
BBT50-MTA1- 45	1	1	25	45	3,9
-120	2			120	4,2
-180				180	4,3
-MTA2- 45	1	2	32	45	3,9
-135	2			135	4,3
-180				180	4,6
-MTA3- 45	1	3	40	45	3,8
-150	2			150	4,6
-180				180	4,9
-MTA4- 75	1	4	50	75	3,9
-180	2			180	5,4
-MTA5-105	1	5	65	105	4,5
-210	2			210	7,2

Taille des Cônes Morse par rapport au diamètre des forêts

MT No.	Diamètre du forêt ※
1	ø 3 - ø14
2	ø14,5 - ø23
3	ø23,5 - ø31,5
4	ø32 - ø50
5	ø51 - ø76

※ Diamètre des forêts suivant norme JIS B 4302 1 Standard

MANDRIN WELDON TYPE B



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

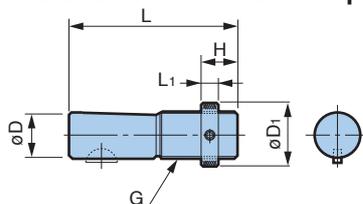
Référence	ød	øD1	øD2	L	W1	W2	Douille DSA	Poids (kg)
BBT40-SLB26-105	26	50	39	105	28,2	5	DSA26	1,6
-SLB35-135	35	60	48	135	37,6	6	DSA35	2,2
BBT50-SLB26-105	26	50	39	105	28,2	5	DSA26	4,7
-SLB35-135	35	60	48	135	37,6	6	DSA35	5,6

1. Utiliser avec la douille DSA ci-dessous.

Pour MANDRIN SIDE LOCK TYPE B

Douille DSA

Dimensions des douilles d'adaptation DSA



Référence	øD	L	L1	øD1	H	G
DSA26-□□	26	92	12	39	26	TM26xP2
DSA35-□□	35	117	12	48	32	TM35xP2

■ Douilles de perçage DSA

- Pour Cônes Morse à tenon.



Référence	MT No.	Poids (kg)
DSA26-MT1	1	0,4
-MT2	2	0,3
DSA35-MT1	1	0,9
-MT2	2	0,8
-MT3	3	0,7

■ DSA pour Cônes Jacobs

- Fixation pour mandrin sans clavette et pince caoutchouc.



Référence	JT No.	Poids (kg)
DSA26-JT1	1	0,4
DSA26-JT2	2	0,4
DSA26-JT6	6	0,5
DSA35-JT6		1,0

ARBRE FACE MILL Type FMA

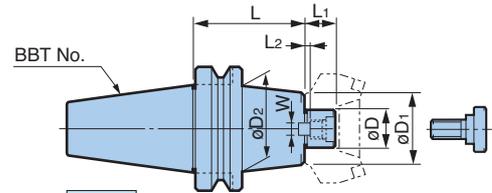


Fig. 1

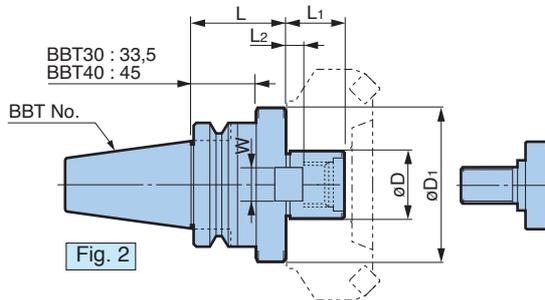


Fig. 2

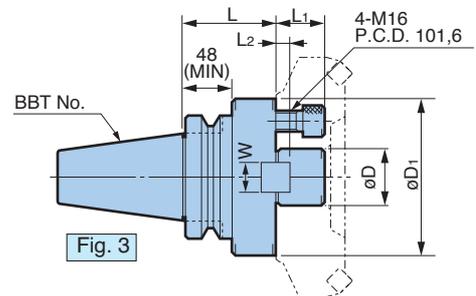


Fig. 3

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

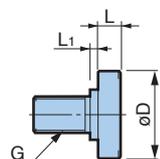
Référence	Fig.	øD (h6)	øD1	øD2	L	L1	Tenons d'entrainements		Vis de serrage	Poids (kg)
							L2	W		
BBT30-FMA22,225- 45	1	22,225	42	—	45	18	4	8,3	M10-40L	0,9
-FMA25,4 - 45	2	25,4	50	—	45	22	5	9,5	MBA-M12	1,0
BBT40-FMA25,4 - 45	1	25,4	50	—	45	22	5	9,5	MBA-M12	1,5
- 90				90	2,3					
-150 ※				150	3,4					
-FMA31,75 - 45		31,75	60	—	45	30	7	12,7	MBA-M16	1,7
- 75				75	2,4					
-105 ※				105	3,0					
-150 ※	150			4,0						
-FMA38,1 - 60	2	38,1	80	—	60	34	9	15,9	MBA-M20	2,5

Les références notées avec ※ ne sont pas prévues avec arrivée d'arrosage.

1. Les vis de serrage standards (MBA-M□□) sont incluses.

2. Pour l'arrivée d'arrosage à travers l'arbre porte-fraise, il est nécessaire d'utiliser des vis avec un perçage avec la référence : (TMBA-M□□).

■ VIS DE SERRAGE



Vis de serrage standard (accessoires)		Vis de serrage avec trou d'arrosage (option)			
Référence	Référence	øD	L	L1	G
MBA-M12	TMBA-M12	33	10	2	12
-M12H	—			—	
-M16	-M16	40	10	6	16
-M16H	—			—	
-M20	-M20	50	14	6	20
-M20H	—			—	
-M24	-M24	65	10	10	24

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	øD (h6)	øD ₁	øD ₂	L	L ₁	Tenons d'entraînements		Vis de serrage	Poids (kg)							
							L ₂	W									
BBT50-FMA25.4 - 45	1	25,4	50	70	45	22	5	9,5	MBA-M12	4,1							
- 90					90					5,0							
-150*					150					6,4							
-200*					200					7,7							
-250*					250					8,8							
-300*					300					9,9							
-350*					350					11,0							
-FMA31.75 - 45					1					31,75	60	70	45	30	7	12,7	MBA-M16
- 75	75	5,1															
-105	105	5,6															
-150*	150	6,7															
-200*	200	8,3															
-250*	250	9,6															
-300*	300	10,9															
-350*	350	12,2															
-FMA38.1 - 45	1	38,1	80	-		45	34	9	15,9			MBA-M20	4,6				
- 75						75							5,4				
-105					105	6,7											
-150*					150	8,5											
-200*					200	10,4											
-250*					250	12,4											
-300*					300	14,3											
-350*					350	16,3											
-FMA47.625- 75*	3	47,625	128,57	-	75	38	12,5	25,3	4-M16	8,1							
-100*					100					9,6							
-150*					150					12,7							
-FMA50.8 - 45	1	50,8	100	-	45	36	10	19,05	MBA-M24	4,8							
- 75					75					6,6							
-105					105					8,5							
-150*					150					11,2							
-200*					200					14,3							
-250*					250					17,4							
-300*					300					20,4							
-350*					350					23,5							

Les références notées avec * ne sont pas prévues avec arrivée d'arrosage.

1. Les vis de serrage standards (MBA-M□□) sont incluses,

2. Pour l'arrivée d'arrosage à travers l'arbre porte-fraise, il est nécessaire d'utiliser des vis avec un perçage avec la référence : (TMBA-M□□).

ARBRE FACE MILL Type FMC

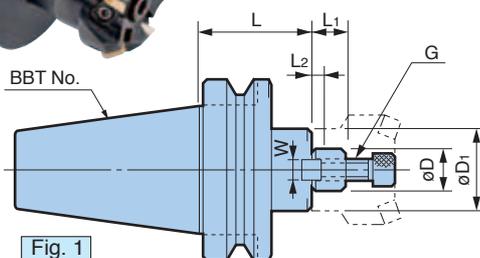


Fig. 1

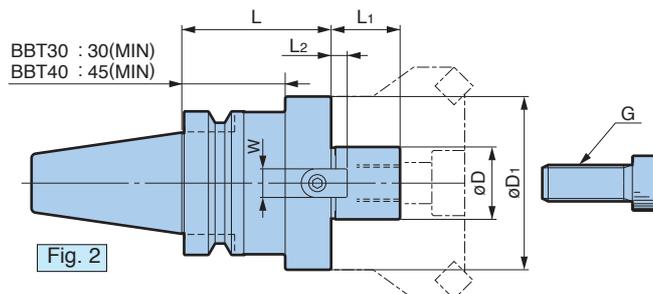


Fig. 2

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	øD (h6)	øD1	L	L1	Tenons d'entrainements		G	Poids (kg)
						L2	W		
BBT30-FMC16 - 45	2	16	34	45	16	5	8	M8	0,6
-FMC22 - 45	1	22	45		18	5	10	M10	0,8
-FMC27 - 45	1	27	70		20	6	12	M12	1,0
-FMC25.4- 45	2	25,4	70	45	20	5	9,5	M12	1,0
BBT40-FMC22 - 45	1	22	45	45	18	5	10	M10	1,3
- 90				90					1,7
-150 ✱				150					2,5
-FMC27 - 60	2	27	70	60	20	6	12	M12	2,0
- 90				90					2,6
-150 ✱				150					4,1
-FMC32 - 60	2	32	85	60	22	7	14	M16	2,1
- 75				75					2,5
-105				105					3,3
-FMC25.4- 60	2	25,4	70	60	20	5	9,5	M12	2,0
- 90				90					2,7
-150 ✱				150					4,2
-FMC38.1- 60	2	38,1	85	60	22	7	15,9	M16	2,3
- 75				75					2,7
BBT50-FMC22 - 60	1	22	45	60	18	5	10	M10	4,1
-105				105					4,6
-150 ✱				150					4,9
-200 ✱				200					6,5
-250 ✱				250					7,3
-FMC27 - 45	1	27	70	45	20	6	12	M12	4,1
- 90				90					5,1
-150 ✱				150					6,9
-200 ✱				200					8,5
-250 ✱				250					10,0
-FMC32 - 45	1	32	85	45	22	7	14	M16	4,3
- 75				75					5,6
-105				105					7,0
-150 ✱				150					8,7
-200 ✱				200					10,9
-250 ✱	250	13,1							
-FMC25.4- 45	1	25,4	70	45	20	5	9,5	M12	3,7
- 90				90					5,1
-150 ✱				150					6,9
-200 ✱				200					8,5
-250 ✱				250					10,0
-FMC38.1- 45	1	38,1	85	45	22	7	15,9	M16	4,2
- 75				75					5,5
-105 ✱				105					6,7

1. Les références notées avec ✱ ne sont pas prévues avec arrivée d'arrosage.

2. L'écrou de serrage est prévu.

3. L'arrosage peut arriver à travers la vis de serrage du mandrin porte-fraise.

ARBRE FACE MILL Type FMH



Pour fraise prévue avec arrosage direct sur les plaquettes de coupe.

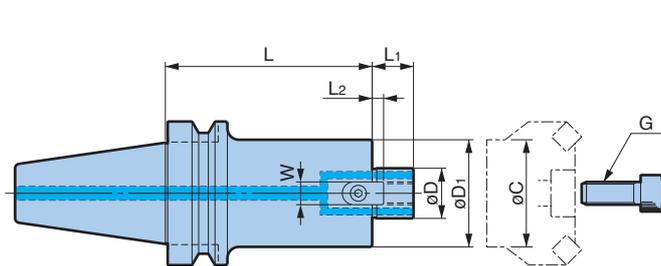
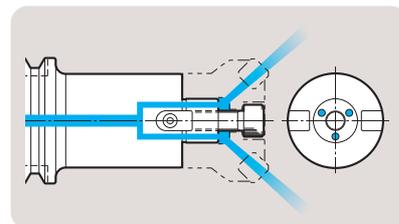


Fig.1

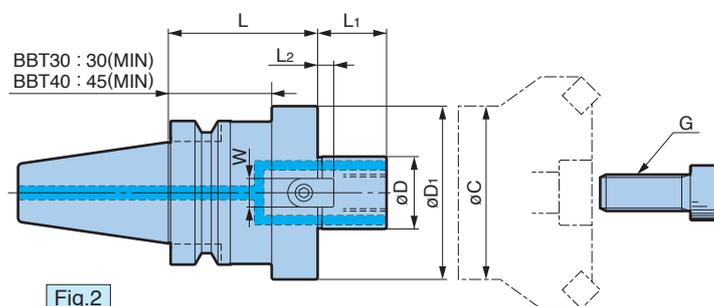


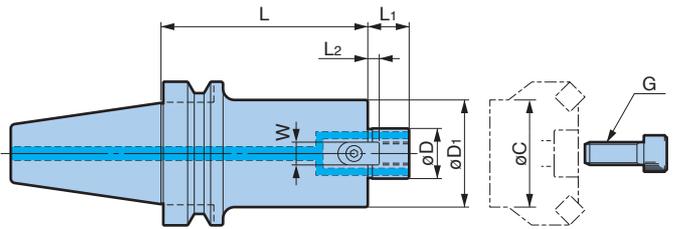
Fig.2

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Fig.	øD (h6)	øD1	L	L1	Tenons d'entrainements		G	Poids (kg)	øC
						L2	W			
BBT30-FMH16 -37- 35	1	16	37	35	16	5	8	M 8	0,53	32
-FMH22 -47- 45	2	22	47	45	18	5	10	M10	0,73	43
-FMH27 -60- 45	2	27	60	45	20	6	12	M12	0,89	46
BBT40-FMH16 -37- 40	1	16	37	40	16	5	8	M 8	1,1	32
-FMH22 -47- 45	1	22	47	45	18	5	10	M10	1,3	36
- 60				60					1,5	
- 90				90					1,9	
-150				150					2,7	
-FMH22 -60- 45				45					1,5	
- 60	60	1,8								
- 90	90	2,5								
-FMH27 -60- 45	1	27	60	45	20	6	12	M12	1,5	46
- 60				60					1,8	
- 90				90					2,5	
-FMH27 -76- 60	2	27	76	60	20	6	12	M12	2,1	62
- 90				90					2,8	
-FMH32 -96- 60	2	32	96	60	22	7	14	M16	2,4	80
-FMH22,225-47- 45	1	22,225	47	45	17	3,5	8	M10	1,3	39
- 60				60					1,5	
- 90				90					1,9	
-150				150					2,7	
-FMH22,225-60- 45	1	22,225	60	45	17	3,5	8	M10	1,5	53
- 60				60					1,8	
- 90				90					2,5	
-FMH25,4 -70- 60	2	25,4	70	60	22	5	9,5	M12	2,0	55
- 90				90					2,7	
-105				105					3,1	
-FMH31,75 -76- 60	2	31,75	76	60	30	7	12,7	M16	2,2	63
- 90				90					2,9	
-FMH31,75 -96- 60	2	31,75	96	60	30	7	12,7	M16	2,5	84

1. L'arrosage peut arriver à travers la vis de serrage du mandrin porte-fraise.
2. La vis avec tête hexagonale six pans est prévue.

ARBRE FACE MILL Type FMH



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	øD (h6)	øD1	L	L1	Tenons d'entraînement		G	Poids (kg)	øC
					L2	W			
BBT50-FMH16 - 37- 60	16	37	60	16	5	8	M8	3,8	32
-105			105					4,1	
-150			150					4,5	
-200			200					4,9	
-FMH22 - 47- 60	22	47	60	18	5	10	M10	4,1	36
-105			105					4,7	
-150			150					5,3	
-200			200					6,0	
-250			250					6,7	
-300			300					7,8	
-FMH22 - 60- 60	22	60	60	18	5	10	M10	4,2	49
-105			105					5,2	
-150			150					5,2	
-200			200					7,4	
-250			250					8,5	
-300			300					9,6	
-FMH27 - 60- 45	27	60	45	20	6	12	M12	3,9	46
- 90			90					5,0	
-150			150					6,3	
-200			200					7,4	
-250			250					8,5	
-300			300					9,6	
-FMH27 - 76- 45	27	76	45	20	6	12	M12	4,0	62
- 90			90					5,6	
-150			150					7,8	
-200			200					9,7	
-250			250					11,4	
-300			300					13,2	
-FMH32 - 96- 45	32	96	45	22	7	14	M16	4,2	80
- 90			90					6,8	
-150			150					10,2	
-200			200					13,3	
-250			250					16,1	
-300			300					19,0	
-FMH40 -100- 45	40	100	45	26	8,5	16	M20 (MBA-M20H)	4,4	80
- 75			75					6,2	
-105			105					8,1	

1. L'arrosage peut arriver à travers la vis de serrage du mandrin porte-fraise.

2. La vis avec tête hexagonale six pans est prévue.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	øD (h6)	øD ₁	L	L ₁	Tenons d'entraînements		G	Poids (kg)	øC
					L ₂	W			
BBT50-FMH22,225-47- 60	22,225	47	60	17	3,5	8	M10	4,1	39
-105			105					4,7	
-150			150					5,3	
-200			200					6,0	
-250			250					6,6	
-300			300					7,7	
-350			350					8,9	
-FMH22,225-60- 60			22,225					60	
-105	105	5,2							
-150	150	6,2							
-200	200	7,4							
-250	250	8,5							
-300	300	9,5							
-350	350	10,6							
-FMH25,4 -70- 45	25,4	70		45	22	5	9,5		M12
- 60			60	4,5					
- 90			90	5,4					
-150			150	7,2					
-200			200	8,7					
-250			250	10,3					
-300			300	11,8					
-FMH31,75 -76- 45			31,75	76				45	
- 75	75	5,2							
-105	105	6,3							
-150	150	7,9							
-200	200	9,7							
-250	250	11,6							
-300	300	13,4							
-FMH31,75 -96- 45	31,75	96			45	30	7	12,7	M16
- 75			75	6,0					
-105			105	7,7					
-150			150	10,3					
-200			200	13,1					
-250			250	16,4					
-300			300	19,2					
-FMH38,1 -100- 45			38,1	100	45				
- 75	75	6,3							
-105	105	8,1							
-150	150	10,9							
-200	200	14,5							
-250	250	17,5							
-300	300	20,5							

1. L'arrosage peut arriver à travers la vis de serrage du mandrin porte-fraise.
2. La vis avec tête hexagonale six pans est prévue.

TÊTE A RENVOI D'ANGLE

Vous avez la rigidité et l'exactitude du système NEW BABY CHUCK pour le serrage d'outil. Celui-ci produisant une grande précision et une parfaite concentricité. Disponible dans différentes tailles pour répondre aux exigences d'usinages spécifiques.

AG90 Type NBS ANGLE DE LA BROCHE : 90°

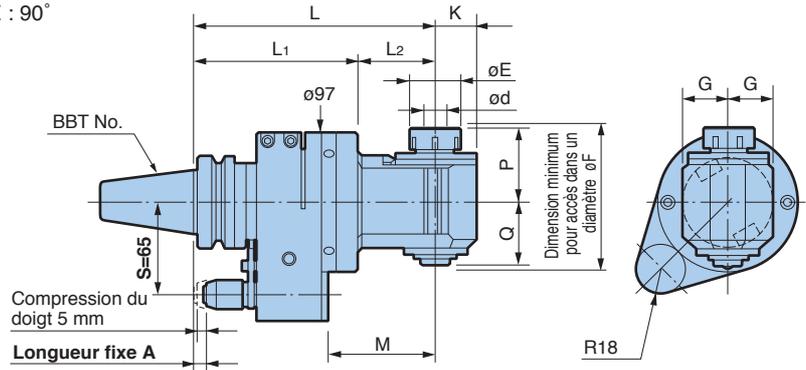


Fig. 1

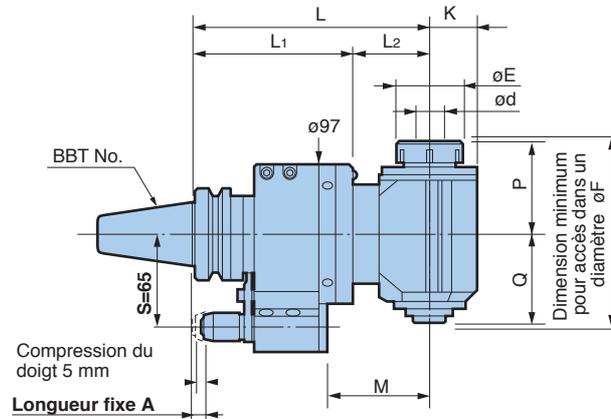


Fig. 2

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

STOP BLOC "BIG" est nécessaire.

● La rotation de l'outil de coupe est en sens inverse de la rotation broche machine. (Ratio broche 1:1)

Référence	Fig.	ød	øE	G	K	L	L1	L2	M	P	Q	øF	Pince	Max. min ⁻¹	Poids (kg)
BBT40-AG90/NBS 6 -170	1	0,25 – 6	20	21	17	170	115	55	77	33	29	67	NBC 6	6,000	5,1
						200		85	107						5,3
						230		115	137						5,5
						260		145	167						5,7
-AG90/NBS10 -170	1	1,5 – 10	30	30	25	170	115	55	77	45	43	91	NBC10	6,000	5,5
						200		85	107						5,9
						230		115	137						6,2
-AG90/NBS13 -170	1	2,5 – 13	35	31	28	170	115	55	77	52	45	101	NBC13	6,000	5,6
						200		85	107						6,0
						230		115	137						6,3
-AG90/NBS20S-165S	2	2,5 – 20	46	35	33	165	112	53	72	65	62	132	NBC20	3,000	8,0

1. La longueur standard A est de 8 mm. Autres longueurs sur demande.

2. La tête de coupe et l'outil sont indexables sur 360°.

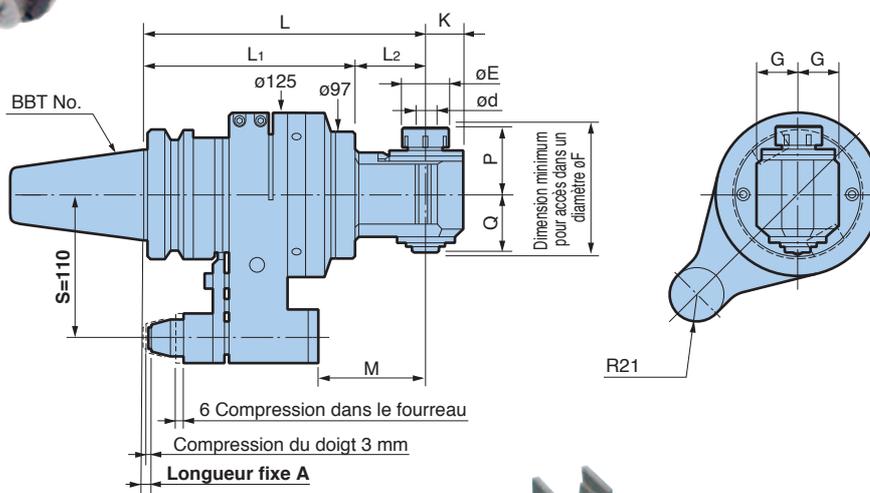
3. L'écrou ainsi que les clés sont prévus. Les pinces sont à commander séparément.

4. Les pinces de fraisage New Baby NBC□-□EAA ne sont pas utilisables.

5. Les têtes renvoi en BBT30 sont également disponibles. S.V.P contacter l'agent (BIG).

 Pour PINCE NEW BABY G 3

 Pour STOP BLOC G 25



STOP BLOCK exclusif pour TÊTE A RENVOI.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

● La rotation de l'outil de coupe est en sens inverse de la rotation broche machine. (Ratio broche 1:1)

Référence	ød	øE	G	K	L	L1	L2	M	P	Q	øF	Pince	Max. min ⁻¹	Poids (kg)
BBT50-AG90/NBS 6-215	0,25 – 6	20	21	17	215	160	55	82	33	29	67	NBC 6	6,000	12,6
-245					85		112	12,8						
-275					115		142	13,0						
-305					145		172	13,2						
-AG90/NBS10-215	1,5 – 10	30	30	25	215	160	55	82	45	43	91	NBC10	6,000	13,0
-245					85		112	13,4						
-275					115		142	13,7						
-AG90/NBS13-215	2,5 – 13	35	31	28	215	160	55	82	52	45	101	NBC13	6,000	13,1
-245					85		112	13,5						
-275					115		142	13,8						
-AG90/NBS20-230	2,5 – 20	46	35	35	230	160	70	97	65	62	132	NBC20	3,000	14,2

1. La longueur standard A est de 6 mm. Autres longueurs sur demande.
 2. La tête de coupe et l'outil sont indexables sur 360°.
 3. L'écrou ainsi que les clés sont prévus. Les pinces sont à commander séparément.
 4. Les pinces de fraisage New Baby NBC□-□EAA ne sont pas utilisables.
- S=80 réalisable sur demande.**

Pour PINCE NEW BABY G 3

Pour STOP BLOC G 25

TÊTE A RENVOI D'ANGLE

De conception compacte, légère et précise. Convient parfaitement pour les perçages.
Taille idéale pour les petits centres d'usinage.

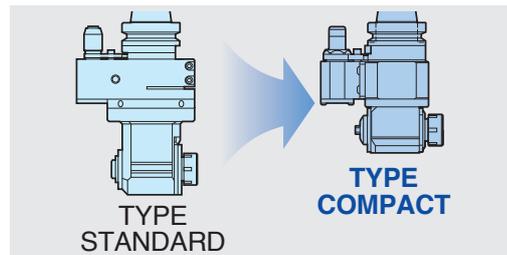
AG90 Type COMPACT ANGLE DE LA BROCHE : 90°

Pour le perçage

Haute qualité des composants

- Grande précision des pinces New Baby
- Pignons à denture hélicoïdale et roulements coniques
- Excellente étanchéité de l'ensemble

■ Le boîtier et la longueur de tête sont réduits.



Légère et Compacte

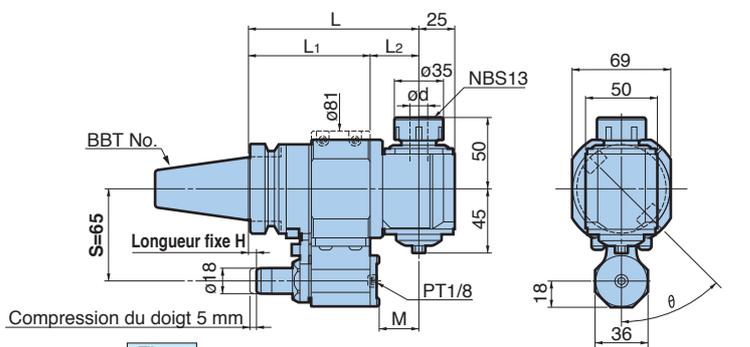


Fig. 1 BBT40 MAX.5,000min⁻¹

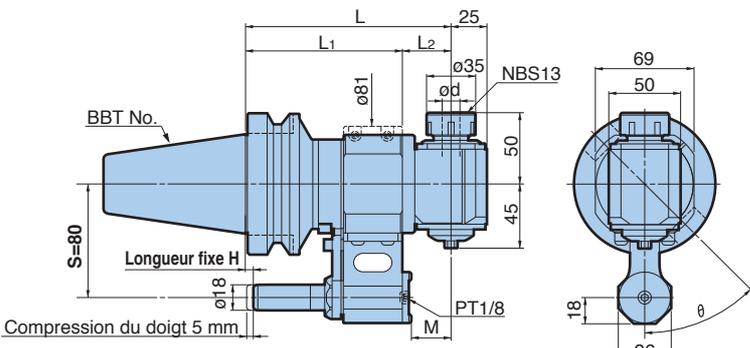


Fig. 2 BBT50 MAX.5,000min⁻¹

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.



STOP BLOC "BIG" est nécessaire.
Le STOP BLOC est le même que pour les «HIGH SPINDLE» et «HI JET HOLDER».

● La rotation de l'outil de coupe est en sens inverse de la rotation broche machine.

Référence	Fig.	ød	L	L1	L2	M	Pince	Rapport de vitesse	Poids (kg)
BBT40-AG90-13-120	1	2,5 - 13	120	86	34	27,85	NBC13	1 : 1	4,5
-170			170		84	77,85			5,5
BBT50-AG90-13-145	2	2,5 - 13	145	111	34	27,85	NBC13	1 : 1	7,6
-195			195		84	77,85			8,6

1. L'écrou ainsi que les clés sont prévus. Les pinces sont à commander séparément.
2. Les pinces de fraisage New Baby NBC13 - □EAA ne sont pas utilisables.
3. La longueur H et l'angle θ varient selon les machines.
S.V.P nous indiquer les dimensions souhaitées.

4. Un trou taraudé (PT 1/8) est usiné sous le couvercle du doigt d'indexation de façon à pouvoir raccorder un tuyau pour l'arrivée d'arrosage.

Pour PINCE NEW BABY G 3 Pour STOP BLOC G 25

Exemple d'application



Une grande rigidité et une concentricité parfaite permettent d'obtenir un usinage précis.

	Perçage
Outil	Forêt carbure ø12 mm
Matière	C50 (S50C)
Vitesse de coupe	70 m/min
Vitesse d'avance	372 mm/min 0,2 mm/rev
Vitesse de broche	1,860 min ⁻¹

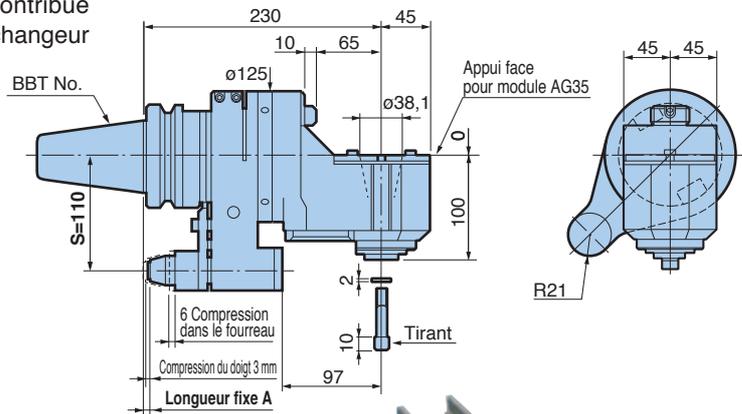
TÊTE A RENVOI D'ANGLE

La tête renvoi d'angle est équipée d'une broche avec un cône court pour un changement rapide de différents modules.

AG90 Type BUILD-UP ANGLE DE LA BROCHE : 90°

[TYPE STANDARD]

Prévue pour sa grande rigidité grâce l'appui face des modules qui se trouvent dans l'axe broche machine. Cela contribue également à minimiser les interférences avec le bras changeur d'outils et les problèmes de stockage dans le magasin.



MAX.3,000 min⁻¹

STOP BLOC "BIG" pour TÊTE RENVOI est nécessaire.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

- L'outil tourne dans le même sens que la broche machine.

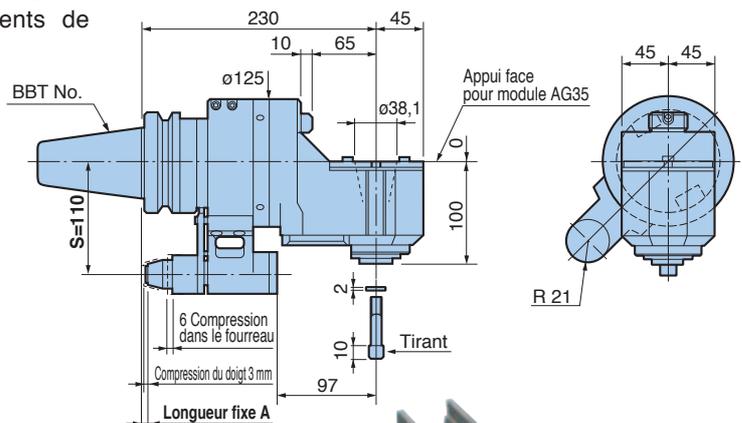
Référence	Poids (kg)
BBT50-AG90/AGH35-230	15,0

1. La longueur standard A est de 6 mm. Autres longueurs sur demande.
2. Le corps de la tête renvoi d'angle et l'outil sont indexables sur 360°.

 Pour STOP BLOC G 25

[TYPE GRANDE RIGIDITE]

Munie d'un carter en acier et d'un doigt d'indexation renforcé pour des opérations d'usinages avec des enlèvements de copeaux demandant une plus grande rigidité.



MAX.3,000 min⁻¹

STOP BLOC "BIG" pour TÊTE RENVOI est nécessaire.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

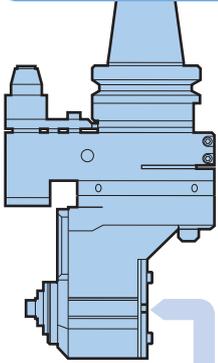
- L'outil tourne dans le même sens que la broche machine.

Référence	Poids (kg)
BBT50-AG90/AGH35-230S	16,3

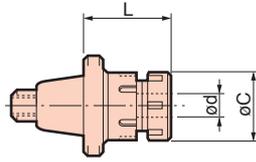
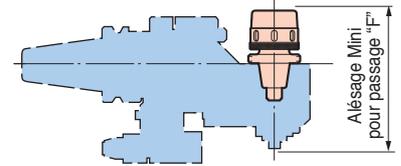
1. La longueur standard A est de 6 mm. Autres longueurs sur demande.
 2. Le corps de la tête renvoi d'angle et l'outil sont indexables sur 360°.
- S=80 réalisable sur demande.

 Pour STOP BLOC G 25

ADAPTATEUR AG35 POUR TETE TYPE "BUILD-UP"



ø" F" Minimum= Dimension de l'alésage dans laquelle le module AG35 peut pénétrer en pensant à rajouter la longueur de sortie d'outil.



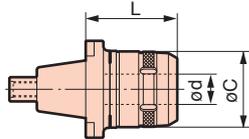
NEW BABY CHUCK

Référence	ød	L	øC	øF	Poids (kg)
AG35-NBS10	1,5 - 10	47	30	162	0,6
-NBS13	2,5 - 13	54	35	168	0,7
-NBS16	2,5 - 16		42	170	0,8
-NBS20	2,5 - 20		46	170	0,9

Les pinces et les clés doivent être commandées séparément.

Pour PINCE NEW BABY **G 3**

Pour CLE **A 15**

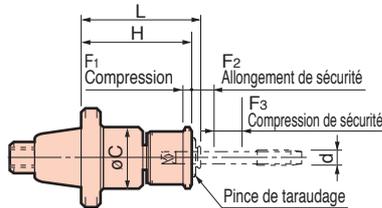


NEW HI-POWER MILLING CHUCK

Référence	ød	L	øC	øF	Poids (kg)
AG35-HMC20S	20	60	50	178	1,5

La clé (FK45-50L) est prévue.

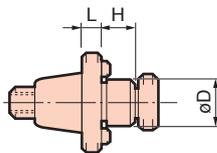
Pour PINCE CYLINDRIQUE **G 15**



AUTO TAPPER TYPE B (Contrôle automatique de profondeur)

Référence	d	L	øC	H	F ₁	F ₂	F ₃	Poids (kg)
AG35-ATB12E	M4 - M12	80	40,5	72	0,5	5	4	1,0
-ATB20E	M8 - M20	115	57,5	102,5		6,5	5	1,7

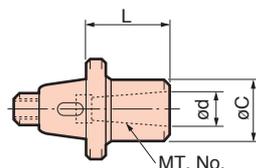
Pour les pinces de taraudage, contactez votre agent **BIG**.



FACE MILL ARBOR

Référence	øD	L	H	Poids (kg)
AG35-FMA25,4-20	25,4	20	22	1,0
AG35-FMH22 -30	22	30	18	1,0
-FMH27 -20	27	20	20	1,0

L'outil dépasse la face 7,5 mm pour une fraise de diamètre 125 mm avec les combinaisons suivantes : AG35-FMA25,4-20 + 50 mm plus la sortie plaquette, AG35-FMH22-30 + 40 mm plus la sortie plaquette, AG35-FMH27-20 + 50 mm plus la sortie plaquette.



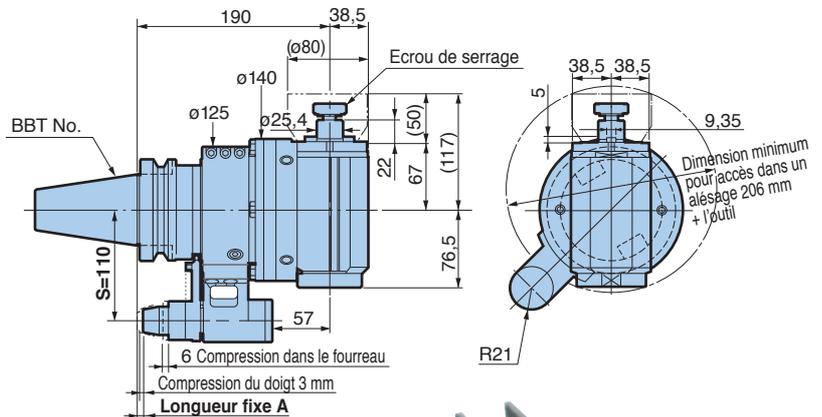
MORSE TAPER ADAPTER

Référence	ød	MT.No.	L	øC	øF	Poids (kg)
AG35-MT1	12,065	1	50	24	164	0,6
-MT2	17,78	2	60	32	180	0,7

TETE A RENVOI D'ANGLE

Roulements hautes performances en rigidité et résistance, la conception de cette tête renvoi nous permet d'obtenir un couple de transmission de : 20 Kw à 1 500 Tr/mn.

AG90 Type FACE MILL ANGLE DE BROCHE : 90°



MAX.1,500 min⁻¹



STOP BLOC "BIG" pour TETE RENVOI est nécessaire.

Indexation de la coupe de l'outil à 90°

(Précision ± 5')

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

- La rotation de l'outil de coupe est en sens inverse de la rotation broche machine.

Référence	Poids (kg)
BBT50-AG90-FMA25,4S-190S	19,2

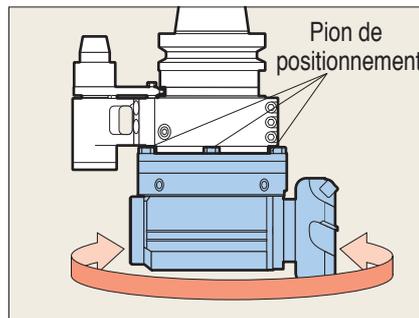
Le nombre () indique la dimension quand la fraise de diamètre 80 mm est montée sur l'arbre porte-fraise et à ce moment les plaquettes de coupe sont à une distance de 50 mm par rapport à l'appui du nez de broche de la tête renvoi d'angle.

1. La longueur standard A est de 6 mm. Autres longueurs sur demande.
2. Pas d'arrosage possible par le doigt d'indexation.
3. La tête de coupe et l'outil sont indexables sur 360°.

 Pour STOP BLOC G 25

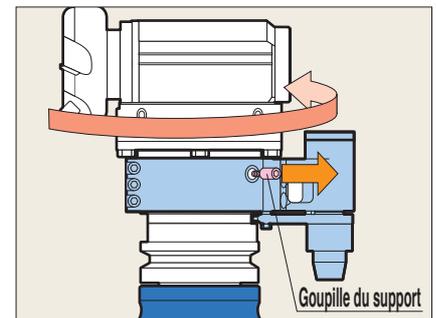
■ L'avant de la tête renvoi d'angle est indexable de degré en degré sur 360°

Après avoir positionné la tête renvoi d'angle (8 positions possibles), il est très facile d'indexer la direction de la fraise.



■ Indexation à 90°

La tête de coupe est indexable rapidement à 90° (la goupille du support doit être retirée).



⚠ ATTENTION : Ne pas indexer la tête renvoi d'angle sans la retirer du nez de broche machine.

TÊTE A RENVOI D'ANGLE

Un exemple particulier de tête renvoi d'angle inclinée à 45°. Celle-ci assure un angle précis et utilise des pinces NEW BABY CHUCK pour garantir une grande précision et une totale polyvalence.

A

CÔNE BBT/BT

AG45 Type NBS

ANGLE DE LA BROCHE : 45°

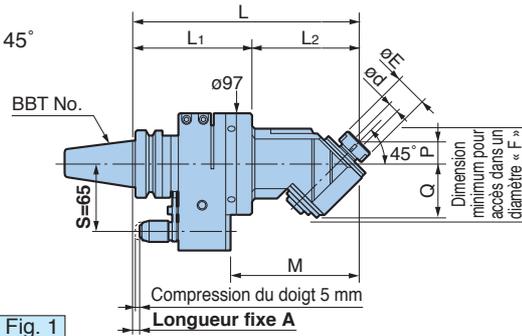


Fig. 1
MAX.6,000min⁻¹

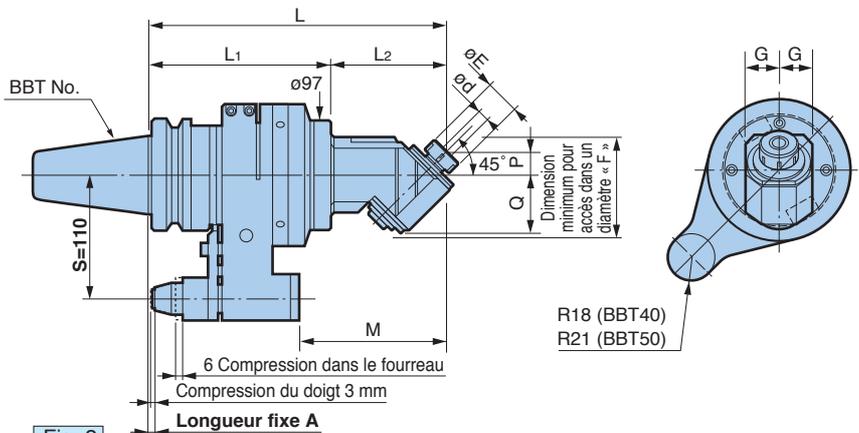


Fig. 2
MAX.6,000 min⁻¹

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

● La rotation de l'outil de coupe se fait en sens inverse de la rotation broche machine.



STOP BLOC "BIG" est nécessaire.

Référence	Fig.	ød	øE	G	L	L1	L2	M	P	Q	øF	Pince	Poids (kg)
BBT40-AG45/NBS10-215	1	1,5 - 10	30	30	215	115	100	122	20	51,5	90	NBC10	5,7
-AG45/NBS13-220		2,5 - 13	35		220		105	127				25	NBC13
BBT50-AG45/NBS10-260	2	1,5 - 10	30	30	260	160	100	127	20	51,5	90	NBC10	13,2
-AG45/NBS13-265		2,5 - 13	35		265		105	132				25	NBC13

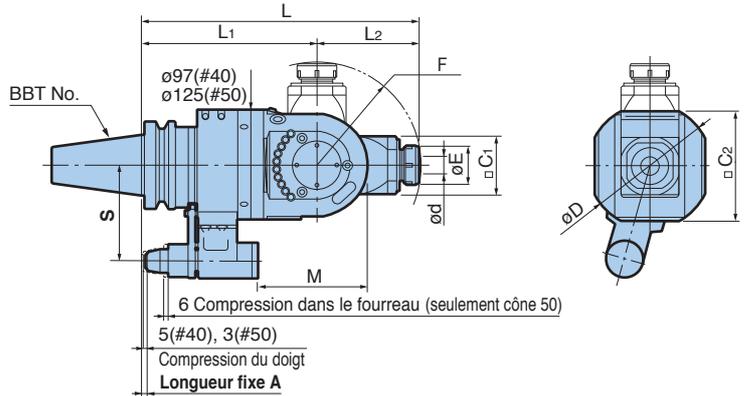
- La cote A est fixe : cône 40 = 8 mm, cône 50 = 6 mm. Autres longueurs à la demande.
- L'écrou ainsi que les clés sont prévus. Les pinces sont à commander séparément.
- Les pinces de fraisage New Baby NBC□-□EAA ne sont pas utilisables.
- Le doigt d'indexation de la tête renvoi d'angle est réglable sur 360° par rapport à l'outil de coupe.

Pour PINCE NEW BABY G 3

Pour STOP BLOC G 25

Son corps réglable sur 360° et la broche porte-pinces indexable de degré en degré de 0 à 90° procurent une multitude de possibilités d'usinage.

AGU Type UNIVERSAL ANGLE DE LA BROCHE : 0° À 90°



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

● La rotation de l'outil de coupe se fait sens en inverse de la rotation broche machine.



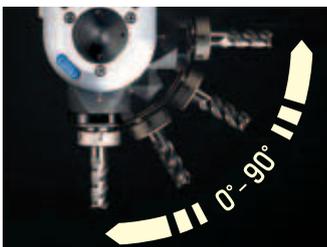
STOP BLOC "BIG" est nécessaire.

Référence	ød	øE	øD	□C1	□C2	L	L1	L2	M	F	S	Pince	Max. min ⁻¹	Poids (kg)
BBT40-AGU/NBS13-270	2,5 – 13	35	115	51	97	270	170	100	124	102	65	NBC13	6,000	9,7
BBT50-AGU/NBS20-315	2,5 – 20	46	140	65	125	315	200	115	125	118	110	NBC20	4,000	20,8

1. La cote A est fixe : cône 40 = 8 mm, cône 50 = 6 mm. Autres longueurs à la demande.
2. Le doigt d'indexation de la tête renvoi d'angle est réglable sur 360° par rapport à l'outil de coupe.
3. L'écrou ainsi que les clés sont prévus. Les pinces sont à commander séparément.

Pour PINCE NEW BABY G 3

Pour STOP BLOC G 25



L'ANGLE DE LA BROCHE PORTE-PINCE FACILEMENT REGLABLE DE 0° A 90°.



REGLAGE DE L'ANGLE PRECIS

Mécanisme de réglage de l'angle de la broche porte-pinces, incrémentation : 1°.

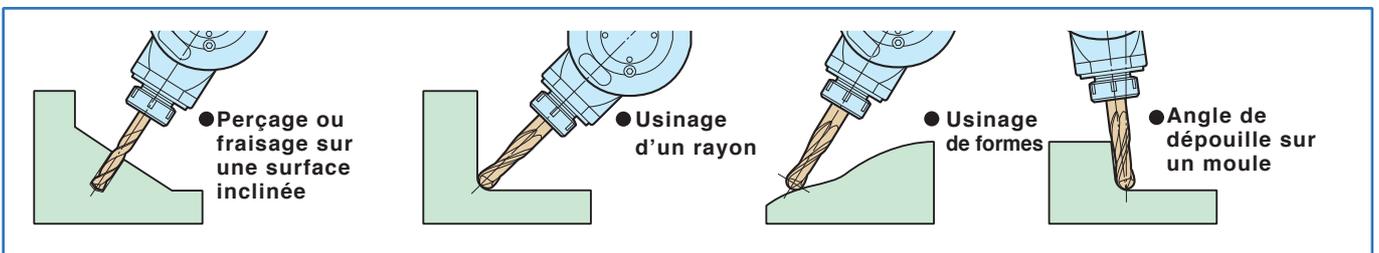


SYSTEME DE SERRAGE EXCLUSIF

Une matière spéciale et une forme particulière de l'ensemble permettent un serrage et une rigidité exceptionnelle pour les opérations de fraisage avec de faibles profondeurs de passes.

Exemples d'applications

La tête universelle AGU étend les capacités de la tête et permet des usinages avec angles variés.

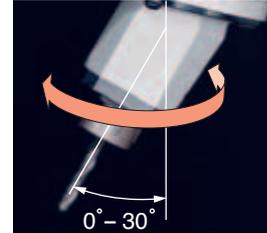


TETE A RENVOI D'ANGLE

L'angle de la broche est réglable de 0° à 30°.
 L'importante flasque orientable garantit la rigidité.

AGU Type AGU30 ANGLE DE LA BROCHE : 0° à 30°

Poids Léger



Réglage de l'inclinaison par alignement des divisions

L'angle de la broche porte-pince est facilement réglable de 0° à 30° avec les repères indiqués sur le corps.

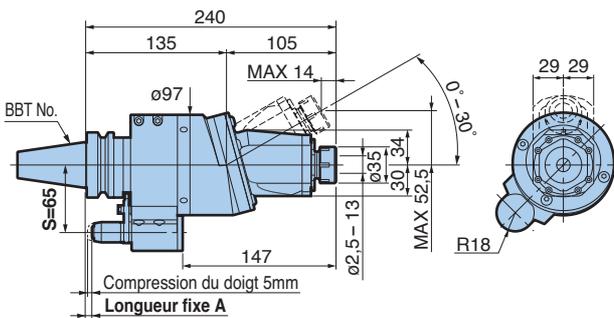


Fig. 1

MAX.6,000min⁻¹

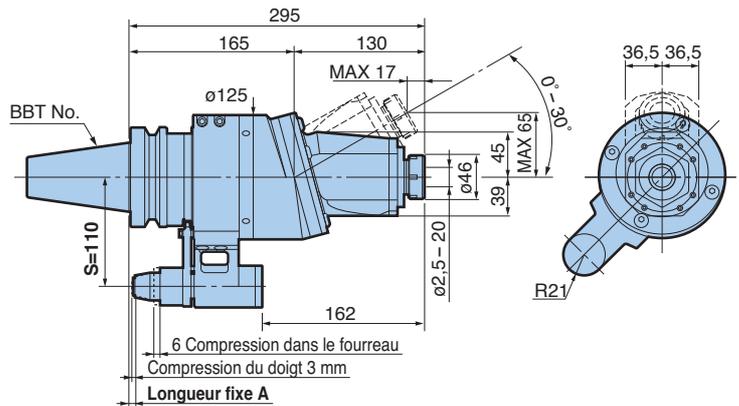


Fig. 2

MAX.4,000min⁻¹

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

● L'outil tourne dans le même sens que la broche machine.

Référence	Fig.	Pince	Rapport de vitesse	Poids (kg)
BBT40-AGU30/NBS13-240	1	NBC13	1 : 1	6,9
BBT50-AGU30/NBS20-295	2	NBC20	1 : 1	16,1

- La cote A est fixe : cône 40 = 8 mm, cône 50 = 6 mm. Autres longueurs à la demande.
- L'écrou ainsi que les clés sont prévus. Les pinces sont à commander séparément.
- Le doigt d'indexation de la tête renvoi d'angle est réglable sur 360° par rapport à l'outil de coupe.

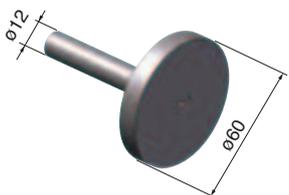
Pour PINCE NEW BABY G 3

Pour STOP BLOC G 25

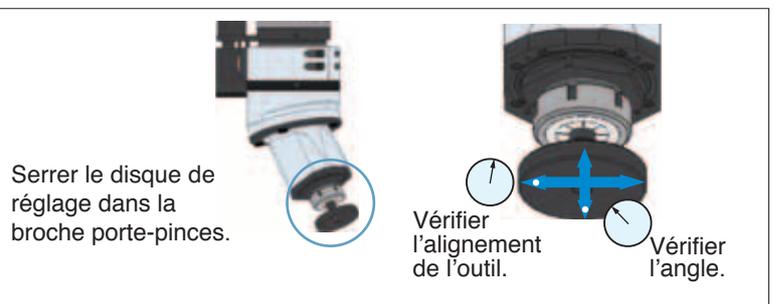


STOP BLOC "BIG" est nécessaire.

DISQUE DE RÉGLAGE (accessoires inclus)



Pour un réglage précis de l'angle de la broche porte-pinces.



Cette tête renvoi d'angle permet d'usiner dans un alésage de diamètre 30 mm minimum. Les modules accroissent sa souplesse d'utilisation. Celle-ci est alignée à l'axe broche de la machine pour une programmation facile.

Type SMALL BORE

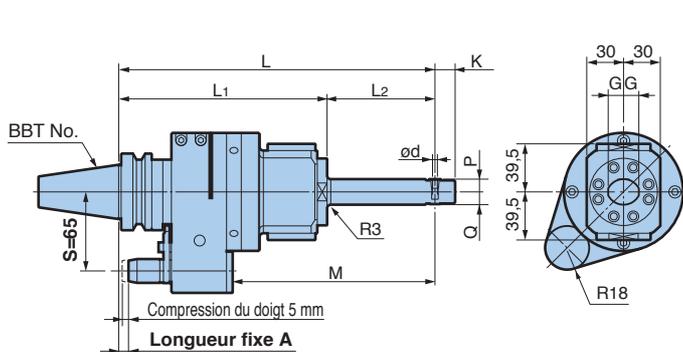
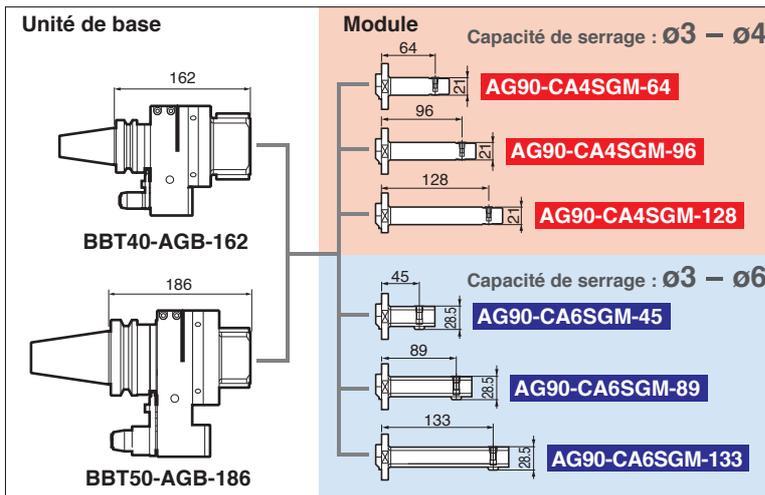


Fig. 1 MAX.2,000min⁻¹

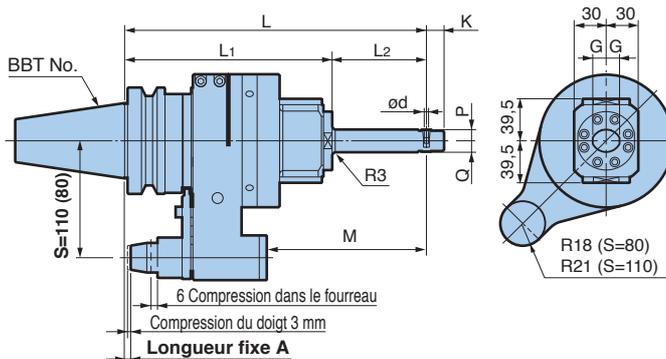


Fig. 2 MAX.2,000min⁻¹

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

● L'outil tourne dans le même sens que la broche machine.



STOP BLOC "BIG" est nécessaire.

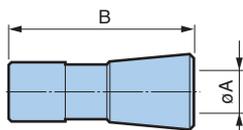
Référence du jeu	Base	Module	Fig.	ød	G	K	L	L1	L2	M	P	Q	Rapport de vitesse	Poids (kg)					
														S=65	S=80	S=110			
BBT40-AG90-CA4SGM-226	BBT40-AGB-162	AG90-CA4SGM- 64	1	3 - 4	12,5	16,5	226	170	56	133	10,5	10,5	1:1,06 (augmente)	5,6					
-258		- 96												88	165	5,7			
-290		-128												120	197	5,8			
-CA6SGM-207		AG90-CA6SGM- 45												207	37	114	5,7		
-251		- 89												251	81	158	5,9		
-295		-133												295	125	202	6,1		
BBT50-AG90-CA4SGM-250	BBT50-AGB-186	AG90-CA4SGM- 64	2	3 - 4	12,5	16,5	250	194	56	117	10,5	10,5	1:1,06 (augmente)	12,5	11,9				
-282		- 96												88	149		12,6	12	
-314		-128												120	181		12,7	12,1	
-CA6SGM-231		AG90-CA6SGM- 45												231	37	98	12,6	12	
-275		- 89												275	81	142	12,8	12,2	
-319		-133												319	125	186	13	12,4	

1. La cote A est fixe : cône 40 = 8 mm, cône 50 = 6 mm. Autres longueurs à la demande.
2. Le doigt d'indexation de la tête renvoi d'angle est réglable sur 360° par rapport à l'outil de coupe.
3. L'arrosage ne peut pas passer par le doigt d'indexation.

4. Les pinces spécifiques doivent être commandées séparément.
5. Pour les modèles cône 50, réalisation sur demande.

Pour STOP BLOC G 25

PINCE SPECIFIQUE



Référence	øA	B	Référence	øA	B
CA4-3	3	16,5	CA6-3	3	22
-3.5	3,5		-4	4	
-4	4		-5	5	
		-6	6		

1. La queue de l'outil doit être en cote nominale. Il n'y a pas d'incrémentations sur ces pinces.
2. La tolérance de la queue d'outil doit être comprise pour maxi h7

TETE A RENVOI D'ANGLE

Exemples d'applications



● AG90 SERIE (TYPE BUILD-UP)

STANDARD

BBT50-AG90/AGH35-230 (avec AG35-FMA25.4-20)

Matière : Acier au Carbone
S55C (JIS) / C55 (DIN)

Outils : Fraise à surfacer ø80mm

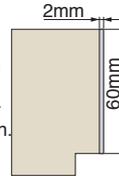
Prof. de passe : 2mm

Larg. de passe : 60mm

Vitesse de broche : 600 min⁻¹

Vitesse de coupe : 150m/min.

Avance machine : 360mm/min.



TYPE S

BBT50-AG90/AGH35-230S (avec AG35-FMA25.4-20)

Matière : Acier au Carbone
S55C (JIS) / C55 (DIN)

Outils : Fraise à surfacer ø80mm

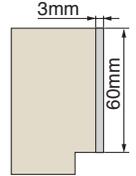
Prof. de passe : 3mm

Larg. de passe : 60mm

Vitesse de broche : 600 min⁻¹

Vitesse de coupe : 150m/min.

Avance machine : 360mm/min.



● AG90 SERIE (TYPE HMC)

STANDARD

BBT50-AG90/HMC32-230

Matière : Acier au Carbone
S55C (JIS) / C55 (DIN)

Outils : Fraise ø20mm

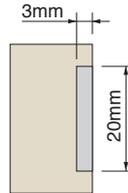
2 têtes, H.S.S.

Prof. de passe : 3mm

Vitesse de broche : 400 min⁻¹

Vitesse de coupe : 25m/min.

Avance machine : 72mm/min.



TYPE S

BBT50-AG90/HMC32-230S

Matière : Acier au Carbone
S55C (JIS) / C55 (DIN)

Outils : Fraise ø20mm

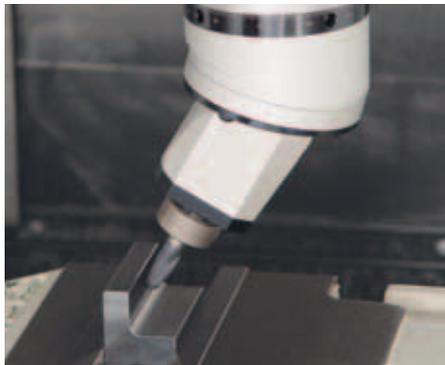
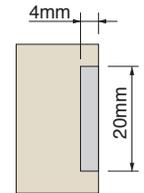
2 têtes, H.S.S.

Prof. de passe : 4mm

Vitesse de broche : 400 min⁻¹

Vitesse de coupe : 25m/min.

Avance machine : 72mm/min.



● AGU SERIE (TYPE AGU30)

BBT40-AGU30/NBS13-240

Matière : Acier pré-traité à 40HRC

Outils : Fraise hémisphérique diamètre 10 – 2 dents carbure

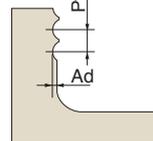
Vitesse de broche : 6,000 min⁻¹

Vitesse de coupe : 190m/min.

Avance machine : 900mm/min.

Cutting Depth : Ad=0,1mm

Profondeur de passe : Pf=0,1mm



※Les résultats peuvent varier en fonction de la pièce, l'outil de coupe, modèle de la machine et autres conditions.

Toute nouvelle application doit faire l'objet d'une étude de capacité.

TETES SUIVANT PLAN

Notre expérience et expertise nous permet de fabriquer des têtes suivant plan pour tout type d'applications.

● ANGLE SPECIAL



● ULTRA LONGUE



● ARROSAGE SPECIAL (ANGLE SPECIAL)



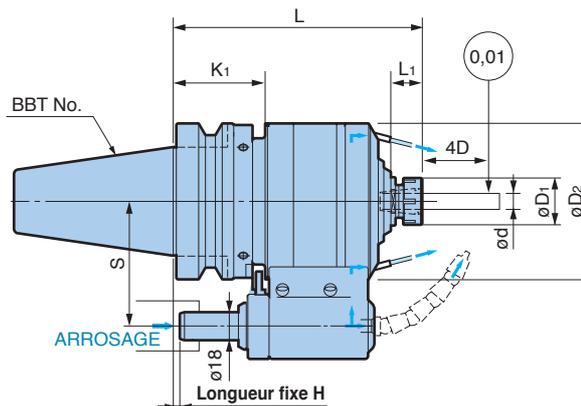
● BBT30



MULTIPLICATEUR DE VITESSE

Type GTG

Des vitesses de rotation d'outil supérieures sans effort excessif de la broche machine.



STOP BLOC "BIG" est nécessaire.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	ød	L	L1	øD1	øD2	K1	S	Pince	Rapport de vitesse	Max. min ⁻¹	Poids (kg)
BBT40-GTG5-10-140	1,5 - 10	140	20	30	80	43	65	NBC10	4,67	20,000	4,8
BBT50-GTG6-10-158	1,5 - 10	158	20	30	100	58	80	NBC10	5,67	20,000	8,8
-GTG4-16-177	2,5 - 16	177	25,5	42	110	58	80	NBC16	3,80	15,000	10,6

1. La longueur standard H est de 6 mm.
2. 1 pince de dimension maximum (GTG5,6 = NBC10-10AA - GTG4 = NBC16-16AA) ainsi que l'écrou de serrage et les clés sont prévus.
3. Le doigt d'indexation est réglable de 0° à 360°.
4. Un système de filtration est disponible sur demande pour obtenir une pulvérisation pour l'usinage graphite, céramique, tungstène et autres matériaux composites.
5. S.V.P ne jamais arroser à l'huile entière. Il y a un risque d'incendie en utilisant ce liquide hautement inflammable.

Pour PINCE NEW BABY G 3

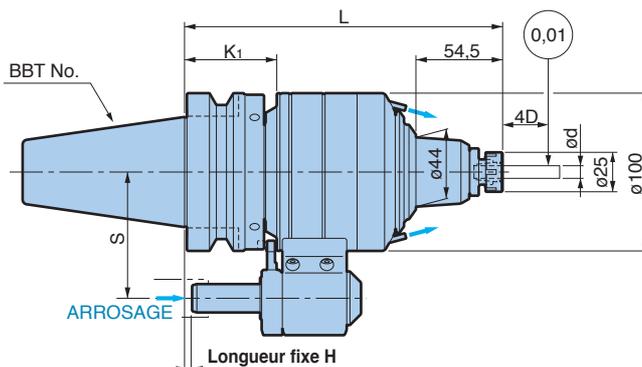
Pour STOP BLOC G 27

Pour DOIGT D'INDEXATION G 27

Pour CLE A 15

Type GTX

Conception spéciale pour moules et matrices.
Prévu avec une partie longue sous le corps pour minimiser les interférences.
Longue durée de vie avec son graissage intérieur.



STOP BLOC "BIG" est nécessaire.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	ød	L	K1	S	Pince	Poids (kg)
BBT50-GTX6-8-200	0,5 - 8	200	58	80	NBC8	9,3

1. La longueur standard H est de 6 mm.
2. L'écrou de serrage et les clés sont prévus.
3. Les pinces sont à commander séparément.
4. S.V.P ne jamais arroser à l'huile entière. Il y a un risque d'incendie en utilisant ce liquide hautement inflammable.

Pour PINCE NEW BABY G 3

Pour STOP BLOC G 27

Pour DOIGT D'INDEXATION G 27

Pour CLE A 15

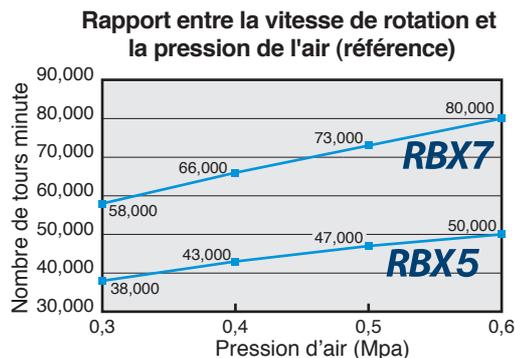
TURBINE A AIR

Les micro-usinages à grande vitesse peuvent être effectués sur un centre d'usinage ordinaire, éliminant ainsi l'achat coûteux d'un centre U.G.V.

Rotation de la broche machine : 0

MAX.
80,000
min⁻¹

	RBX7	RBX5
Vitesse de rotation broche (Tr/mn)	60,000 - 80,000	40,000 - 50,000
Plage de serrage pinces	ø0,45 - ø4,05mm (MEGA4S)	
Concentricité au nez	Moins de 1µ	
Pression d'air	Moins de 0,6MPa	
Débit d'air	200L/min [ANR] (0,5MPa)	

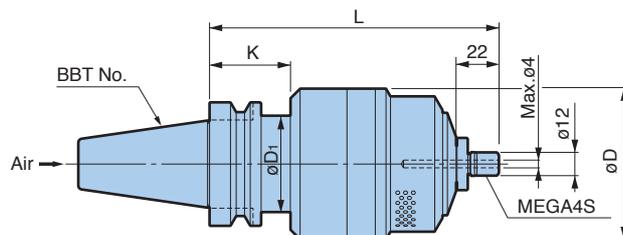


PAR LE CENTRE BROCHE MACHINE

Arrivée d'air par le centre broche machine.



Pour le changement d'outils automatique



BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Vitesse de la broche (min ⁻¹)	Diamètre de l'outil	L	øD	øD1	K	Poids (kg)
BBT40- RBX7C-4S-150	60,000 - 80,000	ø1,0 ou plus petit	150	78	50	43	3,1
-RBX5C-4S-150	40,000 - 50,000	ø1,5 ou plus petit		96			4,1
BBT50-RBX7C-4S-160	60,000 - 80,000	ø1,0 ou plus petit	160	78	68	53	6,3
-RBX5C-4S-160	40,000 - 50,000	ø1,5 ou plus petit		96			7,3

1. L'écrou ainsi que les clés sont prévus. Les pinces sont à commander séparément.

2. L'unité d'arrivée d'air XF1 est à commander séparément.  **A 65**

 Pour PINCE MICRO G 2



ATTENTION

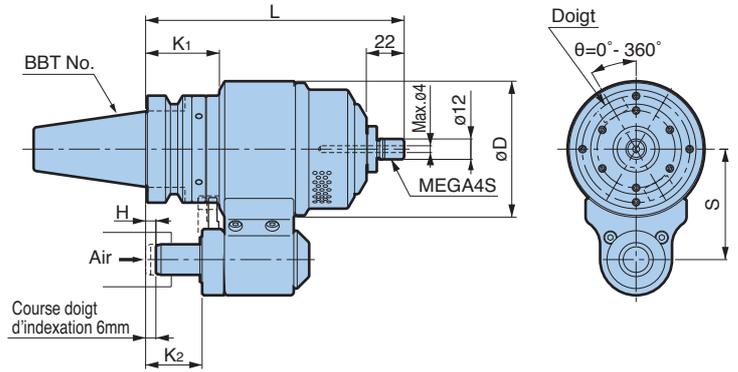
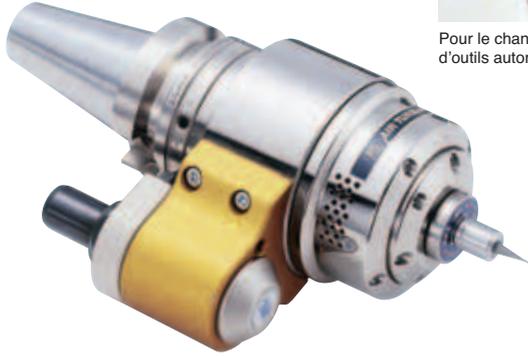
L'air comprimé qui entraîne la TURBINE A AIR doit être très propre. Par conséquent, il ne faut pas que l'arrosage arrive par le centre broche machine quand la TURBINE A AIR est en fonctionnement.

ARROSAGE LATÉRAL

L'air arrive par le stop bloc et permet aussi d'avoir le changement automatique de l'ensemble.



Pour le changement d'outils automatique



STOP BLOC "BIG" est nécessaire.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Vitesse de la broche (min ⁻¹)	Diamètre de l'outil	L	ϕD	K ₁	K ₂	S	H	Poids (kg)
BBT30-RBX7-4S-152-55	60,000 – 80,000	$\phi 1,0$ ou plus petit	152	80	28	33	55	-10 – 22	2,7
BBT40-RBX7-4S-151-65	60,000 – 80,000	$\phi 1,0$ ou plus petit	151	80	43	33	65	-24 – 21	4,0
-RBX5-4S-151-65	40,000 – 50,000	$\phi 1,5$ ou plus petit		96					5,0
BBT50-RBX7-4S-166-80	60,000 – 80,000	$\phi 1,0$ ou plus petit	166	100	58	48	80	-9 – 36	8,7
-RBX5-4S-166-80	40,000 – 50,000	$\phi 1,5$ ou plus petit							9,7

1. L'écrou ainsi que les clés sont prévus. Les pinces sont à commander séparément.

2. L'unité d'arrivée d'air XF1 est à commander séparément. **A 65**

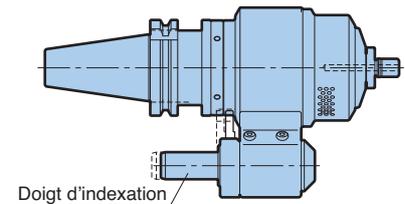
Pour PINCE MICRO G 2

PARAMÉTRAGE POUR LA TURBINE A AIR



● Montage du Stop Bloc

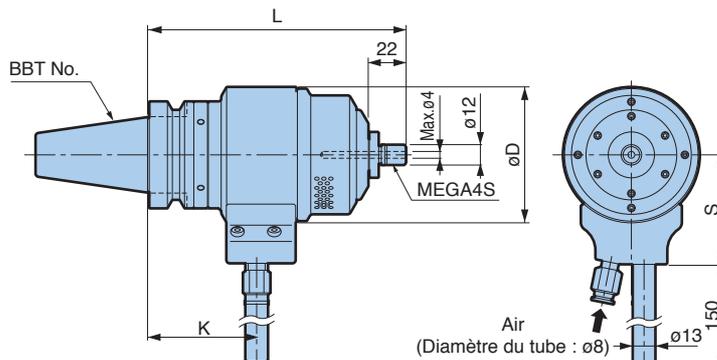
La TURBINE A AIR utilise un doigt d'indexation en relation avec un stop bloc monté sur le nez de broche machine. S.V.P prendre contact avec l'agent **BIG** pour plus de détails.



TURBINE A AIR

Type H Pour changement manuel

Pour une utilisation facile sur machine sans stop bloc.

 Rotation de la broche
 machine : 0

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	Vitesse de la broche (min ⁻¹)	Diamètre de l'outil	L	øD	K	S	Poids (kg)
BBT30-RBX7-4S-152H	60,000 – 80,000	ø1,0 ou plus petit	152	80	64,5	65	2,7
BBT40-RBX7-4S-151H	60,000 – 80,000	ø1,0 ou plus petit	151	80	63	65	4,0
-RBX5-4S-151H	40,000 – 50,000	ø1,5 ou plus petit		96		71	5,0
BBT50-RBX7-4S-166H	60,000 – 80,000	ø1,0 ou plus petit	166	100	78	80	8,7
-RBX5-4S-166H	40,000 – 50,000	ø1,5 ou plus petit					

- L'écrou ainsi que les clés sont prévus. Les pinces sont à commander séparément.
- L'unité d'arrivée d'air XF1 est à commander séparément. **A 65**

Pour PINCE MICRO G 2

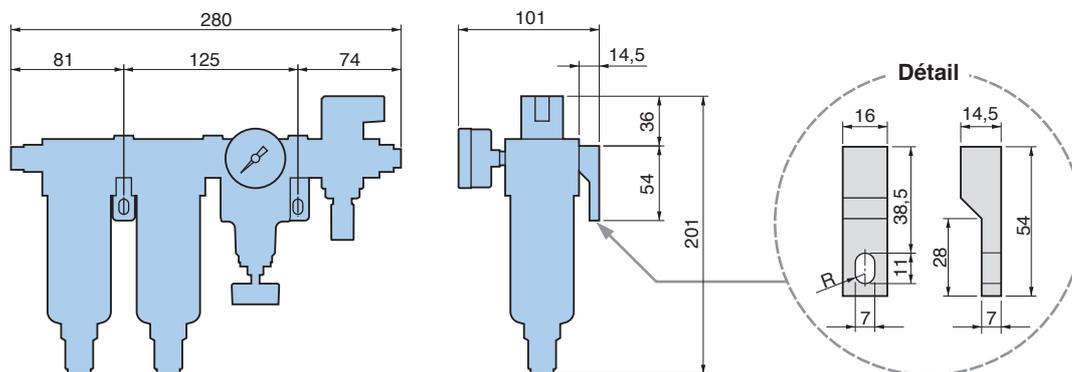
■ FILTRE A AIR AVEC REGULATEUR DE DEBIT D'AIR (Contacter notre Agent.)

Ensemble de filtration pour le bon fonctionnement de la TURBINE A AIR.


 Référence **XF1**

- ① Epurateur d'air (Filtration 0,3 µm)
- ② Micro épurateur d'air (Filtration 0,01 µm)
- ③ Régulateur d'air de précision.
- ④ Bouton marche / arrêt.

● Dimensions

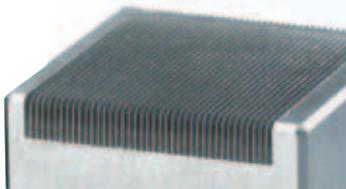
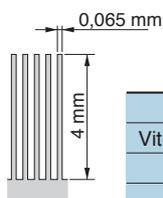


Exemples d'applications

RBX7

Aluminum A2017

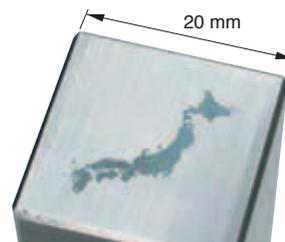
Une parfaite concentricité permet un usinage de parois minces.



Outils	Fraise $\phi 0,5\text{mm}$
Vitesse de broche	$70,000\text{min}^{-1}$
Avance	$1,500\text{mm/min}$
D.O.C	$Ad=0,02\text{mm}$

Acier pré-traité à 40HRC

Une réduction du temps de coupe grâce une vitesse de rotation élevée, une parfaite concentricité permet une profondeur de passe de $5\mu\text{m}$ parfaitement visible.

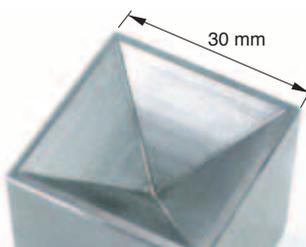


Outils	Fraise hémisphérique R0,1mm
Vitesse de broche	$80,000\text{min}^{-1}$
Avance	400mm/min
D.O.C	$Ad=0,01\text{mm}$

Acier pré-traité à 40HRC

La longueur totale de 656 m est usinée avec une fraise hémisphérique.

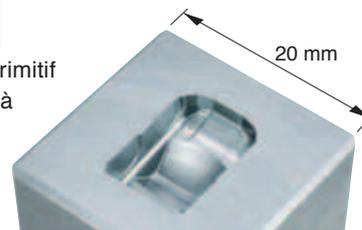
La durée de vie de l'outil est considérablement prolongée.



Outils	Fraise hémisphérique R0,5mm
Vitesse de broche	$65,000\text{min}^{-1}$
Avance	$4,200\text{mm/min}$
D.O.C	$Ad=0,2\text{mm}$ $Rd=0,05\text{mm}$

Acier pré-traité à 40HRC

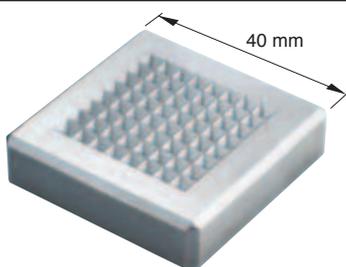
Le temps de coupe primitif était de 5 heures, réduit à 2 heures.



Outils	Fraise hémisphérique R0,2mm
Vitesse de broche	$70,000\text{min}^{-1}$
Avance	$1,000\text{mm/min}$
D.O.C	$Ad=0,01\text{mm}$

Acier pré-traité à 40HRC

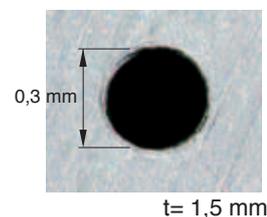
Aucune dilatation thermique. La finition de la pièce est parfaite.



Outils	Fraise hémisphérique R0,5mm
Vitesse de broche	$75,000\text{min}^{-1}$
Avance	400mm/min
D.O.C	$Ad=0,02\text{mm}$

Aluminum A2017

Perçage précis et direct sans forêt à centrer. Après 1 500 trous, aucun problème trouvé sur les arêtes de coupe.

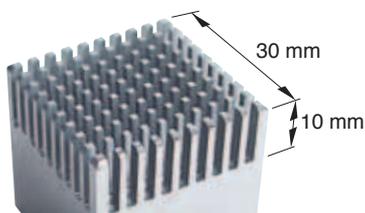


Outils	Forêt $\phi 0,3\text{mm}$
Vitesse de broche	$75,000\text{min}^{-1}$
Avance	200mm/min
ϕ Perçage	$0,3\text{mm}$

RBX5

Acier pré-traité à 40HRC

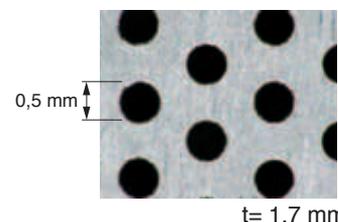
Même avec une fraise conique ayant une coupe difficile. Nous obtenons une constance dans l'usinage.



Outils	Fraise $\phi 1,5\text{mm}$
Vitesse de broche	$40,000\text{min}^{-1}$
Avance	$1,000\text{mm/min}$
D.O.C	$Ad=0,05\text{mm}$

Acier inoxydable SUS303

La durée de vie de l'outil est double avec plus de 1 200 trous et le temps de coupe est réduit de 1/3.



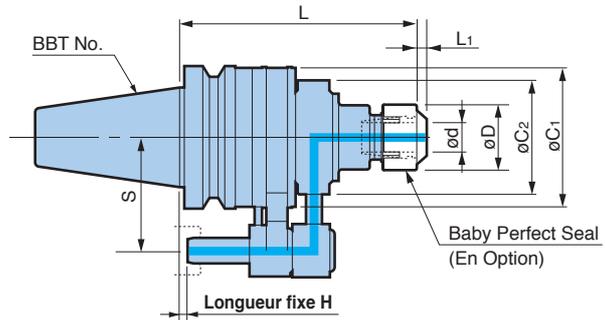
Outils	Forêt $\phi 0,5\text{mm}$
Vitesse de broche	$40,000\text{min}^{-1}$
Avance	20mm/min
ϕ Perçage	$0,01\text{mm}$

JOINT TOURNANT

Les roulements dans un boîtier séparé du liquide d'arrosage leur apportent une meilleure tenue dans le temps.

Type NEW BABY CHUCK

Parfait pour forêts et fraises de petits diamètres, grâce à la précision du New Baby.



STOP BLOC "BIG" est nécessaire.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	ød	øD	L	øC1	øC2	S	Pince	Max. min ⁻¹	Jeu de joints 2 joints acier et 2 joints bronze	Poids (kg)
BBT30-ONBS10N-135	3 - 10	30	138	66	65	☆	NBC10	10,000	MES-40	3,0
-ONBS13N-140	3 - 13	35	143				NBC13			3,1
-ONBS16N-140	3 - 16	42					NBC16			3,3
-ONBS20N-140	3 - 20	46	NBC20				3,3			
BBT40-ONBS10N-165	3 - 10	30	168	81,6	73	65	NBC10	10,000	MES-40	3,9
-200			203				NBC10	8,000		4,1
-ONBS13N-165	3 - 13	35	168				NBC13	10,000		4,0
-200			203				NBC13	8,000		4,2
-ONBS16N-165	3 - 16	42	168	80	65	NBC16	8,000	MES-50	4,3	
-200			203			NBC16	6,000		4,6	
-ONBS20N-165	3 - 20	46	168			NBC20	8,000		4,3	
-200			203			NBC20	6,000		4,7	

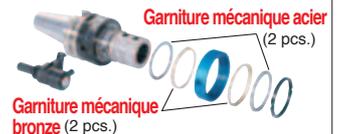
1. La longueur standard H est de 6 mm.
2. Les clés, les pinces et la butée de longueur sont en option.
3. La pression maxi acceptable est de 20 bars (2 Mpa).
4. L'écrou de serrage étanche BABY PERFECT SEAL (BPS) est vendu séparément. Lors de votre commande, demander la dimension désirée.

S.V.P ne jamais arroser à l'huile entière.
Il y a un risque d'incendie en utilisant ce liquide hautement inflammable.

5. ☆ S.V.P contacter le constructeur machine pour obtenir la dimension « S ».

JEU DE JOINTS

Le jeu de joints comprend : 2 joints acier, 2 joints bronze, joints thoriques et disque de blocage.



 Pour STOP BLOC G 27

 Pour DOIGT D'INDEXATION G 27



STOP BLOC "BIG" est nécessaire.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	ød	øD	L	øC1	øC2	S	Pince	Max. min ⁻¹	Jeu de joints 2 joints acier et 2 joints bronze	Poids (kg)	
BBT50-ONBS10N-165	3 - 10	30	168	99,6	80	80	NBC10	8,000	MES-50	7,2	
-200			203					6,000		7,4	
-250			253					4,000		7,6	
-ONBS13N-165	3 - 13	35	168					NBC13		8,000	7,3
-200			203							6,000	7,5
-250			253							4,000	7,8
-ONBS16N-165	3 - 16	42	168				NBC16			8,000	7,5
-200			203							6,000	7,8
-250			253							4,000	8,2
-ONBS20N-165	3 - 20	46	168					NBC20		8,000	7,5
-200			203							6,000	7,9
-250			253							4,000	8,2

1. La longueur standard H est de 6 mm.
2. Les clés, les pinces et la butée de longueur sont en option.
3. La pression maxi acceptable est de 20bars (2Mpa).
4. L'écrou de serrage étanche BABY PERFECT SEAL (BPS) est vendu séparément. Lors de votre commande, demander la dimension désirée.

S.V.P ne jamais arroser à l'huile entière.
Il y a un risque d'incendie en utilisant ce liquide hautement inflammable.

JEU DE JOINTS

Le jeu de joints comprend : 2 joints acier, 2 joints bronze, joints thoriques et disque de blocage.

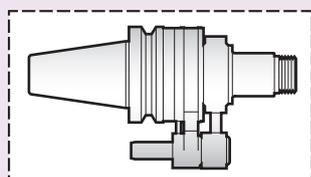


Pour STOP BLOC G 27

Pour DOIGT D'INDEXATION G 27

Exemple de commandes

S.V.P spécifier la référence du HI-JET HOLDER, des écrous, des pinces à commander.



Hi-Jet Holder (L'écrou n'est pas prévu.)
BBT40-ONBS10N-165

Option
(à commander séparément)

NEW BABY COLLET **G 3**

Option
(à commander séparément)

Ecrou Etanche BABY PERFECT SEAL **G 10**
BPS10-03035

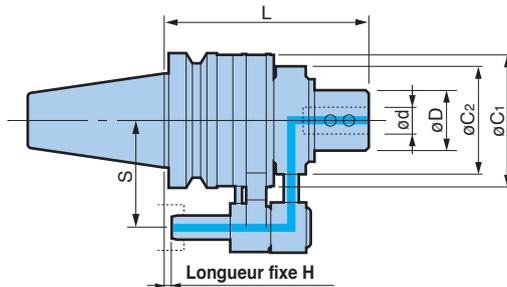


Accessoires						
CLE	PINCE NBC	BABY PERFECT SEAL	BUTEE DE REGLAGE	Caoutchouc		
	 G 3 POUR ENDMILL COLLET G 7	 G 10				
Référence	Référence	Référence	Référence	G	L	B
NBK10	NBC10- □	BPS10- □	NBA10B	M11	16	3
NBK13	NBC13- □	BPS13- □	NBA13B	M14	20	4
NBK16	NBC16- □	BPS16- □	NBA16B	M18	20	4
NBK20	NBC20- □	BPS20- □	NBA20B	M21	20	4

JOINT TOURNANT

Type SIDE LOCK

Pour outils avec un plat de serrage sur la queue (Type Weldon).



STOP BLOC "BIG" est nécessaire.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

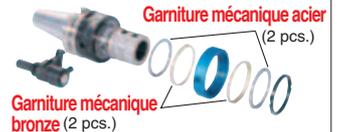
Référence	ød	øD	L	øC1	øC2	S	Max. min ⁻¹	Jeu de joints 2 joints acier et 2 joints bronze	Poids (kg)
BBT40-OSL16N-150	16	48	150	81,6	80	65	8,000	MES-50	4,4
-OSL20N-150	20				80				4,3
-OSL25N-165	25				80				4,4
-OSL32N-165	32	58	165	99,6	98	80	6,000	MES-65	5,7
BBT50-OSL16N-150	16	48	150	99,6	80	80	8,000	MES-50	7,5
-OSL20N-150	20				80				7,4
-OSL25N-165	25				80				7,5
-OSL32N-165	32	58	165	98	98	80	6,000	MES-65	7,9
-OSL40N-165	40	64	185	129,6	121	80	4,000	MES-90	8,0
-OSL50N-185	50	84	185	129,6	121	80	4,000	MES-90	11,9

1. La longueur standard H est de 6 mm. 2. La pression maxi acceptable est de 20 bars (2 Mpa).

S.V.P ne jamais arroser à l'huile entière.
Il y a un risque d'incendie en utilisant ce liquide hautement inflammable.

JEU DE JOINTS

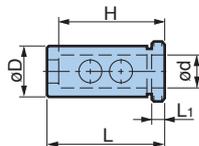
Le jeu de joints comprend : 2 joints acier, 2 joints bronze, joints thoriques et disque de blocage.



Pour STOP BLOC G 27

Pour DOIGT D'INDEXATION G 27

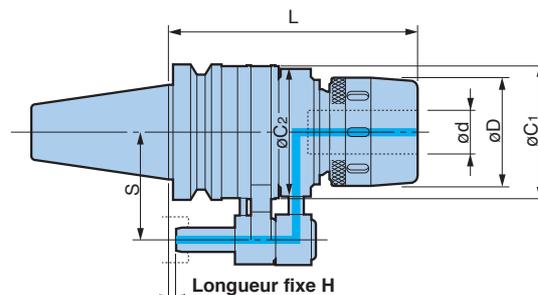
PINCE DE REDUCTION



Référence	ød	øD	L	L ₁	H
OSL25-16	16	25	62	5,5	48
-20	20				50
OSL32-16	16	32	66	5,5	48
-20	20				50
-25	25				56
OSL40-16	16	40	76	5,5	48
-20	20				50
-25	25				56
-32	32				60

Type MILLING CHUCK

Pour le fraisage avec outils queue cylindrique sans plat. Puissante force de serrage.



STOP BLOC "BIG" est nécessaire.

BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

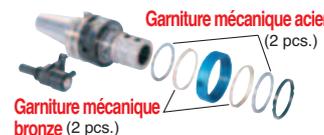
Référence	ød	øD	L	øC1	øC2	S	Max. min ⁻¹	Modèle de clé	Jeu de joints 2 joints acier et 2 joints bronze	Poids (kg)
BBT40-OMC 20N-170	20	60	170	81,6	80	65	8,000	FK58-62	MES-50	4,8
BBT50-OMC 20N-165	20	60	165	99,6	80	80	8,000		MES-50	6,8
OMC 32N-180	32	80	180		98			6,000	FK80-90	MES-65

1. La longueur standard H est de 6 mm.
2. La pression maxi acceptable est de 20 bars (2 Mpa).
3. L'écrou doit être démonté pour pouvoir changer les joints du MILLING CHUCK.
S.V.P contacter l'agent **BIG**.
4. Clé de serrage incluse.

S.V.P ne jamais arroser à l'huile entière.
Il y a un risque d'incendie en utilisant ce liquide hautement inflammable.

JEU DE JOINTS

Le jeu de joints comprend : 2 joints acier, 2 joints bronze, joints thoriques et disque de blocage.



➡ Pour STOP BLOC G 27

➡ Pour DOIGT D'INDEXATION G 27

■ PINCE ETANCHE CYLINDRIQUE

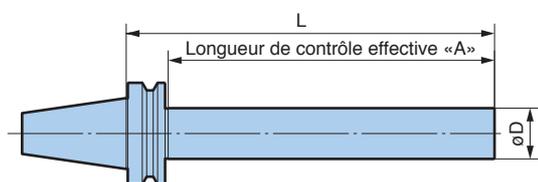


Référence
OCA20- 6, 8, 10, 12, 16
OCA32- 6, 8, 10, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25

DYNA TEST

Cône BBT

JIS B 6339 (BIG-PLUS)



Barre étalon de très grande précision et qualité.

- Pour le contrôle périodique des machines et avoir une stabilité de production des pièces usinées.
- Les barres étalons courtes sont idéales pour mesurer la répétitivité du bras changeur d'outils.

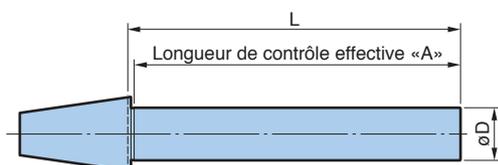
BIG-PLUS peut être utilisé sur des centres avec des broches conventionnelles.

Référence	L	A	øD
BBT30-32-L150	150	125	32
-L235	235	210	
BBT40-50-L200	200	170	50
-L350	350	320	
BBT50-50-L200	200	159	
-L360	360	319	

1. Le cône est réalisé suivant la norme JIS BT standard.

Cône NT

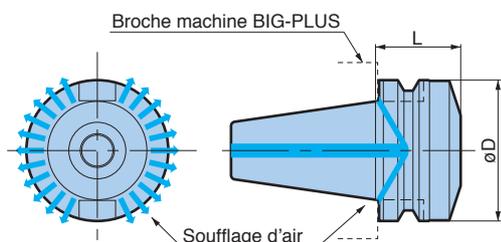
Le cône NT convient uniquement aux broches en cône SA et BT.



Référence	L	A	øD
NT30-32-L150	150	144	32
-L225	225	219	
NT40-50-L200	200	184	50
-L335	335	319	
NT50-50-L200	200	194	
-L335	335	319	

1. Le cône est réalisé suivant la norme JIS BT standard.

NETTOYEUR



**Le soufflage d'air nettoie la face de la broche machine.
L'huile et les impuretés sont évacuées.**

Référence	øD	L
SBT30-ASC-30T	46	30
SBT40-ASC-40T	63	40
SBT50-ASC-60T	100	60

1. Quand le nettoyeur est monté sur une broche BIG PLUS, il y a un espace de 1 mm sur la face.