

修正机床主轴由于长年使用而不断下降的跳动精度。



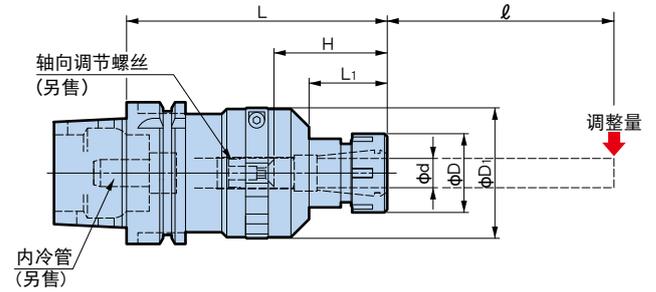
- 孔径尺寸稳定化
- 加工面光洁度提高
- 刀具寿命延长



结构简单，跳动精度调节方便！

1. 旋转调整环，使▼标记与跳动最高点位置一致。
2. 使用3个紧固螺栓固定调整环。
3. 旋拧调整螺丝，调节跳动精度。

● 型号说明



A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

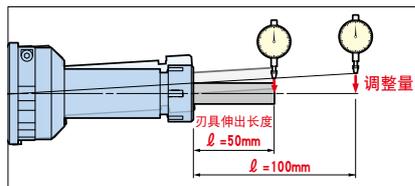
l=刀具伸出量

型号	φd	φD	φD ₁	L	L ₁	H	对应夹套	调整量		质量 (kg)
								l=50mm	l=100mm	
HSK-A63-NBS 8-105NRA	0.5 ~ 8	25	45	105	43	23 ~ 42	NBS 8-□	23μm	34μm	1.2
-NBS13-115NRA	2.5 ~ 13	35	58	115	34.5	41 ~ 60	NBS13-□	18μm	27μm	1.8
-NBS20-135NRA	2.5 ~ 20	46	70	135	45	48 ~ 65	NBS20-□	17μm	25μm	2.4

1. 附带螺母，但不附带轴向调节螺丝、夹套、扳手，请另行订购。
2. H是使用轴向调节螺丝 (NBA) 时的调整量。
3. 不附带内冷管。

■ 跳动调整量

调整量因刀柄的长度、刀具的伸出长度而异。请参考各尺寸表内关于刀具伸出长度为50mm、100mm时的最大调整量。最大调整量是指调整螺丝在容许扭矩下锁紧时的值。



调整螺丝容许扭矩值

新倍比高精度弹簧夹头型	对应扳手 (附件)	容许扭矩 (N·m)
NBS 8-NRA	CK-T2.5	3
NBS13-NRA	CK-T3	6
NBS20-NRA		

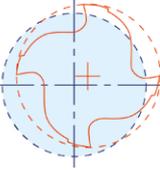
附件	配件			
新倍比螺母 如需购买备用品 F22	新倍比扳手 F22	夹套 F4	倍比完美油封螺母 F20	轴向调节螺丝 F10

修正机床主轴由于长年使用而不断下降的跳动精度。

中心内冷



2 μm 以下!



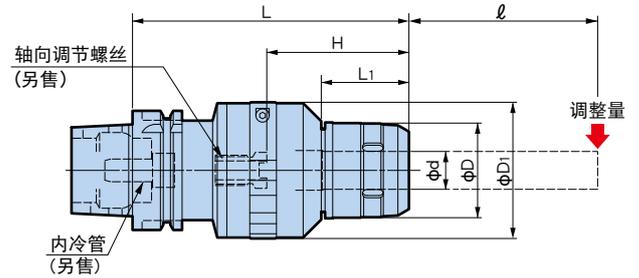
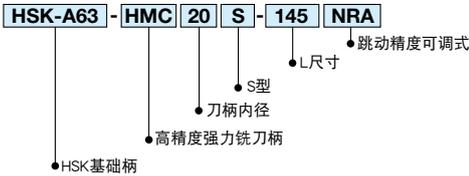
- 孔径尺寸稳定化
- 加工面光洁度提高
- 刀具寿命延长



结构简单, 跳动精度调节方便!

1. 旋转调整环, 使▼标记与跳动最高点位置一致。
2. 使用3个紧固螺栓固定调整环。
3. 旋拧调整螺丝, 调节跳动精度。

● 型号说明



A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

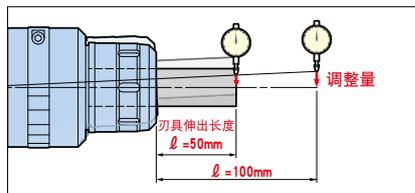
l=刀具伸出量

型号	ϕd	ϕD	ϕD_1	L	L_1	H	H max.	最小刀具夹持长	调整量		对应扳手	质量 (kg)
									$l=50\text{mm}$	$l=100\text{mm}$		
HSK-A63-HMC20S-145NRA	20	50	72	145	46	69 ~ 79	85	45	23 μm	33 μm	FK45-50L	2.9
-HMC32S-155NRA ※	32	68	86	155	55	—	120	53	20 μm	28 μm	FK68-75L	3.9

1. 不附带扳手、轴向调节螺丝, 请另行订购。
2. H是使用轴向调节螺丝 (HMA) 时的调整量。带※的型号不能使用轴向调节螺丝。
3. H max.是拆下轴向调节螺丝时的最大刀具插入量。
4. 不附带内冷管, 请另行订购。☞ C63

■ 跳动调整量

调整量因刀柄的长度、刀具的伸出长度而异。请参考各尺寸表内关于刀具伸出长度为50mm、100mm时的最大调整量。最大调整量是指调整螺丝在容许扭矩下锁紧时的值。



调整螺丝容许扭矩值

高精度强力铣刀柄型	对应扳手 (附件)	容许扭矩 (N·m)
HMC20S-NRA	CK-T4	8
HMC32S-NRA		

配件		
直筒夹套 ☞ F15	FK 钩式扳手 ☞ F17	轴向调节螺丝 ☞ F17