

Резцедержатели для токарных станков с ЧПУ статические стандарт BMT (Base Mount Turret)*

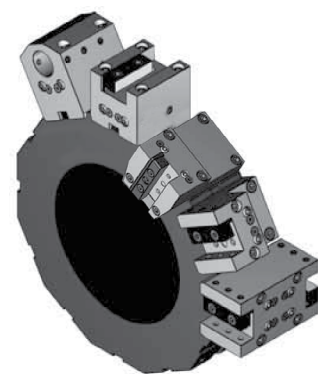
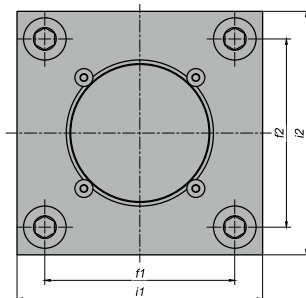
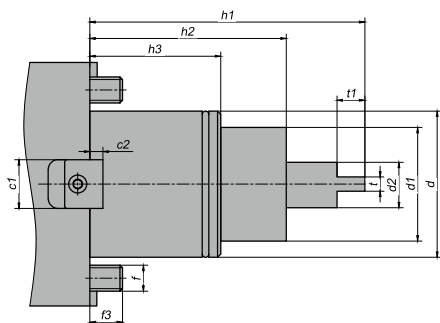
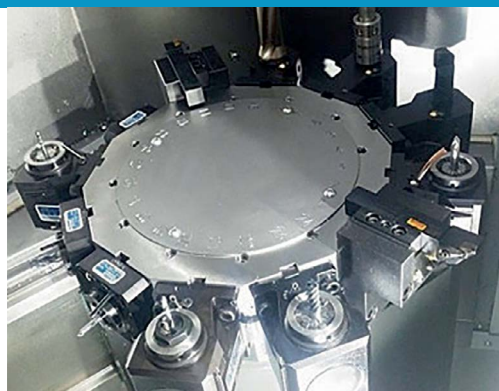
Резцедержатель радиальный. Форма С.

Резцедержатель радиальный двойной. Форма CD.

Резцедержатель радиальный короткий, отогнутый. Форма CS.

Резцедержатель аксиальный. Форма В.

Держатель для расточных резцов и сверел со сменными пластинами. Форма Т.



Размеры, мм																
Тип	c1	c2	d	d1	d2	f	f1	f2	f3	h1	h2	h3	i1	i2	t	t1
ВМТ45	15	4	45	35	14	M8	58	58	10	84	60	40	75	75	6	8,5
ВМТ55	15	4	55	40	16	M10	64	64	14	104	75	30	85	85	8	8,5
ВМТ65	18	5	65	45	18	M12	70	73	15	112	83	32	94	94	10	14
ВМТ75	25	5	75	55	23	M12	90	90	15	110	80	43	112	112	14	15
ВМТ85	25	5	85	65	33,5	M12	100	100	18	1140	100	43	125	125	16	20

Держатель инструмента BMT (Base Mount Turret) — это система крепления инструмента, используемая в токарных станках с ЧПУ.

В каталоге представлены резцедержатели выполненные по стандарту BMT-45/55/65/75/85. Данный стандарт используется в качестве основного в Южной Корее **(Существует множество станкопроизводителей, которые применяют собственный стандарт BMT и они не взаимозаменяемы друг с другом).**

Держатели инструмента BMT, представленные в каталоге, имеют основание, которое монтируется на цилиндрическую поверхность инструментального диска револьверной головки станка при помощи 4-х крепёжных болтов. Ориентация осуществляется с помощью шпонок в крестообразном пазе.

Держатели инструмента BMT, по сравнению с другими системами крепления инструмента, обладают более высокой жесткостью, массивные блоки способны поглощать удары и вибрации во время обработки, что особенно важно для приводного инструмента.

Система BMT Максимально унифицирована. Универсальные резцедержатели могут трансформироваться из левого исполнения в правое и наоборот.

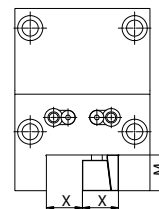
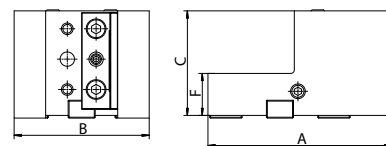
Есть также возможность закреплять резцы в обычном или перевернутом положении. Три основных вида блоков BMT, могут на 90% перекрыть все потребности в статических резцедержателях базового токарного станка с ЧПУ.

Система вспомогательного инструмента BMT популярна во всём мире, используется на токарных станках с ЧПУ следующих производителей:

Doosan / Daewoo / Hwacheon / HyundaiWia / SMEC (Samsung)/Spinner/ Victor/ Jyoti/ Hardinge/ HAAS/ Emco.

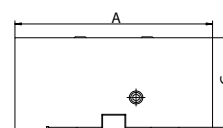
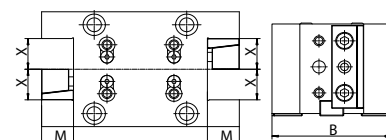
Резцедержатель радиальный. Форма С.

Обозначение		X, мм	A, мм	B, мм	C, мм	F, мм	M, мм
B45.C.20.60	○	20	105	75	60	30	20
B55.C.20.60	○	20	120	85	60	30	20
B55.C.25.75	○	25	126	85	75	30	25
B65.C.20.75	○	20	131	96	75	30	20
B65.C.25.75	○	25	131	96	75	30	25
B75.C.25.85	○	25	145,5	112	85	35	25
B75.C.25.100	○	25	145,5	112	100	35	25
B75.C.32.85	○	32	153	112	85	35	32
B75.C.32.100	○	32	153	112	100	35	32
B85.C.32.75	○	32	174	130	75	40	32
B85.C.32.90	○	32	168,5	130	90	40	32
B85.C.32.120	○	32	168,5	130	120	50	32



Резцедержатель радиальный двойной. Форма CD.

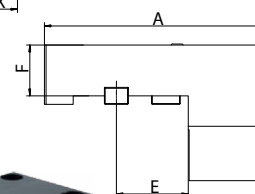
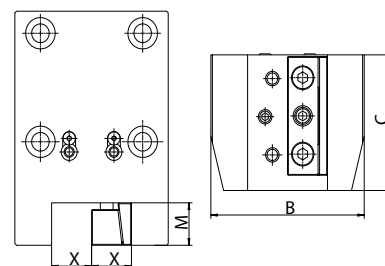
Обозначение		X, мм	A, мм	B, мм	G, мм	M, мм
B45.CD.20.60	○	20	124	75	60	20
B55.CD.20.65	○	20	152	85	65	20
B55.CD.25.65	○	25	152	85	65	25
B65.CD.25.75	○	25	157	96	75	25
B75.CD.32.85	○	32	185	112	85	32



Оптимальное применение на станках с противощпинделем

Резцедержатель радиальный короткий, отогнутый. Форма CS.

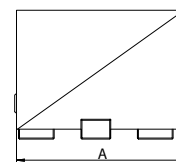
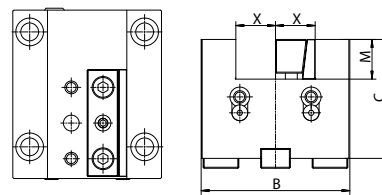
Обозначение		X, мм	A, мм	B, мм	C, мм	E, мм	F, мм	M, мм
B45.CS.20.65	○	20	127	75	65	41	30	20
B55.CS.25.80	○	25	138	85	80	46	30	25
B55.CS.25.80	○	25	138	85	80	51	30	25
B65.CS.25.80	○	25	146	96	80	56	40	25
B75.CS.25.100	○	25	168	112	100	58,5	50	25
B75.CS.32.100	○	32	168	112	100	58,5	50	32
B85.CS.32.110	○	32	190	130	110	71	50	32



Могут использоваться в различных исполнениях (правое, левое и перевёрнутое).
В зависимости от используемой конфигурации и типа инструментального диска.
Клиновидный узел крепления реза возможно переставить на противоположную сторону.

Резцедержатель аксиальный. Форма В.

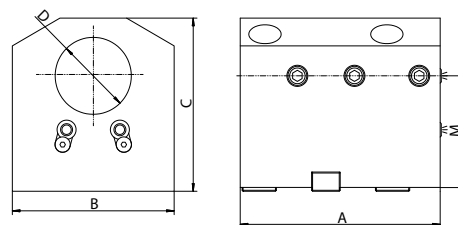
Обозначение		X, мм	A, мм	B, мм	C, мм	M, мм
B45.B.20.65	○	20	86	75	65	20
B45.B.20.80	○	20	86	75	80	20
B55.B.20.70	○	20	95	85	70	20
B55.B.25.70	○	25	105	85	70	25
B65.B.25.82	○	25	100	96	82,5	25
B65.B.25.120	○	25	100	96	120	25
B75.B.25.70	○	25	120	112	70	25
B75.B.25.135	○	25	120	112	135	25
B75.B.25.122	○	25	120	112	122	25
B75.B.32.100	○	32	120	112	100	32
B75.B.32.122	○	32	120	112	122	32
B85.B.32.105	○	32	168,5	130	105	32
B85.B.32.140	○	32	168,5	130	140	32



Для получения необходимого исполнения, клиновой узел крепления резца возможно переставить на противоположную сторону.

Держатель для расточных резцов и сверел со сменными пластинами. Форма Т.

Обозначение		D, мм	A, мм	B, мм	C, мм	M, мм
B45.T.25.65	○	25	95	75	95	65
B45.T.32.65	○	32	95	75	95	65
B45.T.40.65	○	40	95	75	95	65
B45.T.32.85	○	32	95	75	115	85
B45.T.40.85	○	40	95	75	115	85
B55.T.25.100	○	25	105	85	130	100
B55.T.32.60	○	32	105	85	90	60
B55.T.32.70	○	32	105	85	100	70
B55.T.32.85	○	32	105	85	115	85
B55.T.32.100	○	32	105	85	130	100
B55.T.40.60	○	40	105	85	90	60
B55.T.40.70	○	40	105	85	100	70
B55.T.40.85	○	40	105	85	115	85
B55.T.40.100	○	40	105	85	130	100
B65.T.32.72	○	32	126	95	107	72
B65.T.32.100	○	32	126	95	135	100
B65.T.40.72	○	40	126	95	107	72
B65.T.40.85	○	40	126	95	120	85
B65.T.40.100	○	40	126	95	135	100
B65.T.40.115	○	40	126	95	150	115
B65.T.50.72	○	50	126	95	112	72
B65.T.50.90	○	50	126	95	130	90
B65.T.50.100	○	50	126	95	140	100



Держатель для расточных резцов и сверел со сменными пластинами. Форма Т.

Обозначение		D, мм	A, мм	B, мм	C, мм	M, мм
B75.T.40.60	○	40	135	112	105	60
B75.T.40.90	○	40	135	112	135	90
B75.T.50.90	○	50	165	112	135	90
B75.T.50.110	○	50	165	112	155	110
B75.T.50.125	○	50	165	112	170	125
B75.T.60.60	○	60	165	112	105	60
B75.T.60.90	○	60	165	112	135	90
B75.T.60.110	○	60	165	112	155	110
B75.T.60.125	○	60	165	112	170	125
B75.T.63.110	○	63	165	112	155	110
B85.T.50.85	○	50	161,5	130	132	85
B85.T.60.85	○	60	161,5	130	132	85
B85.T.80.85	○	80	161,5	130	137	85
B85.T.50.110	○	50	161,5	130	157	110
B85.T.60.110	○	60	161,5	130	157	110
B85.T.80.110	○	80	161,5	130	162	110

