

成功的贏家!



APC高精度強力銑刀夾頭

ALBRECHT
Precision Chucks

速度快就是贏家！

1. Albrecht APC 400 mm

2. Hydraulic 320 mm

4. Shrink Fit 280 mm

3. Weldon 300 mm

00:23

在這張圖片中德國阿倍力公司比較了四種刀把的技術。
在相同的機器上以及加工材質下，用直徑16mm的立銑刀做銑削後的結果。

我們接受任何懷疑者來挑戰 阿倍力APC強力銑刀夾頭，
歡迎來比拚！

刀具壽命延長就是贏家！



側固式刀把
單刃磨損
無法再加工



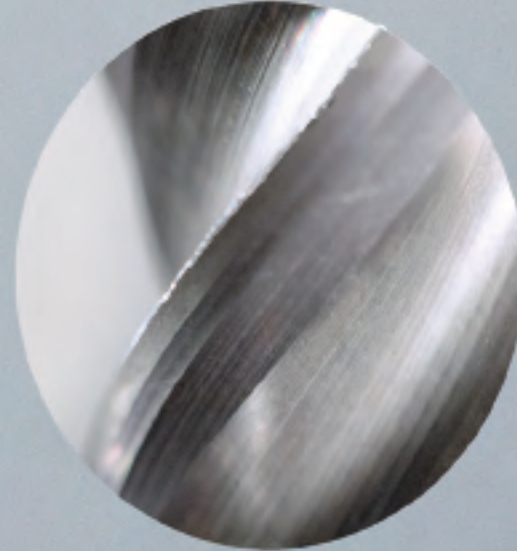
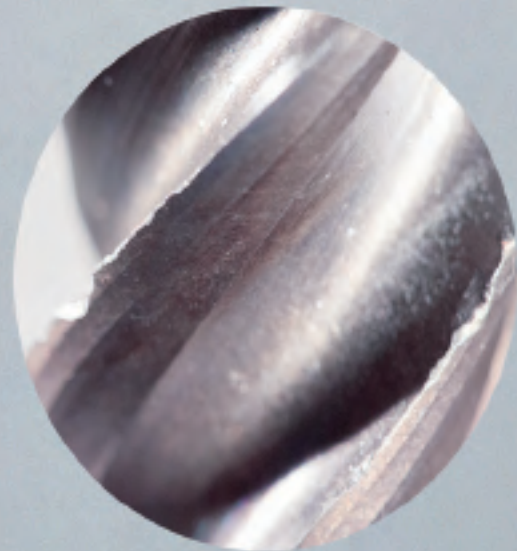
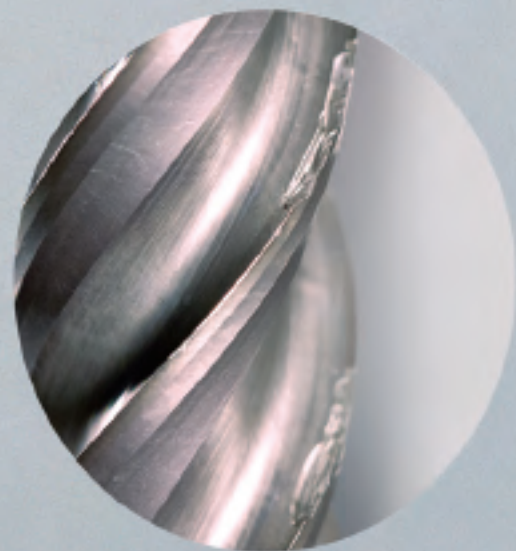
油壓式夾頭
切削刃崩裂
加工中停止



熱縮式燒結刀把
刃口有微細的崩裂
刀具壽命的極限



APC強力銑刀夾頭
有微細的磨損
最令人滿意
可繼續加工



從比較圖顯示出刀把確實是影響著切削刀具的壽命。這個銑削測試是以4支直徑相同的16mm刀具，在相同的機器上使用同樣的切削數據來加工相同材質的材料。阿倍力 APC 強力銑刀夾頭的刀具壽命優勢可以歸因於良好的震動衰減以及夾頭的高偏擺精度。我們希望您能重視您的經濟效益。

安全穩定的贏家！

側固式刀把 夾持力OK

最常見的解決方案
用側固螺絲來固定立銑刀
堅固的固定，但沒有抗震效果
偏擺精度比較差

油壓式夾頭 會有下拉的可能性

用液壓膨脹的方式來夾持切削刀具
這個"軟性的"技術
有可能使立銑刀"被下拉"
尤其是在側向銑削時

熱縮式燒結刀把 會有下拉的可能性

夾持的非常堅固
把握力是取決於切削刀具
柄徑的公差精度
切削震動產生時可能會造成
立銑刀從刀把上鬆脫

APC強力銑刀夾頭 夾持力OK

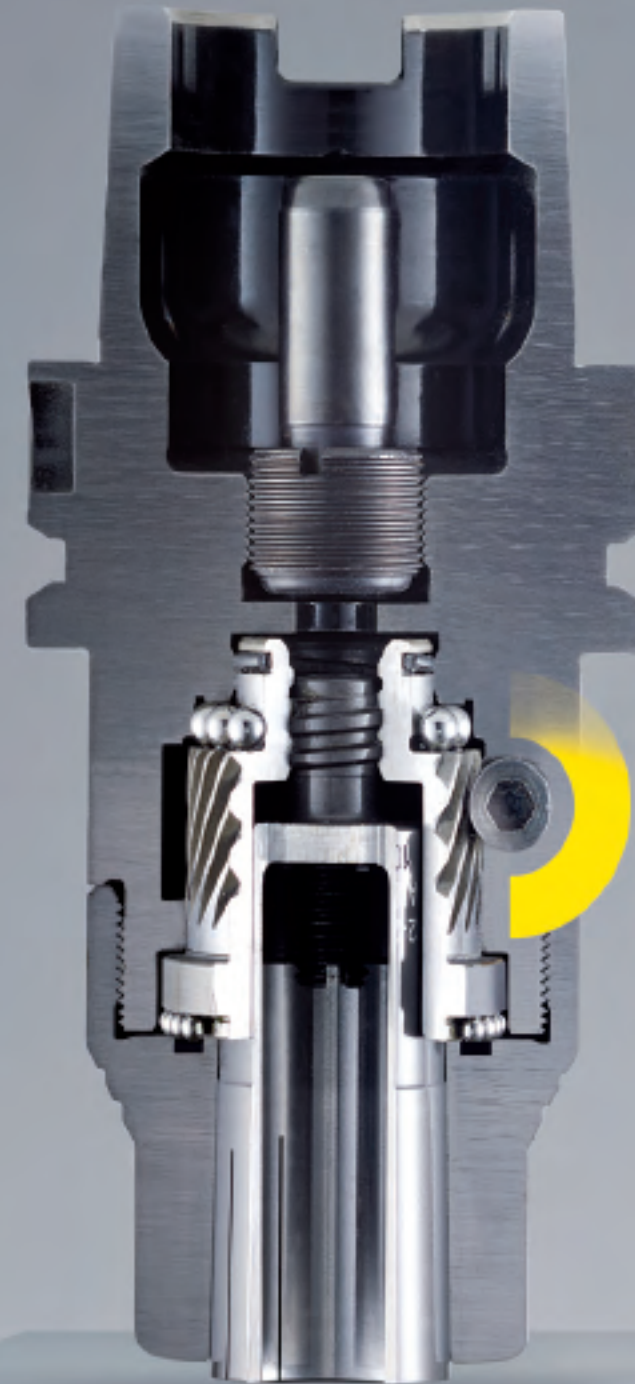
把握力強，
是因為使用有錐度套筒的關係。
針對側固式立銑刀的夾持，
我們透過插銷固鎖來增加保護，
這個方式我們保證！

APC強力銑刀夾頭 優勢的四大主因

1. 世界上唯一擁有
1:16 渦輪的立銑刀夾頭
專利號碼：1206990
這是唯一可以百分百
夾持住切削刀具的方式

阿倍力的APC
高精度強力銑刀夾頭依切削速度、
刀具壽命及安全性....等領域來說，
是目前世界各地加工效率表現最好的。
您可以預期：
排屑效率的提高，切削刀具壽命的延長，
百分百的加工可靠性。

2. 有高剛性的本體設計。
以及來自日本東京Sophia大學的實驗證明。



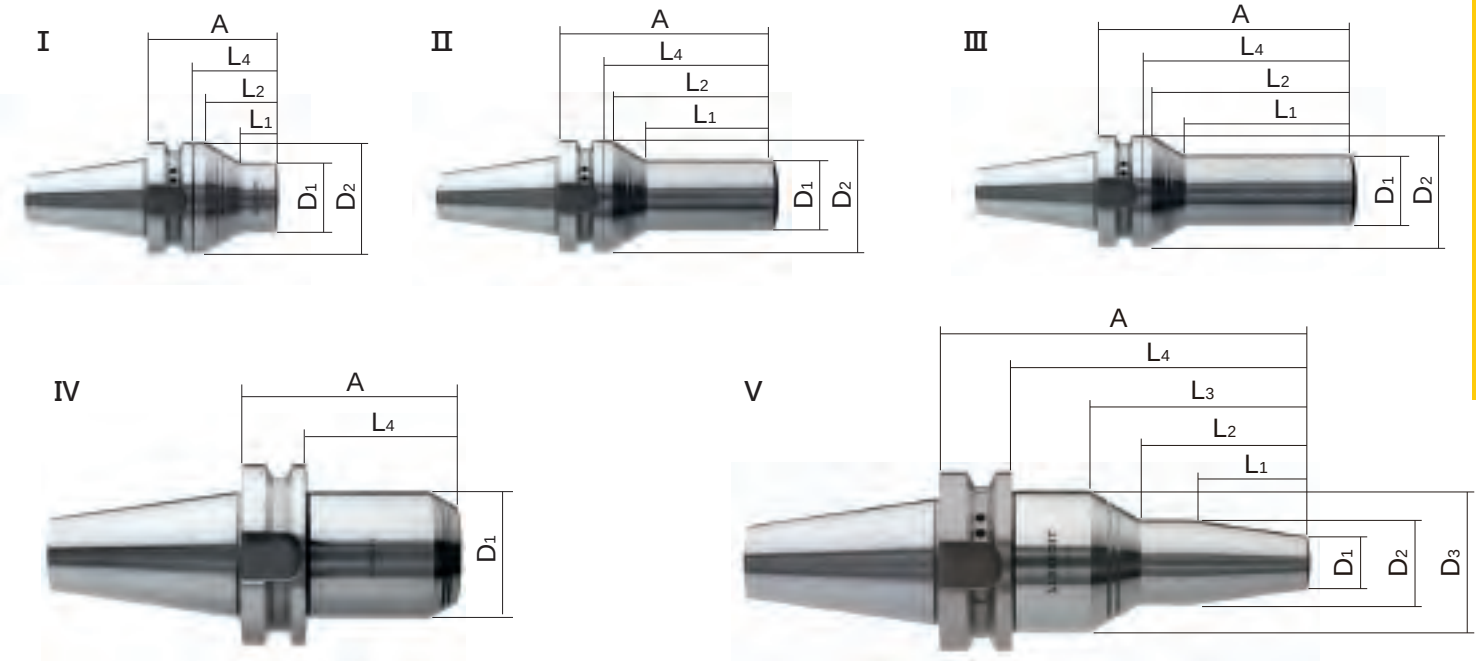
3. 具有3噸曳引力的渦輪
配合1.25°和緩錐度的套筒，
將切削刀具確實的把握住，
可耐110°C的乾式以及重切
削的加工。

4. 獨特的減震抑制力
套筒與錐體的組成，幾乎吸收了
所有的震動。



MAS-BT

JIS B 6339 MAS-BT APC高精度強力銑刀夾頭，高把握力是由渦輪傳動而成。
使用六角扳手就可簡單更換切削刀具，不需要特別的維護。
密封性高可防止切削液以及鐵屑的侵入。
和緩的套筒角度，夾持D=20mm的刀具時，把握扭矩>400Nm。
2.5倍D 的標準長度下偏擺精度在3 μm以內。
請使用柄徑是根據
DIN1835 A、B 以及DIN 6535 HB、HA規範製作的刀具，HE的規範D=20mm以內。



Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	形狀	A	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3	重量 (kg)	動平衡等級
300 014Z 430 0	BT30-APC14-82	2~14 mm	I	82	11	28	43	56	30	50		1.2	20,000 G=2.5
300 120Z 430 0	-APC20-82	2~20 mm	I	82	20	31		56	40	53		1.2	
300 014Z 440 0	BT40-APC14-70	2~14 mm	I	70	11	28		43	30	50		1.3	
300 514Z 440 0	-120		II	120	61	78		93	30	50		1.5	
300 914Z 440 0	-156		III	156	85	103		129	30	50		2.0	
300 020Z 440 0	-APC20-70	2~20 mm	I	70	18	38			40	63		1.4	
300 520Z 440 0	-120		II	120	48	68			40	63		1.8	
300 920Z 440 0	-156		III	156	84	104			40	63		2.1	
300 025Z 440 0	-APC25-110	16~32 mm	IV	110					63			2.4	
300 020Z 450 0	BT50-APC20-81	2~20 mm	I	81	18	38		43	40	63		4.2	
300 820Z 450 0	-131		II	131	48	68		93	40	63		4.6	
300 920Z 450 0	-167		III	167	84	104		129	40	63		4.9	
300 025Z 450 0	-APC25-121	16~32 mm	IV	121				83	70			4.7	

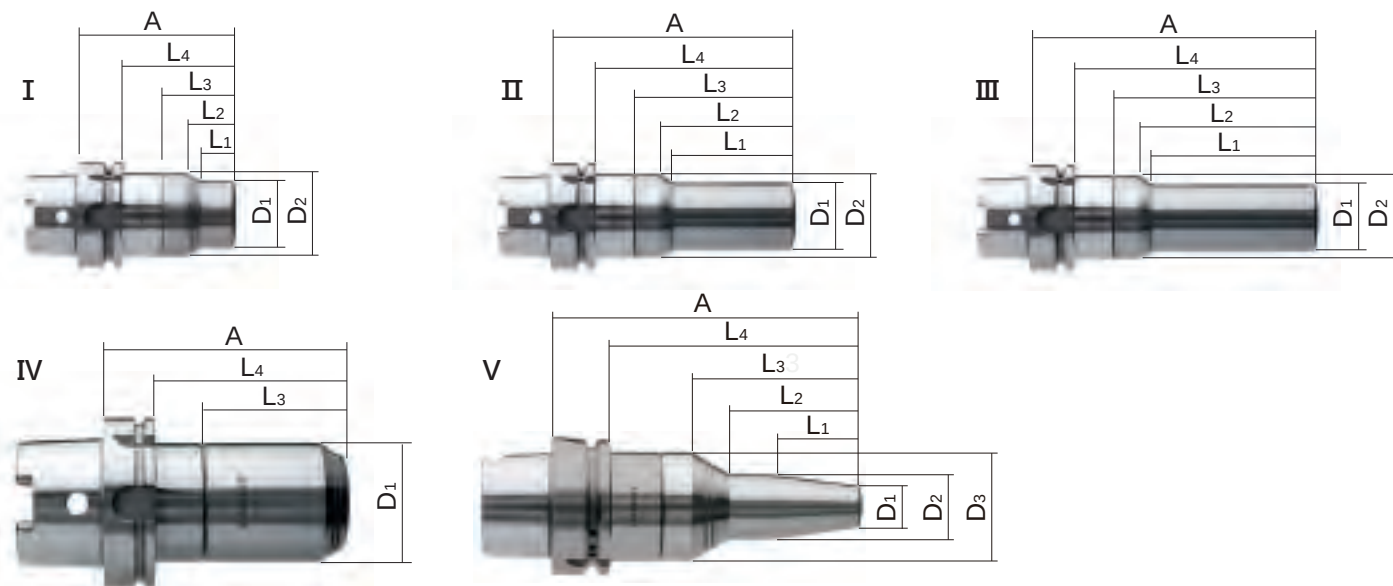
五軸加工機 超細小的本體最適用於需要閃避干涉問題的五軸加工機

Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	形狀	A	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3	重量 (kg)	動平衡等級
300 414Z 440 1	BT40-APC14-120	2~14mm	V	120	38	61	78	93	24	30	50	1.5	20,000 G=2.5

HSK

DIN 69893 HSK APC高精度強力銑刀夾頭，高把握力是由渦輪傳動而成。使用六角扳手就可簡單更換切削刀具，不需要特別的維護。密封性高可防止切削液以及鐵屑的侵入。和緩的套筒角度，夾持D=20mm的刀具時，把握扭矩>400Nm。2.5倍D的標準長度下偏擺精度在3 μ m以內。

請使用柄徑是根據
DIN1835 A、B 以及DIN 6535 HB、HA規範製作的刀具，HE的規範D=20mm以內。



Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	形狀	A	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	D ₁	D ₂	D ₃	重量 (kg)	動平衡等級
300 014Z 650 0	HSK- A50-APC14-101	2~14 mm	I	101	11	28	55	73	30	50		1.1	20.000 G=2.5
300 214Z 650 0	-187		III	187	85	103	141	161	30	50		1.9	
300 120Z 650 0	-APC20-101	2~20 mm	I	101	20	28	55	75	40	50		1.1	
300 014Z 663 0	HSK- A63-APC14-92	2~14 mm	I	92	11	28	43	66	30	50	53	1.3	
300 514Z 663 0	-142		II	142	61	78	93	116	30	50	53	1.5	
300 214Z 663 0	-178		III	178	85	103	129	152	30	50	53	1.9	
300 120A 663 0	-APC20-92	2~20 mm	I	92	20	31		66	40	53		1.3	
300 520Z 663 0	-142		II	142	69	81		116	40	53		1.7	
300 220Z 663 0	-178		III	178	94	105		152	40	53		2.0	
300 025Z 663 0	-APC25-132	16~32 mm	IV	132			90	106	63			2.5	
300 120Z 680 0	HSK- A80 -APC20- 98	2~20 mm	I	98	18	38		72	40	63		1.8	
300 025Z 680 0	-APC25-137	16~32 mm	IV	137				111	63			2.2	
300 020Z 610 0	HSK-A100-APC20-100	2~20 mm	I	100	18	38	43	71	40	63	70	3.8	
300 820Z 610 0	-150		II	150	48	68	93	121	40	63	70	4.2	
300 920Z 610 0	-186		III	186	84	104	129	157	40	63	70	4.5	
300 025Z 610 0	-APC25-139	16~32 mm	IV	139				110	70			4.7	
300 025Z 612 0	HSK-A125-APC25-145		IV	145				116	70			6	
300 120F 663 0	HSK-F63-APC20- 92	2~20 mm	I	92	20	31		66	40	53		1.3	

五軸加工機 超細小的本體最適用於需要閃避干涉問題的五軸加工機

Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	形狀	A	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	D ₁	D ₂	D ₃	重量 (kg)	動平衡等級
300 414Z 663 1	HSK-A63-APC14-142	2~14mm	V	142	38	61	78	116	24	30	50	1.5	20,000 G=2.5

CAPTO

ISO26623-1 CAPTO APC高精度強力銑刀夾頭，高把握力是由渦輪傳動而成。

使用六角扳手就可簡單更換切削刀具，不需要特別的維護。

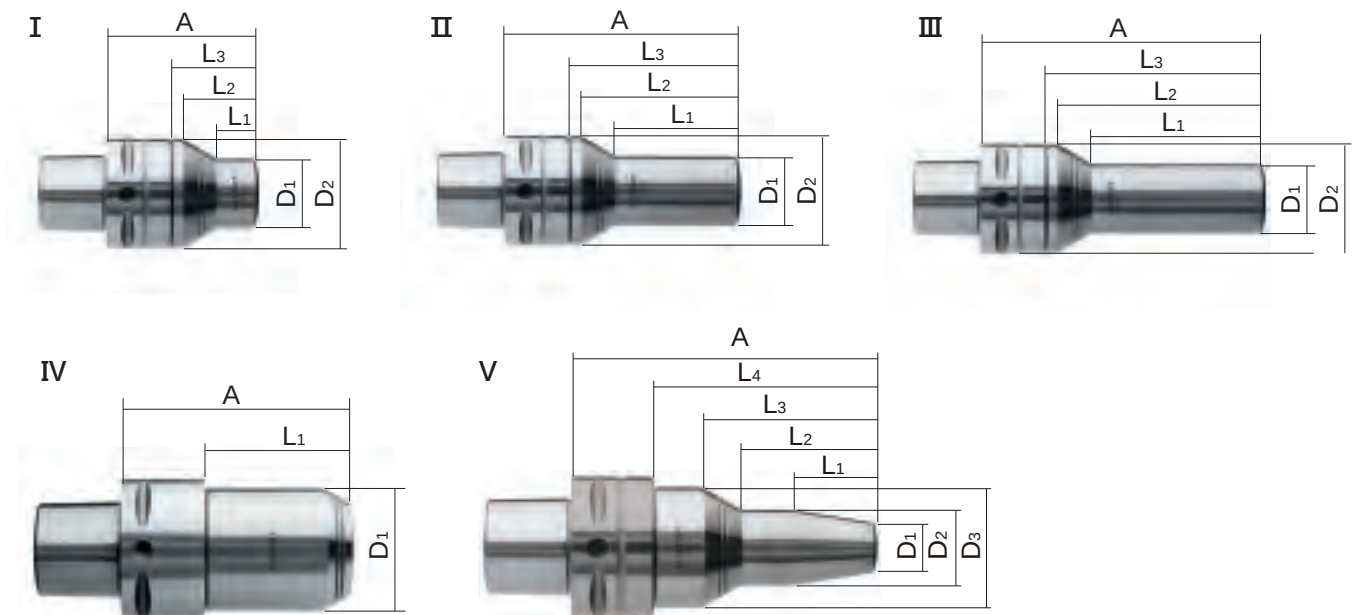
密封性高可防止切削液以及鐵屑的侵入。

和緩的套筒角度，夾持D=20mm的刀具時，把握扭矩>400Nm。

2.5倍D的標準長度下偏擺精度在3 μ m以內。

請使用柄徑是根據

DIN1835 A、B 以及DIN 6535 HB、HA規範製作的刀具，HE的規範D=20mm以內。



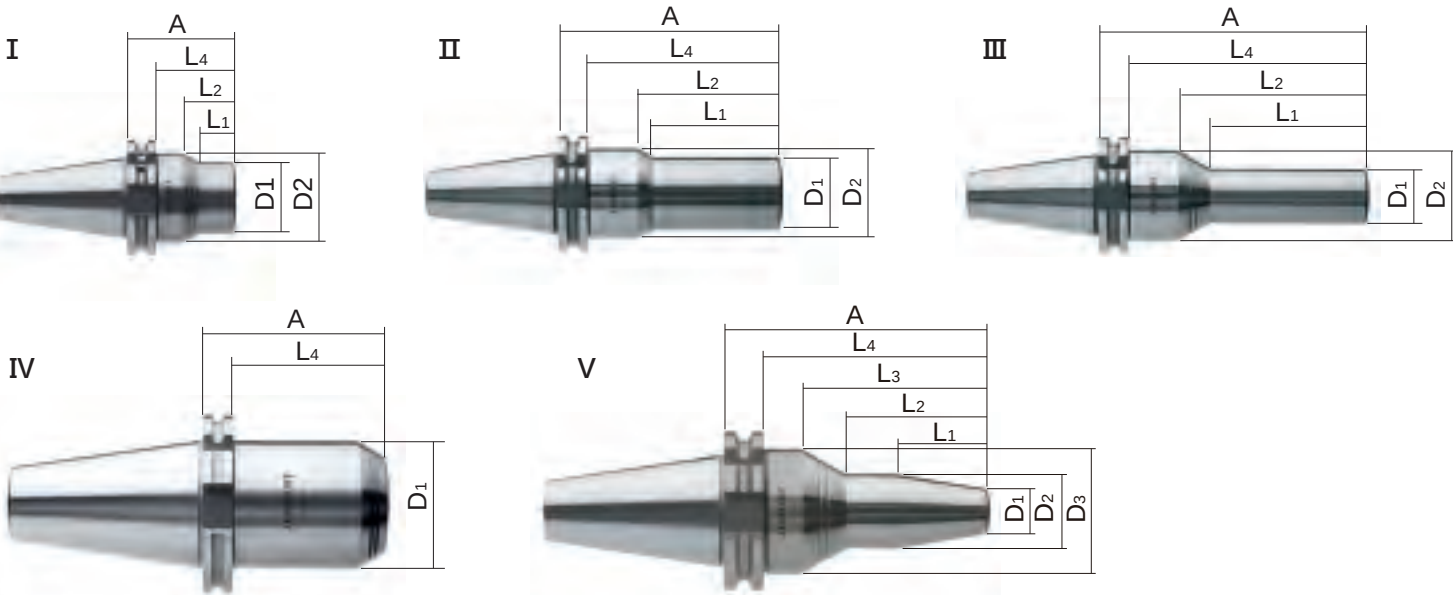
Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	形狀	A	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	D ₁	D ₂	D ₃	重量 (kg)	動平衡等級
300 514Z 9C5 0	C5-APC14-125	2~14 mm	II	125	61	78			30	50		1.0	12.000 G=2.5
300 120Z 9C5 0	-APC20-78	2~20 mm	I	78	20	28			40	50		0.9	
300 014Z 9C6 0	C6-APC14-80	2~14 mm	I	80	11	28	43		30	50		1.3	
300 814Z 9C6 0	-130		II	130	61	78	93		30	50		1.5	
300 914Z 9C6 0	-166		III	166	85	103	129		30	50		2.0	
300 020Z 9C6 0	-APC20- 80	2~20 mm	I	80	18	38			40	63		1.4	
300 820Z 9C6 0	-130		II	130	48	68			40	63		1.6	
300 920Z 9C6 0	-166		III	166	84	104			40	63		2.2	
300 025Z 9C6 0	-APC25-119	16~32 mm	IV	119					63			2.4	
300 020Z 9C8 0	C8-APC20-90	2~20 mm	I	90	18	38	43		40	63		3.3	
300 820Z 9C8 0	-140		II	140	48	68	93		40	63		3.5	
300 025Z 9C8 0	-APC25-129	16~32 mm	IV	129	83				70			3.8	

五軸加工機 超細小的本體最適用於需要閃避干涉問題的五軸加工機

Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	形狀	A	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	D ₁	D ₂	D ₃	重量 (kg)	動平衡等級
300 414Z 9C6 1	C6-APC14-130	2~14mm	V	130	38	61	78	93	24	30	50	1.5	20,000 G=2.5

SK

DIN 69871 (ISO7388-1) SK APC高精度強力銑刀夾頭，高把握力是由渦輪傳動而成。
使用六角扳手就可簡單更換切削刀具，不需要特別的維護。
密封性高可防止切削液以及鐵屑的侵入。
和緩的套筒角度，夾持D=20mm的刀具時，把握扭矩>400Nm。
2.5倍D 的標準長度下偏擺精度在3 μm以內。
請使用柄徑是根據
DIN1835 A、B 以及DIN 6535 HB、HA規範製作的刀具，HE的規範D=20mm以內。



Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	形狀	A	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3	重量 (kg)	動平衡等級
300 014Z 230 0	SK30-APC14-92	2~14 mm	I	92	11	28		73	30	50		1.1	20.000 G=2.5
300 514Z 230 0	-142		II	142	61	78		123	30	50		1.4	
300 120Z 230 0	-APC20-92	2~20 mm	I	92	20	28		73	40	50		1.1	
300 014Z 240 0	SK40-APC14-63	2~14 mm	I	63	11	28		43	30	50		1.2	
300 514Z 240 0	-112		II	112	61	78		93	30	50		1.3	
300 914Z 240 0	-149		III	149	85	103		129	30	50		1.7	
300 020Z 240 0	-APC20-63	2~20 mm	I	63	20	28		43	40	50		1.2	
300 520Z 240 0	-112		II	112	69	78		93	40	50		1.6	
300 920Z 240 0	-149		III	149	94	103		129	40	50		1.9	
300 025Z 240 0	-APC25-102	16~32 mm	IV	102	*			83	63			2.1	
300 020Z 250 0	SK50-APC20-62	2~20 mm	I	62	18	38		43	40	63		3.1	
300 820Z 250 0	-112		II	112	48	68		93	40	63		3.5	
300 920Z 250 0	-149		III	149	84	104		129	40	63		3.8	
300 025Z 250 0	-APC25-102	16~32 mm	IV	102				83	70			4.3	

五軸加工機 超細小的本體最適用於需要閃避干涉問題的五軸加工機

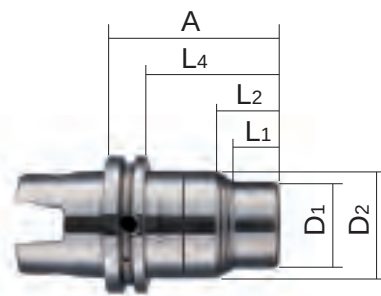
Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	形狀	A	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3	重量 (kg)	動平衡等級
300 414Z 240 1	SK40-APC14-112	2~14mm	V	112	38	61	78	93	24	30	50	1.5	20,000 G=2.5

BT* ABS KM

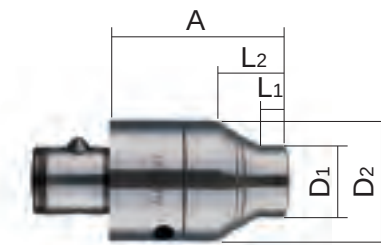
兩面接觸BT* 和KM以及ABS 的 APC高精度強力銑刀夾頭，高把握力是由渦輪傳動而成。
使用六角扳手就可簡單更換切削刀具，不需要特別的維護。
密封性高可防止切削液以及鐵屑的侵入。
和緩的套筒角度，夾持D=20mm的刀具時，把握扭矩>400Nm。
2.5倍D 的標準長度下偏擺精度在3 μm以內。
請使用柄徑是根據
DIN1835 A、B 以及DIN 6535 HB、HA規範製作的刀具，HE的規範D=20mm以內。



Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	形狀	A	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3	重量 (kg)	動平衡等級
300 120Z 43P 0	BT*30-APC20-81	2~20 mm	I	81	20	31		56	40	53		1.2	20.000 G=2.5
300 020Z 44P 0	BT*40-APC20-69		I	69	18	38			40	63		1.4	
300 820Z 44P 0	-119		II	119	48	68			40	63		1.8	
300 020Z 45P 0	BT*50-APC20-80		I	80	18	38		43	40	63		4.2	
300 820Z 45P 0	-129		II	129	48	68		93	40	63		4.6	



Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	形狀	A	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3	重量 (kg)	動平衡等級
300 120Z X63 0	KM63-APC20-78	2~20 mm	I	78	20	31		60	40	53		1.3	12.000 G=2.5



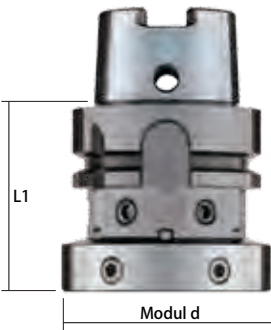
Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	形狀	A	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3	重量 (kg)	動平衡等級
300 014Z K50 0	ABS50-APC14-72	2~14 mm	I	72	11	28			30	50		0.9	10.000 G=2.5

高端刀把

高端刀把
 適用於精加工之高端刀把為兩件式的組合設計，由刀柄轉換套及APC夾頭組合而成。高端刀把可將偏擺調整至 μm 的精度，針對較長刀把的刀長設定，也是高精度鉸孔及鑽孔的理想選擇。此外，用不同的調整螺絲來設定軸向及徑向的調整，其他的6個螺絲是用於調整出最佳的動平衡。連結刀柄轉換套以及APC夾頭之間，有一個套件是適用於內部冷卻液流量達80bar的冷卻套管。從斜度最大徑的長度計算是由刀柄轉換套(L1) + APC夾頭(L4)兩者相加而成。有關於調整 μm 精度設定的資訊請參閱www.albrecht-germany.com

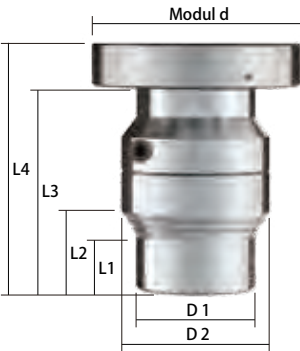


APC組合式高端刀把。高夾持力來自於渦輪傳動的結構，使用六角扳手即可輕易操作並不需要特別維護，高密封性可防止冷卻液及切削鐵屑的侵入，APC套筒的角度是和緩的。請使用柄徑是根據DIN1835 A, B 以及DIN 6535 HB, HA規範製作的刀具, HE的規範D=20mm以內。



HSK-A 調整連接本體

Albrecht 編號	規 格		d	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3	重量 (kg)
300 M76Z 663 0	HSK-A63-F70-60		70	60							1.3
300 M86Z 663 0	-F80-60		80	60							1.4
300 M16Z 663 0	-F100-65		100	65							1.9
300 M76Z 610 0	HSK-A100-F70-55		70	55							1.6
300 M86Z 610 0	-F80-55		80	55							2.8
300 M16Z 610 0	-F100-65		100	65							3.7



連接夾頭

Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	d	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3	重量 (kg)
300 120Z M76 0	F70-APC20-70	2~20mm	70	20	31	72	87	40	53		1.1
300 120Z M86 0	F80-APC20-80		80	20	31	56	73	40	53		1.3
300 025Z M16 0	F100-APC25-100	16~32mm	100	83	-	97	118	63	-		3.1

夾頭內冷卻油管 (全規格適用)

Albrecht 編號	規 格		d	O-Ring
139 5004 001 0	冷卻油管		100	17x1.5

APC 標準套筒 具備外部冷卻

APC套筒 外部冷卻

切屑液從套筒周圍噴出具有冷卻刀具及排除鐵屑效果。提升加工安全性。
冷卻液壓力在50 bar時，使用D=20mm 刀具通過套筒槽溝的流量為14~16公升/每分。
套筒都經過特殊鍍層，整合性高，不需要特別維護。
切屑刀具的伸出量可以從兩端來做調整。
請使用柄徑是根據
DIN1835 A、B 以及DIN 6535 HB、HA規範製作的刀具，HE的規範D=20mm以內。

標準型

Albrecht 編號	規 格	套筒內徑	重量 (kg)
136 1402 000 0	APC14-2	2 mm	0.10
136 1403 000 0	-3	3 mm	0.10
136 1404 000 0	-4	4 mm	0.10
136 1405 000 0	-5	5 mm	0.10
136 1406 000 0	-6	6 mm	0.09
136 1407 000 0	-7	7 mm	0.09
136 1408 000 0	-8	8 mm	0.09
136 1409 000 0	-9	9 mm	0.08
136 1410 000 0	-10	10 mm	0.08
136 1411 000 0	-11	11 mm	0.07
136 1412 000 0	-12	12 mm	0.07
136 1414 000 0	-14	14 mm	0.05
136 2002 000 0	APC20-2	2 mm	0.17
136 2003 000 0	-3	3 mm	0.17
136 2004 000 0	-4	4 mm	0.17
136 2005 000 0	-5	5 mm	0.17
136 2006 000 0	-6	6 mm	0.17
136 2008 000 0	-8	8 mm	0.16
136 2009 000 0	-9	9 mm	0.16
136 2010 000 0	-10	10 mm	0.15
136 2011 000 0	-11	11 mm	0.15
136 2012 000 0	-12	12 mm	0.15
136 2013 000 0	-13	13 mm	0.14
136 2014 000 0	-14	14 mm	0.13
136 2015 000 0	-15	15 mm	0.12
136 2016 000 0	-16	16 mm	0.10
136 2017 000 0	-17	17 mm	0.10
136 2018 000 0	-18	18 mm	0.08
136 2020 000 0	-20	20 mm	0.06
136 2516 000 0	APC25-16	16 mm	0.50
136 2518 000 0	-18	18 mm	0.45
136 2520 000 0	-20	20 mm	0.42
136 2522 000 0	-22	22 mm	0.40
136 2525 000 0	-25	25 mm	0.34
136 2532 000 0	-32	32 mm	0.22

*特殊尺寸以及英吋規格請洽詢本公司當地業務負責人。



APC14



APC20



APC25

APC 中心出水套筒

APC中心出水套筒

在冷卻液高達100bar的壓力之下，通過百分百的防漏測試。
套筒都經過特殊鍍層，整合性高，不需要特別維護。
切削刀具的伸出量可以調整。

請使用柄徑是根據

DIN1835 A、B 以及DIN 6535 HB、HA規範製作的刀具，HE的規範D=20mm以內。

中心內冷

Albrecht 編號	規 格	套筒內徑	重量 (kg)
136 1402 000 T	APC14-2SC	2 mm	0.10
136 1403 000 T	-3SC	3 mm	0.10
136 1404 000 T	-4SC	4 mm	0.10
136 1405 000 T	-5SC	5 mm	0.10
136 1406 000 T	-6SC	6 mm	0.09
136 1407 000 T	-7SC	7 mm	0.09
136 1408 000 T	-8SC	8 mm	0.09
136 1409 000 T	-9SC	9 mm	0.08
136 1410 000 T	-10SC	10 mm	0.08
136 1411 000 T	-11SC	11 mm	0.07
136 1412 000 T	-12SC	12 mm	0.07
136 1414 000 T	-14SC	14 mm	0.05
136 2002 000 T	APC20-2SC	2 mm	0.17
136 2003 000 T	-3SC	3 mm	0.17
136 2004 000 T	-4SC	4 mm	0.17
136 2005 000 T	-5SC	5 mm	0.17
136 2006 000 T	-6SC	6 mm	0.17
136 2008 000 T	-8SC	8 mm	0.16
136 2009 000 T	-9SC	9 mm	0.16
136 2010 000 T	-10SC	10 mm	0.15
136 2011 000 T	-11SC	11 mm	0.15
136 2012 000 T	-12SC	12 mm	0.15
136 2013 000 T	-13SC	13 mm	0.14
136 2014 000 T	-14SC	14 mm	0.13
136 2015 000 T	-15SC	15 mm	0.12
136 2016 000 T	-16SC	16 mm	0.10
136 2017 000 T	-17SC	17 mm	0.10
136 2018 000 T	-18SC	18 mm	0.08
136 2020 000 T	-20SC	20 mm	0.06
136 2516 000 T	APC25-16SC	16 mm	0.50
136 2518 000 T	-18SC	18 mm	0.45
136 2520 000 T	-20SC	20 mm	0.42
136 2522 000 T	-22SC	22 mm	0.40
136 2525 000 T	-25SC	25 mm	0.34
136 2532 000 T	-32SC	32 mm	0.22

*特殊尺寸以及英吋規格請洽詢本公司當地業務負責人。



APC14-SC



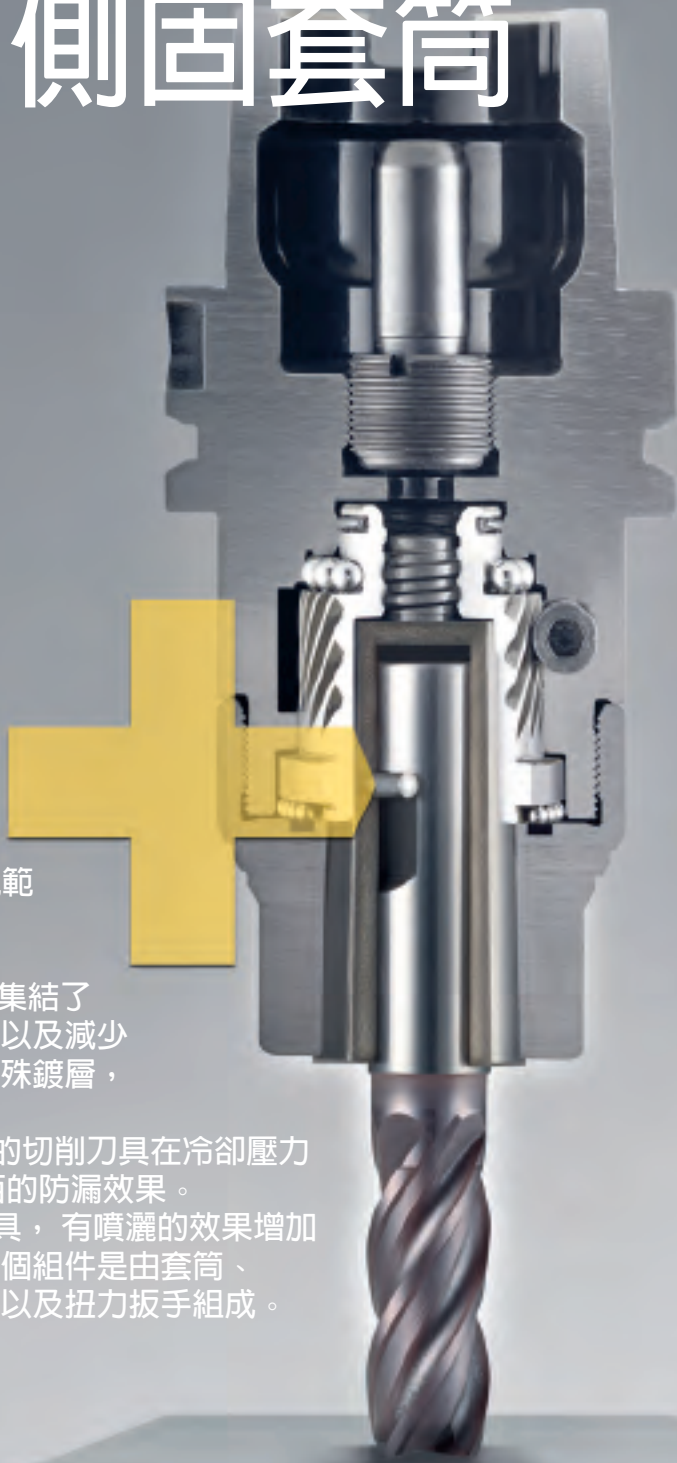
APC20-SC



APC25-SC

插銷式 防拉刀側固套筒

APC插銷式
防拉刀側固套筒
配合DIN1835 A、B
以及DIN 6535 HB、HA規範
製作的側固式刀具使用，
最簡單的機械整合方案。
APC高精度強力銑刀夾頭集結了
所有的特點，偏擺精度高以及減少
切削共震。套筒都經過特殊鍍層，
不需要特別維護。
中心出水=用於具有內冷的切削刀具在冷卻壓力
高達100bar之下，百分百的防漏效果。
外部冷卻=從外部冷卻刀具，有噴灑的效果增加
切削加工時的安全性。整個組件是由套筒、
止動固定銷、插銷取出器以及扭力扳手組成。



標準型(含3支插銷+1支拆裝工具)

Albrecht 編號	規 格	套筒內徑	動平衡處理	重量 (kg)
136 2006 0L0 0	APC20-6PIN	6 mm	Yes	0.17
136 2008 0L0 0	-8PIN	8 mm	Yes	0.16
136 2010 0L0 0	-10PIN	10 mm	Yes	0.15
136 2012 0L0 0	-12PIN	12 mm	Yes	0.15
136 2014 0L0 0	-14PIN	14 mm	Yes	0.13
136 2016 0L0 0	-16PIN	16 mm	No	0.10
136 2018 0L0 0	-18PIN	18 mm	No	0.08
136 2020 0L0 0	-20PIN	20 mm	Yes	0.07
136 2518 0L0 0	APC25-18PIN	18 mm	Yes	0.45
136 2520 0L0 0	-20PIN	20 mm	Yes	0.42
136 2522 0L0 0	-22PIN	22 mm	Yes	0.40
136 2525 0L0 0	-25PIN	25 mm	Yes	0.34

中心內冷(含3支插銷+1支拆裝工具)

Albrecht 編號	規 格	套筒內徑	動平衡處理	重量 (kg)
136 2006 0L0 0 T	APC20-6PIN	6 mm	Yes	0.17
136 2008 0L0 0 T	-8PIN	8 mm	Yes	0.16
136 2010 0L0 0 T	-10PIN	10 mm	Yes	0.15
136 2012 0L0 0 T	-12PIN	12 mm	Yes	0.15
136 2014 0L0 0 T	-14PIN	14 mm	Yes	0.13
136 2016 0L0 0 T	-16PIN	16 mm	No	0.10
136 2018 0L0 0 T	-18PIN	18 mm	No	0.08
136 2020 0L0 0 T	-20PIN	20 mm	Yes	0.07
136 2518 0L0 0 T	APC25-18PIN	18 mm	Yes	0.45
136 2520 0L0 0 T	-20PIN	20 mm	Yes	0.42
136 2522 0L0 0 T	-22PIN	22 mm	Yes	0.40
136 2525 0L0 0 T	-25PIN	25 mm	Yes	0.34

動平衡調整式刀把



完美的動平衡
動平衡刀把上附有6個M4的螺絲孔用來調整動平衡，讓刀把可以達到極其平穩的運行。
APC夾頭預先設定的動平衡為20.000rpm / G=2.5。
配合特殊的應用以及切削刀具的要求，更精密的動平衡品質也是必需的。
透過我們的配重螺絲組，能簡單地在動平衡機上校正夾頭與切削刀具的平衡性。

MAS-BT 動平衡可調整刀把

Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	A	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3
300 014Z 430 4	BT30-APC14-82 FB	2~14 mm	82							
300 120Z 430 4	-APC20-82 FB	2~20 mm	82							
300 014Z 440 4	BT40-APC14-70 FB	2~14 mm	70							
300 414Z 440 4	-120 FB		120							
300 514Z 440 4	-120 FB		120							
300 914Z 440 4	-156 FB		156							
300 020Z 440 4	-APC20-70 FB	2~20 mm	70							
300 520Z 440 4	-120 FB		120							
300 920Z 440 4	-156 FB		156							
300 025Z 440 4	BT40-APC25-110 FB	16~32 mm	110							

SK

Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	A	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3
300 014Z 230 4	SK30-APC14-92 FB	2~14 mm	92							
300 514Z 230 4	-142 FB		142							
300 120Z 230 4	-APC20-82 FB	2~20 mm	92							
300 014Z 240 4	SK40-APC14-63 FB	2~14 mm	63							
300 414Z 240 4	-112 FB		112							
300 514Z 240 4	-112 FB		112							
300 914Z 240 4	-149 FB		149							
300 020Z 240 4	-APC20-63 FB	2~20 mm	63							
300 520Z 240 4	-112 FB		112							
300 920Z 240 4	-149 FB		149							
300 025Z 240 4	SK40-APC25 -102 FB	16~32 mm	102							

HSK-A, F,

Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	A	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3
300 014Z 650 4	HSK-A50-APC14-101 FB	2~14 mm	101							
300 214Z 650 4	-187 FB		187							
300 120Z 650 4	-APC20-101 FB	2~20 mm	101							
300 014Z 663 4	HSK-A63-APC14-92 FB	2~14 mm	92							
300 414Z 663 4	-142 FB		142							
300 514Z 663 4	-142 FB		142							
300 214Z 663 4	-178 FB		178							
300 120Z 663 4	HSK-A63-APC20-92 FB	2~20 mm	92							
300 520Z 663 4	-142 FB		142							
300 220Z 663 4	-178 FB		178							
300 025Z 663 3	HSK-A63-APC25 -132 FB	16~32 mm	132							
300 120F 663 4	HSK-F63-APC20 - 92 FB	2~20 mm	92							

BT*

Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	A	L1	L2	L3	L4	D1	D2	D3
300 120Z 43P 4	BT*30-APC20-81 FB	2~20 mm	81							
300 020Z 44P 4	BT*40-APC20 -69 FB		69							
300 820Z 44P 4	-119 FB		119							

調整平衡用螺絲

Albrecht 編號	規 格	內 容
	調整平衡用螺絲組	M4螺絲 長度 4mm / 5mm / 6mm / 8mm / 10mm 各2pcs 合計20pcs
139 4000 000 4	SW2六角扳手	

直柄後拉式精密延長刀桿

直柄後拉式精密延長刀桿

超小徑的設計讓伸入狹窄的作業空間更容易。和緩的錐度提高套筒的把握力。偏擺精度8 μm。配合DIN1835 A、B 以及 DIN 6535 HB、HA、HE規範製作的側固式刀具使用。套筒都經過特殊鍍層，不需要特別維護。請使用附屬的六角扳手來進行操作。



14mm直柄徑 (DIN6535-HB)

Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	L	L ₂	D	D ₂	重量 (kg)
310 1006 814 0	ST14-AMC6-100	1.0~6.0 mm	100		14		0.26
310 2006 814 0	-150		150		14		0.32
310 3006 814 0	-190		190		14		0.45

20mm直柄徑 (DIN6535-HB)

Albrecht 編號	規 格	夾持範圍	L	L ₂	D	D ₂	重量 (kg)
310 1006 820 0	ST20-AMC6-100	1.0~6.0 mm	100	45	20	13	0.34
310 2006 820 0	-150		150	67	20	13	0.46

標準型

外部冷卻套筒。從外部冷卻刀具，加強排屑的效果。提升加工的安全性。

Albrecht 編號	規 格	套筒內徑	重量 (kg)
136 0601 000 0	AMC6-1.0	1.0 mm	0.02
136 0602 000 0	-2.0	2.0 mm	0.02
136 0602 500 0	-2.5	2.5 mm	0.02
136 0602 800 0	-2.8	2.8 mm	0.02
136 0603 000 0	-3.0	3.0 mm	0.02
136 0603 500 0	-3.5	3.5 mm	0.02
136 0604 000 0	-4.0	4.0 mm	0.02
136 0604 500 0	-4.5	4.5 mm	0.02
136 0605 000 0	-5.0	5.0 mm	0.02
136 0606 000 0	-6.0	6.0 mm	0.02

中心內冷

中心出水套筒。在冷卻液高達100bar的壓力之下，通過百分百的防漏測試。

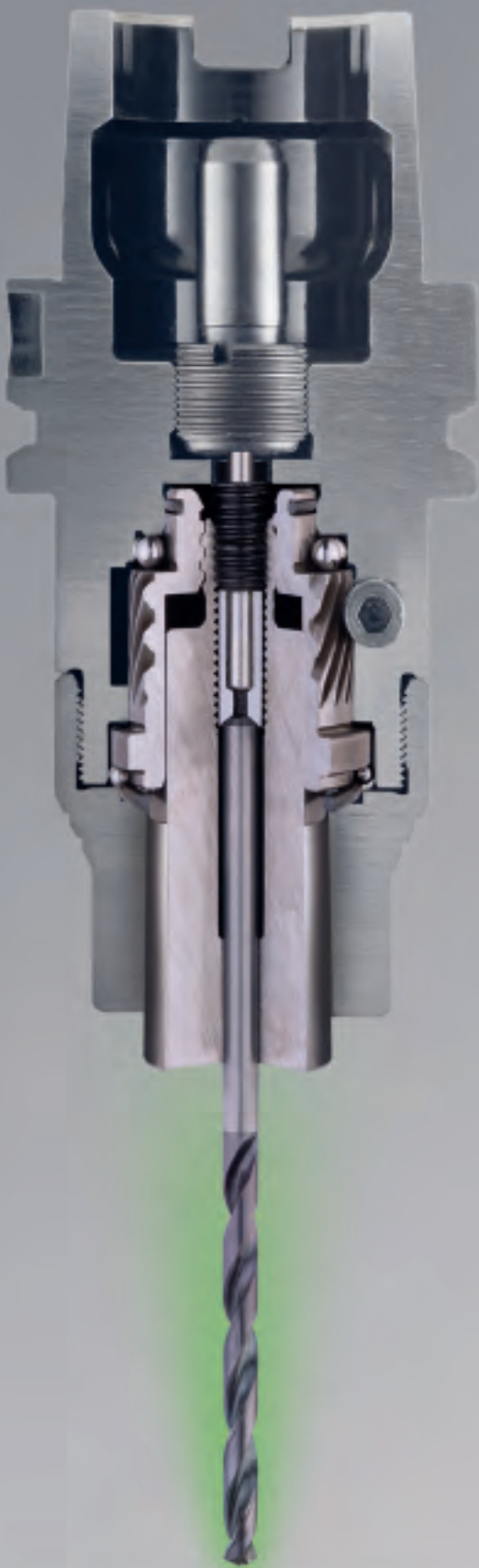
Albrecht 編號	規 格	套筒內徑	重量 (kg)
136 0601 000 T	AMC6-1.0SC	1.0 mm	0.02
136 0602 000 T	-2.0SC	2.0 mm	0.02
136 0602 500 T	-2.5SC	2.5 mm	0.02
136 0602 800 T	-2.8SC	2.8 mm	0.02
136 0603 000 T	-3.0SC	3.0 mm	0.02
136 0603 500 T	-3.5SC	3.5 mm	0.02
136 0604 000 T	-4.0SC	4.0 mm	0.02
136 0604 500 T	-4.5SC	4.5 mm	0.02
136 0605 000 T	-5.0SC	5.0 mm	0.02
136 0606 000 T	-6.0SC	6.0 mm	0.02

*特殊尺寸以及英吋規格請洽詢本公司當地業務負責人。



MQL 油霧冷卻

阿倍力生產的MQL APC高精度強力銑刀夾頭也可以選配中心油霧冷卻。需要配合中心出水套筒使用，有兩種的噴油方式可以選擇。正確選擇您需要的MQL螺絲長度以及冷卻油管的噴油方式是1或2。要與MQL百分百的完美組合應用，配合的切削刀具尾端夾角必需是90°。依據MQL標準規範，切削刀具的把握長度需等同於DIN1835 及 DIN6535。



阿倍力MQL油霧冷卻

DIN 69893 HSK-A50 (300 014Z 650 0 & 300 120Z 650 0)

MQL螺絲

Albrecht 編號	規 格
132 0004 000 1	MQL-SW04 For D4~6
132 0008 000 1	MQL-SW08 For D8
132 0010 000 1	MQL-SW10 For D10
132 0012 000 1	MQL-SW12 For D12
132 0014 000 1	MQL-SW14 For D14
132 0016 000 1	MQL-SW16 For D16
132 0018 000 1	MQL-SW18 For D18

冷卻油管方式1

Albrecht 編號	規 格
139 0008 650 2	MQL-C1 For HSK-A50
139 0008 650 2	MQL-C1 For HSK-A50
139 0008 650 2	MQL-C1 For HSK-A50
139 0008 650 2	MQL-C1 For HSK-A50
139 0008 650 2	MQL-C1 For HSK-A50
139 0008 650 2	MQL-C1 For HSK-A50
139 0008 650 2	MQL-C1 For HSK-A50

冷卻油管方式2

Albrecht 編號	規 格
139 0004 650 2	MQL-C2 For HSK-A50
139 0004 650 2	MQL-C2 For HSK-A50
139 0004 650 2	MQL-C2 For HSK-A50
139 0004 650 2	MQL-C2 For HSK-A50
139 0004 650 2	MQL-C2 For HSK-A50
139 0004 650 2	MQL-C2 For HSK-A50
139 0004 650 2	MQL-C2 For HSK-A50



DIN 69893 HSK-A63 (300 014Z 663 0 & 300 120Z 663 0)

MQL螺絲

Albrecht 編號	規 格
132 0004 000 1	MQL-SW04 For D4~6
132 0008 000 1	MQL-SW08 For D8
132 0010 000 1	MQL-SW10 For D10
132 0012 000 1	MQL-SW12 For D12
132 0014 000 1	MQL-SW14 For D14
132 0016 000 1	MQL-SW16 For D16
132 0018 000 1	MQL-SW18 For D18

冷卻油管方式1

Albrecht 編號	規 格
139 0008 663 2	MQL-C1 For HSK-A63
139 0008 663 2	MQL-C1 For HSK-A63
139 0008 663 2	MQL-C1 For HSK-A63
139 0008 663 2	MQL-C1 For HSK-A63
139 0008 663 2	MQL-C1 For HSK-A63
139 0008 663 2	MQL-C1 For HSK-A63
139 0008 663 2	MQL-C1 For HSK-A63

冷卻油管方式2

Albrecht 編號	規 格
139 0004 663 2	MQL-C2 For HSK-A63
139 0004 663 2	MQL-C2 For HSK-A63
139 0004 663 2	MQL-C2 For HSK-A63
139 0004 663 2	MQL-C2 For HSK-A63
139 0004 663 2	MQL-C2 For HSK-A63
139 0004 663 2	MQL-C2 For HSK-A63
139 0004 663 2	MQL-C2 For HSK-A63



DIN 69893 HSK-A80 (300 020Z 680 0)

MQL螺絲

Albrecht 編號	規 格
132 0004 000 1	MQL-SW04 For D4~6
132 0008 000 1	MQL-SW08 For D8
132 0010 000 1	MQL-SW10 For D10
132 0012 000 1	MQL-SW12 For D12
132 0014 000 1	MQL-SW14 For D14
132 0016 000 1	MQL-SW16 For D16
132 0018 000 1	MQL-SW18 For D18

冷卻油管方式1

Albrecht 編號	規 格
139 0008 680 2	MQL-C1 For HSK-A80
139 0008 680 2	MQL-C1 For HSK-A80
139 0008 680 2	MQL-C1 For HSK-A80
139 0008 680 2	MQL-C1 For HSK-A80
139 0008 680 2	MQL-C1 For HSK-A80
139 0008 680 2	MQL-C1 For HSK-A80
139 0008 680 2	MQL-C1 For HSK-A80

冷卻油管方式2

Albrecht 編號	規 格
139 0004 680 2	MQL-C2 For HSK-A80
139 0004 680 2	MQL-C2 For HSK-A80
139 0004 680 2	MQL-C2 For HSK-A80
139 0004 680 2	MQL-C2 For HSK-A80
139 0004 680 2	MQL-C2 For HSK-A80
139 0004 680 2	MQL-C2 For HSK-A80
139 0004 680 2	MQL-C2 For HSK-A80



DIN 69893 HSK-A100 (300 020Z 610 0)

MQL螺絲

Albrecht 編號	規 格
132 0004 000 1	MQL-SW04 For D4~6
132 0008 000 1	MQL-SW08 For D8
132 0010 000 1	MQL-SW10 For D10
132 0012 000 1	MQL-SW12 For D12
132 0014 000 1	MQL-SW14 For D14
132 0016 000 1	MQL-SW16 For D16
132 0018 000 1	MQL-SW18 For D18

冷卻油管方式1

Albrecht 編號	規 格
139 0008 610 2	MQL-C1 For HSK-A100
139 0008 610 2	MQL-C1 For HSK-A100
139 0008 610 2	MQL-C1 For HSK-A100
139 0008 610 2	MQL-C1 For HSK-A100
139 0008 610 2	MQL-C1 For HSK-A100
139 0008 610 2	MQL-C1 For HSK-A100
139 0008 610 2	MQL-C1 For HSK-A100

冷卻油管方式2

Albrecht 編號	規 格
139 0004 610 2	MQL-C2 For HSK-A100
139 0004 610 2	MQL-C2 For HSK-A100
139 0004 610 2	MQL-C2 For HSK-A100
139 0004 610 2	MQL-C2 For HSK-A100
139 0004 610 2	MQL-C2 For HSK-A100
139 0004 610 2	MQL-C2 For HSK-A100
139 0004 610 2	MQL-C2 For HSK-A100



附屬品



扭力扳手

Albrecht 編號	規 格
139 0000 901 0	標準APC有標記扭力扳手 10~12 Nm
139 0000 905 0	標準APC有標記扭力扳手 8~10 Nm
139 0012 900 0	扭力固定式扳手 12 Nm
139 0020 900 0	扭力可調式扳手 2.5~20 Nm
139 0000 901 4	扭力扳手用套桿
139 0003 900 0	AMC用扭力可調式扳手 1.5~3 Nm
139 0012 901 0	快速扭力起子 3秒內完成動作

清潔擦拭棒

Albrecht 編號	規 格
139 0000 GR1 0	清潔棒 TW-APC14
139 0000 GR2 0	清潔棒 TW-APC20
139 0000 GR4 0	清潔棒 TW-APC25

冷卻油管

Albrecht 編號	規 格
139 0002 650 0	冷卻油管 HSK50-CP
139 0002 663 0	冷卻油管 HSK63-CP
139 0002 680 0	冷卻油管 HSK80-CP
139 0002 610 0	冷卻油管 HSK100-CP

油管拆裝扳手

Albrecht 編號	規 格
139 0020 650 0	TW-50 For HSK50-CP
139 0020 663 0	TW-63 For HSK63-CP
139 0020 680 0	TW-80 For HSK80-CP
139 0020 610 0	TW-100 For HSK100-CP

渦輪

Albrecht 編號	規 格
139 0000 004 0	WMS-004 Ø9 short For APC14/20/25
139 0000 005 0	WMS-005 Ø9 long For APC14/20/25

插銷組

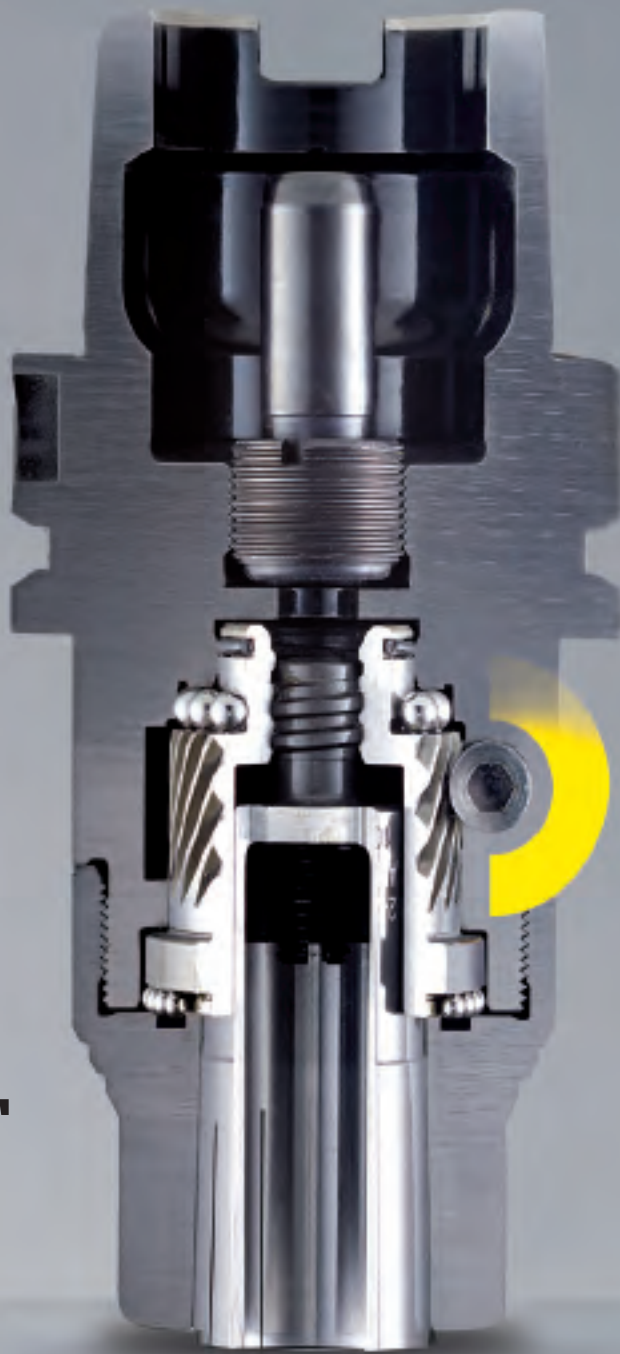
Albrecht 編號	規 格
139 3020 212 0	APC20用插銷 Ø2x12 For Ø18 Pin-Lock
139 3020 308 0	APC20用插銷 Ø3x8 For Ø20 Pin-Lock
139 3020 312 0	APC20用插銷 Ø3x12 For Ø16 Pin-Lock
139 3020 314 0	APC20用插銷 Ø3x14 For Ø6~14 Pin-Lock
139 3025 420 0	APC25用插銷 Ø4x20 For Ø22~25 Pin-Lock
139 3025 426 0	APC25用插銷 Ø4x26 For Ø16~20 Pin-Lock

套筒收藏盒

Albrecht 編號	規 格
V01 FP14 024 0	APC14用 345x250x30 可收藏24個
V01 FP20 021 0	APC20用 345x250x30 可收藏21個
V01 FP25 010 0	APC25用 345x250x30 可收藏10個



由衷的感謝!



ALBRECHT
Precision Chucks

ALBRECHT PRÄZISION
GmbH & Co. KG
Antoniusstraße 25
D-73249 Wernau
T +49 7153 / 3006 - 0
F +49 7153 / 3006 - 11
info@albrecht-germany.com
www.albrecht-germany.com



菱鵬貿易股份有限公司
<http://www.linpong-trade.com.tw>

台北總公司 24152 新北市三重區三和路四段111-33號六樓
TEL : (02)2286-4600 FAX : (02)2287-9651

台中分公司 40764 台中市西屯區台灣大道四段936號六樓之三
TEL : (04)2463-1862 FAX : (04)2463-1840

台南分公司 70844 台南市安平區健康一街16巷1號
TEL : (06)299-6811 FAX : (06)299-6911