

浮動刀桿

最高品質，實現完美工藝與精準度



補償中心力

→ 更長的刀具壽命

修正主軸定位精度不足的問題

→ 降低生產成本

扭力傳遞完全無間隙

→ 免維護 – 無磨損零件

100 % 密封，用於內部冷卻液

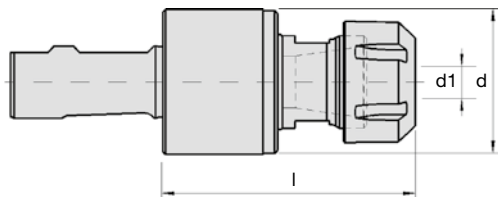
→ 防止切屑進入夾頭的工作部件

BILZ 浮動刀桿

最高品質，帶來完美外觀和精準度

PN/MS

Bilz模組化柄MS，類似DIN 1835標準，可與BILZ WA刀柄搭配使用，Bilz WA帶內部冷卻液。

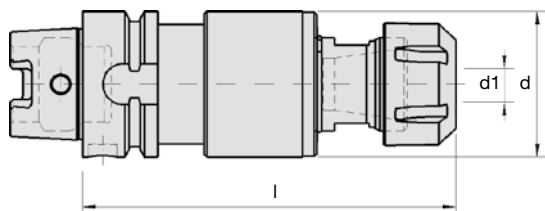


Designation	Ident No.	Axle swing	Clamping - Ø d1	d	l
PN40-IK/MS20-ESX20	6730247	± 0,25	5 – 13	40	80
PN50-IK/MS25-ESX25	9168161	± 0,25	6 – 16	50	88
PN50-IK/MS25-ESX32	6730239	± 0,25	8 – 20	50	94

不含筒夾和密封盤

PN/HSK

HSK DIN 69893A，附內部冷卻液



Designation	Ident No.	Axle swing	Clamping - Ø d1	d	l
PN50-IK/HSK-A63-ESX25	6774212	± 0,25	6 – 16	50	112
PN50-IK/HSK-A63-ESX32	6730237	± 0,25	8 – 20	50	118

不含筒夾和密封盤



BILZ 浮動刀桿：高單價加工的「保險」首選

解決主軸鐵屑干擾，杜絕高價毛坯報廢，確保 100% 穩定連續生產

對比分析：一般刀桿 vs. Bilz 浮動刀桿

✗ 傳統刀桿痛點

換刀時主軸沾染微小鐵屑



跳動公差瞬間放大



加工偏心與刀具損耗

💥 致命結果：高單價毛坯連續報廢

✦ Bilz 浮動刀桿

即使遇微小鐵屑干擾



具備「徑向浮動」自動補償



吸收誤差，維持穩定精度

✦ 完美效益：實現 100% 穩定連續生產

核心優勢



- ✓ 徑向浮動技術：
能自動吸收並微調因鐵屑造成的跳動公差。
- ✓ 內冷高性能設計：
支援高壓冷卻液直達刀刃，排屑與降溫效果佳。
- ✓ 高投資報酬率：
避免毛坯報廢，大幅降低生產風險。
- ✓ 適用精密加工：
鉸孔等對跳動公差極度敏感之高階工序。



BILZ WERKZEUGFABRIK
GmbH & Co. KG
Vogelsangstr. 8
73760 Ostfildern
Deutschland / Germany
Telefon +49 711 348 01 - 0
Telefax +49 711 348 12 56
info@bilz.de
www.bilz.de



台北 02-2703-0193
台中 04-2463-6890
www.gcarbide tool.com



@288jyyst



Produktions- und Vertriebsstandorte der LEITZ-Group
Production and sales locations of the LEITZ Group

- **Bilz**
- **Boehlerit**
- **Leitz**