

SHRINK FIT HOLDER

Coolant-through hole

Clamping Range : $\phi 4.0 \sim \phi 12.0$ 

CODE No.

HSK63A

SSF10

S

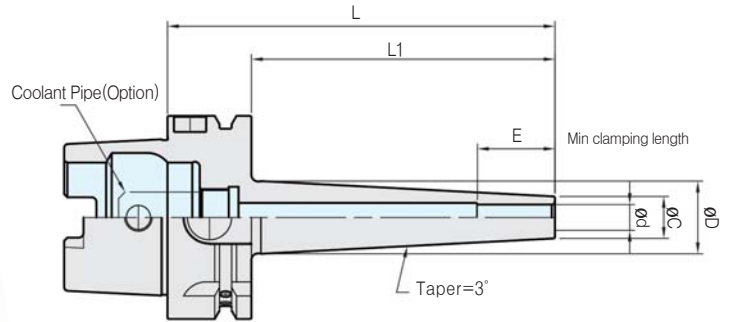
120

Shank

Chucking Dia

Shim

Length

MAX
25,000
min⁻¹

PRODUCT INFORMATION

- 4D선단에서 3 μ m이내의 흔들림 정도
- 높은 정밀도와 강력한 파지력
- 대칭적, 슬림한 디자인으로 가공최적화
- 전제품 내부급유 (Coolant Through Hole)
- 3 μ m(T.I.R) Run-out at 4D away from shank nose
- Excellent Run-out accuracy and powerful clamping
- Optimal operation with slim and symmetrical design
- All products can be used for center through coolant type

Code No.	ϕd	ϕC	ϕD	L	L1	E	Weight (kg)
HSK40A - SSF 4S - 105	4	7	12.6	105	82	12	0.32
SSF 6S - 105	6	11	14.6			18	0.32
SSF 8S - 105	8	13	16.6			24	0.35
SSF10S - 105	10	16	18.0			30	0.39
SSF12S - 105	12	19	20.6			30	0.46
HSK50A - SSF 6S - 105	6	11	18.0	105	76	18	0.62
SSF 8S - 105	8	13	21.0			24	0.65
SSF10S - 105	10	16	24.0			30	0.68
SSF12S - 105	12	19	27.0			30	0.71
HSK63A - SSF 6S - 120	6	11	19.5	120	91	18	0.9
- 165			24.3	165	136		1.0
SSF 8S - 120	8	13	22.5	120	91	24	0.9
- 165			27.2	165	136		1.1
SSF10S - 120	10	16	25.5	120	91	30	1.0
- 165			30.2	165	136		1.1
SSF12S - 120	12	19	28.5	120	91	30	1.0
- 165			33.2	165	136		1.2

- ▶ 열박음홀더 사용시 절삭공구 Shank경은 h6의 제품을 사용해 주십시오.
- ▶ 절삭공구는 초경 Shank만 대응합니다. (하이스 제품 사용금지)
- ▶ 열박음홀더 사용시 지정된 고주파 히팅기를 사용해서 절삭공구 체결을 권장합니다.
- ▶ SELUX 고주파 히팅기는 P153
- ▶ 절삭공구 최소 삽입길이를 준수해 주시기 바랍니다.
- ▶ 공구길이조정 Stopper는 별도 판매 입니다. P153
- ▶ 내부급유 쿨런트파이프는 P100
- ▶ 열박음척 사용시 척 내경에 있는 방청유를 제거후에 사용하셔야 합니다. 내구성 저하 원인이 됩니다.

- ▶ Please use only carbide cutting tools of a shank tolerance within H6.
- ▶ Please use only carbide cutting tools for shank fit holder. (Prohibit use HSS CUTTING TOOLS)
- ▶ We recommend shrink fit equipment when you use shank fit holder.
- ▶ SELUX shrink fit equipment is referred. P153
- ▶ Please follow minimum insertion length of the cutting tools.
- ▶ Stopper for adjusting cutting tool length order separately. P153
- ▶ The Coolant pipe are referred. P100
- ▶ Please clean the shank outside and inside of shrink fit before use. If you don't clean the shrink fit, it has problem about Run-out and tool life.

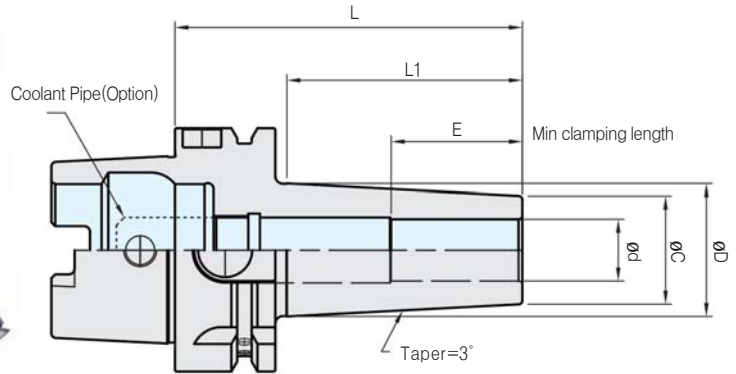
SHRINK FIT HOLDER

Coolant-through hole
Clamping Range : $\varnothing 4.0 \sim \varnothing 20.0$

CODE No.

HSK63A SSF10 120
Shank Chucking Dia Length

MAX
25,000
min⁻¹



Code No.	$\varnothing d$	$\varnothing C$	$\varnothing D$	L	L1	E	Weight (kg)
HSK40A - SSF 4 - 60	4	10	14.0	60	38	12	0.27
SSF 6 - 75	6	14	19.5	75	52	18	0.31
SSF 8 - 75	8	18	23.5			24	0.34
SSF10 - 75	10	22	27.5			30	0.42
SSF12 - 75	12	24	29.5			30	0.43
HSK50A - SSF 4 - 75	4	10	15.0	75	46	12	0.51
SSF 6 - 75	6	14	19.0			18	0.61
SSF 8 - 75	8	18	23.0			24	0.64
SSF10 - 75	10	22	27.0			30	0.67
SSF12 - 75	12	24	29.0			30	0.69
SSF16 - 75	16	28	33.0			34	0.71
HSK63A - SSF 4 - 90	4	10	16.4	90	61	12	0.85
SSF 6 - 90	6	14	20.4		61	18	0.9
- 150			26.7	150	121	24	1.04
SSF 8 - 90	8	18	24.4	90	61		0.9
- 150			30.7	150	121		1.15
SSF10 - 90	10	22	38.4	90	61		1.0
- 150			34.7	150	121	30	1.29
SSF12 - 90	12	24	30.4	90	61		1.0
- 150			36.7	150	121		1.33
SSF16 - 90	16	28	34.4	90	61	34	1.0
- 165			42.3	165	136		1.7
SSF20 - 90	20	34	40.4	90	61	40	1.1
- 165			48.3	165	136		1.9
HSK100A - SSF 6 - 105	6	14	21.7	105	73	18	2.5
- 165			27.9	165	133	24	2.7
SSF 8 - 105	8	18	25.7	105	73		2.5
- 165			31.9	165	133		2.8
SSF10 - 105	10	22	29.7	105	73		2.6
- 165			35.9	165	133	30	2.9
SSF12 - 105	12	24	31.7	105	73		2.6
- 165			37.9	165	133		3.0
SSF16 - 105	16	28	35.7	105	73	34	2.7
- 165			41.9	165	133		3.1
SSF20 - 105	20	34	41.7	105	73	40	2.8
- 165			47.9	165	133		3.4

- ▶ 열박음홀더 사용시 절삭공구 Shank경은 h6의 제품을 사용해 주십시오.
- ▶ 절삭공구는 초경 Shank만 대응합니다. (하이스 제품 사용금지)
- ▶ 열박음홀더 사용시 지정된 고주파 히팅기를 사용해서 절삭공구 체결을 권장합니다.
- ▶ SELUX 고주파 히팅기는 P153
- ▶ 절삭공구 최소 삽입길이를 준수해 주시기 바랍니다.
- ▶ 공구길이조정 Stopper는 별도 판매 입니다. P153
- ▶ 내부급유 쿨런트파이프는 P100
- ▶ 열박음척 사용시 척 내경에 있는 방청유를 제거후에 사용하셔야 합니다.
내구성 저하 원인이 됩니다.

- ▶ Please use only carbide cutting tools of a shank tolerance within H6.
- ▶ Please use only carbide cutting tools for shrink fit holder.
(Prohibit use HSS CUTTING TOOLS)
- ▶ We recommend shrink fit equipment when you use shrink fit holder.
- ▶ SELUX shrink fit equipment is referred. P153
- ▶ Please follow minimum insertion length of the cutting tools.
- ▶ Stopper for adjusting cutting tool length order separately. P153
- ▶ The Coolant pipe are referred. P100
- ▶ Please clean the shank outside and inside of shrink fit before use.
If you don't clean the shrink fit, it has problem about Run-out and tool life.