

SHRINK FIT HOLDER

Coolant-through hole

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

CODE No.

HSK40E

SSF10

S

75

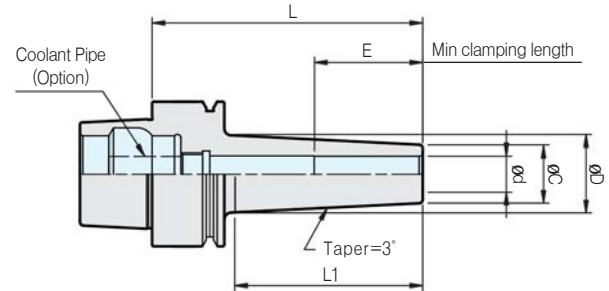
Shank

Chuck Dia

Shim

Length

MAX
40,000
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)
HSK25E - SSF 4S - 45	4	7	10.0	45	32	12	0.06
SSF 6S - 60	6	11	15.0	60	47	18	0.08
SSF 8S - 60	8	13	18.0			24	0.10
HSK32E - SSF 4S - 60	4	7	10.0	60	37	12	0.14
SSF 6S - 60	6	11	13.5			18	0.15
SSF 8S - 60	8	13	16.5			24	0.16
SSF10S - 60	10	16	20.0			30	0.18
SSF12S - 60	12	19	23.0				0.19
HSK40E - SSF 4S - 60	4	7	10.0	60	37	12	0.22
SSF 6S - 75	6	11	15.0	75	52	18	0.24
SSF 8S - 75	8	13	18.0			24	0.26
SSF10S - 75	10	16	21.0			30	0.29
SSF12S - 75	12	19	24.0				0.31
HSK50E - SSF 6S - 75	6	11	14.5	75	52	18	0.45
SSF 8S - 75	8	13	17.5				0.46
SSF10S - 75	10	16	20.5			24	0.48
SSF12S - 75	12	19	23.5			30	0.51

- ▶ 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.