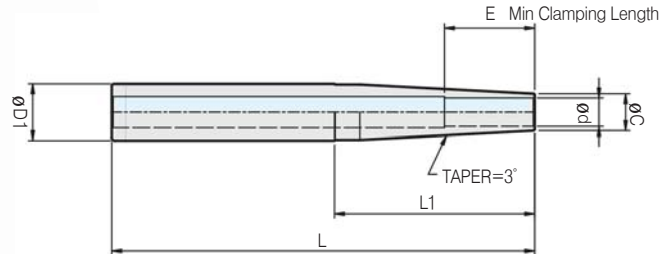


SHRINK FIT HOLDER

Coolant-through hole
Clamping Range : $\phi 3.0 \sim \phi 12.0$

CODE No.

ST20 SSF10 S 150
Shank Chucking Dia Shim Length



PRODUCT INFORMATION

- 4D선단에서 $3\mu\text{m}$ 이내의 흔들림 정도
- 높은 정밀도와 강력한 파지력
- 대칭적, 슬림한 디자인으로 가공최적화
- 전제품 내부급유 Coolant Through Hole
- $3\mu\text{m}$ (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.	ød	øC	øD1	L	L1	E	Weight (kg)
ST12 - SSF 4S - 120	4	7	12	120	47,7	12	0,1
SSF 6S - 120	6	7			28,6	18	0,1
ST16 - SSF 3S - 120	3	6	16	120	51	16	0,1
SSF 4S - 120	4	7					0,1
SSF 6S - 120	6	9					0,15
ST20 - SSF 3S - 150	3	6	20	150	40	16	0,25
SSF 4S - 150	4	7			60		0,25
SSF 6S - 150	6	9			200	110	26
- 200				0,3			
- 250				0,4			
SSF 8S - 150	8	11		150	90	0,25	
- 200				200		0,3	
- 250				250		0,4	
SSF10S - 150	10	13		150	71	32	0,25
- 200				200			0,35
- 250				250			0,4
SSF12S - 150	12	15		150	52	36	0,25
- 200				200			0,35
- 250				250			0,45

- ▶ 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
- ▶ 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
- ▶ 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.