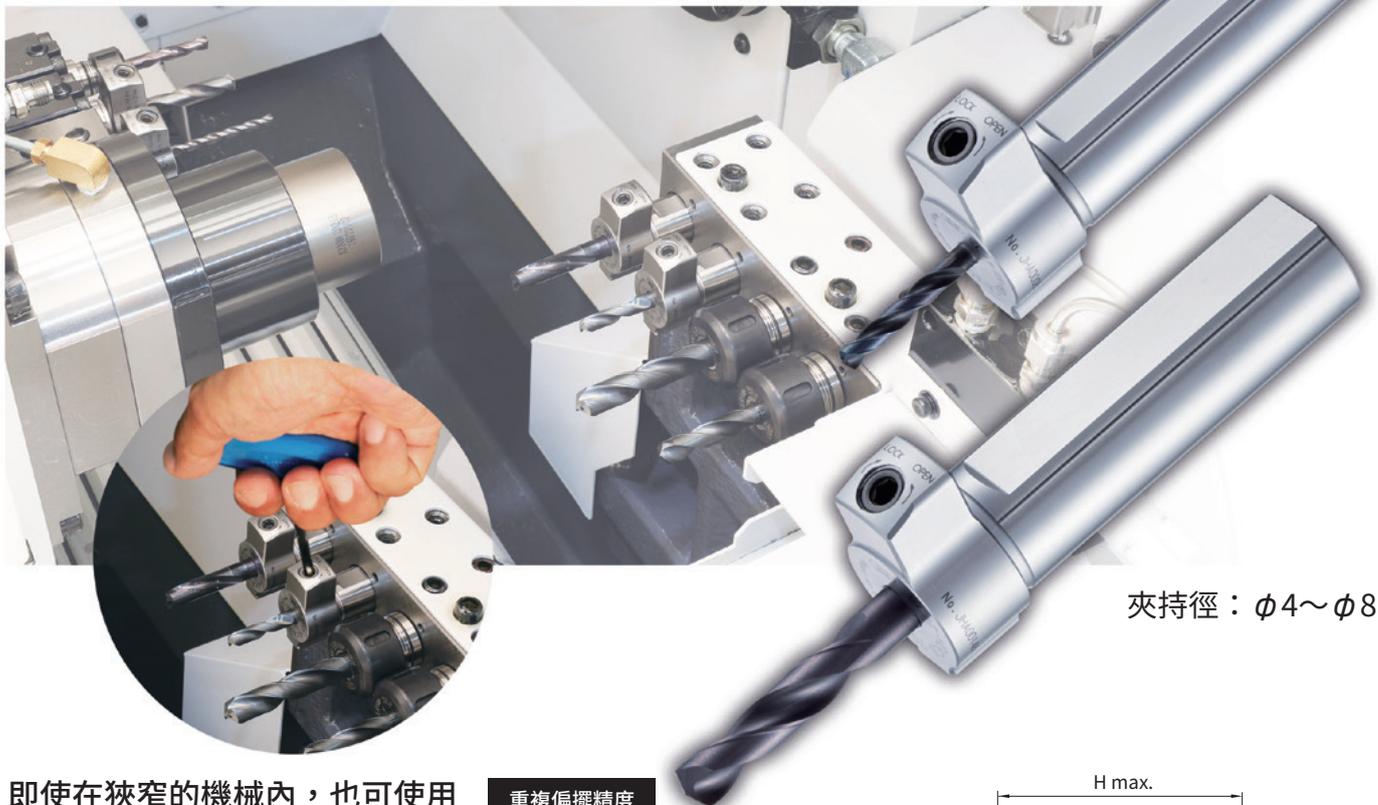


高精度油壓夾頭支援CNC自動車床的  
高精度鑽頭、鉸刀加工！



夾持徑：φ4~φ8

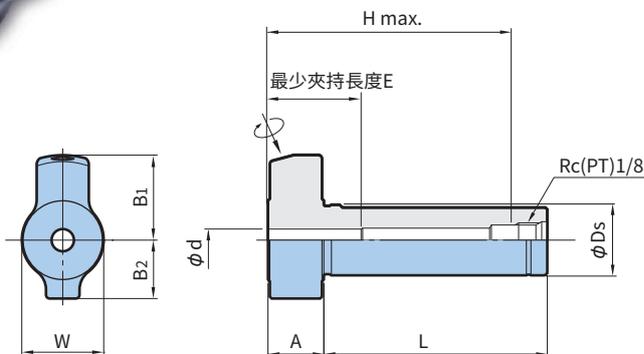
即使在狹窄的機械內，也可使用  
1支扳手輕鬆更換工具。

重複偏擺精度  
3μm以下



注意

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 請勿空鎖。 · 請務必遵守最少夾持長度E的規定。



規 格	夾持徑 $\phi d$	$\phi D_s$	L	A	B1	B2	W	H max.	最少夾持長度 E	重量 (kg)
SL19.05-HDC4 - 60	4	19.05	60	15	23	15.8	22	65	19	0.17
-HDC6 - 60	6				25				0.16	
-HDC8 - 60	8				31				0.15	
SL22 -HDC4 - 70	4	22	70	15	23	15.8	25	75	19	0.24
-HDC6 - 70	6				25				0.24	
-HDC8 - 70	8				31				0.22	

1. 無法使用軸向調整螺絲。