

夾持徑：φ3 ~ φ20

MOLD CHUCK 模具深孔加工用立銑刀夾頭

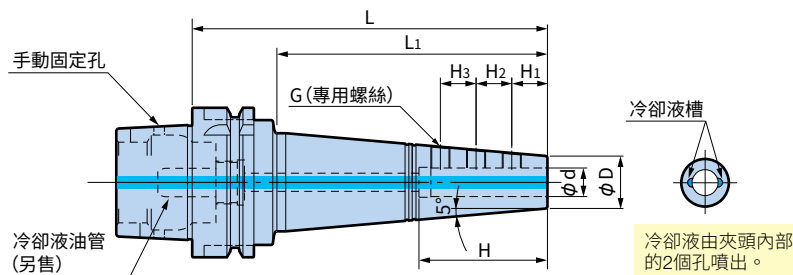
解決了干涉問題、高精度、高速加工等所有問題的高性能側固式刀把。  
刀尖方向偏擺精度為5 μm!

中心出水



● 規格說明

- HSK-A63** - **SSL** **3** - **135**  
 ● L長度  
 ● 夾持徑  
 ● 模具深孔加工用立銑刀夾頭  
 ● HSK刀柄型



**A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)**

規格	夾持徑 φd	φD	L	L <sub>1</sub>	刀具夾持長度 H	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	H <sub>3</sub>	G	重量 (kg)				
<b>HSK-A 63-SSL 3-135</b>	3	10	135	99	(113)	6	6	—	M 3	1.0				
-SSL 4-135	4	11					7			M 4	1.0			
-SSL 6-135	6	13					13			M 6	1.1			
-SSL 8-135	8	15					18				1.1			
-SSL10-150	10	17	150	114	48	15	20	M 8	1.3					
-SSL12-150	12	22					16		16	1.5				
-SSL16-150	16	26					20		22	1.6				
-SSL10-150	10	17					150		111	(121)	15	20	M 6	2.8
-SSL12-150	12	22	16	16	2.9									
-200	12	22	200	161	60	16		16				3.0		
-SSL16-150	16	26	150	110	65	15		20				22		M 8
-200	16	26	200	160			3.4							
-SSL20-150	20	30	150	110			80		20	25	M 8		3.4	
-200	20	30	200	160									4.2	

1. 本體具備貫通孔，提供中心出水方式使用。
2. 表中H尺寸中標有一符號的規格，其內部孔徑比夾持內徑大。
3. 組裝刀具時，請使刀具的刀尖方向與側固螺絲呈直角。
4. 請注意，機械的剛性與刀具的平衡性會大大地左右使用時的轉速。使用時請由較低的轉速開始設定，再慢慢地增加至適當的轉速。
5. 不附帶冷卻液油管。 C65
6. ( )中的H尺寸為到冷卻液油管的參考尺寸。

●側固式螺絲係為本產品專門設計，與一般市面上販賣的螺絲不同，因此請務必採用BIG原廠出品的側固式螺絲。

專用側固式螺絲(附屬品)

規格	螺牙規格	螺牙長度、數量	本體型式
<b>H0304FS</b>	M3 P0.5	4 mm 2 個	SSL3
<b>H0404FS</b>	M4 P0.5	4 mm 2 個	SSL4
<b>H06FSA</b>	M6 P0.75	4.5、5mm 各 1 個	SSL6
<b>H06FSB</b>		4.5、6mm 各 1 個	SSL8,10
<b>H08FSA</b>	M8 P0.75	6mm 2 個 8mm 1 個	SSL12
<b>H08FSB</b>		6、8、10mm 各 1 個	SSL16,20

1. 各刀把所需的螺絲已有1組附於產品中。

C 模具深孔加工用立銑刀夾頭