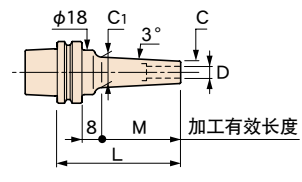


E25

一体型 3°



■ 注意事项

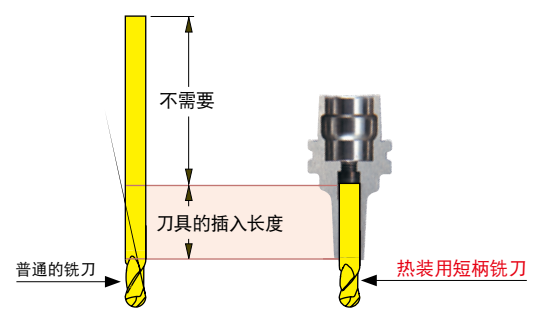
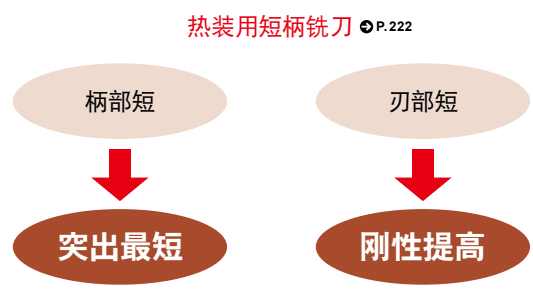
- HSK-E 锥柄的刀柄没有附带冷却液导管。如需使用, 请向敝司垂询。
- 刀具安装: 插入刀具时, 请务必将刀具插入比安全记号更深的位置。

安全记号
壁厚 t
最短夹持长度
刀具最大插入长度

型号	φD	φC	t	L	M	L ₁	φC ₁	H	h	Kg	N	S	缩略图
E25-SLSA3-35	3	6	1.5	35	17	8	7.8	9	29	0.06	0.37	3.6	1
-50				50	32		9.4		44		0.39	7	2
-SLRA3-35				7.5	2.25		35		17		9.3	29	0.37
E25-SLSA3.175-35	3.175	6.175	1.5	35	17	8	8	9	29	0.06	0.37	3.5	4
-50				50	32		9.6		44		0.39	6.6	5
E25-SLSA4-35	4	7	1.5	35	17	8	8.8	12	29	0.06	0.38	2.8	6
-50				50	32		10.4		44		0.4	5.3	7
-SLRA4-35				10	3		35		17		11.8	29	0.38
E25-SLSA5-35	5	8	1.5	35	17	8	9.8	15	26	0.06	0.38	2.2	9
E25-SLSA6-35	6	9	1.5	35	17	8	10.8	18	26	0.05	0.38	1.8	10
-50				50	32		12.4		39		0.07	0.43	3.6
-SLRA6-35				12	3		35		17	13.8	26	0.39	1.1

热装式刀柄用短柄硬质合金铣刀

超高速·小型加工中心用刀柄, 由于刀具的插入量短, 无需普通的长柄刀具。



中心测试棒

用于检测出加工物基准位置的测量棒。

φ6
78

型号
ST6-CEB102

清洁用具

用于清洗机床主轴。头部皮套是可交换式。

φ30
φ30
115

皮套

型号
SCT-E25

■ 标准附属品 ● 交换用皮套

⚠ 留意最大插入长!

装夹刀具时如超过刀具最大插入长(h), 刀柄将无法准确被加工中心主轴夹持, 产生故障。热装时, 请使用专用的适配器 (ADH-HSK25)。

刀具最大插入长度
ADH-HSK25 使用例

测量用刀柄

请在工件中心调整时使用。另外需要弹簧筒夹(C10-6-P)和中心测试棒(ST6-CEB102)。手拧紧螺母规格。

型号
E25-CEH10-37

■ 注意事项 ● 不能用于切削加工。

刀柄台

P.14

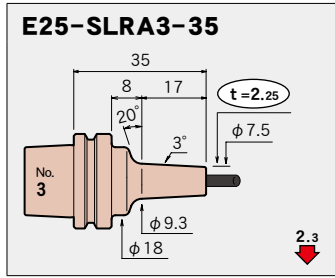
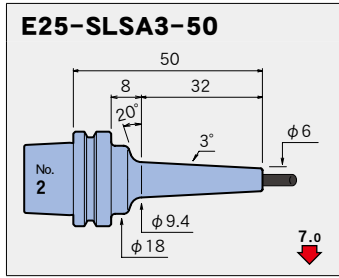
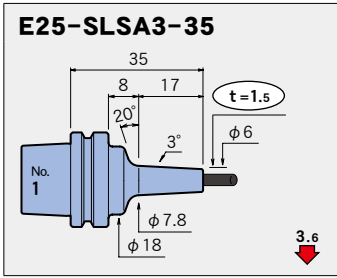
SODICK UH430L LN4X / UH650L TT1-400A / OPM250L / OPM350L

MITSUI SEIKI VL30 / VL50

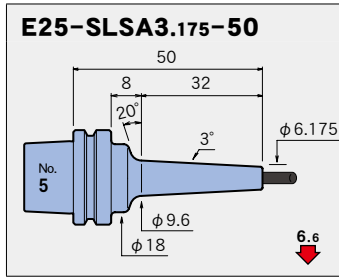
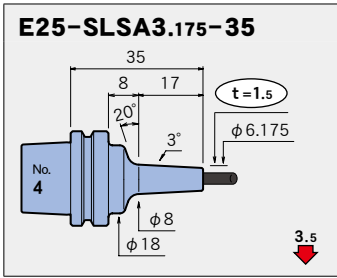
ROKU-ROKU P12-C genesis / Android II

YASDA YMC325

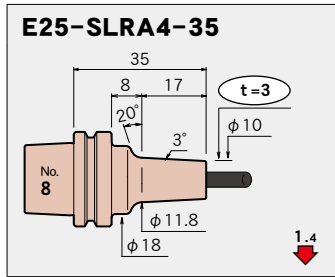
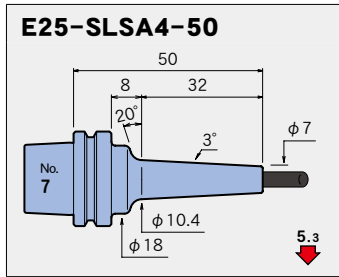
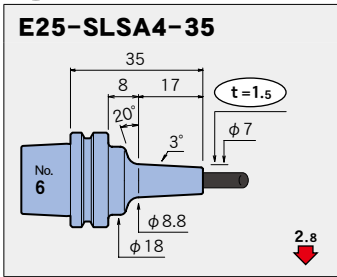
φ3



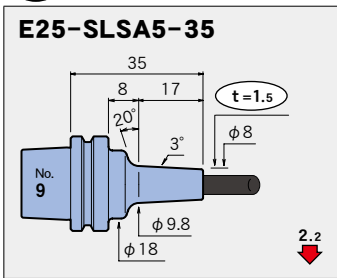
φ3.175



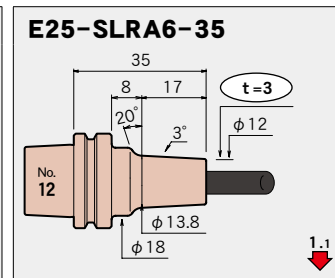
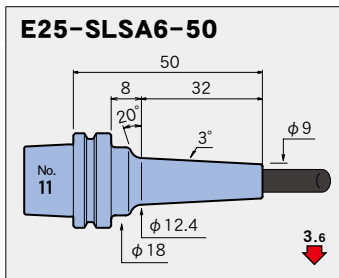
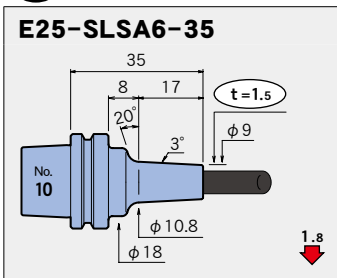
φ4



φ5



φ6



特点
加热装置
一体型 3°
一体型 CURVE
一体型系列
2 体型系列
UNO
强力型 热敏刀磨
Z
直柄延长杆
相关商品
周边机器
技术资料