

E40-SLK6-50



Fig. 1

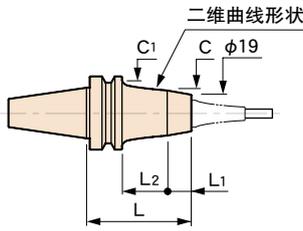
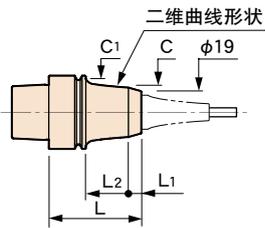


Fig. 2



型号	Fig.	L	L1	L2	φC	φC1	Kg	N
BT30-SLK 6-35-MAS1	1	35	13	—	—	34	0.5	1.4
-MAS2		65	15	28	25.1	—	0.6	2.2
-65-MAS1								
-MAS2								
A40 -SLK 6-37	1	37	17	—	—	34	0.2	3
50		50	7	23	23.5	—	0.3	3.9
A50 -SLK 6-42	2	42	16	—	—	42	0.4	5.3
55		55	7	22	24.6	—	0.5	6.4
E32 -SLK 6-37	2	37	7	10	26	—	0.2	1.3
-50		50	—	23	—	—	—	2.2
E40 -SLK 6-37	2	37	17	—	—	34	0.3	1.7
-50		50	7	23	23.5	—	—	2.6
E50 -SLK 6-42	2	42	16	—	—	42	0.5	3.4
-55		55	7	22	24.6	—	0.6	4.4

■选购品

- SLIMLINE 筒夹6型
- 六角扳手

■标准附属品

- 冷却液导管(固定式)(HSK-A)
- 拉钉 (BT30)→P.204

■备注

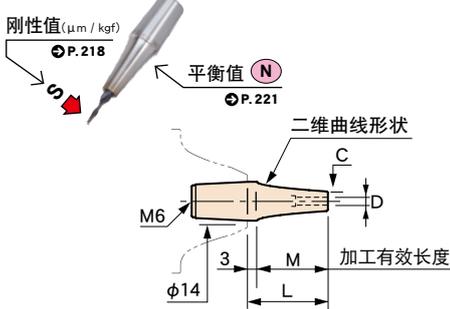
- BT30锥柄附带专用拉钉。请确认机床品牌和型号。关于拉钉的交换请向敝司垂询。
- 可对应可动式冷却液导管

■注意事项

- 如果无法将热装筒夹从本体上卸下时,请参照P.216页。
- 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。

SLIMLINE筒夹 6型

CS6-4-30



壁厚

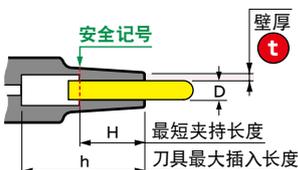
型号	φD	φC	t	L	M	H	S	N	kg	h
CS6-3-15	3	6	1.5	15	12	9	1.5	0.1	20	24
				30	27	—	3.2	0.2	30	39
				45	42	—	9	0.3	40	54
CR6-3-30	3	7.5	2.25	30	27	9	1.3	0.1	30	39
				45	42	—	6.2	0.3	40	54
				—	—	—	—	—	—	—
CS6-4-15	4	7	1.5	15	12	12	1.2	0.1	30	24
				30	27	—	2.8	0.2	—	39
				45	42	—	7.9	0.4	40	54
CR6-4-30	4	10	3	30	27	12	1	0.1	30	39
				45	42	—	4.4	0.5	50	54
				—	—	—	—	—	—	—
CS6-6-15	6	9	1.5	15	12	15	1	0.1	20	24
				30	27	—	2.4	0.3	30	35
				45	42	—	6.5	0.5	40	—
CR6-6-30	6	12	3	30	27	15	0.8	0.2	20	35
				45	42	—	4	0.6	—	—
				—	—	—	—	—	—	—

■备注

- S是E32-SLK6-37与SLIMLINE热装式筒夹组合使用时的弯曲量。无论同哪种锥柄组合,其数值大致相同。

■注意事项

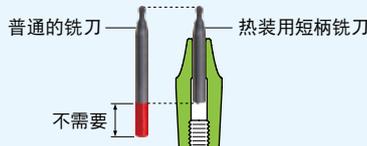
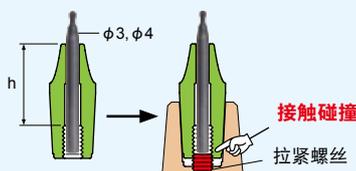
- 刀具安装…插入刀具时,请务必将刀具插入比安全记号更深的位置。



⚠ 在装夹刀具时,请勿超出刀具最大插入长(h)

安装φ3、φ4的刀具时,如将刀具柄部插入长超过最大插入长度,刀具会接触碰撞上本体部的拉紧螺丝,无法进行6型和8型两体式筒夹的正常安装。

由于6型和8型两体式筒夹的刀具插入长度较短,推荐使用热装用短柄刀具。若有切断刀具柄部时,请注意去除毛刺。



六角扳手 (6型8型通用)

使用于SLIMLINE热装式6型·8型本体和筒夹的紧固。



型号	柄锥部形状
TW-4	HSK-A, E, F, BT40
DW-14	BT30

刀柄台

●P.14

