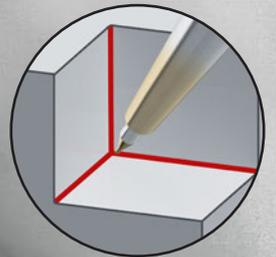
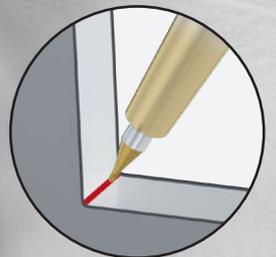
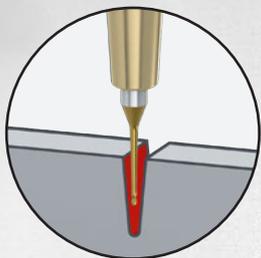
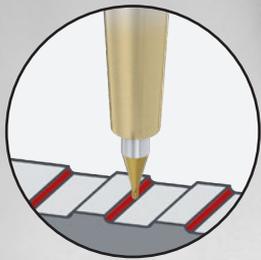
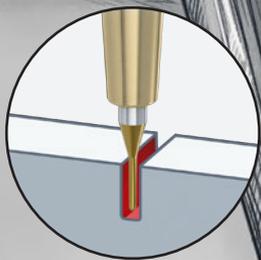


焼ばめホルダ スリムライン

モノカーブ^{ロング}

- ▶ 大物金型を隅々まで直彫り
- ▶ 諦めていた小径エンドミル加工の高効率化
- ▶ 放電加工から直彫りへ

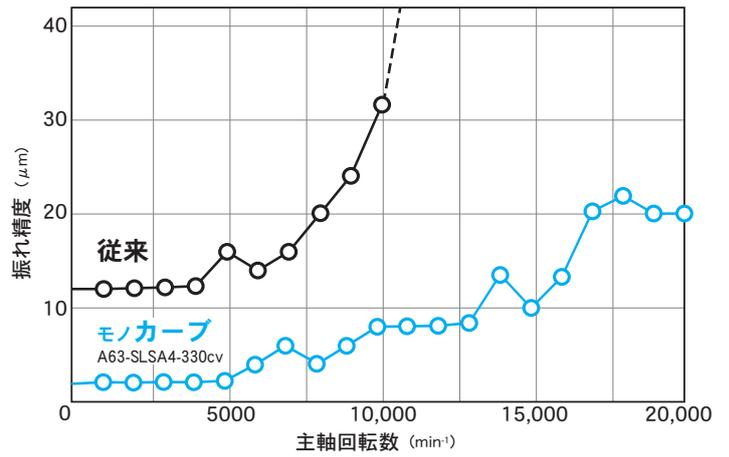
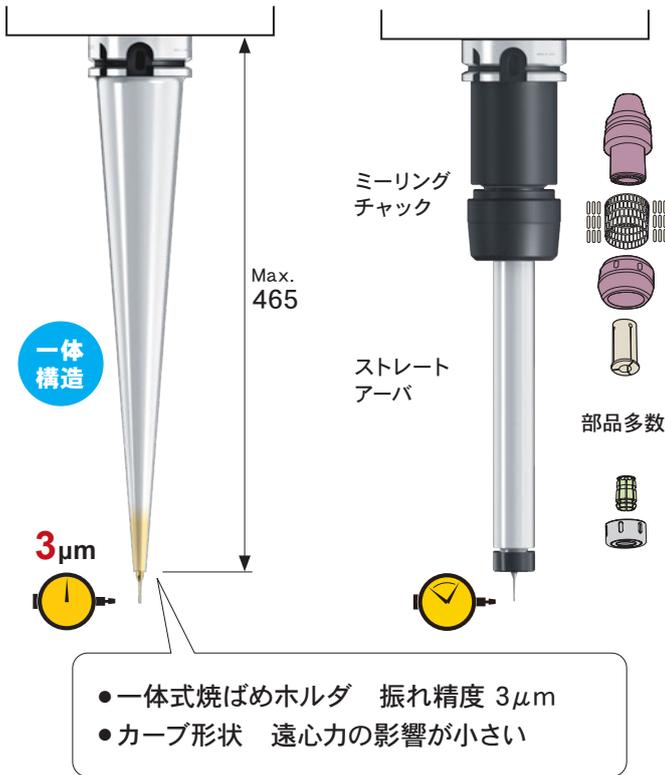
PAT.



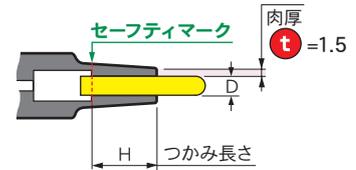
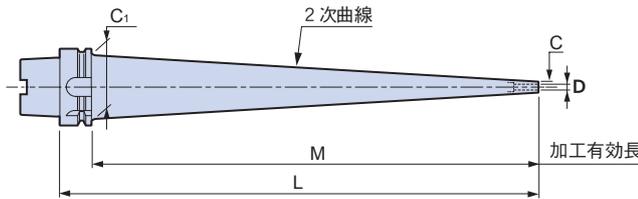
○モノカーブ ロング

○従来

振れ精度比較 (L寸法330mmの時)



モノカーブ CV



CODE	φD	φC	t	L	M	φC1	H
A63 -SLSA3-330 CV	3	6	1.5	330	304	53	9
-360 CV				360	334		
-390 CV				390	364		
-SLSA4-330 CV	4	7		330	304		12
-360 CV				360	334		
-390 CV				390	364		
-SLSA6-330 CV	6	9		330	304		18
-360 CV				360	334		
-390 CV				390	364		
A100 -SLSA3-375 CV	3	6	1.5	375	346	85	9
-405 CV				405	376		
-435 CV				435	406		
-465 CV				465	436		
-SLSA4-375 CV	4	7		375	346		12
-405 CV				405	376		
-435 CV				435	406		
-465 CV				465	436		
-SLSA6-375 CV	6	9		375	346		18
-405 CV				405	376		
-435 CV				435	406		
-465 CV				465	436		

■標準付属品

- クーラントダクト(固定式)

■備考

- クーラントダクトは可動式にも対応いたします。

■注意事項

- 工具のセッティング…工具はセーフティマークの奥まで挿入しセットしてください。

長いホルダの加工は主軸の振れ精度が加工能率に大きな影響を及ぼします

機械主軸 芯振れチェック用

テストバー
チェックメイト

加工前に簡単に
精度チェックができます。

※詳細はお問合せください

