



油圧式ホルダ

HYDRAULIC CHUCK

自動旋盤用 ハイドロチャック レースタイプ

新製品
NEWS

CATALOG No.

385-3

把握径：φ3～φ8

CNC 自動旋盤におけるホルダ革命

油圧によるハイドロチャックシステムが、高精度 + 簡単工具交換を実現！

狭い機内でも
レンチ1本で簡単着脱！



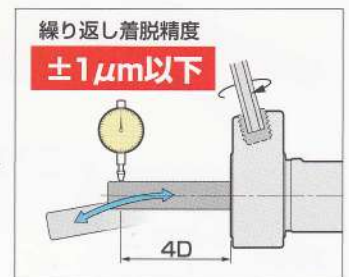
精度・剛性を高めた内部構造



NCツールリングで培ったハイドロチャックの技術を旋盤用チャックとして一から研究・設計。精度や剛性だけでなく隣接工具に干渉しにくいスリムな形状を実現しました。

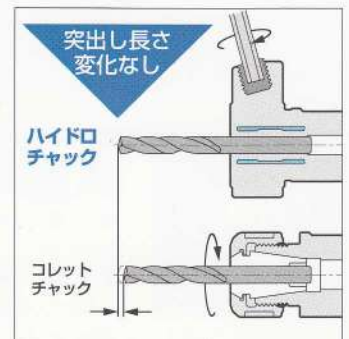
繰り返し着脱精度±1μm

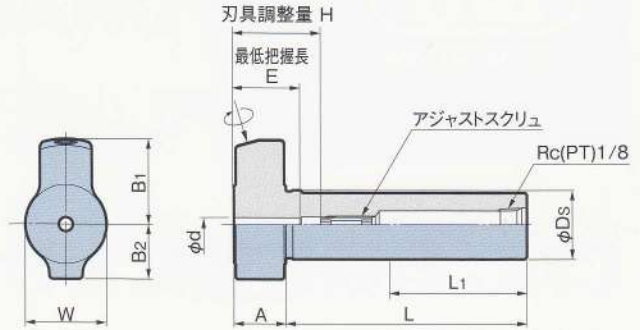
刃具交換を繰り返し行っても、4D先端での再現性が±1μm以下と極めて安定しています。また、クランプスクリューが底当たりしたところが締付け完了位置ですので、締付けトルクによる管理もありません。



工具長の変化なし

クランプスクリューの締付け前と後で刃具突出し長さが変化しないため、機上で狙った突出し長さに合わせるのが容易です。

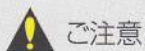




NEW 新たなサイズが追加されシリーズが充実

型式	把握径 φd	φDs	L	L1	A	B1	B2	W	刃具調整量 H	最低把握長 E	アジャストスクリュー (別売)	質量 (kg)
SL19.05-HDC 3- 60 ※ NEW	3	19.05	60	30	15	24.5	15.8	22	20~32	16	HDA4-05015W	0.18
-HDC 4- 60	4								19	-		
-HDC 6- 60 ▲	6								25			
-HDC 8- 60 ▲	8								31	-		
SL20 -HDC 3- 70 ※ NEW	3	20	70	40	15	24.5	15.8	23	20~32		16	HDA4-05015W
-HDC 4- 70 NEW	4								19	NBA6B		
-HDC 6- 70 NEW	6								25		-	
-HDC 8- 70 ▲ NEW	8								31	-		
SL22 -HDC 3- 70 ※ NEW	3	22	70	40	15	24.5	15.8	25	20~32		16	HDA4-05015W
-HDC 4- 70	4								19	-		
-HDC 6- 70 ▲	6								25		-	
-HDC 8- 70 ▲	8								31	-		

- L1は切断可能範囲です。
 - 刃具調整量Hはアジャストスクリューを用いた場合の調整量です。
 - アジャストスクリューは、シャンク側からも調整が可能です。
 - ※印の型式でクーラントをご使用される場合、内径スリットからも多少クーラントが出ます。
- ▲印の型式はアジャストスクリューがご使用いただけません。H寸法は最大刃具挿入量です。



ご注意

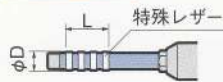
- シャンク径はh6公差内のものをご使用ください。
- 刃具シャンク部に平取りがあるものや、ウェルドンシャンクタイプなどは使用しないでください。
- 空締めは行わないでください。
- 最低把握長Eを必ずお守りください。

αワイパクリーナ

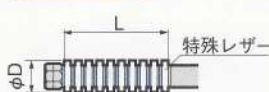
小径ホルダ内径の汚れをさっと一拭き。



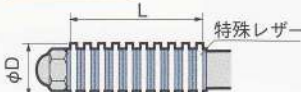
AWC3,4



AWC6



AWC8



型式	φD	L
AWC 3	3	7
AWC 4	4	
AWC 6	6	20
AWC 8	8	

1. 表中φD=対応ホルダ内径φd

把握力確認用 グリップパー

ハイドロチャックの把握力確認にご使用ください。



型式	チャック内径
TSB 3	3
4	4
6	6
8	8

使用方法についてはハイドロチャック取扱説明書をご覧ください。



高品位合衆国 大昭和精機株式会社

本社 東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013
TEL.072(982)2312(代) FAX.072(980)2231
<ホームページ> www.big-daishowa.co.jp
工場 大阪工場、淡路第1・2・3・4・5・6工場
(商品については最寄りの販売元へお問い合わせください。)

販売元

BIG DAISHOWA株式会社



JQA-QMA11602
淡路第1工場
JQA-QM3913
FA 機器部

ここに記載した製品の仕様および外観は、予告なしに変更することがあります。

お求め/ご相談先