

# 液压刀柄 超细长型 HSK-E25

夹持直径：φ3~φ6

任何人操作均可实现微米级精度。切实感受跳动精度的提高。  
最适合小型加工中心用的液压刀柄《HSK-E25》



● 型号说明

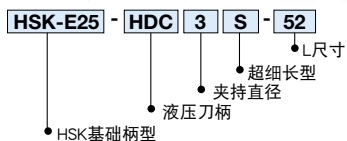


图1 HSK-E25 **NEW**  
MAX. 60,000min<sup>-1</sup>

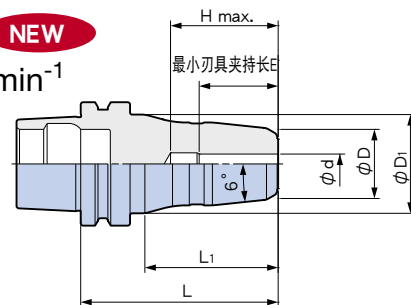


图2 HSK-E32  
MAX. 45,000min<sup>-1</sup>

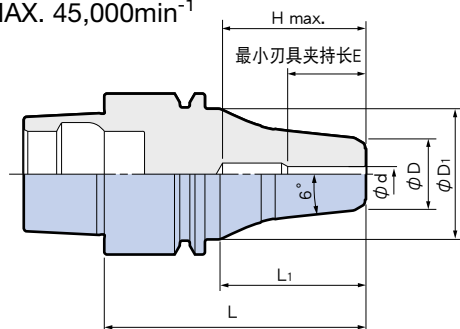
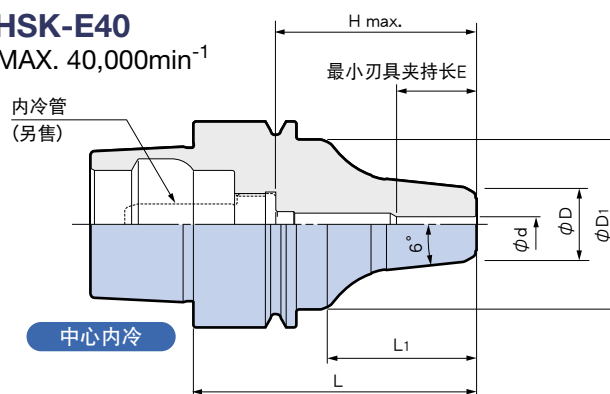


图3 HSK-E40  
MAX. 40,000min<sup>-1</sup>



型号	图	夹持直径 φ <sub>d</sub>	φ <sub>D</sub>	φ <sub>D1</sub>	L	L <sub>1</sub>	最小刀具夹持长 E	H max.	质量 (kg)
HSK-E25-HDC3S-40 <b>NEW</b>	1	3	14	20	40	27	16	22	0.09
-HDC4S-40 <b>NEW</b>		4						21	
HSK-E32-HDC3S-52	2	3	14	26	52	29	16	28	0.19
-HDC4S-52		4					19		
-HDC6S-57		6					25		
HSK-E40-HDC3S-55	3	3	14	33	55	29	16	39	0.31
-HDC4S-55		4					19		
-HDC6S-60		6					25		

1. HSK-E25、E32 不适用于中心内冷。

2. 请使用刀柄直径公差在h6以内的刀具。

**!** 请注意

- 请使用刀柄直径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。