

HYDRAULIC CHUCK

Lathe Typ

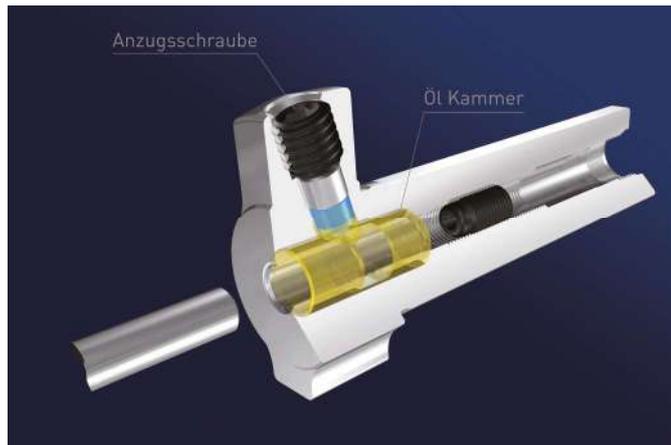
Für den einfachen Werkzeugwechsel bei höchster Präzision..

Hydraulic Chuck Lathe Typ für CNC Drehmaschinen

Hydrodehnspannfutter ermöglichen einfache Werkzeugwechsel bei höchster Präzision.

Struktur mit verbesserter Genauigkeit und Steifigkeit

Das Lathe Typ Spannfutter wurde von Grund auf neu entwickelt und basiert auf der Hydrodehnspann-Technologie. Diese Technologie hat sich beim Fräsen über Jahrzehnte hinweg bewiesen und durchgesetzt. Mit diesen Werkzeugen kann höchste Präzision und Steifigkeit erreicht werden und dank seiner schlanken Form kommen sich angrenzende Werkzeuge nicht gegenseitig in die Quere.



Schnelle und sichere Bedienung

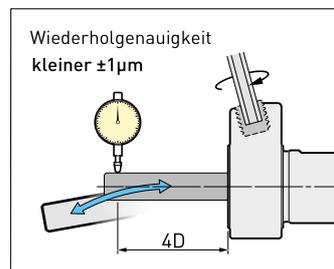
Die Schneidwerkzeuge können mit einem einzigen Schraubenschlüssel schnell abmontiert und ausgewechselt werden, was den Zeitaufwand enorm reduziert.

Dadurch verringert sich auch die Arbeit im eng begrenzten Innenraum der Maschine, was die Sicherheit der Angestellten erhöht.



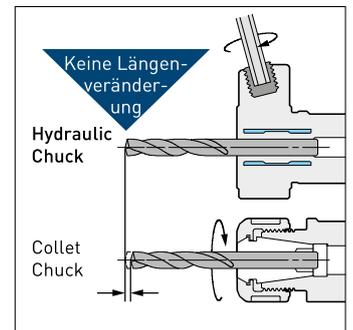
±1µm Wiederholgenauigkeit

Auch bei einem Werkzeugwechsel ist die Wiederholgenauigkeit von ±1µm oder weniger bei 4D gewährleistet. Darüber hinaus kann die Klemmschraube ohne Drehmomentschlüssel angezogen werden, da diese bis zum Anschlag gespannt werden soll.



Die Werkzeuglänge verändert sich nicht

Da sich die Werkzeugauskragung durch das Spannen nicht ändert, ist das Längeneinstellen der einzelnen Werkzeuge sehr einfach.



Varianten der Hydraulic Chucks für die drei verschiedenen Spannmöglichkeiten in der Drehmaschine

Typ Standard



- Spannen von der Werkzeugseite.
- Einsatz von Kühlmittelrohren mit Rc(PT)1/8 Gewinde möglich.
- Eine Längeneinstellschraube kann verwendet werden (nur bei bestimmten Modellen).
- Länge kann durch Kürzen des Schafts angepasst werden.
- Einfach zu montieren an mehreren Orten in der Drehmaschine.

Typ F

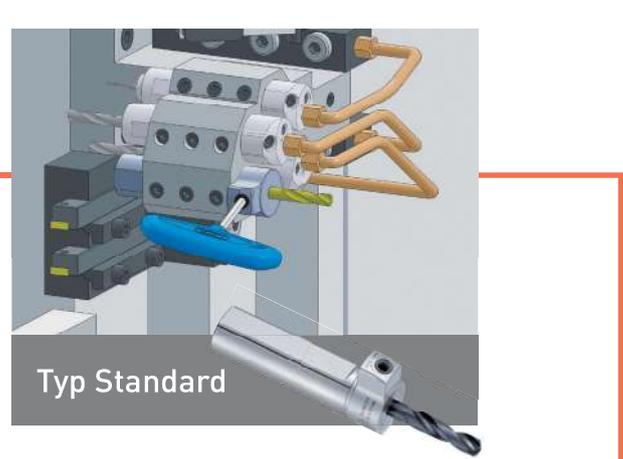
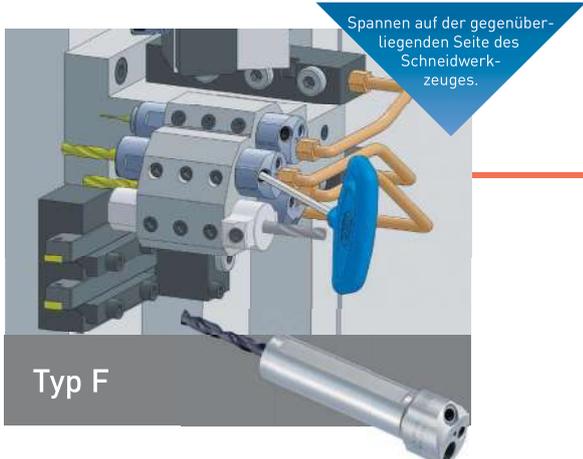


- Spannen von der gegenüberliegenden Seite des Werkzeugs.
- Einsatz von Kühlmittelrohren mit Rc(PT)1/8 Gewinde möglich.
- Optimale Gesamtlänge für einfache Bedienung.
- Ideal für den Einsatz im Hauptwerkzeugträger.

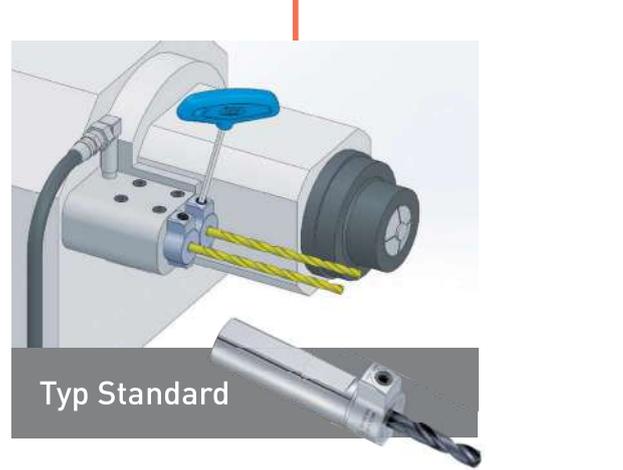
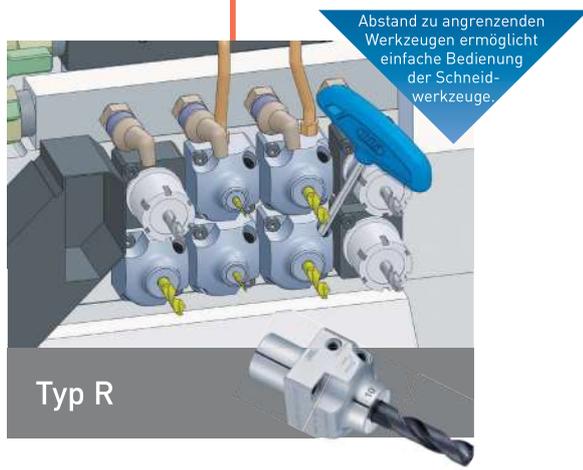
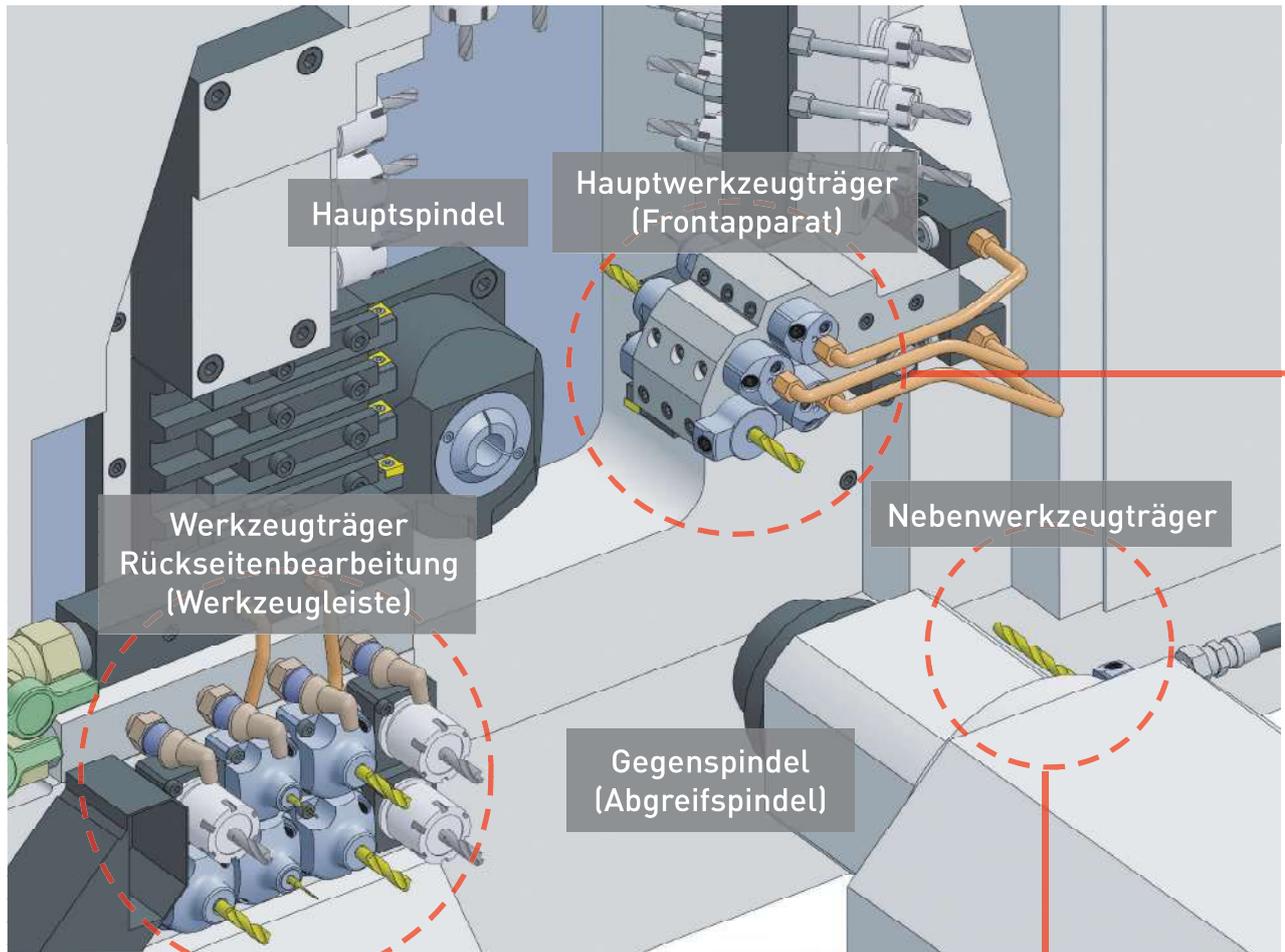
Typ R



- Einzigartiges Design für mehrreihige Werkzeugträger verhindert, dass sich die Werkzeuge gegenseitig behindern.
- Spannen an einer versetzten Position an der Werkzeugseite.
- Einsatz von Kühlmittelrohren mit M6 Gewinde ist bei den Werkzeugen in der obersten Reihe des Werkzeugträgers möglich.

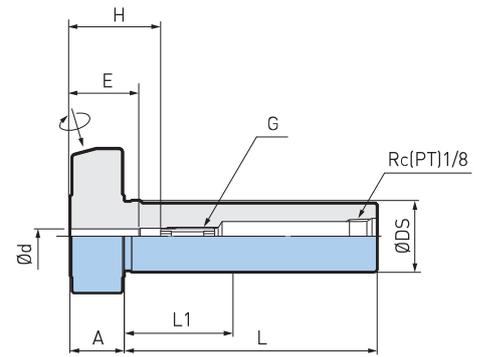
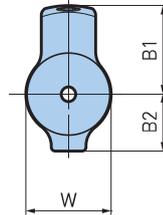


Maschineninnenraum Swiss Type Drehmaschine



Hydraulic Chuck Lathe Type – Typ Standard

Das einfache und schlanke Design ermöglicht das Anbringen der Werkzeugaufnahmen an mehreren Werkzeugträgern in der Maschine. Bohrer mit Durchgangskühlung können unter Einsatz des Kühlmittelschlusses verwendet werden.



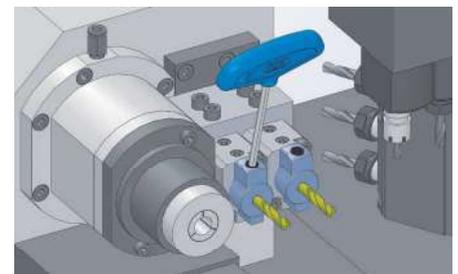
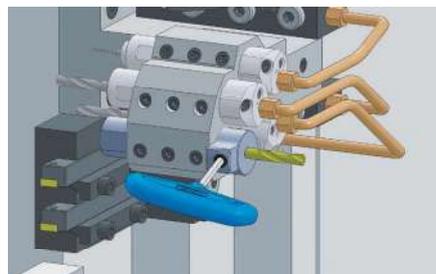
Ø 3 - 12 mm

Modell		Bestell-Nr.	Ød	ØDS	L	L1	A	B1	B2	W	H	E	G	Gewicht (kg)		
SL19.05	-HDC3	-60 *	807.220	3	19.05	60	40	15	24.5	15.8	22	20 - 32	16	HDA4-05015W	0.18	
	-HDC4	-60	806.991	4								23 - 32	19		0.18	
	-HDC6	-60	806.992	6								31 - 48	25		NBA6B	0.18
	-HDC8	-60 **	806.993	8								65	31		-	0.17
SL25.4	-HDC3	-80 * NEW	807.498	3	25.4	80	40	15	23	14	28	20 - 32	16	HDA4-05015W	0.37	
	-HDC4	-80 NEW	807.499	4								23 - 32	19		0.37	
	-HDC6	-80 NEW	807.500	6								31 - 48	25		NBA6B	0.37
	-HDC8	-80 ** NEW	807.501	8								85	31		-	0.37
	-HDC10	-80 ** NEW	807.502	10								27	17		-	0.35
	-HDC12	-80 ** NEW	807.503	12								28	18		-	0.33
SL20	-HDC3	-70 *	807.221	3	20	70	40	15	24.5	15.8	23	20 - 32	16	HDA4-05015W	0.22	
	-HDC4	-70	807.222	4								23 - 32	19		0.22	
	-HDC6	-70	807.223	6								31 - 48	25		NBA6B	0.22
	-HDC8	-70 **	807.224	8								75	31		-	0.21
SL22	-HDC3	-70 *	807.225	3	22	70	40	15	24.5	15.8	25	20 - 32	16	HDA4-05015W	0.26	
	-HDC4	-70	806.994	4								23 - 32	19		0.26	
	-HDC6	-70 **	806.995	6								75	25		-	0.26
	-HDC8	-70 **	806.996	8								31	31		-	0.25
	-HDC10	-70 ** NEW	807.488	10								27	16.8		70	33
SL25	-HDC3	-65 * NEW	807.489	3	25	65	40	15	23	14	28	20 - 32	16	HDA4-05015W	0.31	
	-HDC4	-65 NEW	807.490	4								23 - 32	19		0.31	
	-HDC6	-65 NEW	807.491	6								31 - 48	25		NBA6B	0.31
	-HDC8	-65 ** NEW	807.492	8								70	31		-	0.31
	-HDC10	-65 ** NEW	807.493	10								27	17		-	0.29
	-HDC12	-65 ** NEW	807.497	12								28	18		65	36

- * Bei der Anwendung von Durchgangskühlung kann etwas Kühlmittelflüssigkeit austreten.
- ** Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
- «E» bezeichnet die min. Einspanntiefe.
- «G» bezeichnet die Einstellschraube. HDA4-05015W (807.254). NBA6B(961 527)
- «H» bezeichnet die Einstelllänge mit einer Einstellschraube.
- «H» bei HDC8 ist die maximale Einspanntiefe des Schneidwerkzeugs in den Halter.
- L1 ist die minimale Länge des Schafts falls dieser gekürzt wird.

Typ Standard

- Spannen von der Werkzeugseite.
- Einsatz von Kühlmittelrohren mit Rc[PT]1/8 Gewinde möglich.
- Eine Längeneinstellschraube kann verwendet werden (nur bei bestimmten Modellen).
- Länge kann durch Kürzen des Schafts angepasst werden.
- Einfach zu montieren in verschiedenen Werkzeugträgern.

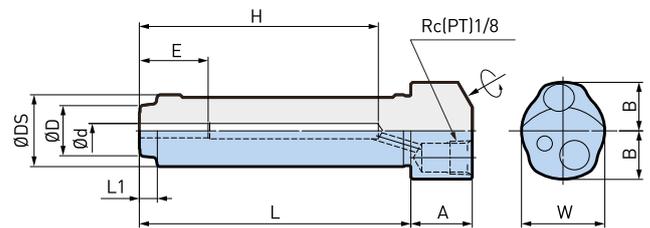


Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

Hydraulic Chuck Lathe Type – Typ F

Ein einziger Schlüssel ermöglicht den einfachen Austausch des Schneidwerkzeuges im montierten Zustand. Das anwenderfreundliche Spannen von der Rückseite eignet sich ideal für den Einsatz im Hauptwerkzeugträger.



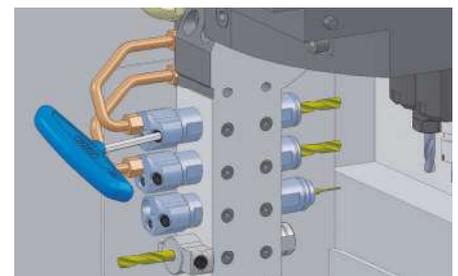
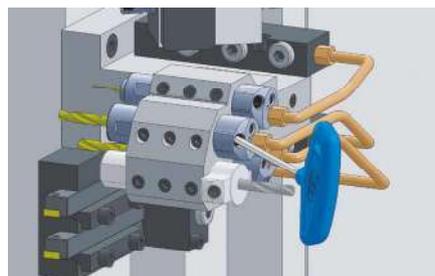
Ø 3 - 10 mm

Modell		Bestell-Nr.	Ød	ØD	ØDS	L	L1	A	B	W	H	E	Gewicht (kg)
SL19.05F-HDC3	-85 *	NEW 807.504	3	14	19.05	85	5	17	13.5	22	76	16	0.24
-HDC4	-85	NEW 807.505	4									19	
-HDC6	-80	NEW 807.506	6									25	
-HDC8	-80	NEW 807.507	8	-	80	-	71	31	0.21				
SL20F -HDC3	-75 *	NEW 807.512	3	14	20	75	5	17	13.5	23	66	16	0.24
-HDC4	-75	NEW 807.513	4									19	
-HDC6	-70	NEW 807.514	6									25	
-HDC8	-70	NEW 807.515	8	-	70	-	61	31	0.21				
SL22F -HDC3	-75 *	NEW 807.516	3	14	22	75	5	17	13.5	25	66	16	0.28
-HDC4	-75	NEW 807.517	4									19	
-HDC6	-70	NEW 807.518	6									25	
-HDC8	-70	NEW 807.519	8	-	70	-	61	31	0.25				
-HDC10	-70	NEW 807.520	10	-	-	-	61	33	0.22				

- * Bei der Anwendung von Durchgangskühlung kann etwas Kühlmittelflüssigkeit austreten.
- Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
- «E» bezeichnet die min. Einspanntiefe.
- «H» entspricht der maximalen Einspanntiefe.

Typ F

- Spannen von der gegenüberliegenden Seite des Werkzeugs.
- Einsatz von Kühlmittelrohren mit Rc(PT)1/8 Gewinde möglich.
- Optimale Gesamtlänge für einfache Bedienung.
- Ideal für den Einsatz im Hauptwerkzeugträger.

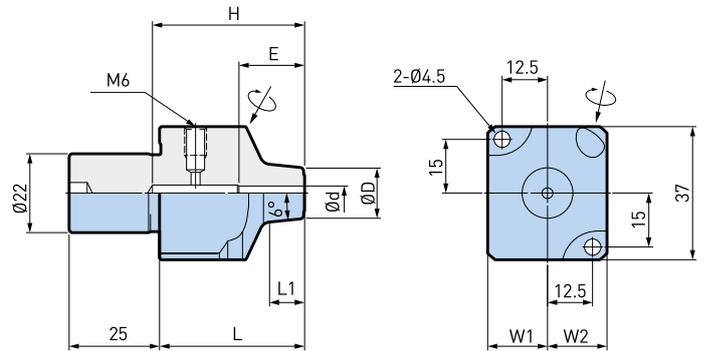


Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

Hydraulic Chuck Lathe Type – Typ R

Das einzigartig rechteckige Design für mehrreihige Werkzeughalteraufnahmen wurde so entwickelt, dass sich die Werkzeuge gegenseitig nicht behindern. Bohrer mit Durchgangskühlung können unter Einsatz des Kühlmittelanschlusses verwendet werden.



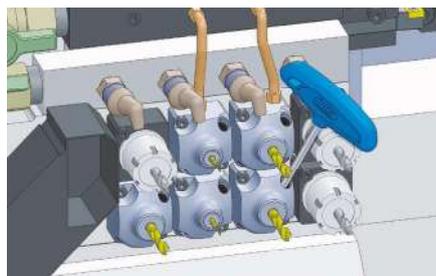
Ø 3 - 10 mm

Modell	Bestell-Nr.	Ød	ØD	L	L1	W1	W2	H	E	Gewicht (kg)
SL22R -HDC3 -40 * NEW	807.521	3	14	40	7	16.5	16.5	35	16	0.34
-HDC4 -40 NEW	807.522	4			9			42	19	0.33
-HDC6 -40 NEW	807.523	6	5		55			25	0.36	
-HDC8 -40 NEW	807.524	8	6		17.5	54	31	0.36		
-HDC10 -40 NEW	807.525	10				22	33	0.35		

- * Bei der Anwendung von Durchgangskühlung kann etwas Kühlmittelflüssigkeit austreten.
- Einstellschraube kann nicht verwendet werden.
- «E» bezeichnet die min. Einspanntiefe.

Typ R

- Einzigartiges Design für mehrreihige Werkzeugträger verhindert, dass sich die Werkzeuge gegenseitig behindern.
- Spannen an einer versetzten Position an der Werkzeugseite.
- Einsatz von Kühlmittelrohren mit M6 Gewinde ist bei den Werkzeugen in der obersten Reihe des Werkzeugträgers möglich.



Achtung:

- Ausschliesslich Schneidwerkzeuge mit Schafttoleranz h6 verwenden.
- Keine Schneidwerkzeuge mit Weldon-Fläche verwenden.
- Klemmschraube nie anziehen, wenn kein Schneidwerkzeug eingespannt ist.
- Schneidwerkzeug immer mindestens um die Länge E in das Spannfutter einführen.

BIG DAISHOWA GmbH

Allmendstrasse 12 72189 Vöhringen Telefon: +49 (7454) 96033 60 Telefax: +49 (7454) 96033 80 <https://www.big-daishowa.de> E-mail: info@big-daishowa.de
