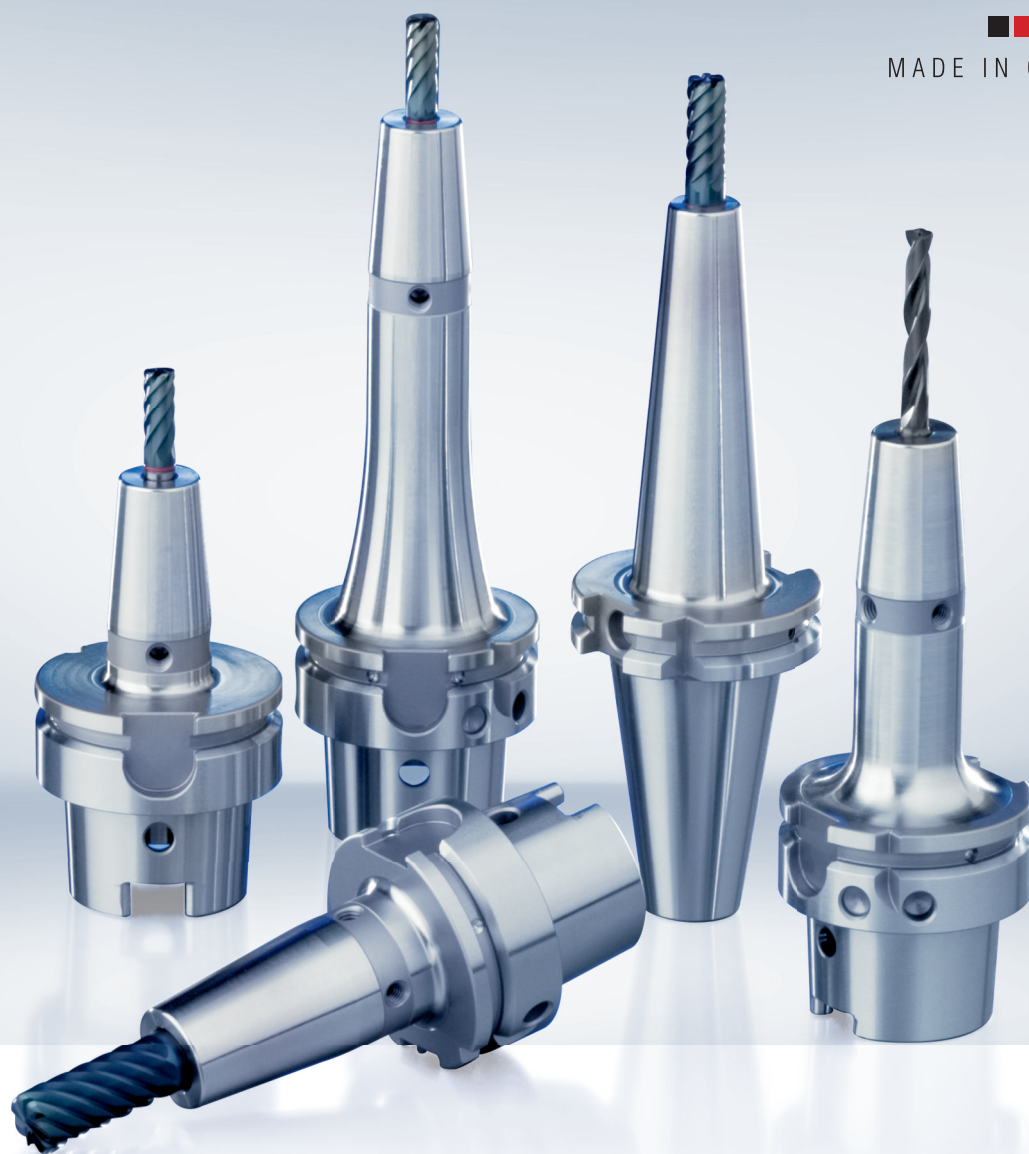


刀具夹持系统


MADE IN GERMANY

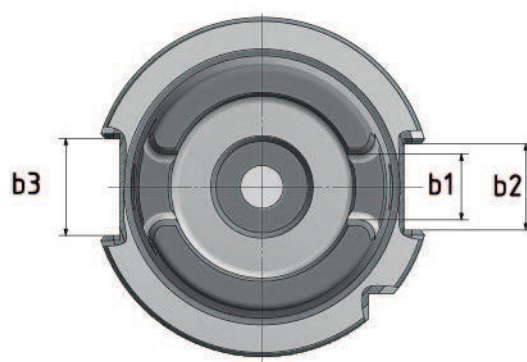
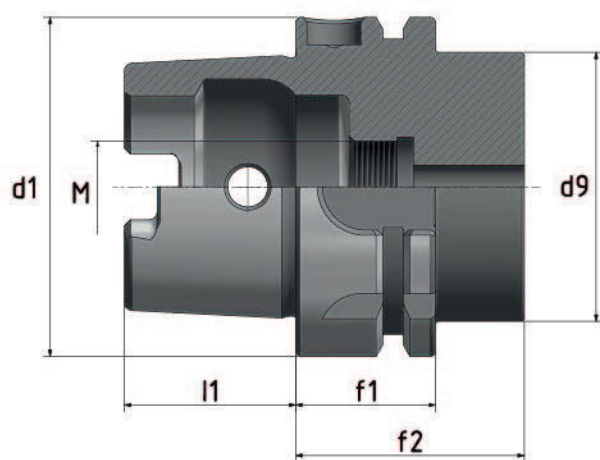


www.k-schuessler.de

sk
the μ -maker
SCHÜSSLER

刀柄

DIN 68893-1, HSK-A 63, HSK-A 80,
HSK-A 100, HSK-A 40 AND HSK-A 50



HSK	d1	d9 max.	l1	f1	f2 min.	b1	b2	b3	M
40	40	34	20	20	35	8,05	9	11	M12x1
50	50	42	25	26	42	10,54	12	14	M16x1
63	63	53	32	26	42	12,54	16	18	M18x1
80	80	68	40	26	42	16,04	18	20	M20x1,5
100	100	85	50	29	45	20,02	20	22	M24x1,5

ER筒夹刀柄

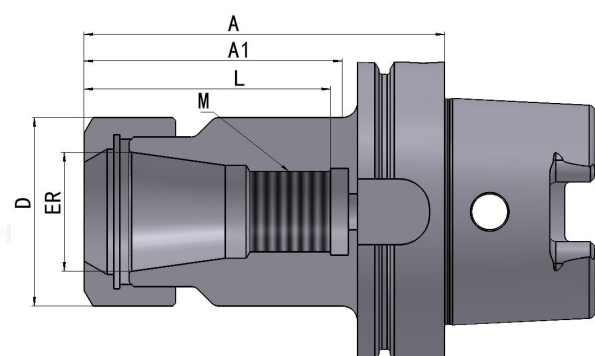
应用： 配用ER弹簧筒夹来夹持圆柱直柄刀具。

技术设计： 刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。

包含： 螺帽。

精密动平衡至
G2.5/25,000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$

HSK-A 63



图示A=130

规格型号	HSK	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
HSK-A63-ER11-75	63	11	19	75	44	53	1-7	-
HSK-A63-ER16-75	63	16	28	75	44	45	1-10	-
HSK-A63-ER25-75	63	25	42	75	44	47	1-16	-
HSK-A63-ER32-75	63	32	50	75	48	48	2-20	-
HSK-A63-ER40-85	63	40	63	85	59	54	4-26	-
HSK-A63-ER16-100	63	16	28	100	69	65	1-10	M11x1
HSK-A63-ER20-100	63	20	34	100	69	73	1-13	M14x1
HSK-A63-ER25-100	63	25	42	100	69	73	1-16	M18x1.5
HSK-A63-ER32-100	63	32	50	100	74	75	2-20	M24x1.5
HSK-A63-ER40-100	63	40	63	100	94	95	4-26	M28x1.5
HSK-A63-ER16-130	63	16	28	130	99	65	1-10	M11x1
HSK-A63-ER25-130	63	25	42	130	99	75	1-16	M18x1.5
HSK-A63-ER32-130	63	32	50	130	104	82	2-20	M24x1.5
HSK-A63-ER40-130	63	40	63	130	104	96	4-26	M28x1.5
HSK-A63-ER16-160	63	16	28	160	129	65	1-10	M11x1
HSK-A63-ER25-160	63	25	42	160	129	75	1-16	M18x1.5
HSK-A63-ER32-160	63	32	50	160	134	82	2-20	M24x1.5
HSK-A63-ER40-160	63	40	63	160	134	96	4-26	M28x1.5
HSK-A63-ER16-200	63	16	28	200	169	65	1-10	M11x1
HSK-A63-ER25-200	63	25	42	200	169	75	1-16	M18x1.5
HSK-A63-ER32-200	63	32	50	200	174	82	2-20	M28x1.5



密封型



可提供圆形无风阻螺帽
规格型号为长度后+R

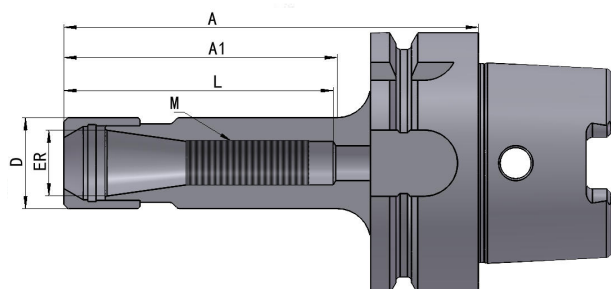
*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

ER筒夹刀柄 迷你型

HSK-A 63

应用： 配用ER弹簧筒夹来夹持圆柱直柄刀具。
技术设计： 刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。
包含： 螺帽。

精密动平衡至
G2.5/25,000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$



图示A=130

规格型号	HSK	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
HSK-A63-ER11-70M	63	11	16	70	38	48	1-7	M8x1
HSK-A63-ER16-70M	63	16	22	70	38	45	1-10	M11x1
HSK-A63-ER11-100M	63	11	16	100	64	46	1-7	M8x1
HSK-A63-ER16-100M	63	16	22	100	64	70	1-10	M11x1
HSK-A63-ER20-100M	63	20	28	100	66	71	1-13	M14x1
HSK-A63-ER25-100M	63	25	35	100	67	72	1-16	M18x1.5
HSK-A63-ER11-130M	63	11	16	130	94	46	1-7	M8x1
HSK-A63-ER16-130M	63	16	22	130	94	70	1-10	M11x1
HSK-A63-ER20-130M	63	20	28	130	96	71	1-13	M14x1
HSK-A63-ER25-130M	63	25	35	130	97	72	1-16	M18x1.5
HSK-A63-ER11-160M	63	11	16	160	124	46	1-7	M8x1
HSK-A63-ER16-160M	63	16	22	160	129	70	1-10	M11x1
HSK-A63-ER20-160M	63	20	28	160	129	71	1-13	M14x1
HSK-A63-ER25-160M	63	25	35	160	131	72	1-16	M18x1.5



密封型

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

鹰眼高精度ER筒夹刀柄/ER-迷你型

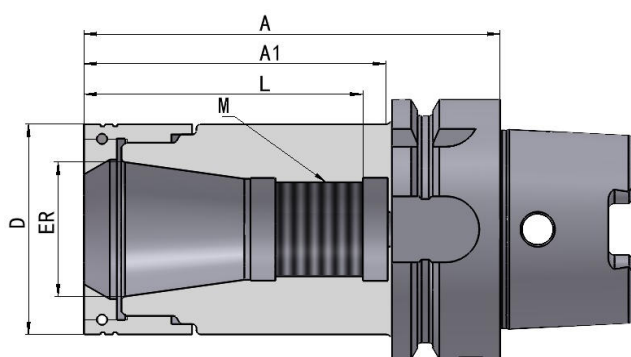
应用： 配用ER弹簧筒夹来夹持圆柱直柄刀具。

技术设计： 由于ER刀柄内锥度和筒夹的高精密锥度公差配合，在刀具悬深 $2.5 \times D$ 处，跳动 $\leq 3\mu$ ，请配合使用我们的HP 2 μ 筒夹。刀柄内的筒夹与滚珠轴承和有涂层的圆螺帽紧密配合，与普通ER筒夹刀柄相比，可实现两倍以上夹持力。由于粗壮的柄身设计，鹰眼刀柄有更大的径向刚性。获得专利特殊设计的鹰眼刀柄仅适用于夹持公制尺寸筒夹。

包含： 特制螺帽。

精密动平衡至
G2.5/25,000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$

HSK-A 63



图示A=130

规格型号	HSK	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
HSK-A63-ER16-75Y	63	16	34	75	42	32	1-10	-
HSK-A63-ER20-75Y	63	20	38	75	42	36	1-13	-
HSK-A63-ER25-75Y	63	25	44	75	42	40	1-16	-
HSK-A63-ER32-75Y	63	32	52	75	48	46	2-20	-
HSK-A63-ER40-85Y	63	40	62	85	58	51	4-26	-
HSK-A63-ER16-100Y	63	16	34	100	67	52	1-10	M11x1
HSK-A63-ER25-100Y	63	25	44	100	71	63	1-16	M18x1.5
HSK-A63-ER32-100Y	63	32	52	100	73	67	2-20	M24x1.5
HSK-A63-ER40-100Y	63	40	62	100	93	81	4-26	M28x1.5
HSK-A63-ER16-130Y	63	16	34	130	97	52	1-10	M11x1
HSK-A63-ER25-130Y	63	25	44	130	101	63	1-16	M18x1.5
HSK-A63-ER32-130Y	63	32	52	130	103	72	2-20	M24x1.5
HSK-A63-ER16-160Y	63	16	34	160	127	52	1-10	M11x1
HSK-A63-ER25-160Y	63	25	44	160	131	63	1-16	M18x1.5
HSK-A63-ER32-160Y	63	32	52	160	133	72	2-20	M24x1.5



密封型

ER迷你型

规格型号	HSK	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
HSK-A63-ER11-100YM	63	11	16	100	64	43	1-7	M8x1
HSK-A63-ER16-100YM	63	16	24	100	64	61	1-10	M11x1
HSK-A63-ER11-160YM	63	11	16	160	124	43	1-7	M8x1
HSK-A63-ER16-160YM	63	16	24	160	129	52	1-10	M11x1

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

热缩式刀柄 4,5°

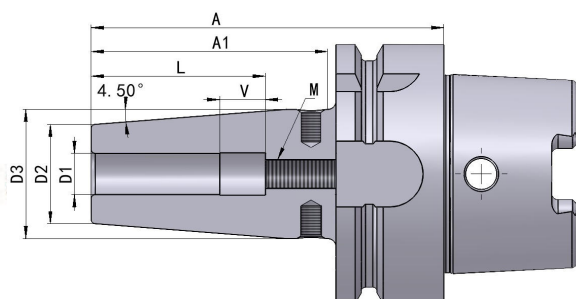
HSK-A 63

应用： 夹持圆柱直柄的硬质合金及高速钢刀具，要求刀具柄部精度为h6。

技术设计： 用特殊耐热钢制成，适用于感应热缩机。额外有4个螺钉孔预留做精密动平衡使用。刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。

包含： 刀具长度调整螺钉。

精密动平衡至
G2.5/25.000rpm或最大
不平衡余量 $U \leq 1\text{gmm}$



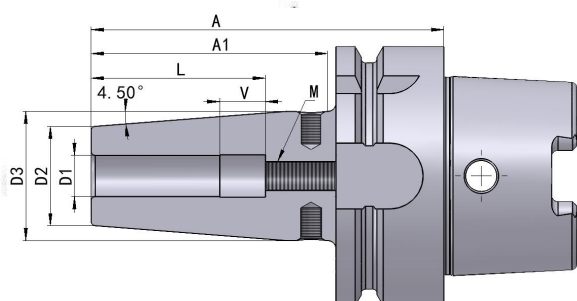
图示A=130

规格型号	HSK	D1	A	A1	D2	D3	L	V	M
HSK-A63-3-80	63	3	80	46	12	17	-	-	-
HSK-A63-4-80	63	4	80	46	12	17	-	-	-
HSK-A63-5-80	63	5	80	46	12	17	-	-	-
HSK-A63-6-80	63	6	80	52	21	27	37	10	M5
HSK-A63-8-80	63	8	80	52	21	27	37	10	M6
HSK-A63-10-85	63	10	85	57	24	32	42	10	M8x1
HSK-A63-12-90	63	12	90	62	24	32	48	10	M10x1
HSK-A63-14-90	63	14	90	62	27	34	48	10	M10x1
HSK-A63-16-95	63	16	95	67	27	34	51	10	M12x1
HSK-A63-18-95	63	18	95	67	33	42	51	10	M12x1
HSK-A63-20-100	63	20	100	72	33	42	53	10	M16x1
HSK-A63-25-115	63	25	115	89	44	53	59	10	M16x1
HSK-A63-32-120	63	32	120	94	44	53	63	10	M16x1

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

HSK-A 63

热缩式刀柄 4,5° (接续)



图示A=130

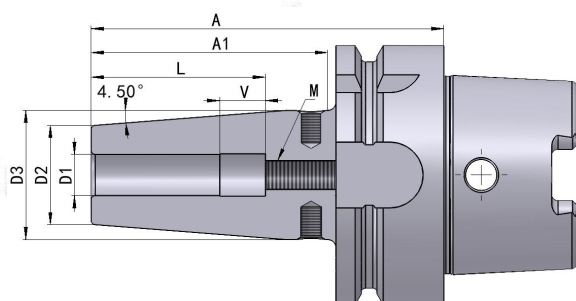
HSK-A 63

规格型号	HSK	D1	A	A1	D2	D3	L	V	M
HSK-A63-3-120	63	3	120	81	12	17	—	—	—
HSK-A63-4-120	63	4	120	81	12	17	—	—	—
HSK-A63-5-120	63	5	120	81	12	17	—	—	—
HSK-A63-6-120	63	6	120	81	21	27	37	10	M5
HSK-A63-8-120	63	8	120	81	21	27	37	10	M6
HSK-A63-10-120	63	10	120	84	24	32	42	10	M8x1
HSK-A63-12-120	63	12	120	84	24	32	48	10	M10x1
HSK-A63-14-120	63	14	120	85	27	34	48	10	M10x1
HSK-A63-16-120	63	16	120	85	27	34	51	10	M12x1
HSK-A63-18-120	63	18	120	89	33	42	51	10	M12x1
HSK-A63-20-120	63	20	120	89	33	42	53	10	M16x1
HSK-A63-25-120	63	25	120	94	44	53	59	10	M16x1
HSK-A63-3-130	63	3	130	91	12	17	—	—	—
HSK-A63-4-130	63	4	130	91	12	17	—	—	—
HSK-A63-5-130	63	5	130	91	12	17	—	—	—
HSK-A63-6-130	63	6	130	91	21	27	37	10	M5
HSK-A63-8-130	63	8	130	91	21	27	37	10	M6
HSK-A63-10-130	63	10	130	94	24	32	42	10	M8x1
HSK-A63-12-130	63	12	130	94	24	32	48	10	M10x1
HSK-A63-14-130	63	14	130	95	27	34	48	10	M10x1
HSK-A63-16-130	63	16	130	95	27	34	51	10	M12x1
HSK-A63-18-130	63	18	130	99	33	42	51	10	M12x1
HSK-A63-20-130	63	20	130	99	33	42	53	10	M16x1
HSK-A63-25-130	63	25	130	104	44	53	59	10	M16x1
HSK-A63-32-130	63	32	130	104	44	53	63	10	M16x1

*注释: A是刀柄长度, A1是刀柄有效长度, L是最长装刀深度, L-表示装刀不限深度

热缩式刀柄 4,5° (接续)

HSK-A 63



图示A=130

规格型号	HSK	D1	A	A1	D2	D3	L	V	M
HSK-A63-3-160	63	3	160	79	12	17	-	-	-
HSK-A63-4-160	63	4	160	79	12	17	-	-	-
HSK-A63-5-160	63	5	160	79	12	17	-	-	-
HSK-A63-6-160	63	6	160	79	21	27	37	10	M5
HSK-A63-8-160	63	8	160	79	21	27	37	10	M6
HSK-A63-10-160	63	10	160	79	24	32	42	10	M8x1
HSK-A63-12-160	63	12	160	79	24	32	48	10	M10x1
HSK-A63-14-160	63	14	160	79	27	34	48	10	M10x1
HSK-A63-16-160	63	16	160	79	27	34	51	10	M12x1
HSK-A63-18-160	63	18	160	129	33	42	51	10	M12x1
HSK-A63-20-160	63	20	160	129	33	42	53	10	M16x1
HSK-A63-25-160	63	25	160	134	44	53	59	10	M16x1
HSK-A63-32-160	63	32	160	134	44	53	63	10	M16x1
HSK-A63-6-200	63	6	200	119	21	27	37	10	M5
HSK-A63-8-200	63	8	200	119	21	27	37	10	M6
HSK-A63-10-200	63	10	200	119	24	32	42	10	M8x1
HSK-A63-12-200	63	12	200	119	24	32	48	10	M10x1
HSK-A63-14-200	63	14	200	119	27	34	48	10	M10x1
HSK-A63-16-200	63	16	200	119	27	34	51	10	M12x1
HSK-A63-18-200	63	18	200	169	33	42	51	10	M12x1
HSK-A63-20-200	63	20	200	169	33	42	53	10	M16x1
HSK-A63-25-200	63	25	200	174	44	53	59	10	M16x1

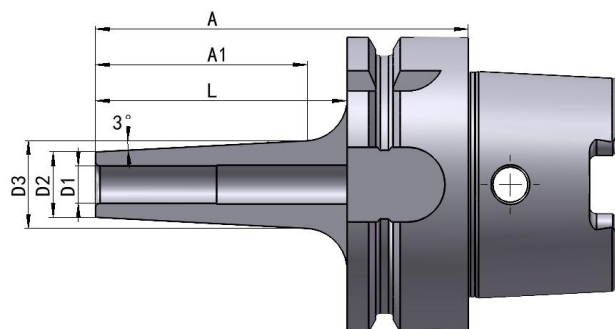
*注释: A是刀柄长度, A1是刀柄有效长度, L是最长装刀深度, L-表示装刀不限深度

热缩式刀柄 3°

应用： 夹持圆柱直柄的硬质合金及高速钢刀具，要求刀具柄部精度为h6。
技术设计： 用特殊耐热钢制成，适用于感应热缩机。
刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$

精密动平衡至
G2.5/25,000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$

HSK-A 63



规格型号	HSK	D1	A	A1	L	D2	D3
HSK A63-3-80S	63	3	80	43	-	9	14
HSK A63-4-80S	63	4	80	43	-	10	15
HSK A63-5-80S	63	5	80	43	-	11	16
HSK A63-6-80S	63	6	80	45	-	12	18
HSK A63-8-80S	63	8	80	45	-	14	20
HSK A63-10-80S	63	10	80	45	-	16	22
HSK A63-12-80S	63	12	80	45	-	18	24
HSK A63-3-120S	63	3	120	83	-	9	18
HSK A63-4-120S	63	4	120	83	-	10	19
HSK A63-5-120S	63	5	120	83	-	11	20
HSK A63-6-120S	63	6	120	85	-	12	22
HSK A63-8-120S	63	8	120	85	-	14	24
HSK A63-10-120S	63	10	120	85	-	16	26
HSK A63-12-120S	63	12	120	85	-	18	28

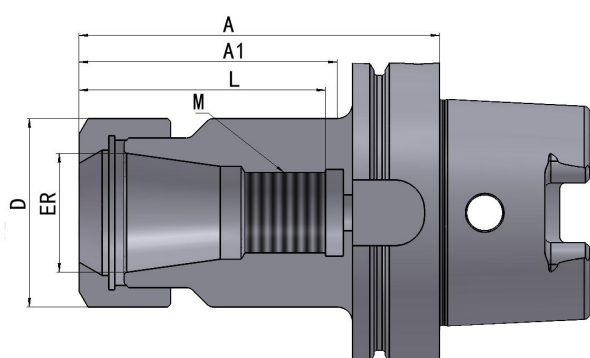
*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

ER筒夹刀柄

HSK-A 100

应用： 配用ER弹簧筒夹来夹持圆柱直柄刀具。
技术设计：刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。
包含： 螺帽。

精密动平衡至
G2.5/25,000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$



图示A=130

规格型号	HSK	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
HSK-A100-ER16-100	100	16	28	100	56	58	1-10	M11x1
HSK-A100-ER25-100	100	25	42	100	56	67	1-16	M18x1.5
HSK-A100-ER32-100	100	32	50	100	56	68	2-20	M24x1.5
HSK-A100-ER40-120	100	40	63	120	86	88	4-26	M28x1.5
HSK-A100-ER16-130	100	16	28	130	86	58	1-10	M11x1
HSK-A100-ER25-130	100	25	42	130	86	75	1-16	M18x1.5
HSK-A100-ER32-130	100	32	50	130	86	82	2-20	M24x1.5
HSK-A100-ER40-130	100	40	63	130	96	88	4-26	M28x1.5
HSK-A100-ER16-160	100	16	28	160	121	58	1-10	M11x1
HSK-A100-ER25-160	100	25	42	160	120	69	1-16	M18x1.5
HSK-A100-ER32-160	100	32	50	160	120	76	2-20	M24x1.5
HSK-A100-ER40-160	100	40	63	160	128	90	4-26	M28x1.5
HSK-A100-ER16-200	100	16	28	200	161	58	1-10	M11x1
HSK-A100-ER25-200	100	25	42	200	160	69	1-16	M18x1.5
HSK-A100-ER32-200	100	32	50	200	160	76	2-20	M24x1.5
HSK-A100-ER40-200	100	40	63	200	168	90	4-26	M28x1.5



密封型



可提供圆形无风阻螺帽
规格型号为长度后+R

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

鹰眼高精度ER筒夹刀柄

应用： 配用ER弹簧筒夹来夹持圆柱直柄刀具。

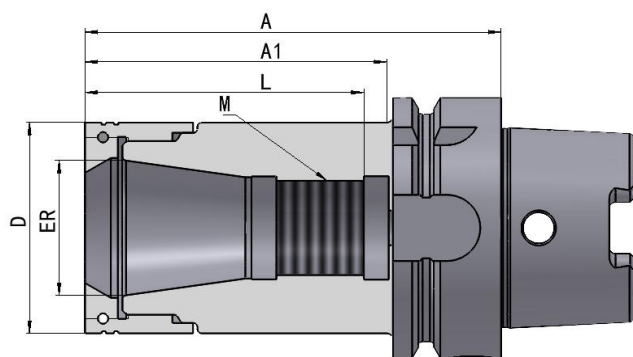
技术设计： 由于ER刀柄内锥度和筒夹的高精密锥度公差配合，在刀具悬深 $2.5 \cdot D$ 处，跳动 $\leq 3\mu$ ，请配合使用我们的HP 2 μ 筒夹。刀柄内的筒夹与滚珠轴承和有涂层的圆螺帽紧密配合，与普通ER筒夹刀柄相比，可实现两倍以上夹持力。由于粗壮的柄身设计，鹰眼刀柄有更大的径向刚性。获得专利特殊设计的鹰眼刀柄仅适用于夹持公制尺寸筒夹。

包含： 特制螺帽。

配件： 参见第164页。

精密动平衡至
G2,5/25.000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$

HSK-A 100



图示A=130

规格型号	HSK	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
HSK-A100-ER16-75Y	100	16	34	75	36	32	1-10	-
HSK-A100-ER25-75Y	100	25	44	75	36	39	1-16	-
HSK-A100-ER32-75Y	100	32	52	75	36	45	2-20	-
HSK-A100-ER40-85Y	100	40	62	85	51	51	4-26	-
HSK-A100-ER16-100Y	100	16	34	100	61	63	1-10	M11x1
HSK-A100-ER25-100Y	100	25	44	100	61	63	1-16	M18x1.5
HSK-A100-ER32-100Y	100	32	52	100	61	69	2-20	M24x1.5
HSK-A100-ER40-120Y	100	40	62	120	66	69	4-26	M28x1.5
HSK-A100-ER16-130Y	100	16	34	130	91	52	1-10	M11x1
HSK-A100-ER25-130Y	100	25	44	130	91	63	1-16	M18x1.5
HSK-A100-ER32-130Y	100	32	52	130	91	72	2-20	M24x1.5
HSK-A100-ER40-130Y	100	40	62	130	96	86	4-26	M28x1.5
HSK-A100-ER16-160Y	100	16	34	160	123	52	1-10	M11x1
HSK-A100-ER25-160Y	100	25	44	160	122	63	1-16	M18x1.5
HSK-A100-ER32-160Y	100	32	52	160	122	72	2-20	M24x1.5
HSK-A100-ER40-160Y	100	40	62	160	126	86	4-26	M28x1.5



密封型

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

热缩式刀柄 4,5°

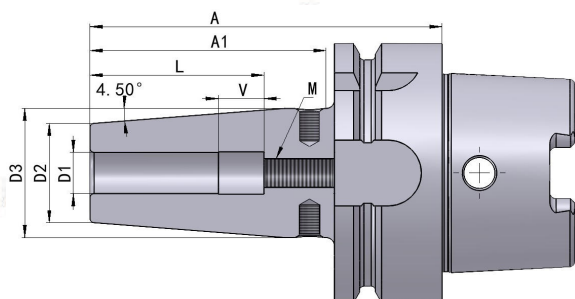
HSK-A 100

应用： 夹持圆柱直柄的硬质合金及高速钢刀具，要求刀具柄部精度为h6。

技术设计： 用特殊耐热钢制成，适用于感应热缩机。额外有4个螺钉孔
预留做精密动平衡使用。刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。

包含： 刀具长度调整螺钉。

精密动平衡至
G2.5/25,000rpm或
最大不平衡余量 $U \leq 1\text{gmm}$



图示A=130

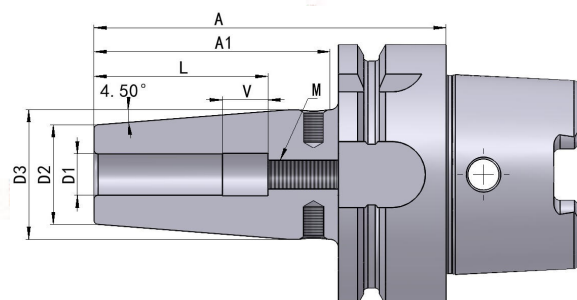
规格型号	HSK	D1	A	A1	D2	D3	L	V	M
HSK-A100-6-85	100	6	85	50	21	27	37	10	M5
HSK-A100-8-85	100	8	85	50	21	27	37	10	M6
HSK-A100-10-90	100	10	90	56	24	32	42	10	M8x1
HSK-A100-12-95	100	12	95	61	24	32	48	10	M10x1
HSK-A100-14-95	100	14	95	61	27	34	48	10	M10x1
HSK-A100-16-100	100	16	100	66	27	34	51	10	M12x1
HSK-A100-18-100	100	18	100	66	33	42	51	10	M12x1
HSK-A100-20-105	100	20	105	71	33	42	53	10	M16x1
HSK-A100-25-115	100	25	115	81	44	53	59	10	M16x1
HSK-A100-32-120	100	32	120	86	44	53	63	10	M16x1
HSK-A100-6-120	100	6	120	71	21	27	37	10	M5
HSK-A100-8-120	100	8	120	71	21	27	37	10	M6
HSK A100-10-120	100	10	120	71	24	32	42	10	M8x1
HSK A100-12-120	100	12	120	71	24	32	48	10	M10x1
HSK-A100-14-120	100	14	120	71	27	34	48	10	M10x1
HSK-A100-16-120	100	16	120	71	27	34	51	10	M12x1
HSK-A100-18-120	100	18	120	71	33	42	51	10	M12x1
HSK-A100-20-120	100	20	120	71	33	42	53	10	M16x1

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

HSK-A 100

热缩式刀柄 4,5° (接续)

HSK-A 100



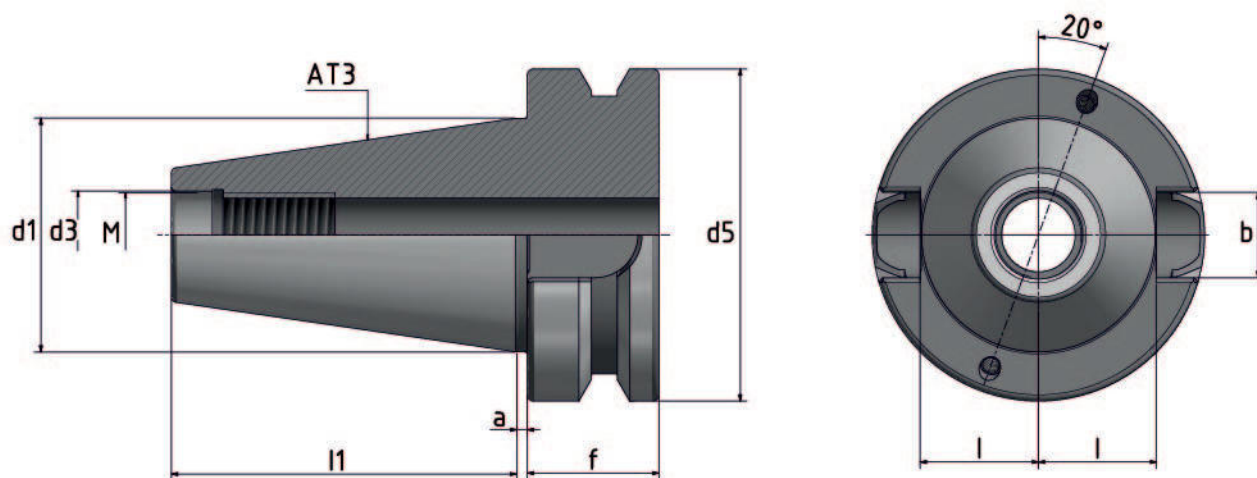
图示A=130

规格型号	HSK	D1	A	A1	D2	D3	L	V	M
HSK-A100-6-130	100	6	130	81	21	27	37	10	M5
HSK-A100-8-130	100	8	130	81	21	27	37	10	M6
HSK-A100-10-130	100	10	130	81	24	32	42	10	M8x1
HSK-A100-12-130	100	12	130	81	24	32	48	10	M10x1
HSK-A100-14-130	100	14	130	81	27	34	48	10	M10x1
HSK-A100-16-130	100	16	130	81	27	34	51	10	M12x1
HSK-A100-18-130	100	18	130	81	33	42	51	10	M12x1
HSK-A100-20-130	100	20	130	81	33	42	53	10	M16x1
HSK-A100-25-130	100	25	130	86	44	53	59	10	M16x1
HSK-A100-32-130	100	32	130	86	44	53	63	10	M16x1
HSK-A100-6-160	100	6	160	61	21	27	37	10	M5
HSK-A100-8-160	100	8	160	61	21	27	37	10	M6
HSK-A100-10-160	100	10	160	61	24	32	42	10	M8x1
HSK-A100-12-160	100	12	160	61	24	32	48	10	M10x1
HSK-A100-14-160	100	14	160	61	27	34	48	10	M10x1
HSK-A100-16-160	100	16	160	64	27	34	51	10	M12x1
HSK-A100-18-160	100	18	160	76	33	42	51	10	M12x1
HSK-A100-20-160	100	20	160	76	33	42	53	10	M16x1
HSK-A100-25-160	100	25	160	116	44	53	59	10	M16x1
HSK-A100-32-160	100	32	160	116	44	53	63	10	M16x1
HSK-A100-6-200	100	6	200	101	21	27	37	10	M5
HSK-A100-8-200	100	8	200	101	21	27	37	10	M6
HSK-A100-10-200	100	10	200	101	24	32	42	10	M8x1
HSK-A100-12-200	100	12	200	101	24	32	48	10	M10x1
HSK-A100-14-200	100	14	200	101	27	34	48	10	M10x1
HSK-A100-16-200	100	16	200	101	27	34	51	10	M12x1
HSK-A100-18-200	100	18	200	116	33	42	51	10	M12x1
HSK-A100-20-200	100	20	200	116	33	42	53	10	M16x1
HSK-A100-25-200	100	25	200	156	44	53	59	10	M16x1
HSK-A100-32-200	100	32	200	156	44	53	63	10	M16x1

*注释: A是刀柄长度, A1是刀柄有效长度, L是最长装刀深度, L-表示装刀不限深度

刀柄

ISO 7388-2, JD/JF型
以往的MAS-BT AD/B型
BT 30, BT 40 和 BT 50



BT	l1	d1	d5	f	a	M	d3	b	l6
30*	48,4	31,75	46	20	2	M12	12,5	16,1	16,3
40	65,4	44,45	63	25	2	M16	17	16,1	22,6
50	101,8	69,85	100	35	3	M24	25	25,7	35,4

*JD型

BT 30 ISO 7388-2
JD 型

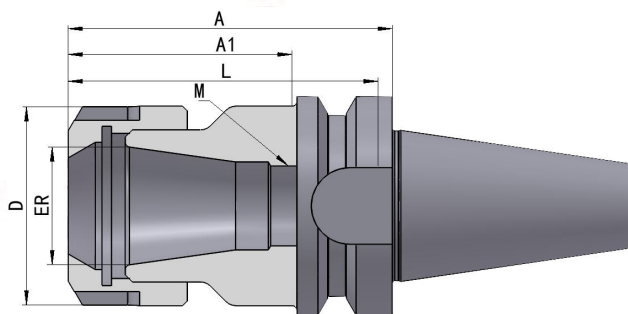


ER筒夹刀柄

应用： 配用ER弹簧筒夹来夹持圆柱直柄刀具。
 技术设计： 刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。
 包含： 螺帽。

“精密动平衡至
 G2.5/25,000rpm或
 最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$ ”

BT 30 ISO 7388-2



图示A=100

规格型号	BT	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
BT30-ER11-60	30	11	19	60	33	44	1-7	M8x1
BT30-ER16-60	30	16	28	60	35	58	1-10	M11x1
BT30-ER20-60	30	20	34	60	36	65	1-13	M14x1
BT30-ER25-60	30	25	42	60	37	69	1-16	M18x1.5
BT30-ER32-60	30	32	42	60	38	71	2-20	M24x1.5
BT30-ER16-80	30	16	28	80	55	58	1-10	M11x1
BT30-ER20-80	30	20	34	80	56	65	1-13	M14x1
BT30-ER25-80	30	25	42	80	57	69	1-16	M18x1.5
BT30-ER11-100	30	11	19	100	73	44	1-7	M8x1
BT30-ER16-100	30	16	28	100	75	58	1-10	M11x1
BT30-ER20-100	30	20	34	100	76	69	1-13	M14x1
BT30-ER25-100	30	25	42	100	77	75	1-16	M18x1.5
BT30-ER32-100	30	32	50	100	78	81	2-20	M24x1.5

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度



密封型



可提供圆形无风阻螺帽
 规格型号为长度后+R

鹰眼高精度ER筒夹刀柄/迷你型

BT 30 ISO 7388-2

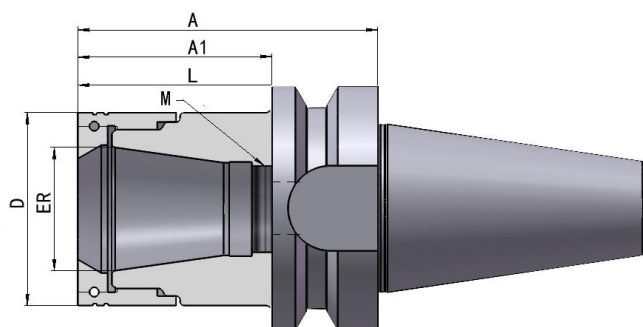
应用： 配用ER弹簧筒夹来夹持圆柱直柄刀具。

技术设计： 由于ER刀柄内锥度和筒夹的高精密锥度公差配合，在刀具悬深 $2.5 \times D$ 处，跳动 $\leq 3\mu$ ，请配合使用我们的HP 2 μ 筒夹。刀柄内的筒夹与滚珠轴承和有涂层的圆螺帽紧密配合，与普通ER筒夹刀柄相比，可实现两倍以上夹持力。由于粗壮的柄身设计，鹰眼刀柄有更大的径向刚性。获得专利特殊设计的鹰眼刀柄仅适用于夹持公制尺寸筒夹。

包含： 特制螺帽。



"精密动平衡至
G2.5/25,000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$ "



规格型号	BT	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
BT30-ER16-60Y	30	16	34	60	35	52	1-10	M11x1
BT30-ER25-60Y	30	25	44	60	37	63	1-16	M18x1.5

ER迷你型

规格型号	BT	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
BT30-ER11-70YM	30	11	16	70	42	52	1-7	M8x1
BT30-ER16-70YM	30	16	24	70	43	56	1-10	M11x1



密封型

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

BT 30 ISO 7388-2 JD 型



热缩式刀柄4.5°

BT 30 ISO 7388-2

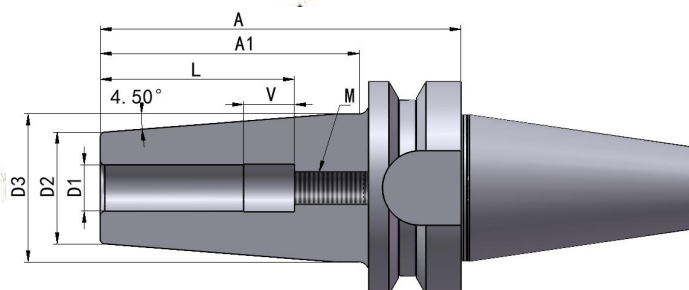
应用：夹持圆柱直柄的硬质合金及高速钢刀具，要求刀具柄部精度为h6。

技术设计：用特殊耐热钢制成。适用于感应热缩机。
额外有4个螺钉孔预留做精密动平衡使用。

刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。

包含：刀具长度调整螺钉。

“精密动平衡至
G2.5/25,000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$ ”



规格型号	BT	D1	A	A1	D2	D3	L	V	M
BT30-3-80	30	3	80	50	12	17	-	-	-
BT30-4-80	30	4	80	50	12	17	-	-	-
BT30-5-80	30	5	80	50	12	17	-	-	-
BT30-6-80	30	6	80	56	21	27	37	10	M5
BT30-8-80	30	8	80	56	21	27	37	10	M6
BT30-10-80	30	10	80	56	24	32	42	10	M8x1
BT30-12-80	30	12	80	56	24	32	48	10	M10x1
BT30-14-80	30	14	80	56	27	34	48	10	M10x1
BT30-16-80	30	16	80	56	27	34	51	10	M12x1
BT30-18-90	30	18	90	67	33	42	51	10	M12x1
BT30-20-90	30	20	90	67	33	42	53	10	M16x1

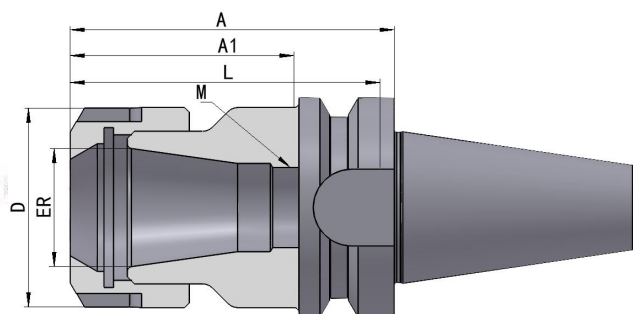
*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

ER筒夹刀柄

BT 40 ISO 7388-2

应用： 配用ER弹簧筒夹来夹持圆柱直柄刀具。
技术设计： 刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。
包含： 螺帽。

“精密动平衡至
G2.5/25.000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$ ”



图示A=160

规格型号	BT	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
BT40-ER16-70	40	16	28	70	40	51	1-10	M11x1
BT40-ER25-70	40	25	42	70	40	75	1-16	M18x1.5
BT40-ER32-70	40	32	50	70	42	82	2-20	M24x1.5
BT40-ER40-70	40	40	63	70	43	86	4-26	M28x1.5
BT40-ER16-100	40	16	28	100	68	58	1-10	M11x1
BT40-ER20-100	40	20	34	100	70	65	1-13	M14x1
BT40-ER25-100	40	25	42	100	70	75	1-16	M18x1.5
BT40-ER32-100	40	32	50	100	72	87	2-20	M24x1.5
BT40-ER16-160	40	16	28	160	128	58	1-10	M11x1
BT40-ER20-160	40	20	34	160	128	65	1-13	M14x1
BT40-ER25-160	40	25	42	160	130	75	1-16	M18x1.5
BT40-ER32-160	40	32	50	160	133	82	2-20	M24x1.5

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度



密封型



可提供圆形无风阻螺帽
规格型号为长度后+R

BT 40 ISO 7388-2
JD/JF型

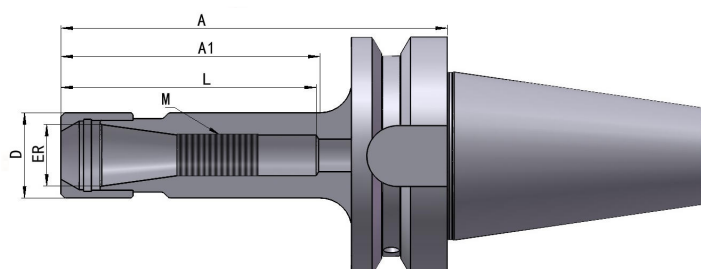


ER筒夹刀柄 迷你型

应用： 配用ER弹簧筒夹来夹持圆柱直柄刀具。
 技术设计： 刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。
 包含： 螺帽。

“精密动平衡至
 $G2.5/25.000\text{rpm}$ 或
 最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$ ”

BT 40 ISO 7388-2



图示A=160

规格型号	BT	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
BT40-ER11-100M	40	11	16	100	63	46	1-7	M8x1
BT40-ER16-100M	40	16	22	100	63	78	1-10	M11x1
BT40-ER25-100M	40	25	35	100	66	72	1-16	M18x1.5
BT40-ER11-160M	40	11	16	160	123	46	1-7	M8x1
BT40-ER16-160M	40	16	22	160	128	139	1-10	M11x1
BT40-ER25-160M	40	25	35	160	131	72	1-16	M18x1.5

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

鹰眼高精度ER筒夹刀柄/迷你型

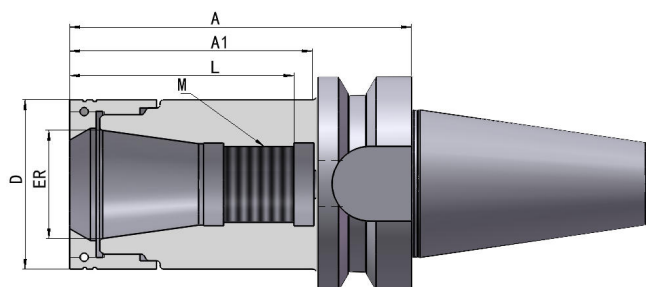
BT 40 ISO 7388-2

应用： 配用ER弹簧筒夹来夹持圆柱直柄刀具。

技术设计： 由于ER刀柄内锥度和筒夹的高精密锥度公差配合，在刀具悬深 $2.5 \times D$ 处，跳动 $\leq 3\mu$ ，请配合使用我们的HP 2 μ 筒夹。刀柄内的筒夹与滚珠轴承和有涂层的圆螺帽紧密配合，与普通ER筒夹刀柄相比，可实现两倍以上夹持力。由于粗壮的柄身设计，鹰眼刀柄有更大的径向刚性。获得专利特殊设计的鹰眼刀柄仅适用于夹持公制尺寸筒夹。

包含： 特制螺帽。

“精密动平衡至
G2.5/25,000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$ ”



图示A=160

规格型号	BT	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
BT40-ER16-70Y	40	16	34	70	33	52	1-10	M11x1
BT40-ER20-70Y	40	20	38	70	35	57	1-13	M14x1
BT40-ER25-70Y	40	25	44	70	36	63	1-16	M18x1.5
BT40-ER32-70Y	40	32	52	70	38	72	2-20	M24x1.5
BT40-ER40-70Y	40	40	62	70	42	87	4-26	M28x1.5
BT40-ER16-100Y	40	16	34	100	63	52	1-10	M11x1
BT40-ER25-100Y	40	25	44	100	66	63	1-16	M18x1.5
BT40-ER32-100Y	40	32	52	100	68	72	2-20	M24x1.5
BT40-ER40-100Y	40	40	62	100	72	81	4-26	M28x1.5
BT40-ER16-130Y	40	16	34	130	94	52	1-10	M11x1
BT40-ER25-130Y	40	25	44	130	96	63	1-16	M18x1.5
BT40-ER32-130Y	40	32	52	130	99	72	2-20	M24x1.5
BT40-ER16-160Y	40	16	34	160	123	52	1-10	M11x1
BT40-ER25-160Y	40	25	44	160	126	63	1-16	M18x1.5
BT40-ER32-160Y	40	32	52	160	129	72	2-20	M24x1.5



密封型

ER迷你型

规格型号	BT	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
BT40-ER11-100YM	40	11	16	100	63	43	1-7	M8x1
BT40-ER16-100YM	40	16	24	100	63	76	1-10	M11x1
BT40-ER11-160YM	40	11	16	160	123	43	1-7	M8x1
BT40-ER16-160YM	40	16	24	160	128	54	1-10	M11x1

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

BT 40 ISO 7388-2
JD/JF型



热缩式刀柄4,5°

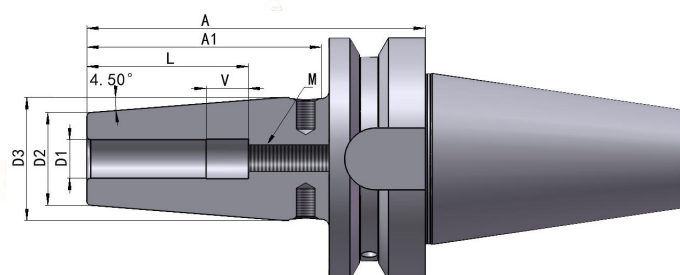
应用： 夹持圆柱直柄的硬质合金及高速钢刀具，要求刀具柄部精度为h6。

技术设计： 用特殊耐热钢制成。适用于感应热缩机。额外有4个螺钉孔预留
做精密动平衡使用。刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。

包含： 刀具长度调整螺钉。

“精密动平衡至
G2.5/25,000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$ ”

BT 40 ISO 7388-2



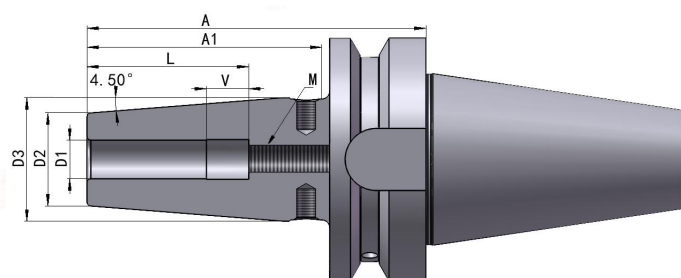
图示A=130

规格型号	BT	D1	A	A1	D2	D3	L	V	M
BT40-3-90	40	3	90	55	12	17	—	—	—
BT40-4-90	40	4	90	55	12	17	—	—	—
BT40-5-90	40	5	90	55	12	17	—	—	—
BT40-6-90	40	6	90	61	21	27	37	10	M5
BT40-8-90	40	8	90	61	21	27	37	10	M6
BT40-10-90	40	10	90	61	24	32	42	10	M8x1
BT40-12-90	40	12	90	61	24	32	48	10	M10x1
BT40-14-90	40	14	90	61	27	34	48	10	M10x1
BT40-16-90	40	16	90	61	27	34	51	10	M12x1
BT40-18-90	40	18	90	61	33	42	51	10	M12x1
BT40-20-90	40	20	90	61	33	42	53	10	M16x1
BT40-25-100	40	25	100	71	44	53	59	10	M16x1
BT40-6-120	40	6	120	82	21	27	37	10	M5
BT40-8-120	40	8	120	82	21	27	37	10	M6
BT40-10-120	40	10	120	85	24	32	42	10	M8x1
BT40-12-120	40	12	120	85	24	32	48	10	M10x1
BT40-14-120	40	14	120	86	27	34	48	10	M10x1
BT40-16-120	40	16	120	86	27	34	51	10	M12x1
BT40-18-120	40	18	120	90	33	42	51	10	M12x1
BT40-20-120	40	20	120	90	33	42	53	10	M16x1
BT40-25-120	40	25	120	92	44	53	59	10	M16x1

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

热缩式刀柄4,5° (接续)

BT 40 ISO 7388-2



图示A=130

规格型号	BT	D1	A	A1	D2	D3	L	V	M
BT40-3-130	40	3	130	90	12	17	-	-	-
BT40-4-130	40	4	130	90	12	17	-	-	-
BT40-5-130	40	5	130	90	12	17	-	-	-
BT40-6-130	40	6	130	92	21	27	37	10	M5
BT40-8-130	40	8	130	92	21	27	37	10	M6
BT40-10-130	40	10	130	95	24	32	42	10	M8x1
BT40-12-130	40	12	130	95	24	32	48	10	M10x1
BT40-14-130	40	14	130	96	27	34	48	10	M10x1
BT40-16-130	40	16	130	96	27	34	51	10	M12x1
BT40-18-130	40	18	130	100	33	42	51	10	M12x1
BT40-20-130	40	20	130	100	33	42	53	10	M16x1
BT40-25-130	40	25	130	102	44	53	59	10	M16x1
BT40-6-160	40	6	160	78	21	27	37	10	M5
BT40-8-160	40	8	160	78	21	27	37	10	M6
BT40-10-160	40	10	160	78	24	32	42	10	M8x1
BT40-12-160	40	12	160	78	24	32	48	10	M10x1
BT40-14-160	40	14	160	78	27	34	48	10	M10x1
BT40-16-160	40	16	160	78	27	34	51	10	M12x1
BT40-18-160	40	18	160	130	33	42	51	10	M12x1
BT40-20-160	40	20	160	130	33	42	53	10	M16x1
BT40-25-160	40	25	160	132	44	53	59	10	M16x1
BT40-6-200	40	6	200	118	21	27	37	10	M5
BT40-8-200	40	8	200	118	21	27	37	10	M6
BT40-10-200	40	10	200	118	24	32	42	10	M8x1
BT40-12-200	40	12	200	118	24	32	48	10	M10x1
BT40-14-200	40	14	200	118	27	34	48	10	M10x1
BT40-16-200	40	16	200	118	27	34	51	10	M12x1
BT40-18-200	40	18	200	170	33	42	51	10	M12x1
BT40-20-200	40	20	200	170	33	42	53	10	M16x1
BT40-25-200	40	25	200	172	44	53	59	10	M16x1

*注释: A是刀柄长度, A1是刀柄有效长度, L是最长装刀深度, L-表示装刀不限深度

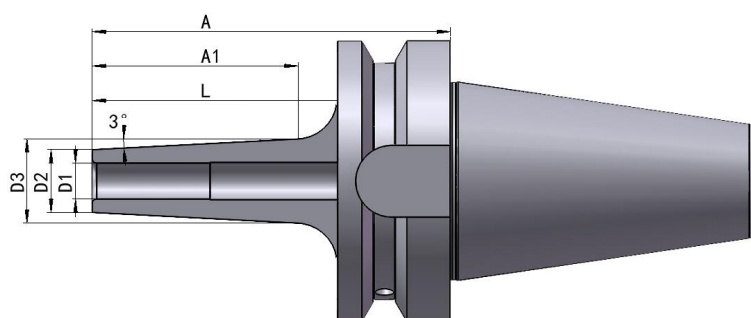
BT 40 ISO 7388-2
JD/JF 型



热缩式刀柄 3°

应用： 夹持圆柱直柄的硬质合金及高速钢刀具，要求刀具柄部精度为h6。
技术设计：用特殊耐热钢制成。适用于感应热缩机。
刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。

◎ "精密动平衡至
G2.5/25,000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$ "



图示A=90

规格型号	BT	D1	A	A1	L	D2	D3
BT40-3-90S	40	3	90	52	-	9	14
BT40-4-90S	40	4	90	52	-	10	15
BT40-5-90S	40	5	90	52	-	11	16
BT40-6-90S	40	6	90	54	-	12	19
BT40-8-90S	40	8	90	54	-	14	21
BT40-10-90S	40	10	90	54	-	16	23
BT40-12-90S	40	12	90	54	-	18	25
BT40-3-130S	40	3	130	92	-	9	18
BT40-4-130S	40	4	130	92	-	10	19
BT40-5-130S	40	5	130	92	-	11	20
BT40-6-130S	40	6	130	94	-	12	23
BT40-8-130S	40	8	130	94	-	14	25
BT40-10-130S	40	10	130	94	-	16	27
BT40-12-130S	40	12	130	94	-	18	29

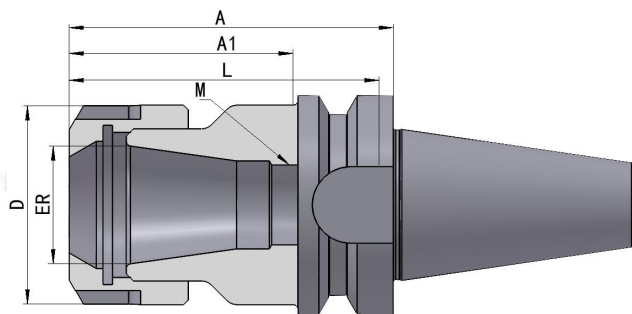
*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

BT 40 ISO 7388-2

ER筒夹刀柄

应用： 配用ER弹簧筒夹来夹持圆柱直柄刀具。
技术设计： 刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。
包含： 螺帽。

“精密动平衡至
G2.5/25.000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$ ”



规格型号	BT	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
BT50-ER16-70	50	16	28	70	32	58	1-10	M11x1
BT50-ER25-70	50	25	42	70	32	69	1-16	M18x1.5
BT50-ER32-70	50	32	50	70	32	76	2-20	M24x1.5
BT50-ER40-80	50	40	63	80	32	90	4-26	M28x1.5
BT50-ER16-100	50	16	28	100	47	58	1-10	M11x1
BT50-ER25-100	50	25	42	100	47	69	1-16	M18x1.5
BT50-ER32-100	50	32	50	100	47	73	2-20	M24x1.5
BT50-ER40-100	50	40	63	100	57	90	4-26	M28x1.5
BT50-ER16-160	50	16	28	160	112	58	1-10	M11x1
BT50-ER25-160	50	25	42	160	111	69	1-16	M18x1.5
BT50-ER32-160	50	32	50	160	111	76	2-20	M24x1.5
BT50-ER40-160	50	40	63	160	119	96	4-26	M28x1.5



可提供圆形无风阻螺帽
规格型号为长度后+R

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

BT 50 ISO 7388-2
JD/JF型



鹰眼高精度ER筒夹刀柄

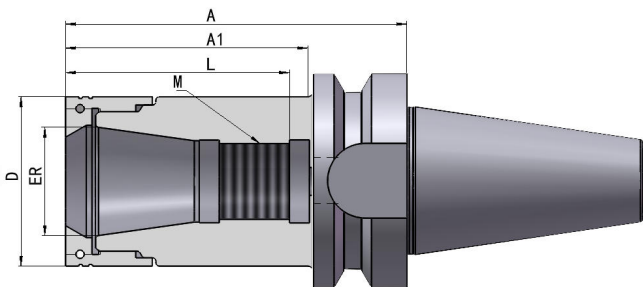
应用： 配用ER弹簧筒夹来夹持圆柱直柄刀具。

技术设计： 由于ER刀柄内锥度和筒夹的高精密锥度公差配合，在刀具悬深2.5*D处，跳动≤3μ，请配合使用我们的HP 2μ筒夹。刀柄内的筒夹与滚珠轴承和有涂层的圆螺帽紧密配合，与普通ER筒夹刀柄相比，可实现两倍以上夹持力。由于粗壮的柄身设计，鹰眼刀柄有更大的径向刚性。获得专利特殊设计的鹰眼刀柄仅适用于夹持公制尺寸筒夹。

包含： 特制螺帽。

"精密动平衡至
G2.5/25.000rpm或
最大不平衡余量
U≤1gmm"

BT 50 ISO 7388-2



图示A=160

规格型号	BT	ER	D	A	A1	L	夹持范围	M
BT50-ER25-70Y	50	25	44	70	27	63	1-16	M18x1.5
BT50-ER32-70Y	50	32	52	70	29	72	2-20	M24x1.5
BT50-ER40-80Y	50	40	62	80	35	86	4-26	M28x1.5
BT50-ER25-100Y	50	25	44	100	52	63	1-16	M18x1.5
BT50-ER32-100Y	50	32	52	100	52	72	2-20	M24x1.5
BT50-ER40-100Y	50	40	62	100	55	86	4-26	M28x1.5
BT50-ER25-130Y	50	25	44	130	82	63	1-16	M18x1.5
BT50-ER32-130Y	50	32	52	130	82	72	2-20	M24x1.5
BT50-ER40-130Y	50	40	62	130	82	86	4-26	M28x1.5
BT50-ER25-160Y	50	25	44	160	113	63	1-16	M18x1.5
BT50-ER32-160Y	50	32	52	160	117	72	2-20	M24x1.5
BT50-ER40-160Y	50	40	62	160	112	86	4-26	M28x1.5



密封型

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

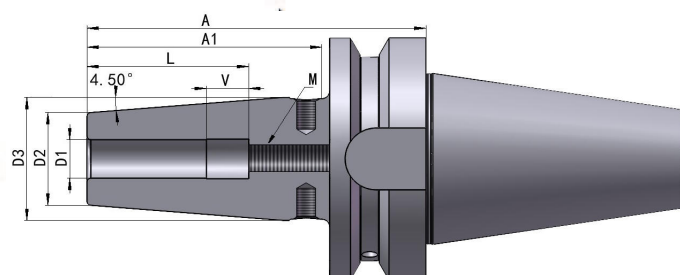
热缩式刀柄4,5°

应用： 夹持圆柱直柄的硬质合金及高速钢刀具，要求刀具柄部精度为h6。

技术设计： 用特殊耐热钢制成。适用于感应热缩机。额外有4个螺钉孔预留做精密动平衡使用。刀柄同心度 $\leq 0.003\text{mm}$ 。

包含： 刀具长度调整螺钉。

“精密动平衡至
G2.5/25.000rpm或
最大不平衡余量
 $U \leq 1\text{gmm}$ ”



图示A=130

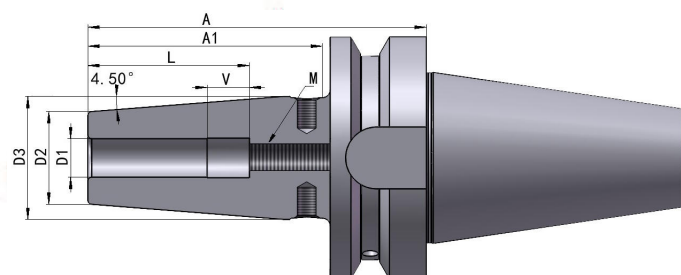
规格型号	BT	D1	A	A1	D2	D3	L	V	M
BT50-6-100	50	6	100	60	21	27	37	10	M5
BT50-8-100	50	8	100	60	21	27	37	10	M6
BT50-10-100	50	10	100	60	24	32	42	10	M8x1
BT50-12-100	50	12	100	60	24	32	48	10	M10x1
BT50-14-100	50	14	100	60	27	34	48	10	M10x1
BT50-16-100	50	16	100	60	27	34	51	10	M12x1
BT50-18-100	50	18	100	61	33	42	51	10	M12x1
BT50-20-100	50	20	100	61	33	42	53	10	M16x1
BT50-25-100	50	25	100	61	44	53	59	10	M16x1
BT50-32-100	50	32	100	61	44	53	63	10	M16x1
BT50-6-130	50	6	130	80	21	27	37	10	M5
BT50-8-130	50	8	130	80	21	27	37	10	M6
BT50-10-130	50	10	130	80	24	32	42	10	M8x1
BT50-12-130	50	12	130	80	24	32	48	10	M10x1
BT50-14-130	50	14	130	80	27	34	48	10	M10x1
BT50-16-130	50	16	130	80	27	34	51	10	M12x1
BT50-18-130	50	18	130	80	33	42	51	10	M12x1
BT50-20-130	50	20	130	80	33	42	53	10	M16x1
BT50-25-130	50	25	130	80	44	53	59	10	M16x1
BT50-32-130	50	32	130	80	44	53	63	10	M16x1

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

BT 50 ISO 7388-2
JD/JF型



热缩式刀柄4,5° (接续)



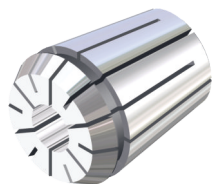
图示A=130

BT 50 ISO 7388-2

规格型号	BT	D1	A	A1	D2	D3	L	V	M
BT50-6-160	50	6	160	70	21	27	37	10	M5
BT50-8-160	50	8	160	70	21	27	37	10	M6
BT50-10-160	50	10	160	70	24	32	42	10	M8x1
BT50-12-160	50	12	160	70	24	32	48	10	M10x1
BT50-14-160	50	14	160	70	27	34	48	10	M10x1
BT50-16-160	50	16	160	70	27	34	51	10	M12x1
BT50-18-160	50	18	160	75	33	42	51	10	M12x1
BT50-20-160	50	20	160	75	33	42	53	10	M16x1
BT50-25-160	50	25	160	75	44	53	59	10	M16x1
BT50-32-160	50	32	160	75	44	53	63	10	M16x1
BT50-6-200	50	6	200	95	21	27	37	10	M5
BT50-8-200	50	8	200	95	21	27	37	10	M6
BT50-10-200	50	10	200	110	24	32	42	10	M8x1
BT50-12-200	50	12	200	110	24	32	48	10	M10x1
BT50-14-200	50	14	200	110	27	34	48	10	M10x1
BT50-16-200	50	16	200	110	27	34	51	10	M12x1
BT50-18-200	50	18	200	110	33	42	51	10	M12x1
BT50-20-200	50	20	200	110	33	42	53	10	M16x1
BT50-25-200	50	25	200	110	44	53	59	10	M16x1
BT50-32-200	50	32	200	110	44	53	63	10	M16x1

*注释：A是刀柄长度，A1是刀柄有效长度，L是最长装刀深度，L-表示装刀不限深度

ER筒夹，重复跳动精度5 μ

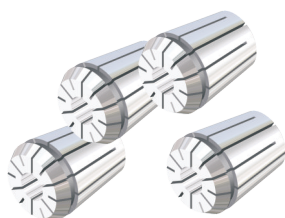


- 高精密设计的同心性和5 μ 的重复跳动精度。
- 所有的纵向边缘去毛刺，研磨处理，保护刀柄内锥，保证高跳动精度。
- 超级精密加工可提高夹持力和刚性。

订货号	ER	直径	尺寸间隔
124-0xxx	11	1,0–7,0	0,5
124-1xxx	16	1,0–10,0	0,5
124-2xxx	20	1,0–13,0	0,5
124-3xxx	25	1,0–16,0	0,5
		17,0	1
124-4xxx	32	2,0–21,0	0,5
		22,0	1
124-5xxx	40	3,0–26,0	0,5
		27,0–30,0	1

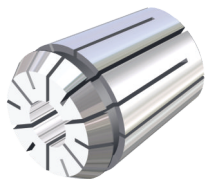
完整的订货号，请分别补充上筒夹的直径，
例如ER16 $\varnothing$ 2,5 = 124-1025

ER筒夹套装，重复跳动精度5 μ



订货号	ER	直径	尺寸间隔	个数/每套
124-0S	11	1,0–7,0	0,5	13
124-1S	16	1,0–10,0	1	10
124-2S	20	2,0–13,0	1	12
124-3S	25	2,0–16,0	1	15
124-4S	32	3,0–20,0	1	18
124-5S	40	4,0–26,0	1	23

ER筒夹，重复跳动精度2 μ



- 超级高精密设计的同心性和2 μ 的重复跳动精度。
- 所有的纵向边缘去毛刺，研磨处理，保护刀柄内锥，保证高跳动精度。
- 超级精密加工可提高夹持力和刚性。

Order No.	ER	直径	尺寸间隔
131-0xxx	11	1,0–6,0	1
131-1xxx	16	1,0–6,0	1
		8,0+10,0	1
131-3xxx	25	1,0–6,0	1
		8,0+10,0	1
		12,0+14,0+16,0	1
131-4xxx	32	2,0–6,0	1
		8,0+10,0	1
		12,0+14,0	1
		16,0+18,0	1
		20,0	1

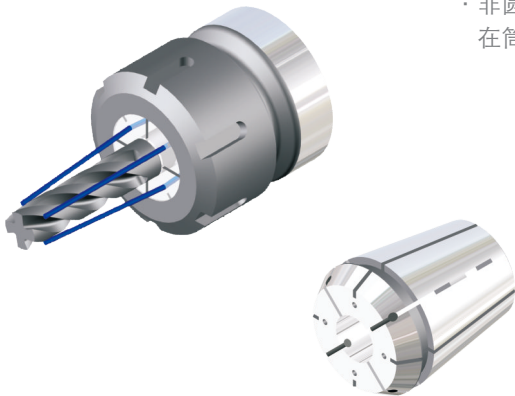
完整的订货号，请分别补充上筒夹的直径，
例如ER16 $\varnothing$ 6,0 = 131-106

ER筒夹刀柄内冷配件



密封止水筒夹，筒夹端面带有冷却喷嘴，重复跳动精度2 μ

- 最高的跳动精度结合有效的冷却和排屑功能。
- 压力可达120bar。
- 只适用于公制尺寸的柄径，公差h8。
- 非圆柄刀具具有使用的局限性。非圆柄刀具使用时，柄部的楔面必须要在筒夹密封槽的下面，否则会有冷却液泄露的风险。



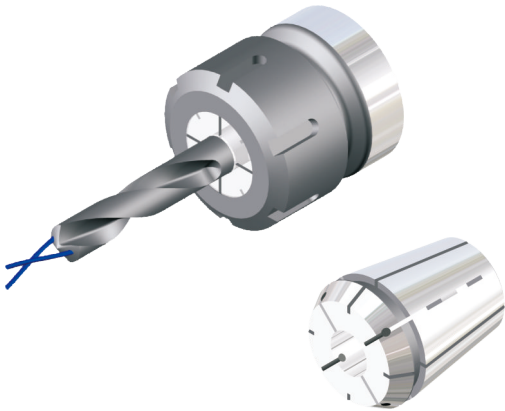
图：带喷嘴的密封止水筒夹，配合无中心内冷的刀柄使用。

订货号	ER	直径
129-1xx	16	3–10
129-2xx	20	3–13
129-3xx	25	6–16
129-4xx	32	6–20
129-5xx	40	6+8+10–26

完整的订货号，请分别补充上筒夹的直径，例如ER25Ø8 = 129-308

密封止水筒夹，重复跳动精度5 μ

- 配合内冷刀具使用，压力可达120 bar。
- 只能使用公制尺寸的刀具，公差为h8。
- 非圆柄刀具具有使用的局限性。非圆柄刀具使用时，柄部的楔面必须要在筒夹密封槽的下面，否则会有冷却液泄露的风险。

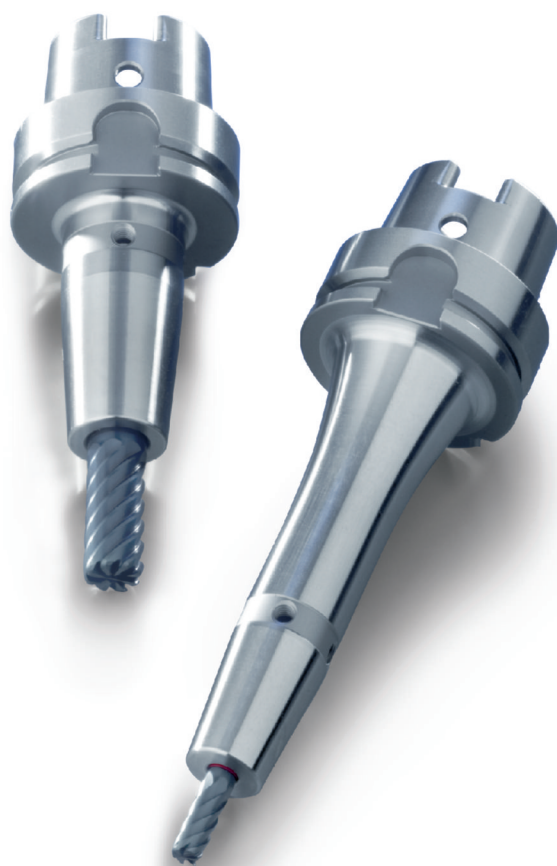


图：配合密封止水筒夹实现中心冷却。

Order No.	ER	Diameter
128-0xx	11	3–7
128-1xx	16	3–10
128-2xx	20	3–13
128-3xx	25	6–16
128-4xx	32	6–20
128-5xx	40	6+8–26

完整的订货号，请分别补充上筒夹的直径，例如ER25Ø10 = 128-310

配件



WE MAKE THE DIFFERENCE

Karl Schüssler GmbH & Co. KG 中国全资子公司
旭斯勒精密工具（上海）有限公司
苏州办事处：江苏省苏州市吴中区胥口镇灵山路88号
联东U谷苏州胥口科技智汇产业园8幢B座202室
电话：0512-62621416
传真：0512-62621416
Xiangyu.li@k-schuessler.de



© Karl Schüssler GmbH & Co. KG, 2021