

1:1 문의하기



DHE/G

NEW

Hydraulic Expansion Chuck for Tool Grinding_연삭기용 유압척



G6.3

G-value

3 μ m

Run-out



특징

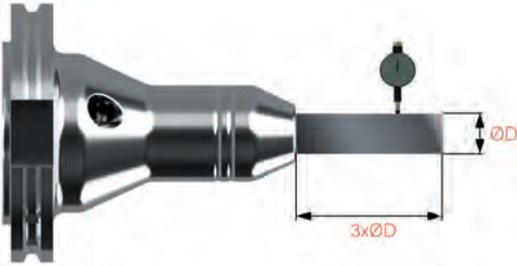
- 입구부 25도 적용으로 휠 간섭 최소화
- 3D 3 μ m 이내의 안정적 런아웃
- 2 포인트 클램핑의 안정적 파지력

표준 사양

SK50	DHE	12	G	110
Spindle	Hydraulic Expansion Chuck	Tool Dia.	Grinding	Length

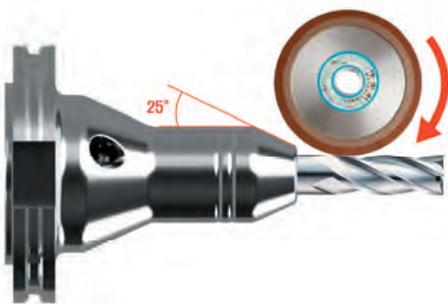
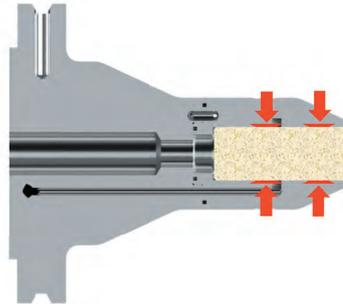
고정도

- 고정도 적용으로 3x \varnothing D에서 런아웃 3 μ m 이내



안정적 클램핑

- 상하 2 포인트의 안정적 클램핑으로 고정도 구현



휠 간섭 최소화

- 선단부에 25° 각도를 적용하여 가공시 휠 간섭 최소화

공구 연삭용 유압척

- 공구 연삭시 엔드툴을 고정해 주기 위한 지그 용도로 사용

1:1 문의하기



SK-DHE/G

Hydraulic Expansion Chuck for Tool Grinding_연삭기용 유압척



DIN69871
-1A/B

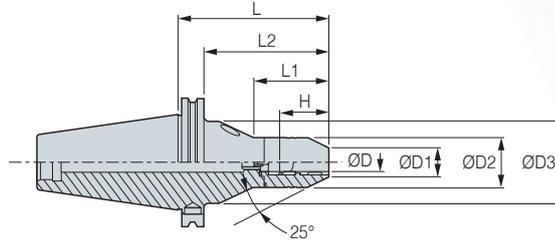
Shank

G6.3

G-value

3 μ m

Run-out



- H : 공구 삽입 깊이 (최소)
- ● 표시 : 재고관리품

- 제품 특징은 **50P**를 참고하세요.
- 관련 부품은 **51P**를 참고하세요.

형번	ØD	L	ØD1	ØD2	ØD3	H	L1	L2	ADJ	kg	포장 무게 (kg)	Stock
SK50-DHE6G-110	6	110	15	32	60	25	55	90.9	M5	3.2	3.5	
SK50-DHE8G-110	8	110	17	33.5	60	25	55	90.9	M5	3.4	3.7	
SK50-DHE10G-110	10	110	19	35	60	30	55	90.9	M5	3.4	3.7	
SK50-DHE12G-110	12	110	21.5	36.5	60	36	55	90.9	M10	3.6	3.9	●
SK50-DHE14G-110	14	110	23.5	38	60	38	60	90.9	M10	3.6	3.9	
SK50-DHE16G-110	16	110	25.5	39.5	60	41	60	90.9	M10	3.7	4	
SK50-DHE18G-110	18	110	27.5	41	60	44	60	90.9	M10	3.8	4.1	
SK50-DHE20G-110	20	110	28	42	70	44	47	90.9	M10	3.8	4.1	●
SK50-DHE25G-110	25	110	33	47	70	53	49	90.9	M16	4	4.3	
SK50-DHE32G-110	32	110	40	54	70	53	62.5	90.9	M16	4.2	4.5	●

(단위 : mm)

1:1 문의하기



DHE/G Spare Part

연삭기용 유압척 관련 부품

타입	기본 구성품	
	클램프 볼트	
이미지		
형번		
DHE6,8,10,12,14,16,18,20	BTF1010	
DHE25,32	BTF1212-1.5	

타입	별도 구매품	
	렌치	
이미지		
형번		
DHE6,8,10,12,14,16,18,20	DHETW-5	
DHE25,32	DHETW-6	