

1:1 문의하기



ER/L

Lock Collet for ER Collet Chuck_논슬립 콜렛척 콜렛



ER Collet



Lock



Coolant System



특징

- 기계적 체결 방식으로 최상의 공구 빠짐 방지 기능
- 극한의 가공조건에도 안정적 공구 체결력 발휘

이전

ER	20	12	L
ER Collet	Collet Size	Tool Dia.	Lock

구조적 특징

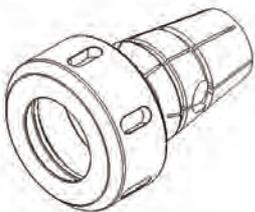
빠질 수 없는 구조

- 콜렛 내부에 삽입되어 있는 키로 인하여 빠짐 현상 방지
- 톨 빠짐 방지 키 삽입



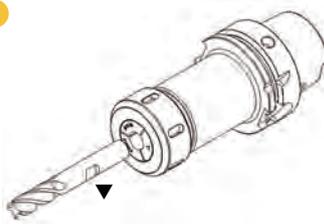
사용 방법

1



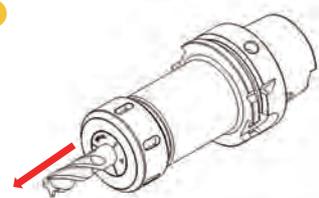
논슬립 ER 콜렛을 너트와 결합한다.

2



1 번을 콜렛척에 삽입한 후 너트를 클램핑한다. 이후 엔드밀의 노치를 콜렛의 ▼부분(스틸볼자리)에 맞춰 삽입한다.

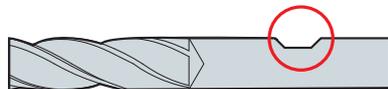
3



콜렛에 있는 스틸볼이 엔드밀의 노치부에 걸린 것을 확인 후 축 방향(화살표 방향)으로 엔드밀을 잡아당기면서 너트를 완전 클램핑 한다.

주의사항 오토클램프 장비를 사용할 경우 3 번 과정은 진행하지 않습니다. (엔드밀의 회전으로 부상의 위험이 있습니다.)

적용 엔드밀



<DIN6535HB 규격 엔드밀>

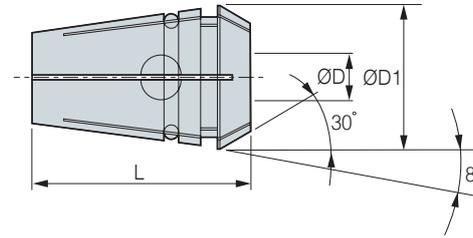
※ 상세 스펙은 **109p**를 참고하세요.

1:1 문의하기



ER/L

Lock Collet for ER Collet Chuck_논슬립 콜릿척 콜릿



● 표시 : 재고관리품

	형번	ER Size	ØD	L	ØD1	Stock
ER20L	ER20-6L	20	6	31.5	20.7	●
	ER20-8L	20	8	31.5	20.7	●
	ER20-10L	20	10	31.5	20.7	●
	ER20-12L	20	12	31.5	20.7	●
ER32L	ER32-12L	32	12	40.0	32.7	●
	ER32-16L	32	16	40.0	32.7	●
	ER32-20L	32	20	40.0	32.7	●

※ DIN ISO 15488-A 기준제작

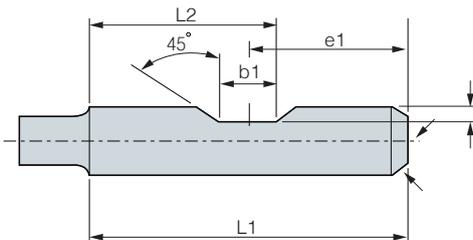
(단위 : mm)

1:1 문의하기



Notched Endmill

Notched Endmill_노치형 엔드밀



공구Ø	공구(DIN6535)				
	L1	e1	b1	L2	t
6	36	18	4.2	20.1	0.9
8	36	18	5.5	20.75	1.1
10	40	20	7	23.5	1.5
12	45	22.5	8	26.5	1.6
14	45	22.5	8	26.5	1.3
16	48	24	10	29	1.8
18	48	24	10	29	1.8
20	50	25	11	30.5	1.8
25	56	32	12	30	2.0
32	60	36	14	31.0	2.0

※ DIN6535HB 규격 엔드밀 사용 ※ 별도 구매품으로 ER/L콜릿 사용 시 참고하세요

(단위 : mm)

Chuck

Arbor/Modular

Boring tool

Angular head

CBN/PCD

Device&Accessory

Smart factory

Standard