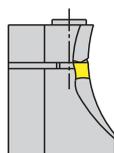
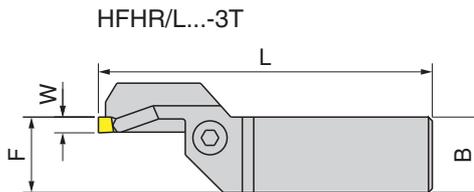
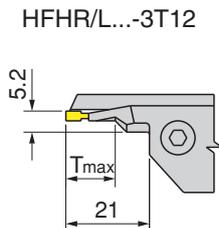
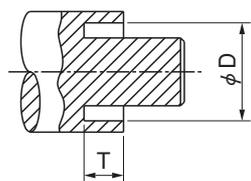
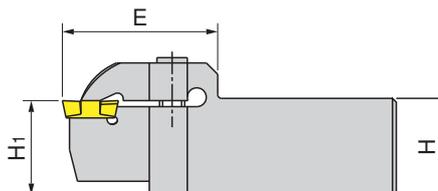
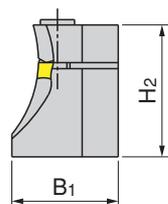


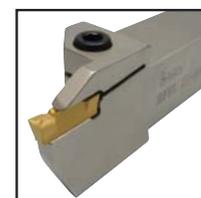
端面溝加工用ホルダー



HFHL
本図のみ
左勝手を示す。



本図は右勝手を示す。
・ホルダーと同一勝手のチップをご使用下さい。



(写真：左勝手)

端面溝加工用工具

HFHR/L...3T...

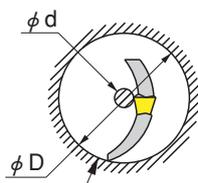
型番	在庫		寸法 (mm)										レンチ	スクリュー	W チップ幅	適合チップ
	R	L	H=H1	B	L	F	E	B1	H2	φDmin	φDmax	Tmax				
HFHR/L 20-25-3T12	●	●	20	20	140	20.5	38	26.5	28	25	30	12	HW 5.0	SR M6×16 DIN 912	3	HFPR/L3003 HFPR/L3015
HFHR/L 20-30-3T12	●	●	20	20	140	20.5	38	26.0	29	30	38	12				
HFHR/L 20-38-3T12	●	●	20	20	140	20.5	38	25.0	30	38	48	12				
HFHR/L 20-48-3T12	●	●	20	20	140	20.5	38	25.0	31	48	60	12				
HFHR/L 20-60-3T22*	●	●	20	20	140	20.5	40	26.2	31	60	75	22				
HFHR/L 20-75-3T25*	●	●	20	20	140	20.5	43	24.4	31	75	100	25				
HFHR/L 25-25-3T12	●	●	25	25	150	25.5	38	31.5	33	25	30	12				
HFHR/L 25-30-3T12	●	●	25	25	150	25.5	38	31.0	34	30	38	12				
HFHR/L 25-38-3T12	●	●	25	25	150	25.5	38	30.0	35	38	48	12				
HFHR/L 25-48-3T22*	●	●	25	25	150	25.5	40	32.0	36	48	60	22				
HFHR/L 25-60-3T22*	●	●	25	25	150	25.5	40	32.0	36	60	75	22				
HFHR/L 25-75-3T25*	●	●	25	25	150	25.5	43	30.0	36	75	100	25				

* 端面溝入れ加工のみ推奨します。

適合チップはE9頁をご参照下さい。

HFHR/L-□-25-3T12

φD	φd
25	5
26	2
≥27	0

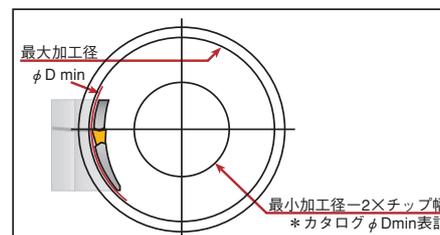


外径方向から中心方向
への拡溝加工には制限
があります。

旋盤に於いて、正回転(M3)の場合は右勝手ホルダー、
逆回転の場合は左勝手ホルダーをご使用下さい。



HFHR...



※最初の端面溝加工径に合わせて、溝入れ加工
が出来る最大加工径のホルダーを選択下さい。
(カタログのDminが加工する端面溝の最大径
に近いホルダー)