

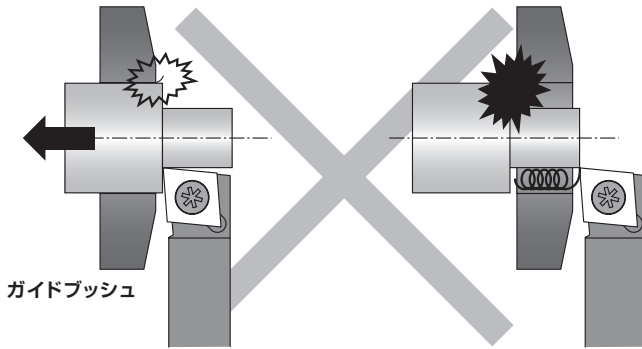
# シフトホルダ



## ■ 特 長

- 主軸移動型自動盤に対応
- ワークをガイドブッシュに戻さずに仕上げ加工が可能

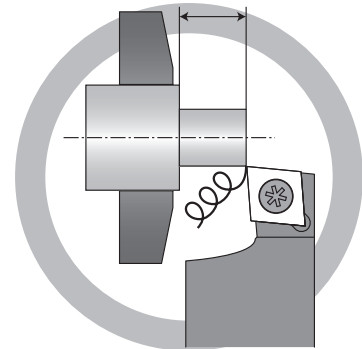
### 従来ホルダの問題点



ワークが戻る際、粗加工後のバリがガイドブッシュにあたり傷む

ワークがガイドブッシュから外れ、引っかかり出てこない  
切屑がガイドブッシュ側に戻る

### シフトホルダ



ガイドブッシュに戻さず仕上げ加工が可能！  
良好な切屑排出が可能！

**前挽き80° ポジ、55° ポジ用ホルダをラインナップ!!**