

マイクロンチャック(ミーリングチャック)

HSKA[®]-HPC[®]D-L

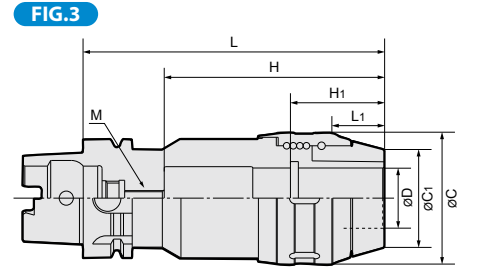
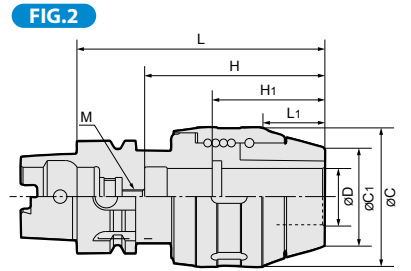
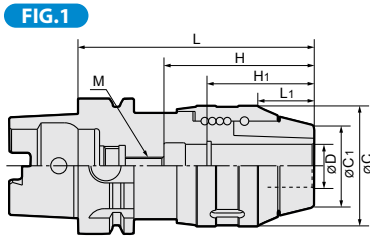
MICRON CHUCK (Milling Chuck)

» センタースルー対応 Thru-the-tool Coolant Available

» スキマスルー対応 Thru-the-groove Coolant Available



シャンク公差h7以内の刃具をご使用下さい。
Cutter shank diameter should be h7 or better.



CODE	A	AA	FIG	φD	L	L1	φC	φC1	最大刃具挿入量 H	H1	最小刃具挿入量		調整量	M	N/W (kg)									
											スキマスルー	センタースルー												
Max. 10,000 min⁻¹																								
HSKA50	HPC16 -110	○	○	2	16	110	26	56	34	75	50	40	51	57~67	M6	1.4								
	HPC20 -110	○	○		20				38			45												
	HPC25 -115	○	○		25				115			27.5			62	44	100	55	55	M8	1.7			
	HPC32 -120	△	△		32				120			26			70	52	117	55	55					
Max. 10,000 min⁻¹																								
HSKA63	HPC16 -110	○	○	1	16	110	26	56	34	75	50	40	51	59~67	M8	1.9								
	HPC20 -110	○	○		20				38			45					54	96~104	2.9					
	HPC25 -115	○	○		25				115			62								44	80	53	45	54
	HPC32 -120	○	○	2	32	120	27.5	70	52	85	117	57	50	58			67~87	3.8						
	HPC32 -160	○	○																3	42	160	30.5	82	62
	HPC42 -160	△	△	42	160	30.5	82	62	122	57	50	58	67~87	3.8										
Max. 8,000 min⁻¹																								
HSKA100	HPC16 -110	○	○	1	16	110	26	56	34	70	50	40	51	59~65	M12	3.0								
	HPC20 -110	○	○		20				38								45	54	100~107	4.6				
	HPC25 -115	○	○		25				115												62	44	80	53
	HPC25 -135	○	○		25				135								27.5	62	44	90	57	50	58	
	HPC32 -120	○	○	3	32	120	27.5	70	52	80	53	45	54	63~70			3.4							
	HPC32 -165	○	○															32	120	27.5	70	52	80	53
	HPC42 -135	○	○	1	42	135	30.5	82	62	95	57	50	58	78~85			3.8							
	HPC42 -165	○	○	3	42	165	30.5	82	62	122	57	50	58	105~112			4.8							

△: 受注生産品

- 注: 1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
 2. チャックレンチ、調整ネジは付属していません。
 3. センタースルーにてご使用の際は、付属のOリングを内径奥の溝に入れてからご使用下さい。
 4. 表記の許容回転数は、機械の剛性と刃物のバランスに大きく左右されますので、表記中の回転数と異なる場合があります。

△: Mark tools are manufactured to order.

- NOTE: 1. Coolant pipe is included.
 2. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
 3. Insert the O-ring included in the box to the groove of the ID for thru-the-tool use.
 4. The above-mentioned maximum speed will vary depending rigidity of the machine and balance of cutter. An adequate cutting condition should be selected for each case.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① HSKA50 - ② HPC ③ 16 - ④ 110 ⑤ A

① シャンクサイズ	Shank Size
② 呼称	Holder's Name
③ 刃具シャンク径 φD	Cutter's Shank Dia.
④ GL長さ L	G.L. Length
⑤ 等級	Grade

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data