

小径ミーリングチャック (小径チャック) Gタイプ

SHOKEI MILLING CHUCK (Mini Chuck) G Type

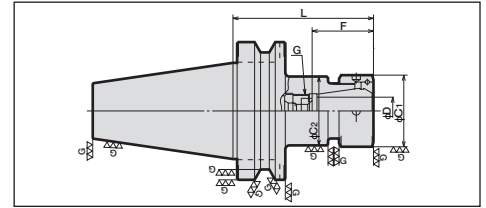
SHOWA TOOL CO., LTD.

BT No. -CTM D MAX -LG

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

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

P. 7



CODE	D	L	C1	C2	G	F		COLLET SIZE	ADJUST SCREW	N/W (kg)	PRICE (Yen)	
						MIN.	MAX.					
Max. 25,000 min ⁻¹												
BT30	-CTM07-090G	10151	0.5 ~ 7	90	23	23	M6 × 1		CR07-D		0.6	40,100
	-CTM10-060G	10152	0.5 ~ 10	60	32	32	M10 × 1.5	30	CR10-D	OH-M10	0.6	42,400
	-090G	10153		90							0.8	
	-CTM13-060G	10154	0.5 ~ 13	60	36	36	M12 × 1.5	35	CR13-D	OH-M12	0.6	41,000
	-090G	10155		90							0.8	
	-CTM16-060G	10156	1 ~ 16	60	44	44	M18 × 1.5	37	CR16-D	OH-M18	0.6	42,400
	-090G	10157		90							0.9	
	-CTM20-075G	10158	1.5 ~ 20	75	52	44	M18 × 1.5	40	CR20-D	OH-M18	0.8	45,500
	-090G	10159		90							1.0	
	Max. 25,000 min ⁻¹											
BT40	-CTM07-090G	11901	0.5 ~ 7	90	23	23	M6 × 1		CR07-D		1.2	44,600
	-CTM10-060G	11902	0.5 ~ 10	60	32	32	M10 × 1.5	30	CR10-D	OH-M10	1.1	46,900
	-090G	11903		90							1.3	
	-CTM13-060G	11904	0.5 ~ 13	60	36	36	M12 × 1.5	35	CR13-D	OH-M12	1.1	45,500
	-090G	11905		90							1.4	
	-CTM16-060G	11906	1 ~ 16	60	44	42	M18 × 1.5	35	CR16-D	OH-M18	1.1	46,900
	-090G	11907		90							1.4	
	CTM20-060G	11908	1.5 ~ 20	60	52	-	M24 × 1.5	40	CR20-D	OH-M24	1.1	49,700
	-090G	11909		90							1.5	

注:1. スピンドルスルーにて使用可能です。(調整ネジはORタイプを別途ご注文下さい。)→140頁
2. CRコレットは138頁、チャックレンチは142頁をご覧下さい。
3. 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。

NOTE:1. OR-type adjust screw is used for thru-spindle coolant applications and sold separately. Please refer to P.140.
2. Please refer to P.138 for CR collet and P.142 for chuck wrench.
3. 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.

BT30-CTM07-090G

ご注文例 Ordering Example

- Gタイプ G Type
- GL長さ L G.L. Length
- Max. φD
- 呼称 Holder's Name
- シャンクサイズ Shank Size

ニューミーリングチャック Gタイプ

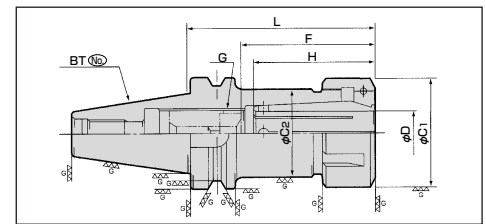
NEW MILLING CHUCK G type

SHOWA TOOL CO., LTD.

BT No. -CT D -LG

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

P. 5



CODE	D	L	C1	C2	H	G	F		SPRING COLLET	ADJUST SCREW	N/W (kg)	PRICE (Yen)
							MIN.	MAX.				
Max. 25,000 min ⁻¹												
BT40	-CT25-075G	11934	25	75	62	50	68	M18 × 1.5	68	78	C25-(25)	OH-M18
	-90G	11935		90								
	-105G	11930		105								
	-135G	11931		135								
	-CT32-090G	11936	32	90	74	61	70	M18 × 1.5	80	90	CS32-(32)	OH-M18
	-105G	11932		105								
-135G	11933	135										
Max. 25,000 min ⁻¹												
BT50	-CT25-075G	14504	25	75	62	55	68	M28 × 1.5	68	90	C25-(25)	OH-M28
	-105G	14500		105								
	-135G	14501		135								
	-CT32-075G	14505		32								
	-105G	14502	105									
	-135G	14503	135									

※印品は、15,000min⁻¹以下でご使用願います。

※Marks : Max.15,000min⁻¹

注:1. スピンドルスルーにて使用可能です。(調整ネジはORタイプを別途ご注文下さい。)→140頁
2. スプリングコレットは137頁、チャックレンチは142頁をご覧下さい。
3. 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。

NOTE:1. OR-type adjust screw is used for thru-spindle coolant applications and sold separately. Please refer to P.140.
2. Please refer to P.137 for spring collet and P.142 for chuck wrench.
3. 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.

BT40-CT25-075G

ご注文例 Ordering Example

- Gタイプ G Type
- GL長さ L G.L. Length
- 刃具シャンク径 φD Cutter's Shank Dia.
- 呼称 Holder's Name
- シャンクサイズ Shank Size