

マイクロチャック (ミーリングチャック)

HSKA[®]-HPC[®]D-L

MICRON CHUCK (Milling Chuck)

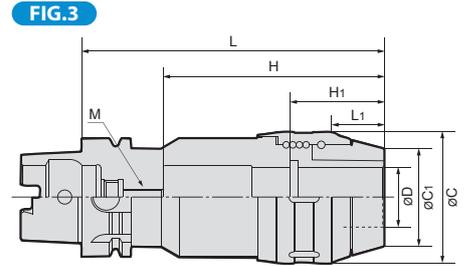
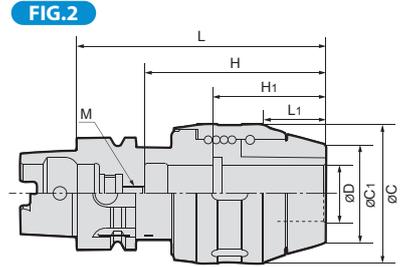
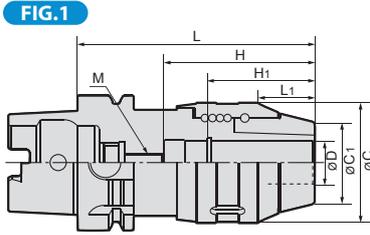
▶▶ センタースルー対応 Thru-the-tool Coolant Available

▶▶ シャンクスルー対応 Thru-the-shank Coolant Available



S 標準 Standard

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.



MODEL	CODE	FIG	øD	L	L1	øC	øC1	H	H1	最小刃具挿入量		調整量 F	M	N/W (kg)								
										シャンク(ST)	センタ(CT)											
Max.10,000min ⁻¹																						
HSKA50	HPC16-110	25855	2	16	110	26	56	34	75	50	40	51	M6	1.4								
	HPC20-110	25865		20				38			45											
	HPC25-115	25875		25				44			50											
	HPC32-120	25885		32				52			55											
Max.10,000min ⁻¹																						
HSKA63	HPC16-110	26855	1	16	110	26	56	34	75	50	40	51	M8	1.9								
	HPC20-110	26865		20				38			45			59~67	1.8							
	HPC25-115	26875		25				44			50			64~72	2.0							
	HPC32-120	26878	2	32	120	27.5	70	52	85	53	55	55	M8	2.1								
														HPC32-160	26886	117	96~104	2.9				
	HPC42-160	26858	3	42	160	30.5	82	62	100	57	60	60	67~87	3.8								
Max.8,000min ⁻¹																						
HSKA100	HPC16-110	27855	1	16	110	26	56	34	70	50	40	51	M12	3.0								
	HPC20-110	27865		20				38			45			2.9								
	HPC25-115	27869		25				115			62			44	80	50	50	51	51	M12	3.2	
																					HPC25-135	27875
	HPC32-120	27877		32				120			27.5			70	52	80	53	55	55	M12	3.4	
																					HPC32-135	27885
	HPC32-165	27886		32				165			70			52	117	117	53	55	55	M12	4.6	
																					HPC32-135	27895
	HPC42-165	(△)		42				165			30.5			82	62	122	57	60	60	60	78~85	4.8

- 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おりません。
 3.センタースルーでご使用の際は、化粧箱内に付属しているOリングをチャッキング穴内周奥にあるOリング溝に取付け、ご使用ください。また、Oリングは取付けないで、そのまま機械側からクーラント供給した場合、シャンクスルーとしてご使用出来ます。
 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。
 5.他社製ストレートコレットでツバ径が大きい場合、装着時にチャック本体端面部にシャンクが出来る場合があります。
 6.コード“(△)”表記製品は在庫が無くなり次第、特殊対応品となります。
 7.コード“(△)”表記製品は特殊対応品となります。

- NOTE: 1. Coolant pipe is included.
 2. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
 3. When using in the center through coolant, Attach the O-ring included in the box to the O-ring shank at the back of the inner circumference of the chucking hole before use. Also, if the coolant is supplied from the machine side as it is without attaching the O-ring, it will be thru the shank coolant.
 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.
 5. If the brim diameter is large with a straight collet made by another company, there may be a gap on the end face of the chuck body when mounting.
 6. Mark “H2” in the dimension table indicates the minimum cutting tool insertion amount, Mark “F” indicates adjustment amount, Mark “ST” indicates Thru-the-shank Coolant Available, and Mark “CT” indicates Central-thru-tool Coolant Available.
 7. CODE“(△)” The listed products will be made to order as soon as it is out of stock.
 8. CODE“(△)” The listed products are made-to-order products.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE	
①	HSKA50 - HPC 16 - 110 A
②	① シャンクサイズ Shank Size
③	② 呼称 Holder's Name
④	③ 刃具シャンク径 øD Cutter's Shank Dia.
⑤	④ GL長さ L G.L. Length
	⑤ 等級 Grade

アクセサリ ACCESSORIES
 ▶ P.143 コレット・チャックレンチ STRAIGHT COLLETS, CHUCK WRENCH

アクセサリ ACCESSORIES
 ▶ P.144 調整ネジ ADJUST SCREW

BT series
 HSK series
 ST series
 Versatile Tool
 Cutting Tool
 Accessories
 Data