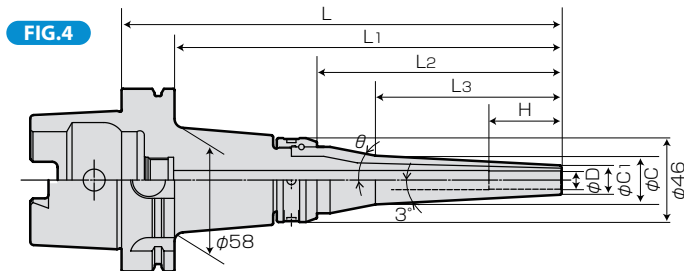
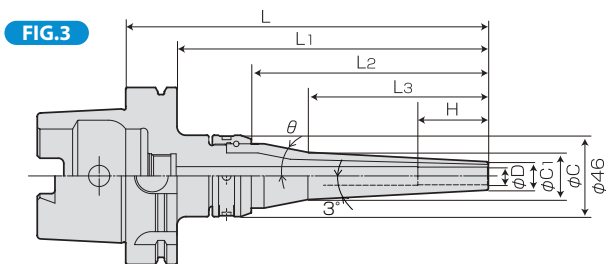
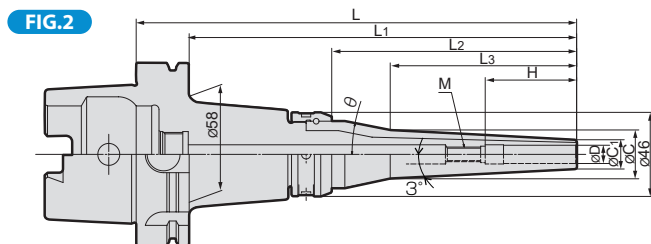
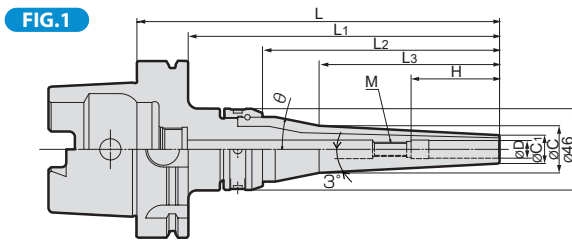




シャンク公差h6以内の刃具をご使用下さい。
Cutter shank diameter should be h6 or better.



MODEL	CODE	FIG	ΦD	ΦC1	ΦC	L	L1	L2	L3	H	最小刃具 挿入量	調整量F		M	θ	N/W (kg)							
												MIN	MAX										
Max. 15,000min ⁻¹																							
HSKA50	HPC03M- 150	300901	3	9	16	150	124	84	67	-	20	-	-	-	34	1.1							
	HPC04M- 150	300903															4	10	17	33	1.1		
	HPC05M- 150	300905															5	11	18	32	1.1		
	HPC06M- 150	300907	6	12	19					30	1.1												
	HPC07M- 150	300909										7	13	20	28	1.1							
	HPC08M- 150	300911	8	14	21					50	35	35	50	M6	27	1.1							
	HPC09M- 150	300913															9	15	22	26	1.1		
	HPC10M- 150	300915															10	16	23	24	1.1		
	HPC11M- 150	300917	11	17	24					55	40	37	55	M8	23	1.1							
	HPC12M- 150	300919															12	18	25	21	1.1		
Max. 15,000min ⁻¹																							
HSKA63	HPC03M- 150	420110	3	9	16	150	124	84	67	-	20	-	-	-	34	1.3							
	HPC03M- 200	420116															20	200	174	134	102	18	1.5
	HPC04M- 150	420111															4	10	17	150	124	84	67
	HPC04M- 200	420117	21	200	174					134	102	17	1.5										
	HPC05M- 150	321130	5	11	18					150	124	84	67	-	-	-	-	-	32	1.3			
	HPC05M- 200	321131																			22	200	174
	HPC06M- 150	420112	6	12	19					150	124	84	67	-	-	-	-	-	30	1.3			
	HPC06M- 200	420118																			23	200	174
	HPC07M- 150	321132	7	13	20					150	124	84	67	-	-	-	-	-	28	1.3			
	HPC07M- 200	321133																			24	200	174
	HPC08M- 150	420113	8	14	21					150	124	84	67	-	-	-	-	-	27	1.4			
	HPC08M- 200	420119																			25	200	174
	HPC09M- 150	321134	9	15	22					150	124	84	67	50	35	35	50	-	26	1.4			
	HPC09M- 200	321135																			26	200	174
	HPC10M- 150	420114	10	16	23					150	124	84	67	50	-	35	50	-	24	1.4			
	HPC10M- 200	420120																			27	200	174
	HPC11M- 150	321136	11	17	24					150	124	84	67	55	40	37	55	-	23	1.4			
	HPC11M- 200	321137																			28	200	174
	HPC12M- 150	420115	12	18	25					150	124	84	67	55	40	40	55	-	21	1.4			
	HPC12M- 200	420121																			29	200	174

MODEL	CODE	FIG	ΦD	ΦC1	ΦC	L	L1	L2	L3	H	最小刃具 挿入量	調整量F		M	θ	N/W (kg)	
												MIN	MAX				
Max. 10,000min ⁻¹																	
HSKA100	155 450220	3	3	9	16	155	126	84	67	-	20					34	3.1
	HPC03M-205 450206				20	205	176	134	102							18	3.2
	155 450201	3	4	10	17	155	126	84	67							33	3.1
	HPC04M-205 450207				21	205	176	134	102							17	3.3
	155 350960	3	5	11	18	155	126	84	67							32	3.1
	HPC05M-205 350961				22	205	176	134	102							16	3.3
	155 450202	3	6	12	19	155	126	84	67							30	3.1
	HPC06M-205 450208				23	205	176	134	102							15	3.3
	155 350963	3	7	13	20	155	126	84	67							28	3.1
	HPC07M-205 350964				24	205	176	134	102							14	3.3
	155 450203	3	8	14	21	155	126	84	67							27	3.1
	HPC08M-205 450209				25	205	176	134	102							13	3.3
	155 350966	3	9	15	22	155	126	84	67							26	3.1
	HPC09M-205 350967				26	205	176	134	102							12	3.3
	155 450204	3	10	16	23	155	126	84	67							24	3.2
	HPC10M-205 450210				27	205	176	134	102							11	3.3
	155 350969	3	11	17	24	155	126	84	67							23	3.2
	HPC11M-205 350970				28	205	176	134	102							10	3.3
155 450205	1	12	18	25	155	126	84	67	21	3.2							
HPC12M-205 450211				29	205	176	134	102	9	3.3							

- 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. ドリルをご使用の際は調整ネジ及び調整ねじ穴付（特殊対応）が必要です。製作につきましては別途ご相談下さい。
 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。
 5. センタースルー対応は標準装備していますので、そのまま対応可能です。シャンクスルーにつきましては対応出来ません。
 6. 表中の「-」は、メネジなし貫通形状を表わす。

- NOTE : 1. Coolant pipe is included.
 2. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
 3. Adjust screw is manufactured to order. Please instruct when ordering.
 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. Center-through support is standard equipment, so it can be used as it is.
 Thru the shank coolant type can not be support.
 6. 「-」 In the table represents a through shape without female threads.
 7. Mark "H2" in the dimention table indicates the minimum cutting tool insertion amount, Mark "F" indicates adjustment amount.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤
HSKA63	- HPC	06	M	- 150
① シャンクサイズ	Shank Size			
② 呼称	Holder's Name			
③ 刃具シャンク径 øD	Cutter's Shank Dia.			
④ Mシリーズ	M series			
⑤ GL長さ L	G.L. Length			

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤
HSKA100	- HPC	10	M	- 205
① シャンクサイズ	Shank Size			
② 呼称	Holder's Name			
③ 刃具シャンク径 øD	Cutter's Shank Dia.			
④ Mシリーズ	M series			
⑤ GL長さ L	G.L. Length			



アクセサリ ACCESSORIES

P.143 チャックレンチ 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