

マイクロンチャック MICRON CHUCK

μm

Outstanding Clamping power.
Minimal runout.

何故マイクロンなのか？
Why Micron Chuck?

高速・高精度・高剛性ミーリングチャック
HIGH PRECISION MILLING CHUCK

POINT

1

振れ精度口元 1μ 、3D先 2μ を保証できるのは、マイクロンチャックだけ

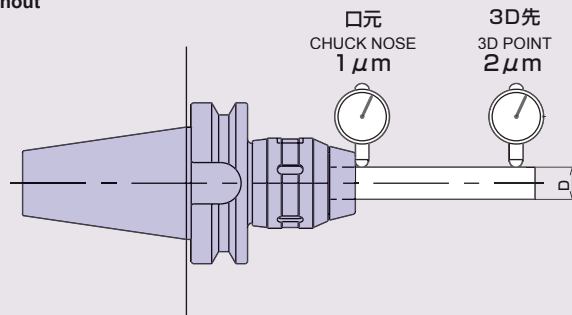
Only Micron Chuck can guarantee such runouts as 0.001mm at chuck nose and 0.002mm at 3xD.

独自のダイレクトクランプ機構と永年のスピンドル構造によって培われた高度な加工技術によって、この高精度チャックを作り出すことに成功しました。

Micron Chuck was developed utilizing Showa original direct clamping mechanism and assembling technology acquired in manufacturing high quality machine spindles for a long experience.

●振れ測定図

How to measure runout

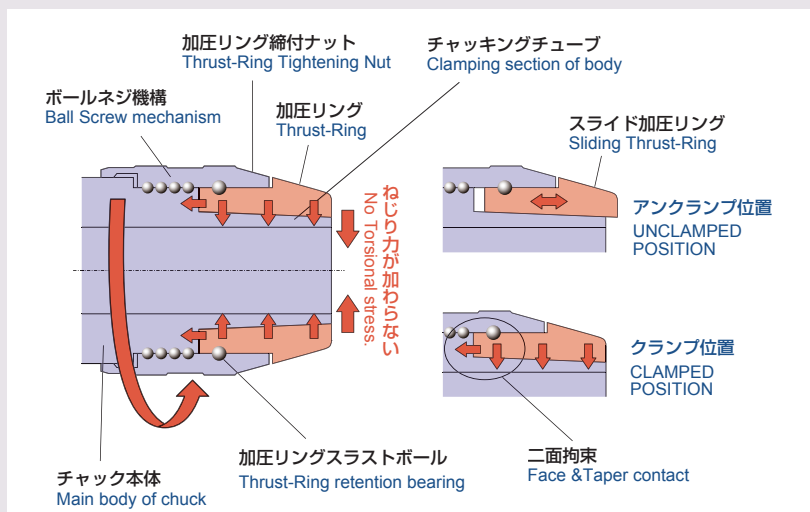


等級 GRADE	口元 NOSE	3D先 3D POINT
AA	1	2
A	3	5

検査表を添付します。
Tool will be supplied with an inspection sheet.

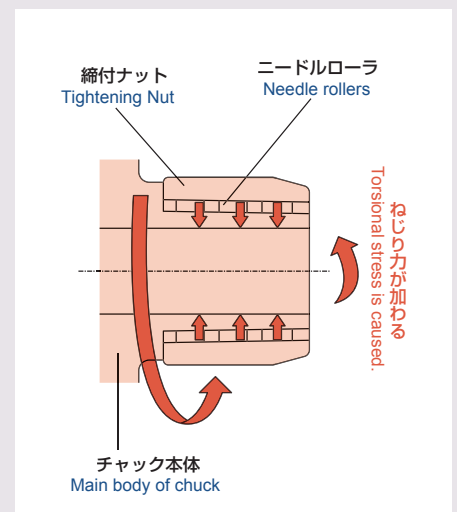
●構造図

Structure of Micron Chuck



●他社ミーリングチャック構造図

Structure of other makers' chuck



ミーリングチャックと同等の把握力

Clamping power as high as other milling chucks.

マイクロンチャックは高精度ですが、把握力はミーリングチャックと同等です。

把握力は、 $\phi 32$ で2,450Nmと強力です。 $\phi 6$ の小径Hタイプでも49Nmで、これはハイドロチャックの約2倍の把握力です。

High accuracy Micron Chuck has a high clamping power, too. The clamping power of $\phi 32$ ID Micron chuck is 2,450Nm, and $\phi 6$ ID 49Nm - about 2 times bigger than hydraulic chucks.



Standard type Micron Chuck

2,450N·m

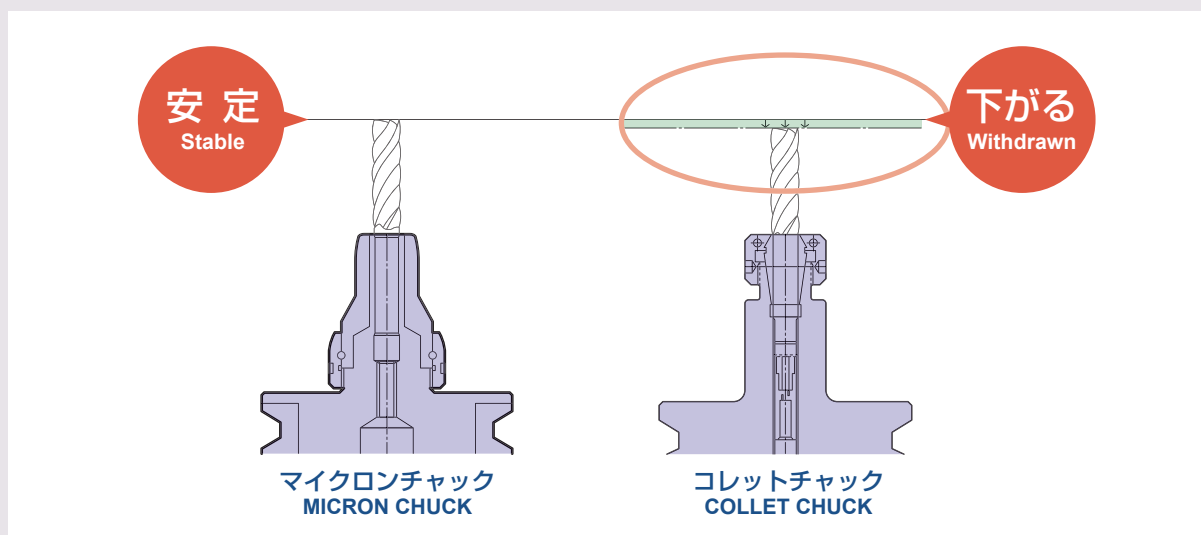
クランプ時の沈み込み無し

The cutter is not axially moved by clamping

マイクロンチャックは、独自の非回転クランプ構造なので、コレットチャックのようなクランプ時の沈み込みがありません。量産加工ラインでは、工具長を正確にプリセットする必要があります。

コレットチャックでは、ナットを締めると刃物が引き込まれ、プリセットの高さが変わります。その為に調整ネジに刃物端が強く当たって、小径ドリルやリーマ等に曲がりが発生して、これが刃物の折損にも繋がります。マイクロンチャックは、この沈み込みが全く有りませんので、刃物寿命が長く安定します。

The cutter is not withdrawn by clamping like collet chucks, due to its unique mechanism. It is required in mass manufacturing line to preset cutter length to close tolerance. In case of collet chuck, the axial cutter projection is shortened by clamping. The back end of the cutter is pressed to the back-up screw at that time, which may cause bending and breakage of small diameter cutters.



高速回転に適したバランスの良いデザインと密閉構造

Highly balanced and sealed chuck.

マイクロンチャックH型は、2万回転対応、H-G型は3万回転対応です。

Maximum speed :

20,000min⁻¹ (Standard HPC-H chuck)

30,000min⁻¹ ("G" type HPC-H chuck)

		#30,#40系 HSK50, 63	#50系 HSK100
標準	A	10,000min ⁻¹	8,000min ⁻¹
	AA		
H	A	20,000min ⁻¹	12,000min ⁻¹
	AA		
	G	30,000min ⁻¹	—
M	—	15,000min ⁻¹	10,000min ⁻¹



"G" type HPC-H chuck

30,000min⁻¹

センタースルークーラント対応

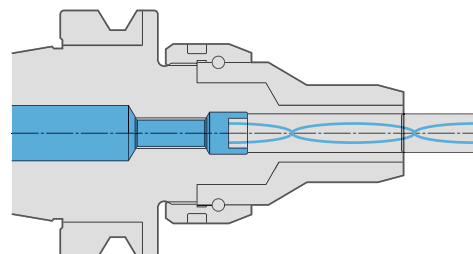
Thru-the-tool coolant type.

マイクロンチャックは、全てセンタースルークーラント対応です。

Thru-the-tool coolant type Micron Chucks available.

Please specify it at the time of ordering.

■センタースルー Thru-the-tool application



加熱不要、長期間精度を維持

Mechanical chuck, Heater is not required.

このスリム形状でも焼ばめ(シュリンク)ではありません。加熱不要なので工具材料に関係なくクランプでき、かつ長期間精度を維持することができます。

Shrink-fit holders have restrictions of cutter material. But, Micron Chucks are applicable to any material of cutters, keeping high accuracy for a long period of time.



"M" type
Micron Chuck

幅広いシャンク径に対応します

Wide range of IDs are available.

マイクロンチャックは、 $\phi 3 \sim \phi 20$ まで1mm飛びに、更に $\phi 50$ までワイドレンジで取り揃えております。

Standard type, "H" type and "M" type Micron Chucks covers from $\phi 3\text{mm}$ to $\phi 50\text{mm}$ ID.

汎用の用途にも対応できます

Wide application range.

マイクロンチャックシリーズは、ストレートコレットを取り揃えていますので、汎用的な用途にも対応できますが、マイクロンチャックの特長を生かす為にダイレクトクランプをお奨めします。

You can extend application range of Micron Chucks by using straight collets. But, direct chucking is recommended to obtain the highest performance.

各種ホルダー比較

COMPARISON OF RUNOUT & SURFACE FINISH

	マイクロンチャック MICRON CHUCK	ハイドロチャック HYDRAULIC CHUCK	コレットホルダ COLLET CHUCK	備 考 REMARKS
振れ精度 Runout	◎ AA級 口元 1μ 、3D先 2μ 保証 AA grade : $1\mu\text{m}$ at chuck nose, $2\mu\text{m}$ at $3\times D$ guranteed.	△ N社製 口元 3μ 、3D先 5μ $3\mu\text{m}$ at chuck nose, $5\mu\text{m}$ at $3\times D$.	△ N社製 AA級 コレット単体で4D先 5μ (ホルダ装着時の保証無し) N made AA grade collet : $5\mu\text{m}$ at $4\times D$	マイクロンチャックは実測値、 その他はカタログ値 Micron chuck : Measured runout. Others : From catalog.
把握力 Clamping Power	◎ $\phi 6$ 49N・m $\phi 32$ 2450N・m	△ 26.5N・m (N社製 $\phi 6$ タイプ) (N made $\phi 6$ chuck)	◎ 49N・m 当社従来品 $\phi 6$ タイプ (最大 $\phi 10$ ホルダ使用) Showa $\phi 6$ collet (10 ID max. holder)	全て実測値 Measure value [$\phi 6$ 49N・m]はHPC06H ロングタイプの最大値 [$\phi 6$ 49N・m] is the maximum of HPC06H long type
メンテナンス性 Maintenance	○ メカニカルの為、定期的な グリスアップのみ Periodical greasing since a mechanical chuck.	× 油漏れチェック必要 Periodical check of oil leak required.	△ コレットの切粉除去、清掃必要 Chips must be removed from collet.	
プリセットの容易さ Presetting	◎ 沈み込みなし Easy presetting, since cutter is stable.	◎ 沈み込みなし Easy presetting, since cutter is stable.	× 沈み込み有り Cutter is axially moved by chucking.	

把握力と締付け力

Clamping power & Tightening Force

Standard



チャックサイズ Chuck size	把握力 (N・m) Clamping Power (MIN)	締付け力 (N・m) Tightening Force	緩め力 (N・m) Loosening Force
HPC16	780	62	40
HPC20	1180		
HPC25	1760		
HPC32	2450		
HPC42	3920		

H-series



チャックサイズ Chuck size	把握力 (N・m) Clamping Power (MIN)	締付け力 (N・m) Tightening Force	緩め力 (N・m) Loosening Force
HPC03H	10 (10)	67	67
HPC04H	15 (15)		
HPC06H	30 (20)		
HPC08H	40 (24)		
HPC10H	60 (35)		
HPC12H	70 (41)		
HPC14H	80		
HPC16H	90		

※ () 内は、ショートタイプ (L=75以下) の把握力です。

※Clamping power of short type chucks (L=75mm max) is shown in ().

M-series



チャックサイズ Chuck size	把握力 (N・m) Clamping Power (MIN)	締付け力 (N・m) Tightening Force	緩め力 (N・m) Loosening Force
HPC03M	5	57	57
HPC04M	7		
HPC06M	20		
HPC08M	26		
HPC10M	33		
HPC12M	46		

ユーザー使用例

Application examples

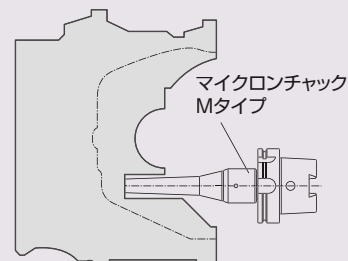
1

ワーク Workplace	シリンダーヘッド バルブガイド穴 (FCD) Cylinder Head Valve Guide Hole (FCD)
使用刃具 Cutting tool	超硬リーマ $\phi 6 \times 135L$ Carbide Reamer 6mm $\times$ 135L
従来使用チャック Conventional Chuck	他社コレットチャック Competitor's Collet Chuck
今回使用チャック SHOWA Chuck	聖和マイクロンチャック HSKA63-HPC10H-105A SHOWA Micron Chuck HSKA63-HPC10H-105A
テスト結果 Test result	①従来は振れを出すのに30分以上かかり、10μ出すのが精一杯だったが、マイクロンでは1発で8D先端で3~5μになった。 ②その結果、従来50~100穴で寿命だったのが、1600穴まで延ばすことができた。 ①Though conventional collet chuck required 30min to achieve 10micron runout. SHOWA Micron chuck was able to achieve 3 - 5micron at 8xD with just one clamping. ②As a result, a longer tool life is realized from 50 - 100 holes to 1600 holes.



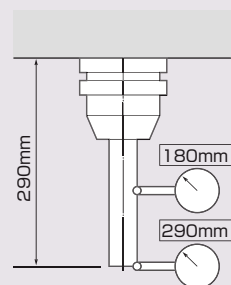
2

ワーク Workplace	シリンダーブロック オイルジェット穴仕上げ (FC230) Cylinder Block Oil Jet Hole (FC230)
使用刃具 Cutting tool	超硬リーマ $\phi 9 \times 180L$ Carbide Reamer 9mm $\times$ 180L
従来使用チャック Conventional Chuck	ハイドロチャック+シュリンクストレート Hydraulic Chuck+Straight shank shrink fit extension
今回使用チャック SHOWA Chuck	聖和マイクロンチャック HSKA63-HPC10M-254 SHOWA Micron Chuck HSKA63-HPC10M-254
テスト結果 Test result	400穴から1000穴に寿命延長に成功 Increased cutting tool life from 400 to 1000 holes, thereby reducing cutting tool costs and tool changing costs



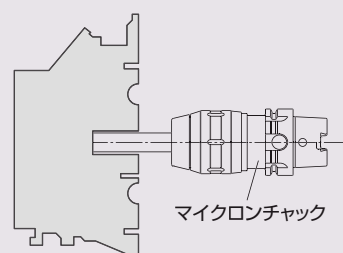
3

ワーク Workplace	油圧部品カバー（ADC12） Hydraulic Parts Cover（ADC12）		
使用刃具 Cutting tool	段付超硬リーマ φ20×200L Carbide Step Reamer 20mm×200L		
従来使用チャック Conventional Chuck	他社ミーリングチャック Competitor's Milling Chuck		
今回使用チャック SHOWA Chuck	聖和マイクロンチャック BT40-HPC25-105A油圧部品カバー（ADC12） SHOWA Micron Chuck BT40-HPC25-105A		
テスト結果 Test result	①M/C機上測定（振れ比較） ①Runout Comparison on the M/C		
	測定点 Measuring Position	聖和 SHOWA	他社 Competitor
	180mm	0.005	0.015
	290mm	0.017	0.03
	②口元ビビリが無くなった。 ②No more chattering		



4

ワーク Workplace	シリンダーヘッド キュービング (ADC) Cylinder Head Cubing (ADC)
使用刃具 Cutting tool	ダイヤモンドリーマ Diamond Reamer
従来使用チャック Conventional Chuck	他社ハイドロチャック Competitor's Hydraulic Chuck
今回使用チャック SHOWA Chuck	聖和マイクロンチャック HSKA63-HPC25-115AA SHOWA Micron Chuck HSKA63-HPC25-115AA
テスト結果 Test result	ハイドロチャックでは楕円になっていた穴が真円になった Hydraulic chuck produced oval holes. Micron chuck produced perfect circular holes.

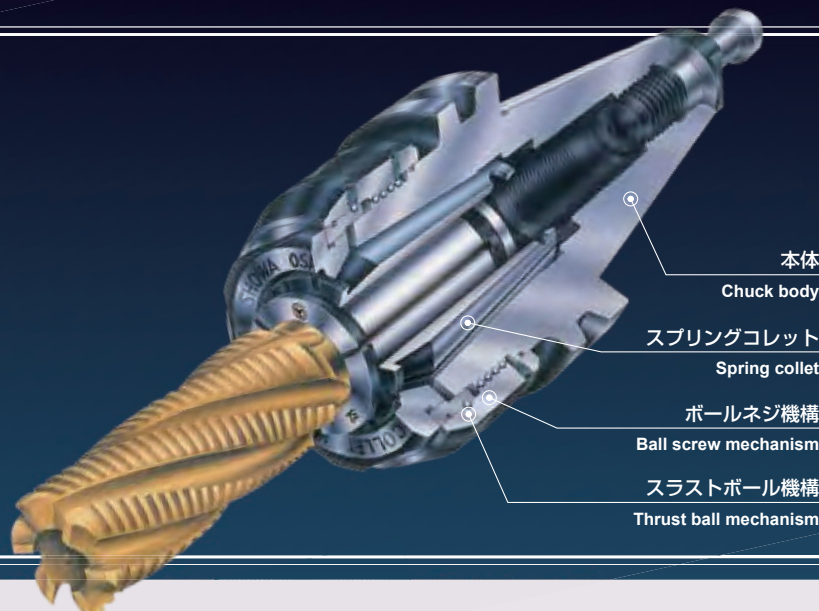


ハードチャック

HARD CHUCK

ボールネジ機構から生まれた
驚異の精度と剛性!

Outstanding power and
accuracy created by ball screws



世界初! ボールネジ機構

Ball screw mechanism is employed
first time to milling chuck.

USA特許

日本特許

USA PAT.

JP PAT.

SHOWAのハードチャックは、世界で初めてボールネジ機構をチャック締付部に採用。ロングセラーチャックとして、豊富な種類とツーリングシステムを確立し、あらゆる加工条件・加工目的に応えるツールです。

A long seller Collet Chuck which employs ball screw mechanism for the first time in the world. Various shank types and sizes are available for wide range of applications.

POINT

1

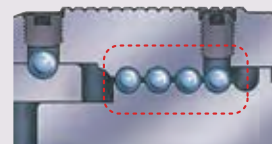
把握力は従来の3～5倍を実現

Clamping power increased by 3~5 times.

ボールネジ機構は刃具を引き込む形でチャッキングします。これは、ボールネジ機構のボール部に加えられた力があらゆる角度に及び、SHOWA独自のスプリングコレット方式によって、把握力が口元からスプリングコレット全体で確実に締め付けます。その結果、従来のミーリングチャックの3～5倍の把握力を実現しました。

The ball screw creates high clamping power by drawing in the cutter when the nut is tightened.

The high clamping power is obtained in any place of the spring collet. Clamping power is multiplied by 3~5 times compared with non-ball screw chucks.



POINT

2

独自のスプリングコレット方式で高精度が得られます

Accuracy is increased by original spring collet.

スラストボール機構によって、締め付ける時にネジリ力がスプリングコレットに伝わらないので、コレットの持つ精度が、そのままハードチャックの精度となります。SHOWAでは長年の経験とノウハウを生かし、独自の熱処理を行い、高精度で耐久性のあるスプリングコレットを製作いたしました。

High accuracy is obtained, since the collet is free from twisting force due to the thrust ball structure. SHOWA original way of manufacture and heat treatment, high accuracy of the Spring Collet is maintained for a long period of time.



POINT

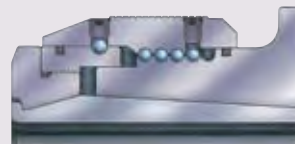
3

剛性重視の厚肉構造

High rigidity is realized by thick wall structure.

ハードチャックはあらゆる過酷な加工条件においても強力なチャッキング能力、優れた精度を維持するために、把握部を他に比類のない厚肉構造で製作しています。

Very thick wall of Hard Chuck provides high chucking power, high rigidity and accuracy, even in hard jobs.



POINT

4

抜群の操作性

Very easy to clamp and unclamp.

SHOWA独自のボールネジ機構を内蔵しているので、ハンドル操作が軽くなえ、ナットを半回転させるだけで簡単に工具の着脱が出来ます。（独自のブレーキ機構を内蔵）

The SHOWA original ball screw mechanism provides easy chucking. A cutter is clamped and unclamped only by a half turn of the nut. (The nut is fixed by a built-in braking mechanism)



標準タイプ

Standard type



ボール
「球の不思議なパワー」
Wonderful power of steel ball

SHOWAのハードチャックは、球（鋼球）を転動体として使用し、ナット回転時の摩擦を小さくおさえ、ハンドル操作が軽くなります。

ボールネジの優れた伝達効率を生かし、本体・ナットの球軌道輪は超精密研磨加工を行ない球の円滑な運動を倍加することによって、驚異の剛性とビビリ発生のないボールネジ機構を生み出しました。

Steel balls are used as a rolling transmission, by which the chuck can be clamped with less hand power. The ball screw race of the nut and chuck body is finished by close tolerance grinding, to realize highest accuracy, chucking power and rigidity.

寸法表 DIMENSIONS

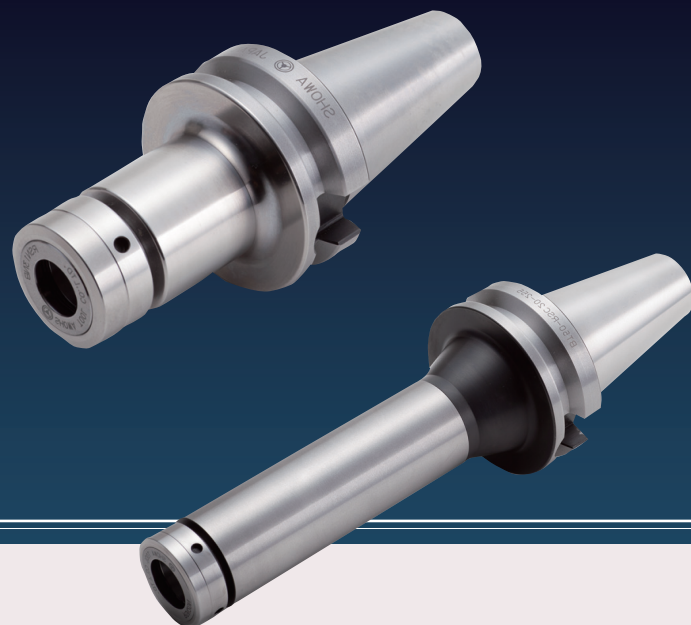
BT ▶ P.45,46 | HSK ▶ P.105 | ST ▶ P.137 | NT ▶ P.147 | MT ▶ P.149

コレットチャック

COLLET CHUCK

あらゆる加工に対応するベーシックホルダ

This chucks are most suitable chuck for drilling, milling, reaming, tapping.



POINT

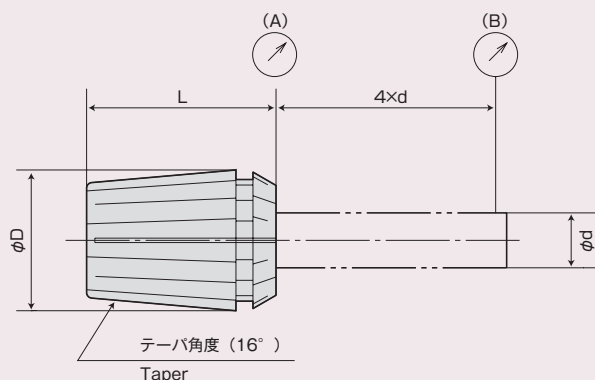
1

高精度コレット

High accuracy collet

- ①超精密仕上げのコレットを使用していますので、振れ精度はミクロン単位。
- ②コレットは特に、焼き入れ歪みの少ない耐摩耗性のある特殊鋼を厳選しておりますので、高精度で耐久性に優れております。

- ①High accuracy collets are used.
- ②The Collet is made of quality alloy steel which minimizes strain and wear.



コレット 等級	振れ精度	
	口元	先端
AA級	1μm以内	3μm以内

POINT

2

最小径0.5mmよりチャッキング可能

Smallest diameter is 0.5mm.

CHUCK	コレット内径 (mm) COLLET I.D.	把握範囲 (mm) GRIPPING RANGE
RSC07	ø1~ø7	0.5
RSC10	ø1~ø3	0.5
	ø4~ø10	1.0
RSC13	ø1~ø3	0.5
	ø4~ø13	1.0
RSC16	ø1.5~ø3	0.5
	ø4~ø16	1.0
RSC20	ø2~ø3	0.5
	ø4~ø20	1.0



POINT

3

汎用性のある16°テーパ

DIN6499/ISO15488、レゴERなど世界中で多く使用されている規格を採用。

国内主要施盤メーカーの回転工具用チャックコレットにもお使い頂けます。

Standard 16°(DIN6499/ISO15488) taper collet, the most popular in world.

Major CNC makers are adopting this collet as standard items for milling collet chucks.

POINT

4

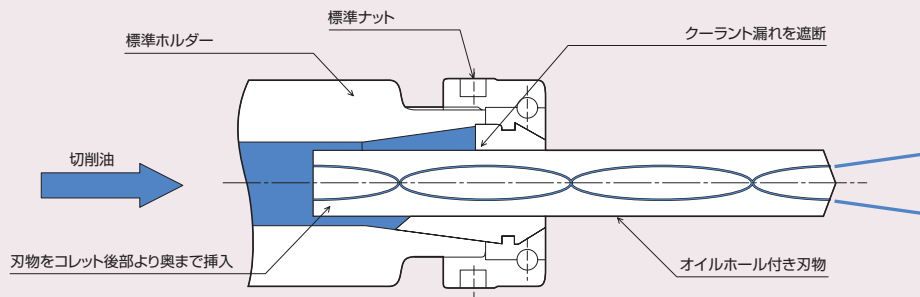
4

スピンドルスルーに対応

Through-the-tool coolant

内部給油(スピンドルスルー)用コレットです。
7Mpaの高圧まで完全にシーリングします。
標準ホルダーとナットで使用可能にします。
短いスリ割りコレットでクーラント漏れを遮断します。

For coolant thru the tool application.
High pressure up to 7 Mpa is acceptable.
Standard holders and nuts can be used.
Bearing of nut is not affected by coolant.



POINT

5

2

ナット・調整ネジ

Nut and Adjust screw



ボールベアリングが摩擦を軽減します。
梯形ネジが振れ精度を向上させます。

Ball bearings are used to reduce friction.
Trapezoidal thread is used for higher accuracy.



2ピース構造により刃物の沈み込みによる振れ精度低下を軽減します。
ホルダシャंक側から刃具の突き出し調整が可能です。
タング付刃物をご使用頂けます。

Two pieces structure is used to reduce run out caused by set off cutting tool.
Adjustment is projection length of the cutting tool from holder shank side.
It is available for tang shape cutting tools.

POINT

6

9

特殊コーティング

Special coating

BT、STシャंकホルダには特殊防錆処理を施していますので錆びません。

Holder doesn't rust due to special rust proof treatment on full surface.



寸法表 DIMENSIONS

BT ▶ P.50-57 | HSK ▶ P.108-114 | ST ▶ P.137

シンクロタップホルダ SYFN、SYFS型

SYNCHRO TAP HOLDER MODEL SYFN, SYFS

微小フロート シンクロタップホルダ
INFINITESIMAL FLOATING SYNCHRONIZED TAP HOLDER



ネジ加工は1回転1ピッチの自己推進で加工するため100%同期しないとネジ精度（角度）、刃物寿命の安定性がありません。ネジ精度はゲージも必要ですが、角度、真円度が出ていなければ一級、二級の精度とはいえません。機械、タップとも製作上、加工公差があるため100%にすることは不可能ですので微小の伸縮とラジアルフロート機構付のタップホルダーが必要です。

POINT

1

同期誤差を補正

Compensates for synchronous error

微小のテンションコンプレッションが同期誤差を補正し刃物への負荷を低減します。またラジアルフロートが下穴の芯ずれを吸収しネジ精度の向上、折損を解消。タップ寿命を延長できます。

It compensates for synchronous error not only axially, but also radially. Infinitesimal radial error caused by machining can be corrected by the original mechanism.

POINT

2

構造

Structure

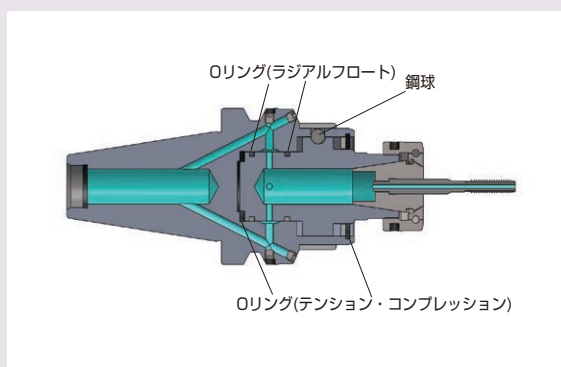
耐久性のあるOリングの使用でメンテナンス不要。

センタースルー、スキマスルーが同時に使用できるため、標準タップも使用可能。

最大クーラント圧力

SYFN : 7MPa対応

SYFS : 5MPa対応



Maintenance is not needed by using durable O-ring.

Since through-the-tool coolant and also along-side-the cutter coolant can be applicable, standard tap can be usable as well.

Maximum coolant pressure of

SYFN : 7 M pa is applicable.

SYFS : 5 M pa is applicable.

POINT

3

小径タップ用ホルダ

Tap holder for small diameter

小径タップ用は専用化にしました。コレット式ではなくタップをダイレクトに把握することによりM1、M1.6、M2も折損の可能性を低減できます。

Tap holder for small diameter doesn't clamp tap by collet, but clamps tap directly, and this makes it possible to avoid breakage of M1, M1.6 and M2, too.

タップサイズ範囲

Acceptable tap size

ホルダサイズ HOLDER	コレットサイズ COLLET	タップサイズ JIS TAP SIZE
SYFS02	—	M1、M1.6、M2、No3、No4
SYFS03	—	M3、No5、No6
SYFN12	CR13GB/GH	M4～M12、No8～U1/2、P1/8
SYFN20	CR20GB/GH	M4～M20、U5/16～U5/8、P1/8～P3/8

加工パフォーマンス

Machining Performance

同一プログラムでシンクロタップホルダとコレットチャックでテストカット

樹脂材の加工をした時の違い

左：シンクロタップホルダSYFN型ではネジ山の精度が良く、また刃物への負荷が低減されているため透明度が高い。

右：固定ホルダ（コレットチャック）ではネジ山がむしれるため、透明度が低い。

微小フロート付タッパーを使用した場合、アクリルの透明度も高くなり、ネジ精度が向上したことが伺える。

With the Synchro Tap infinitesimal float is used, increasing the degree of transparency, thereby illustrating the accuracy of threads are improved.



左:SYFN 右:コレットチャック

小径タップ加工をした時の違い

ワーク	R6-ブロック	
材質	アルミ	
使用ホルダ	BT30-EDC06-090	BT30-SYFS02-095
刃具	M1.6×0.35 タップ	
切削条件	N=260min-1 F=910min/min	
状態(寿命)	約200穴で交換（再研磨が必要）	約400穴で交換（再研磨が必要）
効果	刃具寿命の向上（約2倍）	

コレットチャック(スリムタイプ)

COLLET CHUCK (SLIM TYPE)

超スリムなボディ設計により、
ワーク・治具の干渉を最小限に抑えます。

By a super slim body, it minimizes the interference of work & jig.

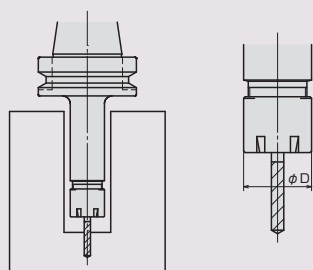


POINT

1

超スリムなナット・ボディ径

Super slim nut and body diameter.



CODE	φD	CHUCK
ER11MN	16	SSC07
ER16MN	22	SSC10
ER20MN	28	SSC13
ER25MN	35	SYFN16S

POINT

2

汎用性のある16°テーパを使用

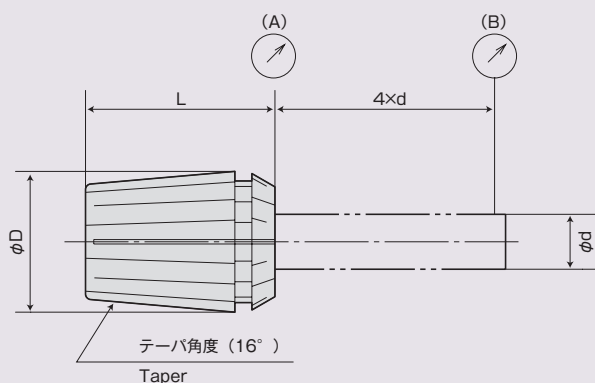
DIN6499/ISO15488、レゴERなど世界中で多く使用されている規格を採用。

- ①最小径0.5mmよりチャッキング可能
Smallest diameter is 0.5mm.

CHUCK	コレット内径 (mm) COLLET I.D.	把握範囲 (mm) GRIPPING RANGE
SSC07	φ1~φ7	0.5
SSC10	φ1~φ3 φ4~φ10	0.5 1.0
SSC13	φ1~φ3 φ4~φ13	0.5 1.0
SYFN16S	φ1.5~φ3 φ4~φ16	0.5 1.0

- ②超精密仕上げのコレットを使用していますので、振れ精度はミクロン単位。

- ③コレットは特に、焼き入れ歪みの少ない耐摩耗性のある特殊鋼を厳選していますので、高精度で耐久性に優れています。



Standard 16°(DIN6499/ISO15488) taper collet, the most popular in world.



- ②High accuracy collets are used.
③The Collet is made of quality alloy steel which minimizes strain and wear.

コレット 等級	振れ精度	
	口元	先端
AA級	1μm以内	3μm以内

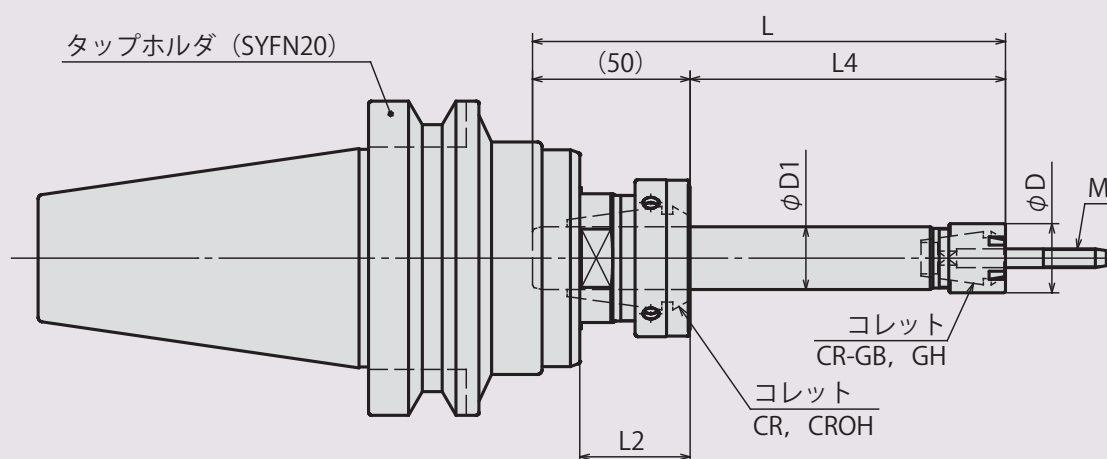
寸法表 DIMENSIONS BT ▶ P.59 | HSK ▶ P.115

シンクロタップホルダ用ロングアダプター(コレットチャックスリムタイプ)

Long adapter for synchronized tap holder (COLLET CHUCK SLIM TYPE)

シンクロタップホルダ（SYFN20タイプ）にチャッキングし、ロングアダプターとして使用出来ます。

It is possible to use it as a long adapter by chucking it with Synchro Tap Holder SYFN20 type.



アダプター MODEL	øD	øD1	L4	M
ST16-SSC07-L	16	16	50, 100 150	M6以下
ST20-SSC10-L	22	20	50, 100 150, 200	M10以下
ST20-SSC13-L	28	20	100 150	M12以下

タップホルダ MODEL	øD	øD1	L2	M
SYFN16S-L2	35	—	35,65 95,125,155	M16以下

M14～M16のタップ加工で突出しが必要な場合は、タップホルダSYFN16Sタイプ（ロングアダプターなし）でご使用できます。

When it is necessary to dig a deeper hole for tap processing of M14-M16, it is possible to use by tap holder SYFN16S type without long adapter.

小径ドリル加工用ロングアダプターとしても使用可能

It is available as a long adapter for small diameter drill processing

トラクションドライブ 増速スピンドル

TRACTION DRIVE SPEED ACCELERATOR

コンパクトなボディに機能を凝縮
Full-functions in a compact body.



POINT

1

基本原理

Basic principle

- ①高圧力下で高粘度化する性状を持つトラクショングリースの油膜を介した転がりによる動力伝達です。
- ②弾性変形させ組み込まれた遊星ローラ、太陽ローラおよび固定輪それぞれの接触部には圧接力Pが発生し、これにより油膜が高粘度化（圧接力Pが働いている時のみ）して、ローラの接触部で動力の伝達が可能となります。
- ③トラクション力（索引力）Tは（1）式で表すことができます。

$$T = \mu P \quad \dots\dots (1)$$

ただし μ : トラクション係数、P : 圧接力

- ④遊星ローラの公転を入力側とし太陽ローラの自転を出力側として利用した増速装置です。
- 増速比 n は（2）式で表すことができます。

$$n = 1 + \frac{D}{d} \quad \dots\dots (2)$$

ただし D : 固定輪内径寸法、d : 太陽ローラ外径寸法

- ①Power of the traction drive is transmitted by the rolling contact mechanism via oil film of traction grease characterized by high viscosity at high pressures.
- ②Contact pressure P is created at each contact surface on planetary rollers, a sun roller and a stationary housing, which are assembled with elastic deformation. By this pressure, the oil films changes to high viscosity one (only when contact pressure P is imposed) so that the power can be transmitted at the roller contact area.
- ③The traction force T is formulated by Equation (1).

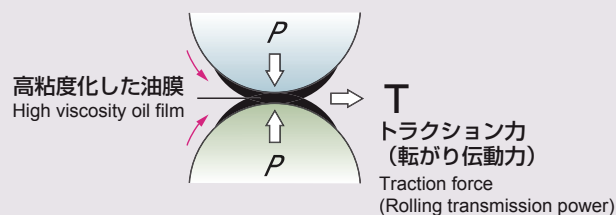
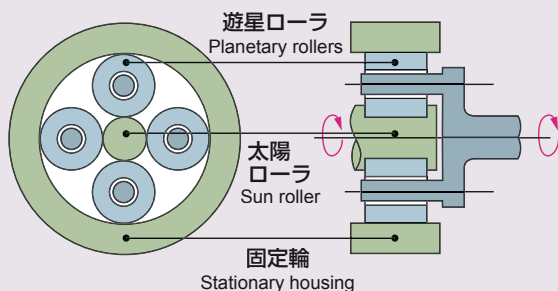
$$T = \mu P \quad \dots\dots (1)$$

where, μ : Traction coefficient, P: Contact pressure

- ④This unit is a speed increasing device which the revolution of the planetary roller is used for input side and the rotation of the sun roller is output side.
- The speed increasing ratio is formulated by Equation (2).

$$n = 1 + \frac{D}{d} \quad \dots\dots (2)$$

where, D: Bore diameter of stationary housing
d: Outside diameter of sun roller



特 長

Features

位置決めブロック

(オプション)

回り止め及び、位置決めピンにクーラントを供給。特殊形状も製作します。

Positioning Block

(Optional for use on M/C)

The positioning block and pin mechanism supplies coolant to the tool.

位置決めピン

ワンタッチ調整式

調整範囲40mm **PAT.P**

Positioning Pin

"One-touch" adjustment, with in a height range of 40mm.

ナット

バランス調整済みです。

Nut

The balance adjustment is already made in the factory.

多種のM/C主軸に対し
汎用性がある！*More widely usable,
due to its adaptability to a
great variety of M/C spindles.*

オリエンテーションリング

ドライブキーと位置決めピンの位相関係が0°~360°調整可能。

Orientation Ring

The fitting position of a positioning block differs among machining centers. The position can be adjusted by rotating the orientation ring within 360°.

クーラントノズル

刃先の突き出しに合わせ自在に角度調整が可能。

Coolant Nozzle

The angle adjustment of the coolant nozzle can be made easily by hand. The spray angle of the coolant is adjusted to match the inserted cutter length.

コレット

超精密仕上げのコレットを使用。振れ精度はミクロン単位。サイズを1ミリ間隔でご用意。

Collet

Only a under super precision collet, runout within 3 microns, should be used. Various sizes can be supplied by mm unit. Please order sizes to match the shanks of tools to be used.

刃 具

ストレートシャンクのドリル、エンドミル、砥石が使用できます

Cutters

A drill, end mill and grinding wheel with a straight shank can be applied.

砥 石
Grinding
wheelエンドミル
End millドリル
Drill

ATC対応

小型・軽量に加えて、付帯設備が不要であるため、ATCが可能です。

ATC-Ready

Compact and light, the TDU is ready for ATC... with no extra attachments necessary.

低振動

トラクションドライブの特徴である滑らかな回転により、騒音振動が小さく研削加工も可能です。

Low Vibration

The Traction Drive Unit is particularly smooth-running, and without noise vibration, it even makes grinding possible on your M/C.

伝動力

安定したトルク伝達により、エアモータに見られる回転変動がありません。

Transmission Power

A stable torque transmission produced stable rpm, unlike air motor speed accelerators.

高速性

トラクションドライブは転がりによる伝達機構であるため、高速回転においても良好な潤滑性があります。さらに、セラミック軸受の採用、クーラントによるボディの冷却など、高速化の対策は万全です。

High Speed

Since the traction drive is run by a transmission mechanism based on rolling contact, high lubrication can be maintained even at high speed rotation. The uses of ceramic bearings and through-body coolant are incorporated to ensure reliable, long-lasting high speed operation.

多用途に対応する充実したシリーズ

A complete series supports a full range of applications.

TDU40

高剛性タイプ
Super rigid Type

3.4×Spindle rev. Max.12,000rpm



加工例【溝切削加工】

材 質：アルミ合金
工 具：2枚刃超硬エンドミルφ16
回 転 数：12,000rpm
加工深さ：5mm
送り速度：1,000mm/min

Cutting Example [Groove Milling]

Material : Aluminum alloy
End mill : 16mm dia. T/C, 2-blade
Speed : 12,000rpm
Cut. depth : 5mm
Feed : 1000mm/min

TDU17-N

標準タイプ
Standard Type

6×Spindle rev. Max.30,000rpm



加工例【溝切削加工】

材 質：アルミ合金
工 具：2枚刃超硬エンドミルφ4
回 転 数：28,000rpm
加工深さ：2mm
送り速度：1,000mm/min

Cutting Example [Groove Milling]

Material : Aluminum alloy
End mill : 4mm dia. T/C, 2-blade
Speed : 28,000rpm
Cut. depth : 2mm
Feed : 1,000mm/min

	高剛性タイプ Super rigid type	標準タイプ Standard type
形 式 Type	TDU40	TDU17-N
増速比 Speed increasing ratio	3.4×	6×
回転数 (min ⁻¹) Speed (rpm)	MAX. 12,000	MAX. 30,000
出力トルク (Nm) Output torque	7	1
出力動力 (kw) *1 Output power	8.8	3.1
テーパ *2 Taper	BT50	BT40 / BT50
工具把握径(mm) Tool grip diameter	φ1.5~20	φ0.5~10
重量 (kgW) Net weight	11.5	5.4 / 7.9

*1 各々の最高回転数における最大出力

*2 BTテーパ以外（SK, CV, その他）でのご注文については別途ご用命ください

保証時間 2,000時間 保証期間 1年以内

*1 Max. output for each max. speed.

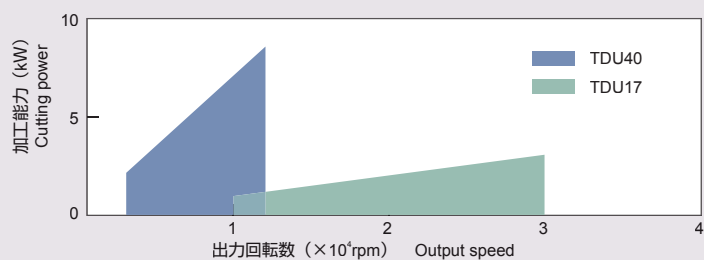
*2 Other tapers are also available:
SK40, CV40, HSK63 equivalent to BT40.
SK50, CV50, HSK100 equivalent to BT50.

Warranted total running time : 2,000hrs
Period of warranted : One year

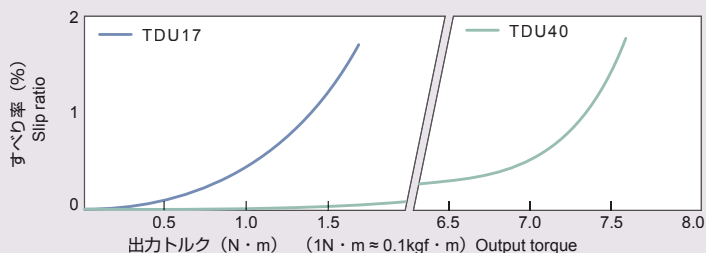
広範囲な加工領域をカバー

Covering a wide application range...

1 加工領域 Application range



2 トルク伝達 Torque transmission characteristics

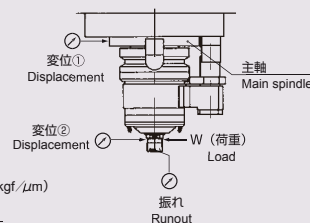


3 振れ・曲げ剛性 Runout and Bending rigidity

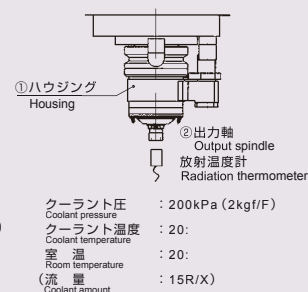
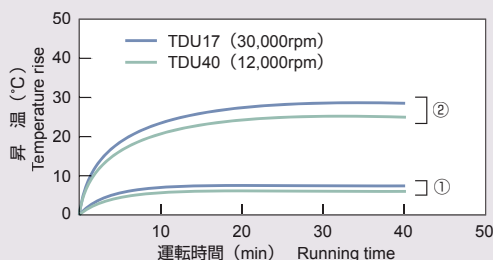
形式 Type	振れ(μm) ^{*1} Runout	曲げ剛性(N/μm) ^{*2} Bending rigidity
TDU40	≤5	30≤
TDU17	≤5	10≤

*1) : スピンドル単体の振れ Runout of main spindle

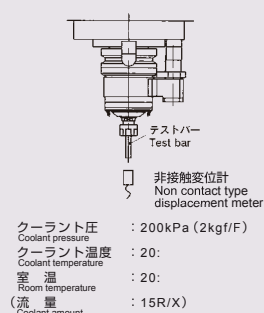
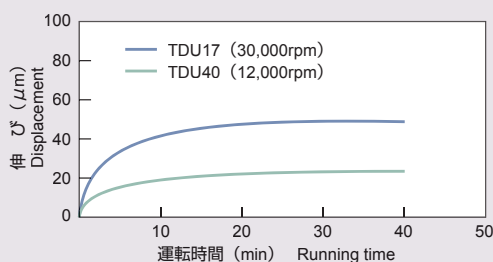
$$\text{Bending rigidity} = \frac{W}{(\text{Displacement ②} - \text{Displacement ①})} \quad (1 \text{ N}/\mu\text{m} \approx 0.1 \text{ kgf}/\mu\text{m})$$



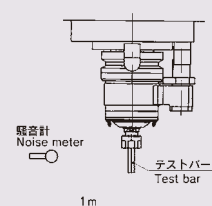
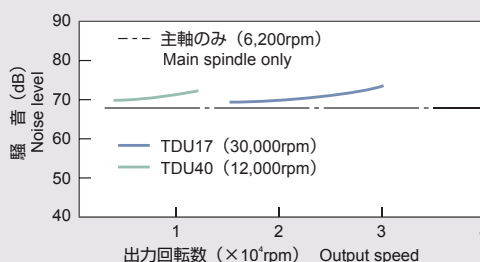
4 昇温 (温度-クーラント温度) Temperature rise (Temperature-Coolant temperature)



5 軸方向の伸び Axial displacement



6 騒音 Noise level



ハイデュアルチャック PAT.

HY-DUAL CHUCK

難削材加工用ミーリングチャック
TOOL HOLDER FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS



POINT

1

2構造クランプ方式

Dual-clamping method

ハイドロリックとメカニカルの2つの力で刃物を把握。
高剛性、高把握力だけではエンドミル抜けとビビリを抑えられません。

エンドミル抜けを引き起こす“すりこぎ現象”を刃物シャンクの口元と末端2ヶ所をクランプすることにより解決。

ビビリを引き起こす“振動”を油圧とバネの2つの減衰機構で解決。

Dual chucking by Hydraulic & Mechanical

Only high rigidity & high clamping power can prevent the end mill from being pull-out and can prevent chattering.

SHOWA has solved the so-called "wooden pestel phenomenon" which causes the pulling out of end mill, by clamping the cutting tool's shank nose & shank end.

"Vibration" caused by chattering is removed by the attenuation mechanism of hydraulic and spring.

POINT

2

構造

Structure

SHOWAだからできるワンアクションで簡単チャッキング

①加圧リングが下がる

Thrust ring is pilled down.

②同時にピストンが押される

At the same time, the piston is being pressed down.

③チャッキングチューブが収縮する

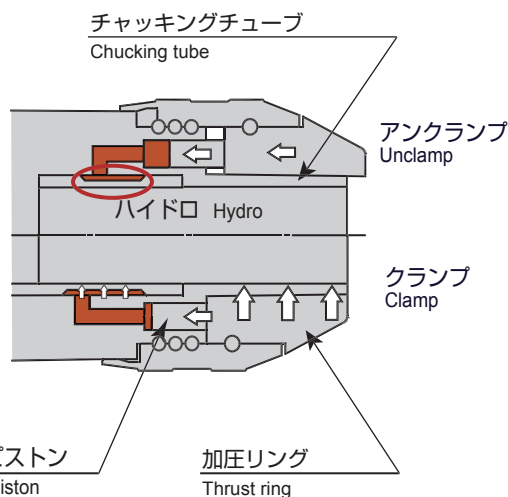
Chucking tube shrink.

④同時に油圧が作動する

At the same time, the hydraulic clamping is activated.

⑤チャッキング完了

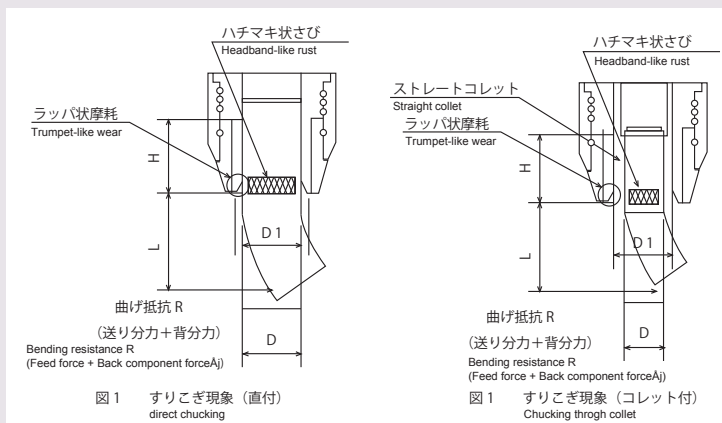
Clamping is complete.



刃物の抜け出し現象(すりこぎ現象)とは

"Wooden pestel phenomenon"

エンドミル加工は、曲げモーメントを受けて変形、回転しています。曲げモーメント: 曲げ抵抗 R (N) × 刃物突出量 L (m) シャンク部は、短いストロークで且つ、高圧力で変形を繰り返し、チャックの口元やコレットの口元がラッパ状に摩耗拡大します。これは、突出量 L と把持長さ H の比 L/H が大きくなる程、テコの原理で変形しやすくなり、また、材質は超硬よりヤング率が低い鋼材のほうが変形しやすくなります。摩耗拡大により、把持内外径に周差 $[e = \pi (D1 - D)]$ が生じる為、シャンクは、チャックより多く回転すると同時に少しずつ抜け出してきます。さらに、摩耗拡大時に発生した摩耗粉は、さびとなって主にシャンクにハチマキ状に付着します。対策は、主に曲げモーメントを小さくすることが一般的と考えられます。



A tool, while being deformed by a bending moment in the milling process, twists in the tool holder, the deformation occurs repeatedly by high pressure in a short stroke. (Bending moment: Bending resistance R (N) × tool protruding amount L (m)). The mouths of both the collet and the holder will expand and wear flare by this movement. These mouths are easily deformed by the principle of leverage, as the ratio below is increased. L (tool protruding amount) / H (tool gripping length) The material such as steel having a lower Young's modulus is more likely to deform than the carbide of the tool. A circumference difference $[e = \pi (D1 - D)]$ occurs between the tool shank and the holder mouth because of abrasion expansion. The tool turns more than the holder and at the same time it starts pulling out little by little. In addition, debris generated in the worn area creates a rust ring and is adhered mainly to the shank. It is considered that, as measures, to reduce the bending moment is mainly common.

加工パフォーマンス

Machining Performance

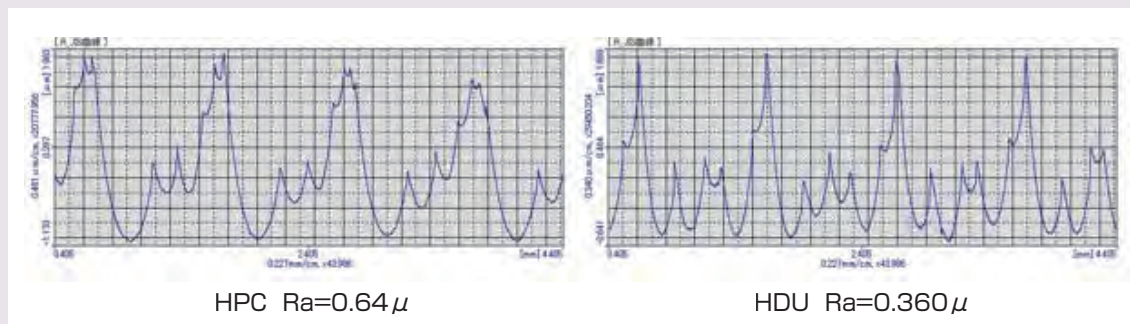
同一プログラムで従来のミーリングチャックとハイデュアルチャックでテストカット
Test cut with Hy-Dual chuck and conventional milling chuck in the same program

面粗さの比較 Comparison of surface roughness

- 使用ホルダ : BT50-HDU20-100 (ハイデュアルチャック) ●Holder in use : BT50-HDU20-100 (HY-DUAL CHUCK)
- BT50-HPC20-105 (マイクロンチャック) BT50-HPC20-105 (MICRON CHUCK)
- 使用刃具 : 6枚刃 超硬エンドミル ●Cutting tool : Six flutes Cemented carbide endmill
- ワーク材質 : SKD61 ●Work materials : SKD61
- 切削条件 ●Cutting condition

Ap	Ae	回転数 Rotational speed	送り度速度 Feeding rate	刃具突出し Tool projection
30mm	1mm	1900min ⁻¹	1920mm/min	55(L/D=2.75)mm

- 結果 : 面粗さの向上がみられた ●Result: improvement of surface roughness was observed



〈ボーリングシステム〉
<BORING SYSTEM>

ファーストカット [小径穴加工ツール] FIRSTCUT [Small-hole Boring Tool]

微細調整式小径穴加工ツール

Precision Tuning Small-hole Boring Tool



1ランク上の安定性

1ランク上の操作性

A Higher Level of Stability

A Higher Level of Stability



寸法表 DIMENSIONS BT ▶ P.72 | HSK ▶ P.124 | ST ▶ P.140

寸法表 DIMENSIONS JIG BORER TOOLS, COLLET, INSERTS ▶ P.73, 125

寸法表 DIMENSIONS EXTENSION, REDUCTION ▶ P.74, 126

高剛性プリバランス設計 High Rigidity Pre-balanced Design

角型スライドと抜き通しの送りネジ、送りネジ両端のスチールボール、送りネジの固定は二重ネジ、メネジはバックラッシュ調整済みと、どこをとっても隙がない実に堅固な構造です。

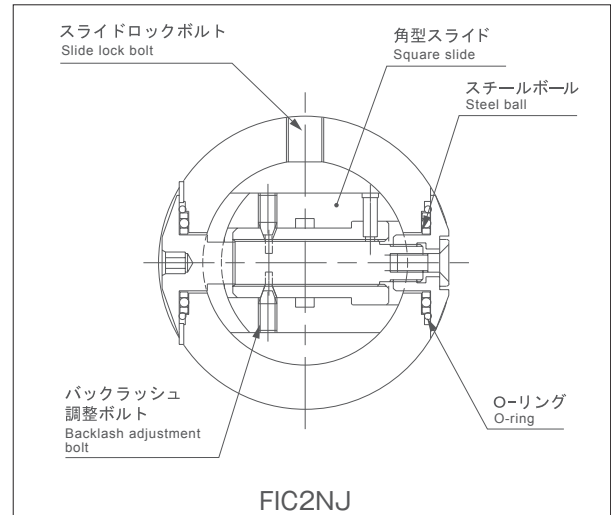
Square slide, through feed screw, steel balls on both sides of feed screw, feed screw fixed with double screws, and backlash-adjusted internal thread: very robust structure without any gaps.

送りネジは精密に研磨されており円滑に動きます。それによりダイヤル目盛で正確な寸法調整ができます。(バックラッシュレス)

ダイヤル目盛はFIC2NJで0.01mm、FIC1NJで0.005mmです。

The feed screw is polished at high precision and thus moves smoothly, allowing for accurate dimensional adjustment with the dial scale (backlash-free).

The dial is calibrated to 0.01 mm for FIC2NJ, 0.005 mm for FIC1NJ.



補助リング付 With auxiliary ring

ダイヤル外周部に補助リングを設けました。これを手で回転させることにより寸法調整が楽になると共に読み取りミスがなくなります。

An auxiliary ring is placed on the outer circumference of the dial. Rotating this manually makes dimensional adjustment easier and eliminates reading errors.



スローアウェイボーリングバイト

Throwaway Boring Tool

スローアウェイボーリングバイトは独自の設計です。切削抵抗を極力小さくし加工穴がラップ穴にならないようチップの特性を十分に発揮できるよう勘案した製品です。

チップはISOチップが使用できます。シャンクにはクーラント穴を設けています。確実に刃先にクーラントが供給できます。

弊社の専用スローアウェイバイトを使用すればクーラントスルーとしてご使用いただけます。

We utilize our own proprietary design for our throwaway boring tools. These tools are designed to minimize cutting resistance and fully utilize the tip features, in order to avoid making trumpet-shaped machined holes.

ISO tips can be used. The shank has a coolant hole that allows the reliable supply of through coolant to the blade edge.

The heads can be used with through coolant systems, provided that you use our dedicated throwaway tools.

〈ボーリングシステム〉
<BORING SYSTEM>

ファーストカット [加工径Φ25~Φ73] FIRSTCUT [Machining diameter Φ25-Φ73]

超精密仕上アジャスタブル・ボーリング

Adjustable Boring for Ultra-precision Finish



高繰出精度を実現した
超精密仕上用ボーリングシステム

Adjustable Boring System for Ultra-precision Finish
Achieved by High-precision Feeding



寸法表 DIMENSIONS BT ▶ P.71 | HSK ▶ P.123 | ST ▶ P.140

寸法表 DIMENSIONS THROWAWAY SQUARE SHANK TOOLS, INSERTS ▶ P.73, 125

寸法表 DIMENSIONS EXTENSION, REDUCTION ▶ P.74, 126

刃先寸法のズレ解消

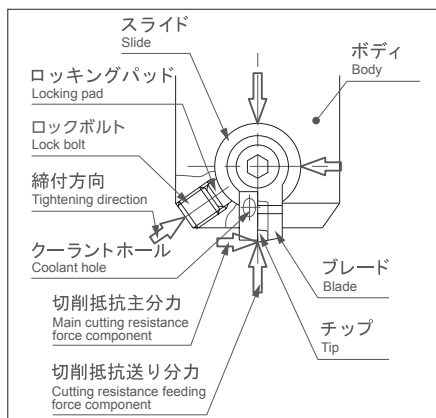
Eliminating the Staggering of Blade Edge Dimensions

スライドをロックしても刃先のズレがありません。

The blade edge does not stagger even when the slide is locked.

スライドと本体穴との僅かな隙間は最適に調整されています。また、ロックボルトとスライドの間にロックパッドを配し、締め付け時のスライドへのねじり作用が出ません。さらにロックの方向は切削抵抗の主分力・送り分力の各々に対応できるように斜めに設けました。これらによりスライドロック時の刃先のズレがなくなりました。

The slight clearance between the slide and the body hole is properly adjusted. In addition, a locking pad is placed between the lock bolt and slide, preventing torsional action on the slide at tightening. Moreover, the lock is set in a slanting direction so as to deal with both the main and feeding force components of the cutting resistance force. These measures thus eliminate staggering of the blade edge when locking the slide.



加工安定性の強化

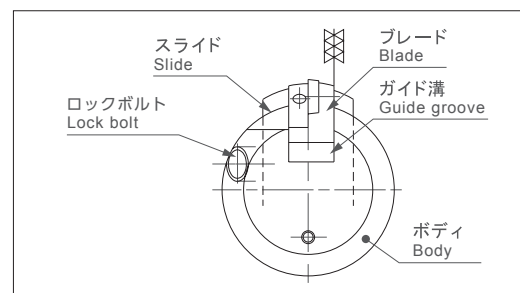
Reinforced Machining Stability

本体に設けたガイド溝により、安定した加工が期待できます。

A guide groove on the body ensures stable machining.

本体で切削抵抗を確実に保持するために、研磨加工したガイド溝を設け、ブレードに加わる分力をしっかりと保持し加工安定性を高めています。

In order for the body to securely absorb the cutting resistance force, it is equipped with a polished guide groove to keep the blade fixed, thus absorbing the component force and improving machining stability.



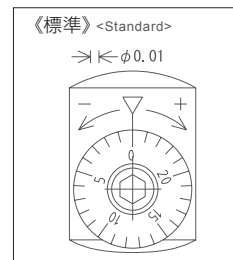
1目盛りφ0.01のバックラッシュレス Backlash-free Dial Calibrated to 0.01 dia.

ダイヤルは1目盛り直読φ0.01です。

Direct reading accuracy of 0.01 dia.

ダイヤルは歯車を組み込み、目盛りピッチを広げることにによりとても読みやすく、しかもバックラッシュを感じさせない構造で作業性良好です。

The dial is very easy to read because a gear is incorporated to widen the calibration pitch. In addition, its structure eliminates backlash, thereby improving its operability.



高い繰り出し精度 High Feeding Precision

高精度な送りネジによる正確な繰り出しが保たれます。

Accurate feeding is maintained via the high-precision feed screw.

繰り出し精度の要ともいえる送りネジは、熱処理後精密に研磨加工しています。したがって、何度でも正確な繰り出しを再現し、機上での寸法補正も安心して行えます。

The feed screw, an essential point of feeding precision, has been polished with high precision after heat treatment. For this reason, it will maintain a highly accurate feed, allowing the user to reliably correct dimensions on the machine.

クーラントスルー対応 Support for through coolant

刃先へ確実なクーラントを供給。

Coolant is reliably supplied to the blade edge.

クーラントを使用することにより切粉のはけがよくなります。刃先及びワーク加工部分の熱が抑制されます。したがって

- ①チップ寿命の延長が期待できる。
- ②切削速度切削送りがアップできる。
- ③ワークの面粗度が向上する。
- ④ワークの寸法精度が向上する。

このように、高効率で正確な加工が期待できます。

Through a steady supply of coolant, chippings are easily expelled and both the blade edge and machined area of workpieces can be prevented from heating up. This has the following benefits:

- ① Improved tip lifetime
- ② Higher cutting speed/cutting feed
- ③ Improved surface roughness of workpieces
- ④ Improved dimensional accuracy of workpieces

As a result, you can expect accurate machining at high efficiency.



〈ボーリングシステム〉
<BORING SYSTEM>

ファーストカット [加工径Φ70~Φ360] FIRSTCUT [Machining diameter Φ70-Φ360]

超精密仕上アジャスタブル・ボーリング

Adjustable Boring for Ultra-precision Finish



高繰出精度を実現した
超精密仕上用ボーリングシステム

Adjustable Boring System for Ultra-precision Finish
Achieved by High-precision Feeding



寸法表 DIMENSIONS BT ▶ P.71 | HSK ▶ P.123 | ST ▶ P.140

寸法表 DIMENSIONS THROWAWAY SQUARE SHANK TOOLS, INSERTS ▶ P.73, 125

寸法表 DIMENSIONS EXTENSION, REDUCTION ▶ P.74, 126

高剛性抱き込みクランプ構造

High-rigidity clamp holding structure

本体とスライド部は手仕上げによる現物あわせのアリ溝により一体化され、クランプボルトで抱き込み保持しています。従ってアリ溝のテーパ部と底面の二面拘束となり高剛性を確保できます。

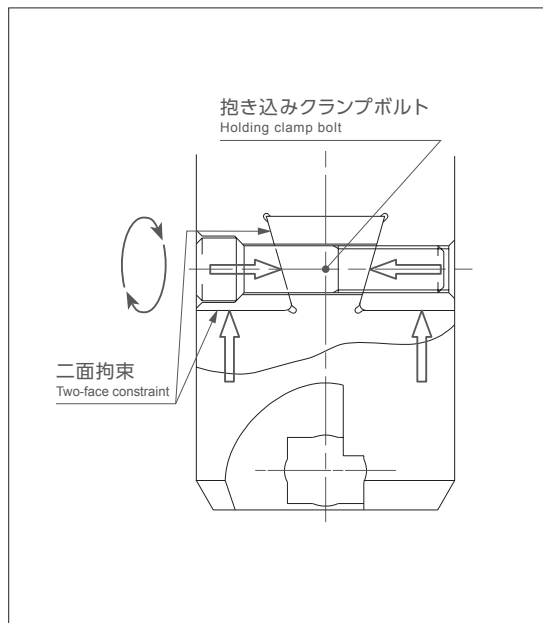
The body and slide part are integrated with a hand-finished dovetail that is aligned to the actual workpiece and held fixed with clamp bolts. Since it is constrained in two places (the taper area of the dovetail and the bottom surface) a highly rigid assembly is ensured.

精密ネジ使用

Use of Precision Screws

FIC150N, FIC220N, FIC290Nは研磨加工したウォーム・ウォームホイールを使用し、直読 $\phi 0.01$ の微調整が可能です。

FIC150N, FIC220N, FIC290N use polished worms/worm wheels, allowing fine-tuning with a precision of 0.01 dia. by direct reading.



豊富な刃先 Wide Variety of Blade Edges

刃物は90°角バイトを採用。また、L型バイトを使用すればバックボーリングが可能です。

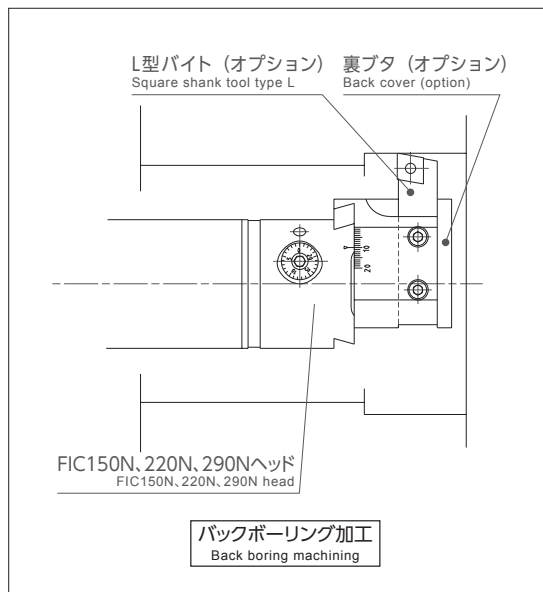
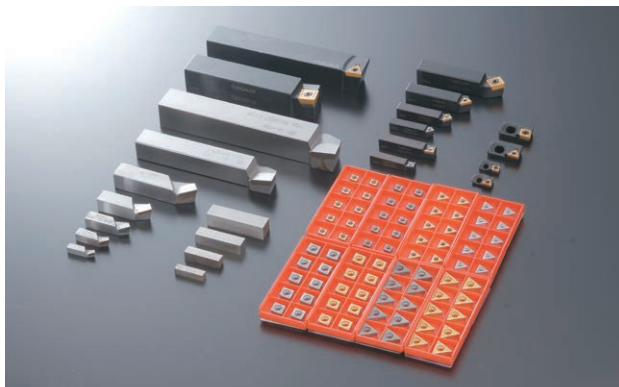
チップは全てISOチップを使用していますのでワークに応じて刃物メーカー各社のチップが選択できます。

※バックボーリング加工用L型バイト・裏ブタは別途お見積りとなります。

We adopt 90° square shank tool, and when choose L-type square shank tool, then back boring is available.

We adopt ISO insert chip so according to the work you can select from chips made by any tool manufacture.

※ L-type square shank tool for back boring and back cover to be quoted separately.



広い加工範囲 Wide Machining Range

角バイト使用の場合、スライドの移動量だけでなく、バイトの突出しによる、通常のボーリングヘッドでは考えられない広い加工範囲が得られます。

また、バイトの突出し量をメインに調整し、スライドの開き出しを小さくしてバランスの良い加工も期待できます。

By using square shank tools, wider machining range that cannot normally be achieved with a normal boring head can be obtained not only by moving slide but by projecting square shank tools.

Moreover, well balanced machining can be achieved by mainly adjusting the projection of shank tool and then decreasing the slide opening for the tuning.



SHOWA SKMツールシステム

SHOWA SKM TOOL SYSTEM

複合加工機用回転工具
TOOL HOLDERS FOR MULTI-TASKING MACHINE

POINT

1

特徴

Features

高剛性 High rigidity

ホルダのフランジ端面と1/10ショートテーパ部の2面で当たり、しかもクランプ駆動手段によって主軸内方への引込力はくさび機構によりシャンク部を弾性変形させ増力されているためBTシャンクに比べ保持剛性が高い。

SKM's hollow shank is deliberately thin and flexible, so it expands more than the socket of spindle and tightens when rotating at high speed. As the drawbar retracts, it expands the collet and pulls the shank back into the socket, compressing the shank until the flange seats against the front of the socket. This provides a stiff, repeatable connection more than BT shank.

高精度加工 High-precision Machining

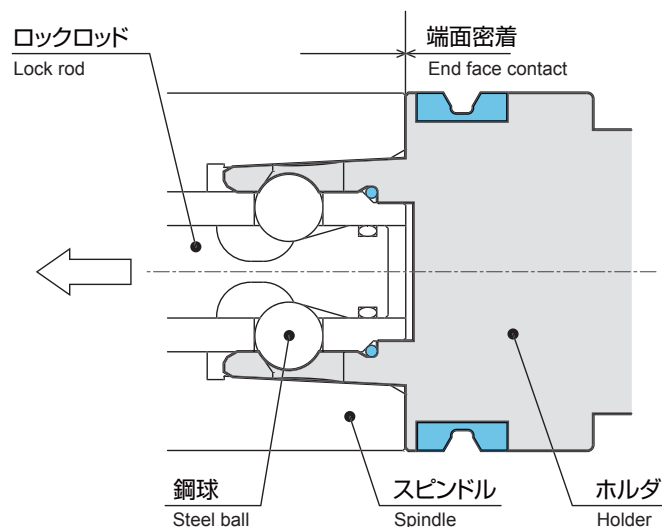
端面が軸方向、テーパ部が径方向の位置決めを行うため、BTシャンクに比べ繰り返し位置決め精度が高く高精度加工が可能。

By a combination of axial clamping forces and taper-shank interference, positioning repeatability improves higher than BT shank, enabling high-precision machining.

高速加工 High Speed Machining

クランプユニットからホルダまで全てが対称形状なので高速加工時における沈み込みがありません。

There is no subduction in the high-speed machining because all from holder to clamp unit are in symmetrical shape.



商品ラインナップ

SKM Tool line up

マイクロンチャック MICRON CHUCK



SKM63XMZ-HPC03H -90Y-D
 SKM63XMZ-HPC04H -90Y-D
 SKM63XMZ-HPC06H -90Y-D
 SKM63XMZ-HPC08H -90Y-D
 SKM63XMZ-HPC10H -90Y-D
 SKM63XMZ-HPC12H -90Y-D
 SKM63XMZ-HPC20 -90Y-D
 SKM63XMZ-HPC25 -105Y-D
 SKM63XMZ-HPC32 -105Y-D

コレットチャック COLLET CHUCK



SKM63XMZ-ER11 -60Y-D	
SKM63XMZ-ER11 -90Y-D	
SKM63XMZ-ER11 -120Y-D	
SKM63XMZ-ER16 -60Y-D	
SKM63XMZ-ER16 -90Y-D	SKM63XMZ-ER32 -60Y-D
SKM63XMZ-ER16 -120Y-D	SKM63XMZ-ER32 -90Y-D
SKM63XMZ-ER25 -60Y-D	SKM63XMZ-ER32 -120Y-D
SKM63XMZ-ER25 -90Y-D	SKM63XMZ-ER40 -60Y-D
SKM63XMZ-ER25 -120Y-D	SKM63XMZ-ER40 -90Y-D

サイドロックホルダ END MILL HOLDER



SKM63XMZ-EM16-60Y-D
 SKM63XMZ-EM20-60Y-D
 SKM63XMZ-EM25-80Y-D
 SKM63XMZ-EM32-90Y-D

モールステーパホルダ MORSE TAPER HOLDER



SKM63XMZ-MTA1-120Y-D
 SKM63XMZ-MTA2-120Y-D
 SKM63XMZ-MTA3-125Y-D

フェースミルアーバ FACE MILL ARBORS



SKM63XMZ-FMA25.4 -45Y-D
 SKM63XMZ-FMA31.75 -45Y-D
 SKM63XMZ-FMC22 -45Y-D
 SKM63XMZ-FMC27 -45Y-D
 SKM63XMZ-FMC32 -45Y-D

SHOWA

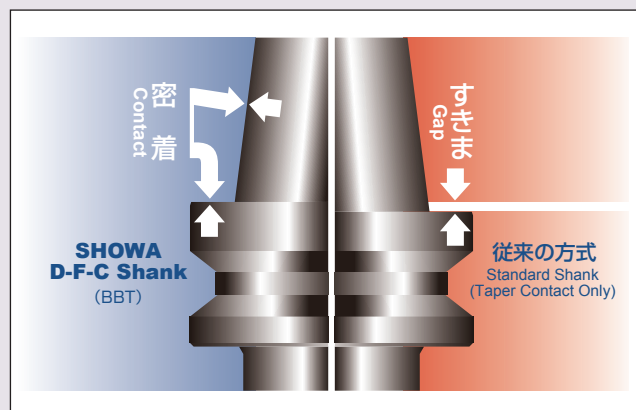
2面拘束システム

SHOWA D-F-C SYSTEM (BBT)

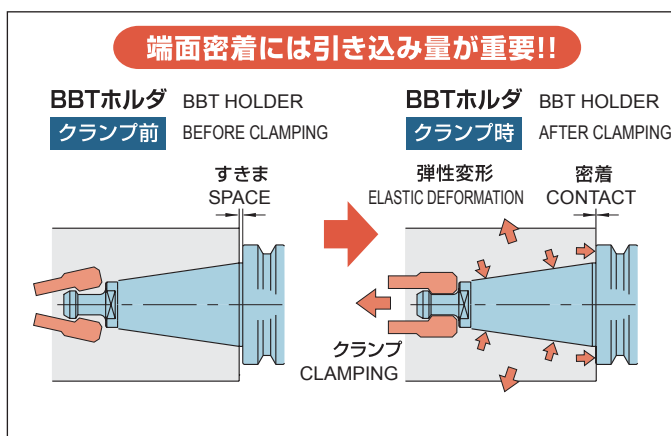


2面拘束システムによるメリット

- 加工面・加工寸法精度の**向上**
- 刃具の寿命**アップ**
- 重切削時の振動によるテーパ部の変色（フレッティング）**抑制**
- ATCの繰り返し精度の**向上**
- 高速回転時のZ方向の**安定**
- ボーリング加工の真円度の**向上**



SHOWA BBT TOOL SYSTEM

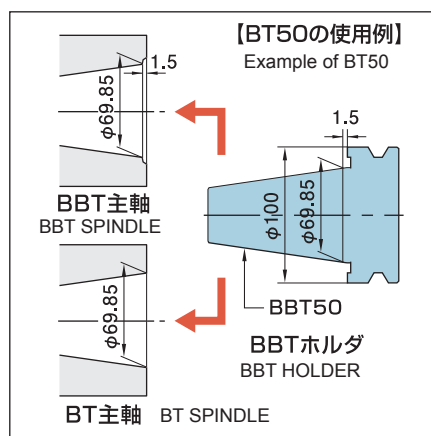


ホルダをクランプする前には端面にわずかな隙間があります。クランプ装置で引き込むことにより主軸が弾性変形で広がり、端面が完全に密着します。そのため、端面密着が確保する引き込み量が重要となります。

The Showa BBTTool System offers simultaneous dual contact between the machine spindle face and toolholder flange face, as well as the machine spindle taper and long toolholder taper shank.

*ビッグプラスシステムは、大昭和精機ライセンス商品です。

* BIG-PLUS system is Daishowa Seiki licensed products



【参考値】 Reference value

主軸サイズ Spindle size	クランプ力 Clamping force	引き込み量 AXIAL MOVEMENT AMOUNT
#40	800kg	20μm
#50	2,000kg	20μm

*上記表内の値はあくまでも参考値であり、主軸形状やクランプ機構により引込み量は異なります。(当社保有マシニングセンタにおける数値)

* The value of the table is for reference only and axial movement amount depends on the clamping mechanism and spindle shape. (The numerical values in the machining center owned by the Company)

特殊シャンクツールホルダ

OTHER SHANK STYLES

聖和精機は永年の豊富な経験から
様々なシャンク形状のホルダに対応致します。

SHOWA Tool holders are available with most of popular shanks.



POINT

1

小型から大型まで豊富なラインナップ

Full range of line up, small to big

S20T・HSKE32など小型シャンクから、BT50・HSKA100など大型シャンクまで豊富なラインナップで多様なシャンクタイプに対応致します。
また、小型シャンクではブルスタッドボルト一体式等も製作致します。

SHOWA Tooling System includes many sizes of shanks, from small ones such as S20T, HSKE32, to big ones such as BT50, HSKA100. Small shank holders with integral pull stud are also manufactured to order.

POINT

2

シャンクタイプとホルダタイプ

Shank types and Holder

S20T・S25T



- ・マイクロンチャックHPC Hタイプ
- ・コレットチャックRSC
- ・HPC-H Micron chuck
- ・RSC Collet chuck

HS63・HS100



- ・マイクロンチャック全タイプ
- ・コレットチャックRSC
- ・All type of HPC Micron chuck
- ・RSC Collet chuck

HSKE32・HSKE40



- ・マイクロンチャックHPC Hタイプ
- ・コレットチャックRSC
- ・HPC-H Micron chuck
- ・RSC Collet chuck

※商品の詳細については各営業担当にご相談下さい。

* Please refer to our distributor, or to us for details.



ニュースーパードリル NEW SUPER DRILL

MAX.1800mmの深穴加工
Deep boring up to 15 times diameter !

高い信頼性と実績

High Reliability and
Proven Performance

スーパードリルの名称でご愛顧いただいておりますが、時代に即した製品作りを目指すSHOWAでは、長年の経験と実績を踏まえ常に、研究、開発を進めてまいりました。ユーザの皆様方のご要望におこたえするため、更に使い易さと共に豊富な種類で、あらゆる加工に対応するニュースーパードリルを製作致しました。ニュースーパードリルはヘッド、シャンク部を組合わせた標準スタイルに、エクステンションアームを継ぎ足せば、さまざまな加工深さに対応出来る組立自在のコンビネーション方式で、一段と使い易い構造になっております。

SUPER DRILL was put on the market by SHOWA TOOL CO.

Since that time, it was continuously improved through in-the-field experiences. In response to customer's demands, NEW SUPER DRILL has been developed to increase its flexibility, employing a modular system. The basic set consists of a head and a shank. And, extension arbors are added for deeper holes. SUPER DRILL's ease-of-use is further enhanced by this modular construction.

POINT

1

加工径MIN ϕ 50mm～MAX ϕ 270mmを1回の作業で真円の穴加工が可能

Single Pass, precision boring of 50mm-270mm diameters

ニュースーパードリルは中央先端にセンタドリルを装着してありますので、加工物にポンチ又はセンタモミなどをする必要がありません。

又、センタドリルがガイドになって真円の加工が行なえます。

A1555・A265・B80・C100・D120標準サイズにE150・F180・G210・H240・I270の大径サイズを加え、10種類のヘッドを揃えております。

No center drilling or pilot hole required. Super Drill's built-in center drill acts as an axis for precision drilling.

New Super drill is available in 10 standard head sizes, A15-55, A2-65, B-80, C-100, D-120, E-150, F-180, G-210, H-240 and I-270, for drilling 50mm to 270mm diameters.

POINT

2

深穴加工に最適MAX1800mm

Specialty of deep hole drilling

ニュースーパードリルの切削刃は2枚（荒刃・仕上刃）1組とセンタドリルで構成され、穴あけ能力は非常に高く、切粉は小さく寸断されて排出されますので深穴加工に最適。

Combination of roughing and finishing blades form small chips, providing efficient chip removal. No pecking or dwelling required, even for deep holes.

POINT

3

難削材の加工が容易

Able to drill even in hard metals

切削刃は材質に、粉末ハイスを使用しておりますので、難削材も強力に加工できます。

New Super Drill cutting blades are manufactured from sintered HSS, providing excellent drilling performance even in hard metals.



加工径調整・再研磨が可能な切削刃

Reusable blades and center drill

仕上用切削刃を調整することによって、加工径を任意の寸法にセット出来ますので、従来のツイストドリル数本分の、価値があります。

ニュースーパードリルの切削刃は、センタドリル・R形刃（荒刃）・S形刃（仕上げ刃）の3種類で構成されており、いずれも再研磨が出来る、経済的なドリルです。

The cutting edge of New Super Drill consists of a center drill, a roughing(R) blade and a finishing(S) blade. Different diameter of holes can be bored by changing blades within the capacity of each drill holder.

The blades and center drill can be resharpened which reduces tool cost.



替刃研磨用治具

Re-sharpening fixture



R刃（荒刃）・S刃（仕上げ刃）再研磨の際、切削刃を取付けて使用するものです。

A pair of roughing and finishing blades, can be resharpened utilizing the resharpening fixture on the surface grinder.

オイルリング

Oil ring



ラジアルボール盤などで使用の場合に内部給油用として使用します。

Oil ring is used to supply coolant through the drill in rotational applications.

超硬ガイド（貫通穴加工用）

T/C Guides(for through hole)



貫通穴加工の場合に加工径、機械の回転数及び送り、主軸の剛性など、切削条件によって、貫通直前に横振れすることがあり、切削刃を損傷・破損したりする場合があります。この場合、超硬ガイドを取付ると、振れを最小限に防ぎます。

In case of through hole drilling, the drill may vibrate immediately before breaking through, depending on hole diameter, cutting speed and feed rate, and rigidity of the machine spindle. This can result in damage of the cutting blades. Using T/C guides when boring through holes will minimize vibration and help prevent tool damage.

切削刃の再研磨

Sharpening the blades

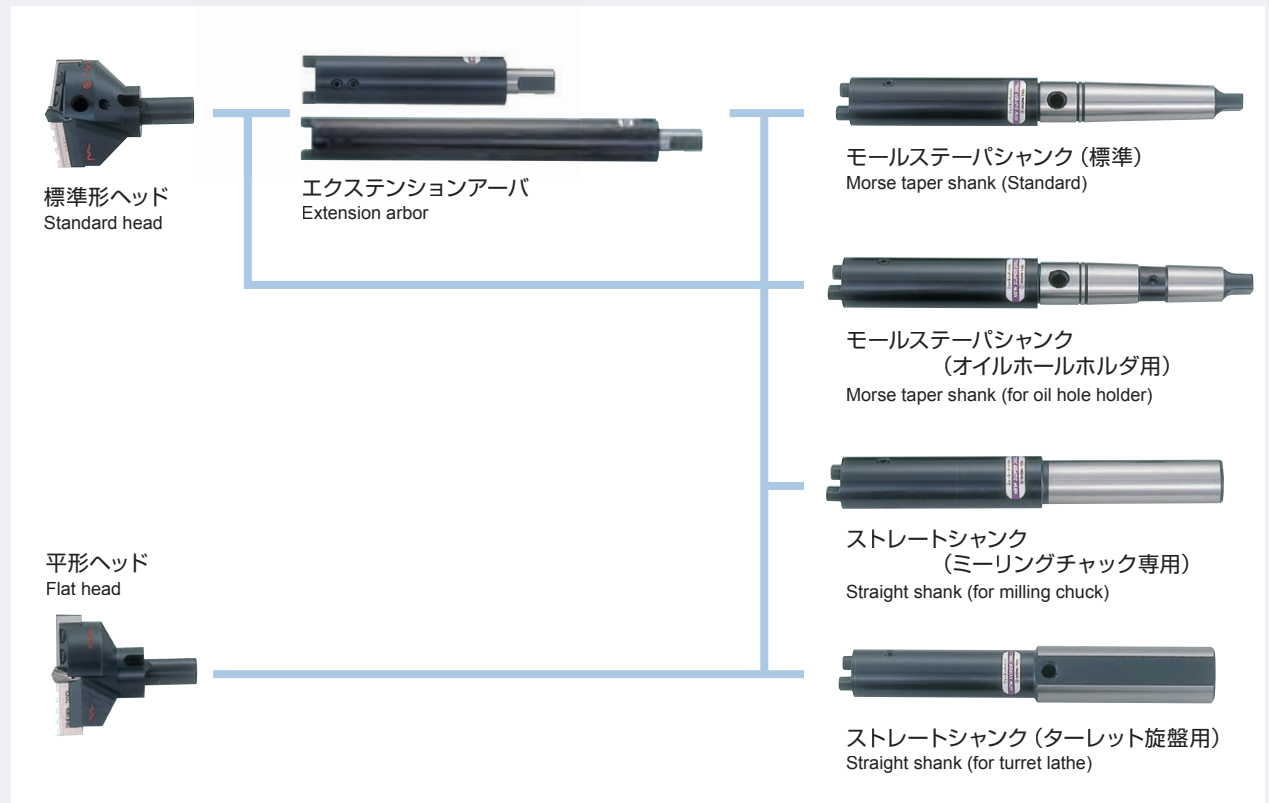


- ①再研磨するS刃・R刃2枚は必ず同じ高さ寸法に研磨する。
- ②両刃とも直線に研磨し、二番取りも忘れずに行なう。
- ③センタドリルは140°に研磨、刃裏をシンニングして先端を鋭角にする。

- ① "R" and "S" blades are ground to the same height.
- ② Both blades are ground in straight line. making first and second clearance.
- ③ Grind the center drill to the point angle of 140° with thinning.

組み合わせ自由自在。様々な加工に対応します。

Easy Assembly, Flexible for Various Applications



組立方法

Assembly

ニュースーパードリルはセンタドリル・R形刃（荒刃）・S形刃（仕上げ刃）の3種類の切削刃を組立てることにより、合理的で、優れたドリルヘッドを構成します。これにより優れた穴加工が行えます。

New Super Drill's cutting edge consists of three cutters a roughing(R) blade, a finishing(S) blade and a center drill. This combination of cutters gives outstanding drilling efficiency.

■手順 Procedure



- ① センタドリルを本体ヘッドの中央に挿入します。
 - ② ヘッドの「R」印の刻印されている側の溝にR形刃（荒刃）をセットします。
この場合、必ずセンタドリルの側面の切込溝に、R形刃（荒刃）の内端を掛け合せ、密着させて組付けます。これによってセンタドリルの回り止めと同時に固定の役目をしますので、ガタの無い様に密着させて組付けて下さい。
 - ③ S刻印のある方にS形刃（仕上げ刃）を組付けて下さい。
 - ④ 最後にヘッドの中央部のネジを回して、センタドリルを完全にロックして下さい。（寸法調整をする場合は、S形刃（仕上げ刃）の取付位置を調整して組付けて下さい。）
- ① Insert the center drill in the center of the head.
 - ② Clamp the roughing(R) blade in the seat marked with 「R」. The inside edge of the roughing blade must contact tightly against the side slot of the center drill, to prevent the center drill turning free.
 - ③ Clamp the finishing(S) blade in the seat marked S.
 - ④ Finally, tighten the center drill setting screw.

ニュースーパードリル切削条件 Guide Values for New Super Drill

回転数 (min ⁻¹) 切削送り (mm/rev.)																		
Speed																		

注：SCM、一般鋼材の調質鋼は硬度によって、回転数を30%～50%落して下さい。
その他、機械的及材質的に特殊な場合は、ご相談下さい。

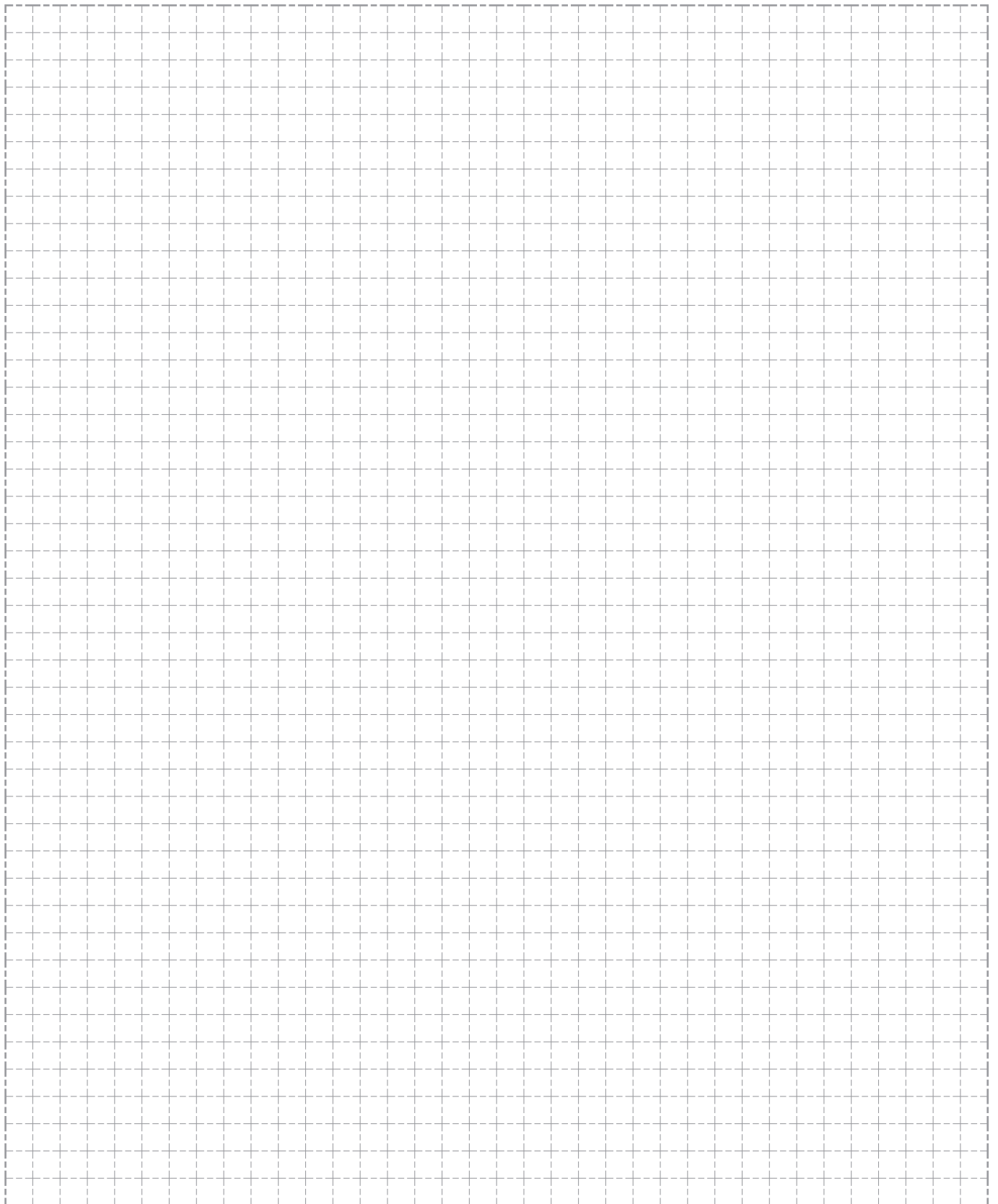
NOTE : Reduce drill speed by 30%～50% in case of quenched and tempered Chromoly, structural steel, etc. depending on their hardness.

ニュースーパードリル切削加工データ表 New Super Drill Drilling Data

項目 Nominal 呼び Item	加工径 Dia. (mm)	回転数 Speed (min ⁻¹)	材質 Material 切削速度 Cut.speed 切削送り Feed		
			切削トルク(kN・m) Cut.torque	切削動力(kW) Cut.power	スラスト(kN) Thrust force
A1-50～55	50	127	0.17	2.2	4.8
	55	116	0.20	2.3	5.2
	60	106	0.23	2.5	5.6
A2-55～65	65	98	0.26	2.6	6.0
	70	91	0.30	2.8	6.4
	75	85	0.33	2.9	6.8
B-65～80	80	80	0.37	3.1	7.2
	85	75	0.41	3.2	7.5
	90	71	0.46	3.4	7.9
C-80～100	95	67	0.50	3.5	8.3
	100	64	0.55	3.6	8.6
	105	61	0.60	3.8	9.0
D-100～120	110	58	0.64	3.9	9.3
	115	55	0.70	4.0	9.7
	120	53	0.75	4.2	10.0
E-120～150	125	51	0.80	4.3	10.4
	130	49	0.86	4.4	10.7
	135	47	0.92	4.6	11.1
F-150～180	140	45	0.97	4.7	11.4
	145	44	1.03	4.8	11.8
	150	42	1.10	4.9	12.1
G-180～210	155	41	1.16	5.0	12.4
	160	40	1.22	5.2	12.8
	165	39	1.29	5.3	13.1
	170	37	1.36	5.4	13.4
	175	36	1.43	5.5	13.7
H-180～210	180	35	1.50	5.6	14.1
	185	34	1.57	5.8	14.4
	190	34	1.64	5.9	14.7
	195	33	1.72	6.0	15.1
	200	32	1.79	6.1	15.4
H-210～240	205	31	1.87	6.2	15.7
	210	30	1.95	6.3	16.0
	215	30	2.03	6.4	16.3
	220	29	2.11	6.5	16.6
	225	28	2.19	6.7	17.0
I-240～270	230	28	2.28	6.8	17.3
	235	27	2.36	6.9	17.6
	240	27	2.45	7.0	17.9
	245	26	2.54	7.1	18.2
	250	25	2.63	7.2	18.5
I-240～270	255	25	2.72	7.3	18.8
	260	24	2.81	7.4	19.1
	265	24	2.90	7.5	19.4
	270	24	3.00	7.6	19.7

注：本表は、理論計算値です。ドリル加工効率を考慮するため、本表より50%以上、余裕のある機械でご利用下さい。

NOTE : The above values are not ones measured in actual drilling. It is recommended to use New Super Drill on a machine having 50% or more bigger capacity than these values for efficient drilling.



BT series

BTシリーズ

マイクロンチャック(ミーリングチャック)	37,38	MICRON CHUCK (Milling Chuck)
マイクロンチャック Hシリーズ	41,42	MICRON CHUCK H series
マイクロンチャック Mシリーズ	43,44	MICRON CHUCK M series
ハードチャック	45	HARD CHUCK
小径ハードチャック	46	SLIM HARD CHUCK
ニューミーリングチャック高速タイプ	47	NEW MILLING CHUCK G type
コレットチャック	50,51	COLLET CHUCK
コレットチャック高速タイプ	52	COLLET CHUCK G type
ドリルチャック(シャンク一体型)	58	DRILL CHUCK
コレットチャック (スリムタイプ)	59	COLLET CHUCK (SLIM TYPE)
ハイデュアルチャック	61	Hy-Dual CHUCK
シンクロタップホルダ SYFN型	63	SYNCHRO TAP HOLDER type SYFN
シンクロタップホルダ SYFS型	63	SYNCHRO TAP HOLDER type SYFS
コレットチャック (スリムタイプ)	64	COLLET CHUCK (SLIM TYPE)
タップホルダ(正転式)	65	TAP HOLDER (Clockwise Rotation)
TCC型タップコレット	66	TAP COLLETS (Type TCC)
自動定寸装置付タッパ	67	DEPTH CONTROL TAPPER
TC型タップコレット	68	TAP COLLETS (Type TC)
<ボーリングシステム>ツインカット	69	<BORING SYSTEM> TWINCUT
<ボーリングシステム>大径用ツインカット	70	<BORING SYSTEM> TWINCUT for LARGE BORE
<ボーリングシステム>ファーストカット	71	<BORING SYSTEM> FIRSTCUT
<ボーリングシステム>ファーストカット [小径穴加工ツール]	72	<BORING SYSTEM> FIRSTCUT [Small-hole Boring Tool]
サイドロックホルダA型	75	END MILL HOLDER
サイドロックホルダD型	75	END MILL HOLDER (For ANSI type combination shank)
サイドロックドリルホルダ	76	SIDE LOCK DRILL HOLDER
モールステーパホルダA型	77	MORSE TAPER HOLDER (Type A)
モールステーパホルダB型	78	MORSE TAPER HOLDER (Type B)
正面フライスアーバA型	79	FACE MILL ARBOR (Type A)
正面フライスアーバB型	80	FACE MILL ARBOR (Type B)
正面フライスアーバC型	81	FACE MILL ARBOR (Type C)
ラジアスマル用ロングアーバ	82	RADIUS MILL LONG ARBOR
正面フライスアーバH型	83	FACE MILL ARBOR (Type H)
シェルエンドミルアーバA型	85	SHELL MILL ARBOR (Type A)
シェルエンドミルアーバB型	86	SHELL MILL ARBOR (Type B)
サイドカッタアーバ	86	SIDE CUTTER ARBOR
トラクションドライブ増速スピンドル	87,88	TRACTION DRIVE SPEED ACCELERATOR
オイルホールホルダ(サイドロック式)	89	OIL-HOLE ADAPTER (Set Screw Type)
ストレートスリーブ	89	STRAIGHT SLEEVE
オイルホールホルダ(モールステーパ式)	90	OIL-HOLE ADAPTER (Morse taper Type)
モールステーパスリーブ	90	MT SLEEVE
オイルホールハードチャック	91	OIL-HOLE HARD CHUCK
オイルホールタッパ	92	OIL-HOLE TAP HOLDER
アングルジェット	93,94	ANGLE JET (Angle Head Holder)



FIG.1

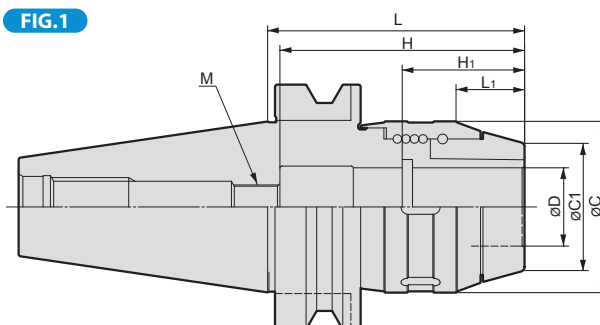


FIG.2

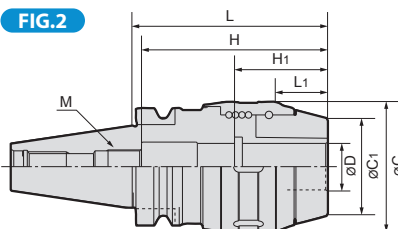
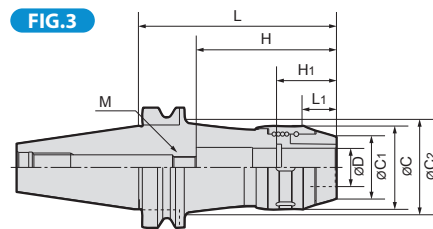


FIG.3



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		A級	AA級	BBT	Fig	øD	L	L1	øC	øC1	øC2	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																												
BT30 (BBT30)	HPC16-	100	○	○	○	2	16	100	26	56	34	-	85	50	40	51	70~80	M10	1.4									
	HPC20-	100	○	○	○		20			38	45				1.3													
	HPC25-	100	△	△	△		25			44	50				1.6													
	HPC32-	105	△	△	△		32	105	27.5	70	52		80	53	55	55	57~70	M18	1.9									
Max. 10,000 min ⁻¹																												
BT40 (BBT40)	HPC16-	090	○	○	○	1	16	90	26	56	34	-	85	50	40	51	70~80	M10	1.8									
		120	△	△	△			120											2.2									
	HPC20-	090	○	○	○		20	90		38															1.7			
		120	△	△	△						120										45	51			2.1			
	HPC25-	105	○	○	○	25	105	27.5	62	44	100		53	50	55	55	77~90	M18	2.0									
		135	△	△	△									135												2.5		
	HPC32-	105	○	○	○	2	32		105	70				52					117	57	55	55	94~107		2.2			
		135	△	△	△				135																			
	HPC42-	135	△	△	△		42		135		30.5		82		62	100	60				60				77~90			3.5

MODEL			A級	AA級	BBT	Fig	φD	L	L1	φC	φC1	φC2	H	H1	最小刃具挿入量 スキマスルー センタースルー	調整量	M	N/W (kg)		
Max. 8,000 min ⁻¹																				
BT50 (BBT50)	HPC16-	105	○	○	○	1	16	105	26	56	34	—	85	40	70~80	M10	4.4			
		135	△	△	△	3		135				57					4.7			
		165	△	△	△			165				62					5.5			
	HPC20-	105	○	○	○	1	20	105	38	62	85	50	45	51	70~80	M10	4.3			
		135	△	△	△	3		135									57	4.7		
		165	○	○	△			165									62	5.5		
	HPC25-	105	○	○	○	1	25	105	62	44	72	100	50	51	77~90	M18	4.4			
		135	△	△	△	3		135									62	4.8		
		165	○	○	△			165									72	5.7		
		200	△	△	△	3		200									—	6.6		
		250	△注4	—	△			250									—	7.8		
	HPC32-	105	○	○	○	1	32	105	27.5	70	52	75	117	53	55	55	94~107	M18	4.4	
		135	△	△	△	3		135											70	5.0
		165	○	○	△			165												5.6
		200	△	△	△	3		200												7.2
		250	△注4	—	△			250												8.6
		300	△注4	—	△			300												10.3
	HPC42-	110	○	○	○	1	42	110	30.5	82	62	80	122	57	60	60	99~112	M18	4.6	
		135	△	△	△	3		135												5.3
		165	○	○	△			165											82	6.2
		200	△	△	△			200												8.3

△: 受注生産品

注: 1. チャックレンチ, 調整ネジは付属していません。

2. 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。

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。

4. L寸法が200ミリ以上のものの振れ精度は口元5μ、3D先8μとなります。

△: Mark tools are manufactured to order.

NOTE: 1. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.

2. Insert the O-ring included in the box to the groove of the ID for thru-the-tool use.

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.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE				
①	②	③	④	⑤
BT30	-	HPC	16	- 100 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			



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.39 コレット STRAIGHT COLLETS



アクセサリ ACCESSORIES

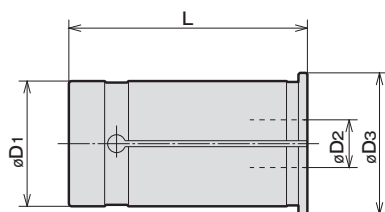
➡ P.40 調整ネジ・チャックレンチ ADJUST SCREW, CHUCK WRENCH



アクセサリ

ストレートコレット

STRAIGHT COLLET

SC^①-^②D^③

CODE		øD3	L
SC D ₁ - D ₂			
SC16	-6·8·10·12	20	47
SC20	-6·8·10·12·16	23.5	50
SC25	-6·8·10·12·16·20	30	60
SC32	-6·8·10·12·16·20·25	37.5	70
SC42	-6·8·10·12·16·20·25·32	47.5	80

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① SC ② 16 ③ - 6

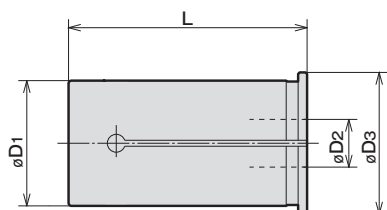
① 呼称 Name
② D₁ D₁
③ D₂ D₂



アクセサリ

ストレートコレット(オイルホールタイプ)

STRAIGHT COLLET (Oil-Hole Type)

SCOH^①-^②D^③

CODE		φD ₃	L	最小挿入量
SCOH ㉑-㉒				
SCOH20	-6	23.5	54.5	27
	-8			30
	-10			34
	-12			35
	-16			38
SCOH25	-6	30	60	27
	-8			30
	-10			32
	-12			35
	-16			38
	-20			41
SCOH32	-6	37.5	70	27
	-8			30
	-10			32
	-12			35
	-16			38
	-20			40
	-25			44

CODE		φ D ₃	L	最小挿入量
SCOH	(D ₁)-(D ₂)			
SCOH42	-6	47.5	80	27
	-8			30
	-10			32
	-12			35
	-16			42
	-20			45
	-25			50
	-32			

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① SCOH ② 32 ③ - 20

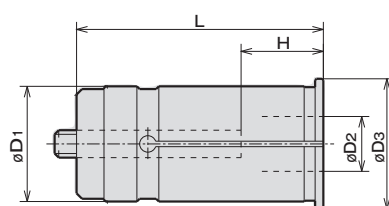
① 呼称 Name
② D₁ D₁
③ D₂ D₂



アクセサリ

調整ネジ付ストレートコレット

STRAIGHT COLLET WITH ADJUST SCREW

NC^①-^②D^③

CODE NC ^① - ^② D ^③	φD ₃	L	H	MIN.	MAX.
NC20	-6・8・10・12・16	23.5	60	25	35
				20	45
NC32	-6・8・10・12・16・20・25	37.5	80	25	55
				20	45
NC42	-6・8・10・12・16・20・25・32	47.5	90	30	65
				20	45

注: 全SHOWAチャック用
NOTE: Applicable to Micron chucks and Hard chucks.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① NC ② 32 ③ - 6

① 呼称 Name
② D₁ D₁
③ D₂ D₂

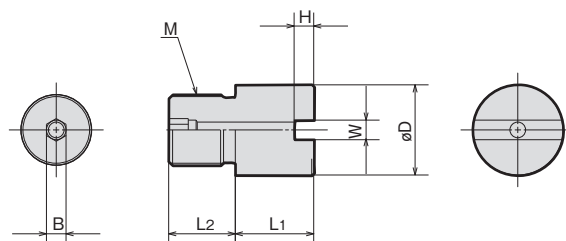
マイクロンチャック(ミールリングチャック)用アクセサリ

ACCESSORIES for MICRON CHUCK (Milling Chuck)



調整ネジ (BT・BBTシャンク マイクロンチャック専用)

ADJUST SCREW (For BT・BBT shank standard MICRON CHUCK)



MODEL	CODE	øD	M	L1	L2	W	H	B	MICRON CHUCK
HAS1620-05	17602	15	M10×1.0	5	14	5	3.5	5	HPC16 HPC20
HAS1620-15	17604			15					
HAS1620-25	17606			25					
HAS2532-10	17612	23	M18×1.0	10	17	5	5	5	HPC25 HPC32
HAS2532-20	17614			20					
HAS2532-35	17616			35					
HAS4250-10	17622	33	M18×1.0	10	17	5	5	5	HPC42 HPC50
HAS4250-20	17624			20					
HAS4250-35	17626			35					

注:1. チャック本体には付属しておりません。別途ご注文下さい。

2. 特殊仕様については受注生産致しますので、刃具形状等をご連絡下さい。

NOTE:1. The above Adjust Screws are sold separately.

2. Above Adjust Screws can not be used for "H" and "M" series Micron Chucks.



チャックレンチ

CHUCK WRENCH



フックスパナ HOOK SPANNER

チャックコード CHUCK CODE	レンチコード WRENCH CODE	
マイクロンチャック MICRON CHUCK		
HPC16,HPC20	FS52-55G	35852
HPC25,HPC16S,HPC20S	FS58-62G	35853
HPC32,HPC25S	FS68-75G	35854
HPC42,HPC32S	FS80-90G	35855

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

▶▶ センタースルー対応(オプション) Thru-the-tool Coolant Available (Option)

▶▶ スキマスルー対応(オプション) Thru-the-groove Coolant Available (Option)

▶▶ BBT対応 BBT Available

Hシリーズ
H-series

注 : HPC03H, HPC04H, HPC05Hでスキマスルーまたはセンタースルーされる場合は、クーラント圧力を1MPa以下でご使用ください。なお、1MPaを超えてセンタースルーされる場合は、クーラント圧力に応じて特殊対応(有償)が必要です。別途ご相談ください。

Note : When HPC03H, HPC04H and HPC05H is used through the groove coolant or through the tool coolant usage, please keep the coolant pressure within 1MPa and under. In case those 3 kinds of tools are used in through the tool coolant at over 1MPa pressure, it requires special adjustment according to its pressure, need additional cost, please contact Showa distributor.

FIG.1

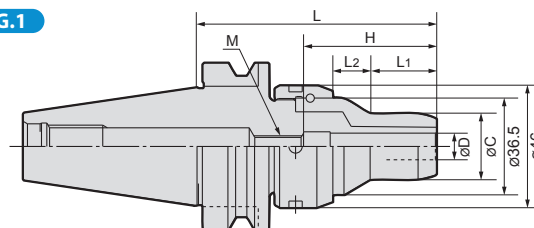
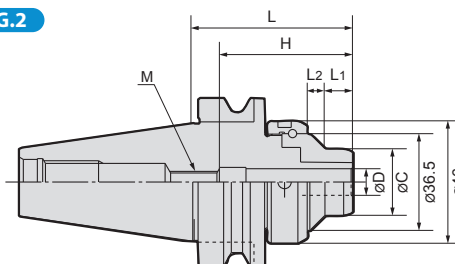


FIG.2



シャック公差h7以内の刃具をご使用下さい。

Cutter shank diameter should be h7 or better.

MODEL		A	AA	GType	FIG	φD	L	L1	L2	φC	H	最小刃具 挿入量	調整量		調整ネジ M	スキマ スルー	センター スルー	N/W (Kg)											
													MIN	MAX															
Max. 20,000 min ⁻¹ (G Type:Max. 30,000 min ⁻¹)																													
BT30 (BBT30)	HPC03H	060	○	○	○	2	3	60	10.3	6.7	25	-	15	-	-	-	○	○追加加工	0.9										
		090	○	○	○	1		90	25	14							○	○追加加工	1.0										
	HPC04H	060	○	○	○	2	4	60	10.3	6.7							○	○追加加工	0.9										
		090	○	○	○	1		90	25	14							○	○追加加工	1.0										
	HPC05H	060	△	△	△	2	5	60	10.3	6.7							○	○追加加工	0.9										
		090	△	△	△	1		90	25	14							○	○追加加工	1.0										
	HPC06H	060	○	○	○	2	6	60	10.3	6.7			37.5	23	28		37	AS17-2-M5-CTW	○有償	○	0.9								
		090	○	○	○	1		90	25	14									○有償	○	1.0								
	HPC07H	060	△	△	△	2	7	60	10.3	6.7									23	28	37	AS17-2-M6-CTW	○有償	○	0.9				
		090	△	△	△	1		90	25	14													○有償	○	1.0				
	HPC08H	060	○	○	○	2	8	60	10.3	6.7													35	30	50	AS22-2-M6-CTW	○有償	○	0.9
		090	○	○	○	1		90	25	14																	○有償	○	1.0
	HPC09H	060	△	△	△	2	9	60	10.3	6.7		23		35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○									0.9		
		090	△	△	△	1		90	25	14							○有償	○									1.0		
	HPC10H	060	○	○	○	2	10	60	10.3	6.7							35	32	50	AS25-2-M10-CTW	○有償	○					0.9		
		090	○	○	○	1		90	25	14											○有償	○					1.0		
	HPC11H	060	△	△	△	2	11	60	12.2	4.8											55	40	55	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	0.9		
		090	△	△	△	1		90	25	14															○有償	○	1.0		
	HPC12H	060	○	○	○	2	12	60	12.2	4.8		55	25	50	AS25-2-M10-CTW	○有償									○	0.9			
		090	○	○	○	1		90	25	14						○有償									○	1.0			
HPC13H	090	△	△	△	1	13	90	25	14	60	40					42	60	AS25-2-M10-CTW	○有償	○					1.0				
	HPC14H	090	△	△															△	○有償						○			
HPC15H	090	△	△	△															○有償	○									
HPC16H	090	△	△	△															○有償	○									
												○有償	○																
												○有償	○																

Max. 20,000 min ⁻¹ (G Type:Max. 30,000 min ⁻¹)																					
BT40 (BBT40)	HPC03H	060	○	○	○	2	3	60	10.3	6.7	25	15	15	-	-	-	○	○追加加工	1.4		
		090	○	○	○	1		90	25	14							○	○追加加工	1.5		
		120	○	○	○			120									○	○追加加工	1.7		
	HPC04H	060	○	○	○	2	4	60	10.3	6.7							○	○追加加工	1.4		
		090	○	○	○			90									○	○追加加工	1.5		
		120	○	○	○	1		120	25	14							○	○追加加工	1.7		
	HPC05H	090	△	△	△	1	5	90									○	○追加加工	1.5		
		120	△	△	△			120									○	○追加加工	1.7		
		120	△	△	△			120									○	○追加加工	1.7		
	HPC06H	060	○	○	○	2	6	60	10.3	6.7		37.5	23	28	37	AS17-2-M5-CTW	○有償	○	1.4		
		090	○	○	○			90									○有償	○	1.5		
		120	○	○	○	1		120	25	14							○有償	○	1.7		
	HPC07H	090	△	△	△	1	7	90					30	30		37	AS17-2-M6-CTW	○有償	○	1.5	
		120	△	△	△			120										○有償	○	1.7	
		120	△	△	△			120										○有償	○	1.7	
	HPC08H	060	○	○	○	2	8	60	10.3	6.7			50	23		35	50	AS22-2-M6-CTW	○有償	○	1.4
		090	○	○	○			90											○有償	○	1.5
		120	○	○	○	1		120	25	14									○有償	○	1.7
	HPC09H	090	△	△	△	1	9	90				35		35	50	AS22-2-M8-CTW		○有償	○	1.5	
		120	△	△	△			120										○有償	○	1.7	
		120	△	△	△			120										○有償	○	1.7	

MODEL		A	AA	GType	FIG	φD	L	L1	L2	φC	H	最小刃具挿入量		調整量		調整ネジ M	スキマスルー	センタースルー	N/W (Kg)
														MIN	MAX				
Max. 20,000 min ⁻¹ (G Type: Max. 30,000 min ⁻¹)																			
BT40 (BBT40)	HPC10H	060	○	○	○	2													1.4
		090	○	○	○		10	60	10.3	6.7									1.5
		120	○	○	○			90											1.7
	HPC11H	090	△	△	△	1		120											1.5
		120	○	△	△		11	90	25	14									1.7
		060	○	○	○			120											1.4
	HPC12H	090	○	○	○	2		60	12.2	4.8									1.5
		120	○	○	○		12	90											1.7
		090	△	△	△	1		120											1.6
	HPC13H	090	△	△	△		13		25	14									1.6
		090	△	△	△		14												
		090	△	△	△		15												
BT50 (BBT50)	HPC03H	105	○	○	—		3	105											4.0
		150	○	○	—			150											4.6
		105	○	○	—		4	105											4.0
	HPC04H	150	○	○	—			150											4.6
		105	△	△	—		5	105											4.0
		105	△	△	—			105											4.0
	HPC06H	105	○	○	—		6	150											4.6
		150	○	○	—			150											4.6
		105	△	△	—		7	105											4.0
	HPC08H	105	○	○	—		8	150											4.6
		150	○	○	—			150											4.6
		105	△	△	—		9	105											4.0
	HPC10H	105	○	○	—		10	150											4.6
		150	○	○	—			150											4.6
		105	△	△	—		11	105											4.0
	HPC12H	105	○	○	—		12	150											4.6
		150	○	○	—			150											4.6
		105	△	△	—		13												4.0
	HPC14H	105	△	△	—		14												4.0
		105	△	△	—		15												4.0
		105	△	△	—		16												4.0

△: 受注生産品 △: Mark tools are manufactured to order.

注: 1. チャックレンチ・調整ネジは付属しておりません。

2. HPC03H, 04H, 05H のセンタースルー対応には追加加工が必要です。別途ご相談下さい。追加加工した商品には「CT」とマーキングされます。

3. HPC06H 以上のスキマスルー対応は有償となります。製作につきましては別途ご相談下さい。HPC06H 以上のスキマスルー対応商品には「ST」とマーキングされます。

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. BBTシャンクの製作につきましては、別途ご相談下さい。

NOTE: 1. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.

2. When the thru-the-coolant application is needed for HPC03H, HPC04, or HPC05, please instruct when ordering. "CT" will be marked for this application.

3. The thru-the-groove-coolant application for HPC06 or larger will be charged. Please instruct when ordering. "ST" will be marked for this application.

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. Please feel free to ask us when need BBT shanks.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE					
①	②	③	④	⑤	⑥
BT30	HPC	03	H	060	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 Hシリーズ	H series				
⑤ GL長さ L	G.L. Length				
⑥ 等級	Grade				



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.42 調整ネジ ADJUST SCREW



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.44 チャックレンチ CHUCK WRENCH

マイクロチャック Hシリーズ、Mシリーズ用アクセサリ

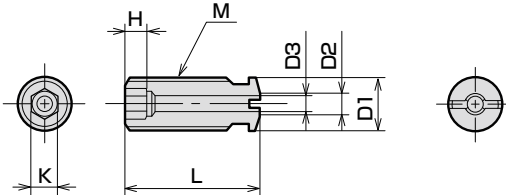
ACCESSORIES for MICRON CHUCK H series M series



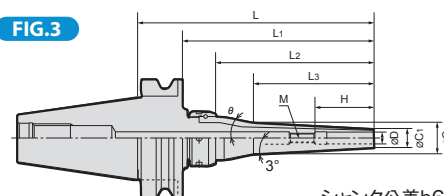
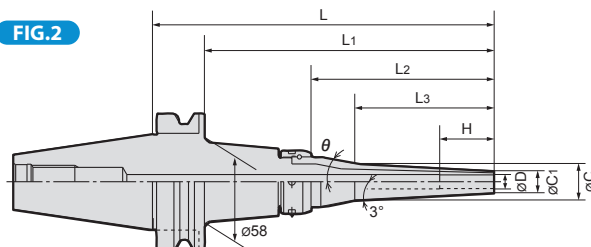
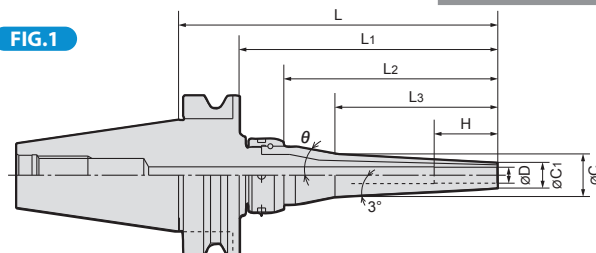
アクセサリ

調整ネジ (マイクロチャックHシリーズ、Mシリーズ)

ADJUST SCREW for MICRON CHUCK H series, M series



MODEL	CODE	M	L	D1	D2	D3	K	H	MICRON CHUCK
AS17-2-M5-CTW	17672	M5×0.8	17	5	3	2	2.5	3	HPC06H
AS17-2-M6-CTW	17676	M6×1.0	17	6			3		HPC07H
AS22-2-M6-CTW	17678		22						HPC08H, HPC08M
AS22-2-M8-CTW	17680	M8×1.25		8	5	4	4	5	HPC09H, HPC10H
AS25-2-M8-CTW	17682		25						HPC09M, HPC10M, HPC11M~12M
AS25-2-M10-CTW	17684	M10×1.5		10	6	5	5	6	HPC11H~16H

Mシリーズ
M-series

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		STOCK	Fig	φD	φC1	φC	L	L1	L2	L3	H	最小刃具 挿入量	調整ネジ可動量		M	θ	N/W (kg)	
Max. 15,000 min ⁻¹																		
BT30 (BBT30)	HPC03M-	130	△	1	3	9	16	130	108	84	67	—	20	—	—	—	34	0.8
		180	△				20	180	158	134	102						18	1.0
	HPC04M-	130	△		4	10	17	130	108	84	67						33	0.8
		180	△				21	180	158	134	102						17	1.0
	HPC05M-	130	△		5	11	18	130	108	84	67						32	0.8
		180	△				22	180	158	134	102						16	1.0
	HPC06M-	130	△	6	12	19	130	108	84	67	30	0.8						
		180	△			23	180	158	134	102	15	1.0						
	HPC07M-	130	△	7	13	20	130	108	84	67	28	0.8						
		180	△			24	180	158	134	102	14	1.0						
	HPC08M-	130	△	8	14	21	130	108	84	67	27	0.8						
		180	△			25	180	158	134	102	13	1.0						
BT40 (BBT40)	HPC09M-	130	△	3	9	15	22	130	108	84	67	50	35	50	M8	26	0.8	
		180	△				26	180	158	134	102					12	1.0	
	HPC10M-	130	△		10	16	23	130	108	84	67					24	0.8	
		180	△				27	180	158	134	102					11	1.0	
	HPC11M-	130	△		11	17	24	130	108	84	67					23	0.8	
		180	△				28	180	158	134	102					10	1.0	
	HPC12M-	130	△	12	18	25	130	108	84	67	21	0.8						
		180	△			29	180	158	134	102	9	1.0						

Max. 15,000 min ⁻¹																
BT40 (BBT40)	HPC03M-	135	○	3	9	16	135	108	84	67	20	-	-	-	34	1.4
		185	○			20	185	158	134	102					18	1.6
	HPC04M-	135	○			17	135	108	84	67					33	1.4
		185	○	4	10	21	185	158	134	102	35	-	-	-	17	1.6
	HPC05M-	135	△			18	135	108	84	67					32	1.4
		185	△	5	11	22	185	158	134	102					16	1.6
	HPC06M-	135	○			19	135	108	84	67	50	-	-	-	30	1.5
		185	○	6	12	23	185	158	134	102					15	1.6
	HPC07M-	135	△			20	135	108	84	67	55	-	-	-	28	1.5
		185	△	7	13	24	185	158	134	102					14	1.6
	HPC08M-	135	○			21	135	108	84	67	40	35	55	M10	27	1.5
		185	○	8	14	25	185	158	134	102					13	1.7
BT50 (BBT50)	HPC09M-	135	△			22	135	108	84	67	55	40	55	M10	26	1.5
		185	△	9	15	26	185	158	134	102					12	1.7
	HPC10M-	135	○			23	135	108	84	67	40	35	55	M10	24	1.5
		185	○	10	16	27	185	158	134	102					11	1.7
	HPC11M-	135	△			24	135	108	84	67	55	40	55	M10	23	1.5
		185	△	11	17	28	185	158	134	102					10	1.7
	HPC12M-	135	○			25	135	108	84	67	40	35	55	M10	21	1.5
		185	○	12	18	29	185	158	134	102					9	1.7

MODEL		STOCK	Fig	φD	φC1	φC	L	L1	L2	L3	H	最小刃具 挿入量	調整ネジ可動量		M	θ	N/W (kg)	
													MIN	MAX				
Max. 10,000 min ⁻¹																		
BT50 (BBT50)	HPC03M-	150	○	1	3	9	16	150	112	84	67	20					34	4.2
		200	○				20	200	162	134	102						18	4.4
		250	○				250	212									5.3	
	HPC04M-	150	○	1	4	10	17	150	112	84	67						33	4.3
		200	○				21	200	162	134	102						17	4.3
		250	○				150	212									4.4	
	HPC05M-	150	△	1	5	11	18	150	112	84	67						32	5.3
		200	△				22	200	162	134	102						16	4.4
		250	△				250	212									5.3	
	HPC06M-	150	○	1	6	12	19	150	112	84	67	35				30	4.3	
		200	○				23	200	162	134	102					15	4.5	
		250	○				250	212								5.3		
	HPC07M-	150	△	1	7	13	20	150	112	84	67					28	4.3	
		200	△				24	200	162	134	102					14	4.5	
		250	△				250	212								5.3		
	HPC08M-	150	○	1	8	14	21	150	112	84	67					27	4.3	
		200	○				25	200	162	134	102					13	4.5	
		250	○				250	212								5.4		
	HPC09M-	150	△	1	9	15	22	150	112	84	67					26	4.3	
		200	△				26	200	162	134	102					12	4.5	
		250	△				250	212								5.4		
	HPC10M-	150	○	1	10	16	23	150	112	84	67	40				24	4.3	
		200	○				27	200	162	134	102					11	4.5	
		250	○				250	212								5.4		
	HPC11M-	150	△	1	11	17	24	150	112	84	67					23	4.3	
		200	△				28	200	162	134	102					10	4.5	
		250	△				250	212								5.4		
	HPC12M-	150	○	1	12	18	25	150	112	84	67					21	4.3	
		200	○				29	200	162	134	102					9	4.5	
		250	○				250	212								5.4		

△: 受注生産品

- 注: 1. チャックレンチ, 調整ネジは付属しておりません。
 2. ドリルをご使用の際は調整ネジ及び、調整ねじ穴付(受注生産)が必要です。
 製作につきましては別途ご相談下さい。
 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。
 4. BBTシャンクの製作につきましては別途ご相談に応じます。

△: Mark tools are manufactured to order.

- NOTE: 1. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
 2. Adjust screw is manufactured to order.
 Please instruct when ordering.
 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.
 4. Please feel free to ask us when need BBT shanks.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE				
①	②	③	④	⑤
BT50	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 φD	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.42 調整ネジ ADJUST SCREW

アクセサリ ACCESSORIES
 P.44 チャックレンチ CHUCK WRENCH

マイクロンチャック Hシリーズ、Mシリーズ用アクセサリ

ACCESSORIES for MICRON CHUCK H series M series



チャックレンチ (マイクロンチャックHシリーズ、Mシリーズ)

CHUCK WRENCH for MICRON CHUCK H series, M series



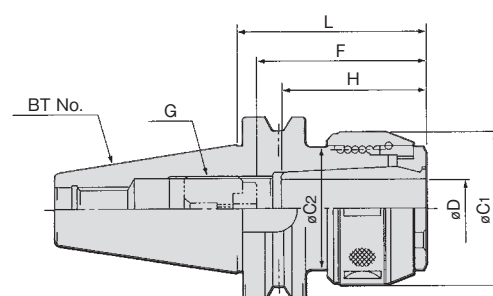
フックピンスパナ HOOK PIN SPANNER		
チャックコード CHUCK CODE	レンチコード WRENCH CODE	
マイクロンチャック MICRON CHUCK		
HPC03H~HPC16H HPC03M~HPC12M	FP45-48G	35851

特 長

ハードチャックはツーリングに要求される条件（剛性・求心性・操作性・経済性）を総合的に考えて設計していますので、あらゆる条件にもハイレベルで調和を計り無理のないツールレイアウトが可能です。

FEATURES

- The ball screw structure provides high clamping power.
- Easy handling.
- High accuracy and rigidity are kept long.



MODEL	CODE		øD	L	øC1	øC2	H	G	F		SPRING COLLET	ADJUST SCREW	N/W (kg)
	BT	SBT							MIN.	MAX.			
BT40 SBT40	-CTH16 -105	11192	2201002	16	105	52	50	M18×1.5	50	80	C16-(16)	OR-M18	1.9
	-135	11194	2201004		135								2.3
	-165	11196	2201006		165								2.7
	-CTH20 -090	11198	2201008	20	90	60	50	M18×1.5	50	75	C20-(20)	OR-M18	1.9
	-120	11200	2201010		120								2.4
	-CTH25 -105	11202	2201012	25	105	68	68	M28×1.5	68	85	C25-(25)	OR-M28	2.2
	-135	11204	2201014		135								2.9
	-165	11206	2201016		165								3.5
	-CTH32 -105	11208	2201018	32	105	80	70	M18×1.5	80	95	CS32-(32)	OR-M18	2.6
	-135	11210	2201020		135			M28×1.5					3.3
BT50 SBT50	-CTH16 -105	13402	2202002	16	105	52	50	M18×1.5	50	100	C16-(16)	OR-M18	4.2
	-135	13404	2202004		135								4.7
	-165	13406	2202006		165								5.2
	-CTH20 -105	13428	2202008	20	105	60	50	M18×1.5	50	100	C20-(20)	OR-M18	4.6
	-135	13430	2202010		135								5.1
	-165	13432	2202012		165								5.6
	-CTH25 -105	13408	2202014	25	105	68	68	M28×1.5	68	100	C25-(25)	OR-M28	4.6
	-135	13410	2202016		135								5.2
	-165	13412	2202018		165								6.0
	-CTH32 -105	13414	2202020	32	105	80	80	M36×1.5	80	100	C32-(32)	OR-M36	4.8
	-135	13416	2202022		135								5.9
	-165	13418	2202024		165								6.9
	-CTH42 -105	13420	2202026	42	105	95	90	M36×1.5	90	110	C42-(42)	OR-M36	5.2
	-135	13422	2202028		135								6.5
	-165	13424	2202030		165								7.7
	-CTH50 -120	13434	2202032	50 (50.8)	120	105	99	M36×1.5	95	115	C50-(50) -(50.8)	OR-M36	6.4
	-135	13436			135								7.2
	-165	13438			165								8.7

- 注：1. スプリングコレット(最大把握径)は付属しております。
他のサイズのスプリングコレットをご希望の際は別途申し付け下さい。
2. チャックレンチ・調整ネジは付属していません。別途お求め下さい。
3. センタースルーにてご使用の際は、調整ネジ(ORタイプ)を別途お求め下さい。
4. SBTはBT二面拘束主軸シャンクです。

NOTE: 1. A spring collet is supplied with Hard chuck.
Unless otherwise required, maximum ID spring collet is supplied.
2. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
3. For thru-the-tool coolant application, OR-adjust screw is used.
OR-adjust screw is sold separately.
4. SBT is shank for BT Dual-Face-Contact spindle.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
BT40	-	CTH	20 - 135
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 GL長さ L	G.L. Length		

小径ハードチャック

SLIM HARD CHUCK

特徴 FEATURES P.7-8

BT (No.) -CTH12L-L

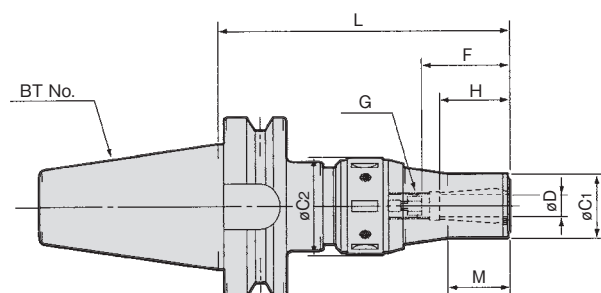
センタースルー対応 Thru-the-tool Coolant Available

特長

- 小径ハードチャックは、ボールネジ機構を採用しておりますので、締付力は、従来のミーリングチャックの3～5倍です。
- 特に、超硬刃物による重切削に耐え、金型のキャビティ加工に適しております。
- 工具の着脱は、ナットを半回転するだけで行なえ、操作が容易です。

FEATURES

- The ball screw structure provides high clamping power.
- Easy handling.
- High accuracy and rigidity are kept long.



MODEL	CODE		øD	L	M	øC1	øC2	H	G	F		SPRING COLLET	ADJUST SCREW	N/W (kg)
	BT	SBT								MIN.	MAX.			
BT40 SBT40	-CTH12L -135	11216 2201034	6~12	135	35	35	52	40	M14×1.5	40	70	C12-(D)	OR-M14	1.9
BT50 SBT50	-CTH12L -165	13427 2201036		165										4.7

- 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。)
2. スプリングコレット・チャックレンチは付属していません。別途お求め下さい。
3. SBT は BT 二面拘束主軸シャンクです。

NOTE: 1. For thru-the-tool coolant application, OR-adjust screw is used.
2. Spring collet and chuck wrench are sold separately.
3. SBT is shank for BT Dual-Face-Contact spindle.



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.47 スプリングコレット SPLING COLLET



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.48 ストレートコレット・調整ネジ STRAIGHT COLLETS, ADJUST SCREW



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.49 チャックレンチ CHUCK WRENCH

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤
BT40	-CTH	12	L	-135
① シャンクサイズ	Shank Size			
② 呼称	Holder's Name			
③ Max. øD	Max. øD			
④ Long Type	Long Type			
⑤ GL長さ L	G.L. Length			

BT series

HSK series

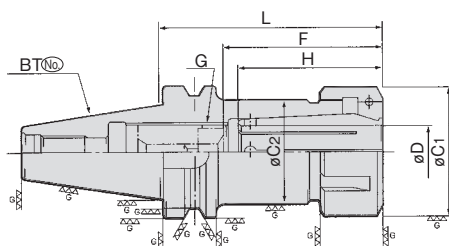
ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



MODEL		CODE	øD	L	øC1	øC2	H	G	F		SPRING COLLET	ADJUST SCREW	N/W (kg)
									MIN.	MAX.			
Max. 25,000 min ⁻¹													
BT40	-CT25-075G	11934	25	75	62	50	68	M18×1.5	68	78	C25-(25)	OR-M18	
	- 90G	11935		90									M28×1.5
	-105G	11930		105									
	-135G	11931		135									
	-CT32-090G	11936	32	90	74	61	70	M18×1.5	80	90	CS32-(32)	OR-M18	
	-105G	11932		105									
	※ -135G	11933		135									
Max. 25,000 min ⁻¹													
BT50	-CT25-075G	14504	25	75	62	-	68	M28×1.5	68	90	C25-(25)	OR-M28	
	-105G	14500		105		55				100			
	-135G	14501		135									
	-CT32-075G	14505	32	75	74	-	80	M36×1.5	80	95	CS32-(32)	OR-M36	
	-105G	14502		105		65				100			
	※ -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. スプリングコレット（最大把握径）は付属しております。
他のサイズのスプリングコレットをご希望の際は別途お申し付け下さい。
2. チャックレンチ・調整ネジは付属しておりません。別途お求め下さい。
3. センタースルーにてご使用の際は、調整ネジ（ORタイプ）を別途お求め下さい。
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。

- NOTE : 1. A spring collet is supplied with Unless otherwise required, maximum ID spring collet is
2. Chuck wench and adjust screw are sold separately.
 3. OR-Adjust screw is used for thru-the-tool application.
 4. The above-mentioned maximum speed will vary depending of cutter.
- An adequated cutting condition should be selected for each case.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① **BT40** - ② **CT** ③ **25** - ④ **075** ⑤ **G**

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 Gタイプ G Type

ハードチャック用アクセサリ

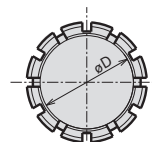
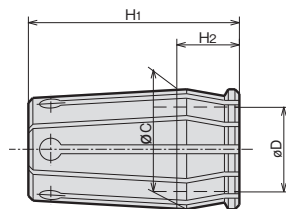
ACCESSORIES for HARD CHUCK



スプリングコレット (ハードチャック用)

SPRING COLLET (For HARD CHUCK)

C **No.** - **D**



ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	C12	②	6
①	チャック本体		Chack Type
②	øD		øD

CODE	øD										øC	H1	H2	適用ホルダ			
														CTH12L	CTH	CT	
C12L-D	6	8	10	12							18.00	40	13	CTH12L	—	—	
C16-D	6	8	10	12	16						24.00	50	17	—	CTH16	—	
C20-D	6	8	10	12	16	20					28.75	50	15	—	CTH20	—	
C25-D			10	12	16	20	25				35.75	68	19	—	CTH25	CT25	
C32-D					16	20	25	32			45.25	80	21	—	CTH32	CT32	
※CS32-D(SHORT)					16	20	25	32			45.25	70	21	—	CTH32	—	
C42-D						20	25	32	42		55.00	90	21	—	CTH42	—	
C50-D								32	42	50	50.8	65.00	95	25	—	CTH50	—

注:※ CS32-D (SHORT) は、ハードチャックBT40・NT40用を使用して下さい。 NOTE※ CS32-D(SHORT) spring collet is for BT40・NT40 Hard Chuck.

ハードチャック用アクセサリ

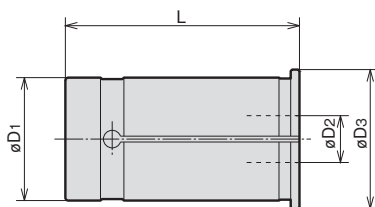
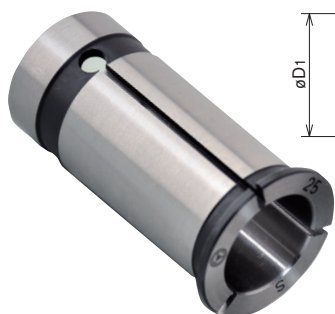
ACCESSORIES for HARD CHUCK



ストレートコレット

STRAIGHT COLLET

SC^①-^②D₂



CODE	SC ^① - ^② D ₂	φD ₃	L
SC16	-6·8·10·12	20	47
SC20	-6·8·10·12·16	23.5	50
SC25	-6·8·10·12·16·20	30	60
SC32	-6·8·10·12·16·20·25	37.5	70
SC42	-6·8·10·12·16·20·25·32	47.5	80

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① SC ② 16 ③ - 6

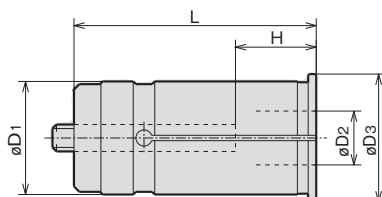
① 呼称 Name
② D₁ D₁
③ D₂ D₂



調整ネジ付ストレートコレット

STRAIGHT COLLET WITH ADJUST SCREW

NC^①-^②D₂



CODE	NC ^① - ^② D ₂	φD ₃	L	H
NC20	-6·8·10·12·16	23.5	60	MIN. 25 MAX. 35
NC32	-6·8·10 -12·16·20·25	37.5	80	20 45 25 55
NC42	-6·8·10·12 -16·20·25·32	47.5	90	20 45 30 65

注：※ 全SHOWA
チャック用

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① NC ② 32 ③ - 6

① 呼称 Name
② D₁ D₁
③ D₂ D₂



調整ネジ (ハードチャック、ニューミーリングチャック用)

ADJUST SCREW (For HARD CHUCK, NEW MILLING CHUCK)

OR-M^①-^②L



FIG.1

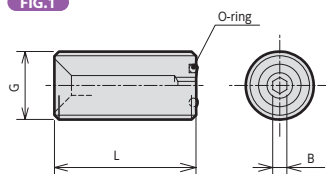
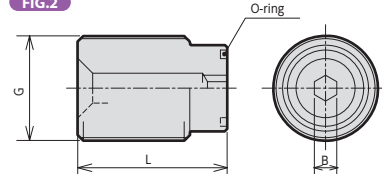


FIG.2



ご注文例 ORDERING EXAMPLE			
①	OR	② M10	③ - 25
① 呼称	Name		
② G	G		
③ L	L		

CODE	FIG.	G	L	B	O-ring
OR-M10(-25)	1	M10×1.5	25	2.5	S- 5
OR-M12(-25)		M12×1.5	25	2.5	S- 5
OR-M14(-35)		M14×1.5	35	4	P- 6
OR-M18(-25)		M18×1.5	25	5	P- 9
OR-M18(-35)	2	M18×1.5	35	5	P- 9
OR-M24 -25		M24×1.5	25	6	P- 9
OR-M24(-35)		M24×1.5	35	6	P- 9
OR-M28 -25		M28×1.5	25	6	P-16
OR-M28(-30)		M28×1.5	30	6	P-16
OR-M28(-40)		M28×1.5	40	6	P-16
OR-M36 -20		M36×1.5	20	6	P-21
OR-M36(-40)		M36×1.5	40	6	P-21

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

ハードチャック用アクセサリ

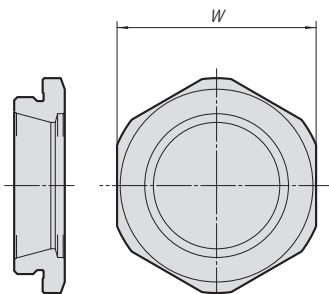
ACCESSORIES for HARD CHUCK



アクセサリ

ノーズ (ハードチャック用)

NOSE PIECE (For HARD CHUCK)

N^(No.)-^(D)

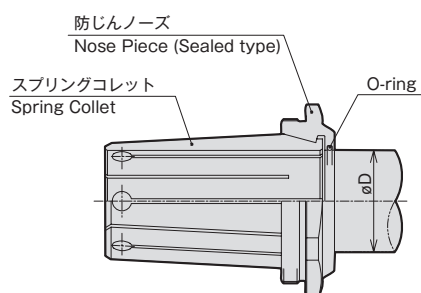
MODEL	CODE	W	適用ホルダ
N16-16	33702	39	CTH16
N20-20	33703	43	CTH20
N25-25	33704	51	CTH25
N32-32	33706	63	CTH32
N42-42	33708	74	CTH42
N50-50	33710	84	CTH50



アクセサリ

防じんノーズ (ハードチャック用)

NOSE PIECE (For HARD CHUCK)

NG^(No.)-^(D)

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① NG ② 16 ③ - 6

① 呼称 Name
② チャックサイズ Chuck Size
③ ϕD ϕD

CODE	øD										HARD CHUCK CODE	
NG16-øD	6	8	10	12	16						CTH16	
NG20-øD	6	8	10	12	16	20					CTH20	
NG25-øD				12	16	20	25				CTH25	
NG32-øD					16	20	25	32			CTH32	
NG42-øD						20	25	32	42		CTH42	
NG50-øD								32	42	50	50.8	CTH50



アクセサリ

チャックレンチ

CHUCK WRENCH



フックスパナ HOOK SPANNER

チャックコード CHUCK CODE	レンチコード WRENCH CODE	
ハードチャック HARD CHUCK		
CTH12L,CTH16	FS52-55G	35852
CTH20,CT25G	FS58-62G	35853
CTH25,CT32G	FS68-75G	35854
CTH32	FS80-90G	35855
CTH42	FS92-100	
CTH50	FS105-115	35829

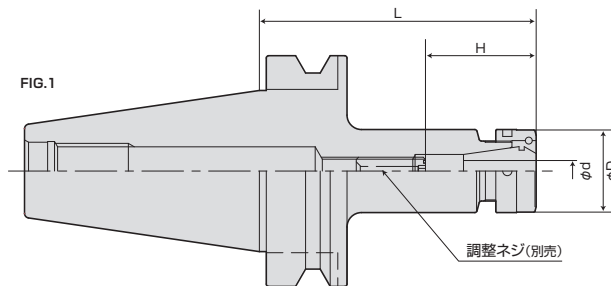
コレットチャック (メッキコーティング) ※BTのみ **BT[®](No)-RSC[®](D)MAX-L**

COLLET CHUCK (PLATE COATING) BT only

▶▶ 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

▶▶ BBT対応 BBT Available

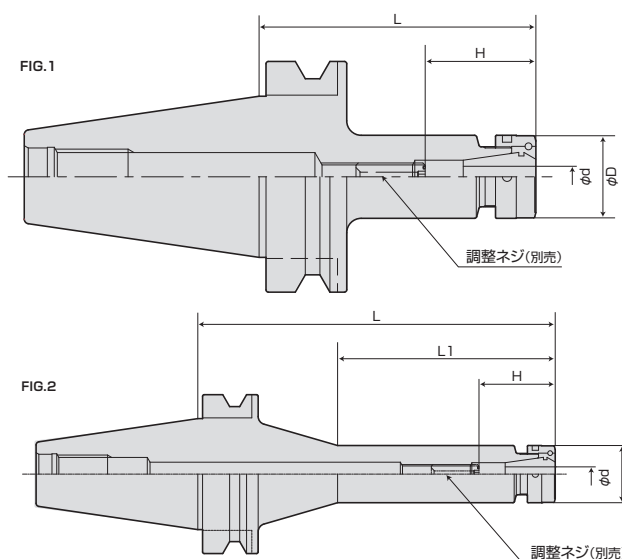


MODEL		CODE	φd (GRIPPING RANGE)	φD	L	H (刃具調整量)	COLLET	NUT	調整ネジ ADJUST SCREW
Max. 12,000 min ⁻¹									
BT30 BBT30	RSC07N-060	200660	0.5~7	24	60	24~40	CR07-(D)	RSN07NB	M6×20L-CTW
	-075	200661			75				
	-090	200662			90				
	-120	200664			120				
	RSC10N-060	200666	0.5~10	30	60	31~48	CR10-(D)	RSN10NB	RAS10-25-2.5
	-075	200667			75				
	-090	200668			90				
	-120	200670			120				
	RSC13N-060	200672	0.5~13	36	60	35~52	CR13-(D)	RSN13NB	RAS13-25-2.5
	-075	200673			75				
	-090	200674			90				
	-120	200676			120				
	RSC16N-060	200678	1~16	42	60	38~50	CR16-(D)	RSN16NB	RAS16-25-5
	-075	200679			75				
	-090	200680			90	38~72			
	-120	200682			120				
	RSC20N-075	200684	1.5~20	50	75	44~56.5	CR20-(D)	RSN20NB	
	-090	200686			90				
	-120	200688			120				
					150				
BT40 BBT40	RSC07N-060	221100	0.5~7	24	60	24~40	CR07-(D)	RSN07NB	M6×20L-CTW
	-075	221101			75				
	-090	221102			90				
	-120	221104			120				
	-150	221106			150				
	RSC10N-060	221108	0.5~10	30	60	31~48	CR10-(D)	RSN10NB	RAS10-25-2.5
	-075	221109			75				
	-090	221110			90				
	-120	221112			120				
	-150	221114			150				
	RSC13N-060	221116	0.5~13	36	60	35~52	CR13-(D)	RSN13NB	RAS13-25-2.5
	-075	221117			75				
	-090	221118			90				
	-120	221120			120				
	-150	221122			150				
	RSC16N-060	221124	1~16	42	60	38~70	CR16-(D)	RSN16NB	RAS16-25-5
	-075	221125			75				
	-090	221126			90	38~77			
	-120	221128			120				
	-150	221130			150				
RSC20N-060	221132	1.5~20	50	60	44~70	CR20-(D)	RSN20NB	RAS20-25-5	
-075	221133			75					
-090	221134			90	44~72				
-120	221136			120					
-150	221138			150					44~82

- 注: 1. コレット・チャックレンチは付属していません。
 2. スピンドルスルーでご使用の際は、CROHコレットをお求め下さい。
 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。
 4. メッキ仕様はBTシャンクツールのみです。BBTシャンクツールにはメッキ仕様はございません。
- NOTE: 1. Collet and chuck wrench are sold separately.
 2. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.
 3. The above-mentioned maximum speed will vary depending on rigidity of machine and balance of cutter. An adequate cutting condition should be selected for each case.
 4. Only BT shank tools are coated. BBT shank tools are not coated.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
BT30	- RSC	07	- 090
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Holder's Name		
③ Max. φD	Max. φD		
④ GL長さ L	G.L. Length		



MODEL		CODE	FIG	φd (GRIPPING RANGE)	φD	L	L1	H (刃具調整量)	COLLET	NUT	調整ネジ ADJUST SCREW
Max. 8,000 min ⁻¹											
BT50 BBT50	RSC07N-090	251230	1	0.5~7	24	90	-	24~40	CR07-(D)	RSN07NB	M6×20L-CTW
	-135	251232				135					
	-165	251234				165					
	-195	251235				195					
	RSC10N-075	251238	1	0.5~10	30	75	-	31~48	CR10-(D)	RSN10NB	RAS10-25-2.5
	-105	251240				105					
	-135	251242				135					
	-165	251244				165					
	-195	251246				195					
	-225	251248				225	150				
	-255	251250				255	180				
	-285	251252				285	190				
	RSC13N-075	251254	1	0.5~13	36	75	-	35~52	CR13-(D)	RSN13NB	RAS13-25-2.5
	-105	251256				105					
	-135	251258				135					
	-165	251260				165					
	-195	251262				195					
	-225	251264	2	0.5~13	36	225	150	35~52	CR13-(D)	RSN13NB	RAS13-25-2.5
	-255	251266				255	180				
	-285	251268				285	190				
	RSC16N-075	251270	1	1~16	42	75	-	38~95	CR16-(D)	RSN16NB	RAS16-25-5
	-105	251272				105					
	-135	251274				135					
	-165	251276				165					
	-195	251278				195					
	-225	251280	2	1~16	42	225	150	38~77	CR16-(D)	RSN16NB	RAS16-25-5
	-255	251282				255	180				
	-285	251284				285	190				
	RSC20N-075	251286	1	1.5~20	50	75	-	44~82	CR20-(D)	RSN20NB	RAS20-25-5
	-105	251288				105					
	-135	251290				135					
	-165	251292				165					
	-195	251294				195					
	-225	251296	2	1.5~20	50	225	150	44~82	CR20-(D)	RSN20NB	RAS20-25-5
	-255	251298				255	180				
	-285	251300				285	190				

注: 1. コレット・チャックレンチは付属しておりません。

2. スピンドルスルーでご使用の際は、CROHコレットをお求め下さい。

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。

4. メッキ仕様はBTシャンクツールのみです。BBTシャンクツールにはメッキ仕様はございません。

NOTE: 1. Collet and chuck wrench are sold separately.

2. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.

3. The above-mentioned maximum speed will vary depending on rigidity of machine and balance of cutter.
An adequate cutting condition should be selected for each case.

4. Only BT shank tools are coated. BBT shank tools are not coated.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
BT50	-	RSC	10 - 225

①	シャンクサイズ	Shank Size
②	呼称	Holder's Name
③	Max. φD	Max. φD
④	GL長さ L	G.L. Length

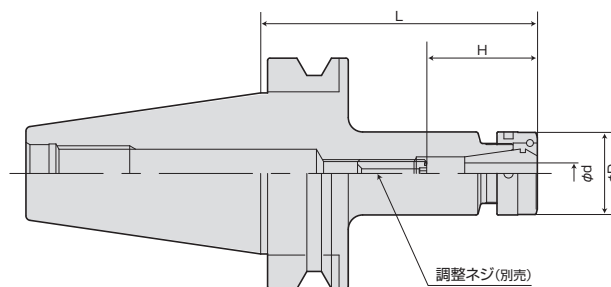
コレットチャック高速タイプ (メッキコーティング) ※BTのみ **BT[®]-RSC[®]MAX-L[®]G**

COLLET CHUCK G Type (PLATE COATING) BT only

▶▶ 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

▶▶ BBT対応 BBT Available



MODEL	CODE	φd (GRIPPING RANGE)	φD	L	H (刃具調整量)	COLLET	NUT	調整ネジ ADJUST SCREW
Max. 25,000 min ⁻¹								
BT30 BBT30	RSC07N-060G	200700	0.5~7	24	60	CR07-(D)	RSN07NB	M6×20L-CTW
	-075G	200701			75			
	-090G	200702			90			
	-120G	200704			120			
	RSC10N-060G	200706	0.5~10	30	60	CR10-(D)	RSN10NB	RAS10-25-2.5
	-075G	200707			75			
	-090G	200708			90			
	-120G	200710			120			
	RSC13N-060G	200712	0.5~13	36	60	CR13-(D)	RSN13NB	RAS13-25-2.5
	-075G	200713			75			
	-090G	200714			90			
	-120G	200716			120			
	RSC16N-060G	200718	1~16	42	60	CR16-(D)	RSN16NB	RAS16-25-5
	-075G	200719			75			
	-090G	200720			90			
	-120G	200722			120			
	RSC20N-075G	200724	1.5~20	50	75	CR20-(D)	RSN20NB	
	-090G	200726			90			
	-120G	200728			120			
					150			
BT40 BBT40	RSC07N-060G	221150	0.5~7	24	60	CR07-(D)	RSN07NB	M6×20L-CTW
	-075G	221151			75			
	-090G	221152			90			
	-120G	221154			120			
	-150G	221156			150			
	RSC10N-060G	221158	0.5~10	30	60	CR10-(D)	RSN10NB	RAS10-25-2.5
	-075G	221159			75			
	-090G	221160			90			
	-120G	221162			120			
	-150G	221164			150			
	RSC13N-060G	221166	0.5~13	36	60	CR13-(D)	RSN13NB	RAS13-25-2.5
	-075G	221167			75			
	-090G	221168			90			
	-120G	221170			120			
	-150G	221172			150			
	RSC16N-060G	221174	1~16	42	60	CR16-(D)	RSN16NB	RAS16-25-5
	-075G	221175			75			
	-090G	221176			90			
	-120G	221178			120			
	-150G	221180			150			
	RSC20N-060G	221182	1.5~20	50	60	CR20-(D)	RSN20NB	RAS20-25-5
	-075G	221183			75			
	-090G	221184			90			
	-120G	221186			120			
	-150G	221188			150			

- 注: 1. コレット・チャックレンチは付属しておりません。
 2. スピンドルスルーでご使用の際は、CROHコレットをお求め下さい。
 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。
 4. メッキ仕様はBTシャンクツールのみです。BBTシャンクツールにはメッキ仕様はございません。

NOTE: 1. Collet and chuck wrench are sold separately.
 2. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.
 3. The above-mentioned maximum speed will vary depending on rigidity of machine and balance of cutter.
 An adequate cutting condition should be selected for each case.
 4. Only BT shank tools are coated. BBT shank tools are not coated.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

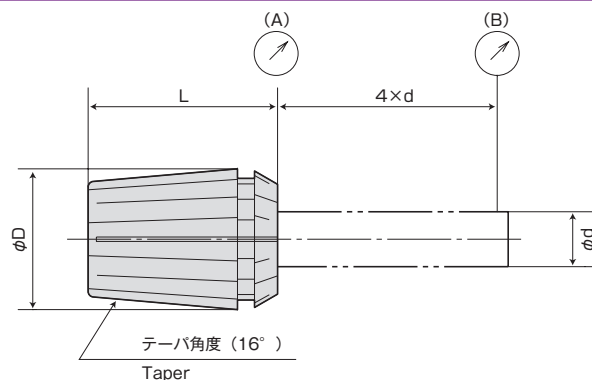
①	BT30	②	RSC	③	07	④	090	⑤	G
①	シャンクサイズ	②	呼称	③	Max. φD	④	GL長さ L	⑤	Gタイプ
①	Shank Size	②	Holder's Name	③	Max. φD	④	G.L. Length	⑤	G Type



アクセサリ

CRコレット

CR COLLET

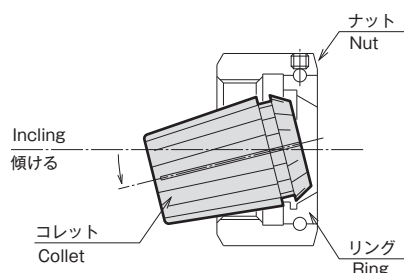
CR[®]-D

簡単で確実なコレット着脱

- リングの内側の約半分が大きくなっていますので、コレットを傾けるだけで、簡単に着脱できます。

Easy collet setting

- A half of ID of the ring is enlarged. Collet can be mounted easily by inclining it.



コレット等級 GRADE	振れ精度 (MAX, μ m) RUNOUT	
	口元 (A)	先端 (B)
超精密級 (AA)	1	3
精密級 (A)	2	5
普通級 (STD)	5	15

等級	用途
超精密級・精密級	リーマ・センタドリル、超硬小径ドリル、エンドミル 内研用砥石、高周波モータ用工具 超硬ドリル、旋盤用回転工具 (工具回転)
普通級	一般ドリル、タップ 旋盤用回転工具 (ワーク回転)

CHUCK COLLET CODE	RSC07 CR07-d GRADE		RSC10 CR10-d GRADE		RSC13 CR13-d GRADE		RSC16 CR16-d GRADE		RSC20 CR20-d GRADE	
ϕd	ϕd	把握範囲 RANGE	ϕd	把握範囲 RANGE	ϕd	把握範囲 RANGE	ϕd	把握範囲 RANGE	ϕd	把握範囲 RANGE
	1.0	0.5~1.0	1.0	0.5~1.0	1.0	0.5~1.0	1.5	1.0~1.5	2.0	1.5~2.0
	1.5	1.0~1.5	1.5	1.0~1.5	1.5	1.0~1.5	2.0	1.5~2.0	2.5	2.0~2.5
	2.0	1.5~2.0	2.0	1.5~2.0	2.0	1.5~2.0	2.5	2.0~2.5	3.0	2.5~3.0
	2.5	2.0~2.5	2.5	2.0~2.5	2.5	2.0~2.5	3.0	2.5~3.0	4.0	3.0~4.0
	3.0	2.5~3.0	3.0	2.5~3.0	3.0	2.5~3.0	4.0	3.0~4.0	5.0	4.0~5.0
	3.5	3.0~3.5	4.0	3.0~4.0	4.0	3.0~4.0	5.0	4.0~5.0	6.0	5.0~6.0
	4.0	3.5~4.0	5.0	4.0~5.0	5.0	4.0~5.0	6.0	5.0~6.0	7.0	6.0~7.0
	4.5	4.0~4.5	6.0	5.0~6.0	6.0	5.0~6.0	7.0	6.0~7.0	8.0	7.0~8.0
	5.0	4.5~5.0	7.0	6.0~7.0	7.0	6.0~7.0	8.0	7.0~8.0	9.0	8.0~9.0
	5.5	5.0~5.5	8.0	7.0~8.0	8.0	7.0~8.0	9.0	8.0~9.0	10.0	9.0~10.0
	6.0	5.5~6.0	9.0	8.0~9.0	9.0	8.0~9.0	10.0	9.0~10.0	11.0	10.0~11.0
	6.5	6.0~6.5	10.0	9.0~10.0	10.0	9.0~10.0	11.0	10.0~11.0	12.0	11.0~12.0
	7.0	6.5~7.0			11.0	10.0~11.0	12.0	11.0~12.0	13.0	12.0~13.0
					12.0	11.0~12.0	13.0	12.0~13.0	14.0	13.0~14.0
					13.0	12.0~13.0	14.0	13.0~14.0	15.0	14.0~15.0
							15.0	14.0~15.0	16.0	15.0~16.0
							16.0	15.0~16.0	17.0	16.0~17.0
									18.0	17.0~18.0
									19.0	18.0~19.0
									20.0	19.0~20.0
ϕD	11		16		20		25		32	
L	18		27		31		35		40	

スキマスルー用コレット (受注生産) も御座います。
Collet for through the groove (produce by order) are also available.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① CR07 - ② 1.5 ③ AA

① チャック本体 Chuck Type
② ϕd
③ 等級 Grade



オイルホールコレット

OIL HOLE CR COLLET

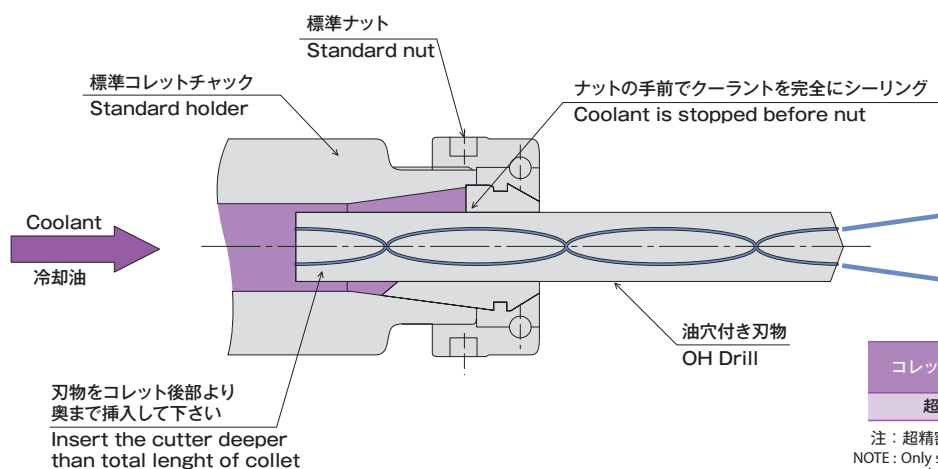
CROH[®]-D

特 長

- 内部給油用コレット
- 7 Mpaの高圧まで完全にシーリング
- 標準ホルダーとナットで使用可能
- 短いスリ割りコレットでクーラントを遮断

FEATURES

- For thru-the tool coolant application.
- High pressure up to 7 Mpa is acceptable.
- Standard holders and nuts can be used.
- Bearing of nut is not affected by coolant.



コレット等級	GRADE	振れ精度(MAX, μ m) RUNOUT 4×d
超精密級 (AA)		5 μ m

注：超精密級 (AA) のみの販売とさせていただきます。
NOTE: Only super precious grade (AA) is available for sale only ultra precision grade (AA) type.

COLLET CODECHUCK	RSC07 CROH07-d GRADE	RSC10 CROH10-d GRADE	RSC13 CROH13-d GRADE	RSC16 CROH16-d GRADE	RSC20 CROH20-d GRADE
ϕ d	ϕ d 把握範囲 RANGE	ϕ d 把握範囲 RANGE	ϕ d 把握範囲 RANGE	ϕ d 把握範囲 RANGE	ϕ d 把握範囲 RANGE
	2.0 1.9~2.0	2.0 1.9~2.0	3.0 2.9~3.0	3.0 2.9~3.0	3.0 2.9~3.0
	2.5 2.4~2.5	2.5 2.4~2.5	3.5 3.4~3.5	3.5 3.4~3.5	3.5 3.4~3.5
	3.0 2.9~3.0	3.0 2.9~3.0	4.0 3.9~4.0	4.0 3.9~4.0	4.0 3.9~4.0
	4.0 3.9~4.0	4.0 3.9~4.0	4.5 4.4~4.5	4.5 4.4~4.5	4.5 4.4~4.5
	4.5 4.4~4.5	4.5 4.4~4.5	5.0 4.9~5.0	5.0 4.9~5.0	5.0 4.9~5.0
	5.0 4.9~5.0	5.0 4.9~5.0	5.5 5.0~5.5	5.5 5.4~5.5	5.5 5.4~5.5
	5.5 5.4~5.5	5.5 5.0~5.5	6.0 5.5~6.0	6.0 5.5~6.0	6.0 5.9~6.0
	6.0 5.9~6.0	6.0 5.5~6.0	6.5 6.0~6.5	6.5 6.0~6.5	6.5 6.4~6.5
	6.5 6.4~6.5	6.5 6.0~6.5	7.0 6.5~7.0	7.0 6.5~7.0	7.0 6.9~7.0
	7.0 6.9~7.0	7.0 6.5~7.0	7.5 7.0~7.5	7.5 7.0~7.5	7.5 7.4~7.5
		7.5 7.0~7.5	8.0 7.5~8.0	8.0 7.5~8.0	8.0 7.5~8.0
		8.0 7.5~8.0	8.5 8.0~8.5	8.5 8.0~8.5	8.5 8.0~8.5
		8.5 8.0~8.5	9.0 8.5~9.0	9.0 8.5~9.0	9.0 8.5~9.0
		9.0 8.5~9.0	9.5 9.0~9.5	9.5 9.0~9.5	9.5 9.0~9.5
		9.5 9.0~9.5	10.0 9.5~10.0	10.0 9.5~10.0	10.0 9.5~10.0
		10.0 9.5~10.0	10.5 10.0~10.5	10.5 10.0~10.5	10.5 10.0~10.5
			11.0 10.5~11.0	11.0 10.5~11.0	11.0 10.5~11.0
			11.5 11.0~11.5	11.5 11.0~11.5	11.5 11.0~11.5
			12.0 11.5~12.0	12.0 11.5~12.0	12.0 11.5~12.0
			12.5 12.0~12.5	12.5 12.0~12.5	12.5 12.0~12.5
			13.0 12.5~13.0	13.0 12.5~13.0	13.0 12.5~13.0
				13.5 13.0~13.5	13.5 13.0~13.5
				14.0 13.5~14.0	14.0 13.5~14.0
				14.5 14.0~14.5	14.5 14.0~14.5
				15.0 14.5~15.0	15.0 14.5~15.0
				15.5 15.0~15.5	15.5 15.0~15.5
				16.0 15.5~16.0	16.0 15.5~16.0
					16.5 16.0~16.5
					17.0 16.5~17.0
					17.5 17.0~17.5
					18.0 17.5~18.0
					18.5 18.0~18.5
					19.0 18.5~19.0
					19.5 19.0~19.5
					20.0 19.5~20.0
ϕ D	11	16	20	25	32
L	18	27	31	35	40

- 注：1. オイルホール(OH)ドリル対応型です。
2. ご使用の際、ドリルをコレット後部より奥まで挿入してください。
3. コレット呼び径以外のサイズ(呼び径～マイナス0.1 or 0.5)を掴んだ場合は、クーラントが染み出たり、少量の漏れが起きる場合があります。
4. フラット付きストレートシャンクを使用すると、コレットのシーリングが機能しません。

NOTE: 1. Applicable for drill with oil hole.
2. When in use insert a drill to the end from the rear of the collet.
3. Do not use smaller sized cutting tools than inner diameter of collet, or coolant may leak out of a collet.
4. If flat-face shank cutting tool is used, sealing function of collet does not work.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① CROH10 - ② 10 ③ AA

① チャック本体 Chuck Type
② ϕ d ϕ d
③ 等級 Grade

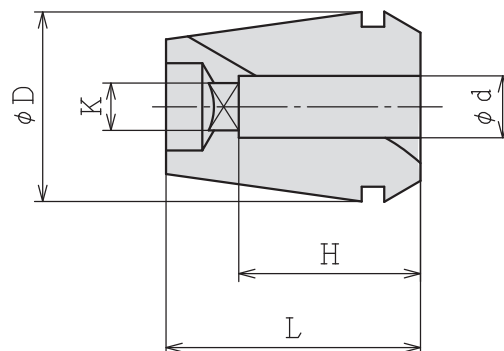


CR-GBタップコレット

CR TAP COLLET

CR[®]GB-[®]D

CRコレットに角穴の廻り止めを付けたタップ用コレット（シンクロタップ加工用）
CR collet with square hole for shank end of tap (for synchro tap).



MODEL		CODE	TAP SIZE	φd	K	H	φD	L	TAP HOLDER	COLLET CHUCK
CR10GB	-M4	84700	M4	5	4	15	16	27	-	RSC10
	-M5	84702	M5	5.5	4.5	15				
	-M6	84704	M6	6	4.5	15				
	-M8	84706	M8	6.2	5	20				
	-M10	84708	M10	7	5.5	20				
	-P1/8	84710	P1/8	8	6	20				
CR13GB	-M4	84712	M4	5	4	15	20	31	SYFN12	RSC13
	-M5	84714	M5	5.5	4.5	15				
	-M6	84716	M6	6	4.5	15				
	-M8	84718	M8	6.2	5	20				
	-M10	84720	M10	7	5.5	20				
	-P1/8	84722	P1/8	8	6	20				
CR16GB	-M12	84724	M12	8.5	6.5	20	25	35	SYFN16S	RSC16
	-M4	84726	M4	5	4	15				
	-M5	84728	M5	5.5	4.5	15				
	-M6	84730	M6	6	4.5	15				
	-M8	84732	M8	6.2	5	20				
	-M10	84734	M10	7	5.5	20				
	-P1/8	84736	P1/8	8	6	20				
	-M12	84738	M12	8.5	6.5	20				
	-M14	84740	M14	10.5	8	25				
	-P1/4	84742	P1/4	11	9	17				
CR20GB	-M16	84744	M16	12.5	10	25	32	40	SYFN20	RSC20
	-P3/8	84746	P3/8	14	11	18				
	-M4	84748	M4	5	4	15				
	-M5	84750	M5	5.5	4.5	15				
	-M6	84752	M6	6	4.5	15				
	-M8	84754	M8	6.2	5	20				
	-M10	84756	M10	7	5.5	20				
	-P1/8	84758	P1/8	8	6	20				
	-M12	84760	M12	8.5	6.5	20				
	-M14	84762	M14	10.5	8	25				
	-P1/4	84764	P1/4	11	9	17				
	-M16	84766	M16	12.5	10	25				
	-P3/8	84768	P3/8	14	11	18				
	-M18	84770	M18	14	11	30				
-M20	84772	M20	15	12	30					

注意：1. 本表はJIS規格シャンクのタップに適応します。

2. 振れ精度は、普通級(STD)に準じます。

NOTE: 1. Above table is for a tap of JIS standard shank.

2. Run-out accuracy is subject to ordinary (STD) class.



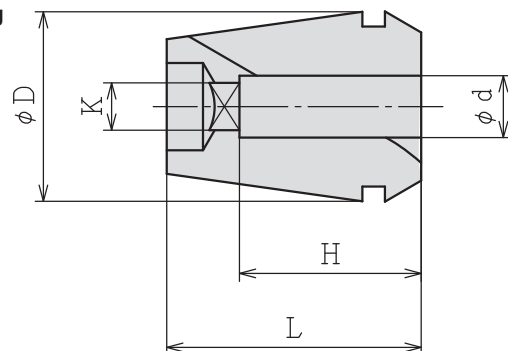
CR-GHタップコレット

OIL HOLE CR TAP COLLET

CR[®]GH-[®]D

高圧クーラントに対応したセンタースルー用タップ用コレット（シンクロタップ加工用）

OH-type collet with square hole is for high-pressure centre-through coolant feeding (for synchro tapping).



MODEL		CODE	TAP SIZE	φd	K	H	φD	L	TAP HOLDER	COLLET CHUCK
CR10GH	-M6	84800	M6	6	4.5	22	16	27	-	RSC10
	-M8	84802	M8	6.2	5	22				
	-M10	84804	M10	7	5.5	22				
	-P1/8	84806	P1/8	8	6	22				
CR13GH	-M6	84808	M6	6	4.5	25	20	31	SYFN12	RSC13
	-M8	84810	M8	6.2	5	25				
	-M10	84812	M10	7	5.5	25				
	-P1/8	84814	P1/8	8	6	25				
	-M12	84816	M12	8.5	6.5	25				
CR16GH	-M6	84818	M6	6	4.5	25	25	35	SYFN16S	RSC16
	-M8	84820	M8	6.2	5	25				
	-M10	84822	M10	7	5.5	25				
	-P1/8	84824	P1/8	8	6	25				
	-M12	84826	M12	8.5	6.5	30				
	-M14	84828	M14	10.5	8	30				
	-P1/4	84830	P1/4	11	9	30				
	-M16	84832	M16	12.5	10	30				
CR20GH	-P3/8	84834	P3/8	14	11	30	32	40	SYFN20	RSC20
	-M6	84836	M6	6	4.5	25				
	-M8	84838	M8	6.2	5	25				
	-M10	84840	M10	7	5.5	30				
	-P1/8	84842	P1/8	8	6	30				
	-M12	84844	M12	8.5	6.5	30				
	-M14	84846	M14	10.5	8	30				
	-P1/4	84848	P1/4	11	9	35				
	-M16	84850	M16	12.5	10	35				
	-P3/8	84852	P3/8	14	11	35				
	-M18	84854	M18	14	11	35				
	-M20	84856	M20	15	12	35				

- 注意：1. 本表はJIS規格シャンクのタップに適応します。
 2. 振れ精度は、普通級(STD)に準じます。
 3. OSG社製シンクロタップご使用の場合は、シャンク径・角巾寸法が特殊の為、タップサイズが適合してもご使用できない場合があります。
 4. スキマスルー用コレットも対応可能です。ご相談下さい。

- NOTE：1. Above table is for a tap of JIS standard shank.
 2. Run-out accuracy is subject to ordinary (STD) class.
 3. In the case of OSG Corporation synchro tap, shank diameter, square end dimensions are different from others so that there is the case that you can not use it even if tap size is the same.
 4. Gap-through collet is also available. Please order separately.

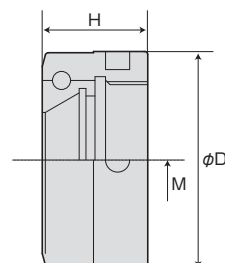


アクセサリ

コレットチャック(小径チャック)用ナット

NUT FOR COLLET CHUCK

RSN (No.) - TYPE



BT, ST用 for BT, ST

CODE	M	φD	H	CHUCK
RSN07NB(Ni)	30891 M16×1.0	24	11.5	RSC07
RSN10NB(Ni)	30892 M21×1.0	30	15.5	RSC10
RSN13NB(Ni)	30893 M26×1.0	36	17.5	RSC13
RSN16NB(Ni)	30894 M32×1.0	42	17.5	RSC16
RSN20NB(Ni)	30895 M40×1.0	50	17.5	RSC20

クーラントスルー用 Through-Coolant use

CODE	M	φD	H	CHUCK
RSN10NB-OH	30870 M21×1.0	30	15.5	RSC10
RSN13NB-OH	30871 M26×1.0	36	17.5	RSC13
RSN16NB-OH	30872 M32×1.0	42		RSC16
RSN20NB-OH	30873 M40×1.0	50		RSC20

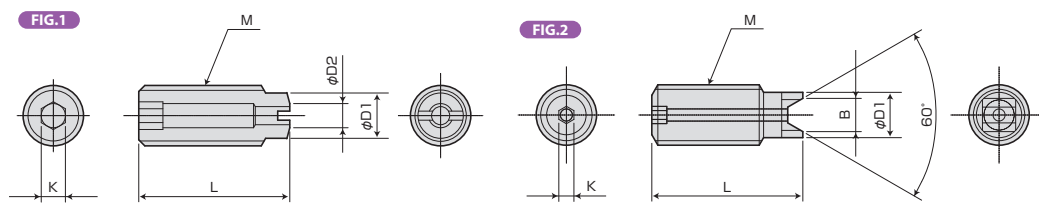
(注) OHナットのみのご使用ではセンタースルーには対応できません。



アクセサリ

調整ネジ(コレットチャック用)

ADJUST SCREW (For COLLET CHUCK)



MODEL	FIG	M	L	D1	D2	K	B	HOLDER
M6×20L-CTW 注1)	1	M6×1.0	20	4.5	3	3	—	RSC07
RAS10-25-2.5 注2)	2	M10×1.5	25	7.5	—	2.5	5.5	RSC10
RAS13-25-2.5 注2)		M12×1.5		9.5			7.2	RSC13
RAS16-25-5 注2)		M18×1.5		13.5		5	9.5	RSC16
RAS20-25-5 注2)		M24×1.5		17.5				RSC20

(注1) φ3未満のドリルは、クーラント穴に入り込む為、突き出し調整用としてご使用できません。CTWは2ピース形状ではございません。

(注2) φ2未満のドリルは、クーラント穴に入り込む為、突き出し調整用としてご使用できません。



アクセサリ

チャックレンチ(コレットチャック用)

CHUCK WRENCH for COLLET CHUCK



CODE	CHUCK
FP25 35844	RSC07
FP30 35845	RSC10
FP35 35846	RSC13
FP42 35847	RSC16
FP50 35848	RSC20

ドリルチャック (シャンクー体型)

BT (No.)-SDC (D) MAX-L

DRILL CHUCK

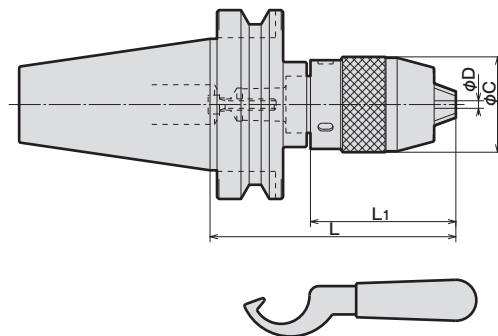
▶▶ BBT対応 BBT Available

特 長

- 従来のドリルチャックよりL寸法が短くコンパクトです。
- シャンクー一体化の為、脱落はありません。
- 高トルク加工の場合、付属レンチで締めることも出来ます。

FEATURES

- Drill chuck is positively coupled with the holder.
- Short (L length) and compact.
- Clamping force can be increased by the attached wrench.



	MODEL	CODE	ϕD GRIPPING RANGE	L		L1		ϕC	N/W (kg)
				OPEN	CLOSE	OPEN	CLOSE		
BT30 (BBT30)	-SDC08-080	10036	0.5~ 8	83	90.5	50	57.5	37.5	0.7
	-SDC13-100	10038	1~13	99	111.5	66	78.5	50	1.3
BT40 (BBT40)	-SDC08-080	11148	0.5~ 8	83	90.5	50	57.5	37.5	1.3
	-SDC13-100	11150	1~13	99	111.5	66	78.5	50	1.8
BT50 (BBT50)	-SDC08-100	13291	0.5~ 8	103	110.5	50	57.5	37.5	4.1
	-SDC13-120	13293	1~13	119	131.5	66	78.5	50	4.5
	-SDC13-160	13294		159	171.5				5.1

注: 1. チャックレンチは付属されております。

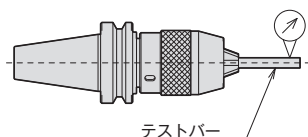
NOTE: 1. Each SDC chuck is supplied with a wrench.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	BT30	-	②	SDC	③	08	-	④	080
---	------	---	---	-----	---	----	---	---	-----

① シャンクサイズ	Shank Size
② 呼称	Holder's Name
③ Max. ϕD	Max. ϕD
④ GL長さ L	G.L. Length

振れ精度 RUNOUT



SDC NO.	使用するテストバー DIA. OF TEST BAR	振れ精度 RUNOUT
SDC08	4&8mm	0.05mm以下
SDC13	6.5&13mm	

- 測定位置等の試験方法は、JIS B6001に準拠しております。
- 規格テストバー以外での振れ精度も上記をクリアしております。
- Runout was measured at three times the diameter from chuck nose.

把握力 CLAMPING POWER

	締め方 CLAMPING	ねじりモーメント TWISTING MOMENT	比較%
市販キーレスチャック TRADITIONAL KEYLESS CHUCK	手締め Manual	6.9 N・m	100
聖和SDCチャック SHOWA SDC CHUCK			
聖和SDCチャック+レンチ締め SHOWA SDC CHUCK	付属レンチ締め With wrench	21.6 N・m	314

注: 上記ねじりモーメントの値は、把握径: $\phi 9$ の場合を示します。

NOTE: Twisting moment was measured with a $\phi 9$ mm test bar.

BT series

HSK series

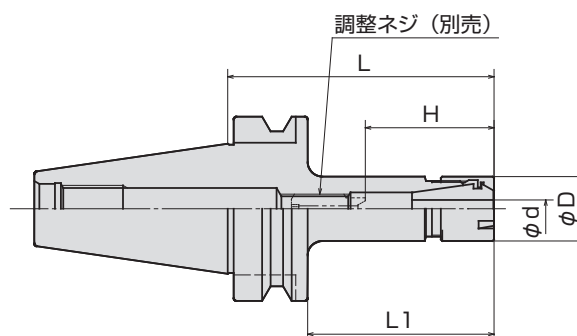
ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



	MODEL	CODE	ød	øD	L	L1	H (調整量)	COLLET	NUT	ADJUST SCREW
BT30	SSC07-090	10101	0.5~7	16	90	68	25~40	CR07-d	ER11MN	M6×20L-CTW
	SSC07-135	10102			135	113				
	SSC10-090	10103	0.5~10	22	90	68	31~48	CR10-d	ER16MN	RAS10-25-2.5
	SSC10-135	10104			135	113				
	SSC13-090	10105	0.5~13	28	90	68	35~52	CR13-d	ER20MN	RAS13-25-2.5
	SSC13-135	10106			135	113				
BT40	SSC07-090	11273	0.5~7	16	90	63	25~40	CR07-d	ER11MN	M6×20L-CTW
	SSC07-135	11274			135	108				
	SSC10-090	11275	0.5~10	22	90	63	31~48	CR10-d	ER16MN	RAS10-25-2.5
	SSC10-135	11276			135	108				
	SSC13-105	11277	0.5~13	28	105	78	35~52	CR13-d	ER20MN	RAS13-25-2.5
	SSC13-150	11278			150	123				
BT50	SSC07-090	13565	0.5~7	16	90	52	25~40	CR07-d	ER11MN	M6×20L-CTW
	SSC07-135	13566			135	97				
	SSC10-105	13567	0.5~10	22	105	67	31~48	CR10-d	ER16MN	RAS10-25-2.5
	SSC10-150	13568			150	112				
	SSC13-120	13569	0.5~13	28	120	82	35~52	CR13-d	ER20MN	RAS13-25-2.5
	SSC13-165	13570			165	127				
	SSC13-195	13571			195	157				

注: 1. コレット・チャックレンチは付属していません。
2. スピンドルスルーでご使用の際は、CROHコレットをお求め下さい。

NOTE: 1. Collet and chuck wrench are sold separately.
2. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
BT50	- SSC	10	- 105
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Holder's Name		
③ Max. øD	Max. øD		
④ GL長さ L	G.L. Length		



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.53,54 コレット COLLETS



アクセサリ ACCESSORIES

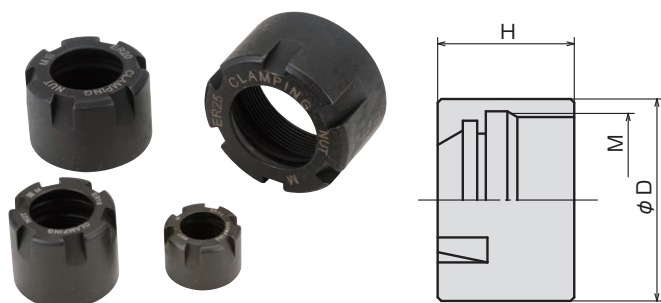
➡ P.60 ナット・調整ネジ・チャックレンチ NUT, ADJUST SCREW, CHUCK WRENCH



アクセサリ

コレットチャック スリムタイプ用ナット

NUT FOR SLIM CHUCK



CODE		M	φD	H	CHUCK
ER11MN	30924	M13×0.75	16	11.3	SSC07
ER16MN	30926	M19×1.0	22	18	SSC10
ER20MN	30928	M24×1.0	28	19	SSC13
ER25MN	30929	M30×1.0	35	20	SYFN16S

(注) ER25MNはP.57, P.111のシンクロタップホルダSYFN16S用のナットです。

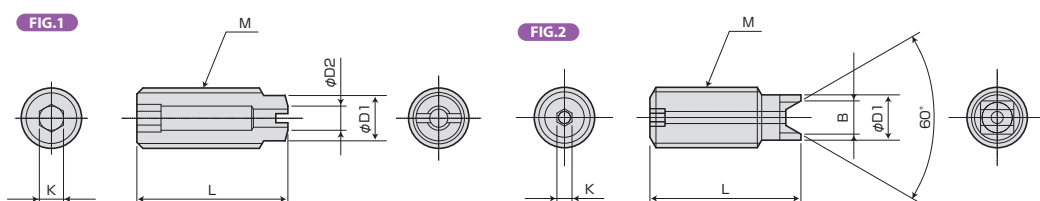
ER25MN is a nut for Synchro Tap Holder SYFN16S type, on page 57 and page 111.



アクセサリ

調整ネジ(コレットチャック スリムタイプ用)

ADJUST SCREW (For SLIM CHUCK)



MODEL	FIG	M	L	D1	D2	K	B	HOLDER
M6×20L-CTW (注1)	1	M6×1.0	20	4.5	3	3	—	SSC07
RAS10-25-2.5 (注2)	2	M10×1.5	25	7.5	—	2.5	5.5	SSC10
RAS13-25-2.5 (注2)		M12×1.5		9.5			7.2	SSC13

(注1) φ3未満のドリルは、クーラント穴に入り込む為、突き出し調整用としてご使用できません。

CTWは2ピース形状ではございません。

(注2) φ2未満のドリルは、クーラント穴に入り込む為、突き出し調整用としてご使用できません。



アクセサリ

チャックレンチ(コレットチャックスリムタイプ用)

CHUCK WRENCH (For SLIM CHUCK)



CODE		CHUCK
ER11MS	35861	SSC07
ER16MS	35863	SSC10
ER20MS	35865	SSC13
ER25MS	35867	SYFN16S

(注) ER25MSはP.57, P.111のシンクロタップホルダSYFN16S用のスパナです。

NOTE: ER25MS is a wrench for Synchro Tap Holder SYFN16S, type, on page 57 and page 111.



FIG.1

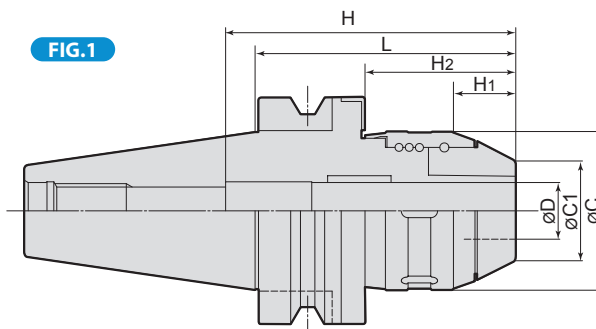
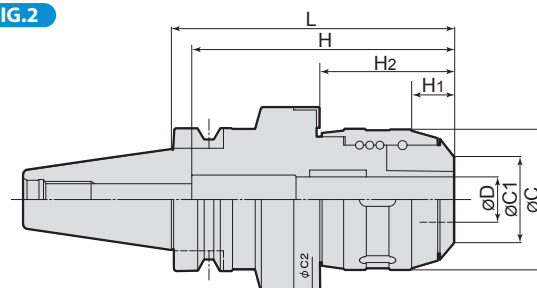


FIG.2



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			A	Fig	øD	L	H	øC	øC1	øC2	H1	H2	最小刃具 挿入量	N/W (kg)			
BBT40	-HDU16-	120	○	2	16	120	112	62	38	82	14	54.5	57				
	-HDU20-	125	○		20	125	117				19	59.5	70				
BBT50		105	○	1	16	105	112	62	38	—	14	54.5	57				
	-HDU16-	135	△			135											
		165	△			165											
		110	○		20	110					117	19	59.5	70			
	-HDU20-	140	△			140											
		170	△			170											
		115	○		25	115	128	70	44			27.5	66.5	85			
	-HDU25-	145	△			145											
		175	△			175											
		120	○		32	120					133		82	52	68.5	90	
	-HDU32-	150	△			150											
		180	△			180											

注：1. ストレートコレットは内部を破損する恐れがありますので、絶対にご使用にならない下さい。

2. 刃具を約100回着脱または、3ヵ月毎にハイドロチャック部の把握力確認を行って下さい。

3. ハイドロチャック部の把握力確認は、専用テスト（別売り・P.56参照）をご使用下さい。

NOTE：1. Please don't use with collets because it may destroy the inside of the holder.

2. After 100 clamping cycles, or every 3month interval, please confirm clamping power of hydraulic portion.

3. When you check clamping power of hydraulic portion, please use exclusive test bar (separately sold).



アクセサリ ACCESSORIES

P.62 チャックレンチ CHUCK WRENCH

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① BBT50 ② - HDU ③ 32 ④ - 120

① シャンクサイズ Shank Size

② 呼称 Holder's Name

③ Max. øD Max. øD

④ GL長さ L G.L. Length

*ビッグプラス・システムは大昭和精機ライセンス
商品です。

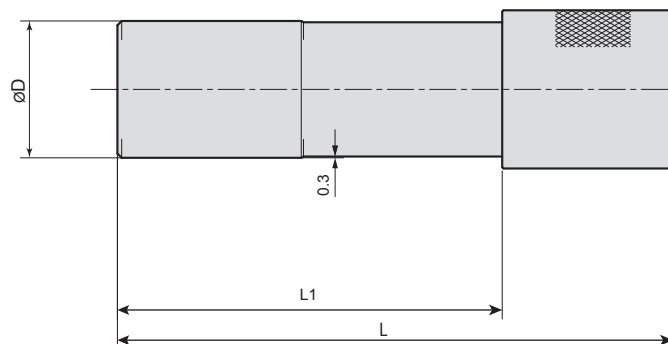
ハイデュアルチャック専用

ACCESSORIES for Hy-Dual CHUCK



把握力テスター(ハイデュアルチャック専用)

Tester for clamping power



	MODEL	øD	L	L1
TB	HDU16	16	110	57
	HDU20	20	110	70
	HDU25	25	125	85
	HDU32	32	130	90

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① TB - ② HDU16

① 呼称 Holder's Name
② チャックサイズ Chuck Size



チャックレンチ

CHUCK WRENCH



フックスパナ HOOK SPANNER

チャックコード CHUCK CODE	レンチコード WRENCH CODE	
ハイデュアルチャック Hy-DUAL CHUCK		
HDU16, HDU20	FS58-62G	35853
HDU25	FS68-75G	35854
HDU32	FS80-90G	35855

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

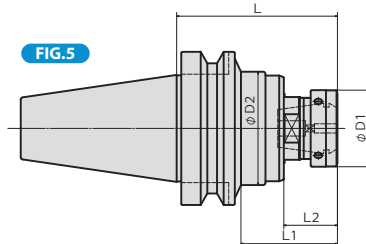
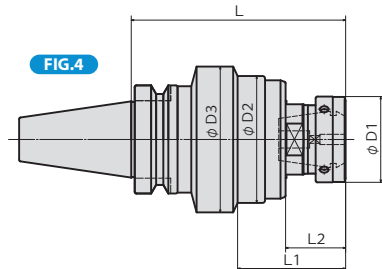
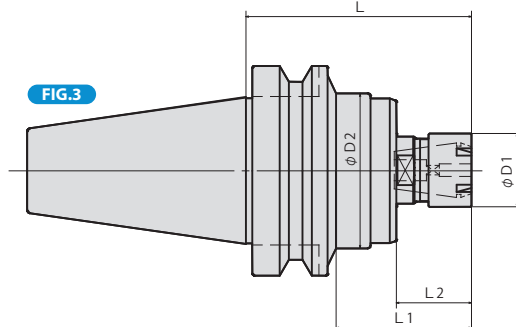
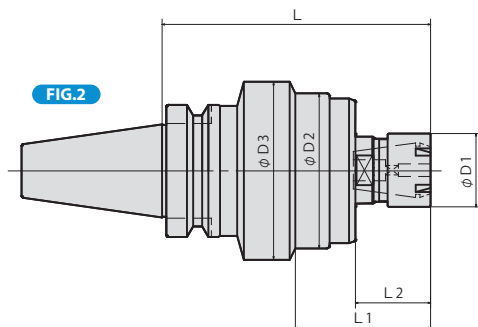
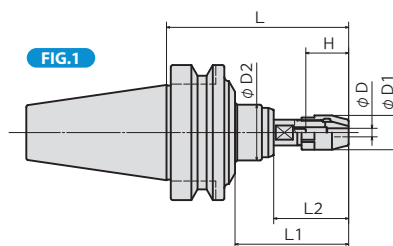
Accessories

Data

SYNCHRO TAP HOLDER

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

▶▶ スキマスルー対応(オプション) Thru-the-groove Coolant Available(Optional)



SYFS型はシャंक公差h7以内の刃具をご使用下さい。
Please use the tool having shank tolerance within h7 for SYFS type.

	MODEL	CODE	FIG	φD	φD1	φD2	φD3	L	L1	L2	H	TAP SIZE	COLLET
BT30	-SYFS02	-095	1	3	16	26	—	95	53	35	22	M1,M1.6,M2,No.3,No.4 M3,No.5,No.6	—
	-SYFS03	-095		4									
	-SYFN12	-105	4	—	36	51	62.5	105	54	30	—	M4~M12,No.8~U1/2 P1/8	CR13GBorGH
		-135						135	84	60			
BT40	-SYFS02	-085	1	3	16	26	—	85	53	35	22	M1,M1.6,M2,No.3,No.4 M3,No.5,No.6	—
	-SYFS03	-085		4									
	-SYFN12	-090	5	—	36	51	—	90	54	30	—	M4~M12,No.8~U1/2 P1/8	CR13GBorGH
		-120						120	84	60			
	-SYFN16S	-125	2	—	35	74	85	125	63	35	—	M4~M16,No.8~U5/8, P1/4	CR16GBorGH
		-155						155	93	65			
		-185	4	—	50	74	85	185	123	95	—	M4~M20,U5/16~U5/8, P1/8~P3/8	CR20GBorGH
	-SYFN20	-125						125	63	35			
		-155						155	93	65			
		-185						185	123	95			
BT50	-SYFS02	-095	1	3	16	26	—	95	53	35	22	M1,M1.6,M2,No.3,No.4 M3,No.5,No.6	—
	-SYFS03	-095		4									
		-105	3	—	35	74	—	105	63	35	—	M4~M16,No.8~U5/8, P1/4	CR16GBorGH
		-135						135	93	65			
	-SYFN16S	-165						165	123	95			
		-195						195	153	125			
		-225	5	—	50	74	—	225	183	155	—	M4~M20,U5/16~U5/8, P1/8~P3/8	CR20GBorGH
		-105						105	63	35			
	-SYFN20	-135						135	93	65			
		-165						165	123	95			

- 注: 1. コレット・チャックレンチは付属しておりません。
2. シンクロタッピング機能付MCでの使用に限りです。
3. スキマスルー対応(オプション)も可能です。別途申し付けください。

NOTE: 1. Collet and chuck wrench are sold separately.
2. Applicable to synchronized machines only.
3. Thru-the-groove coolant type is manufactured to orders.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
BT30	-SYFN	12	-105
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Name		
③ タイプ番号	Type No		
④ GL長さ L	G.L. Length		



アクセサリ ACCESSORIES

P.55,56 コレット COLLETS



アクセサリ ACCESSORIES

P.57,60 ナット・チャックレンチ NUT, CHUCK WRENCH

シンクロタップホルダ用アクセサリ

ACCESSORIES for SYNCHRO TAP HOLDER



コレットチャック(スリムタイプ)

COLLET CHUCK (SLIM TYPE)

特徴 FEATURES P. 14

ST[Ⓢ]-SSC[Ⓢ]MAX-L[Ⓢ]

▶▶ 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

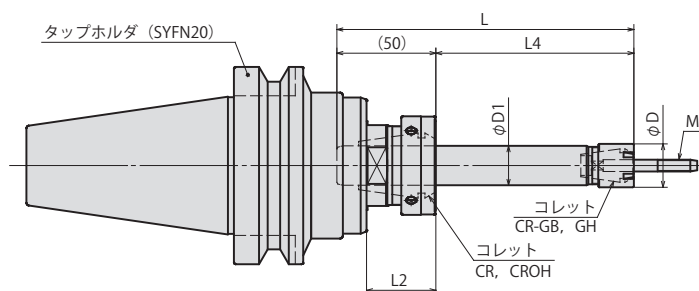


FIG.1

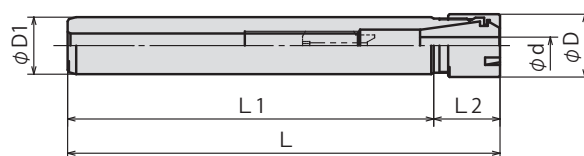
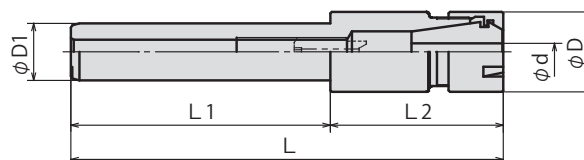


FIG.2



MODEL	CODE	FIG	φD	φD1	L	L1	L2	L3	L4	適合 タップ ホルダ	タップホルダ 適合コレット	TAP SIZE	サブホルダ 適合コレット	NUT
ST16	SSC07-100	30377	1	16	16	100	83	50 (min40)	50	SYFN20	CR20-16 CROH20-16	M2~M6, No.3~ U1/4	CR07-d CROH07-d	ER11MN
	SSC07-150	30378				150	133		100					
	SSC07-200	30379				200	183		150					
ST20	SSC10-100	30831	1	22	20	100	77	50 (min45)	50	SYFN20	CR20-20 CROH20-20	M4~M10, No.8~ U7/16	CR10GB CR10GH	ER16MN
	SSC10-150	30832				150	127		100					
	SSC10-200	30833				200	177		150					
	SSC10-250	30834				250	227		200					
	SSC13-150	30835	2	28	20	150	90	60	100			M4~M12, No.8~ U1/2,P1/8	CR13GB CR13GH	ER20MN
	SSC13-200	30836				200	140		150					

- 注: 1. コレット・チャックレンチは付属しておりません。
2. スピンドルスルーでご使用の際は、CROHコレットをお求め下さい。

NOTE: 1. Collet and chuck wrench are sold separately.
2. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.53,56 コレット COLLETS



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.60 ナット・調整ネジ・チャックレンチ NUT, ADJUST SCREW, CHUCK WRENCH

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
ST20	- SSC	10	- 100
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Holder's Name		
③ Max. φD	Max. φD		
④ GL長さL	G.L. Length		

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

特 長

●トルクリミッター装置付

止まりネジ穴加工など底に突き当たっても安全クラッチが働きタップを折損から守るばかりか、被削材アルミニウムから、ステンレスまでの切削トルクに調整できる広範囲なトルク調整が可能です。(トルク調整はメーカーにて対応)

●フロート装置付

N/C工作機械には、正転、逆転時に起るピッチ誤差を自動的に補正し何回くり返してもネジ山がつぶれたりクロスしたりすることは皆無で、精度の高いネジ穴が得られます。

FEATURES

- Torque limiter collets are available.
Tapping torque can be adjusted to prevent tap breakage.
- Accurate threads are made with the tension-compression mechanism, compensating pitch error of the machining center.



FIG.1

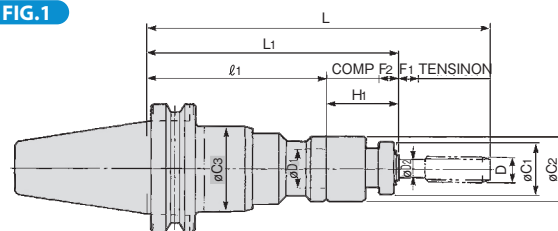
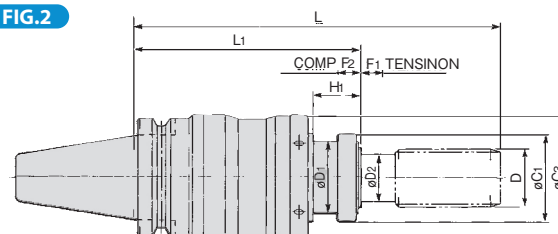


FIG.2



MODEL		CODE		FIG.	øD1	L1	ℓ 1	øC1	øC2	øC3	H1	F1	F2	øD2	D	TAP COLLET CODE	N/W (kg)
		BT	SBT														
BT40 SBT40	-TPC20-150	11282	2220002	1	20	150	105	32	40	47	45	15	15	5~12.5	M4~M14	TCC20-(D)	1.9
	-TPC29-195	11284	2220004	1	29	195	140	45	55	63	55	15	15	8.5~20	M12~M27	TCC29-(D)	2.6
BT50 SBT50	-TPC20-165	13582	2221002	1	20	165	120	32	40	47	45	15	15	5~12.5	M4~M14	TCC20-(D)	4.3
	-TPC29-195	13584	2221004	1	29	195	140	45	55	63	55	15	15	8.5~20	M12~M27	TCC29-(D)	5.0
	-TPC40-225	13586	2221006	1	40	225	150	60	80	85	75	20	20	14~30	M18~M39	TCC40-(D)	6.2
	-TPC60-195	13588	2221008	2	60	195	—	75	—	106	39	20	20	30~42	M39~M52	TCC60-(D)	8.1

注: 1. FIG.1 のトルク調整はタップコレット(TCC)にて行なう。

2. FIG.2のトルク調整はタップホルダ(本体)にて行なう。

3. SBTはBT二面拘束主軸シャンクです。

NOTE: 1. TPC20, TPC29 & TPC40 of Fig.1→Torque is adjusted by tap collet.

2. TPC60 of Fig.2→Torque is adjusted by holder.

3. SBT is shank for BT Dual-Face-Contact spindle.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	BT40	-	②	TPC	③	20	-	④	150
---	------	---	---	-----	---	----	---	---	-----

① シャンクサイズ

Shank Size

② 呼称

Holder's Name

③ øD1

øD1

④ L1

L1

TCC型タップコレット

TAP COLLETS (Type TCC)

TCC^①-L

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① TCC ② 20 ③ M5

① 呼称 Holder's Name
② ϕD_1 ϕD_1
③ タップサイズ D Tap Size



FIG.1 (トルク調整付) With torque control

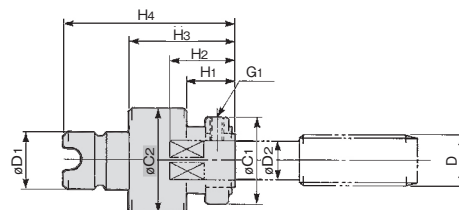
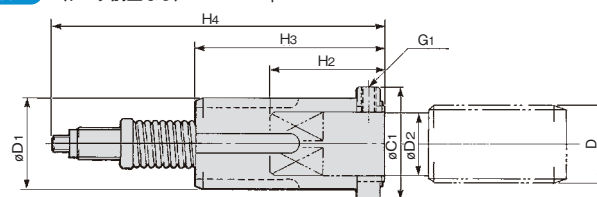


FIG.2 (トルク調整なし) Without torque control



CODE	FIG.	ϕD_1	D	ϕC_1	ϕD_2	H1	H3	H4	G1
TCC20-(D)	1	20	M4 ~ M14	32	40	20	45	73	M6
TCC29-(D)	1	29	M12~M27	45	55	25	55	90	M8
TCC40-(D)	1	40	M18~M39	60	80	40	75	123	M10
TCC60-(D)	2	60	M39~M52	75	—	—	124	219	M10

CODE	M(JIS B 4430-1972)				UNC(JIS B 4432-1972)				PF PT(JIS B 4445,4446-1967)			
	D	D ₂	H ₂	L	D	D ₂	H ₂	L	D	D ₂	H ₂	L
TCC20-(D)	M4	5	22	195	NO.8U	5	22	195	—	—	—	—
	M4.5	5		198	—	—	—	—	—	—	—	—
	M5	5.5		203	10U NO.12U	5.5	22	203	—	—	—	—
	M6	6		205	1/4U	6	23	205	—	—	—	—
	—	—	—	—	5/16U	6.1	23	212	—	—	—	—
	M7	6.2	23	207	—	—	—	—	—	—	—	—
	M8	6.2		212	—	—	—	—	—	—	—	—
	M9	7		214	3/8U	7	23	217	—	—	—	—
	M10	7		217	—	—	—	—	—	—	—	—
	M11	8	24	222	7/16U	8	24	221	PF PT 1/8	8	24	196
	M12	8.5		223	—	—	—	—	—	—	—	—
TCC29-(D)	—	—		—	1/2U	9	25	225	—	—	—	—
	M14	10.5		228	9/16U	10.5	31	230	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	PF PT 1/4	11	25	202
	—	—	—	—	5/8U	12	25	235	—	—	—	—
	M16	12.5	25	235	—	—	—	—	—	—	—	—
	M18	14	34	261	3/4U	14	34	266	PF PT 3/8	14	34	226
	M20	15		266	—	—	—	—	—	—	—	—
	M22	17		276	7/8U	17	34	276	—	—	—	—
	—	—		—	—	—	—	—	PF PT 1/2	18	42	241
	M24	19	34	281	—	—	—	—	PF PT 5/8	19	43	243
	M27	20		291	1U	20	34	286	—	—	—	—
	—	—		—	1 1/8U	22	45	315	—	—	—	—
	M30	23		315	—	—	—	—	PF PT 3/4	23	45	265
TCC40-(D)	—	—	45	—	1 1/4U	24	47	323	PF PT 7/8	24	47	268
	M33	25		323	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—		—	1 3/8U	26	47	333	PF PT 1	26	47	273
	M36	28		331	—	—	—	—	PF PT 1 1/8	28	50	275
	M39	30	50	340	1 1/2U	30	50	335	—	—	—	—
	M42	32		65	305	—	—	—	PF PT 1 1/4	32	57	243
	M45	35		70	305	1 3/4U	35	70	300	—	—	—
	M48	38		72	308	—	—	—	PF PT 1 1/2	38	62	243
	—	—	75	—	—	2U	40	75	315	—	—	—
	—	—		—	315	—	—	—	PF PT 3/4	42	67	243
	M52	42		75	—	—	—	—	—	—	—	—

BT series

HSK series

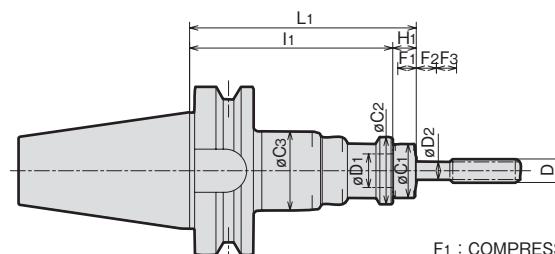
ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



F1 : COMPRESSION
F2 : TENSION
F3 : BACK TENSION

	MODEL	CODE	øD1	L1	ℓ1	øC1	øC2	øC3	H1	F1	F2	F3	øD2	D	TAP COLLET CODE	N/W (kg)
BT40	-ADC20-150	11292	20	123	109	32	40	47	14	6	10	6	3~12.5	M2.5~M16	TC20-(D)	1.6
	-ADC29-195	11294	29	163	143	45	55	63	20	8	15	10	8.5~20	M 12~M27	TC29-(D)	2.6
BT50	-ADC20-165	13602	20	138	124	32	40	47	14	6	10	6	3~12.5	M2.5~M16	TC20-(D)	4.2
	-ADC29-195	13604	29	163	143	45	55	63	20	8	15	10	8.5~20	M 12~M27	TC29-(D)	4.9
	-ADC40-225	13606	40	173	153	60	80	80	20	10	15	12	14~30	M18~M39	TC40-(D)	6.0

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① BT40 - ② ADC ③ 20 - ④ 150

① シャンクサイズ Shank Size
② 呼称 Holder's Name
③ øD1 øD1
④ L1 L1

(ネジ深さ制限装置) 設定方法 (Depth limit device) How to set

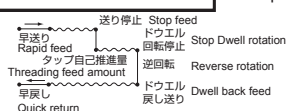
- ADC形は、ネジ深さが自動的に決まる制限装置を組み込んでいます。ネジ深さが正確に決まります。タップ立て深さのパラッキ精度±0.1。
- タップコレットは、トルクリミッタを取り除いたTC型タップコレットをご使用下さい。
- また、従来のTCCコレット(トルクリミッタ付)もご使用できます。
- デンション、コンプレッションのフロート機構の働きによりタップピッチと機械送りの誤差を自動的に補正し、精度の高いネジ立てが出来ます。

- The ADC tapper, in which the limit device is incorporated to determine thread depth automatically, can decide thread depth accurately. Variations in accuracy of depth tapping is ± 0.1 .
- Please use TC type tap, which has no torque limiter. In addition, traditional TCC collet having torque limiter can be used.
- It automatically corrects the error in the machine and feed tap pitch by the action of the float mechanism (tension-compression), which can make it tapping with high accuracy.

通し穴プログラム例 Example: through-hole program



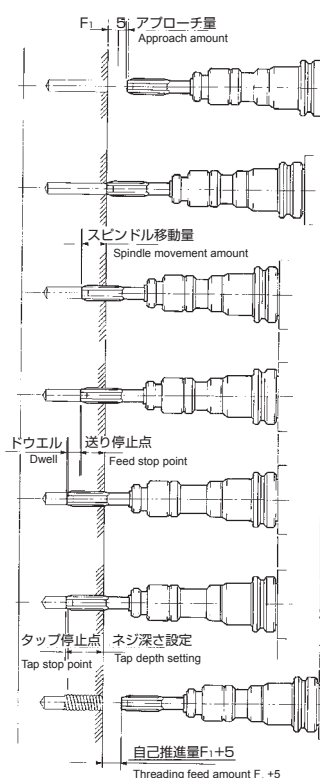
止り穴プログラム例 Example: blind hole program



ドウェル時間の計算方法 Calculation method of dwell time

【例】タッパー：ADC20(自己推進量6) [Example] tapper: ADC20 (threading feed amount 6)
 タップ：M12×1.75 Tap: M12×1.75
 回転数：180min⁻¹(3RPS) Rotational speed: 180min⁻¹ (3RPS)

$$\text{ドウェル時間} = \frac{6}{1.75 \times 180 / 60} \times 2 = 2.3 \text{秒}$$
 Dwell time 2.3seconds



① アプローチ量設定 ① approach amount setting

F1-5mmに設定の事、タップの進む速さと同じか若干遅めに設定して下さい。 Set to F1-5mm. Set slightly slower or equal to the speed of travel of the tap.

② ネジ立て開始 ② Start tapping

③ スピンドル移動量 ③ Spindle movement amount

ネジ深さ設定量により自己推進量F1を引いた寸法。 Amount obtained by subtracting the threading feed amount (F1) by the tap depth setting amount.

④ 送り停止点 ④ Feed stop point

機械の送りを止め主軸回転のみ(ドウェル)を与える。 Stop the feed of the machine, and let only the spindle (Dwell) turn.

⑤ ドウェル時間 ⑤ Dwell time

ドウェル時間 = $\frac{\text{タップの自己推進量 (mm)}}{\text{タップのピッチ (mm)} \times \text{主軸回転数 (R.P.S)}} \times 2$
 Dwell time = $\frac{\text{Tapper threading feed amount (mm)}}{\text{Tap Pitch (mm)} \times \text{Rotation (R.P.S)}} \times 2$

⑥ タップ停止点 ⑥ Tap stop point

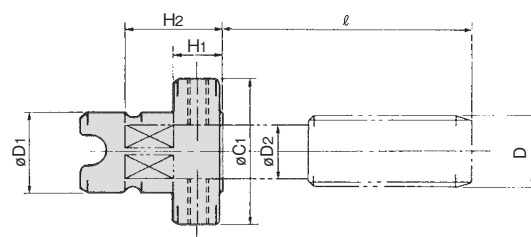
機械主軸回転停止、主軸逆回転(ドウェル)戻り送り(タップの戻す速さと同じに設定) Stop spindle rotation, reverse spindle rotation (Dwell), and feed back (setting to the same as the rate at which the tap is fed back.).

⑦ ネジ立完了 ⑦ Tapping complete

TC型タップコレット

TC^①-^②L

TAP COLLET (Type TC)



CODE	φD1	D	φC1	H1
TC20-(D)	20	M3~M16	32	14
TC29-(D)	29	M12~M27	45	20
TC40-(D)	40	M18~M39	60	20

TC20タップコレット TAP COLLET

TC20-(D)																	
D	M	—	※M2	M3	M4	M5	M6	—	M8	M10	—	M12	—	M14	—	M16	—
	UNC	—	No.4	—	No.8	No.10	1/4	5/16	—	3/8	—	7/16	—	1/2	—	9/16	5/8
	PT・PF	—	—	—	—	—	—	—	—	P1/8	—	—	—	—	—	P1/4	—
D2	3	4	5	5.5	6	6.1	6.2	7	8	8.5	9	10.5	11	12	12.5		
H2	19.5	20.5	21.5	22	23	24	25	26	27	28							
ℓ	24.5	23.5	25.5	30.5	38	40	47	52	31	56	58	60	62	64	35	68	67

TC29タップコレット TAP COLLET

TC29-(D)																	
D	M	M12	—	M14	—	M16	M18	—	M20	—	M22	—	M24	—	M27	—	
	UNC	—	1/2	—	9/16	—	5/8	—	3/4	—	7/8	—	—	—	—	1	
	PT・PF	—	—	—	P1/4	—	—	—	P3/8	—	—	—	P1/2	—	P5/8	—	
D2	8.5	9	10.5	11	12	12.5	14	15	17	18	19	20	21	22	23	24	
H2	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	
ℓ	53	55	57	59	60	62	66	71	70	72	74	76	78	80	82	84	87

TC40タップコレット TAP COLLET

TC40-(D)																	
D	M	M18	—	M20	—	M22	—	M24	—	M27	—	M30	—	M33	—	M36	—
	UNC	—	3/4	—	7/8	—	—	—	—	1	P1/8	—	—	13/8	—	—	11/2
	PT・PF	—	P3/8	—	—	P1/2	—	P5/8	—	—	P3/4	—	P7/8	—	P1	—	P11/8
D2	14	15	17	18	19	20	22	23	24	25	26	28	30				
H2	34	35	36	42	43	45	47	49	51								
ℓ	66	71	31	70	79	38	77	39	87	82	90	40	98	43	98	106	109

注：*印は受注生産致します

NOTE : 1. For JIS standard taps only.

* mark tap collet is manufactured to order.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① TC ② 20 - ③ M5

① 呼称 Holder's Name
② φD1 φD1
③ タップサイズ D Tap Size

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

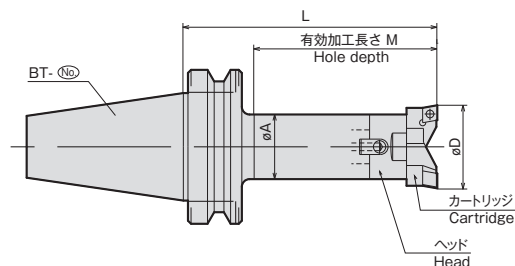
Data

特 長

- 使い易さを追及した新モジュラータイプ
- ドローイングボルトを利用した新しい連結法とセレーション機構の採用により剛性が大幅に向上し、重切削が可能です。
- バランスカットによる、重切削可。
- エクステンションの連結により深穴も自在に加工可能。

FEATURES

- Versatile modular type boring system.
- Rigidity is increased by the new coupling method and the serrated head.
- Twin blades allow heavy cutting.
- Extensions are used for deep holes.



加工径(D) RANGE	MODEL		CODE	シャंक SHANK	ヘッド HEAD	カートリッジ CARTRIDGE	チップ INSERT	L	M	φA	N/W (kg)	
φ25~33	BT40	- TWC 25 - 120 - S	11710	BT40	- SBS1 - 120	HE25	CT25	WT25-079	120	85	24	1.3
φ32~45		- TWC 32 - 135 - S	11720		- SBS2 - 130	HE32	CT32	WT32-095	135	100	31	1.6
φ44~63		- TWC 44 - 135 - S	11730		- SBS3 - 135	HE44	CT44			100	42	2.0
φ62~89		- TWC 62 - 135 - S	11740		- SBS4 - 135	HE62	CT62	WT62-127		100	54	2.7
φ88~126		- TWC 88 - 165 - S	11750		- SBS5 - 165	HE88	CT88		165	130	64	4.4
φ25~33	BT50	- TWC 25 - 150 - S	14010	BT50	- SBS1 - 150	HE25	CT25	WT25-079	150	104	24	4.0
φ32~45		- TWC 32 - 165 - S	14020		- SBS2 - 165	HE32	CT32	WT32-095	165	119	31	4.2
φ44~63		- TWC 44 - 165 - S	14030		- SBS3 - 165	HE44	CT44			119	42	4.7
		- TWC 44 - 225 - S	14031		- SBS3 - 225					225		179
φ62~89		- TWC 62 - 165 - S	14040		- SBS4 - 165	HE62	CT62	165	119	54	5.5	
		- TWC 62 - 240 - S	14041		- SBS4 - 240			240	194		6.7	
		- TWC 62 - 285 - S	14042		- SBS4 - 285			285	239		7.4	
φ88~126		- TWC 88 - 165 - S	14050		- SBS5 - 165	HE88	CT88	WT62-127	165	119	64	6.7
		- TWC 88 - 240 - S	14051		- SBS5 - 240				240	194		8.4
		- TWC 88 - 330 - S	14052		- SBS5 - 330				330	284		10.4
φ125~175		- TWC125 - 165 - S	14060		- SBS6 - 165	HE125	CT125	165	119	82	7.7	
		- TWC125 - 240 - S	14061		- SBS6 - 240			240	194		10.6	
		- TWC125 - 330 - S	14062		- SBS6 - 330			330	284		14.2	

注: 1. チップは付属していません。別途お求め下さい。
 2. 刃先とドライブキーは同位相です。
 3. クーラントスルー対応は受注生産となりますので、別途お申し付け下さい。

NOTE: 1. Inserts are sold separately.
 2. Inserts are in phase with the drive key.
 3. Thru-the-tool coolant type is manufactured to orders.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	BT40	②	TWC	③	25	④	120	⑤	S
①	シャंकサイズ				Shank Size				
②	呼称				Name				
③	Min. φD				Min. φD				
④	GL長さ L				G.L. Length				
⑤	Set				Set				



アクセサリ ACCESSORIES

P.70 チップ INSERTS



アクセサリ ACCESSORIES

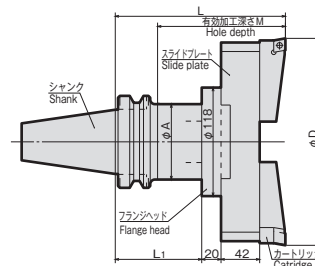
P.74 エクステンション・リダクション EXTENSION・REDUCTION

<ボーリングシステム> 大径用ツインカット BT50[®]-TWC[®]MIN-L-S

<BORING SYSTEM> TWINCUT for LARGE BORE

特長 FEATURES

φ175~φ375までバランスカットで重切削
For high stock removal with balanced blade,
for φ175~φ375mm bores.



加工径(D) RANGE	MODEL		CODE	シャンク SHANK	フランジヘッド FLANGE HEAD	スライドプレート SLIDE PLATE	カートリッジ CARTRIDGE	チップ INSERT	L	M	φA	N/W (kg)	
φ175～225	BT50	- TWC175 - 185 - S	14070	BT50	- SBS6 - 165	TWC - FH - 0 (TWC - FH - 90)	SP175 - 42	CT125	WT62-127	185	139	82	12.8
		- TWC175 - 260 - S	14071		- SBS6 - 240					260	214		15.8
		- TWC175 - 350 - S	14072		- SBS6 - 330					350	304		19.3
- TWC225 - 185 - S		14073	- SBS6 - 165		SP225 - 42		185			139	14.3		
- TWC225 - 260 - S		14074	- SBS6 - 240				260			214	17.2		
- TWC225 - 350 - S		14075	- SBS6 - 330				350			304	20.7		
φ275～325		- TWC275 - 185 - S	14076		- SBS6 - 165	SP275 - 42	185			139	16.7		
		- TWC275 - 260 - S	14077		- SBS6 - 240		260			214	19.7		
		- TWC275 - 350 - S	14078		- SBS6 - 330		350			304	23.2		
φ325～375		- TWC325 - 185 - S	14079		- SBS6 - 165	SP325 - 42	185			139	17.9		
		- TWC325 - 260 - S	14080		- SBS6 - 240		260			214	20.9		
		- TWC325 - 350 - S	14081		- SBS6 - 330		350			304	24.4		

注: 1. チップは付属していません。別途お求め下さい。
2. 標準品は刃先とドライブキーが同位相です。
3. TWC - FH - 90は、刃先とドライブキーの位相が90° になります。

NOTE: 1. Inserts are sold separately.
2. Inserts are in phase with the drive key.
3. TWC-FH-90 Flange Head is used to change the phase to 90°

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤
BT50	-	TWC	175 -	185 - S
① シャンクサイズ Shank Size				
② 呼称 Name				
③ Min. φD Min. φD				
④ GL長さ L G.L. Length				
⑤ Set Set				

<ボーリングシステム> ツインカット用アクセサリ

ACCESSORIES for <BORING SYSTEM> TWINCUT Double-Face-Contact Shank



T/Aチップ(ツインカット用)

INSERT for TWINCUT

TWINCUT	CODE				ISO CODE	I. C.	T	R	カートリッジ CARTRIDGE	止めネジ SCREW	ドライバー DRIVER
	STEEL		CAST IRON								
	WT25 - 079P	32901	WT25 - 079K	32911	CC**080304	7.94	3.18	0.4	CT25	BFTX0307	TRX10
	WT32 - 095P	32902	WT32 - 095K	32912	CC**090308	9.525		0.8	CT32~44	BFTX0409N	TX215
	WT62 - 127P	32903	WT62 - 127K	32913	CC**120408	12.7	4.76		CT62~125	BFTX0511N	TRX220

注: 1. 10個単位1ケースとなっています。

NOTE: 1. Inserts are available in 10 pcs boxes.

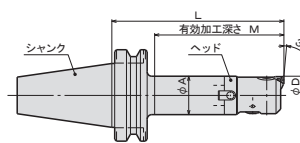


Fig. 1

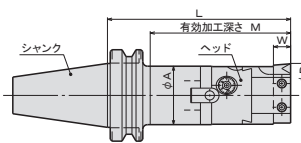


Fig. 2

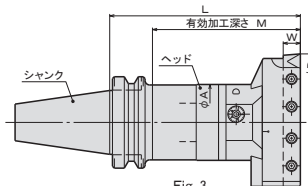


Fig. 3

加工径 D RANGE	MODEL	Fig	CODE	シャンク SHANK	ヘッド HEAD	バイト BORING TOOL	チップ INSERT	L	M	φA	W	N/W (kg)
φ25~32	-FIC25N-130-S	1	221400	-SBS1-120	FCH25N	—	TP□□0802□□	130	95	24	—	1.2
φ32~44 注6)	-FIC32N-155-S		221402	-SBS2-135	FCH32N			155	120	31		1.5
φ44~57	-FIC44N-155-S		221404	-SBS3-135	FCH44N			150	115	42		2.2
φ55~73	-FIC55N-150-S		221406	-SBS4-135	FCH55N			150	115	54		3.0
φ70~140	-FIC70N-200-S	2	221408	-SBS5-165	FCH70N	TBS119C12 SBS919 TBS919 TSBS919	CP□□1204□□ TP□□1603□□ CC□□1204□□ TC□□16T3□□	200	165	64	□19	5.2
φ90~160	-FIC90N-215-S		221410	-SBS6-165	FCH90N			215	180	83		8.2
φ25~32	-FIC25N-160-S	1	251500	-SBS1-150	FCH25N	—	TP□□0802□□	160	114	24	—	4.0
φ32~44 注6)	-FIC32N-185-S		251502	-SBS2-165	FCH32N			185	139	31		4.5
φ44~57	-FIC44N-185-S		251504	-SBS3-165	FCH44N			245	199	42		5.2
φ55~73	-FIC44N-245-S		251506	-SBS3-225	FCH44N			180	134	54		5.8
φ55~73	-FIC55N-180-S	2	251508	-SBS4-165	FCH55N	—	TP□□0802□□	255	209	54	—	6.1
φ55~73	-FIC55N-255-S		251510	-SBS4-240	FCH55N			300	254	54		7.3
φ55~73	-FIC55N-300-S		251512	-SBS4-285	FCH55N			200	154	64		7.7
φ70~140	-FIC70N-200-S		251514	-SBS5-165	FCH70N			275	229	64		9.6
φ70~140	-FIC70N-275-S	2	251516	-SBS5-240	FCH70N	TBS119C12 SBS919 TBS919 TSBS919	CP□□1204□□ TP□□1603□□ CC□□1204□□ TC□□16T3□□	365	319	64	□19	11.8
φ70~140	-FIC70N-365-S		251518	-SBS5-330	FCH70N			215	169	83		10.5
φ90~160	-FIC90N-215-S		251520	-SBS6-165	FCH90N			290	244	83		13.5
φ90~160	-FIC90N-290-S		251522	-SBS6-240	FCH90N			380	334	83		17.2
φ90~160	-FIC90N-380-S	3	251524	-SBS6-330	FCH90N	—	TP□□0802□□	205	159	83	□19	11.3
φ150~220	-FIC150N-205-S		251526	-SBS6-165	FCH150N			280	234	83		14.3
φ150~220	-FIC150N-280-S		251528	-SBS6-240	FCH150N			370	324	83		18.0
φ150~220	-FIC150N-370-S		251530	-SBS6-330	FCH150N			205	159	83		12.6
φ220~290	-FIC220N-205-S	3	251532	-SBS6-165	FCH220N	—	TP□□0802□□	280	234	83	□19	15.6
φ220~290	-FIC220N-280-S		251534	-SBS6-240	FCH220N			370	324	83		19.3
φ220~290	-FIC220N-370-S		251536	-SBS6-330	FCH220N			205	159	83		13.9
φ220~290	-FIC290N-205-S		251538	-SBS6-165	FCH290N			280	234	83		16.9
φ290~360	-FIC290N-280-S	3	251540	-SBS6-240	FCH290N	—	TP□□0802□□	370	324	83	□19	20.6
φ290~360	-FIC290N-370-S		251542	-SBS6-330	FCH290N			370	324	83		20.6

ファーストカットヘッド

FIRSTCUT HEAD

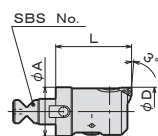


Fig. 1

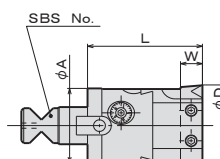


Fig. 2

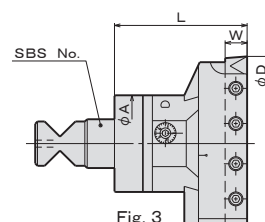


Fig. 3

加工径 D RANGE	MODEL	Fig	CODE	スライド量 SLIDE DISTANCE	バイト BORING TOOL	チップ INSERT	SBS No.	L	φA	W	N/W (kg)
φ25~32	FCH25N	1	700130	3.5	—	TP□□0802□□	SBS1	47	24	—	0.2
φ32~44 注6)	FCH32N		700131	5.0			SBS2	57	31		0.4
φ44~57	FCH44N		700132	6.5			SBS3	64	42		0.7
φ55~73	FCH55N		700133	9.0			SBS4	68	54		1.2
φ70~140	FCH70N	2	700134	20	TBS119C12 SBS919 TBS919 TSBS919	CP□□1204□□ TP□□1603□□ CC□□1204□□ TC□□16T3□□	SBS5	100	64	□19	2.6
φ90~160	FCH90N		700135				SBS6	122	83		4.7
φ150~220	FCH150N	3	700136				SBS6	112	83		5.5
φ220~290	FCH220N		700137				SBS6	112	83		6.8
φ290~360	FCH290N		700138				SBS6	112	83		8.1

- 注：1. 一目盛りの調整量はφ0.01です。
2. 刃先とドライバキー溝は、同位相です。
3. 全品センタースルー対応品です。
4. FIC70N以上の刃先は角バイト式です。
5. チップ、バイトは、付属していません。別途お求めください。
6. 最大加工径は、スペーサ（同梱品）を取り付けた場合です。
スペーサなしの場合、最大加工径はφ42となります。

- NOTE: 1. Adjustable in φ0.01mm per scale.
2. Insert is in face with drive key.
3. Through the tool coolant is standard.
4. Inserts over than FIC70N are square shank tools.
5. Inserts or bites are sold separately.
6. Max. machining diameter means when installed packed spacer.
Without spacer, the max machining diameter is φ42mm.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤	⑥
BT50	FIC	70	N	200	S
① シャンクサイズ	Shank Size				
② 呼称	Holder's Name				
③ Min. φD	Min. φD				
④ New Type	New Type				
⑤ GL長さL	G.L. Length				
⑥ Set	Set				



アクセサリ ACCESSORIES

P.73 スローアウェイ式ボーリングバイト・チップ THROWAWAY SQUARE SHANK TOOLS



アクセサリ ACCESSORIES

P.74 エクステンション・リダクション EXTENSION, REDUCTION

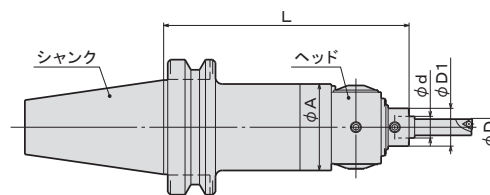
＜ボーリングシステム＞ファーストカット [小径穴加工ツール]

BT[®]-FICHEAD[®]NJ-L-S

<BORING SYSTEM> FIRSTCUT [Small-hole Boring Tool]

▶▶ BBT対応 BBT Available

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



加工径 D RANGE		MODEL	CODE		シャンク SHANK	ヘッド HEAD	L	φA	φd	φ D1	ダイヤル1目盛 DIAL CALIBRATION	コレット COLLET	N/W (kg)
φ3~23	BT40	-FIC1NJ-151-S	221420	BT40	-SBS3-135	FCH1NJ	151	46	10	18	φ0.005	SSCP10-□	2.1
φ3~28		-FIC2NJ-180-S	221422		-SBS5-165	FCH2NJ	180	64	16	28	φ0.010	SSCP16-□	4.4
φ3~23	BT50	-FIC1NJ-181-S	251550	BT50	-SBS3-165	FCH1NJ	181	46	10	18	φ0.005	SSCP10-□	5.1
φ3~28		-FIC2NJ-180-S	251552		-SBS5-165	FCH2NJ	180	64	16	28	φ0.010	SSCP16-□	6.9

注: 1. 刃先とドライブキー溝は、同位相です。

2. 全品センタースルー対応品です。

3. チップ、バイト、コレットは付属していません。別途お求めください。

NOTE: 1. Insert is in face with drive key.

2. Through the tool coolant is standard.

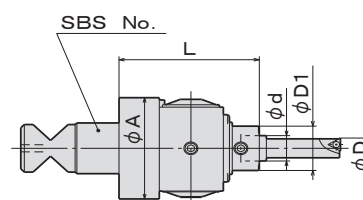
3. Inserts and bites and collets are sold separately.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤	⑥
BT50	FIC	1	NJ	181	S
① シャンクサイズ	Shank Size				
② 呼称	Holder's Name				
③ ヘッド No.	Head No.				
④ New Jig Borer Type	New Jig Borer Type				
⑤ GL長さ L	G.L. Length				
⑥ Set	Set				

ファーストカットヘッド [小径穴加工ツール]

FIRSTCUT HEAD [Small-hole Boring Tool]



加工径 D RANGE	MODEL	CODE	SBS No.	L	φA	φd	φD1	ダイヤル1目盛 DIAL CALIBRATION	スライド量 SLIDE DISTANCE	コレット COLLET	N/W (kg)
φ3~23	FCH1NJ	700139	SBS3	60	46	10	18	φ0.005	2.5	SSCP10-□	0.6
φ3~28	FCH2NJ	700140	SBS5	80	64	16	28	φ0.010	3.5	SSCP16-□	1.8

注: 1. 全品センタースルー対応品です。

2. チップ、バイト、コレットは付属していません。別途お求めください。

NOTE: 1. Through the tool coolant is standard.

2. Inserts and bites and collets are sold separately.



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.73

ジグボーラーバイト・コレット・チップ JIG BORER TOOLS, COLLET, INSERTS



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.74

エクステンション・リダクション EXTENSION, REDUCTION



アクセサリ

スローアウェイ式ボーリングバイト・ジグボーラーバイト

THROWAWAY SQUARE SHANK TOOLS • THROWAWAY JIG BORER TOOLS

スローアウェイ式ボーリングバイト

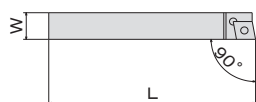


Fig. 1

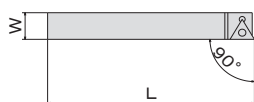
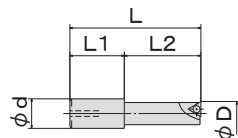


Fig. 2

最小加工径 MIN. RANGE	MODEL	Fig	CODE	チップ INSERT	W	L
70	TBS919	1	700150	CC□□1204□□	□19	140
72	TBS119C12		700152	CP□□1204□□		95
70	TSBS919	2	700154	TC□□16T3□□	□19	140
	SBS919		700156	TP□□1603□□		

注：チップは付属していません。別途お求めください。
NOTE: Inserts are sold separately.

スローアウェイ式ジグボーラバイト



最小加工径 D MIN. RANGE	MODEL	CODE	L	L 1	L 2	φd	チップ INSERT
8	JBM-1008	700160	50		30	10	CC□□03S1□□
10	-1010	700161	60	20	40		TP□□0802□□
12	-1012	700162	70		50		
15	-1015	700163					TP□□1102□□
18	-1018	700164	79	19	60	16	
8	JBM-1608	700165	65		35	16	CC□□0602□□
10	-1610	700166	75	30	45		TP□□0802□□
12	-1612	700167	85		55		
15	-1615	700168	95		65		TP□□1102□□
18	-1618	700169	96	26	70		
21	-1621	700170					

注：チップは付属していません。別途お求めください。
NOTE: Inserts are sold separately.

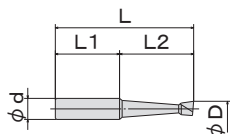


アクセサリ

ジグボーラーバイト・コレット

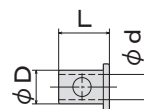
JIG BORER TOOLS • COLLET

ジグボーラバイト



種類 TYPE	最小加工径 D MIN. RANGE	φd	L1	通り穴用				止り穴用			
				MODEL	CODE	L	L1	MODEL	CODE	L	L1
超硬ムク バイト	3	8	25	101A	700341	39	14	101B	700361	39	14
	6			102A	700342	51.5	26.5	102B	700362	51.5	26.5
	10			103A	700343	65.5	40.5	103B	700363	65.5	40.5
	15			104A	700344	69	44	104B	700364	69	44
	3	12	40	151A	700345	60	20	151B	700365	60	20
	6			152A	700346	70	30	152B	700366	70	30
	10			153A	700347	75	35	153B	700367	75	35
	15			154A	700348	85	45	154B	700368	85	45

コレット



MODEL	CODE	φd	φD	L
SCP10-6	35650	6	10	17.5
SCP10-8	35652	8		
SCP16-8	35654	8	16	25
SCP16-10	35656	10		
SCP16-12	35658	12		



アクセサリ

スローアウェイチップ (ファーストカット用)

THROWAWAY TIP for FIRSTCUT

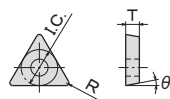


Fig. 1

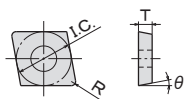


Fig. 2

STEEL		CAST IRON		SUS		ALUMINIUM		DA		CBN		Fig.	ISO	CODE	I.C.	T	R	θ	適合ヘッド BORING HEAD	止めねじ SCREW	ドライバー DRIVER
MODEL	CODE	MODEL	CODE	MODEL	CODE	MODEL	CODE	MODEL	CODE	MODEL	CODE										
NFT-TC16-ST	34500	NFT-TC16-CS	34508	NFT-TC16-SU	34516							1	TC**16T304	9.525	3.97	0.4			FCH70N~FCN290N	MS4011A	TRX15
NFT-CC03-ST	34501	NFT-CC03-CS	34509	NFT-CC03-SU	34517	NFT-CC03-AL	34524			NFT-CC03-BN	34532	2	CC**03X102	3.5	1.39	0.2	7°		FCH1NJ	TS16	TRX6
NFT-CC06-ST	34502	NFT-CC06-CS	34510	NFT-CC06-SU	34518	NFT-CC06-AL	34525	NFT-CC06-DA	34528	NFT-CC06-BN	34533		CC**060202	6.35	2.38				FCH2NJ		
NFT-CC12-ST	34503	NFT-CC12-CS	34511	NFT-CC12-SU	34519								CC**120404	12.7	4.76				FCH70N~FCN290N	MS5011A	TRX20
NFT-TP08-ST	34504	NFT-TP08-CS	34512	NFT-TP08-SU	34520	NFT-TP08-AL	34526	NFT-TP08-DA	34529	NFT-TP08-BN	34534	1	TP**080204	4.76		0.4	11°		FCH25N~FCH55N, FCH1NJ,FCH2NJ	CHN-20043-R	TRX6
NFT-TP11-ST	34505	NFT-TP11-CS	34513	NFT-TP11-SU	34521	NFT-TP11-AL	34527	NFT-TP11-DA	34530	NFT-TP11-BN	34535		TP**110204	6.35	2.38				FCH1NJ,FCH2NJ		
NFT-TP16-ST	34506	NFT-TP16-CS	34514	NFT-TP16-SU	34522			NFT-TP16-DA	34531	NFT-TP16-BN	34536		TP**160304	9.525	3.18					MS4011A	TRX15
NFT-CP12-ST	34507	NFT-CP12-CS	34515	NFT-CP12-SU	34523							2	CP**120404	12.7	4.76				FCH70N~FCN290N	M4×15L(全長)	

注：1. 10個単位1ケースとなっています。

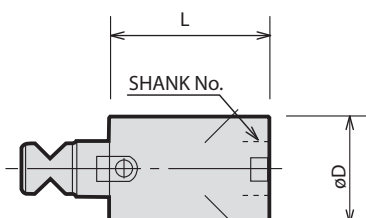
NOTE: 1. Inserts are available in 10 pcs boxes.



エクステンション (ツインカット／ファーストカット用)

EXTENSION

突き出し長さを延長するために使用します。
For deeper holes.



MODEL	CODE	SHANK No.	øD	L
TEX1 - 40	32610	1	24	40
TEX2 - 45	32620	2	31	45
TEX3 - 50	32630	3	42	50
TEX3 - 65	32631			65
TEX4 - 65	32640	4	54	65
TEX4 - 90	32641			90
TEX5 - 75	32650	5	64	75
TEX5 - 105	32651			105
TEX6 - 75	32660	6	82	75
TEX6 - 105	32661			105

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① 呼称 ② Shank No. ③ L
TEX 1 - 40

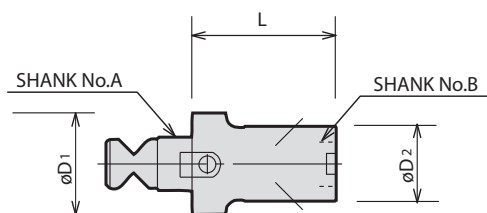
① 呼称 Name
② Shank No. Shank No.
③ L L



リダクション (ツインカット／ファーストカット用)

REDUCTION

ヘッドを何段か落として用いる場合に使用します。
For using smaller heads.



ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① 呼称 ② Shank No. A × B ③ L
RE 2 × 1 - 60

① 呼称 Name
② Shank No. A × B Shank No. A × B
③ L L

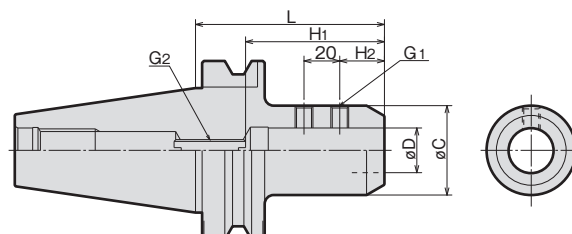
MODEL	CODE	SHANK No.A	SHANK No.B	øD1	øD2	L	
RE2X1 - 60	32720	2	1	31	24	60	
RE2X1 - 90	32721					90	
RE3X1 - 60	32730	3		42		31	60
RE3X1 - 90	32731						90
RE3X2 - 60	32735		2	54	42		60
RE3X2 - 90	32736						90
RE4X1 - 60	32740	4	1			24	60
RE4X1 - 90	32741						90
RE4X2 - 60	32743		2	31	60		
RE4X2 - 90	32744						90
RE4X3 - 60	32746	3	42			60	
RE4X3 - 90	32747						90
RE5X2 - 60	32750	5		2	31		60
RE5X2 - 105	32751						105
RE5X3 - 60	32753		3	64		42	60
RE5X3 - 105	32754						105
RE5X4 - 60	32756	4	54		60		
RE5X4 - 105	32757						105
RE6X3 - 75	32760	6		3		42	75
RE6X3 - 90	32761						90
RE6X4 - 75	32763		4	82	54		75
RE6X4 - 90	32764						90
RE6X5 - 75	32766	5	64			75	



特長 FEATURES

偏芯構造により、振れ精度の向上。

Run-out of the cutting tool is improved by the eccentric ID.



	MODEL	CODE	øD(H6)	L	øC	H1		H2	G1	G2	N/W (kg)
						MIN.	MAX.				
BT30 (BBT30)	-SLA20- 075	10020	20	75	45	55	70	25		M10	0.80
	-SLA25- 085	10022	25	85							0.85
BT40 (BBT40)	-SLA16- 090	11112	16	90	48	35	50	24		M10	1.8
	-SLA20- 090	11114	20		50	55	70	25			1.8
	-SLA25- 090	11116	25		60	65	80	30			1.7
	-SLA32- 105	11118	32		60	65	80	30			2.1
BT50 (BBT50)	-SLA20- 105	13252	20	105	50	55	70	25		M12	4.4
	-SLA25- 105	13254	25		60	65	80	30			4.3
	-SLA32- 105	13256	32		60	65	80	30			4.5
	-SLA40- 105	13257	40		70	70	85	25			4.7
	-SLA42- 105	13258	42		75	70	85	25			5.0

注: 1. フラット付ストレートシャンク刃具をご使用下さい。

2. センタースルーにてご使用の際は、別途お申し付け下さい。

NOTE: 1. For endmill of straight shank with flat.

2. Thru-the-tool application is acceptable. Please inform it when ordering.

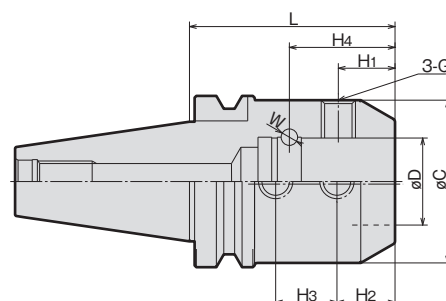
ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
BT30	- SLA	20	- 075
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 GL長さ L	G.L. Length		

サイドロックホルダD型

BT(No.)-SLD(○)-L

END MILL HOLDER (For ANSI type combination shank)



MODEL	CODE	øD(H6)	L	øC	H1	H2	H3	H4	G	øW	N/W (kg)	
BT50	-SLD50.8-120	13260	50.8	120	95	33.1	33.9	35.78	61.68	M20×1.5	11.18	6.6

注: ANSI規格のコンビネーションシャンクエンドミル用

NOTE: For ANSI combination shank endmills.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

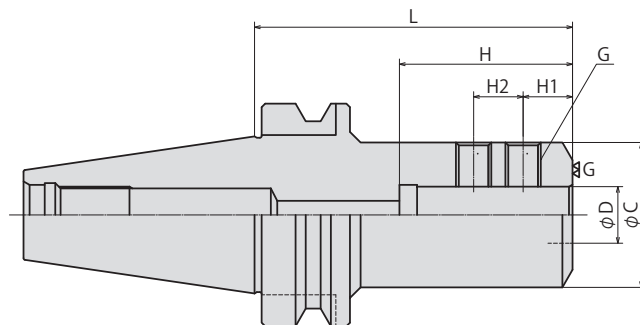
①	②	③	④
BT50	- SLD	50.8	- 120
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Holder's Name		
③ 刃具シャンク径 øD	Cutter's Shank Dia.		
④ GL長さ L	G.L. Length		

サイドロックドリルホルダ

BT[®](No.)-CSL[®](D)-L

SIDE LOCK DRILL HOLDER

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



	MODEL	CODE	øD	L	øC	H	H1	H2	G
BT30	CSL16-060	10027	16	60	41	49	14	14	M10
	CSL20-060	10028	20		45	51			
	CSL25-065	10029	25		47	57			
BT40	CSL16-060	11780	16	60	41	49	14	14	M10
	CSL16-090	11782		90					
	CSL20-060	11784	20	60	45	51			
	CSL20-090	11786		90					
	CSL25-060	11788	25	60	48	57			
	CSL25-090	11790		90					
	CSL32-075	11792	32	75	61	61	15	20	M12
	CSL32-105	11794		105					
	CSL40-105	11796	40						
BT50	CSL16-040	13101	16	40	—	49	18	—	M12
	CSL16-105	13102		105	41		14	14	M10
	CSL16-135	13103		135					
	CSL16-165	13104		165					
	CSL20-040	13105	20	40	—	51	18	—	M12
	CSL20-105	13106		105	45		14	14	M10
	CSL20-135	13107		135					
	CSL20-165	13108		165					
	CSL25-040	13109	25	40	—	57	20	—	M16
	CSL25-105	13110		105	48		15	20	M12
	CSL25-135	13111		135					
	CSL25-165	13112		165					
	CSL32-040	13113	32	40	—	61	20	—	M16
	CSL32-105	13114		105	61		15	20	M12
	CSL32-135	13115		135					
	CSL32-165	13116		165					
	CSL40-050	13117	40	50	68	71	14	25	M14
	CSL40-105	13118		105					
	CSL40-135	13119		135					
	CSL40-165	13120		165					
	CSL50-105	13121	50	105	83	81	15		25

注: 1.フラット付ストレートシャンク刃具をご使用ください。

NOTE: 1.For endmill of straight shank with flat.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① BT30 - ② CSL ③ 16 - ④ 060

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 GL長さ L G.L. Length

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



FIG.1

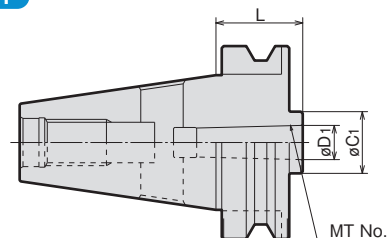
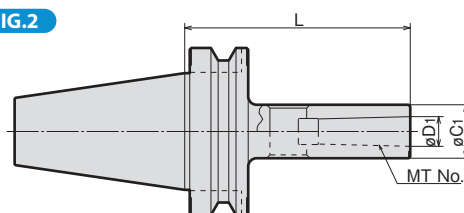


FIG.2



ドリルシャंकと刃径

DRILL DIA. AND SHANK

SHANK		MT1	MT2	MT3	MT4	MT5
ドリル径 DRILL DIA.	以上MIN.	2.0	14.1	23.1	32.1	50.1
	以下MAX.	14.0	23.0	32.0	50.0	75.0

	MODEL	CODE	FIG.	MT No.	L	øD1	øC1	N/W (kg)
BT30 (BBT30)	-MTA1-045	10030	1	1	45	12.065	25	0.43
	-MTA2-060	10032	1	2	60	17.780	32	0.50
	-MTA3-080	10034	1	3	80	23.825	40	0.69
BT40 (BBT40)	-MTA1-045	11152	1	1	45	12.065	25	1.0
	-120	11154	2		120			1.3
	-MTA2-045	11156	1	2	45	17.780	32	1.0
	-120	11158	2		120			1.5
	-MTA3-075	11160	1	3	75	23.825	40	1.2
	-135	11162	2		135			1.8
	-MTA4-090	11164	1	4	90	31.267	50	1.4
	-165	11166	2		165			2.5
BT50 (BBT50)	-MTA1-045	13302	1	1	45	12.065	25	3.6
	-120	13304			120			3.9
	-180	13306	2		180			4.2
	-MTA2-045	13308	1	2	45	17.780	32	3.6
	-135	13310			135			4.2
	-180	13312	2		180			4.5
	-MTA3-045	13314	1	3	45	23.825	40	3.5
	-150	13316			150			4.5
	-180	13318	2		180			4.8
	-MTA4-075	13320	1	4	75	31.267	50	3.6
	-180	13322	2		180			5.2
	-MTA5-105	13324	1	5	105	44.399	65	3.9
	-210	13326	2		210			6.5

注：タング付MTシャंक刃具をご使用下さい。

NOTE: 1. For tongue type Morse taper shank cutting tools.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

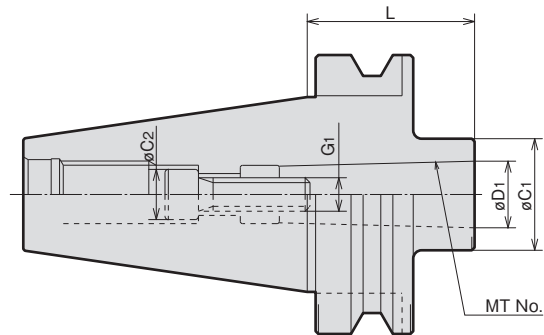
①	BT30	-	MTA	③	1	-	④	045
---	------	---	-----	---	---	---	---	-----

①	シャंकサイズ	Shank Size
②	呼称	Holder's Name
③	MT No.	MT No.
④	GL長さ L	G.L. Length

モールステーパホルダB型

BT[®]No-MTB[®]No-L

MORSE TAPER HOLDER (Type B)



	MODEL	CODE	MT No.	L	øD1	øC1	øC2	G1	N/W (kg)
BT40	-MTB1-045	11167	1	45	12.065	25	10	M6	1.0
	-MTB2-045	11168	2	45	17.780	32	14	M10	1.0
BT50	-MTB1-045	13332	1	45	12.065	25	10	M6	3.6
	-MTB2-045	13334	2	45	17.780	32	16	M10	3.6
	-MTB3-060	13336	3	60	23.825	40	18	M12	3.7
	-MTB4-075	13338	4	75	31.267	50	20.5	M16	3.7

注：引ネジ式MTシャンク刃具をご使用下さい。

NOTE : 1. For drawing thread type Morse taper shank cutting tools.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	BT40	-	②	MTB	③	1	-	④	045
①	シャンクサイズ			Shank Size					
②	呼称			Holder's Name					
③	MT No.			MT No.					
④	GL長さ L			G.L. Length					

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



FIG.1

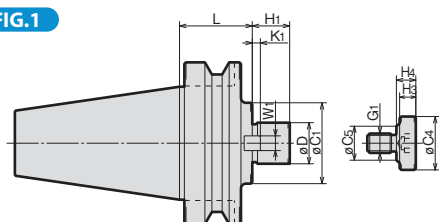


FIG.2

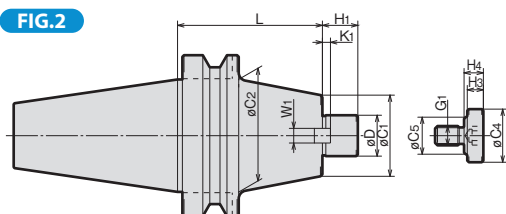


FIG.3

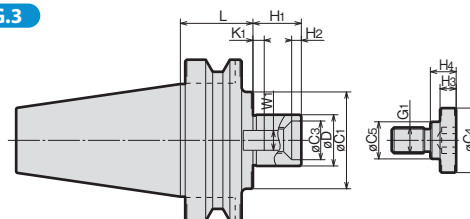


FIG.4

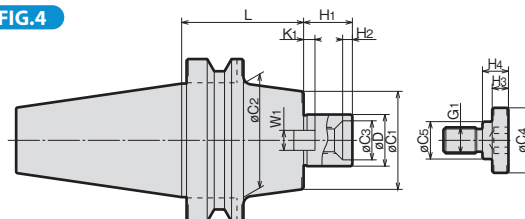


FIG.5

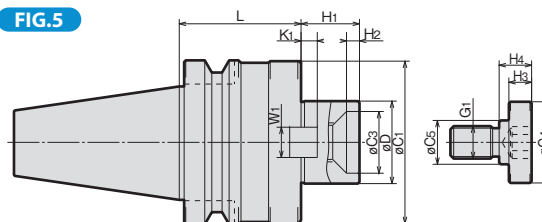
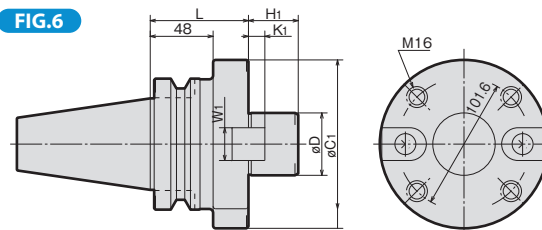


FIG.6



MODEL		CODE	FIG.	øD(h6)	L	øC1	øC2	øC3	H1	H2	KEY		G1	CLAMP BOLT				N/W (kg)												
											W1	K1		øC4	øC5	H3	H4													
BT30 (BBT30)	-FMA22.225-035	10010	1	22.225	35	40	—	—	18	—	8.0	4	M8	20	15	7	9	0.57												
	-FMA25.4 -035	10012		25.4	35	50	—	—	22	—	9.5	5	M12	33	23	10	12	0.72												
BT40 (BBT40)	-FMA25.4 -045	11002	1	25.4	45	50	—	—	22	—	9.5	5	M12	33	23	10	12	1.4												
	-105	11006	2		105		60											—	2.6											
	-FMA31.75 -045	11008	3	31.75	45	60	—	24	30	6	12.7	7	M16	40	23	10	15	1.6												
	-090	11010			90												16	2.6												
	-FMA38.1 -060	11014			38.1												60	80	—	28	34	6	15.9	9	M20	50	27	14	20	2.6
	-FMA25.4 -045	13002			1												45	50	—	—	22	—	9.5	5	M12	33	23	10	12	3.9
-090	13004	2	90	70	—	5.0																								
-150	13006	150	6.4																											
-FMA31.75 -045	13008	3	45	—	4.1																									
BT50 (BBT50)	-075	13010	4	31.75	75	60	70	24	30	6	12.7	7	M16	40	23	10	16	4.9												
	-105	13012			105													5.7												
	-FMA38.1 -045	13014			3													38.1	45	80	—	28	34	6	15.9	9	M20	50	27	14
	-075	13016	75	5.6																										
	-FMA50.8 -045	13020	3	45	98	—	38	36	10	19.05	10	M24	65	37	14	24	5.0													
	-075	13022	5	75	100												6.7													
	-FMA47.625-075	13024	6	47.625	75	128.57	—	—	38	—	25.4	12.5	—	—	—	—	—	8.0												

注: センタースルー対応には追加加工が必要です。別途お申し付け下さい。

NOTE: 1. Please instruct when ordering for thru-the-tool application.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① BT30 - ② FMA ③ 25.4 - ④ 035

① シャンクサイズ Shank Size
② 呼称 Name
③ インロー径 φD φD
④ GL長さ L G.L. Length

正面フライスアーバB型

FACE MILL ARBOR (Type B)

BT[®]-FMB[®]-L

▶▶ センタースルー対応(オプション) Thru-the-tool Coolant Available (Option)

▶▶ BBT対応 BBT Available



FIG.1

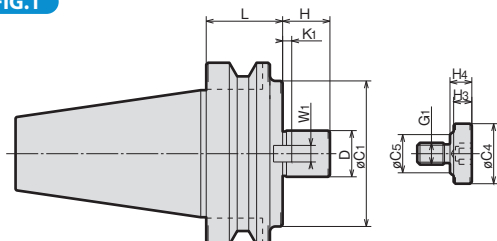


FIG.2

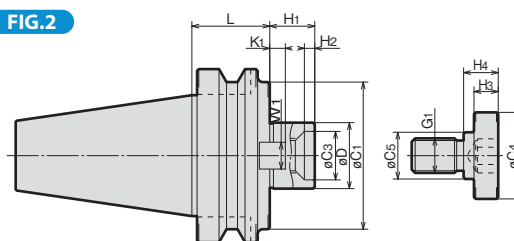


FIG.3

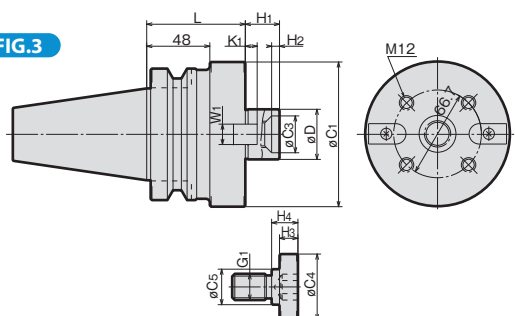
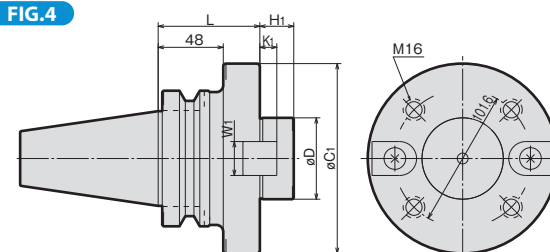


FIG.4



	MODEL	CODE	FIG.	øD(h6)	L	øC1	øC3	H1	H2	KEY		G1	CLAMP BOLT				N/W (kg)
										W1	K1		øC4	øC5	H3	H4	
BT40 (BBT40)	-FMB25.4 - 060	11022	1	25.4	60	80	—	26	—	9.5	5	M12	33	23	10	12	1.3
	- 105	11024			105												3.3
	-FMB38.1 - 060	11026	2	38.1	60	85	28	26	6	15.9	9	M20	50	27	14	20	2.6
	-FMB27 - 060	11028	1	27	60	80	—	26	—	12	6	M12	33	23	10	12	2.3
	- 105	11030			105												3.3
BT50 (BBT50)	-FMB40 - 060	11032	2	40	60	85	28	26	6	16	8.5	M20	50	27	14	20	2.6
	-FMB25.4 - 045	13032	1	25.4	45	80	—	26	—	9.5	5	M12	33	23	10	12	4.1
	- 090	13034			90												6.1
	- 150	13036			150												8.3
	-FMB38.1 - 045	13038	2	38.1	45	85	28	26	6	15.9	9	M20	50	27	14	20	4.4
	- 075	13040			75												5.7
	- 105	13042			105												7.0
	-FMB38.1F - 075	13044	3	38.1	75	110	28	26	6	15.9	9	M20	50	27	14	20	6.6
	-FMB27 - 045	13046	1	27	45	80	—	26	—	12	6	M12	33	23	10	12	4.1
	- 090	13048			90												5.9
	- 150	13050			150												8.3
	-FMB40 - 045	13052	2	40	45	85	28	26	6	16	8.5	M20	50	27	14	20	4.4
	- 075	13054			75												5.7
	- 105	13056			105												7.1
	-FMB40F - 075	13058	3	40	75	110	28	26	6	16	8.5	M20	50	27	14	20	6.7
	-FMB60 - 075	13060	4	60	75	140	—	25	—	25.4	12.5	—	—	—	—	—	8.5

注: サンドビグカタ用

NOTE: For Sandvik cutters.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① BT40 - ② FMB ③ 25.4 - ④ 060

① シャンクサイズ Shank Size
② 呼称 Name
③ インロー径 øD øD
④ GL長さ L G.L. Length

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



FIG.1

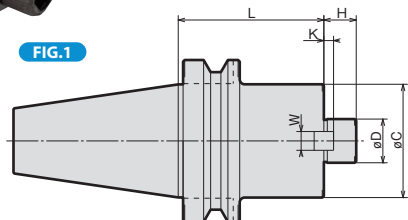
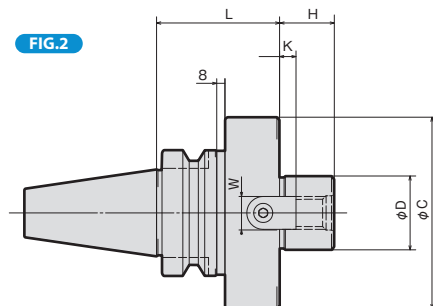


FIG.2



ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	BT40	-	FMC	25.4	-	060	④
---	------	---	-----	------	---	-----	---

① シャンクサイズ Shank Size

② 呼称 Name

③ インロー径 øD øD

④ GL長さ L G.L. Length

	MODEL	CODE	Fig	øD(h6)	L	øC	H	K	W	CLAMP BOLT	N/W (kg)
BT30 (BBT30)	-FMC16 -045	200621	1	16	45	34	17	5	8	M8×25L	0.6
	-FMC22 -045	200622		22		45	18		10	M10×30L	0.7
	-FMC27 -045	200623	2	27		70	20	6	12	M12×35L	1.1
BT40 (BBT40)	-FMC25.4-060	11042	1	25.4	60	70	20	5	9.5	M12×35L	2.0
	-105	11044			105						3.1
	-FMC38.1-060	11046			60						2.5
	-FMC22 -060	11048		22	60	45	18	5	10	M10×30L	1.5
	-105	11050			105						2.1
	-FMC27 -060	11052			60	70	20	6	12	M12×35L	2.0
	-105	11054		27	105						3.1
	-FMC32 -060	11056			60	85	22	7	14	M16×40L	2.4
	-FMC25.4-045	13072		25.4	45			5	9.5	M12×35L	4.0
	-090	13074			90						5.4
BT50 (BBT50)	-150	13076			150	70	20	5	9.5	M12×35L	7.2
	-FMC38.1-045	13078		38.1	45			7	15.9	M16×40L	4.2
	-075	13080			75						5.6
	-105	13082		22	105	45	18	5	10	M10×30L	6.9
	-FMC22 -060	13084			60	70	20	6	12	M12×35L	4.1
	-105	13086			105						4.6
	-150	13088		27	150			7	14	M16×40L	5.2
	-FMC27 -045	13090			45	85	22	5	9.5	M12×35L	4.0
	-090	13092			90			6	12	M12×35L	5.4
	-150	13094		32	150			7	14	M16×40L	7.2
	-FMC32 -045	13096			45	85	22	7	14	M16×40L	4.2
	-075	13098			75			5	9.5	M12×35L	5.0
	-105	13100			105						6.8

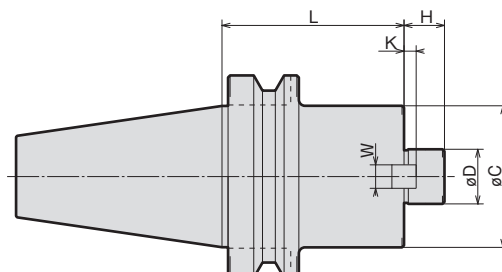
注: サンドビッグ、セコカタ用

NOTE: For Sandvik and Seco cutters.

ラジアスミル用ロングアーバ

BT[®](No)-FM[®](D)-L

RADIUS MILL LONG ARBOR



	MODEL	CODE	øD(h6)	L	øC	H	K	W	CLAMP BOLT	N/W (kg)
BT50 (BBT50)	- FM22-200-050	251111	22	200	48	18	5	10	M10×30L	5.9
	- FM22-200-063	251112			60					7.2
	- FM22-250-050	251113		250	48					6.7
	- FM22-250-063	251114			60					8.4
	- FM22-300-050	251115		300	48					7.4
	- FM22-300-063	251116			60					9.5
	- FM22-350-050	251117		350	48					8.1
	- FM22-350-063	251118			60					10.6
	- FM22.225-150-050	251141	22.23	150	47	18	4	7.6	M10×30L	5.2
	- FM22.225-150-063	251142			60					6.1
	- FM22.225-200-050	251143		200	47					5.9
	- FM22.225-200-063	251144			60					7.2
	- FM22.225-250-050	251145		250	47					6.5
	- FM22.225-250-063	251146			60					8.4
	- FM22.225-300-050	251147		300	47					7.2
	- FM22.225-300-063	251148			60					9.5
	- FM22.225-350-050	251149		350	47					7.9
	- FM22.225-350-063	251150			60					9.5
	- FM25.4-200	251121	25.4	200	60	22	5	9.1	M12×35L	7.3
	- FM25.4-250	251122		250						8.4
	- FM25.4-300	251123		300						9.5
	- FM25.4-350	251124		350						10.6
	- FM27-200	251161	27	200	73	20	6	12	M12×35L	9
	- FM27-250	251162		250						10.6
	- FM27-300	251163		300						12.3
	- FM31.75-150-080	251131	31.75	150	76	30	7	12.3	M16×35L	7.7
	- FM31.75-150-100	251132			96					10.1
	- FM31.75-200-080	251133		200	76					9.5
	- FM31.75-200-100	251134			96					12.9
	- FM31.75-250-080	251135		250	76					11.3
	- FM31.75-250-100	251136			96					15.8
	- FM31.75-300-080	251137		300	76					13.1
	- FM31.75-300-100	251138			96					18.6

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	BT50	-	FM	③	22	-	④	200
---	------	---	----	---	----	---	---	-----

①	シャンクサイズ	Shank Size
②	呼称	Name
③	インロー径 øD	øD
④	GL長さ L	G.L. Length

BT series

HSK series

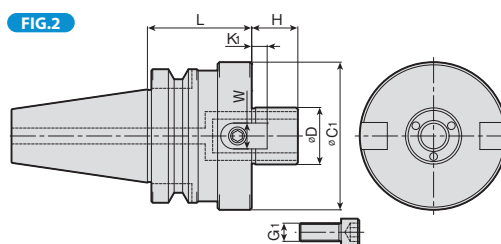
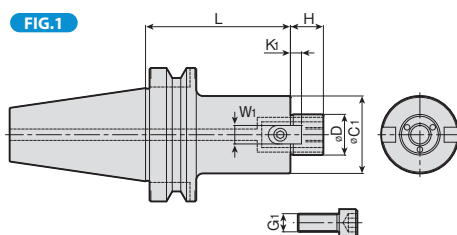
ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



MODEL				CODE	FIG.	ΦD(h6)	L	ΦC1	H	W1	K1	G1	縦穴					
BT30 (BBT30)	FMH16	-29	-35	10014	1	16	35	29	16	8	5	M8×30	3-φ2 P.C.D.φ12					
		-37	-35	10016		16	35	37	16	8	5		3-φ3 P.C.D.φ16					
	FMH22	-47	-40	10018	2	22	40	47	18	10	5	M10×30						
BT40 (BBT40)	FMH16	-29	-60	11940	1	16	60	37	16	8	5	M8×30	3-φ2 P.C.D.φ12					
		-105	11942	105														
	FMH16	-37	-60	11944		16	60	37	16	8	5	M8×30	3-φ3 P.C.D.φ16					
		-105	11946	105														
	FMH22	-47	-60	11948		22	60	47	18	10	5	M10×30	3-φ3.5 P.C.D.φ19.5					
		-105	11950	105														
	FMH22	-60	-60	11952			60							60	18	10	5	M10×30
		-105	11954	105														
	FMH27	-60	-60	11956		27	60	60	20	12	6	M12×35	3-φ2 P.C.D.φ12					
	-105	11958	105															
BT50 (BBT50)	FMH16	-29	-60	14540		16	60	29	16	8	5	M8×30	3-φ2 P.C.D.φ12					
		-105	14541	105														
		-150	14542	150														
	FMH16	-37	-60	14543										60				
		-105	14544	105			37											
		-150	14545	150														
		-200	14546	200														
	FMH22	-47	-60	14547				60										
		-105	14548	105														
		-150	14549	150														
		-200	14550	200														
		-250	14551	250														
	FMH22	-60	-60	14552	22	60	18		10	5	M10×30	3-φ3 P.C.D.φ16						
		-105	14553	105														
		-150	14554	150														
		-200	14555	200														
		-250	14556	250														
	FMH25.4	-60	-60	14557		25.4		60	22	9.5			5	M12×35	3-φ3.5 P.C.D.φ18.5			
		-105	14558	105														
		-150	14559	150														
	FMH27	-60	-60	14560	27	60		20		12			6			M16×35	3-φ4 P.C.D.φ24	
		-105	14561	105														
		-150	14562	150														
		-200	14563	200														
		-250	14564	250														
	FMH27	-76	-60	14565		76												
		-105	14566	105														
		-150	14567	150														
		-200	14568	200														
		-250	14569	250														
	FMH31.75	-76	-60	14570	31.75		60	30	12.7	7	M16×35	3-φ3.5 P.C.D.φ19.5						
		-105	14571	105														
		-150	14572	150														
		-200	14573	200														
		-250	14574	250														
	FMH31.75	-96	-60	14575	96	60	30		12.7	7			M16×35	3-φ4 P.C.D.φ24				
		-105	14576	105														
		-150	14577	150														

注：1. 刃先スルー対応カット用フェイスミルアーバです。

2. カッタ締め付け用クランプボルトは付属しています。

3. 付属(M12、M16)のクランプボルトが適合しない場合は、
P.84のクランプボルト表(MBH-M12、M16)より別途お選びください。

NOTE：1. Face Mill Arbor for cutters with OH hole.

2. Clamp bolt for fastening cutter is included.

3. When included clamp bolt (M12, M16) does not fit, please choose suitable
MBH-M12, M16 bolt from the clamp bolt list on page 84

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤
BT50	FMH	27	60	60
① シャンクサイズ	Shank Size			
② 呼称	Holder's Name			
③ インロー径 øD	øD			
④ 胴径 øC1	øC1			
⑤ GL長さ L	G.L. Length			



正面フライスアーバ用クランプボルト

CLAMP BOLT FOR FACE MILL ARBOR



FIG.1

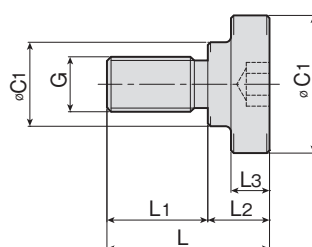
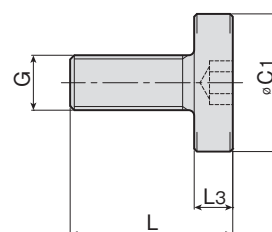


FIG.2



MODEL	CODE	FIG.	$\phi C1$	$\phi C2$	L	L1	L2	L3	G	ARBOR CODE
MBA - M 8	49771	1	20	15	23	14	9	7	M 8×P1.25	FMA22.225 SMA16
MBA - M10	49772		28	18	27	16	11	9	M10×P1.5	SMA22 SMB22.225
MBA - M12	49773		33	23	30	18	12	10	M12×P1.75	FMA,B25.4 FMB27 SMA27
MBA - M16	49774		40	23	40	24	16	10	M16×P2.0	FMA31.75 SMA32 SMB31.75
MBA - M20	49775		50	27	50	30	20	14	M20×P2.5	FMA,B38.1 FMB40 SMA40 SMB38.1
MBA - M24	49776		65	37	59	35	24	14	M24×P3.0	FMA50.8
MBH - M12	49691	2	33	—	38	—	—	10	M12×P1.75	FMH25.4 FMH27
MBH - M16	49692		40	—	45	—	—	10	M16×P2.0	FMH31.75



FIG.1

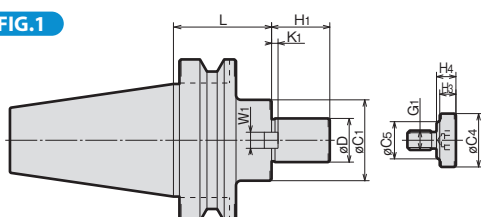


FIG.2

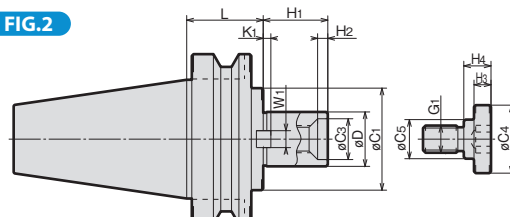


FIG.3

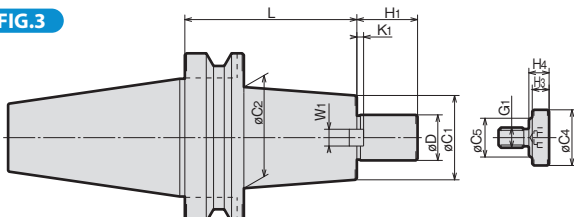
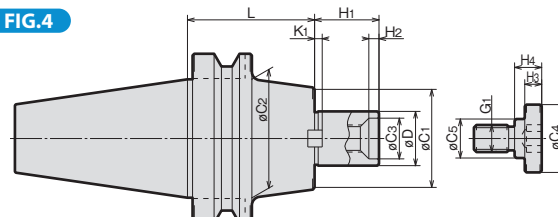


FIG.4



	MODEL	CODE	FIG.	⌀D(h6)	L	⌀C1	⌀C2	⌀C3	H1	H2	KEY		G1	CLAMP BOLT				N/W (kg)
											W1	K1		⌀C4	⌀C5	H3	H4	
BT40	-SMA16-060	11066 (11062)	1	16 (15.875)	60	34	—	—	17	—	8	3	M8	20	15	7	9	1.3
	-120	11068 (11064)		120	120													1.7
	-SMA22-060	11070 (11057)	1	22 (22.225)	60	42	—	—	27	—	8	3.5	M10	28	18	9	11	1.5
	-120	11072		120	120													2.1
	-SMA27-045	11074 (11060)	1	27 (25.4)	45	50	—	—	36	—	10	4	M12	33	23	10	12	1.5
	-105	11076		105	105													2.4
	-SMA32-045	11078 (11061)	3	32 (31.75)	45	60	—	24	38	6	10	4.5	M16	40	23	10	16	1.7
	-090	11080		90	90													2.7
BT50	-SMA16-075	13122 (13148)	1	16 (15.875)	75	34	—	—	17	—	8	3	M8	20	15	7	9	4.0
	-120	13124 (13150)		120	120													4.3
	-SMA22-075	13126 (13152)	1	22 (22.225)	75	42	—	—	27	—	8	3.5	M10	28	18	9	11	4.2
	-120	13128 (13154)		120	120													4.7
	-180	13130 (13156)	1	180	180	50	—	—	36	—	10	4	M12	33	23	10	12	5.4
	-SMA27-060	13132 (13158)		60	60													4.2
	-105	13134 (13160)	2	27 (25.4)	105	60	60	—	36	—	10	4	M12	33	23	10	12	5.2
	-150	13136 (13162)		150	150													6.0
	-SMA32-045	13138 (13164)	3	32 (31.75)	45	60	—	24	38	6	10	4.5	M16	40	23	10	16	4.1
	-075	13140 (13166)		75	75													4.9
	-105	13142 (13168)	4	105	105	70	70	24	38	6	10	4.5	M16	40	23	10	16	5.7
	-SMA40-045	13144 (13170)		45	45													4.5
	-075	13146 (13172)	3	75	75	80	—	28	38	8	12	5	M20	50	27	14	20	5.7

注: () 内のインチサイズカッタ用アーバも、在庫しています。

NOTE: Arbors in () for cutters in inches are in stock.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

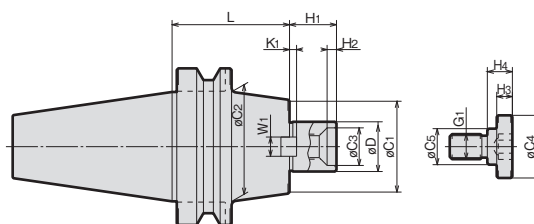
①	②	③	④
BT40	- SMA	16	- 060

① シャンクサイズ	Shank Size
② 呼称	Name
③ インロー径 ⌀D	⌀D
④ GL長さ L	G.L. Length

シェルエンドミルアーバB型

BT[Ⓐ]-SMB[Ⓓ]-L

SHELL MILL ARBOR (Type B)



	MODEL	CODE	øD (h6)	L	øC1	øC2	øC3	H1	H2	KEY		G1	CLAMP BOLT				N/W (kg)
										W1	K1		øC4	øC5	H3	H4	
BT40	-SMB22.225-060	11082	22.225	60	45	—	—	17	—	8	3.5	M10	28	18	9	11	1.5
	-SMB31.75 -045	11084	31.75	45	60	—	24	30	6	12.7	4.5	M16	40	23	10	16	1.6
	-SMB38.1 -060	11086	38.1	60	80	—	28	36	6	15.9	5	M20	50	27	14	20	2.6
BT50	-SMB22.225-060	13182	22.225	60	45	—	—	17	—	8	3.5	M10	28	18	9	11	4.1
	-120	13184		120													4.8
	-180	13186		180													5.6
	-SMB 31.75 -045	13188	31.75	45	60	—	24	30	6	12.7	4.5	M16	40	23	10	16	4.1
	-075	13190		75													4.8
	-105	13192		105													5.6
	-SMB 38.1 -045	13194	38.1	45	80	—	28	36	6	15.9	5	M20	50	27	14	20	4.4
	-075	13196		75													5.6

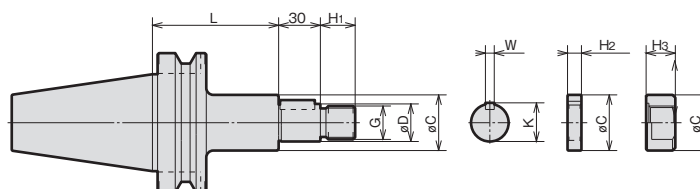
注：超硬ろう付シェルエンドミル用。
NOTE: For shell endmill with brazed T/C tips.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE			
①	②	③	④
BT40	- SMB	38.1	- 060
① シャンクサイズ		Shank Size	
② 呼称		Name	
③ インロー径 øD		øD	
④ GL長さ L		G.L. Length	

サイドカッターアーバ

BT[Ⓐ]-SCA[Ⓓ]-L

SIDE CUTTER ARBOR



MODEL		CODE	øD(h6)	L	øC	G	H1	H2	H3	K	W	N/W (kg)	
BT40	-SCA12.7 -060	11092	12.7	60	20	M12×1.25	15	5 10 20	12	◇	◇	1.2	
	-SCA15.875-075	11094	15.875	75	26	M14×1.5	16		13	17.42	3.18	1.4	
	-SCA22.225-075	11098	22.225	75	34	M20×1.5	21		18	23.82		1.7	
	-SCA25.4 -075	11100	25.4	75	40	M24×2	25		21	27.78	6.35	2.0	
	-120	11102									2.5		
	-SCA31.75 -090	11104	31.75	90	46	M30×2	30		26	34.92	7.92	2.6	
BT50	-SCA12.7 -075	13212	12.7	75	20	M12×1.25	15	5 10 20	12	◇	◇	3.9	
	-105	13214		105								4.0	
	-SCA15.875-090	13216		90					13	17.42	3.18	4.0	
	-120	13218	15.875	120	26	M14×1.5	16		18	23.82		4.2	
	-SCA22.225-090	13220	22.225	90	34	M20×1.5	21		18	23.82		4.5	
	-135	13222		135						4.7			
	-SCA25.4 -090	13224	25.4	90	40	M24×2	25		21	27.78	6.35	4.7	
	-135	13226		135									5.1
	-SCA31.75 -090	13228		31.75								90	46
	-135	13230	135		5.7								
	-SCA38.1 -090	13232	38.1	90	55	M36×3	36			31	42.06	9.52	5.8
	-135	13234		135									

ご注文例 ORDERING EXAMPLE			
①	②	③	④
BT40	- SCA	12.7	- 060
① シャンクサイズ		Shank Size	
② 呼称		Name	
③ インロー径 øD		øD	
④ GL長さ L		G.L. Length	

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

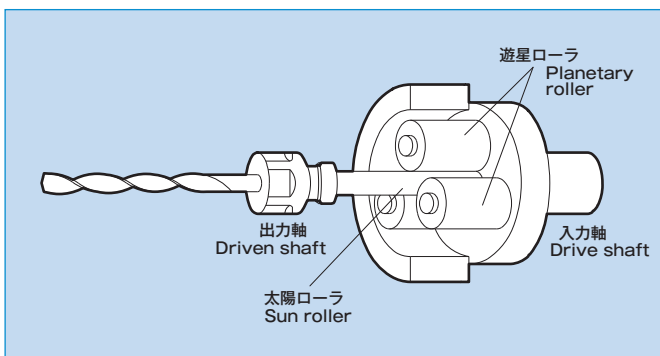
Accessories

Data

特許取得
PATENTED

光洋精工との共同開発により実用化された
世界初の遊星ローラ機構ATC増速スピンドル。

Traction drive (TD) speeder is an A.T.C. type speed accelerator, which employs planetary rollers and is co-developed and introduced to the market by Koyo Seiko and **SHOWA** for the first time in the world.

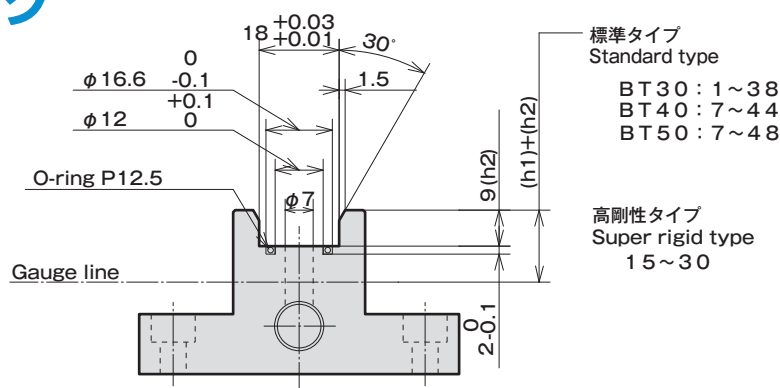


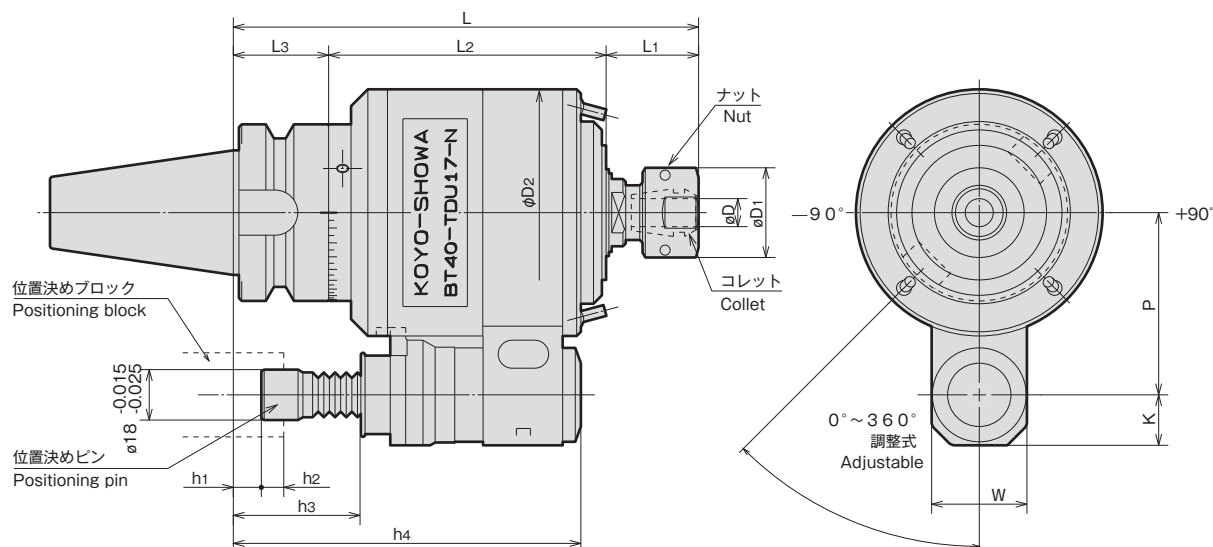
特 長

- M/Cで30,000min⁻¹の加工が実現。
- 安定したトルクにより小径ドリル・小径エンドミルはもちろん、深リブ加工も可能。
- 騒音、振動が小さいのでM/Cで研削加工もできる。
- 小型軽量ATCタイプ。
- フレキシブルな位置決めピン
ワンタッチ調整式
範囲40mm (TDU17)

FEATURES

- 30,000min⁻¹ is obtainable on normal M/C.
- High and stable torque transmission enables small diameter drilling and endmilling, as well as deep grooving.
- Capable even for grinding on M/C, with minimum vibration and noise.
- Compact and light weight A.T.C. type.
- Broadly adjustment Positioning Pin
"One-touch" adjustment,
and a height range of 40 mm.

位置決めブロック
POSITIONING BLOCK



ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① BT50 - ② TDU ③ 17-N

① シャンクサイズ Shank Size

② 呼称 Name

③ 型式 Type

標準タイプ STANDARD TYPE

MODEL		CODE	SPEED RATIO	MAX. (min ⁻¹)	L	L ₁	L ₂	L ₃	øD	øD ₁	øD ₂	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	P	K	W	N/W (kg)	MAX. POWER (kw)	STATIC RIGIDITY (N/μm)	COLLET (AA GRADE)	NUT CODE
BT30	-TDU17-N	10180	1:6	30,000	159	31	100	28	0.5 ~10	30	88	-6 ~29	7 ~9	39.5 ~42.5	118	65	18	34	4.3	3.1	8.8	CR10-(D)	RSN10NB
BT40	-TDU17-N	11496	1:6	30,000	165	31	100	34	0.5 ~10	30	88	-4 ~35	7 ~9	45.5 ~48.5	124	65	18	34	5.4	3.1	9.8	CR10-(D)	RSN10NB
BT50	-TDU17-N	13896	1:6	30,000	169	31	100	38	0.5 ~10	30	88	0 ~39	7 ~9	49.5 ~52.5	128	80	18	34	7.9	3.1	12.7	CR10-(D)	RSN10NB

高剛性タイプ SUPER RIGID TYPE

MODEL		CODE	SPEED RATIO	MAX. (min ⁻¹)	L	L ₁	L ₂	L ₃	øD	øD1	øD2	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	P	K	W	N/W (kg)	MAX. POWER (kw)	STATIC RIGIDITY (N/μm)	COLLET (AA GRADE)	NUT CODE
BT50	-TDU40	13894	1:3.4	12,000	200	42	120	38	1.5~20	50	120	6~21	9	15~30	112	80	22	37	11.5	8.8	30.4	CR20-(D)	RSN20NB

トラクションドライブ増速スピンドル用アクセサリ

ACCESSORIES for TRACTION DRIVE SPEED ACCELERATOR

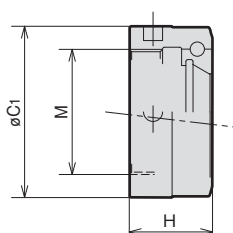


アクセサリ

トラクションドライブ増速スピンドル用ナット

NUT FOR TAP HOLDER FOR SYNCHRONIZED MACHINE & TRACTION DRIVE SPEED ACCELERATOR

RSN[®]No.



CODE	M	φC1	H	TDU No.
RSN10NB	30898	21×1.0	30	15.5 (TDU17)
RSN20NB	30899	40×1.0	50	17.5 (TDU40)



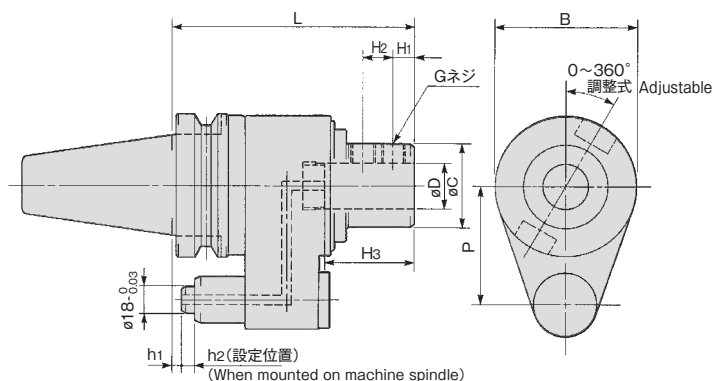
アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.53 コレット COLLETS



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.57 チャックレンチ CHUCK WRENCH



使用条件 CUTTING CONDITIONS		
	標準 (STD)	オーダ (H)
最高回転数 MAX.RPM	1500min ⁻¹	3000min ⁻¹
最高切削油圧 MAX.COOLANT PRESSURE	0.5MPa	2.0MPa

MODEL		CODE	øD	L	øC	H ₁	H ₂	H ₃	G	B	P
BT40	-OH-SL16-150	11426	16	150	38	25	—	45	M12×1.5	80	65
	-SL20-150	11428	20				—				
	-SL25-150	11430	25				20				
	-SL32-165	11432	32	165	53	13	18	60		92	
BT50	-OH-SL16-165	13842	16	165	40	25	—	45	M12×1.5	98	80 82 85
	-SL20-165	13844	20				—				
	-SL25-165	13846	25				55				
	-SL32-165	13848	32		15	20	60	M16×1.5	105		
	-SL40-165	13850	40							63	

注：h1、h2は各メーカー及び機種に依り異なりますので、御注文頂きます際には、メーカー及び機種を御連絡願います。

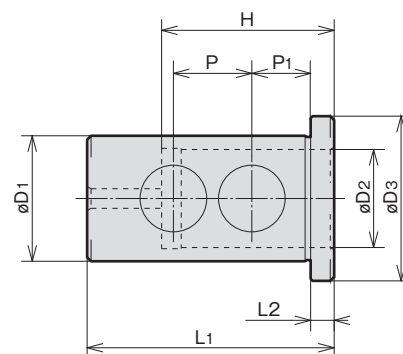
NOTE : 1. When ordering, please inform h1 and h2 dimensions, which differ depending on machine maker and model.

ご注文文例 ORDERING EXAMPLE	
①	②
③	④
⑤	
① シャンクサイズ	Shank Size
② 呼称	Name
③ 刃具シャンク径 φD	Cutter's Shank Dia.
④ GL 長さ L	G.L. Length

ストレートスリーブ

OH-SL[Ⓛ]-[Ⓛ]

STRAIGHT SLEEVE



CODE		øD1	øD2	øD3	L1	L2	P	P1	H	N/W (kg)
OH-SL20-16	17712	20	16	30	48	6	—	25	44	0.07
OH-SL25-16	17716	25	16	35	58	6	20	15	44	0.19
-20	17718		20							0.15
OH-SL32-16	17722	32	16	42	63	6	20	15	44	0.35
-20	17724		20						0.32	
-25	17726		25						0.22	
OH-SL40-16	17732	40	16	50	63	6	20	15	40	0.57
-20	17734		20						0.54	
-25	17736		25						0.45	
-32	17738		32						0.30	

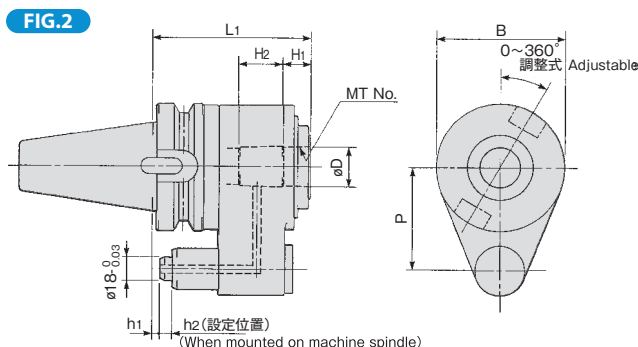
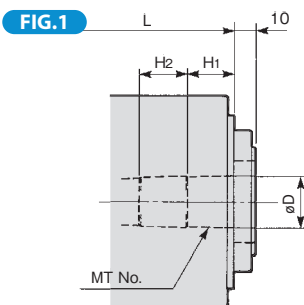
ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③
OH-SL	20	- 16
① 呼称	Name	
② øD1	øD1	
③ øD2	øD2	

オイルホールホルダ (モールステーパ式)

OIL-HOLE ADAPTER (Morse taper Type)

BT (No) -OH-MT (No) -L



	MODEL	CODE	FIG.	MT No.	ϕD	L	H1	H2	B	P
BT40	-OH-MT3-105	11422	2	MT3	23.825	105	21	22	80	65
	-MT4-120	11424	2	MT4	31.267	120	21	34		
BT50	-OH-MT3-110	13832	1	MT3	23.825	110	21	22	98	80
	-MT4-120	13834	2	MT4	31.267	120	21	34		82
	-MT5-135	13836	2	MT5	44.399	135	40	45		85

注：h1、h2は各メーカー及び機種により異なりますので、御注文頂きます際には、メーカー及び機種を御連絡願います。

NOTE : When ordering, please inform h1 and h2 dimensions, which differ depending on machine maker and model.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

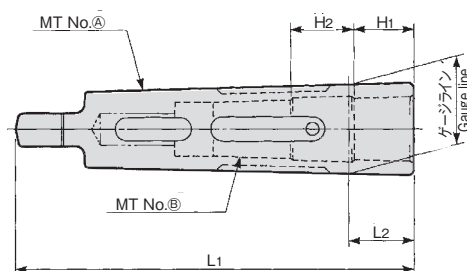
① BT40 ② OH-MT ③ 3 ④ 105

① シャンクサイズ Shank Size
② 呼称 Name
③ MT No. MT No.
④ GL長さ L G.L. Length

モールステーパスリーブ

MT SLEEVE

OH-MT (No) (A) - (B)

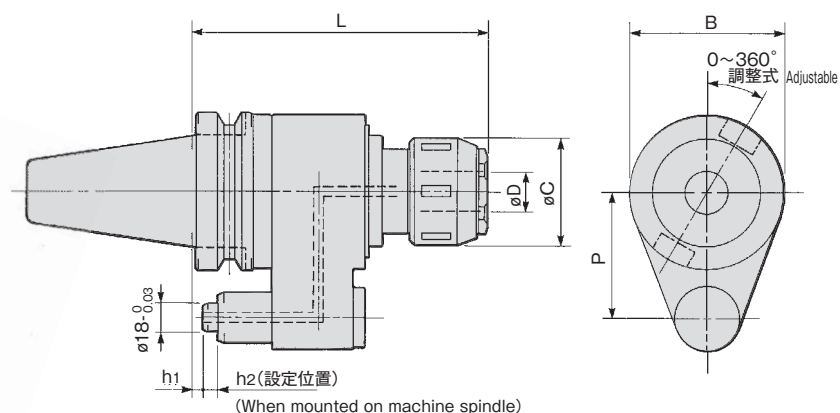


	CODE	MT No. (A)	MT No. (B)	L1	L2	H1	H2	N/W (kg)
OH-MT4-3	17706	4	3	140	22.5	21	22	0.37
	17704		2	124	6.5	17	20	0.42
OH-MT3-2	17702	3	2	112	18	17	20	0.17

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① OH-MT ② 4 ③ 3

① 呼称 Name
② MT No.A MT No.A
③ MT No.B MT No.B



使用条件 CUTTING CONDITIONS

最高回転数
MAX.RPM

3000min⁻¹

最高切削油圧
MAX.COOLANT PRESSURE

2.0MPa

	MODEL	CODE	øD	øC	L	B	P
BT50	-OH-CTH16-170	13851	16	52	170	98	80
	-CTH25-185	13852	25	68	185	98	
	-CTH32-195	13854	32	83	195	120	

注：h1、h2は各メーカー及び機種により異なりますので、御注文頂きます際には、メーカー及び機種を御連絡願います。

NOTE: When ordering, please inform h1 and h2 dimensions, which differ depending on machine maker and model.



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.47 コレット COLLETS



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.49 チャックレンチ CHUCK WRENCH

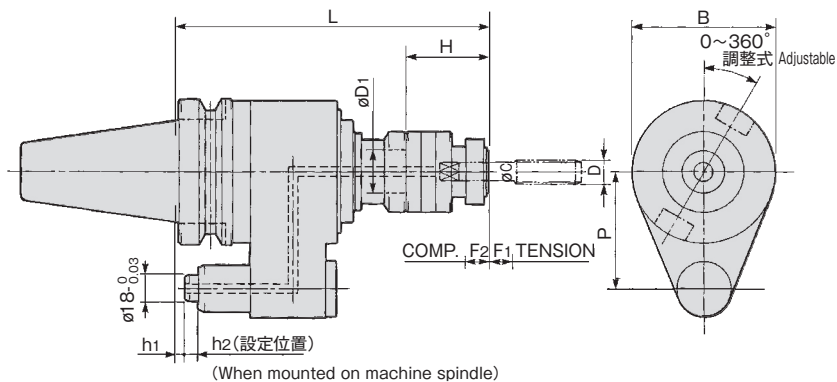
ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
BT50	-OH-CTH	16	-170
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Name		
③ 刃具シャンク径 øD	Cutter's Shank Dia.		
④ GL長さ L	G.L. Length		

オイルホールタップ

BT[Ⓝ]-OH-TPC[Ⓜ]-L

OIL-HOLE TAP HOLDER



使用条件 CUTTING CONDITIONS

最高切削油圧
MAX.COOLANT PRESSURE

2.0MPa

	MODEL	CODE	φD1	L	H	B	P	F1	F2	D	TAP COLLET CODE
BT40	-OH-TPC20-207	11288	20	207	45	92	65	15	15	M 4~M14	OH-TCC20-①
	-TPC29-217	11289	29	217	55					M12~M27	OH-TCC29-①
BT50	-OH-TPC20-200	13592	20	200	45	98	80	15	15	M 4~M14	OH-TCC20-①
	-TPC29-210	13594	29	210	55					M12~M27	OH-TCC29-①
	-TPC40-260	13596	40	260	75	120	85	20	20	M18~M39	OH-TCC40-①

注：h1、h2は各メーカー及び機種により異なりますので、御注文頂きます際には、メーカー及び機種を御連絡願います。

NOTE: When ordering, please inform h1 and h2 dimensions, which differ depending on machine maker and model.



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.66

タップコレット TAP COLLETS

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
BT40	- OH-TPC	20	- 207
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Name		
③ φD1	φD1		
④ GL長さ L	G.L. Length		

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

新機構“クーラントユニット”搭載により
スピンドルからのセンタースルークーラント
を直接刃先へ供給可能。



特長 FEATURES

スピンドルスルーに完全対応

クーラントユニットを標準搭載したことにより
これまで不可能だったスピンドルからのクーラントの
刃先への供給を可能にしました。

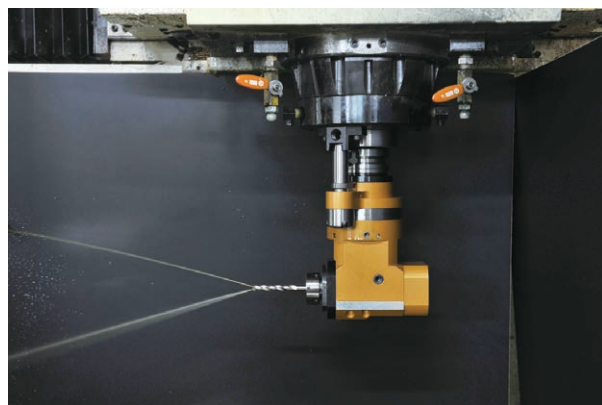
Perfectly suitable for spindle through coolant

"Coolant unit" has made it possible to deliver coolant internally
starting from the spindle to the point of cutting tool which was
impossible before.

多彩な使用用途

アングルジェットはドリル加工だけでなくタップ、
エンドミルなど様々な加工で性能を発揮します。

Angle-Jet can make full use of it's performance not only in drilling
but in various types of machining such as tapping and milling.



基本仕様

最高回転数：4,000min
クーラント圧：MAX2.0Mpa
ギヤ比：1：1
許容伝達トルク：5.8N・m
使用コレット：CR10、CR16、CR20
振れ精度：4×D先 0.02mm
360°自由位相

Specifications

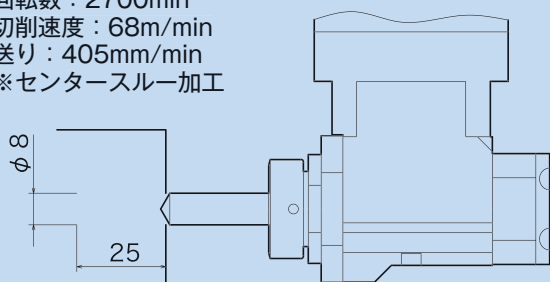
Max.revolution：4,000min
Coolant pressure：MAX2.0Mpa
Gear ratio：1:1
Allowable transmittal torque：5.8N・m
Collet systems：CR10、CR16、CR20
Run-out：4×D先 0.02mm
Universal position of 360°



加工パフォーマンス Machining Conditions

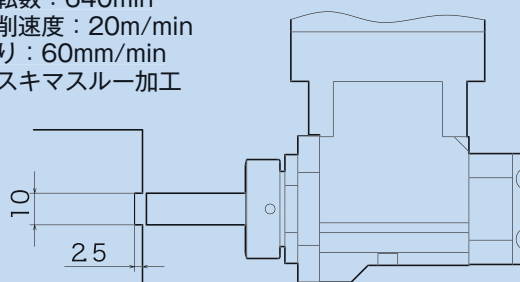
BBT40-AGCT-RSC16-190AJ

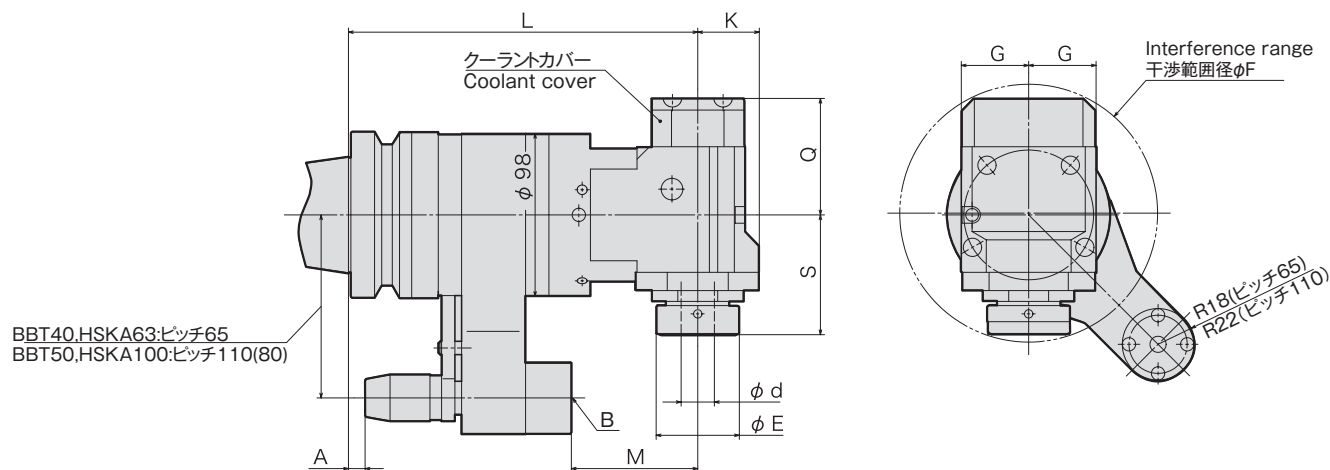
ワーク材質：A5052
刃具：φ8 油穴付ハイスドリル
回転数：2700min⁻¹
切削速度：68m/min
送り：405mm/min
※センタースルー加工



BBT40-AGCT-RSC16-190AJ

ワーク材質：S50C
刃具：φ10 ハイス2枚刃エンドミル
回転数：640min⁻¹
切削速度：20m/min
送り：60mm/min
※スキマスルー加工





BBTシャンク

	MODEL	CODE	φd	φE	L	K	M	S	G	Q	Q'	F	F'	COLLET	N/W(kg)
BBT40	-AGCT-RSC10-190AJ	240622	2.9~10	30	190	26	80	58	40.5	67	47.5	137	123	CROH10	6.0
	-AGCT-RSC16-190AJ	240624	5.5~16	42		28.5		60		70	50.5	142	128	CROH16	6.2
BBT50	-AGCT-RSC10-210AJ	270662	5.5~10	30	210	26	76	58		67	47.5	137	123	CROH10	10.4
	-AGCT-RSC20-210AJ	270664	7.5~20	50		37		72		70	50.5	155	140	CROH20	11.0

HSKシャンク

	MODEL	CODE	φd	φE	L	K	M	S	G	Q	Q'	F	F'	COLLET	N/W(kg)
HSKA63	-AGCT-RSC10-200AJ	321272	2.9~10	30	200	26	80	58	40.5	67	47.5	137	123	CROH10	5.8
	-AGCT-RSC16-200AJ	321274	5.5~16	42		28.5		60		70	50.5	142	128	CROH16	6.0
HSKA100	-AGCT-RSC10-220AJ	351072	5.5~10	30	220	26	76	58		67	47.5	137	123	CROH10	9.4
	-AGCT-RSC20-220AJ	351074	7.5~20	50		37		72		70	50.5	155	140	CROH20	10.0

- 注: 1.機械主軸に対する刃具軸の回転方向は逆です。速比は1:1です。
2.位置決めピンとドライブキー溝の角度、及び刃先方向は任意に設定できます。
3.センタスルー専用の為、外部給油やドライでご使用いただけません。
4.センタスルー非対応タイプ(AG型)もございます。上記寸法表Q,FがそれぞれQ',F'の適応となります。
5.ナット締付用レンチは付属していますが、コレットは付属していません。
6.設定長Aは8(BBT40, HSKA63)、6(BBT50, HSKA100)が当社の標準ですが、他の長さも製作します。
7.機械への取付には位置決めブロックが必要です。別途ご注文下さい。
8.機械、機種により自動工具交換が出来ない場合があります。
9.位置決めピンからの切削液の供給はB部(ピッチ65:PT1/16,ピッチ110:PT1/8)にクーラントホースを繋ぐことで可能になります。

- NOTE: 1.Rotation direction of cutting tool is reversed; speed ratio is 1:1
2.Angle of position pin, drive key groove and addendum direction can be set freely.
3.Angle-Jet can be used by thru-the tool coolant only. No Dry cutting!
4.Non-thru-the tool coolant type (AG model) is also available. Q' and F' shown in above dimension chart correspond to AG model.
5.Wrench to clamp nut is included, but collet is not include.
6.Set length of A is 8mm(for BBT40 & HSKA63), nad 6mm(for BBT50 & HSKA100) is standard of SHOWA but other length.
7.Installation of Angle-Jet requires a positioning block.
8.Deeping on Machine type, ATC(Aoutmatic Tool Changer) may not be used.
9.Supply of coolant through positionning pin requires connecting coolant hose with B posititon(65mm:PT1/16,110mm:PT1/8)(this only is AG model).

コレット

本 体	コレットタイプ	把握範囲
AGCT-RSC10	CROH10-**	φ2.9~φ10
AGCT-RSC16	CROH16-**	φ5.5~φ16
AGCT-RSC20	CROH20-**	φ7.5~φ20

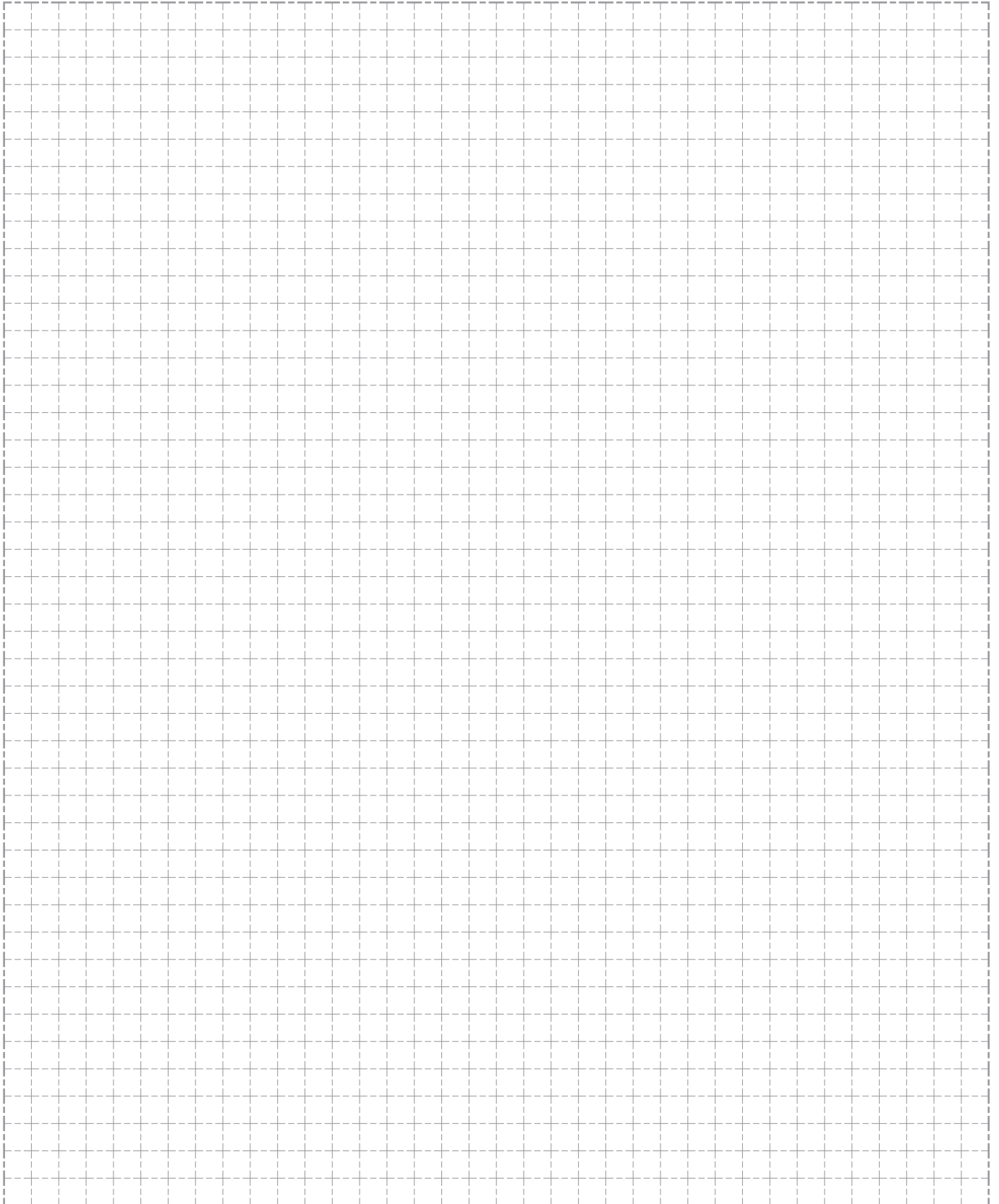
ナット

本 体	ナットタイプ
AGCT-RSC10	RSN10NB
AGCT-RSC16	RSN16NB
AGCT-RSC20	RSN20NB

アクセサリ ACCESSORIES
➡ P.54 コレット COLLETS

アクセサリ ACCESSORIES
➡ P.57 チャックレンチ CHUCK WRENCH

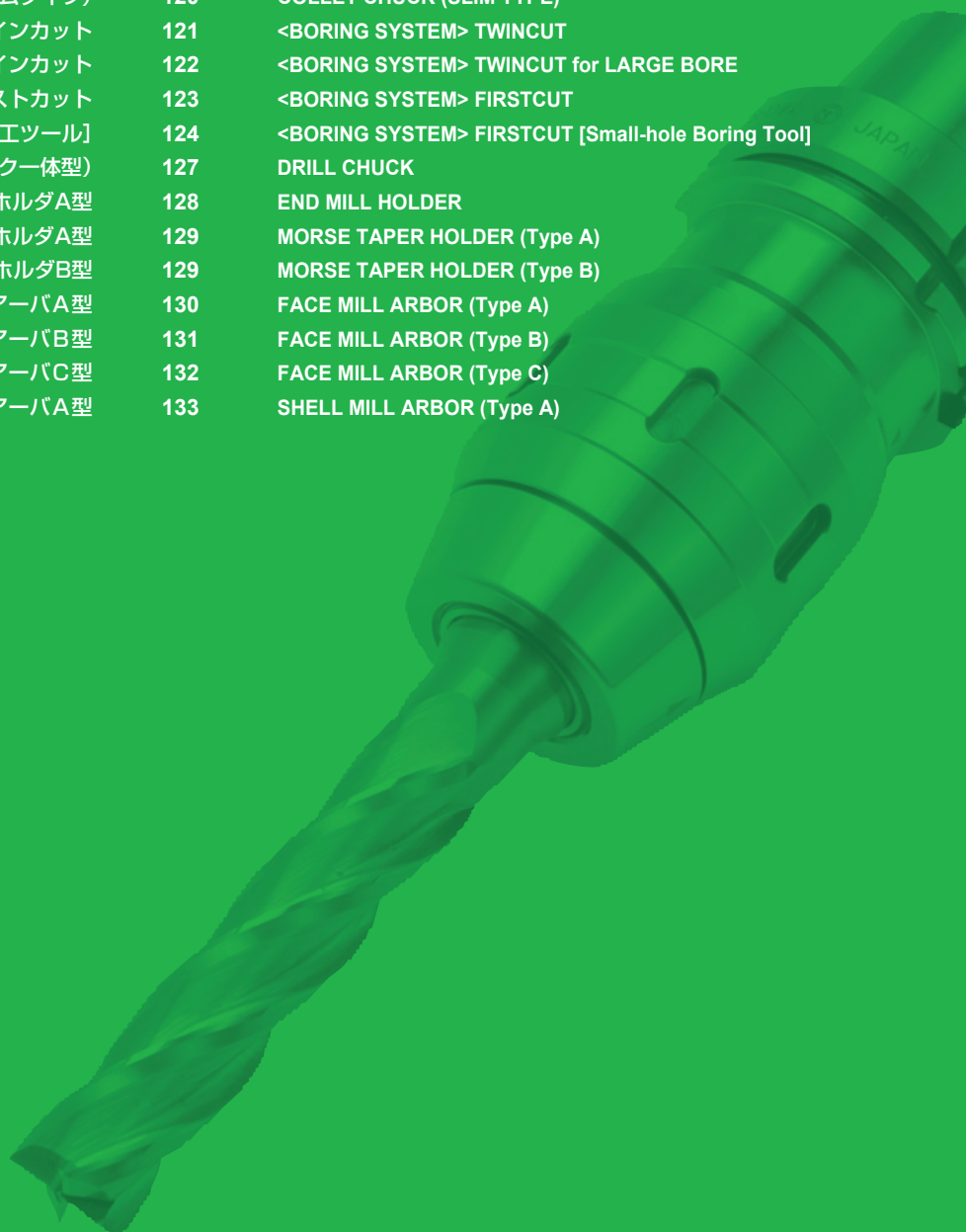
アクセサリ ACCESSORIES
➡ P.88 ナット NUT



HSK series

HSKシリーズ

マイクロンチャック(ミーリングチャック)	98	MICRON CHUCK (Milling Chuck)
マイクロンチャック Hシリーズ	101,102	MICRON CHUCK H series
マイクロンチャック Mシリーズ	103,104	MICRON CHUCK M series
ハードチャック	105	HARD CHUCK
コレットチャック	108	COLLET CHUCK
コレットチャック高速タイプ	109	COLLET CHUCK G Type
コレットチャック(スリムタイプ)	115	COLLET CHUCK (SLIM TYPE)
ハイデュアルチャック	117	Hy-Dual CHUCK
シンクロタップホルダ SYFN型	119	SYNCHRO TAP HOLDER type SYFN
シンクロタップホルダ SYFS型	119	SYNCHRO TAP HOLDER type SYFS
コレットチャック(スリムタイプ)	120	COLLET CHUCK (SLIM TYPE)
<ボーリングシステム>ツインカット	121	<BORING SYSTEM> TWINCUT
<ボーリングシステム>大径用ツインカット	122	<BORING SYSTEM> TWINCUT for LARGE BORE
<ボーリングシステム>ファーストカット	123	<BORING SYSTEM> FIRSTCUT
<ボーリングシステム>ファーストカット [小径穴加工ツール]	124	<BORING SYSTEM> FIRSTCUT [Small-hole Boring Tool]
ドリルチャック(シャンクー体型)	127	DRILL CHUCK
サイドロックホルダA型	128	END MILL HOLDER
モールステーパホルダA型	129	MORSE TAPER HOLDER (Type A)
モールステーパホルダB型	129	MORSE TAPER HOLDER (Type B)
正面フライスアーバA型	130	FACE MILL ARBOR (Type A)
正面フライスアーバB型	131	FACE MILL ARBOR (Type B)
正面フライスアーバC型	132	FACE MILL ARBOR (Type C)
シェルエンドミルアーバA型	133	SHELL MILL ARBOR (Type A)



HSK
series

HSKシリーズ

ミーリングチャック標準型 P.98

《特徴 FEATURES >> p.1-6》



HPC
マイクロンチャック
MICRON CHUCK

ミーリングチャック高速型 P.101,102

《特徴 FEATURES >> p.1-6》



HPC-H
マイクロンチャック Hシリーズ
MICRON CHUCK H series

ミーリングチャックスリムタイプ P.103,104

《特徴 FEATURES >> p.1-6》



HPC-M
マイクロンチャック Mシリーズ
MICRON CHUCK M series

ミーリングチャック標準型 P.105

《特徴 FEATURES >> p.7-8》



CTH
ハードチャック
HARD CHUCK

コレットチャック標準型 P.108

《特徴 FEATURES >> p.9-10》



RSC
コレットチャック
COLLET CHUCK

コレットチャック高速型 P.109

《特徴 FEATURES >> p.9-10》



RSC-G
コレットチャック高速タイプ
COLLET CHUCK G Type

コレットチャック(スリムタイプ) P.115

《特徴 FEATURES >> p.13,14》



SSC
コレットチャック(スリムタイプ)
COLLET CHUCK (SLIM TYPE)

ハイドデュアルチャック P.117

《特徴 FEATURES >> p.19-20》



HDU
ハイドデュアルチャック
Hy-Dual CHUCK

シンクロタップホルダ P.119

《特徴 FEATURES >> p.11-12》



SYFN, SYFS
シンクロタップホルダ SYFN型, SYFS型
SYNCHRO TAP HOLDER type SYFN, SYFS

コレットチャック(スリムタイプ) P.120

《特徴 FEATURES >> p.13,14》



SSC
コレットチャック(スリムタイプ)
COLLET CHUCK (SLIM TYPE)

ボーリングシステム P.121,122



TWC-S
ツインカット
TWINCUT

ボーリングシステム P.123-125

《特徴 FEATURES >> p.21-26》



FIC
ファーストカット
FIRSTCUT

ドリルチャック P.127



SDC
ドリルチャック(シャンクー体型)
DRILL CHUCK

一般ツーリング P.128



SLA
サイドロックホルダA型
END MILL HOLDER

一般ツーリング P.129



MTA, MTB
モールステーパホルダA型・B型
MORSE TAPER HOLDER (Type A, B)

一般ツーリング P.130-132



FMA, FMB, FMC
正面フライスアーバA型・B型・C型
FACE MILL ARBOR (Type A, B, C)

一般ツーリング P.133



SMA
シェルエンドミルアーバA型
SHELL MILL ARBOR (Type A)

マイクロンチャック (ミーリングチャック)

MICRON CHUCK (Milling Chuck)

HSKA[®]-HPC[®]D-L

▶▶ 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



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.

FIG.1

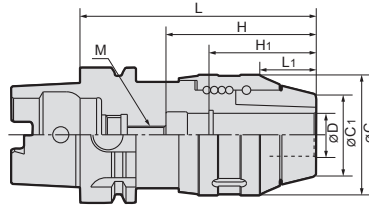


FIG.2

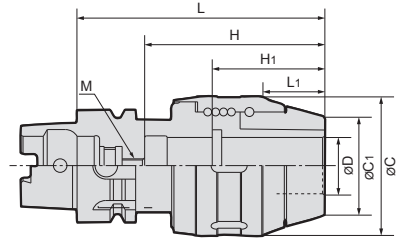
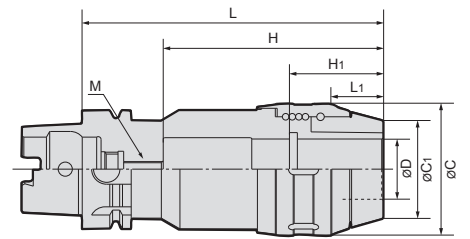


FIG.3



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 スキマスルー センタースルー	調整量	M	N/W (kg)
Max. 10,000 min ⁻¹														
HSKA50	HPC16 -110	○	○	16	110	26	56	34	75	50	40	51	57~67	1.4
	HPC20 -110	○	○	20	110	26	56	38	75	50	45	51	57~67	1.7
	HPC25 -115	○	○	25	115	27.5	62	44	80	53	50	55	57~67	2.1
	HPC32 -120	△	△	32	120	26	70	52	70	53	55	55	57~67	2.1
Max. 10,000 min ⁻¹														
HSKA63	HPC16 -110	○	○	16	110	26	56	34	75	50	40	51	59~67	1.9
	HPC20 -110	○	○	20	110	26	56	38	75	50	45	51	59~67	1.8
	HPC25 -115	○	○	25	115	27.5	62	44	80	53	50	55	59~67	2.0
	HPC32 -120	○	○	32	120	27.5	70	52	85	53	55	55	64~72	2.1
	HPC32 -160	○	○	32	160	30.5	82	62	117	57	60	60	96~104	2.9
	HPC42 -160	△	△	42	160	30.5	82	62	100	57	60	60	67~87	3.8
Max. 8,000 min ⁻¹														
HSKA100	HPC16 -110	○	○	16	110	26	56	34	70	50	40	51	59~65	3.0
	HPC20 -110	○	○	20	110	26	56	38	70	50	45	51	59~65	2.9
	HPC25 -115	○	○	25	115	27.5	62	44	80	53	50	55	63~65	3.2
	HPC25 -135	○	○	25	135	27.5	62	44	90	53	50	55	73~80	3.3
	HPC32 -120	○	○	32	120	27.5	70	52	80	53	55	55	63~70	3.4
	HPC32 -165	○	○	32	165	30.5	82	62	117	57	60	60	100~107	4.6
	HPC42 -135	○	○	42	135	30.5	82	62	95	57	60	60	78~85	3.8
	HPC42 -165	○	○	42	165	30.5	82	62	122	57	60	60	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おりません。
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	②	③	④	⑤
HSKA50	-	HPC	16	-110 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			



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.99 コレット STRAIGHT COLLETS



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.100 調整ネジ・チャックレンチ ADJUST SCREW, CHUCK WRENCH

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

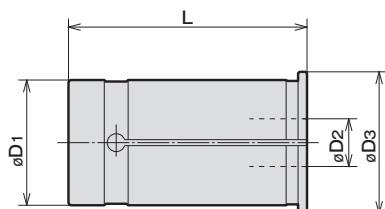


アクセサリ

ストレートコレット

STRAIGHT COLLET

SC^①-^②D₂



CODE	SC ^① - ^② D ₂	φD ₃	L
SC16	-6·8·10·12	20	47
SC20	-6·8·10·12·16	23.5	50
SC25	-6·8·10·12·16·20	30	60
SC32	-6·8·10·12·16·20·25	37.5	70
SC42	-6·8·10·12·16·20·25·32	47.5	80

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① SC ② 16 ③ - 6

① 呼称 Name
② D₁ D₁
③ D₂ D₂

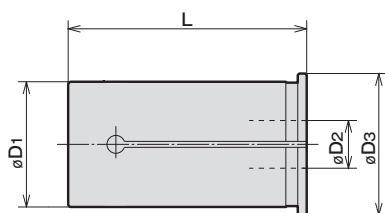


アクセサリ

ストレートコレット(オイルホールタイプ)

STRAIGHT COLLET (Oil-Hole Type)

SCOH^①-^②D₂



CODE	SCOH ^① - ^② D ₂	φD ₃	L	最小挿入量
SCOH20	-6	23.5	54.5	27
	-8			30
	-10			34
	-12			35
	-16			38
SCOH25	-6	30	60	27
	-8			30
	-10			32
	-12			35
	-16			38
SCOH32	-6	37.5	70	27
	-8			30
	-10			32
	-12			35
	-16			38
SCOH42	-6	47.5	80	27
	-8			30
	-10			32
	-12			35
	-16			38
SCOH42	-20			41
	-25			45
	-32			50

CODE	SCOH ^① - ^② D ₂	φD ₃	L	最小挿入量
SCOH20	-6	23.5	54.5	27
	-8			30
	-10			34
	-12			35
	-16			38
SCOH25	-6	30	60	27
	-8			30
	-10			32
	-12			35
	-16			38
SCOH32	-6	37.5	70	27
	-8			30
	-10			32
	-12			35
	-16			38
SCOH42	-6	47.5	80	27
	-8			30
	-10			32
	-12			35
	-16			38
SCOH42	-20			41
	-25			45
	-32			50

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① SCOH ② 32 ③ - 20

① 呼称 Name
② D₁ D₁
③ D₂ D₂

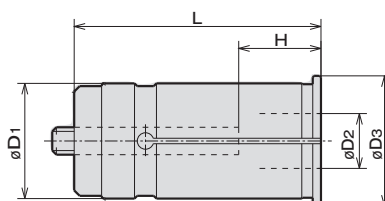


アクセサリ

調整ネジ付ストレートコレット

STRAIGHT COLLET WITH ADJUST SCREW

NC^①-^②D₂



CODE	NC ^① - ^② D ₂	φD ₃	L	H
NC20	-6·8·10·12·16	23.5	60	MIN. 25
				MAX. 35
NC32	-6·8·10	37.5	80	MIN. 20
	-12·16·20·25			MAX. 45
NC42	-6·8·10·12	47.5	90	MIN. 25
	-16·20·25·32			MAX. 55
NC42	-6·8·10·12	47.5	90	MIN. 20
	-16·20·25·32			MAX. 45
NC42	-6·8·10·12	47.5	90	MIN. 30
	-16·20·25·32			MAX. 65

注：全SHOWAチャック用
NOTE: Applicable to Micron chucks and Hard chucks.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

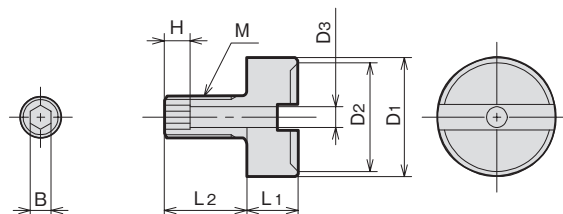
① NC ② 32 ③ - 6

① 呼称 Name
② D₁ D₁
③ D₂ D₂



調整ネジ(HSKシャंकマイクロンチャック専用)

ADJUST SCREW (For HSK shank standard MICRON CHUCK)



MODEL	CODE	φD1	φD2	φD3	M	L1	L2	H	B	MICRON CHUCK
HAS1620-05	M06	15	13	3	M6	5	18	2.5	3	HSKA50
	M08			4	M8		16		4	HSKA63
	M12			5	M12		11		5	HSKA100
HAS2532-10	M06	23	21	3	M6	10	18	4	3	HSKA50
	M08			4	M8		16		4	HSKA63
	M12			5	M12		11.5		5	HSKA100
HAS4250-10	M08	33	31	4	M8		28		4	HSKA63
	M12			5	M12		11.5		5	HSKA100

注: 1. チャック本体には付属しておりません。別途ご注文下さい。

2. 特殊仕様については受注生産致しますので、刃具形状等をご連絡下さい。

NOTE: 1. The above Adjust Screws are sold separately.

2. Above Adjust Screws can not be used for "H" and "M" series Micron Chucks. Adjust Screws for "H" and "M" series Micron Chucks are manufactured to order.



チャックレンチ

CHUCK WRENCH



フックスパナ HOOK SPANNER		
チャックコード CHUCK CODE	レンチコード WRENCH CODE	
マイクロンチャック MICRON CHUCK		
HPC16,HPC20	FS52-55G	35852
HPC25,HPC16S,HPC20S	FS58-62G	35853
HPC32,HPC25S	FS68-75G	35854
HPC42,HPC32S	FS80-90G	35855



FIG.1

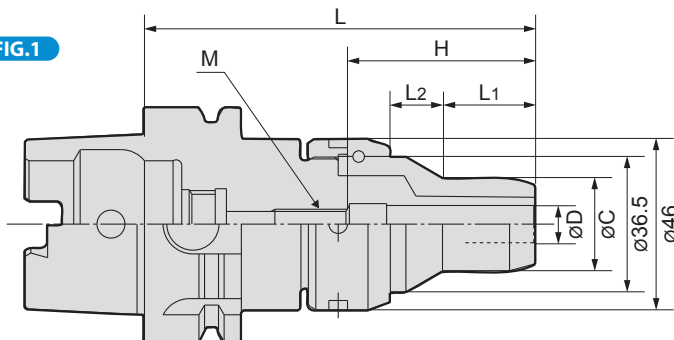
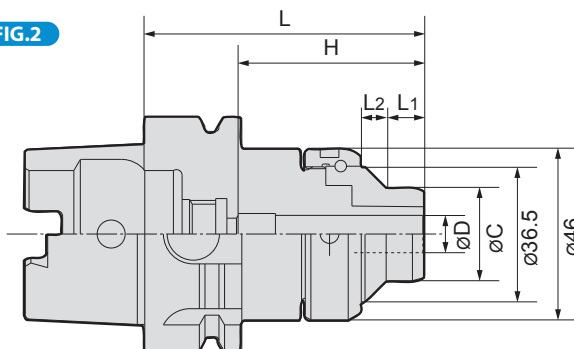


FIG.2



Hシリーズ H-series

注：HPC03H、HPC04H、HPC05Hでスキマスルーまたはセンタースルーされる場合は、クーラント圧力を1MPa以下でご使用ください。なお、1MPaを超えてセンタースルーされる場合は、クーラント圧力に応じて特殊対応(有償)が必要です。別途ご相談ください。

Note：When HPC03H, HPC04H and HPC05H is used through the groove coolant or through the tool coolant usage, please keep the coolant pressure within 1MPa and under. In case those 3 kinds of tools are used in through the tool coolant at over 1MPa pressure, it requires special adjustment according to its pressure, need additional cost, please contact Showa distributor.

MODEL		A	AA	GType	FIG	φD	L	L1	L2	φC	H	最小刃具 挿入量	調整量		調整ネジ M	スキマ スルー	センター スルー	N/W (Kg)		
												MIN	MAX							
Max. 20,000 min ⁻¹ (G Type:Max. 30,000 min ⁻¹)																				
HSKA50	HPC03H	075	○	○	○	2	3	75	10.3	6.7	25	55	15	-	-	-	○	○追加加工	0.9	
		105	○	○	○	1		105	25	14		85					○	○追加加工	1.2	
	HPC04H	075	○	○	○	2	4	75	10.3	6.7		55					○	○追加加工	0.9	
		105	○	○	○	1		105	25	14		85					○	○追加加工	1.2	
	HPC05H	075	△	△	△	2	5	75	10.3	6.7		55					○	○追加加工	0.9	
		105	△	△	△	1		105	25	14		85					○	○追加加工	1.2	
	HPC06H	075	○	○	○	2	6	75	10.3	6.7		37.5	23	28	37	AS17-2-M5-CTW	○有償	○	0.9	
		105	○	○	○	1		105	25	14			30	30			○有償	○	1.2	
	HPC07H	075	△	△	△	2	7	75	10.3	6.7			23	28		AS17-2-M6-CTW	○有償	○	0.9	
		105	△	△	△	1		105	25	14			30	30			○有償	○	1.2	
	HPC08H	075	○	○	○	2	8	75	10.3	6.7			50	23	-	-	-	○有償	○	0.9
		105	○	○	○	1		105	25	14				35	35	50	AS22-2-M6-CTW	○有償	○	1.2
	HPC09H	075	△	△	△	2	9	75	10.3	6.7		23		-	-	-	○有償	○	0.9	
		105	△	△	△	1		105	25	14		35		35	50	AS22-2-M6-CTW	○有償	○	1.2	
	HPC10H	075	○	○	○	2	10	75	10.3	6.7		23		-	-	-	○有償	○	0.9	
		105	○	○	○	1		105	25	14		35		35	50	AS22-2-M6-CTW	○有償	○	1.2	
	HPC11H	075	△	△	△	2	11	75	12.2	4.8		32	25	-	-	-	○有償	○	0.9	
		105	△	△	△	1		105	25	14			55	40	55	AS22-2-M6-CTW	○有償	○	1.2	
	HPC12H	075	○	○	○	2	12	75	12.2	4.8			50	25	-	-	-	○有償	○	0.9
		105	○	○	○								40	40	55	AS22-2-M6-CTW	○有償	○	1.2	
	HPC13H	105	△	△	△					○有償							○	1.0		
		105	△	△	△	1	14	105	25	14							○有償	○	1.0	
	HPC14H	105	△	△	△					○有償		○					1.0			
		105	△	△	△					○有償		○					1.0			
	HPC15H	105	△	△	△					○有償		○					1.0			
		105	△	△	△					○有償		○	1.0							
	HPC16H	105	△	△	△					○有償		○	1.0							
		105	△	△	△					○有償		○	1.0							

Max. 20,000 min ⁻¹ (G Type:Max. 30,000 min ⁻¹)																		
HSKA63	HPC03H	075	○	○	○	2	75	10.3	6.7	25	53	15	-	-	-	○	○追加加工	1.2
		105	○	○	○	1	105	25	14		83					○	○追加加工	1.4
		135	○	○	○		135				113					○	○追加加工	1.9
	HPC04H	075	○	○	○	2	75	10.3	6.7		53					○	○追加加工	1.2
		105	○	○	○	1	105	25	14		83					○	○追加加工	1.4
		135	○	○	○		135				113					○	○追加加工	1.9
	HPC05H	075	△	△	△	2	75	10.3	6.7		53					○	○追加加工	1.2
		105	△	△	△	1	105	25	14		83					○	○追加加工	1.4
		135	△	△	△		135				113					○	○追加加工	1.9
	HPC06H	075	○	○	○	2	75	10.3	6.7		37.5	23	25	35	AS17-2-M5-CTW	○有償	○	1.2
		105	○	○	○	1	105	25	14			30	30	37		○有償	○	1.4
		135	○	○	○		135									○有償	○	1.9
	HPC07H	075	△	△	△	2	75	10.3	6.7			23	25	35	AS17-2-M6-CTW	○有償	○	1.2
		105	△	△	△	1	105	25	14			30	30	37		○有償	○	1.4
		135	△	△	△		135									○有償	○	1.9

MODEL		A	AA	GType	FIG	φD	L	L1	L2	φC	H	最小刃具 挿入量	調整量		調整ネジ M	スキマ スルー	センター スルー	N/W (Kg)			
													MIN	MAX							
Max. 20,000 min ⁻¹ (G Type:Max. 30,000 min ⁻¹)																					
H S K A 6 3	HPC08H	075	○	○	○	2	8	75	10.3	6.7	25	53	23	-	-	-	○有償	○	1.2		
		105	○	○	○	1		105	25	14			35	35	50	AS22-2-M6-CTW	○有償	○	1.4		
		135	○	○	○			135	25	14			23	-	-	-	○有償	○	1.9		
	HPC09H	075	△	△	△	2	9	75	10.3	6.7			50	23	-	-	-	○有償	○	1.2	
		105	△	△	△	1		105	25	14					35	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	1.4
		135	△	△	△			135	25	14					35	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	1.9
	HPC10H	075	○	○	○	2	10	75	10.3	6.7	35	23			-	-	-	○有償	○	1.2	
		105	○	○	○	1		105	25	14					35	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	1.4
		135	○	○	○			135	25	14					35	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	1.9
	HPC11H	075	△	△	△	2	11	75	12.2	4.8			50	25	-	-	-	○有償	○	1.2	
		105	△	△	△	1		105	25	14					40	40	55	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	1.4
		135	△	△	△			135	25	14					40	40	55	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	1.9
	HPC12H	075	○	○	○	2	12	75	12.2	4.8	50	25			-	-	-	○有償	○	1.2	
		105	○	○	○	1		105	25	14					40	40	55	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	1.4
		135	○	○	○			135	25	14					40	40	55	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	1.9
	HPC13H	105	△	△	△	1	13	105	25	14			55	40	40	55	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	1.5	
		135	△	△	△			135										○有償	○	1.7	
		105	△	△	△			135										○有償	○	1.5	
	HPC14H	135	△	△	△	14	135	○有償	○	1.7											
		105	△	△	△		15	105	○有償	○	1.5										
		135	△	△	△			135	○有償	○	1.7										
	HPC15H	105	△	△	△	16	105	○有償	○	1.5											
		135	△	△	△		135	○有償	○	1.7											
	HPC16H	105	△	△	△		105	○有償	○	1.5											

Max. 12,000 min ⁻¹																			
HSKA100	HPC03H	110	○	○	-	1	3				25	81	15	-	-	-	○	○追加加工	2.7
	HPC04H	110	○	○	-	1	4					37.5	30	30	37	AS17-2-M5-CTW	○有償	○	
	HPC05H	110	△	△	-	1	5					50	35	35	50	AS17-2-M6-CTW	○有償	○	
	HPC06H	110	○	○	-	1	6					50	35	35	50	AS22-2-M6-CTW	○有償	○	
	HPC07H	110	△	△	-	1	7					50	35	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	
	HPC08H	110	○	○	-	1	8					50	35	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	
	HPC09H	110	△	△	-	1	9	110	25	14	32	55	40	40	55	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	2.8
	HPC10H	110	○	○	-	1	10					60	40	40	56	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	
	HPC11H	110	△	△	-	1	11					60	40	40	56	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	
	HPC12H	110	△	△	-	1	12					60	40	40	56	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	
	HPC13H	110	△	△	-	1	13					60	40	40	56	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	
	HPC14H	110	△	△	-	1	14					60	40	40	56	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	
	HPC15H	110	△	△	-	1	15					60	40	40	56	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	
	HPC16H	110	△	△	-	1	16					60	40	40	56	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	

- △: 受注生産品 △: Mark tools are manufactured to order.
- 注: 1. クーラントパイプは付属されておりません。(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. HPC03H,04H,05Hのセンタースルー対応には追加加工が必要です。別途ご相談下さい。
 追加加工した商品には「CT」とマーキングされます。
 4. HPC06H以上のスキマスルー対応は有償となります。製作につきましては別途ご相談下さい。
 HPC06H以上のスキマスルー対応商品には「ST」とマーキングされます。
 5. 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. Each holder supplied with built-in coolant pipe. (Stationary type)
 2. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
 3. When the thru-the-coolant application is needed for HPC03H, HPC04, or HPC05, please instruct when ordering. "CT" will be marked for this application.
 4. The the thru-the-groove-coolant application for HPC06 or larger will be charged. Please instruct when ordering. "ST" will be marked for this application.
 5. 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	②	③	④	⑤	⑥
HSKA50	-HPC	03	H-	075	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 Hシリーズ	H series				
⑤ GL長さ L	G.L. Length				
⑥ 等級	Grade				

アクセサリ ACCESSORIES
 P.102 調整ネジ ADJUST SCREW

アクセサリ ACCESSORIES
 P.104 チャックレンチ CHUCK WRENCH

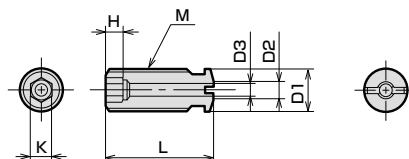
マイクロチャック Hシリーズ、Mシリーズ用アクセサリ

ACCESSORIES for MICRON CHUCK H series M series



調整ネジ(マイクロチャックHシリーズ、Mシリーズ)

ADJUST SCREW for MICRON CHUCK H series, M series



MODEL	CODE	M	L	D1	D2	D3	K	H	MICRON CHUCK
AS17-2-M5-CTW	17672	M5×0.8	17	5	3	2	2.5	3	HPC06H
AS17-2-M6-CTW	17676	M6×1.0	17	6	3	2	3	3	HPC07H
AS22-2-M6-CTW	17678	M6×1.0	22	6	3	2	3	3	HPC08H,HPC08M
AS22-2-M8-CTW	17680	M8×1.25	22	8	5	4	4	5	HPC09H,HPC10H
AS25-2-M8-CTW	17682	M8×1.25	25	8	5	4	5	5	HPC09M,HPC10M
AS25-2-M10-CTW	17684	M10×1.5	25	10	6	5	5	6	HPC11H~16H,HPC11M~12M

FIG.1

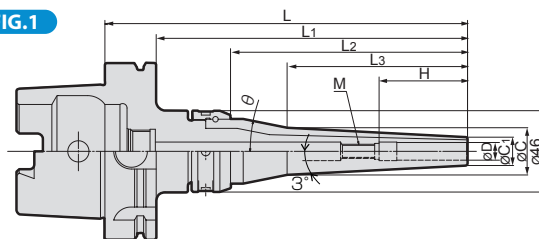


FIG.2

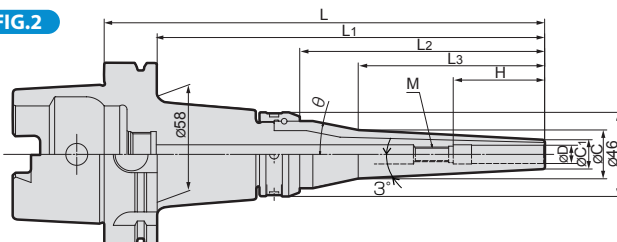


FIG.3

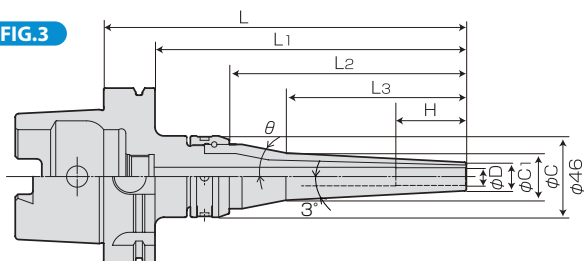
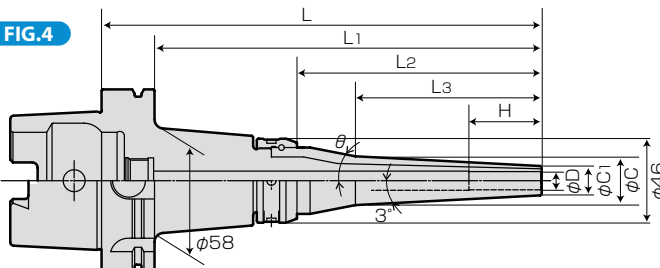


FIG.4



MODEL			STOCK	Fig	φD	φC1	φC	L	L1	L2	L3	H	最小刃具 挿入量	調整ネジ可動量		M	θ	N/W (kg)																			
																			MIN	MAX																	
Max. 15,000 min ⁻¹																																					
HSKA50	HPC03M-	150	△	3	3	9	16	150	124	84	67	—	20	—	—	—	34	1.1																			
	HPC04M-	150	△		4	10	17										33	1.1																			
	HPC05M-	150	△		5	11	18										32	1.1																			
	HPC06M-	150	△		6	12	19										30	1.1																			
	HPC07M-	150	△		7	13	20										28	1.1																			
	HPC08M-	150	△	1	8	14	21	150	124	84	67	50	35	35	50	M6	27	1.1																			
	HPC09M-	150	△		9	15	22									M8	26	1.1																			
	HPC10M-	150	△		10	16	23									24	1.1																				
	HPC11M-	150	△		11	17	24									23	1.1																				
	HPC12M-	150	△		12	18	25									21	1.1																				
Max. 15,000 min ⁻¹																																					
HSKA63	HPC03M-	150	△	3	3	9	16	150	124	84	67	—	20	—	—	—	—	34	1.3																		
		200	△				20	200	174	134	102							18	1.5																		
	HPC04M-	150	○				3	4	10	17	150							124	84	67	—	20	—	—	—	—	33	1.3									
		200	○							21	200							174	134	102							17	1.5									
	HPC05M-	150	△							3	5							11	18	150							124	84	67	—	35	—	—	—	—	32	1.3
		200	△																22	200							174	134	102							16	1.5
	HPC06M-	150	○	3	6	12						19	150	124	84	67	—		35	—							—	—	—							30	1.3
		200	○									23	200	174	134	102																				15	1.5
	HPC07M-	150	△				3	7	13			20	150	124	84	67					—	35	—	—	—	—										28	1.3
		200	△									24	200	174	134	102																				14	1.5
	HPC08M-	150	○							3	8	14	21	150	124	84		67												—	35	—	—	—	—	27	1.4
		200	○										25	200	174	134		102																		13	1.5
	HPC09M-	150	△	1	9	15							22	150	124	84	67	50	35	35							50	M8	26							1.4	
		200	△										26	200	174	134	102												12							1.5	
	HPC10M-	150	○				1	10	16				23	150	124	84	67				50	35	35	50	M8	24			1.4								
		200	○										27	200	174	134	102									11			1.5								
	HPC11M-	150	△							1	11	17	24	150	124	84	67									55			37	55	M8	23	1.4				
		200	△										28	200	174	134	102															10	1.6				
	HPC12M-	150	○	1	12	18							25	150	124	84	67	40	40	55							M8	21				1.4					
		200	○										29	200	174	134	102											9				1.6					

MODEL		STOCK	Fig	øD	øC1	øC	L	L1	L2	L3	H	最小刃具 挿入量	調整ネジ可動量		M	θ	N/W (kg)				
MIN																		MAX			
Max. 10,000 min ⁻¹																					
HSKA100	HPC03M-	155	△	3	3	9	16	155	126	84	67	20	35	-	-	-	-	34	3.1		
		205	△				20	205	176									18	3.2		
		255	△				20	255	226	134	102							4.1			
	HPC04M-	155	○	3	4	10	17	155	126	84	67									33	3.1
		205	○				21	205	176	134	102							17	3.3		
		255	△				21	255	226									4.1			
	HPC05M-	155	△	3	5	11	18	155	126	84	67									32	3.1
		205	△				22	205	176	134	102							16	3.3		
		255	△				22	255	226									4.1			
	HPC06M-	155	○	3	6	12	19	155	126	84	67									30	3.1
		205	○				23	205	176	134	102							15	3.3		
		255	△				23	255	226									4.2			
	HPC07M-	155	△	3	7	13	20	155	126	84	67									28	3.1
		205	△				24	205	176	134	102							14	3.3		
		255	△				24	255	226									4.2			
	HPC08M-	155	○	3	8	14	21	155	126	84	67									27	3.1
		205	○				25	205	176	134	102							13	3.3		
		255	△				25	255	226									4.2			
	HPC09M-	155	△	3	9	15	22	155	126	84	67									26	3.1
		205	△				26	205	176	134	102							12	3.3		
		255	△				26	255	226									4.2			
	HPC10M-	155	○	3	10	16	23	155	126	84	67			24	3.2						
		205	○				27	205	176	134	102	11	3.3								
		255	△				27	255	226			4.2									
	HPC11M-	155	△	3	11	17	24	155	126	84	67			23	3.2						
		205	△				28	205	176	134	102	10	3.3								
		255	△				28	255	226			4.2									
	HPC12M-	155	○	1	12	18	25	155	126	84	67	55	40	40	40	M10	21	3.2			
		205	○				29	205	176	134	102						9	3.3			
		255	△				29	255	226								4.2				

△: 受注生産品 △: Mark tools are manufactured to order.

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 (受注生産) 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。

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.

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			



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.102 調整ネジ ADJUST SCREW



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.104 チャックレンチ CHUCK WRENCH

マイクロンチャック Hシリーズ、Mシリーズ用アクセサリ

ACCESSORIES for MICRON CHUCK H series M series



アクセサリ

チャックレンチ (マイクロンチャック Hシリーズ、Mシリーズ)

CHUCK WRENCH for MICRON CHUCK H series, M series



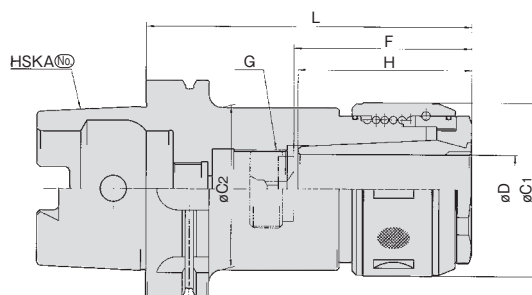
フックピンスパナ HOOK PIN SPANNER		
チャックコード CHUCK CODE	レンチコード WRENCH CODE	
マイクロンチャック MICRON CHUCK		
HPC03H~HPC16H HPC03M~HPC12M	FP45-48G	35851

特 長

ハードチャックはツーリングに要求される条件（剛性・求心性・操作性・経済性）を総合的に考えて設計していますので、あらゆる条件にもハイレベルで調和を計り無理のないツールレイアウトが可能です。

FEATURES

- The ball screw structure provides high clamping power.
- Easy handling.
- High accuracy and rigidity are kept long.



MODEL		CODE	øD	L	øC1	øC2	H	G	F		SPRING COLLET	ADJUST SCREW	N/W (kg)
									MIN.	MAX.			
HSKA63	-CTH16-120	26890	16	120	52	50	50	M18×1.5	50	70	C16-(16)	OR-M18-25	
	-CTH20-120	26892	20		60	54					C20-(20)		
	-CTH25-120	26894	25	135	68	62	68	M28×1.5	60	80	C25-(25)	OR-M28-25	
	-CTH32-135	26896	32		80						70	CS32-(32)	OR-M28-30
HSKA100	-CTH16-135	27250	16	135	52	50	50	M18×1.5	50	69	C16-(16)	OR-M18	
	-CTH20-135	27252	20		60	54					50		C20-(20)
	-CTH25-135	27254	25	150	68	62	68	M28×1.5	68	79	C25-(25)	OR-M28-25	
	-CTH32-150	27256	32		80	75	80				C32-(32)	OR-M36-20	
	-CTH42-165	27258	42		165	95	85	90	M36×1.5	90	114		C42-(42)

- 注：1. クーラントパイプは付属されております。（固定式）
 2. スプリングコレット（最大把握径）は付属しております。
 他のサイズのスプリングコレットをご希望の際は別途お申し付け下さい。
 3. チャックレンチ・調整ネジは付属しておりません。別途お求め下さい。
 4. センタースルーにてご使用の際は、調整ネジ（ORタイプ）を別途お求め下さい。
 5. 全サイズ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。）

NOTE: 1. A Coolant pipe is supplied with chuck.
 2. A spring collet is supplied with Hard chuck.
 Unless otherwise required, maximum ID spring collet is supplied.
 3. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
 4. For thru-the-tool coolant application, OR-adjust screw is used.
 OR-adjust screw is sold separately.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
HSKA63	- CTH	16	- 120
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 GL長さ L	G.L. Length		



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.48 調整ネジ ADJUST SCREW



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.106 スプリングコレット・ストレートコレット SPLING COLLET, STRAIGHT COLLETS



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.107 チャックレンチ CHUCK WRENCH

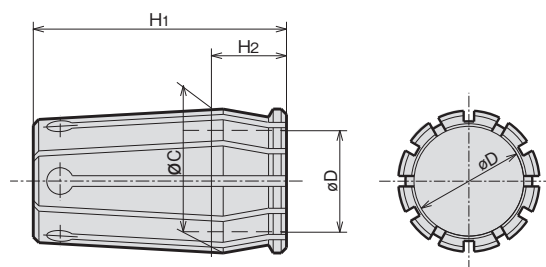


アクセサリ

スプリングコレット(ハードチャック用)

SPRING COLLET (For HARD CHUCK)

C^(No.)-^(D)



CODE	øD										øC	H1	H2	適用ホルダ		
	6	8	10	12	16	20	25	32	42	50				CTH12L	CTH	CT
C12L-D	6	8	10	12							18.00	40	13	CTH12L	—	—
C16-D	6	8	10	12	16						24.00	50	17	—	CTH16	—
C20-D	6	8	10	12	16	20					28.75	50	15	—	CTH20	—
C25-D			10	12	16	20	25				35.75	68	19	—	CTH25	CT25
C32-D					16	20	25	32			45.25	80	21	—	CTH32	CT32
※CS32-D(SHORT)					16	20	25	32			45.25	70	21	—	CTH32	—
C42-D						20	25	32	42		55.00	90	21	—	CTH42	—
C50-D								32	42	50	50.8	95	25	—	CTH50	—

注:※ CS32-D (SHORT) は、ハードチャックBT40・NT40用を使用して下さい。

NOTE※ CS32-D(SHORT) spring collet is for BT40・NT40 Hard Chuck.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① C12 - ② 6

① チャック本体 Check Type
② øD øD

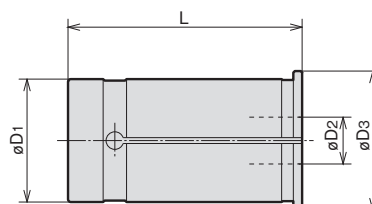


アクセサリ

ストレートコレット

STRAIGHT COLLET

SC^(D1)-^(D2)



CODE	SC ^(D1) - ^(D2)	øD3	L
SC16	-6・8・10・12	20	47
SC20	-6・8・10・12・16	23.5	50
SC25	-6・8・10・12・16・20	30	60
SC32	-6・8・10・12・16・20・25	37.5	70
SC42	-6・8・10・12・16・20・25・32	47.5	80

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① SC ② 16 - ③ 6

① 呼称 Name
② D1 D1
③ D2 D2

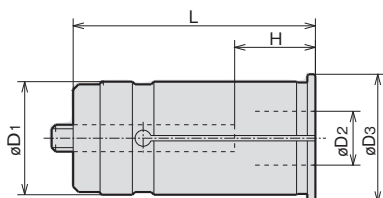


アクセサリ

調整ネジ付ストレートコレット

STRAIGHT COLLET WITH ADJUST SCREW

NC^①-^②D₂



CODE		øD3	L	H	
NC ①- ②				MIN.	MAX.
NC32	-6·8·10·12·16	23.5	60	25	35
	-6·8·10	37.5	80	20	45
	-12·16·20·25			25	55
NC42	-6·8·10·12	47.5	90	20	45
	-16·20·25·32			30	65

注: ※ 全SHOWA
チャック用

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① NC ② 32 ③ - 6

① 呼称	Name
② D1	D1
③ D2	D2

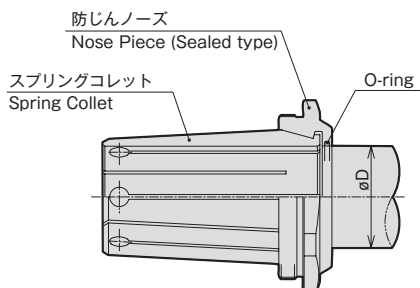


アクセサリ

防じんノーズ(ハードチャック用)

NOSE PIECE (For HARD CHUCK)

NG^①-^②øD



ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① NG ② 16 ③ - 6

① 呼称	Name
② チャックサイズ	Chuck Size
③ øD	øD

CODE	øD										HARD CHUCK CODE
NG16-øD	6	8	10	12	16						CTH16
NG20-øD	6	8	10	12	16	20					CTH20
NG25-øD				12	16	20	25				CTH25
NG32-øD					16	20	25	32			CTH32
NG42-øD						20	25	32	42		CTH42
NG50-øD								32	42	50 50.8	CTH50



アクセサリ

チャックレンチ

CHUCK WRENCH



フックスパナ HOOK SPANNER

チャックコード CHUCK CODE		レンチコード WRENCH CODE	
ハードチャック HARD CHUCK			
CTH12L,CTH16		FS52-55G	35852
CTH20,CT25G		FS58-62G	35853
CTH25,CT32G		FS68-75G	35854
CTH32		FS80-90G	35855
CTH42		FS92-100	
CTH50		FS105-115	35829

コレットチャック

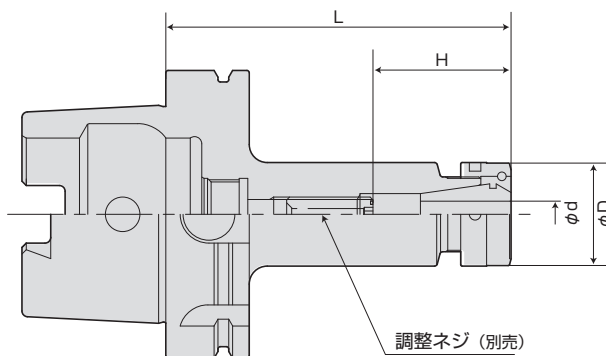
COLLET CHUCK

特徴 FEATURES P.9-10

HSKA[®]-RSC[®]MAX-L

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



MODEL		CODE	STOCK	ød	øD	L	H (調整量)	COLLET	NUT	ADJUST SCREW
Max. 20,000min ⁻¹										
HSKA50	RSC07-090	300074	○	0.5~7	24	90	24~40	CR07-(D)	RSN07NB	M6×20L-CTW
	RSC10-090	300065	○	0.5~10	30	90	31~43	CR10-(D)	RSN10NB	RAS10-25-2.5
	-120	300066	○			120	31~48			
	RSC13-090	300067	○	0.5~13	36	90	35~43	CR13-(D)	RSN13NB	RAS13-25-2.5
	-120	300068	○			120	35~52			
	RSC16-090	300070	○	1~16	42	90	38~43	CR16-(D)	RSN16NB	RAS16-25-5
	-120	300071	○			120	38~66			
	RSC20-090	300072	○	1.5~20	50	90	68	CR20-(D)	RSN20NB	(M24×25L-CTW) RAS20-25-5
-120	300073	○	120			44~67				
HSKA63	RSC07-090	320170	○	0.5~7	24	90	24~40	CR07-d	RSC07NB	M6×20L-CTW
	RSC10-090	320172	○	0.5~10	30	90	31~40	CR10-d	RSC10NB	RAS10-25-2.5
	RSC10-120	320174	○			120	31~48			
	RSC10-150	320175	△			150				
	RSC13-090	320176	○	0.5~13	36	90	35~40	CR13-d	RSC13NB	RAS13-25-2.5
	RSC13-120	320178	○			120	35~52			
	RSC13-150	320179	△			150				
	RSC16-090	320180	○	1~16	42	90	38~40	CR16-d	RSC16NB	RAS16-25-5
	RSC16-120	320181	○			120	38~66			
	RSC16-150	320161	△			150				
	RSC20-090	320182	○	1.5~20	50	90	66	CR20-d	RSC20NB	(M24×25L-CTW) RAS20-25-5
	RSC20-120	320184	○			120				
	RSC20-150	320185	△			150	44~61			
Max. 8,000min ⁻¹										
HSKA100	RSC07-105		○	0.5~7	24	105	24~40	CR07-d	RSC07NB	M6×20L-CTW
	RSC10-105	350330	○	0.5~10	30	105	31~43	CR10-d	RSC10NB	RAS10-25-2.5
	RSC10-135	350332	○			135				
	RSC10-165	350333	△			165				
	RSC10-195	350311	△			195				
	RSC10-225	350312	△			225				
	RSC10-255	350313	△			255				
	RSC10-285	350314	△			285				
	RSC13-105	350334	○	0.5~13	36	105	35~48	CR13-d	RSC13NB	RAS13-25-2.5
	RSC13-135	350336	○			135				
	RSC13-165	350337	△			165				
	RSC13-195	350315	△			195				
	RSC13-225	350316	△			225				
	RSC13-255	350317	△			255				
	RSC13-285	350318	△			285				
	RSC16-105	350338	○	1~16	42	105	38~48	CR16-d	RSC16NB	RAS16-25-5
	RSC16-135	350340	○			135				
	RSC16-165	350341	△			165				
	RSC16-195	350319	△			195				
	RSC16-225	350320	△			225				
	RSC16-255	350321	△			255				
	RSC16-285	350322	△			285				
	RSC20-105	350342	○	1.5~20	50	105	44~48	CR20-d	RSC20NB	RAS20-25-5
	RSC20-135	350344	○			135				
	RSC20-165	350345	△			165				
	RSC20-195	350346	△			195				
	RSC20-225	350347	△			225				
	RSC20-255	350348	△			255				
	RSC20-285	350349	△			285				

△:受注生産

- 注: 1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
 2. コレット・チャックレンチは付属していません。
 3. スピンドルスルーでご使用の際は、CROHコレットをお求め下さい。
 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。

- NOTE: 1. Coolant pipe is included.
 2. Collet and chuck wrench are sold separately.
 3. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.
 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	②	③	④
HSKA50	- RSC	07	- 090
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Holder's Name		
③ Max. øD	Max. øD		
④ GL長さ L	G.L. Length		



アクセサリ ACCESSORIES

P.110-113 コレット COLLETS



アクセサリ ACCESSORIES

P.114 ナット・調整ネジ・チャックレンチ NUT, ADJUST SCREW, CHUCK WRENCH

BT series

HSK series

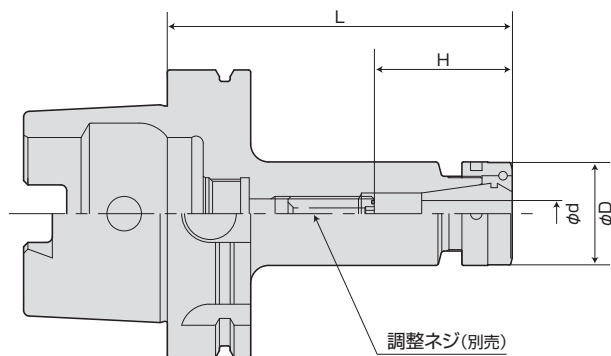
ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



Max 27,000min⁻¹

max 24.150mm									
MODEL		CODE	φd (GRIPPINGRANGE)	φD	L	H (刃具調整量)	COLLET	NUT	調整ネジ ADJUST SCREW
HSKA50	RSC07-090G	300040	0.5~7	24	90	24~40	CR07-(D)	RSN07NB	M6×20L-CTW
	RSC10-090G	300042	0.5~10	30	90	31~43	CR10-(D)	RSN10NB	RAS10-25-2.5
	-120G	300043			120	31~48			
	RSC13-090G	300044	0.5~13	36	90	35~43	CR13-(D)	RSN13NB	RAS13-25-2.5
	-120G	300045			120	35~52			
	RSC16-090G	300046	1~16	42	90	38~43	CR16-(D)	RSN16NB	RAS16-25-5
	-120G	300047			120	38~66			
	RSC20-090G	300048	1.5~20	50	90	68	CR20-(D)	RSN20NB	(M24×25L-CTW)
-120G	300049	120			44~67	RAS20-25-5			
HSKA63	RSC07-090G	320150	0.5~7	24	90	24~40	CR07-(D)	RSN07NB	M6×20L-CTW
	RSC10-090G	320152	0.5~10	30	90	31~40	CR10-(D)	RSN10NB	RAS10-25-2.5
	-120G	320153			120	31~48			
	RSC13-090G	320154	0.5~13	36	90	35~40	CR13-(D)	RSN13NB	RAS13-25-2.5
	-120G	320155			120	35~52			
	RSC16-090G	320156	1~16	42	90	38~40	CR16-(D)	RSN16NB	RAS16-25-5
	-120G	320157			120	38~66			
	RSC20-090G	320158	1.5~20	50	90	66	CR20-(D)	RSN20NB	(M24×25L-CTW)
-120G	320159	120			44~61	RAS20-25-5			

- 注: 1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
 2. コレット・チャックレンチは付属しておりません。
 3. スピンドルスルーでご使用の際は、CROHコレットをお求め下さい。
 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。

NOTE: 1. Coolant pipe is included.
 2. Collet and chuck wrench are sold separately.
 3. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.
 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	②	③	④	⑤
HSKA50	RSC	07	090	G
① シャンクサイズ	Shank Size			
② 呼称	Holder's Name			
③ Max. φD	Max. φD			
④ GL長さ L	G.L. Length			
⑤ Gタイプ	G Type			



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.110-113 コレット COLLETS



アクセサリ ACCESSORIES

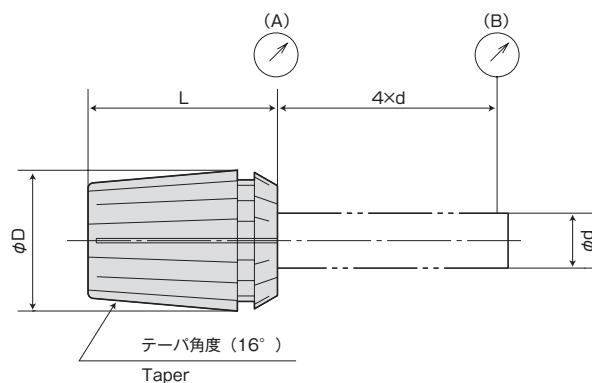
➡ P.114 ナット・チャックレンチ・調整ネジ NUT, CHUCK WRENCH, ADJUST SCREW



CRコレット

CR COLLET

CR[Ⓜ]-D

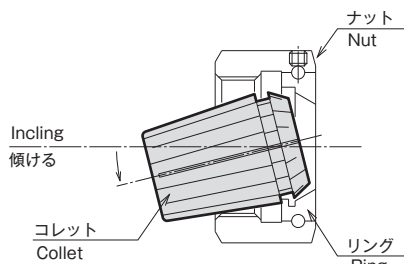


簡単で確実なコレット着脱

- リングの内側の約半分が大きく なっているので、コレットを傾 けるだけで、簡単に着脱できます。

Easy collet setting

- A half of ID of the ring is enlarged. Collet can be mounted easily by inclining it.



コレット等級 GRADE	振れ精度 (MAX, μm) RUNOUT	
	口元 (A)	先端 (B)
超精密級 (AA)	1	3
精密級 (A)	2	5
普通級 (STD)	5	15

等級	用途
超精密級・精密級	リーマ・センタドリル、超硬小径ドリル、エンドミル、内研用砥石、高周波モータ用工具、超硬ドリル、旋盤用回転工具 (工具回転)
普通級	一般ドリル、タップ、旋盤用回転工具 (ワーク回転)

CHUCK COLLET CODE		RSC07 CR07-d GRADE		RSC10 CR10-d GRADE		RSC13 CR13-d GRADE		RSC16 CR16-d GRADE		RSC20 CR20-d GRADE	
φd	φd	把握範圍 RANGE	φd	把握範圍 RANGE	φd	把握範圍 RANGE	φd	把握範圍 RANGE	φd	把握範圍 RANGE	
	1.0	0.5~1.0	1.0	0.5~1.0	1.0	0.5~1.0	1.5	1.0~1.5	2.0	1.5~2.0	
	1.5	1.0~1.5	1.5	1.0~1.5	1.5	1.0~1.5	2.0	1.5~2.0	2.5	2.0~2.5	
	2.0	1.5~2.0	2.0	1.5~2.0	2.0	1.5~2.0	2.5	2.0~2.5	3.0	2.5~3.0	
	2.5	2.0~2.5	2.5	2.0~2.5	2.5	2.0~2.5	3.0	2.5~3.0	4.0	3.0~4.0	
	3.0	2.5~3.0	3.0	2.5~3.0	3.0	2.5~3.0	4.0	3.0~4.0	5.0	4.0~5.0	
	3.5	3.0~3.5	4.0	3.0~4.0	4.0	3.0~4.0	5.0	4.0~5.0	6.0	5.0~6.0	
	4.0	3.5~4.0	5.0	4.0~5.0	5.0	4.0~5.0	6.0	5.0~6.0	7.0	6.0~7.0	
	4.5	4.0~4.5	6.0	5.0~6.0	6.0	5.0~6.0	7.0	6.0~7.0	8.0	7.0~8.0	
	5.0	4.5~5.0	7.0	6.0~7.0	7.0	6.0~7.0	8.0	7.0~8.0	9.0	8.0~9.0	
	5.5	5.0~5.5	8.0	7.0~8.0	8.0	7.0~8.0	9.0	8.0~9.0	10.0	9.0~10.0	
	6.0	5.5~6.0	9.0	8.0~9.0	9.0	8.0~9.0	10.0	9.0~10.0	11.0	10.0~11.0	
	6.5	6.0~6.5	10.0	9.0~10.0	10.0	9.0~10.0	11.0	10.0~11.0	12.0	11.0~12.0	
	7.0	6.5~7.0			11.0	10.0~11.0	12.0	11.0~12.0	13.0	12.0~13.0	
					12.0	11.0~12.0	13.0	12.0~13.0	14.0	13.0~14.0	
					13.0	12.0~13.0	14.0	13.0~14.0	15.0	14.0~15.0	
							15.0	14.0~15.0	16.0	15.0~16.0	
							16.0	15.0~16.0	17.0	16.0~17.0	
									18.0	17.0~18.0	
									19.0	18.0~19.0	
									20.0	19.0~20.0	
φD	11		16		20		25		32		
L	18		27		31		35		40		

スキマスルー用コレット (受注生産) も御座います。
Collet for through the groove (produce by order) are also available.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① CR07 - ② 1.5 ③ AA

① チャック本体 Chuck Type
② φd φd
③ 等級 Grade



オイルホールコレット

OIL HOLE CR COLLET

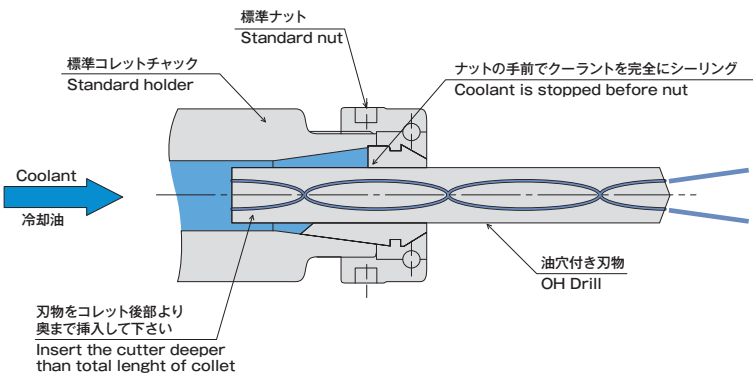
CROH[®] - D

特 長

- 内部給油用コレット
- 7 Mpaの高圧まで完全にシーリング
- 標準ホルダーとナットで使用可能
- 短いスリ割りコレットでクーラントを遮断

FEATURES

- For thru-the tool coolant application.
- High pressure up to 7 Mpa is acceptable.
- Standard holders and nuts can be used.
- Bearing of nut is not affected by coolant.



コレット等級	GRADE	振れ精度(MAX, μ m)	RUNOUT
		$4 \times d$	
超精密級 (AA)		5μ m	

注：超精密級 (AA) のみの販売とさせて頂いています。
NOTE : Only super precious grade (AA) is available.

COLLET CODE/CHUCK	RSC07 CROH07-d GRADE	RSC10 CROH10-d GRADE	RSC13 CROH13-d GRADE	RSC16 CROH16-d GRADE	RSC20 CROH20-d GRADE
	ϕd 把握範囲 RANGE	ϕd 把握範囲 RANGE	ϕd 把握範囲 RANGE	ϕd 把握範囲 RANGE	ϕd 把握範囲 RANGE
	2.0 1.9~2.0	2.0 1.9~2.0	3.0 2.9~3.0	3.0 2.9~3.0	3.0 2.9~3.0
	2.5 2.4~2.5	2.5 2.4~2.5	3.5 3.4~3.5	3.5 3.4~3.5	3.5 3.4~3.5
	3.0 2.9~3.0	3.0 2.9~3.0	4.0 3.9~4.0	4.0 3.9~4.0	4.0 3.9~4.0
	4.0 3.9~4.0	4.0 3.9~4.0	4.5 4.4~4.5	4.5 4.4~4.5	4.5 4.4~4.5
	4.5 4.4~4.5	4.5 4.4~4.5	5.0 4.9~5.0	5.0 4.9~5.0	5.0 4.9~5.0
	5.0 4.9~5.0	5.0 4.9~5.0	5.5 5.0~5.5	5.5 5.4~5.5	5.5 5.4~5.5
	5.5 5.4~5.5	5.5 5.0~5.5	6.0 5.5~6.0	6.0 5.5~6.0	6.0 5.9~6.0
	6.0 5.9~6.0	6.0 5.5~6.0	6.5 6.0~6.5	6.5 6.0~6.5	6.5 6.4~6.5
	6.5 6.4~6.5	6.5 6.0~6.5	7.0 6.5~7.0	7.0 6.5~7.0	7.0 6.9~7.0
	7.0 6.9~7.0	7.0 6.5~7.0	7.5 7.0~7.5	7.5 7.0~7.5	7.5 7.4~7.5
		7.5 7.0~7.5	8.0 7.5~8.0	8.0 7.5~8.0	8.0 7.5~8.0
		8.0 7.5~8.0	8.5 8.0~8.5	8.5 8.0~8.5	8.5 8.0~8.5
		8.5 8.0~8.5	9.0 8.5~9.0	9.0 8.5~9.0	9.0 8.5~9.0
		9.0 8.5~9.0	9.5 9.0~9.5	9.5 9.0~9.5	9.5 9.0~9.5
		9.5 9.0~9.5	10.0 9.5~10.0	10.0 9.5~10.0	10.0 9.5~10.0
		10.0 9.5~10.0	10.5 10.0~10.5	10.5 10.0~10.5	10.5 10.0~10.5
			11.0 10.5~11.0	11.0 10.5~11.0	11.0 10.5~11.0
			11.5 11.0~11.5	11.5 11.0~11.5	11.5 11.0~11.5
			12.0 11.5~12.0	12.0 11.5~12.0	12.0 11.5~12.0
			12.5 12.0~12.5	12.5 12.0~12.5	12.5 12.0~12.5
			13.0 12.5~13.0	13.0 12.5~13.0	13.0 12.5~13.0
				13.5 13.0~13.5	13.5 13.0~13.5
				14.0 13.5~14.0	14.0 13.5~14.0
				14.5 14.0~14.5	14.5 14.0~14.5
				15.0 14.5~15.0	15.0 14.5~15.0
				15.5 15.0~15.5	15.5 15.0~15.5
				16.0 15.5~16.0	16.0 15.5~16.0
					16.5 16.0~16.5
					17.0 16.5~17.0
					17.5 17.0~17.5
					18.0 17.5~18.0
					18.5 18.0~18.5
					19.0 18.5~19.0
					19.5 19.0~19.5
					19.5~20.0
ϕD	11	16	20	25	32
L	18	27	31	35	40

- 注：1. オイルホール(OH)ドリル対応型です。
2. ご使用の際、ドリルをコレット後部より奥まで挿入してください。
3. コレット呼び径以外のサイズ(呼び径～マイナス0.1 or 0.5)を挿込んだ場合は、クーラントが染み出たり、少量の漏れが起きる場合があります。
4. フラット付きストレートシャンクを使用すると、コレットのシーリングが機能しません。

NOTE : 1. Applicable for drill with oil hole.
2. When in use insert a drill to the end from the rear of the collet.
3. Do not use smaller sized cutting tools than inner diameter of collet, or coolant may leak out of a collet.
4. If flat-face shank cutting tool is used, sealing function of collet does not work.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① CROH10 - ② 10 ③ AA

- ① チャック本体 Chuck Type
② ϕd ϕd
③ 等級 Grade

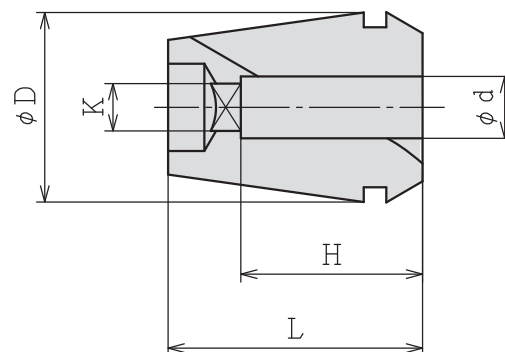


CR-GBタップコレット

CR TAP COLLET

CR[®]GB-[®]D

CRコレットに角穴の廻り止めを付けたタップ用コレット（シンクロタップ加工用）
CR collet with square hole for shank end of tap (for synchro tap).



MODEL	CODE	TAP SIZE	φd	K	H	φD	L	TAP HOLDER	COLLET CHUCK
CR10GB	-M4	84700	M4	5	4	16	27	-	RSC10
	-M5	84702	M5	5.5	4.5				
	-M6	84704	M6	6	4.5				
	-M8	84706	M8	6.2	5				
	-M10	84708	M10	7	5.5				
	-P1/8	84710	P1/8	8	6				
CR13GB	-M4	84712	M4	5	4	20	31	SYFN12	RSC13
	-M5	84714	M5	5.5	4.5				
	-M6	84716	M6	6	4.5				
	-M8	84718	M8	6.2	5				
	-M10	84720	M10	7	5.5				
	-P1/8	84722	P1/8	8	6				
CR16GB	-M12	84724	M12	8.5	6.5	25	35	SYFN16S	RSC16
	-M4	84726	M4	5	4				
	-M5	84728	M5	5.5	4.5				
	-M6	84730	M6	6	4.5				
	-M8	84732	M8	6.2	5				
	-M10	84734	M10	7	5.5				
	-P1/8	84736	P1/8	8	6				
	-M12	84738	M12	8.5	6.5				
	-M14	84740	M14	10.5	8				
	-P1/4	84742	P1/4	11	9				
CR20GB	-M16	84744	M16	12.5	10	32	40	SYFN20	RSC20
	-P3/8	84746	P3/8	14	11				
	-M4	84748	M4	5	4				
	-M5	84750	M5	5.5	4.5				
	-M6	84752	M6	6	4.5				
	-M8	84754	M8	6.2	5				
	-M10	84756	M10	7	5.5				
	-P1/8	84758	P1/8	8	6				
	-M12	84760	M12	8.5	6.5				
	-M14	84762	M14	10.5	8				
	-P1/4	84764	P1/4	11	9				
	-M16	84766	M16	12.5	10				
	-P3/8	84768	P3/8	14	11				
	-M18	84770	M18	14	11				
	-M20	84772	M20	15	12				

注意：1. 本表はJIS規格シャンクのタップに適用します。
2. 振れ精度は、普通級（STD）に準じます。

NOTE：1. Above table is for a tap of JIS standard shank.
2. Run-out accuracy is subject to ordinary (STD) class.



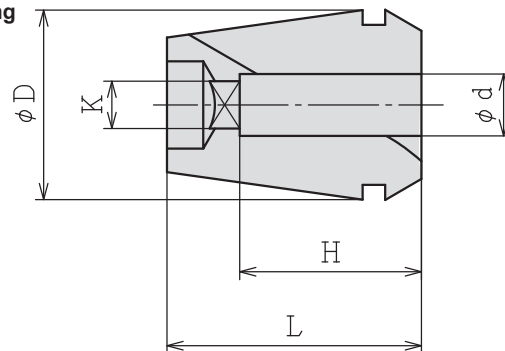
CR-GHタップコレット

OIL HOLE CR TAP COLLET

CR[®]GH-[®]D

高圧クーラントに対応したセンタースルー用タップ用コレット（シンクロタップ加工用）

OH-type collet with square hole is for high-pressure centre-through coolant feeding (for synchro tapping).



MODEL		CODE	TAP SIZE	φd	K	H	φD	L	TAP HOLDER	COLLET CHUCK
CR10GH	-M6	84800	M6	6	4.5	15	16	27	-	RSC10
	-M8	84802	M8	6.2	5	20				
	-M10	84804	M10	7	5.5	20				
	-P1/8	84806	P1/8	8	6	20				
CR13GH	-M6	84808	M6	6	4.5	15	20	31	SYFN12	RSC13
	-M8	84810	M8	6.2	5	20				
	-M10	84812	M10	7	5.5	20				
	-P1/8	84814	P1/8	8	6	20				
	-M12	84816	M12	8.5	6.5	20				
CR16GH	-M6	84818	M6	6	4.5	15	25	35	SYFN16S	RSC16
	-M8	84820	M8	6.2	5	20				
	-M10	84822	M10	7	5.5	20				
	-P1/8	84824	P1/8	8	6	20				
	-M12	84826	M12	8.5	6.5	20				
	-M14	84828	M14	10.5	8	25				
	-P1/4	84830	P1/4	11	9	17				
	-M16	84832	M16	12.5	10	25				
CR20GH	-P3/8	84834	P3/8	14	11	18	32	40	SYFN20	RSC20
	-M6	84836	M6	6	4.5	15				
	-M8	84838	M8	6.2	5	20				
	-M10	84840	M10	7	5.5	20				
	-P1/8	84842	P1/8	8	6	20				
	-M12	84844	M12	8.5	6.5	20				
	-M14	84846	M14	10.5	8	25				
	-P1/4	84848	P1/4	11	9	17				
	-M16	84850	M16	12.5	10	25				
	-P3/8	84852	P3/8	14	11	18				
	-M18	84854	M18	14	11	30				
	-M20	84856	M20	15	12	30				

- 注意：1. 本表はJIS規格シャンクのタップに適応します。
 2. 振れ精度は、普通級 (STD) に準じます。
 3. OSG社製シンクロタップご使用の場合は、シャンク径・角巾寸法が特殊の為、タップサイズが適合してもご使用できない場合があります。
 4. スキマスルー用コレットも対応可能です。ご相談下さい。

- NOTE : 1. Above table is for a tap of JIS standard shank.
 2. Run-out accuracy is subject to ordinary (STD) class.
 3. In the case of OSG Corporation synchro tap, shank diameter, square end dimensions are different from others so that there is the case that you can not use it even if tap size is the same.
 4. Gap-through collet is also available. Please order separately.

コレットチャック用アクセサリ

ACCESSORIES for COLLET CHUCK

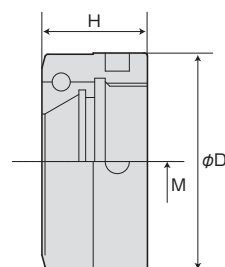


アクセサリ

コレットチャック(小径チャック) 用ナット

NUT FOR COLLET CHUCK

RSN (No.) - TYPE



HSK, BBT用 for HSK, BBT

CODE	M	φD	H	CHUCK
RSN07NB 30897	M16x1.0	24	11.5	RSC07N
RSN10NB 30898	M21x1.0	30	15.5	RSC10N
RSN13NB 30887	M26x1.0	36	17.5	RSC13N
RSN16NB 30888	M32x1.0	42	17.5	RSC16N
RSN20NB 30899	M40x1.0	50	17.5	RSC20N

クーラントスルー用 Through-Coolant use

CODE	M	φD	H	CHUCK
RSN10NB-OH 30870	M21x1.0	30	15.5	RSC10
RSN13NB-OH 30871	M26x1.0	36	17.5	RSC13
RSN16NB-OH 30872	M32x1.0	42	17.5	RSC16
RSN20NB-OH 30873	M40x1.0	50	17.5	RSC20

(注) OHナットのみで使用ではセンタースルーには対応できません。



アクセサリ

調整ネジ(コレットチャック用)

ADJUST SCREW (For COLLET CHUCK)

FIG.1

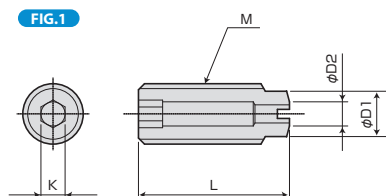
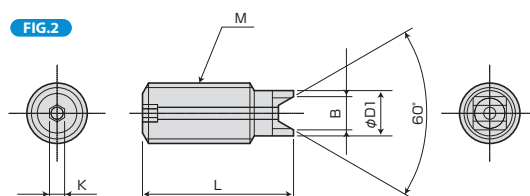


FIG.2



MODEL	FIG	M	L	D1	D2	K	B	HOLDER
M6x20L-CTW 注1)	1	M6x1.0	20	4.5	3	3	—	RSC07
RAS10-25-2.5 注2)	2	M10x1.5	25	7.5	—	2.5	5.5	RSC10
RAS13-25-2.5 注2)		M12x1.5		9.5			7.2	RSC13
RAS16-25-5 注2)		M18x1.5		13.5			9.5	RSC16
RAS20-25-5 注2)		M24x1.5		17.5			—	RSC20

(注1) φ3未満のドリルは、クーラント穴に入り込む為、突き出し調整用としてご使用できません。

CTWは2ピース形状ではございません。

(注2) φ2未満のドリルは、クーラント穴に入り込む為、突き出し調整用としてご使用できません。



アクセサリ

チャックレンチ(コレットチャック用)

CHUCK WRENCH for COLLET CHUCK



CODE	CHUCK
FP25 35844	RSC07
FP30 35845	RSC10
FP35 35846	RSC13
FP40 35847	RSC16
FP50 35848	RSC20

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

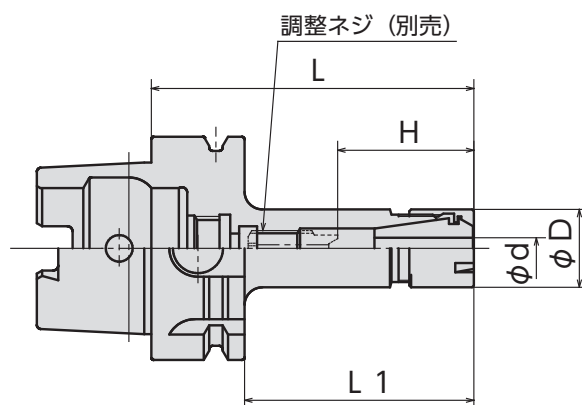
Accessories

Data

COLLET CHUCK (SLIM TYPE)

▶▶ 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



	MODEL	CODE	φd	φD	L	L1	H (調整量)	COLLET	NUT	ADJUST SCREW
HSKA50	SSC07-090	310011	0.5~7	16	90	64	25~40	CR07-d	ER11MN	M6×20L-CTW
	SSC07-135	310012			135	109				
	SSC10-090	310013	0.5~10	22	90	64	31~48	CR10-d	ER16MN	RAS10-25-2.5
	SSC10-135	310014			135	109				
	SSC13-090	310015	0.5~13	28	90	64	35~52	CR13-d	ER20MN	RAS13-25-2.5
	SSC13-135	310016			135	109				
HSKA63	SSC07-090	321351	0.5~7	16	90	64	25~40	CR07-d	ER11MN	M6×20L-CTW
	SSC07-135	321352			135	109				
	SSC10-090	321353	0.5~10	22	90	64	31~48	CR10-d	ER16MN	RAS10-25-2.5
	SSC10-135	321354			135	109				
	SSC13-105	321355	0.5~13	28	105	79	35~52	CR13-d	ER20MN	RAS13-25-2.5
	SSC13-150	321356			150	124				

全て受注生産

- 注: 1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
 2. コレット・チャックレンチは付属しておりません。
 3. スピンドルスルーでご使用の際は、CROHコレットをお求め下さい。

NOTE: 1. A Coolant pipe is supplied with chuck.
 2. Collet and chuck wrench are sold separately.
 3. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	HSKA63	-	SSC	③	10	-	④	135
①	シャンクサイズ		Shank Size					
②	呼称		Holder's Name					
③	Max. φD		Max. φD					
④	GL長さ L		G.L. Length					



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.110,111 コレット COLLETS



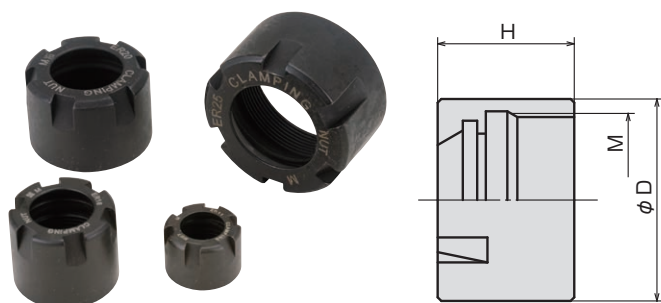
アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.116 ナット・調整ネジ・チャックレンチ NUT, ADJUST SCREW, CHUCK WRENCH



コレットチャック スリムタイプ用ナット

NUT FOR SLIM CHUCK



CODE	M	φD	H	CHUCK
ER11MN 30924	M13×0.75	16	11.3	SSC07
ER16MN 30926	M19×1.0	22	18	SSC10
ER20MN 30928	M24×1.0	28	19	SSC13
ER25MN 30929	M30×1.0	35	20	SYFN16S

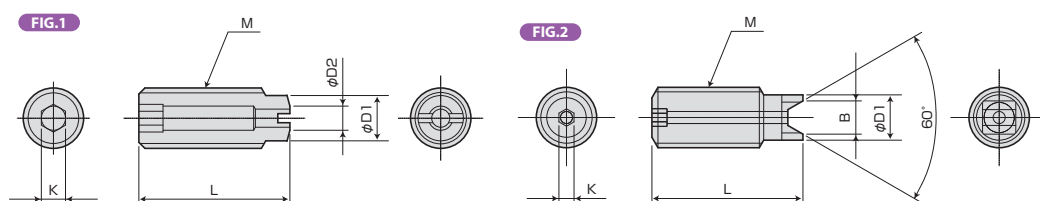
(注) ER25MNはP.57, P.111のシンクロタップホルダSYFN16S用のナットです。

ER25MN is a nut for Synchro Tap Holder SYFN16S type, on page 57 and page 111.



調整ネジ(コレットチャック スリムタイプ用)

ADJUST SCREW (For SLIM CHUCK)



MODEL	FIG	M	L	D1	D2	K	B	HOLDER
M6×20L-CTW (注1)	1	M6×1.0	20	4.5	3	3	—	SSC07
RAS10-25-2.5 (注2)	2	M10×1.5	25	7.5	—	2.5	5.5	SSC10
RAS13-25-2.5 (注2)		M12×1.5		9.5			7.2	SSC13

(注1) φ3未満のドリルは、クーラント穴に入り込む為、突き出し調整用としてご使用できません。

CTWは2ピース形状ではございません。

(注2) φ2未満のドリルは、クーラント穴に入り込む為、突き出し調整用としてご使用できません。



チャックレンチ(コレットチャックスリムタイプ用)

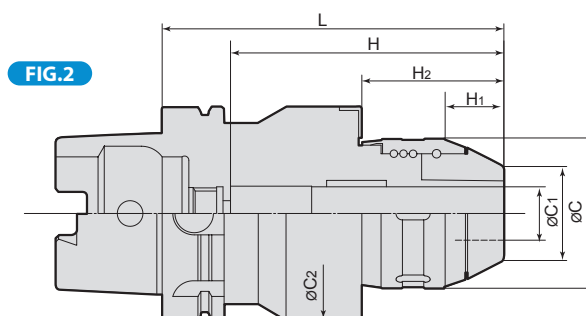
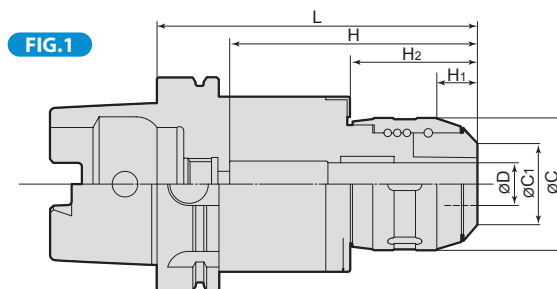
CHUCK WRENCH (For SLIM CHUCK)



CODE	CHUCK
ER11MS 35861	SSC07
ER16MS 35863	SSC10
ER20MS 35865	SSC13
ER25MS 35867	SYFN16S

(注) ER25MSはP.57, P.111のシンクロタップホルダSYFN16S用のスパナです。

NOTE: ER25MS is a wrench for Synchro Tap Holder SYFN16S, type, on page 57 and page 111.



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	STOCK	Fig	øD	L	H	øC	øC1	øC2	H1	H2	最小刃具 挿入量	N/W (kg)
HSKA63	-HDU16-	140	△	16	140	112	62	38	82	14	54.5	57	
	-HDU20-	145	△	20	145	117				19	59.5	70	
HSKA100	-HDU16-	145	△	16	145	112	62	38	82	14	54.5	57	
	-HDU20-	150	△	20	150	117				19	59.5	70	
	-HDU25-	160	△	25	160	128	70	44	100	27.5	66.5	85	
	-HDU32-	165	△	32	165	133	82	52		68.5	90		

- 注: 1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
2. ストレートコレットは内部を破損する恐れがありますので、絶対にご使用にならないで下さい。
3. 刃具を約100回着脱または、3カ月に毎にハイドロチャック部の把握力確認を行って下さい。
4. ハイドロチャック部の把握力確認は、専用テスト(別売り・P.106参照)をご使用下さい。

NOTE: 1. Coolant pipe is included.
2. Please don't use with collets because it may destroy the inside of the holder.
3. After 100 clamping cycles, or every 3month interval, please confirm clamping power of hydraulic portion.
4. When you check clamping power of hydraulic portion, please use exclusive test bar (separately sold).

ご注文例 ORDERING EXAMPLE			
①	②	③	④
HSKA63	- HDU	32	- 120
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Holder's Name		
③ Max. øD	Max. øD		
④ GL長さ L	G.L. Length		



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.118 チャックレンチ CHUCK WRENCH

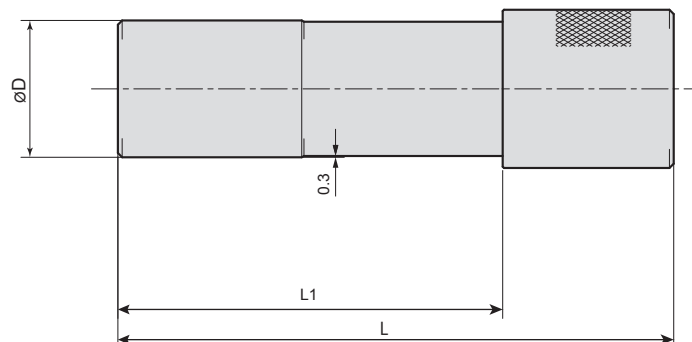
ハイデュアルチャック専用

ACCESSORIES for Hy-Dual CHUCK



把握力テスター(ハイデュアルチャック専用)

Tester for clamping power



	MODEL	øD	L	L1
TB	HDU16	16	110	57
	HDU20	20	110	70
	HDU25	25	125	85
	HDU32	32	130	90

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① TB - ② HDU16

① 呼称 Holder's Name
② チャックサイズ Chuck Size



チャックレンチ

CHUCK WRENCH



フックスパナ HOOK SPANNER

チャックコード CHUCK CODE	レンチコード WRENCH CODE	
ハイデュアルチャック Hy-DUAL CHUCK		
HDU16,HDU20	FS58-62G	35853
HDU25	FS68-75G	35854
HDU32	FS80-90G	35855

BT series

HSK series

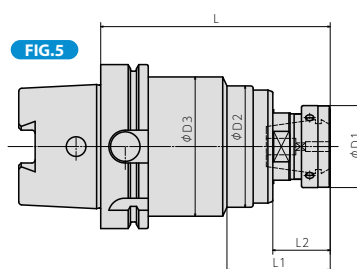
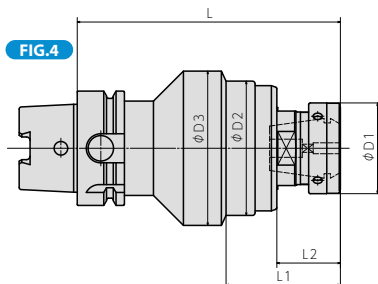
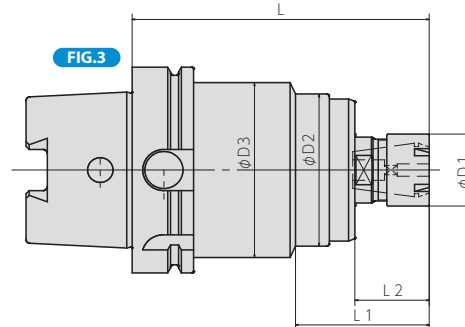
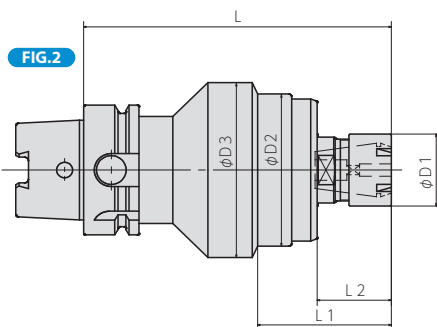
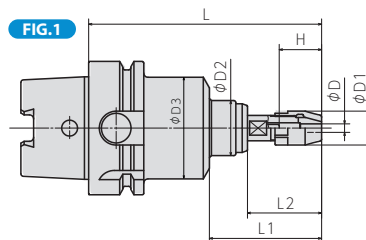
ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



SYFS型はシャンク公差h7以内の刃具をご使用下さい。
Please use the tool having shank tolerance within h7 for SYFS type.

MODEL	CODE	FIG	φD	φD1	φD2	φD3	L	L1	L2	H	TAP SIZE	COLLET
HSKA50	-SYFN12	4	—	36	51	62.5	125	54	30	—	M4~M12, No.8~U1/2	CR13GBorGH
	-155						155	84	60		P1/8	
HSKA63	-SYFS02	1	3	16	26	48	110	53	35	22	M1, M1.6, M2, No.3, No.4	—
	-SYFS03						—	—	—		M3, No.5, No.6	
	-SYFN12	5	—	36	51	62.5	115	54	30	—	M4~M12, No.8~U1/2	CR13GBorGH
	-145						145	84	60		P1/8	
	-SYFN16S	2	—	35	74	85	175	93	65	—	M4~M16, No.8~U5/8, P1/4	CR16GBorGH
	-205						205	123	95			
	-145	4	—	50	74	85	145	63	35	—	M4~M20, U5/16~U5/8, P1/8~P3/8	CR20GBorGH
	-SYFN20						175	93	65			
	-205	5	—	50	74	85	205	123	95	—		
	-205						—	—	—			
HSKA100	-SYFS02	1	3	16	26	48	115	53	35	22	M1, M1.6, M2, No.3, No.4	—
	-SYFS03						—	—	—		M3, No.5, No.6	
	-140	3	—	35	74	85	140	63	35	—	M4~M16, No.8~U5/8, P1/4	CR16GBorGH
	-170						170	93	65			
	-SYFN16S	3	—	35	74	85	200	123	95	—		
	-230						230	153	125			
	-260	5	—	50	74	85	260	183	155	—		
	-140						140	63	35			
	-SYFN20	5	—	50	74	85	170	93	65	—	M4~M20, U5/16~U5/8, P1/8~P3/8	CR20GBorGH
	-200						200	123	95			

- 注: 1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
2. コレット・チャックレンチは付属していません。
3. シンクロタッピング機能付MCでの使用に限ります。
4. スキマスルー対応(オプション)も可能です。別途お申し付けください。

NOTE: 1. Each holder supplied with built-in coolant pipe. (Stationary type)
2. Collet and chuck wrench are sold separately.
3. Applicable to synchronized machines only.
4. Thru-the-groove coolant type is manufactured to orders.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	HSKA63	②	-SYFN	③	20	④	-145
①	シャンクサイズ	Shank Size					
②	呼称	Name					
③	タイプ番号	Type No					
④	GL長さ	G.L. Length					



アクセサリ ACCESSORIES

P.112,113 コレット COLLETS



アクセサリ ACCESSORIES

P.114,116 ナット・チャックレンチ NUT, CHUCK WRENCH

シンクロタップホルダ用アクセサリ

ACCESSORIES for SYNCHRO TAP HOLDER



コレットチャック(スリムタイプ)

COLLET CHUCK (SLIM TYPE)

特徴 FEATURES P. 14

ST[Ⓢ]-SSC[Ⓢ]MAX-L

▶▶ 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

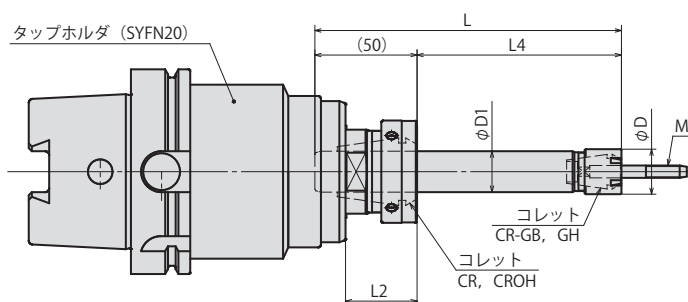


FIG.1

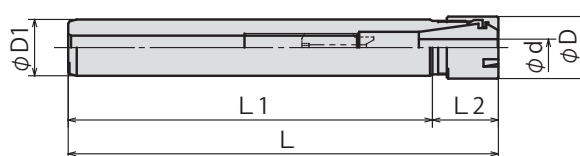
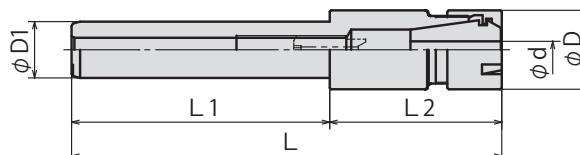


FIG.2



MODEL	CODE	FIG	φD	φD1	L	L1	L2	L3	L4	適合 タップ ホルダ	タップホルダ 適合コレット	TAP SIZE	サブホルダ 適合コレット	NUT
ST16	SSC07-100	30377	1	16	100	83	17	50 (min40)	50	SYFN20	CR20-16 CROH20-16	M2~M6, No.3~ U1/4	CR07-d CROH07-d	ER11MN
	SSC07-150	30378			150	133			100					
	SSC07-200	30379			200	183			150					
ST20	SSC10-100	30831	1	22	100	77	23	50 (min45)	50	SYFN20	CR20-20 CROH20-20	M4~M10, No.8~ U7/16	CR10GB CR10GH	ER16MN
	SSC10-150	30832			150	127			100					
	SSC10-200	30833			200	177			150					
	SSC10-250	30834			250	227			200					
	SSC13-150	30835	2	28	150	90	60		100			M4~M12, No.8~ U1/2,P1/8	CR13GB CR13GH	ER20MN
	SSC13-200	30836			200	140			150					

- 注: 1. コレット・チャックレンチは付属しておりません。
2. スピンドルスルーでご使用の際は、CROHコレットをお求め下さい。

NOTE: 1. Collet and chuck wrench are sold separately.
2. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① ST20 - ② SSC ③ 10 - ④ 100

① シャンクサイズ Shank Size
② 呼称 Holder's Name
③ Max. φD Max. φD
④ GL長さ L G.L. Length



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.110-113 コレット COLLETS



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.116 ナット・調整ネジ・チャックレンチ NUT, ADJUST SCREW, CHUCK WRENCH

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

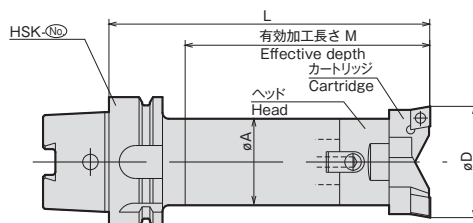
Data

特 長

- 使い易さを追及した新モジュラータイプ
- ドロ잉ボルトを利用した新しい連結法とセレーション機構の採用により剛性が大巾に向上し、重切削が可能です。
- バランスカットによる、重切削可。
- エクステンションの連結により深穴も自在に加工可能。

FEATURES

- Versatile modular type boring system.
- Rigidity is increased by the new coupling method and the serrated head.
- Twin blades allow heavy cutting.
- Extensions are used for deep holes.



加工径(D) RANGE	MODEL		CODE	シャンク SHANK		ヘッド HEAD	カートリッジ CARTRIDGE	L	M	L1	øA	N/W (kg)
ø25～33	HSKA63	- TWC 25 - 120 - S	320100	HSKA63	- SBS1 - 120	HE25	CT25	120	85	83	24	1.2
ø32～45		- TWC 32 - 135 - S	320101		- SBS2 - 135	HE32	CT32	135	100	98	31	1.5
ø44～63		- TWC 44 - 135 - S	320102		- SBS3 - 135	HE44	CT44	135	100	91	42	2.0
ø62～89		- TWC 62 - 135 - S	320103		- SBS4 - 135	HE62	CT62	135	100	82	54	3.0
ø88～126		- TWC 88 - 165 - S	320104		- SBS5 - 165	HE88	CT88	165	130	100	64	5.7
ø25～33	HSKA100	- TWC 25 - 150 - S	350150	HSKA100	- SBS1 - 150	HE25	CT25	150	104	113	24	2.6
ø32～45		- TWC 32 - 165 - S	350151		- SBS2 - 165	HE32	CT32	165	119	128	31	3.0
ø44～63		- TWC 44 - 165 - S	350152		- SBS3 - 165	HE44	CT44	165	119	121	42	3.6
		- TWC 44 - 225 - S	350153		- SBS3 - 225			225	179	181		4.2
ø62～89		- TWC 62 - 165 - S	350154		- SBS4 - 165	HE62	CT62	165	119	112	54	4.7
		- TWC 62 - 240 - S	350155		- SBS4 - 240			240	194	187		5.9
		- TWC 62 - 285 - S	350156		- SBS4 - 285			285	239	232		6.7
		- TWC 88 - 165 - S	350157		- SBS5 - 165			HE88	CT88	165		119
ø88～126		- TWC 88 - 240 - S	350158		- SBS5 - 240	240	194			175	7.8	
		- TWC 88 - 330 - S	350159		- SBS5 - 330	330	284			265	10.0	
ø125～175		- TWC125 - 185 - S	350160		- SBS6 - 185	HE125	CT125	185	139	113	82	8.8
		- TWC125 - 240 - S	350161		- SBS6 - 240			240	194	168		9.6
		- TWC125 - 330 - S	350162		- SBS6 - 330			330	284	258		14.8

注：1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
2. チップは付属していません。別途お求め下さい。
3. 刃先とドライブキーは同位相です。
4. クーラントスルータイプは受注生産となります。別途お申し付け下さい。

NOTE: 1. Coolant pipe is included.
2. Inserts are sold separately.
3. Inserts are in phase with the drive key.
4. Thru-the tool coolant type if manufactured by order.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤
HSKA63	- TWC	25	- 120	S
① シャンクサイズ	Shank Size			
② 呼称	Name			
③ Min. øD	Min. øD			
④ GL長さ L	G.L. Length			
⑤ Set	Set			

アクセサリ ACCESSORIES
➔ P.122 チップ INSERTS

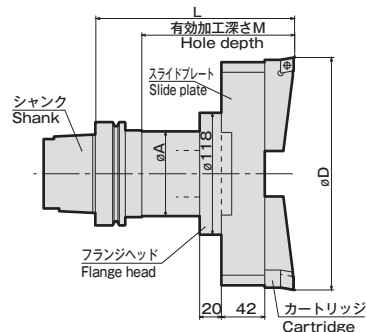
アクセサリ ACCESSORIES
➔ P.126 エクステンション・リダクション EXTENSION REDUCTION

<ボーリングシステム>大径用ツインカット HSKA100[®]-TWC[®]MIN-L-S

<BORING SYSTEM> TWINCUT for LARGE BORE

特長 FEATURES

φ175～φ375までバランスカットで重切削
For high stock removal with balanced blade,
for φ175～φ375mm bores.



加工径(D) RANGE	MODEL		CODE	シャंक SHANK		フランジヘッド FLANGE HEAD	スライドプレート SLIDE PLATE	カートリッジ CARTRIDGE	チップ INSERT	L	M	φA	N/W (kg)
ø175~225	HСКА100	- TWC175 - 205 - S	350185	HСКА100	- SBS6 - 185	TWC - FH - 0 (TWC - FH - 90)	SP175 - 42	CT125	WT62-127	205	159	82	12.2
		- TWC175 - 260 - S	350186		- SBS6 - 240					260	214		14.5
		- TWC175 - 350 - S	350187		- SBS6 - 330					350	304		17.9
ø225~275		- TWC225 - 205 - S	350188		- SBS6 - 185		SP225 - 42			205	159		13.6
		- TWC225 - 260 - S	350189		- SBS6 - 240					260	214		15.9
		- TWC225 - 350 - S	350190		- SBS6 - 330					350	304		19.4
ø275~325		- TWC275 - 205 - S	350191		- SBS6 - 185		SP275 - 42			205	159		16.1
		- TWC275 - 260 - S	350192		- SBS6 - 240					260	214		18.3
		- TWC275 - 350 - S	350193		- SBS6 - 330					350	304		21.8
ø325~375		- TWC325 - 205 - S	350194		- SBS6 - 185		SP325 - 42			205	159		17.3
		- TWC325 - 260 - S	350195		- SBS6 - 240					260	214		19.6
		- TWC325 - 350 - S	350196		- SBS6 - 330					350	304		23.1

注：1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
2. チップは付属していません。別途お求め下さい。
3. 標準品は刃先とドライブキーが同位相です。
4. TWC - FH - 90は、刃先とドライブキーの位相が90°になります。

NOTE: 1. Coolant pipe is included.
2. Inserts are sold separately.
3. Inserts are in phase with the drive key.
4. TWC-FH-90 Flange Head is used to change the phase to 90°.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤
HSKA100	-TWC	175	-185	-S
① シャンクサイズ	Shank Size			
② 呼称	Name			
③ Min. φD	Min. φD			
④ GL長さ L	G.L. Length			
⑤ Set	Set			

<ボーリングシステム> ツインカット用アクセサリ

ACCESSORIES for <BORING SYSTEM> TWINCUT Double-Face-Contact Shank



T/Aチップ(ツインカット用)

INSERT for TWINCUT

TWINCUT	CODE				ISO CODE	I. C.	T	R	カートリッジ CARTRIDGE	止めネジ SCREW	ドライバー DRIVER
	STEEL		CAST IRON								
	WT25 - 079P	32901	WT25 - 079K	32911	CC**080304	7.94	3.18	0.4	CT25	BFTX0307	TRX10
	WT32 - 095P	32902	WT32 - 095K	32912	CC**090308	9.525	0.8		CT32~44	BFTX0409N	TX215
	WT62 - 127P	32903	WT62 - 127K	32913	CC**120408	12.7		4.76		CT62~125	BFTX0511N

注：1. 10個単位1ケースとなっています。

NOTE: 1. Inserts are available in 10 pcs boxes.

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

<ボーリングシステム> ファーストカット HSKA[®]-FIC[®]MINN-L-S

<BORING SYSTEM> FIRSTCUT

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

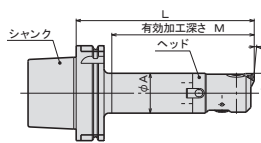


Fig. 1

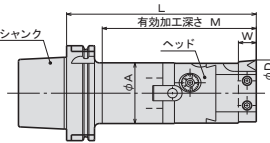


Fig. 2

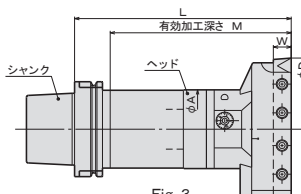


Fig. 3

加工径 D RANGE	MODEL	Fig	CODE	シャंक SHANK	ヘッド HEAD	バイト BORING TOOL	チップ INSERT	L	M	φA	W	N/W (kg)
φ25~32	HSKA63	1	-FIC25N-130-S	HSKA63	-SBS1-120	FCH25N	TP□□0802□□	130	95	24	—	1.3
φ32~44 注7)			-FIC32N-155-S		-SBS2-135	FCH32N		155	120	31		1.6
φ44~57			-FIC44N-155-S		-SBS3-135	FCH44N		150	115	42		2.3
φ55~73			-FIC55N-150-S		-SBS4-135	FCH55N		150	115	54		3.1
φ70~140			-FIC70N-200-S		-SBS5-165	FCH70N		200	165	64		5.3
φ90~160	HSKA100	2	-FIC90N-250-S	HSKA100	-SBS6-200	FCH90N	CP□□1204□□ TP□□1603□□ CC□□1204□□ TC□□16T3□□	250	215	83	□19	9.7
φ25~32			-FIC25N-160-S		-SBS1-150	FCH25N		160	114	24		3.0
φ32~44 注7)			-FIC32N-185-S		-SBS2-165	FCH32N		185	139	31		3.5
φ44~57			-FIC44N-185-S		-SBS3-165	FCH44N		245	199	42		4.2
φ55~73			-FIC55N-180-S		-SBS4-165	FCH55N		180	134	54		5.1
φ70~140	HSKA100	3	-FIC55N-255-S	HSKA100	-SBS4-240	FCH55N	TBS119C12 SBS919 TBS919 TSBS919	255	209	54	□19	6.3
φ90~160			-FIC55N-300-S		-SBS4-285	FCH55N		300	254	54		7.1
φ150~220			-FIC150N-225-S		-SBS6-185	FCH150N		225	179	83		10.3
φ220~290			-FIC220N-225-S		-SBS6-185	FCH220N		225	179	83		11.6
φ290~360			-FIC290N-280-S		-SBS6-240	FCH290N		280	234	83		15.9

ファーストカットヘッド

FIRSTCUT HEAD

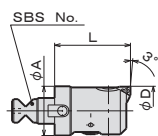


Fig. 1

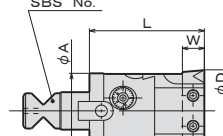


Fig. 2

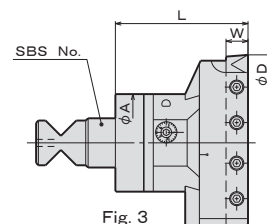


Fig. 3

加工径 D RANGE	MODEL	Fig	CODE	スライド量 SLIDE DISTANCE	バイト BORING TOOL	チップ INSERT	SBS No.	L	φA	W	N/W (kg)
φ25~32	FCH25N	1	700130	3.5	—	TP□□0802□□	SBS1	47	24	—	0.2
φ32~44 注7)	FCH32N		700131	5.0			SBS2	57	31		0.4
φ44~57	FCH44N		700132	6.5			SBS3	64	42		0.7
φ55~73	FCH55N		700133	9.0			SBS4	68	54		1.2
φ70~140	FCH70N	2	700134	20	TBS119C12 SBS919 TBS919 TSBS919	CP□□1204□□ TP□□1603□□ CC□□1204□□ TC□□16T3□□	SBS5	100	64	□19	2.6
φ90~160	FCH90N		700135				SBS6	122	83		4.7
φ150~220	FCH150N	3	700136	20	TBS119C12 SBS919 TBS919 TSBS919	CP□□1204□□ TP□□1603□□ CC□□1204□□ TC□□16T3□□	SBS6	112	83	□19	5.5
φ220~290	FCH220N		700137				SBS6	112	83		6.8
φ290~360	FCH290N		700138				SBS6	112	83		8.1

注：1. クーラントパイプは付属されており、(固定式)

2. 一目盛りの調整量はφ0.01です。

3. 刃先とドライブキー溝は、同位相です。

4. 全品センタースルー対応品です。

5. FIC70N以上の刃先は角バイト式です。

6. チップ、バイトは、付属していません。別途お求めください。

7. 最大加工径は、スペーサ(同梱品)を取り付けた場合です。

スペーサなしの場合、最大加工径はφ42となります。

NOTE: 1. A coolant pipe is installed(fixed type).

2. Adjustable in φ0.01mm per scale

3. Insert is in face with drive key.

4. Through the tool coolant is standard.

5. Inserts over than FIC70 are square shank tool.

6. Inserts and bites are sold separately.

7. The max. machining range means when installed spacer(included),

Without spacer, max range is φ42mm.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① HSKA100 - ② FIC ③ 70 N - ④ 200 - ⑤ S

① シャンクサイズ	Shank Size
② 呼称	Holder's Name
③ Min. φD	Min. φD
④ New Type	New Type
⑤ GL長さL	G.L. Length
⑥ Set	Set



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.125

スローアウェイ式ボーリングバイト・チップ THROWAWAY SQUARE SHANK TOOLS



アクセサリ ACCESSORIES

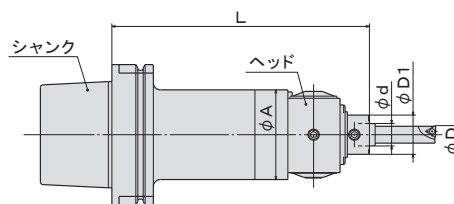
➡ P.126

エクステンション・リダクション EXTENSION, REDUCTION

＜ボーリングシステム＞ファーストカット [小径穴加工ツール] HSKA[®]-FICHEAD[®]NJ-L-S

＜BORING SYSTEM＞ FIRSTCUT [Small-hole Boring Tool]

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



加工径 D RANGE	MODEL		CODE	シャンク SHANK		ヘッド HEAD	L	φA	φd	φD1	ダイヤル 1 目盛 DIAL CALIBRATION	コレット COLLET	N/W (kg)
φ3~23	HSKA63	-FIC1NJ-151-S	321520	HSKA63	-SBS3-135	FCH1NJ	151	46	10	18	φ0.005	SSCP10-□	2.2
φ3~28		-FIC2NJ-180-S	321522		-SBS5-165	FCH2NJ	180	64	16	28	φ0.010	SSCP16-□	4.5
φ3~23	HSKA100	-FIC1NJ-181-S	351350	HSKA100	-SBS3-165	FCH1NJ	181	46	10	18	φ0.005	SSCP10-□	4.1
φ3~28		-FIC2NJ-180-S	351352		-SBS5-165	FCH2NJ	180	64	16	28	φ0.010	SSCP16-□	5.9

- 注: 1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
 2. 刃先とドライブキー溝は、同位相です。
 3. 全品センタースルー対応品です。
 4. チップ、バイト、コレットは付属していません。別途お求めください。

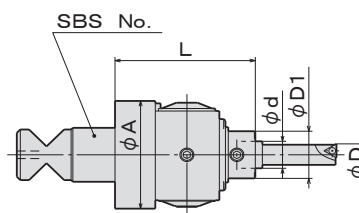
NOTE: 1. A coolant pipe is installed(fixed type).
 2. Insert is in face with drive key.
 3. Through the tool coolant is standard.
 4. Inserts and bites and collets are sold separately.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤	⑥
HSKA100	-FIC	1	NJ	-181	-S
① シャンクサイズ	Shank Size				
② 呼称	Holder's Name				
③ ヘッド No.	Head No.				
④ New Jig Borer Type	New Jig Borer Type				
⑤ GL長さ L	G.L. Length				
⑥ Set	Set				

ファーストカットヘッド [小径穴加工ツール]

FIRSTCUT HEAD [Small-hole Boring Tool]



加工径 D RANGE	MODEL	CODE	SBS No.	L	φA	φd	φD1	ダイヤル1目盛 DIAL CALIBRATION	スライド量 SLIDE DISTANCE	コレット COLLET	N/W (kg)
φ3~23	FCH1NJ	700139	SBS3	60	46	10	18	φ0.005	2.5	SSCP10-□	0.6
φ3~28	FCH2NJ	700140	SBS5	80	64	16	28	φ0.010	3.5	SSCP16-□	1.8

- 注: 1. 全品センタースルー対応品です。
 2. チップ、バイト、コレットは付属していません。別途お求めください。

NOTE: 1. Through the tool coolant is standard.
 2. Inserts and bites and collets are sold separately.



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.125 ジグボーラーバイト・コレット・チップ JIG BORER TOOLS, COLLET, INSERTS



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.126 エクステンション・リダクション EXTENSION, REDUCTION



スローアウェイ式ボーリングバイト・ジグボーラーバイト

THROWAWAY SQUARE SHANK TOOLS • THROWAWAY JIG BORER TOOLS

スローアウェイ式ボーリングバイト

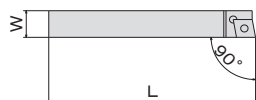


Fig. 1

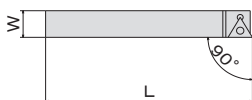
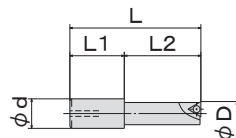


Fig. 2

最小加工径 MIN. RANGE	MODEL	Fig	CODE	チップ INSERT	W	L
70	TBS919	1	700150	CC□□1204□□	□19	140
72	TBS119C12		700152	CP□□1204□□		95
70	TSBS919	2	700154	TC□□16T3□□	□19	140
	SBS919		700156	TP□□1603□□		

注: チップは付属していません。別途お求めください。
NOTE: Inserts are sold separately.

スローアウェイ式ジグボーラバイト



最小加工径 D MIN. RANGE	MODEL	CODE	L	L 1	L 2	φd	チップ INSERT
8	JBM-1008	700160	50		30	10	CC□□03S1□□
10	-1010	700161	60	20	40		TP□□0802□□
12	-1012	700162	70		50		
15	-1015	700163					TP□□1102□□
18	-1018	700164	79	19	60	16	
8	JBM-1608	700165	65		35	16	CC□□0602□□
10	-1610	700166	75	30	45		TP□□0802□□
12	-1612	700167	85		55		
15	-1615	700168	95		65		TP□□1102□□
18	-1618	700169					
21	-1621	700170	96	26	70		

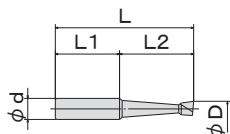
注: チップは付属していません。別途お求めください。
NOTE: Inserts are sold separately.



ジグボーラーバイト・コレット

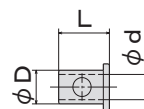
JIG BORER TOOLS • COLLET

ジグボーラバイト



種類 TYPE	最小加工径 D MIN. RANGE	φd	L1	通り穴用				止り穴用			
				MODEL	CODE	L	L1	MODEL	CODE	L	L1
超硬ムク バイト	3	8	25	101A	700341	39	14	101B	700361	39	14
	6			102A	700342	51.5	26.5	102B	700362	51.5	26.5
	10			103A	700343	65.5	40.5	103B	700363	65.5	40.5
	15			104A	700344	69	44	104B	700364	69	44
	3	12	40	151A	700345	60	20	151B	700365	60	20
	6			152A	700346	70	30	152B	700366	70	30
	10			153A	700347	75	35	153B	700367	75	35
	15			154A	700348	85	45	154B	700368	85	45

コレット



MODEL	CODE	φd	φD	L
SCP10-6	35650	6	10	17.5
SCP10-8	35652	8		
SCP16-8	35654	8	16	25
SCP16-10	35656	10		
SCP16-12	35658	12		



スローアウェイチップ (ファーストカット用)

THROWAWAY TIP for FIRSTCUT

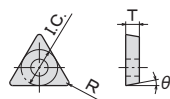


Fig. 1

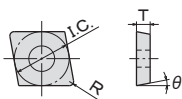


Fig. 2

STEEL		CAST IRON		SUS		ALUMINIUM		DA		CBN		Fig.	ISO	CODE	I.C.	T	R	θ	適合ヘッド BORING HEAD	止めねじ SCREW	ドライバー DRIVER
MODEL	CODE	MODEL	CODE	MODEL	CODE	MODEL	CODE	MODEL	CODE	MODEL	CODE										
NFT-TC16-ST	34500	NFT-TC16-CS	34508	NFT-TC16-SU	34516							1	TC**16T304	9.525	3.97	0.4			FCH70N~FCN290N	MS4011A	TRX15
NFT-CC03-ST	34501	NFT-CC03-CS	34509	NFT-CC03-SU	34517	NFT-CC03-AL	34524			NFT-CC03-BN	34532	2	CC**03X102	3.5	1.39			7°	FCH1NJ	TS16	TRX6
NFT-CC06-ST	34502	NFT-CC06-CS	34510	NFT-CC06-SU	34518	NFT-CC06-AL	34525	NFT-CC06-DA	34528	NFT-CC06-BN	34533		CC**060202	6.35	2.38				FCH2NJ		
NFT-CC12-ST	34503	NFT-CC12-CS	34511	NFT-CC12-SU	34519								CC**120404	12.7	4.76				FCH70N~FCN290N	MS5011A	TRX20
NFT-TP08-ST	34504	NFT-TP08-CS	34512	NFT-TP08-SU	34520	NFT-TP08-AL	34526	NFT-TP08-DA	34529	NFT-TP08-BN	34534	1	TP**080204	4.76		2.38			FCH25N~FCH55N, FCH1NJ,FCH2NJ	CHN-20043-R	TRX6
NFT-TP11-ST	34505	NFT-TP11-CS	34513	NFT-TP11-SU	34521	NFT-TP11-AL	34527	NFT-TP11-DA	34530	NFT-TP11-BN	34535		TP**110204	6.35				11°	FCH1NJ,FCH2NJ	CHN-25056-R	TRX8
NFT-TP16-ST	34506	NFT-TP16-CS	34514	NFT-TP16-SU	34522			NFT-TP16-DA	34531	NFT-TP16-BN	34536		TP**160304	9.525	3.18				FCH70N~FCN290N	MS4011A	TRX15
NFT-CP12-ST	34507	NFT-CP12-CS	34515	NFT-CP12-SU	34523							2	CP**120404	12.7	4.76					M4×15L(全長)	

注: 1. 10個単位1ケースとなっています。

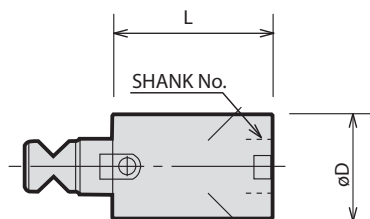
NOTE: 1. Inserts are available in 10 pcs boxes.



エクステンション(ツインカット／ファーストカット用)

EXTENSION

突き出し長さを延長する場合に使用します。
For deeper holes.



MODEL	CODE No.	SHANK No.	øD	L
TEX1 - 40	32610	1	24	40
TEX2 - 45	32620	2	31	45
TEX3 - 50	32630	3	42	50
TEX3 - 65	32631			65
TEX4 - 65	32640	4	54	65
TEX4 - 90	32641			90
TEX5 - 75	32650	5	64	75
TEX5 - 105	32651			105
TEX6 - 75	32660	6	82	75
TEX6 - 105	32661			105

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① TEX ② 1 ③ 40

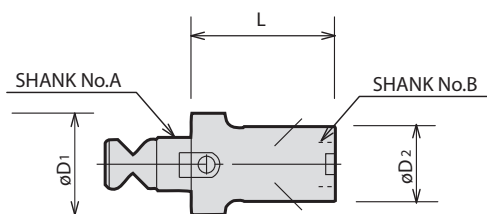
① 呼称 Name
② Shank No. Shank No.
③ L L



リダクション(ツインカット／ファーストカット用)

REDUCTION

ヘッドを何段か落として用いる場合に使用します。
For using smaller heads.



ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① RE ② 2×1 ③ 60

① 呼称 Name
② Shank No. A × B Shank No. A × B
③ L L

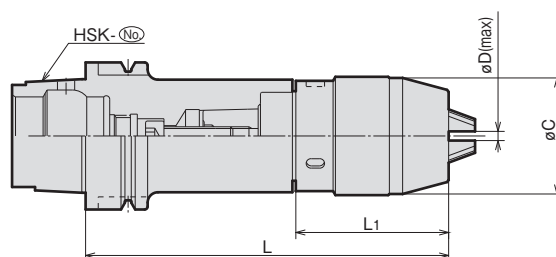
MODEL	CODE No.	SHANK No.A	SHANK No.B	øD1	øD2	L
RE2X1 - 60	32720	2	1	31	24	60
RE2X1 - 90	32721					90
RE3X1 - 60	32730	3	1	42	24	60
RE3X1 - 90	32731					90
RE3X2 - 60	32735	3	2	42	31	60
RE3X2 - 90	32736					90
RE4X1 - 60	32740	4	1	54	24	60
RE4X1 - 90	32741					90
RE4X2 - 60	32743	4	2	54	31	60
RE4X2 - 90	32744					90
RE4X3 - 60	32746	4	3	54	42	60
RE4X3 - 90	32747					90
RE5X2 - 60	32750	5	2	64	31	60
RE5X2 - 105	32751					105
RE5X3 - 60	32753	5	3	64	42	60
RE5X3 - 105	32754					105
RE5X4 - 60	32756	5	4	64	54	60
RE5X4 - 105	32757					105
RE6X3 - 75	32760	6	3	82	42	75
RE6X3 - 90	32761					90
RE6X4 - 75	32763	6	4	82	54	75
RE6X4 - 90	32764					90
RE6X5 - 75	32766	6	5	82	64	75

特 長

- 従来のドリルチャックよりL寸法が短くコンパクトです。
- シャンク一体化の為、脱落はありません。
- 高トルク加工の場合、付属レンチで締めることも出来ます。

FEATURES

- Drill chuck is positively coupled with the holder.
- Short (L length) and compact.
- Clamping force can be increased by the attached wrench.



MODEL		CODE	øD	L		L1		øC	N/W (kg)
				OPEN	CLOSE	OPEN	CLOSE		
HSKA50	-SDC08-125	25380	0.5~ 8	128	135.5	50	57.5	37.5	1.1
	-SDC13-155	25390	1~13	154	166.5	66	78.5	50	1.7
HSKA63	-SDC08-125	26380	0.5~ 8	128	135.5	50	57.5	37.5	1.3
	-SDC13-155	26390	1~13	154	166.5	66	78.5	50	1.9
HSKA100	-SDC08-130	27380	0.5~ 8	133	140.5	50	57.5	37.5	2.5
	-SDC13-155	27390	1~13	154	166.5	66	78.5	50	3.1
	-SDC13-205	27391		204	216.5				3.9

注: 1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)

2. チャックレンチは付属されております。

NOTE: 1. Coolant pipe is included. Each SDC chuck is supplied with a wrench.

2. Each SDC chuck is supplied with a wrench.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	HSKA50	-	SDC	③	08	-	④	125
①	シャンクサイズ		Shank Size					
②	呼称		Holder's Name					
③	Max. øD		Max. øD					
④	GL長さ L		G.L. Length					

振れ精度 RUNOUT

SDC NO.	使用するテストバー DIA. OF TEST BAR	振れ精度 RUNOUT
SDC08	4&8mm	0.05mm以下
SDC13	6.5&13mm	

- 測定位置等の試験方法は、JIS B6001に準拠しております。
- 規格テストバー以外での振れ精度も上記をクリアしております。
- Runout was measured at three times the diameter from chuck nose.

把握力 CLAMPING POWER

	締め方 CLAMPING	ねじりモーメント TWISTING MOMENT	比較%
市販キーレスチャック TRADITIONAL KEYLESS CHUCK	手締め Manual	6.9 N·m	100
聖和SDCチャック SHOWA SDC CHUCK			
聖和SDCチャック+レンチ締め SHOWA SDC CHUCK	付属レンチ締め With wrench	21.6 N·m	314

注: 上記ねじりモーメントの値は、把握径: ø9の場合を示します。

NOTE: Twisting moment was measured with a ø9mm test bar.

サイドロックホルダA型

END MILL HOLDER

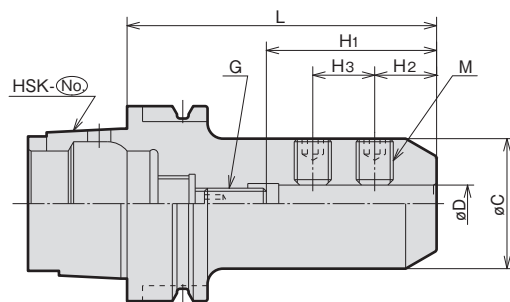
HSKA[®]-SLA[®]D-L

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



特長 FEATURES

- 偏芯構造により、振れ精度の向上。
- Run-out of the cutting tool is improved by the eccentric ID.



MODEL		CODE	øD(H6)	L	øC	H1		H2	H3	M	G	N/W (kg)
						MIN.	MAX.					
HSKA50	-SLA06-075	25710	6	75	30	18	28	13	—	M 6	M 5	0.7
	-SLA08-080	25720	8	80	35	23	33	15		M 8	M 6	0.8
	-SLA10-090	25730	10	90		25	38	18		M10	M 8	0.9
	-SLA12-100	25740	12	100	42	30	43	20		M12	M10	1.1
	-SLA16-120	25750	16	120	48	35	50	24		M14	M12	1.7
	-SLA20-140	25760	20	140	50	55	70	25		M16		2.0
HSKA63	-SLA06-075	26710	6	75	30	18	28	13	—	M 6	M 5	0.9
	-SLA08-080	26720	8	80	35	23	33	15		M 8	M 6	1.0
	-SLA10-090	26730	10	90		25	38	18		M10	M 8	1.1
	-SLA12-100	26740	12	100	42	30	43	20		M12	M10	1.3
	-SLA16-100	26750	16		48	35	46	24		M14	M12	1.6
	-SLA20-120	26760	20	120	50	55	65	25		M16		2.5
	-SLA25-130	26770	25	130	61			24		25		M18
	-SLA32-140	26780	32	140	72	65	75					28
HSKA100	-SLA06-085	27710	6	85	30	18	28	13	—	M 6	M 5	2.2
	-SLA08-090	27720	8	90	35	23	33	15		M 8	M 6	2.3
	-SLA10-100	27730	10	100		25	38	18		M10	M 8	2.4
	-SLA12-110	27740	12	110	42	30	43	20		M12	M10	2.6
	-SLA16-110	27750	16		48	35	50	24		M14	M12	2.9
	-SLA20-130	27760	20	130	50	55	70	25		M16		3.8
	-SLA25-140	27770	25	140	61			24		25		M18
	-SLA32-150	27780	32	150	72	65	80					28

- 注：1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
2. フラット付ストレートシャンク刃具をご使用下さい。

NOTE: 1. Coolant pipe is included.
2. For endmill of straight shank with flat.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
HSKA50	- SLA	06	- 075
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 GL長さ L	G.L. Length		

BT series

HSK series

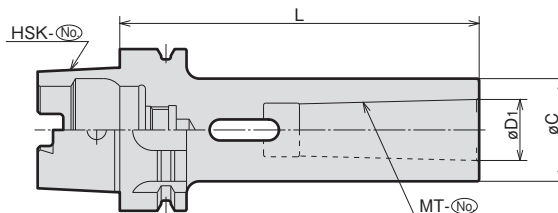
ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



	MODEL	CODE	MT No.	L	øD1	øC	N/W (kg)
HSKA50	-MTA1-100	25410	1	100	12.065	25	1.2
	-MTA2-120	25420	2	120	17.780	32	1.4
	-MTA3-140	25430	3	140	23.825	40	1.5
HSKA63	-MTA1-100	26410	1	100	12.065	25	1.6
	-MTA2-120	26420	2	120	17.780	32	1.8
	-MTA3-140	26430	3	140	23.825	40	2.2
	-MTA4-160	26440	4	160	31.267	50	2.5
HSKA100	-MTA2-120	27420	2	120	17.780	32	3.0
	-MTA3-140	27430	3	140	23.825	40	3.4
	-MTA4-160	27440	4	160	31.267	50	3.7
	-MTA5-200	27450	5	200	44.399	65	4.9

注：1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
2. タング付MTシャンク刀具をご使用下さい。

NOTE: 1. Coolant pipe is included.
2. For tongue type Morse taper shank cutting tools.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

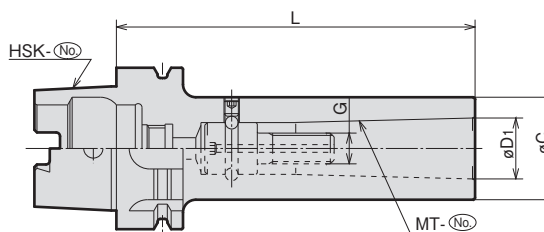
① HSKA50 - ② MTA ③ 1 - ④ 10

① シャンクサイズ Shank Size
② 呼称 Holder's Name
③ MT No. MT No.
④ GL長さ L G.L. Length

モールステーパホルダB型

HSKA[®]-MTB[®]-L

MORSE TAPER HOLDER (Type B)



	MODEL	CODE	MT No.	L	øD1	øC	G	N/W (kg)
HSKA50	-MTB1-100	25510	1	100	12.065	25	M 6	1.2
	-MTB2-120	25520	2	120	17.780	32	M10	1.4
	-MTB3-140	25530	3	140	23.825	40	M12	1.8
HSKA63	-MTB1-100	26510	1	100	12.065	25	M 6	1.6
	-MTB2-120	26520	2	120	17.780	32	M10	1.8
	-MTB3-140	26530	3	140	23.825	40	M12	2.2
	-MTB4-160	26540	4	160	31.267	50	M16	2.5
HSKA100	-MTB2-120	27520	2	120	17.780	32	M10	3.0
	-MTB3-140	27530	3	140	23.825	40	M12	3.4
	-MTB4-160	27540	4	160	31.267	50	M16	3.7
	-MTB5-200	27550	5	200	44.399	65	M20	4.9

注：1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
2. 引ネジ式MTシャンクをご使用下さい。

NOTE: 1. Coolant pipe is included.
2. For drawing thread type Morse taper shank cutting tools.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① HSKA50 - ② MTB ③ 1 - ④ 100

① シャンクサイズ Shank Size
② 呼称 Holder's Name
③ MT No. MT No.
④ GL長さ L G.L. Length

正面フライスアーバA型

FACE MILL ARBOR (Type A)

HSKA[®]-FMA[®]D-L

▶▶ センタースルー対応(オプション) Thru-the-tool Coolant Available (Option)



FIG.2

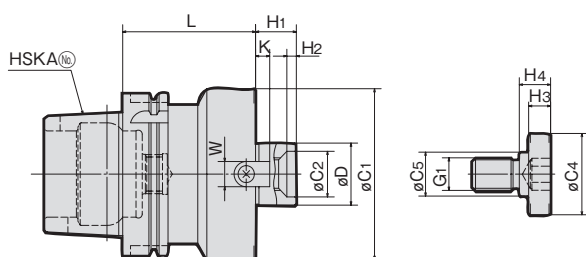


FIG.1

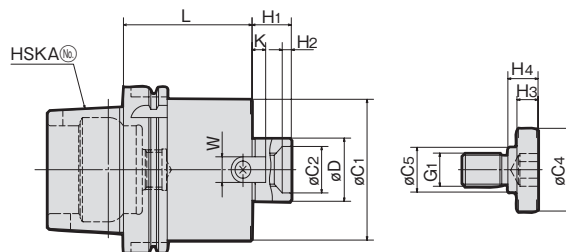
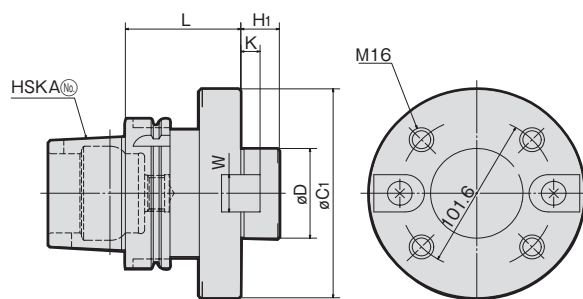


FIG.3



	MODEL	CODE	FIG.	øD(h6)	L	øC1	øC2	H1	H2	KEY		G1	CLAMP BOLT				N/W (kg)
										W	K		øC4	øC5	H3	H4	
HSKA50	-FMA22.225-045		1	22.225	45	40	—	18	—	8.0	4	M8	20	15	7	9	0.6
	-FMA25.4 -060	300572	2	25.4	60	50	—	22	—	9.5	5	M12	33	23	10	12	0.8
HSKA63	-FMA25.4 -060	320660	1	25.4	60	50	—	22	—	9.5	5	M12	33	23	10	12	1.2
	-FMA31.75 -060	320662	2	31.75		60	24	30	6	12.7	7	M16	40	23		16	1.4
	-FMA38.1 -060	320664		38.1		80	28	34		15.9	9	M20	50	27		20	1.8
	-FMA25.4 -060	350660		25.4		50	—	22	—	9.5	5	M12	33	23		12	2.5
HSKA100	-FMA31.75 -060	350662	1	31.75	60	60	24	30	6	12.7	7	M16	40	23	10	16	2.8
	-FMA38.1 -060	350664		38.1		80	28	34		15.9	9	M20	50	27		20	3.4
	-FMA50.8 -075	350666		50.8		100	38	36	10	19.05	10	M24	65	37		24	4.9
	-FMA47.625-075	350668	3	47.625	75	128.6	—	38	—	25.4	12.5	—	—	—	—	—	6.2

注：1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)

NOTE: 1. Coolant pipe is included.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
HSKA63	FMA	25.4	060
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Name		
③ インロー径 øD	øD		
④ GL長さ L	G.L. Length		

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



FIG.1

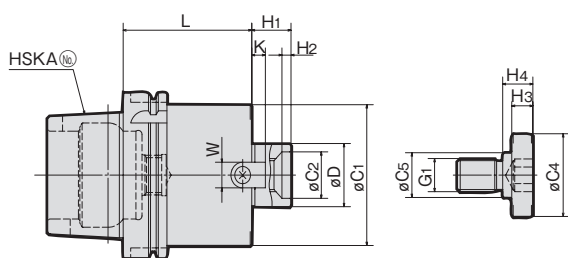


FIG.2

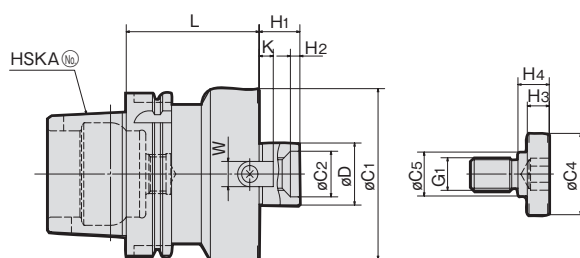


FIG.3

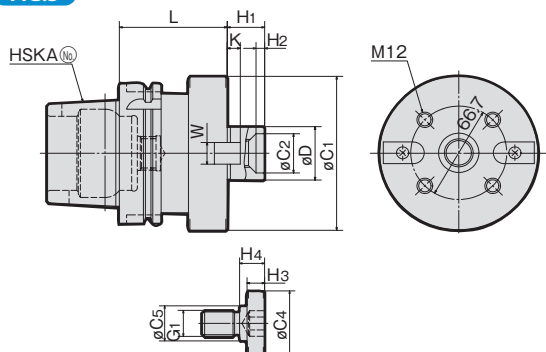
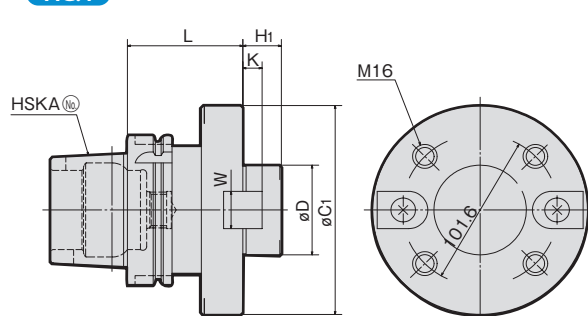


FIG.4



MODEL	CODE	FIG.	øD(h6)	L	øC1	øC2	H1	H2	KEY		G1	CLAMP BOLT				N/W (kg)
									W	K		øC4	øC5	H3	H4	
HSKA63	-FMB25.4 -060	2	25.4	60	80	—	26	—	9.5	5	M12	33	23	10	12	1.7
	-FMB38.1 -060		38.1		85	28		6	15.9	9	M20	50	27	14	20	1.8
	-FMB27 -060		27		80	—		—	12	6	M12	33	23	10	12	1.7
	-FMB40 -060		40		85	28		6	16	8.5	M20	50	27	14	20	1.8
HSKA100	-FMB25.4 -060	1	25.4	60	80	—	26	—	9.5	5	M12	33	23	10	12	2.9
	-FMB38.1 -060	2	38.1	75	85	28		6	15.9	9	M20	50	27	14	20	3.5
	-FMB38.1F-075		38.1		110	—		—	12	6	M12	33	23	10	12	4.8
	-FMB27 -060	1	27	60	80	—		—	12	6	M12	33	23	10	12	2.9
	-FMB40 -060		40		85	28		6	16	8.5	M20	50	27	14	20	3.5
	-FMB40F -075	3	40	75	110	—	25	—	12	6	M12	33	23	10	12	4.8
	-FMB60 -075	4	60		140	—		—	25.4	12.5	—	—	—	—	—	6.8

注：1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
2. サンドビックスセコカッタ用

NOTE: 1. Coolant pipe is included.
2. For Sandvik and Seco cutters.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
HSKA63	FMB	38.1	060
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Name		
③ インロー径 øD	øD		
④ GL長さ L	G.L. Length		

正面フライスアーバC型

FACE MILL ARBOR (Type C)

HSKA[®]-FMC[®]D-L

▶▶ センタースルー対応(オプション) Thru-the-tool Coolant Available (Option)



FIG.1

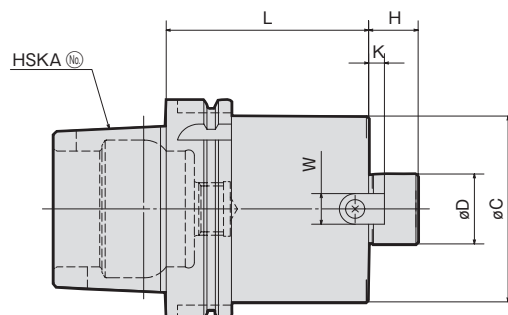
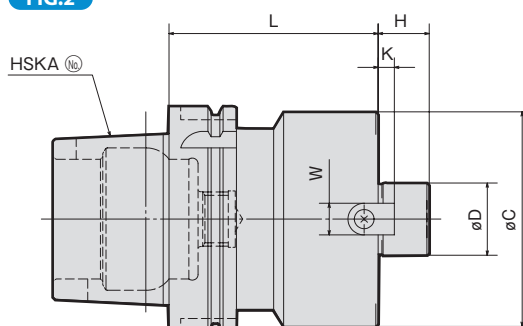


FIG.2



MODEL	CODE	FIG.	øD(h6)	L	øC	H	KEY		CLAMP BOLT	N/W (kg)
							W	K		
HSKA63	-FMC25.4-060	320680	25.4	60	70	20	9.5	5	M12 × 35L	1.5
	-FMC38.1-060	320682	38.1		85	22	15.9	7	M16 × 40L	0.8
	-FMC22 -060	320684	22		45	18	10	5	M10 × 30L	1.1
	-FMC27 -060	320686	27		70	20	12	6	M12 × 35L	1.5
	-FMC32 -060		32		85	22	14	7	M16 × 40L	1.8
HSKA100	-FMC25.4-060		25.4	60	70	20	9.5	5	M12 × 35L	2.9
	-FMC38.1-060		38.1		85	22	15.9	7	M16 × 40L	3.5
	-FMC22 -060	350704	22		45	18	10	5	M10 × 30L	2.4
	-FMC27 -060		27		70	20	12	6	M12 × 35L	3.0
	-FMC32 -060		32		85	22	14	7	M16 × 40L	3.4

注：1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)
2. サンドビッグ、セコカッタ用

NOTE: 1. Coolant pipe is included.
2. For Sandvik and Seco cutters.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
HSKA63	- FMC	22	- 060
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Name		
③ インロー径 øD	øD		
④ GL長さ L	G.L. Length		

BT series

HSK series

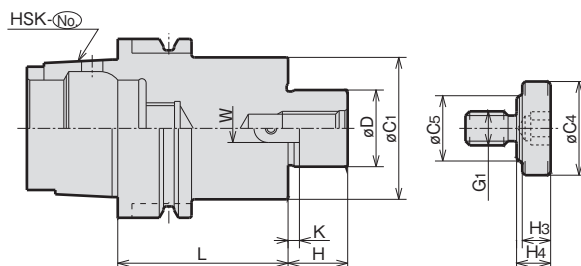
ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



	MODEL	CODE	øD(h6)	L	øC1	H	KEY		G1	CLAMP BOLT				N/W (kg)
							W	K		øC4	øC5	H3	H4	
HSKA50	-SMA16-060	25610	16	60	34	17	7.95	3	M 8	20	15	7	9	0.6
	-120	25611		120										1.0
	-SMA22-060	25620	22	60	42	27	7.95	3.5	M10	28	18	9	11	1.0
	-120	25621		120										1.7
	-SMA27-060	25630	27	60	50	36	9.95	4	M12	33	23	10	12	1.3
	-120	25631		120										2.2
HSKA63	-SMA32-060	25640	32	60	60	38	9.95	4.5	M16	40	23	10	16	1.7
	-120	25641		120										2.9
	-SMA16-060	26610	16	60	34	17	7.95	3	M 8	20	15	7	9	0.8
	-120	26611		120										1.2
	-SMA22-060	26620	22	60	42	27	7.95	3.5	M10	28	18	9	11	1.1
	-120	26621		120										1.8
HSKA100	-SMA27-060	26630	27	60	50	36	9.95	4	M12	33	23	10	12	1.4
	-120	26631		120										2.3
	-SMA32-060	26640	32	60	60	38	9.95	4.5	M16	40	23	10	16	1.8
	-120	26641		120										3.1
	-SMA22-060	27620	22	60	42	27	7.95	3.5	M10	28	18	9	11	2.3
	-120	27621		120										2.7
HSKA100	-SMA27-060	27630	27	60	50	36	9.95	4	M12	33	23	10	12	2.8
	-120	27631		120										3.7
	-SMA32-060	27640	32	60	60	38	9.95	4.5	M16	40	23	10	16	3.0
	-120	27641		120										4.3
	-SMA40-060	27650	40	60	80	38	11.95	4.5	M20	50	27	14	20	3.0
	-120	27651		120										5.4

注：1. クーラントパイプは付属されております。(固定式)

NOTE: 1. Coolant pipe is included.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
HSKA50	- SMA	16	- 060
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Name		
③ インロー径 øD	øD		
④ GL長さ L	G.L. Length		

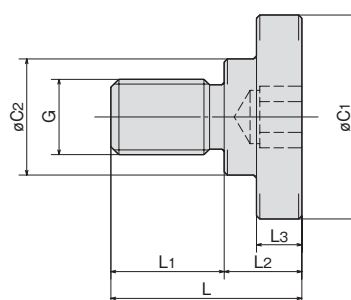
アクセサリ

ACCESSORIES



正面フライスアーバ用クランプボルト

CLAMP BOLT FOR FACE MILL ARBOR

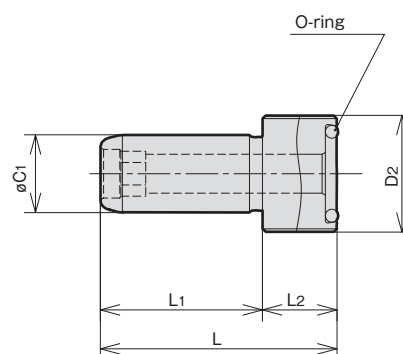


MODEL	CODE	$\phi C1$	$\phi C2$	L	L1	L2	L3	G	ARBOR CODE
MBA - M 8	49771	20	15	23	14	9	7	M 8×P1.25	FMA22.225 SMA16
MBA - M10	49772	28	18	27	16	11	9	M10×P1.5	SMA22 SMB22.225
MBA - M12	49773	33	23	30	18	12	10	M12×P1.75	FMA,B25.4 FMB27 SMA27
MBA - M16	49774	40	23	40	24	16	10	M16×P2.0	FMA31.75 SMA32 SMB31.75
MBA - M20	49775	50	27	50	30	20	14	M20×P2.5	FMA,B38.1 FMB40 SMA40 SMB38.1
MBA - M24	49776	65	37	59	35	24	14	M24×P3.0	FMA50.8



<HSK シャンク>クーラントパイプ(固定式)

<HSK SHANK> COOLANT PIPE



MODEL	CODE	HSK No.	D1	D2	L	L1	L2	O-ring
CLP-032	25180	HSK32	6	M10×1.0	26	20.5	5.5	P4
CLP-040	25181	HSK40	8	M12×1.0	29.5	22	7.5	P6
CLP-050	25182	HSK50	10	M16×1.0	33	23.5	9.5	P9
CLP-063	25183	HSK63	12	M18×1.0	36.5	25	11.5	P11
CLP-080	25184	HSK80	14	M20×1.5	40	26.5	13.5	P12
CLP-100	25185	HSK100	16	M24×1.5	44	28.5	15.5	P15

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① CLP - ② 032

① 呼称 Name
② HSK No. HSK No.

BT series

HSK series

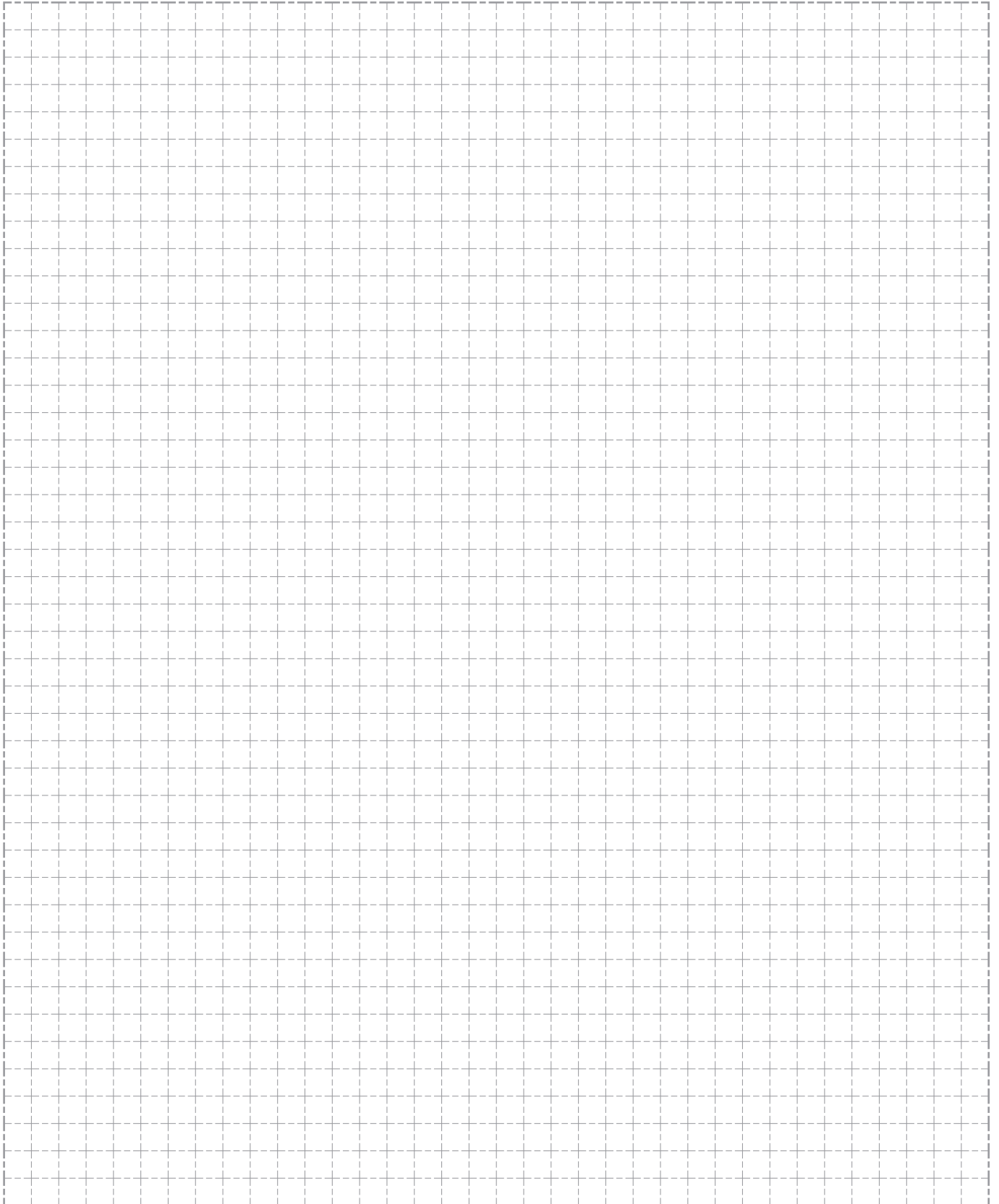
ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data



ST series

STシリーズ

ハードチャック	137	HARD CHUCK
コレットチャック	137	COLLET CHUCK
コレットチャック(スリムタイプ)	138	COLLET CHUCK (SLIM TYPE)
タップホルダ(正転式)	138	TAP HOLDER (Clockwise Rotation)
<ボーリングシステム>ツインカット	139	<BORING SYSTEM> TWINCUT
<ボーリングシステム>ファーストカット	140	<BORING SYSTEM> FIRSTCUT
小径サイドロックホルダ	141	SLIM SIDE LOCK HOLDER
モールステーバコレット	141	MORSE TAPER COLLET
正面フライスアーバA型	142	FACE MILL ARBORS (Type A)
サイドカッタアーバ	142	SIDE CUTTER ARBOR
アジャスタブルタッパー	143	ADJUSTABLE TAPPER (Key Drive)
サイドロックタッパー	143	SIDE LOCK TAPPER (Set Screw Drive)
ドライバ	144	DRIVER (Positive)
クラッチ付ドライバ	144	DRIVER (With Torque Clutch)
タップコレット	144	TAP COLLET



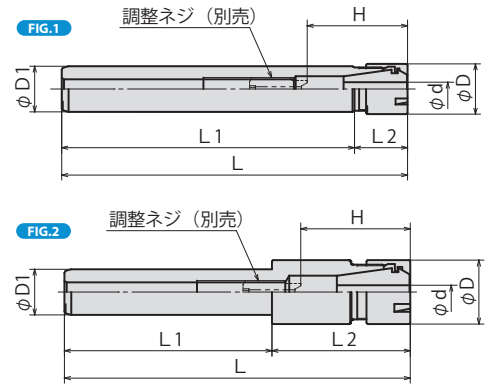
コレットチャック (スリムタイプ)

ST[Ⓓ]-SSC[Ⓓ]MAX-L

COLLET CHUCK (SLIM TYPE)

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



ご注文例 ORDERING EXAMPLE			
①	②	③	④
ST20	- SSC	10	- 100
① シャンクサイズ	Shank Size		
② 呼称	Holder's Name		
③ Max. øD	Max. øD		
④ GL長さ L	G.L. Length		

MODEL	CODE	FIG	øD	øD1	L	L1	L2	H (調整量)	COLLET	NUT	ADJUST SCREW
ST16	SSC07-100	30377	16	16	100	83	17	25~40	CR07-d CROH07-d	ER11MN	M6×20L-CTW
	SSC07-150	30378			150	133					
	SSC07-200	30379			200	183					
ST20	SSC10-100	30831	22	20	100	77	23	31~48	CR10-d CROH10-d	ER16MN	RAS10-25-2.5
	SSC10-150	30832			150	127					
	SSC10-200	30833			200	177					
	SSC10-250	30834			250	227					
	SSC13-150	30835	28	20	150	90	60	35~52	CR13-d CROH13-d	ER20MN	RAS10-25-2.5
	SSC13-200	30836			200	140					

- 注: 1. コレット・チャックレンチは付属しておりません。
2. スピンドルスルーでご使用の際は、CROHコレットをお求め下さい。

NOTE: 1. Collet and chuck wrench are sold separately.
2. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.



アクセサリ ACCESSORIES

P.110-113 コレット COLLETS



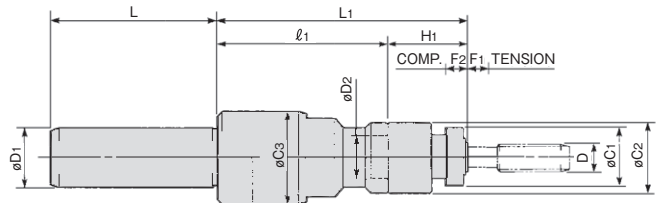
アクセサリ ACCESSORIES

P.116 ナット・調整ネジ・チャックレンチ NUT, ADJUST SCREW, CHUCK WRENCH

タップホルダ (正転式)

ST[Ⓓ]-TPC[Ⓓ](D1)-L1

TAP HOLDER (Clockwise Rotation)



MODEL	CODE	øD1	øD2	L	L1	ℓ1	øC1	øC2	øC3	H1	F1	F2	D	TAP COLLET CODE	N/W (kg)
ST32	-TPC20-150	30026	20	112	150	105	32	40	47	45	15	15	M 4-M14	TCC20-Ⓓ	1.5
	-TPC29-175	30028	29	112	175	120	45	55	63	55			M12-M27	TCC29-Ⓓ	2.5
ST42	-TPC20-150	30030	20	117	150	105	32	40	47	45			M 4-M14	TCC20-Ⓓ	2.1
	-TPC29-175	30032	29	117	175	120	45	55	63	55			M12-M27	TCC29-Ⓓ	3.0

ご注文例 ORDERING EXAMPLE			
①	②	③	④
ST32	- TPC	20	- 150
① シャンクサイズ øD1	Shank Size øD1		
② 呼称	Name		
③ Max. øD2	Max. øD2		
④ L1	L1		



アクセサリ ACCESSORIES

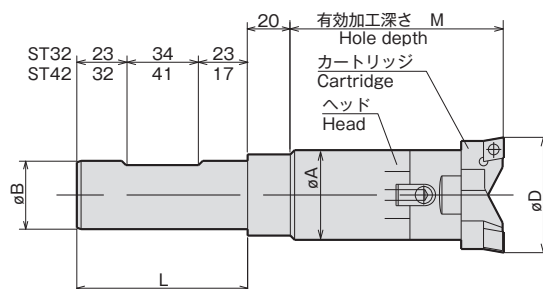
P.66 タップコレット TAP COLLETS

特 長

- 使い易さを追及した新モジュラータイプ
- ドローイングボルトを利用した新しい連結法とセレーション機構の採用により剛性が大巾に向上し、重切削が可能です。
- バランスカットによる、重切削化。
- エクステンションの連結により深穴も自在に加工可能。

FEATURES

- Versatile modular type boring system.
- Rigidity is increased by the new coupling method and the serrated head.
- Twin blades allow heavy cutting.
- Extensions are used for deep holes.



加工径(D) RANGE	MODEL	CODE	シャंक SHANK	ヘッド HEAD	カートリッジ CARTRIDGE	チップ INSERT	M	L	øA	øB	N/W (kg)
ø25~33	- TWC25 - 100 - S	32010	ST32	- SBS1 - 100	HE25	CT25	WT25-079	100	80	24	1.1
ø32~45	- TWC32 - 100 - S	32020		- SBS2 - 100	HE32	CT32	WT32-095	100		31	1.3
ø44~63	- TWC44 - 100 - S	32030		- SBS3 - 100	HE44	CT44		100		42	1.9
ø62~89	- TWC62 - 140 - S	32040		- SBS4 - 140	HE62	CT62	WT62-127	140		54	3.0
ø88~126	- TWC88 - 140 - S	32050		- SBS5 - 140	HE88	CT88		140		64	4.1
ø25~33	- TWC25 - 100 - S	32110	ST42	- SBS1 - 100	HE25	CT25	WT25-079	100	90	24	1.7
ø32~45	- TWC32 - 100 - S	32120		- SBS2 - 100	HE32	CT32	WT32-095	100		31	1.9
ø44~63	- TWC44 - 100 - S	32130		- SBS3 - 100	HE44	CT44		100		42	2.3
ø62~89	- TWC62 - 125 - S	32140		- SBS4 - 125	HE62	CT62	WT62-127	125		54	3.3
ø88~126	- TWC88 - 125 - S	32150		- SBS5 - 125	HE88	CT88		125		64	4.1

注：1. チップは付属していません。別途お求め下さい。

2. クーラントスルー対応は受注生産となりますので、別途お申し付け下さい。

NOTE : 1. Inserts are sold separately.

2. Thru-the-tool coolant type is manufactured to orders.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	ST32	-	TWC	③	25	-	100	-	S	⑤
①	シャंकサイズ øB				Shank Size øB					
②	呼称				Name					
③	Min. øD				Min. øD					
④	M				M					
⑤	Set				Set					



アクセサリ ACCESSORIES

➡ P.70 チップ INSERTS

<ボーリングシステム> ファーストカット

ST[®]-FIC[®]MINN-L-S

<BORING SYSTEM> FIRSTCUT

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

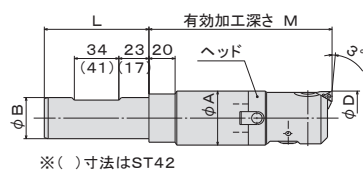


Fig. 1

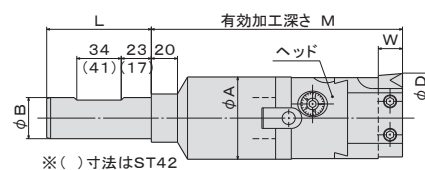


Fig. 2

加工径 D RANGE	MODEL	Fig	CODE	シャंक SHANK	ヘッド HEAD	バイト BORING TOOL	チップ INSERT	L	M	φA	φB	W	N/W (kg)
φ25~32	-FIC25N-130-S	1	620450	ST32	-SBS1-100	FCH25N	—	80	100	24	32	—	1.1
φ32~44 注4)	-FIC32N-140-S		620452		-SBS2-100	FCH32N			110	31			1.4
φ44~57	-FIC44N-140-S		620454		-SBS3-100	FCH44N			140	42			2.0
φ55~73	-FIC55N-175-S		620456		-SBS4-140	FCH55N			175	54			3.4
φ70~140	-FIC70N-195-S	2	620458	-SBS5-140	FCH70N	TBS119C12 SBS919 TBS919 TSBS919	CP□□1204□□ TP□□1603□□ CC□□1204□□ TC□□16T3□□	195	64	□19	5.2		
φ25~32	-FIC25N-130-S	1	620470	ST42	-SBS1-100	FCH25N	—	90	100	24	42	—	1.7
φ32~44 注4)	-FIC32N-140-S		620472		-SBS2-100	FCH32N			110	31			2.0
φ44~57	-FIC44N-140-S		620474		-SBS3-100	FCH44N			140	42			2.6
φ55~73	-FIC55N-160-S		620476		-SBS4-125	FCH55N			160	54			3.8
φ70~140	-FIC70N-180-S	2	620478	-SBS5-125	FCH70N	TBS119C12 SBS919 TBS919 TSBS919	CP□□1204□□ TP□□1603□□ CC□□1204□□ TC□□16T3□□	180	64	□19	5.4		

- 注: 1. 一目盛当りの調整量はφ0.01です。
 2. FIC70Nの刃先は角バイト式です。
 3. チップ、バイトは、付属していません。別途お求めください。
 4. 最大加工径は、スぺーサ(同梱品)を取り付けた場合です。
 スぺーサなしの場合、最大加工径はφ42となります。

NOTE: 1. Adjustable in φ0.01mm per scale.
 2. Insert on FIC70N is square shank tool.
 3. Inserts and bites are sold separately.
 4. The max machining range means when installed included spacer.
 Without spacer, the max machining range is φ42mm.

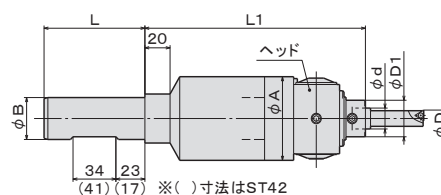
ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤	⑥
ST32	FIC	25	N	130	S
① シャンクサイズ	Shank Size				
② 呼称	Holder's Name				
③ Min. φD	Min. φD				
④ New Type	New Type				
⑤ GL長さ L	G.L. Length				
⑥ Set	Set				

ファーストカット [小径穴加工ツール]

ST[®]B-FICHEAD[®]NJ-L-S

FIRSTCUT [Small-hole Boring Tool]



※()寸法はST42

加工径 D RANGE	MODEL	CODE	シャंक SHANK	ヘッド HEAD	L	L1	φA	φB	φd	φD1	ダイヤル1目盛 DIAL CALIBRATION	コレット COLLET	N/W (kg)
φ3~23	-FIC1NJ-136-S	620460	ST32	-SBS3-100	80	136	46	32	10	18	φ0.005	SSCP10-□	1.9
φ3~28	-FIC2NJ-175-S	620462		-SBS5-140		175	64		16	28	φ0.010	SSCP16-□	4.4
φ3~23	-FIC1NJ-136-S	620480	ST42	-SBS3-100	90	136	46	42	10	18	φ0.005	SSCP10-□	2.5
φ3~28	-FIC2NJ-160-S	620482		-SBS5-125		160	64		16	28	φ0.010	SSCP16-□	4.6

- 注: チップ、バイト、コレットは付属していません。別途お求めください。

NOTE: Inserts and bites and collets are sold separately.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤	⑥
ST32	FIC	1	NJ	136	S
① シャンクサイズ	Shank Size				
② 呼称	Holder's Name				
③ ヘッド No.	Head No.				
④ New Jig Borer Type	New Jig Borer Type				
⑤ GL長さ L	G.L. Length				
⑥ Set	Set				



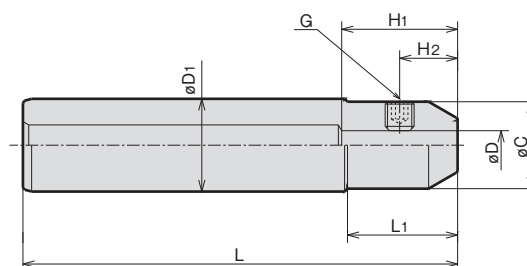
アクセサリ ACCESSORIES

P.125 スローアウェイ式ボーリングバイト・チップ THROWAWAY SQUARE SHANK TOOLS



アクセサリ ACCESSORIES

P.125 ジグボーラーバイト・コレット・チップ JIG BORER TOOLS, COLLET, INSERTS



MODEL	CODE	φD1	φD(H6)	φC	L	L1	H1	H2	G	N/W (kg)
ST25	-S06	25	6	20	120	30	30	13	M6	0.38
	-S08		8					15		0.37
	-S10		10					20	M10	0.42
ST32	-S06	32	6	20	150	38	30	13	M6	0.72
	-S08		8					15		0.72
	-S10		10					20		0.75
	-S12		12	32		◇	40	20	M10	0.77

注: 1. フラット付きストレートシャンク刃具をご使用ください。

NOTE: 1. For endmill of straight shank with flat.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① **ST32** - ② **S** ③ **06** - ④ **030**

① シャンクサイズ φD1 Shank Size

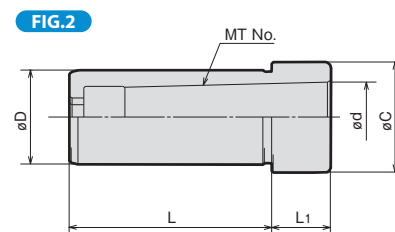
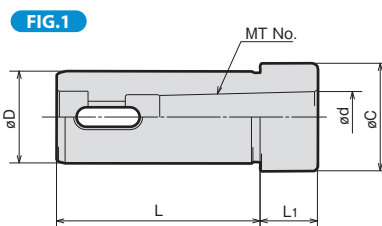
② 呼称 Holder's Name

③ 刃具シャンク径 φD Cutter's Shank Dia.

④ L1 L1

モールステーパコレット

①-D-MT^②No^③



MODEL	CODE	FIG.	øD	øC	L	L1	MT		N/W (kg)
							MT No.	ød	
20-MT1	35522	1	20	23.5	56	20	1	12.065	0.16
-MT2	35524				58	35	2	17.780	0.13
25-MT1	35532		25	31	66	15	1	12.065	0.27
-MT2	35534				73	20	2	17.780	0.24
32-MT1	35552		32	37.5	66	15	1	12.065	0.47
-MT2	35554				71	20	2	17.780	0.46
-MT3	35556	3					23.825	0.35	
42-MT1	35582	1	42	47.5	76	20	1	12.065	1.02
-MT2	35584						2	17.780	0.93
-MT3	35586	2			77	15	3	23.825	0.76
-MT4	35588				85	30	4	31.267	0.75

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① **20** - ② **MT** ③ **1**

① シャンクサイズ φD Shank Size φD

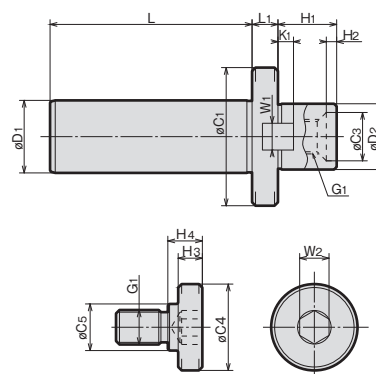
② 呼称 Name

③ MT No. MT No.

正面フライスアーバA型

ST[Ⓝ]-FMA[Ⓣ]

FACE MILL ARBOR (Type A)



MODEL	CODE	φD1	φD2(h6)	L	L1	φC1	φC3	H1	H2	KEY		G1	CLAMP BOLT					CLAMP BOLT	N/W (kg)
										W1	K1		φC4	φC5	H3	H4	W2		
ST32	-FMA25.4	30462	25.4	112	15	50	◇	22	◇	9.5	5	M12	33	23	10	12	10	MBA-M12	1.1
	-FMA31.75	30464	31.75		15	60	24	30	6	12.7	7	M16	40	23	10	16	14	-M16	1.3
	-FMA38.1	30466	38.1		18	80	28	34	6	15.9	9	M20	50	27	14	20	17	-M20	1.9
ST42	-FMA25.4	30468	25.4	117	15	50	◇	22	◇	9.5	5	M12	33	23	10	12	10	MBA-M12	1.7
	-FMA31.75	30470	31.75		15	60	24	30	6	12.7	7	M16	40	23	10	16	14	-M16	1.9
	-FMA38.1	30472	38.1		18	80	28	34	6	15.9	9	M20	50	27	14	20	17	-M20	2.5
	-FMA50.8	30474	50.8		20	100	38	36	10	19.0	10	M24	65	37	14	24	17	-M24	3.4

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① **ST32** ② **FMA** - ③ **25.4**

① シャンクサイズ φD1 Shank Size φD1

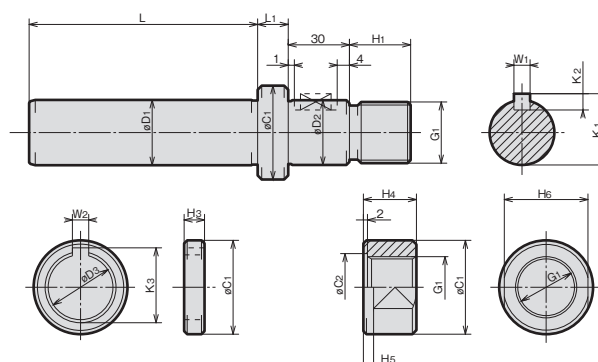
② 呼称 Name

③ インロー径 φD2 φD2

サイドカッタアーバ

ST[Ⓝ]-SCA[Ⓣ]-L[Ⓛ]

SIDE CUTTER ARBOR



MODEL	CODE	φD1	φD2(h6)	L1		φC1	G1×P	H1	L	W1	K1	K2	φC3	H3	W2	K3	φC2	H4	H5	H6	N/W (kg)
				STAN- DARD	OPTION																
ST32	-SCA15.875-015	30422	15.875	15	30	26	M14×1.5	16	112	3.18	17.42	3.18	15.875	5	3.18	17.7	17	13	3	22	1.0
	-SCA22.225-015	30426	22.225			34	M20×1.5	21		3.18	23.82	3.18	22.225		3.18	24.1	23	18	4	30	1.2
	-SCA25.4 -015	30430	25.4			40	M24×2	25		6.35	27.78	6.35	25.4		6.35	28.1	28	21	4	32	1.4
	-SCA31.75 -015	30434	31.75			46	M30×2	30		7.92	34.92	7.92	31.75		7.92	35.2	33	26	5	41	1.7
ST42	-SCA25.4 -015	30438	25.4	15	30	40	M24×2	25	117	6.35	27.78	6.35	25.4	20	6.35	28.1	28	21	4	32	2.0
	-SCA31.75 -015	30442	31.75			46	M30×2	30		7.92	34.92	7.92	31.75		7.92	35.2	33	26	5	41	2.3
	-SCA38.1 -015	30446	38.1			55	M36×3	36		9.52	42.06	9.52	38.1		9.52	42.3	41	31	5	46	2.7

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① **ST32** ② **SCA** ③ **25.4** ④ **015**

① シャンクサイズ φD1 Shank Size φD1

② 呼称 Name

③ インロー径 φD2 φD2

④ L1 L1

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

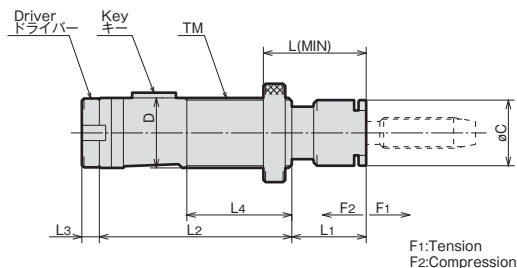
SLBサイドロックホルダー・専用スピンドルで御使用下さい。
For automotive shanks and SLB holders.

特 長

- 小型、軽量、短尺のテンション、コンプレッション付タッパー。
- タップ、コレット及びドライバーはワンタッチで着脱できる。
- DINタイプ、ロングタイプもあります。

FEATURES

- Compact tension-compression tapper.
- Very short since the parts are housed in the shank.
- Tap, collet and driver can be changed quickly.



MODEL		CODE	φD	L MIN.	L ₁	L ₂	L ₃		L ₄	φC	KEY WIDTH キー巾	TM	F ₁	F ₂	TAP SIZE	COLLET	DRIVER	N/W (kg)
							DR	CL										
AFT01	-19	40002	19	40	30	74	6	18*	38	20	4	19×2	14	10	M3-M12 PT ¹ / ₈	TC19	CL19 or DR19	0.15
	-20	40004	20								5	20×2						0.20
	-22	40006	22								5	22×2						0.20
	-26	40010	26	42	32	81	23	40	23	5	26×2	16	M4-M14 PT ¹ / ₈ -PT ¹ / ₄	TC25	CL25 or DR25	0.35		
	-32	40012	32	44	34	88	8	33	48	30	6	32×2	18	M5-M20 PT ¹ / ₈ -PT ³ / ₈	TC32	CL32 or DR32	0.44	
	-35	40014	35								35×2	0.78						
	-48	40016	48								58	45					105	43

注: 1. *M10, M12: 18→26

2. ドライバー駆動(DR)又は、クラッチ駆動(CL)は別売りです。ご注文時にご指定下さい。

NOTE: 2. Both clutch driver and positive driver are available.



アクセサリ ACCESSORIES



P.144 ドライバー駆動(DR)、クラッチ駆動(CL) BOTH CLUTCH DRIVER AND POSITIVE DRIVER

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① AFT01 - ② 19

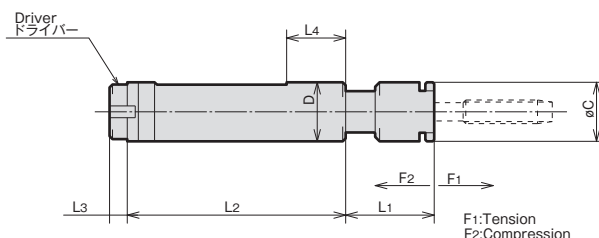
① 呼称 Holder's Name
② φD φD

サイドロックタッパー

AFT02-①

SIDE LOCK TAPPER (Set Screw Drive)

SLAサイドロックホルダーで御使用下さい。
For endmill holders.



MODEL	CODE	φD	L1	L2	L3 DR CL	L4	φC	F1	F2	TAP SIZE	COLLET	DRIVER	N/W (kg)
AFT02	-20	30342	20	30	74	6	18*	20	14	M3-M12, PT ¹ / ₈	TC19	CL19, DR19	0.18
	-25	30344	25	32	81					M4-M14, PT ¹ / ₈ - ¹ / ₄	TC25	CL25, DR25	0.32
	-32	30346	32	34	88	8	33	25	30	M5-M20, PT ¹ / ₈ - ³ / ₈	TC32	CL32, DR32	0.41

注: 1. *M10, M12: 18→26

2. ドライバー駆動(DR)又は、クラッチ駆動(CL)は別売りです。ご注文時にご指定下さい。

NOTE: 2. Both clutch driver and positive driver are available.



アクセサリ ACCESSORIES



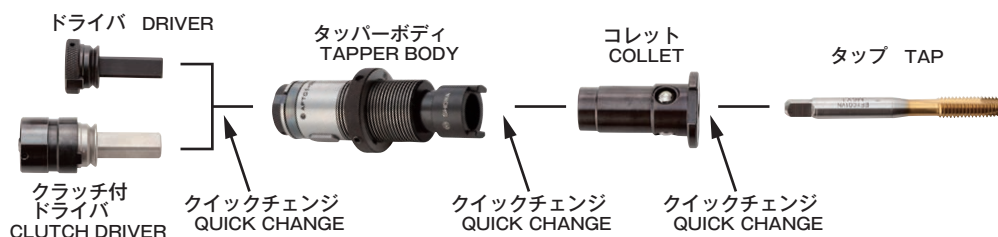
P.144 ドライバー駆動(DR)、クラッチ駆動(CL) BOTH CLUTCH DRIVER AND POSITIVE DRIVER

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① AFT02 - ② 20

① 呼称 Holder's Name
② φD φD

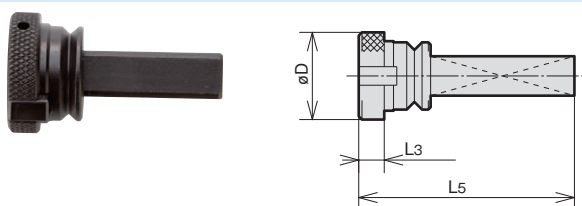
アジャスタブルタッパーの構成 COMPONENTS OF TAPPER



ドライバ

DR[®]

DRIVER (Positive)



MODEL	CODE	øD	L3	L5	TAPPER タッパー
DR	19	19	6	47	19, 20, 22
	25	25	6	47	25, 26, 28
	32	32	8	55	32, 35, 36
	48	48	8	65	48

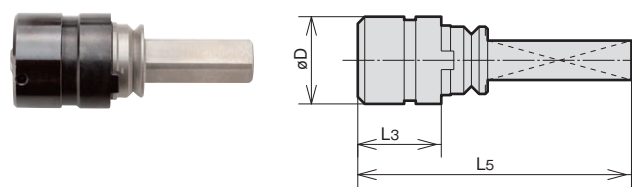
ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① ②
DR - 19

① 呼称 Name
② タッパーサイズ Tapper Size

クラッチ付ドライバ (TAP SIZE) CL[®]-(タップサイズ)

DRIVER (With Torque Clutch)



MODEL	CODE	øD	L3	L5	TAPPER タッパー
CL	19	19	18*	59**	19, 20, 22
	25	25	23	64	25, 26, 28
	32	32	33	80	32, 35, 36
	48	48	43	100	48

注: 1. *M10, M12: 18→26
2. **M10, M12: 59→67

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① ② ③
CL 19 - M4

① 呼称 Name
② タッパーサイズ øD Tapper Size
③ タップサイズ Tap Size

タップコレット

TAP COLLET

TC[®](No)-(タップサイズ) TAP SIZE

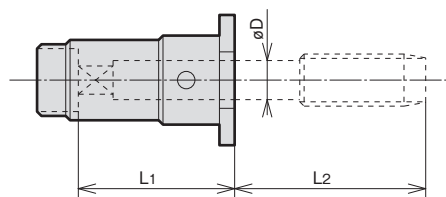
特長 FEATURES

クイック式タップコレット

タップを取外せばコレットもワンタッチで着脱できる。

Quick change tap collet.

Push in the tap collet to unload the tap. Then, tap collet can be removed by hand.



ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① ② ③
TC 19 - M4

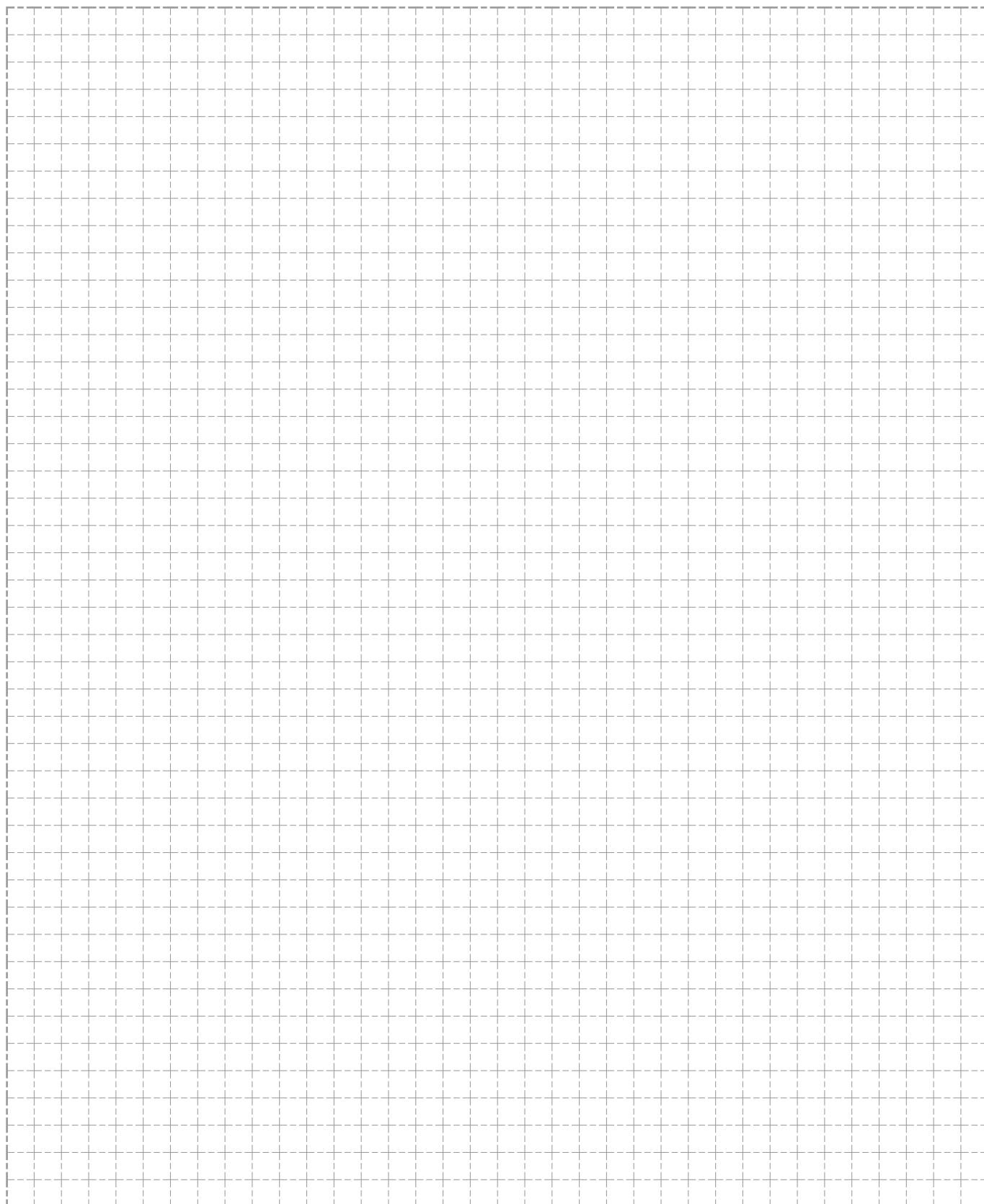
① 呼称 Name
② タッパーサイズ øD Tapper Size
③ タップサイズ Tap Size

ハンドタップ用 HAND TAP (JIS)

CODE	TAP	øD	TC19		TC25		TC32		TC48	
			L1	L2	L1	L2	L1	L2	L1	L2
TC19	M3	4	25	21	25	27	35	27	45	50
	M3.5			23						
	M4			27						
	M4.5	5	30	25	30	35	38	44	55	60
	M5			30						
	M6			32						
	M8	6.2	30	40	35	35	38	44	55	60
	M9			42						
	M10			45						
	M12	8.5	30	52	35	35	38	44	55	60
	M14									
	M16									
TC25	M18	14	30	25	32	23	32	30	40	45
	M20	15								
	M22	17								
	M24	19								
	M27	20								
	M30	23								
	M33	25								
TC32										
TC48										

管用タップ用 PIPE TAP (JIS)

CODE	TAP	øD	TC19		TC25		TC32		TC48	
			L1	L2	L1	L2	L1	L2	L1	L2
TC19	PT ¹ / ₈	8	30	25	32	23	32	30	40	45
	PT ¹ / ₄	11								
	PT ³ / ₈	14								
	PT ¹ / ₂	18								
	PT ³ / ₄	23								
	PT1	26								
TC25										
TC32										
TC48										



Versatile Tool

汎用ツール

＜汎用機用＞ハードチャック	147	<NT Shank> HARD CHUCK
＜汎用機用＞正面フライスアーバA型	147	<NT Shank> FACE MILL ARBOR (Type A)
＜汎用機用＞ハードチャック(標準セットA)	148	<NT Shank> HARD CHUCK (A-set)
＜汎用機用＞ハードチャック(標準セットB)	148	<NT Shank> HARD CHUCK (B-set)
＜汎用機用＞ハードチャック	149	<NT Shank> HARD CHUCK
＜汎用機用＞Sホルダ(QCホルダ)	150	<NT Shank> S-HOLDER (Q.C. Holder)
Sホルダ(標準セット)	150	<S-HOLDER> SET
Sホルダ本体(QCホルダ)	151	S-HOLDER BODY (Q.C. Holder)
＜Sホルダ＞テーパスリーブ(S1コレット)	151	<S-HOLDER> TAPER SLEEVE (S1 Collet)
＜Sホルダ＞ハードチャック(S2コレット)	152	<S-HOLDER> HARD CHUCK (S2 Collet)
＜Sホルダ＞フェースミルアーバ(S3コレット)	152	<S-HOLDER> FACE MILL ARBOR (S3 Collet)
＜Sホルダ＞サイドカッターアーバ(S4コレット)	153	<S-HOLDER> SIDE CUTTER ARBOR (S4 Collet)
＜Sホルダ＞ドリルチャックホルダ(S6コレット)	153	<S-HOLDER> DRILL CHUCK HOLDER (S6 Collet)



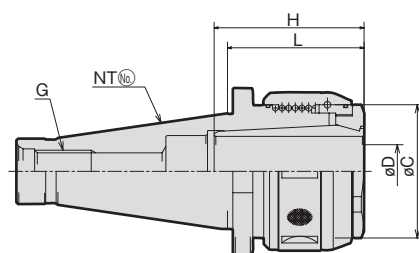
<汎用機用> ハードチャック

特徴 FEATURES p.7-8

NT[®] G[®]-CTH[®]D

<NT Shank> HARD CHUCK

▶▶ 標準セットA,B A-set, B-set ▶ P.149



MODEL	CODE	øD	L	øC	H	G
NT30W -CTH20	33004	20	62	60	50	w $\frac{1}{2}$ -12
NT40 ^U _(M) -CTH25	33006 (33026)	25	65	68	68	$\frac{5}{8}$ -11UNC (M16×2)
-CTH32	33008 (33028)	32	82.6	80	70(ショート)	
NT50 ^U _(M) -CTH32	33010 (33030)	32	76.2	80	80	1-8UNC (M24×3)
-CTH42	33012 (33032)	42	82	95	90	
-CTH50(50.8)	33014 (33034)	50(50.8)	120	105	95	

注: 1. チャックレンチは、付属しております。

NOTE: 1. Chuck wrench is included.



アクセサリ ACCESSORIES

➔ P.48 調整ネジ ADJUST SCREW



アクセサリ ACCESSORIES

➔ P.47-49 スプリングコレット、チャックレンチ SPRING COLLET, CHUCK WRENCH

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	NT30	②	W	-	③	CTH	④	20
---	------	---	---	---	---	-----	---	----

①	シャックサイズ	Shank Size
②	引きネジ	G type
③	呼称	Name
④	刃具シャック径 øD	Cutter's Dia. øD

<汎用機用> 正面フライスアーバA型

NT[®] G[®]-FMA[®]D-L

<NT Shank> FACE MILL ARBOR (Type A)



FIG.1

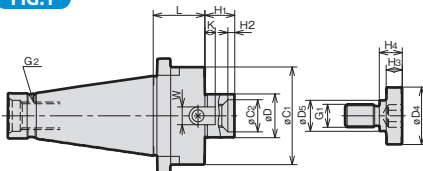


FIG.2

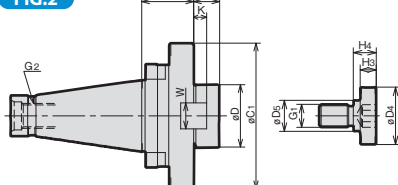
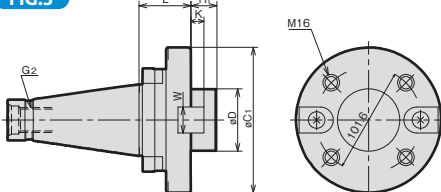


FIG.3



MODEL	CODE	FIG.	øD(h8)	L	øC1	øC2	H1	H2	KEY		G1	CLAMP BOLT				G2	N/W (kg)
									W	K		øC4	øC5	H3	H4		
NT40 ^U _(M)	-FMA25.4 -030	1	25.4	30	50	—	22	—	9.5	5	M12	33	23	10	12	5/8-11UNC (M16×2.0)	
	-FMA31.75 -030		31.75		60	24	30	—	12.7	7	M16	40	23	10	16		
	-FMA38.1 -030	2	38.1		80	28	34	6	15.9	9	M20	50	27	14	20		
	-FMA50.8 -030		50.8		98	38	36	10	19.05	10	M24	65	37	14	24		
NT50 ^U _(M)	-FMA25.4 -030	1	25.4	30	50	—	22	—	9.5	5	M12	33	23	10	12	1-8UNC (M24×3.0)	3.5
	-FMA31.75 -030		31.75		60	24	30	6	12.7	7	M16	40	23	10	16		4.0
	-FMA38.1 -030		38.1		80	28	34	—	15.9	9	M20	50	27	14	20		4.0
	-FMA50.8 -030		50.8		98	38	36	10	19.05	10	M24	65	37	14	24		6.0
	-FMA47.625-045	3	47.625	45	128.57	—	38	—	25.4	12.5	—	—	—	—	—		6.0

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	NT50	②	U _(M)	-	③	FMA	④	31.75	⑤	030
---	------	---	------------------	---	---	-----	---	-------	---	-----

①	シャックサイズ	Shank Size
②	引きネジ	G2 type
③	呼称	Name
④	インロー径	D
⑤	ゲージライン長さ	L

<汎用機用> ハードチャック (標準セットA)

NT No G-CTH D A

<NT Shank> HARD CHUCK (A-set)



ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	NT30	②	W	-	③	CTH	④	20	⑤	A
①	シャンクサイズ		Shank Size							
②	引きネジ		Thread type							
③	呼称		Name							
④	刃具シャンク径 øD		Cutter's Dia. øD							
⑤	セットタイプ		Set type							

MODEL	CODE	ハードチャック本体 HARD CHUCK	ストレートコレット STRAIGHT COLLET	フックスパナ HOOK SPANNER
NT30W -CTH20 A	33302	NT30W -CTH20	SC20-06,08,10,12,16	FS58-62G
NT40U(M)-CTH25 A	33304 (33404)	NT40U(M)-CTH25	SC25-06,08,10,12,16,20	FS68-75G
NT40U(M)-CTH32 A	33306 (33406)	NT40U(M)-CTH32	SC32-06,08,10,12,16,20,25	FS80-90G
NT50U(M)-CTH32 A	33308 (33408)	NT50U(M)-CTH32	SC32-06,08,10,12,16,20,25	FS80-90G
NT50U(M)-CTH42 A	33310 (33410)	NT50U(M)-CTH42	SC42-06,08,10,12,16,20,25,32	FS92-100

注: ハードチャックの寸法は、P.139をご覧ください。

NOTE: Please refer to P.139 for dimensions of HARD CHUCK.

<汎用機用> ハードチャック (標準セットB)

NT No G-CTH D B

<NT Shank> HARD CHUCK (B-set)



ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	NT30	②	W	-	③	CTH	④	20	⑤	B
①	シャンクサイズ		Shank Size							
②	引きネジ		Thread type							
③	呼称		Name							
④	刃具シャンク径 øD		Cutter's Dia. øD							
⑤	セットタイプ		Set type							

MODEL	CODE	ハードチャック 本体 HARD CHUCK	ストレートコレット STRAIGHT COLLET	テーパコレット TAPER COLLET	ドリルチャック アーバ DRILL CHUCK ARBOR	フックスパナ HOOK SPANNER
NT30W -CTH20 B	33322	NT30W -CTH20	SC20- 06,08,10,12,16	20-MT1,MT2	20-J6	FS58-62G
NT40U(M)-CTH25 B	33324 (33424)	NT40U(M) -CTH25	SC25- 06,08,10,12,16,20	25-MT1,MT2	25-J6	FS68-75G
NT40U(M)-CTH32 B	33326 (33426)	NT40U(M) -CTH32	SC32-06,08,10,12,16,20 ,25	32-MT1,MT2, MT3	32-J6	FS80-90G
NT50U(M)-CTH32 B	33328 (33428)	NT50U(M) -CTH32	SC32-06,08,10,12,16,20 ,25	32-MT1,MT2, MT3	32-J6	FS80-90G
NT50U(M)-CTH42 B	33330 (33430)	NT50U(M) -CTH42	SC42-06,08,10,12,16,20 ,25,32	42-MT1,MT2, MT3,MT4	42-J6	FS92-100

注: ハードチャックの寸法は、P.139をご覧ください。

NOTE: Please refer to P.139 for dimensions of HARD CHUCK.

特 長

聖和精密工機のハードチャックはツーリングに要求される条件（剛性・求心性・操作性・経済性）を総合的に考えて設計していますので、あらゆる条件にもハイレベルで調和を計り無理のないツールレイアウトが可能です。

FEATURES

- The ball screw structure provides high clamping power.
- Easy handling.
- High accuracy and rigidity are kept long.



FIG.1

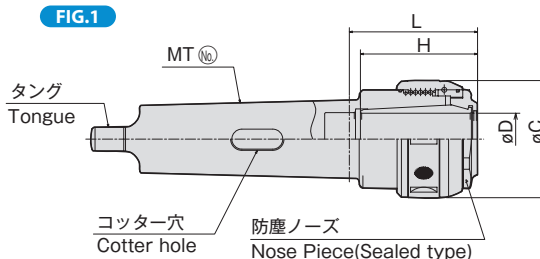
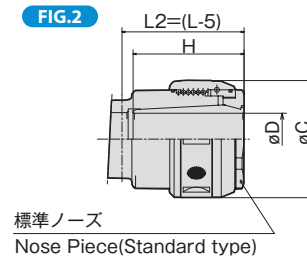


FIG.2



MODEL	FIG	øD	L	øC	H
MT4-CTH25	2	25	86.5	68	60
-CTH32		32	98.5	83	80
MT5-CTH32	1	32	103.5	83	85
-CTH42		42	117.5	95	95
MT6-CTH32	1	32	84	83	85
-CTH42		42	104	95	95
-CTH50(50.8)		50(50.8)	120	105	100
MT7-CTH42	1	42	80	95	95
-CTH50(50.8)		50(50.8)	115	105	100

注：1. コッター穴が必要な場合は、機械メーカー及び型式をご連絡下さい。

NOTE: 1. Please inform machine maker and model, when ordering with cotter hold which differs depending on them.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	MT5	-	CTH	③	25	④	
①	シャンクサイズ		Shank Size				
②	呼称		Name				
③	刃具シャンク径 øD		Cutter's Dia. øD				
④	機械メーカー						



アクセサリ ACCESSORIES

➔ P.47 スプリングコレット SPRING COLLET



アクセサリ ACCESSORIES

➔ P.48 ストレートコレット・調整ネジ STRAIGHT COLLETS, ADJUST SCREW



アクセサリ ACCESSORIES

➔ P.49 チャックレンチ CHUCK WRENCH

<汎用機用> Sホルダ (QCホルダ)

<NT Shank> S-HOLDER (Q.C. Holder)

S-HOLDER Sホルダ

クイックチェンジホルダのエース An ace of quick change holders



工具交換が **3秒** でOK!

Tool change can be done in **3 seconds**.

**フェースミル8"も
使用可能の高剛性**
High rigidity makes the
holder possible to use a
200mm(8") face mill.

特長 FEATURES

3S (安全性・高剛性・省力性) を極限まで追及した聖和精密の Sホルダは豊富な組合わせが可能なツーリングシステムです。

SHOWA s-Holder is the most safe, strong and speedy (3S) quick change holder, with variety of sub-holders.

安全性

クイックチェンジホルダの生命は確実なチャッキング能力です。Sホルダは優れた脱着防止機構を組み込み安全な作業を保証します。

Safe

The outstanding chucking ability of S-Holder assures safety operations.

高剛性

フェースミル8" (200mm) も高い精度で使用できる抜群の高剛性設計です。

Strong

Up to a 200mm(8") face mill can be used due to the highest rigidity of the holder.

省力性

強制着脱装置付き (PAT.831025) によってコレットを素早く、確実に着脱しますのでハンマー等で衝撃を与える必要がありません。

Speedy

Sub-holders can be changed quick by the forced load and unload mechanism (PAT.831025) eliminating the use of a hammer.

<Sホルダ> 標準セット

<S-HOLDER> SET



S (NT No.) - HARD CHUCK SIZE

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① S ② 40U ③ - 25

① 呼称 Name
② 機械主軸 NT No. Spindle NT No.
③ ハードチャックサイズ HARD CHUCK Size

SET CODE		S40U-25	S40U-32	S50U-32	S50M-32	S50U-42	S50M-42
		36002	36004	36006	36007	36008	36009
機械主軸 NT No.	SPINDLE NT No.	NT40-U	NT40-U	NT50-U	NT50-M	NT50-U	NT50-M
ホルダ本体	S-Holder Body	S40U	S40U	S50U	S50M	S50U	S50M
テーパスリーブ	TAPER SLEEVE	40S1-MT3		50S1-MT4			
ハードチャック	HARD CHUCK	40S2-25	40S2-32	50S2-32		50S2-42	
フェイスミルアーバ	FACE MILL ARBOR	40S3-F4		50S3-F6			
ストレートコレット	STRAIGHT COLLET	SC25-06,08 10,12,16,20	SC32-06,08,10 12,16,20,25	SC32-06,08,10 12,16,20,25		SC42-06,08,10 12,16,20,25,32	
テーパコレット	TAPER COLLET	25-MT1,MT2	32-MT2,MT3	32-MT2,MT3		42-MT2,MT3	
ドリルチャックアーバ	DRILL CHUCK ARBOR	25-J6	32-J6	32-J6		42-J6	
フックスパナ	HOOK SPANNER	FS68-75G FS80-90G	FS80-90G	FS80-90G FS110-115		FS92-100 FS110-115	
六角棒レンチ	HEXAGON WRENCH	B14		B17			

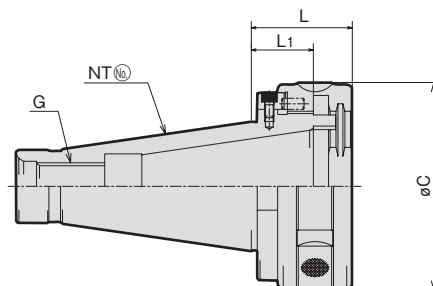
Sホルダ本体 (QCホルダ)

S-HOLDER BODY (Q.C. Holder)

S (NT No.) G-HOLDER



ご注文例 ORDERING EXAMPLE			
①	②	③	④
S	40	U	HOLDER
① 呼称	Name		
② NT No.	NT No.		
③ 引きネジ	G type		
④ 呼称	Name		



MODEL	CODE	NT No.	L ₁	L	øC	G
S40U-HOLDER	36012	NT40	30.85	44.85	87	5/8-11UNC
S50U-HOLDER	36102	NT50	33.45	54.45	112	1-8UNC
S50M-HOLDER	36103	NT50	33.45	54.45	112	M24×3

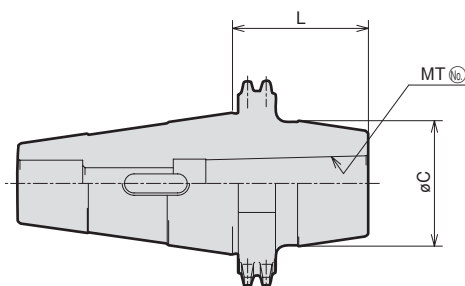
<Sホルダ> テーパースリーブ (S₁コレット)

(NT No.) S₁-MT (No.)

<S-HOLDER> TAPER SLEEVE (S₁ Collet)



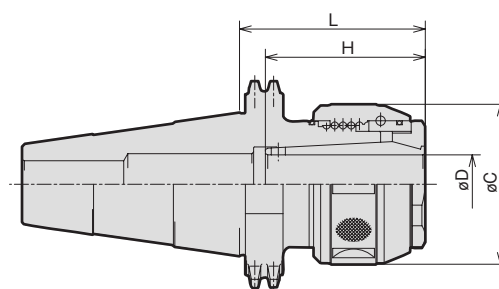
ご注文例 ORDERING EXAMPLE			
①	②	③	
40	S1	MT1	
① NT No.	NT No.		
② 呼称	Name		
③ MT No.	MT No.		



MODEL	CODE	MT No.	L	øC
40S ₁ -MT1	36014	MT1	52	40
-MT2	36016	MT2	52	40
-MT3	36018	MT3	62	41
-MT4	36020	MT4	100	41
50S ₁ -MT1	36104	MT1	93.5	44
-MT2	36106	MT2	58.5	54
-MT3	36108	MT3	58.5	54
-MT4	36110	MT4	58.5	54
-MT5	36112	MT5	110	61

<Sホルダ> ハードチャック (S₂コレット)

特徴 FEATURES p.7-8

NT No. S₂-①<S-HOLDER> HARD CHUCK (S₂ Collet)

MODEL	CODE	øD	L	øC	H
40S ₂ -25	36022	25	70	68	68
-32	36024	32	95	83	70
50S ₂ -32	36122	32	80	83	80
-42	36124	42	99	95	90



アクセサリ ACCESSORIES

➔ P.47 スプリングコレット SPLING COLLET



アクセサリ ACCESSORIES

➔ P.48 ストレートコレット STRAIGHT COLLETS



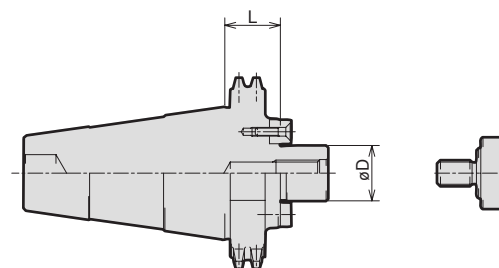
アクセサリ ACCESSORIES

➔ P.49 チャックレンチ CHUCK WRENCH

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① ② ③
40 S₂ - 25

① NT No. NT No.
 ② 呼称 Name
 ③ 刃具シャンク径 øD Cutter's Dia. øD

<Sホルダ> フェースミルアーバ (S₃コレット) (NT No. S₃-F (Dia.(in)))<S-HOLDER> FACE MILL ARBOR (S₃ Collet)

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① ② ③ ④
40 S₃ - F 3

① NT No. NT No.
 ② 呼称 Name
 ③ 呼称 Name
 ④ フェースミル径 Cutter's Dia.

MODEL	CODE	øD	L	フェースミル径 Face Mill Dia.
40S ₃ -F3	36032	25.4	19	80 (3")
-F4	36034	31.75	19.5	105 (4")
-F5	36036	38.1	28	125 (5")
-F6	36038	50.8	31	160 (6")
50S ₃ -F3	36132	25.4	25.5	80 (3")
-F4	36134	31.75	26	105 (4")
-F5	36136	38.1	27.5	125 (5")
-F6	36138	50.8	37.5	160 (6")
-F8	36140	47.625	47.5	200 (8")

BT series

HSK series

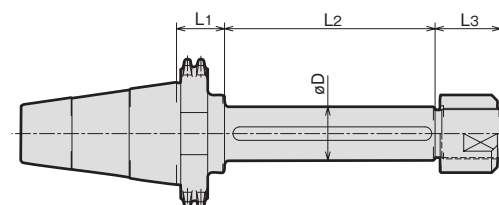
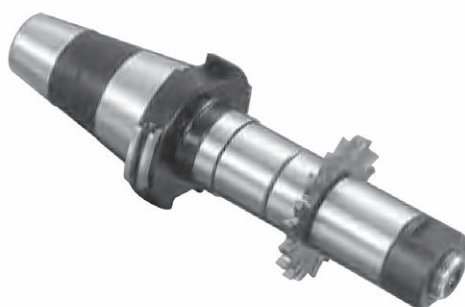
ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

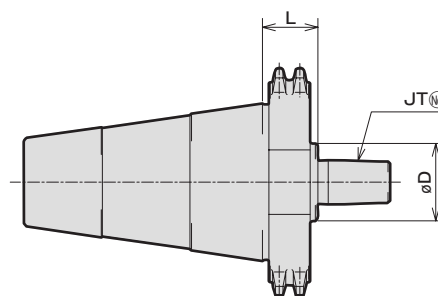
<Sホルダ> サイドカッターアーバ (S₄コレット) NT No. S₄-D-L₂<S-HOLDER> SIDE CUTTER ARBOR (S₄ Collet)

MODEL	CODE	øD	L1	L2	L3
40S4-25.4 -075	36042	25.4	22	75	33
50S4-25.4 -100	36152	25.4	28.5	100	33
50S4-31.75-125	36154	31.75	28.5	125	39

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④
40	S4	-	25.4 075

① NT No.	NT No.
② 呼称	Name
③ インロー径 øD	øD
④ L2	L2

<Sホルダ> ドリルチャックホルダ (S₆コレット) NT No. S₆-J_{No}<S-HOLDER> DRILL CHUCK HOLDER (S₆ Collet)

MODEL	CODE	JT No.	L	øC
40S ₆ -J6	36044	6	17	30
50S ₆ -J6	36162	6	21.5	30

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

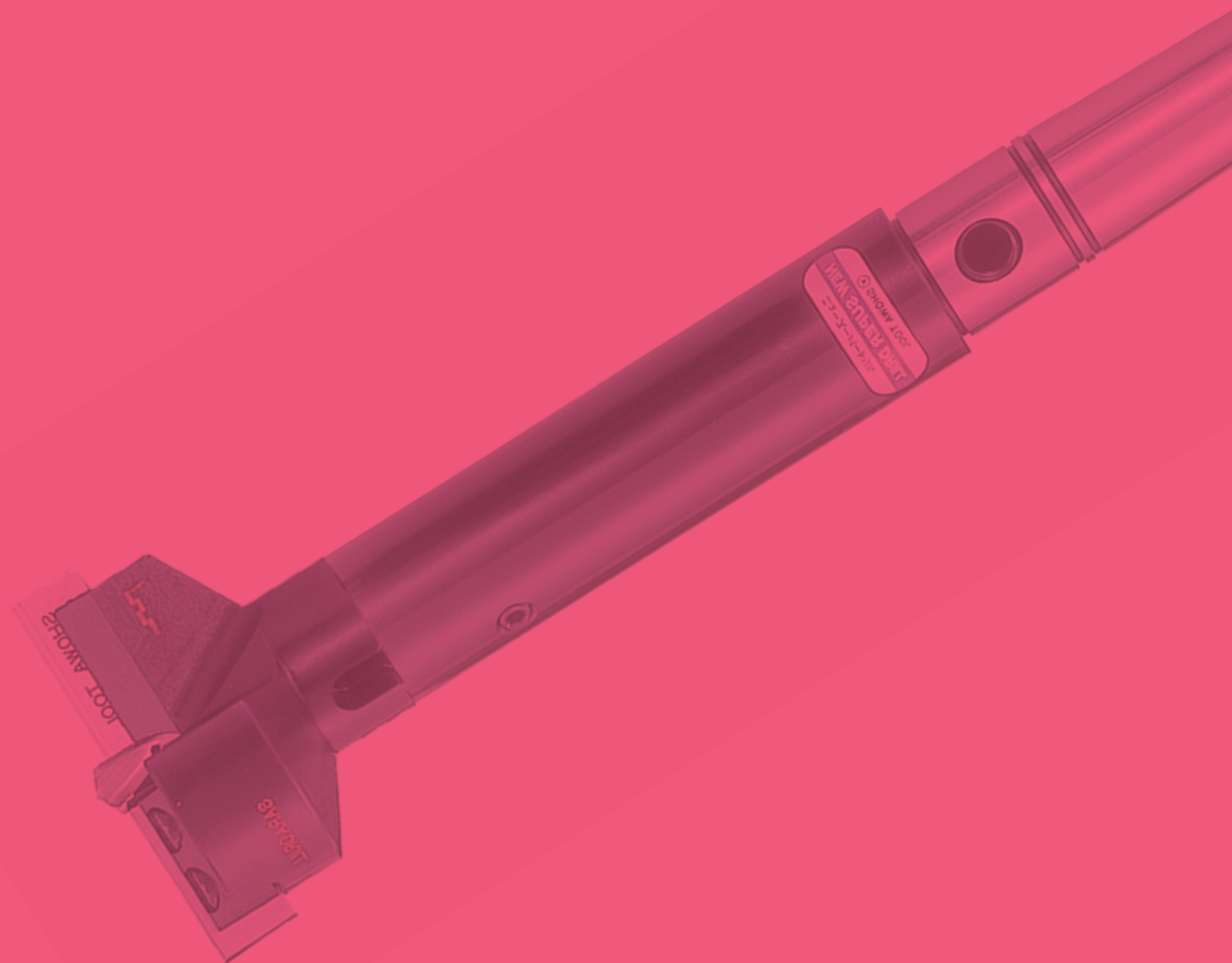
①	②	③
40	S6	- J6

① NT No.	NT No.
② 呼称	Name
③ JT No.	JT No.

Cutting Tool

切削工具

ニュースーパードリルセット 標準形ヘッド	155,156	NEW SUPER DRILL (Standard Head Type)
替刃 (標準形ヘッド用)	157	BLADE (For Standard Head)
ニュースーパードリルセット 平形ヘッド	158,159	NEW SUPER DRILL SET (Flat Head Type)
替刃 (平形ヘッド用)	160	BLADE (For Flat Head)
エクステンションアーバ (標準形ヘッド専用)	160	EXTENTION ARBOR (For Standard Head)
オイルリング	163	OIL RING
オイルプラグ	163	OIL PLUG
超硬ガイド (貫通穴加工用 (標準形ヘッド専用))	164	T/C GUIDE (For Through Hole with Standard Head)
押え駒	164	SPARE BLADE CLAMP
替刃研磨用治具	164	RE-GRINDING FIXTURE



モールステーパシャンクセット (標準タイプ) MT No. - ①MAX-①

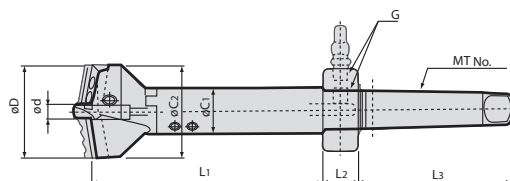
特徴 FEATURES p.31-34

MORSE TAPER SHANK SET (Standard)



セット内容(A~Dドリル)

- | | |
|-----------|------|
| 1.標準ヘッド | 1個 |
| 2.シャンク | 1個 |
| 3.センタードリル | 2個 |
| 4.替刃 | 2セット |
| 5.オイルプラグ | 1個 |
| 6.レンチ | 1セット |
- (※E以上のセット内容にはセンタードリル・替刃は含まれておりません)



MODEL		CODE	加工径φD Hole dia.	付属替刃 Set blade		φd	L1	L2	L3	φC1	φC2	MT No.	G	N/W (kg)
MT4	-A1s 55-200S	54000	50~55	BK50	BK53	12	200	30	130	29	48	MT4	PT1/4	2.1
	-A2 65-200S	54001	55~65	BK55	BK60					53	53			2.2
	-B 80-200S	54002	65~80	BK65	BK73					35	63			2.7
	-C 100-200S	54003	80~100	BK80	BK90					38	78			3.2
	-D 120-200S	54004	100~120	BK100	BK110					45	98			4.3
MT5	-E 150-200S	54005	120~150	替刃は別売り Blade sold separately		20	200	30	163	55	118	MT5	PT1/4	7.0
	-F 180-200S	54006	150~180							65	148			9.4
	-G 210-200S	54007	180~210							75	178			12.5
MT6	-H 240-300S	54008	210~240			20	300	40	228	85	207	MT6	PT3/8	23.9
	-I 270-300S	54009	240~270							95	237			28.6

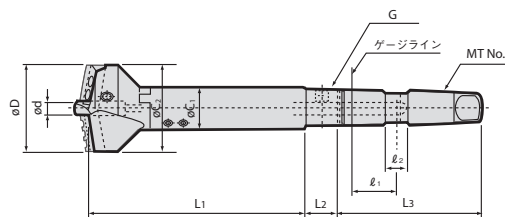
モールステーパシャンクセット (オイルホールホルダ用) MT No. - ①MAX-①-OH

MORSE TAPER SHANK SET (For Oil-Hole Adapter)



セット内容(A~Dドリル)

- | | |
|-----------|------|
| 1.標準ヘッド | 1個 |
| 2.シャンク | 1個 |
| 3.センタードリル | 2個 |
| 4.替刃 | 2セット |
| 5.オイルプラグ | 1個 |
| 6.レンチ | 1セット |



	MODEL	CODE	加工径 ϕ D Hole dia.	付属替刃 Set blade		ϕ d	L1	L2	L3	ℓ 1	ℓ 2	C1	C2	MT No.	G	N/W (kg)
MT4	-A1s 55-200-OHS	54530	50~55	BK50	BK53	12	200	30	130	41	20	29	48	MT4	PT1/4	2.1
	-A2 65-200-OHS	54531	55~65	BK55	BK60							53	53			2.2
	-B 80-200-OHS	54532	65~80	BK65	BK73							35	63			2.7
	-C 100-200-OHS	54533	80~100	BK80	BK90							38	78			3.2
	-D 120-200-OHS	54534	100~120	BK100	BK110							45	98			4.3

ストレートシャンクセット (標準タイプ)

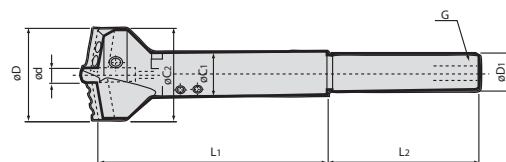
ST[®]_{D1}-[®]_DMAX-200

STRAIGHT SHANK SET (Standard)



セット内容 (A~Dドリル)

- | | |
|-----------|------|
| 1.標準ヘッド | 1個 |
| 2.シャンク | 1個 |
| 3.センタードリル | 2個 |
| 4.替刃 | 2セット |
| 5.オイルプラグ | 1個 |
| 6.レンチ | 1セット |



MODEL	CODE	加工径øD Hole dia.	付属替刃 Set blade	ød	L 1	L 2	øC1	øC2	øD1	G	N/W (kg)
ST32	-A _{1S} 55-200S	54500	50~55 BK50 BK53	12	200	130	29	48	32	PT1/4	
	-A ₂ 65-200S	54501	55~65 BK55 BK60					53			
	-B 80-200S	54502	65~80 BK65 BK73					63			
	-C 100-200S	54503	80~100 BK80 BK90					78			
	-D 120-200S	54504	100~120 BK100 BK110					98			
ST42	-A _{1S} 55-200S	54510	50~55 BK50 BK53	12	200	130	29	48	42	PT1/4	
	-A ₂ 65-200S	54511	55~65 BK55 BK60					53			
	-B 80-200S	54512	65~80 BK65 BK73					63			
	-C 100-200S	54513	80~100 BK80 BK90					78			
	-D 120-200S	54514	100~120 BK100 BK110					98			

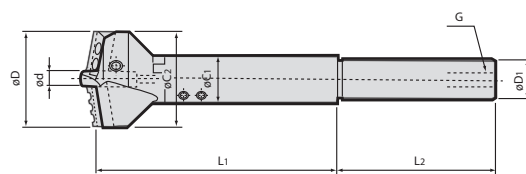
ストレートシャンクセット (タレット旋盤用) ST[®]_{D1}-[®]_DMAX-200

STRAIGHT SHANK SET (For Turret Lathe)



セット内容 (A~Dドリル)

- | | |
|-----------|------|
| 1.標準ヘッド | 1個 |
| 2.シャンク | 1個 |
| 3.センタードリル | 2個 |
| 4.替刃 | 2セット |
| 5.オイルプラグ | 1個 |
| 6.レンチ | 1セット |



MODEL	CODE	加工径øD Hole dia.	付属替刃 Set blade	ød	L 1	L 2	C 1	C 2	ød1	H	G	N/W (kg)
ST45	-A _{1S} 55-200S	54550	50~55 BK50 BK53	12	200	140	29	48	45	42	PT1/4	
	-A ₂ 65-200S	54551	55~65 BK55 BK60					53				
	-B 80-200S	54552	65~80 BK65 BK73					63				
	-C 100-200S	54553	80~100 BK80 BK90					78				
	-D 120-200S	54554	100~120 BK100 BK110					98				

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① **ST45** ② **A1s55** - ③ **200**

① シャンクサイズ Shank Size

② Max. øD Max. øD

③ L1 L1

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

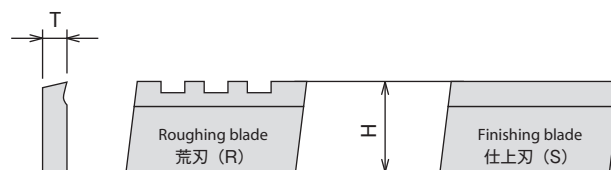
Data

替刃 (標準形ヘッド用)

BLADE (For Standard Head)

荒刃 (R) と仕上刃 (S) 各1個セット

Each set consists of a roughing blade (R) and a finishing blade (S).



MODEL	CODE	Hole dia 加工径Dmm	T	H	Blade 替刃	Head 適用ヘッドNo.
BK50	52002	50 (50~53)	5	19	A19 R&S	A1-55
BK51	52032	51			A19.5 R&S	
BK52	52034	52			A20 R&S	
BK53	52004	53 (53~55)			A20.5 R&S	
BK54	52036	54			A21 R&S	
BK55	52006	55			A21.5 R&S	A2-65
BK55	52006	55 (55~60)			A21.5 R&S	
BK56	52038	56			A22 R&S	
BK57	52040	57			A22.5 R&S	
BK58	52042	58			A23 R&S	
BK59	52044	59			A23.5 R&S	
BK60	52008	60 (60~65)			A24 R&S	B-80
BK61	52046	61			A24.5 R&S	
BK62	52048	62			A25 R&S	
BK63	52050	63			A25.5 R&S	
BK64	52052	64			A26 R&S	
BK65	52010	65			B26.5 R&S	C-100
BK65	52010	65 (65~73)			B26.5 R&S	
BK66	52054	66			B27 R&S	
BK67	52056	67			B27.5 R&S	
BK68	52058	68			B28 R&S	
BK69	52060	69			B28.5 R&S	D-120
BK70	52062	70			B29 R&S	
BK71	52064	71			B29.5 R&S	
BK72	52066	72			B30 R&S	
BK73	52012	73 (73~80)			B30.5 R&S	
BK74	52068	74			B31 R&S	E-150
BK75	52070	75			B31.5 R&S	
BK76	52072	76			B32 R&S	
BK77	52074	77			B32.5 R&S	
BK78	52076	78			B33 R&S	
BK79	52078	79			B33.5 R&S	F-180
BK80	52014	80			C34 R&S	
BK80	52014	80 (80~90)			C34 R&S	
BK81	52080	81			C34.5 R&S	
BK82	52082	82			C35 R&S	
BK83	52084	83			C35.5 R&S	G-210
BK84	52086	84			C36 R&S	
BK85	52088	85			C36.5 R&S	
BK86	52090	86			C37 R&S	
BK87	52092	87			C37.5 R&S	
BK88	52094	88			C38 R&S	H-240
BK89	52096	89			C38.5 R&S	
BK90	52016	90 (90~100)			C39 R&S	
BK91	52098	91			C39.5 R&S	
BK92	52100	92			C40 R&S	I-270
BK93	52102	93			C40.5 R&S	
BK94	52104	94			C41 R&S	
BK95	52106	95			C41.5 R&S	
BK96	52108	96			C42 R&S	
BK97	52110	97			C42.5 R&S	J-300
BK98	52112	98			C43 R&S	
BK99	52114	99			C43.5 R&S	
BK100	52018	100			D44 R&S	

MODEL	CODE	Hole dia 加工径Dmm	T	H	Blade 替刃	Head 適用ヘッドNo.
BK100	52018	100 (100~110)	5	19	D44 R&S	D-120
BK101	52116	101			D44.5 R&S	
BK102	52118	102			D45 R&S	
BK103	52120	103			D45.5 R&S	
BK104	52122	104			D46 R&S	
BK105	52124	105			D46.5 R&S	
BK106	52126	106			D47 R&S	
BK107	52128	107			D47.5 R&S	
BK108	52130	108			D48 R&S	
BK109	52132	109			D48.5 R&S	
BK110	52020	110 (110~120)			D49 R&S	
BK111	52134	111			D49.5 R&S	
BK112	52136	112			D50 R&S	
BK113	52138	113			D50.5 R&S	
BK114	52140	114			D51 R&S	
BK115	52142	115			D51.5 R&S	
BK116	52144	116			D52 R&S	
BK117	52146	117			D52.5 R&S	
BK118	52148	118			D53 R&S	
BK119	52150	119			D53.5 R&S	
BK120D	52152	120			D54 R&S	
BK120E	52154	120	8	25		E-150
BK125	52156	125				
BK130	52158	130				
BK135	52160	135				
BK140	52162	140				
BK145	52164	145				
BK150E	52166	150				
BK150F	52168	150				
BK155	52170	155				
BK160	52172	160				
BK165	52174	165	12	25		F-180
BK170	52176	170				
BK175	52178	175				
BK180	52180	180				
BK180	52180	180				
BK190	52182	190				
BK200	52184	200				
BK210	52186	210				
BK210	52186	210				
BK220	52188	220				
BK230	52190	230				H-240
BK240	52192	240				
BK240	52192	240				
BK250	52194	250				
BK260	52196	260				
BK270	52198	270				I-270

センタドリル CENTER DRILL

CODE	径 DIA.	Head 適用ヘッドNo.
CD-12	51062	12mm
CD-12C	51061	12mm
CD-20	51066	20mm

モールステーパシャンクセット (平形タイプ) MT No. -D MAX-L₁-FT

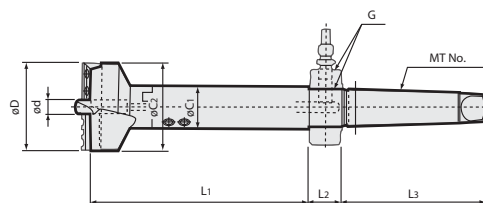
MORSE TAPER SHANK SET (Flat Head Type)

特徴 FEATURES p.31-34



セット内容 (A~Dドリル)

- | | |
|------------|------|
| 1. 平形ヘッド | 1個 |
| 2. シャンク | 1個 |
| 3. センタードリル | 2個 |
| 4. 替刃 | 2セット |
| 5. オイルプラグ | 1個 |
| 6. レンチ | 1セット |



	MODEL	CODE	加工径 ϕ D Hole dia.	付属替刃 Set blade	ϕ d	L ₁	L ₂	L ₃	C ₁	C ₂	MT No.	G	N/W (kg)
MT4	-A1s55-200-FT-S	54540	50~55	BK50F BK53F	12	200	30	130	29	48	MT4	PT1/4	
	-A2 65-200-FT-S	54541	55~65	BK55F BK60F					53	53			
	-B 80-200-FT-S	54542	65~80	BK65F BK73F					35	63			
	-C 100-200-FT-S	54543	80~100	BK80F BK90F					38	78			
	-D 120-200-FT-S	54544	100~120	BK100F BK110F					45	98			

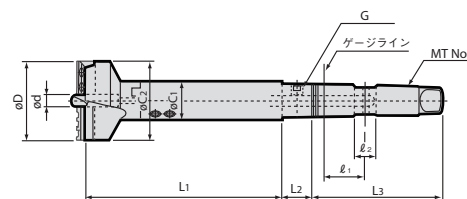
モールステーパシャンクセット (OHホルダ用平形ヘッド) MT No. -D MAX-200-FOH

MORSE TAPER SHANK SET (Flat Head Type For Oil-Hole Adapter)



セット内容 (A~Dドリル)

- | | |
|------------|------|
| 1. 平形ヘッド | 1個 |
| 2. シャンク | 1個 |
| 3. センタードリル | 2個 |
| 4. 替刃 | 2セット |
| 5. オイルプラグ | 1個 |
| 6. レンチ | 1セット |



	MODEL	CODE	加工径 ϕ D Hole dia.	付属替刃 Set blade	ϕ d	L ₁	L ₂	L ₃	ℓ_1	ℓ_2	C ₁	C ₂	MT No.	G	N/W (kg)
MT4	-A1s55-200-FOH-S		50~55	BK50F BK53F	12	200	30	130	41	20	29	48	MT4	PT1/4	
	-A2 65-200-FOH-S		55~65	BK55F BK60F							53	53			
	-B 80-200-FOH-S		65~80	BK65F BK73F							35	63			
	-C 100-200-FOH-S		80~100	BK80F BK90F							38	78			
	-D 120-200-FOH-S		100~120	BK100F BK110F							45	98			

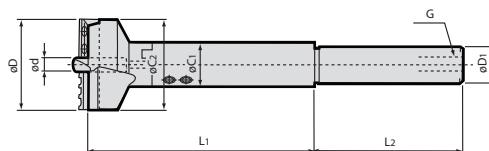
ストレートシャンクセット (平形ヘッド) ST^①-^②MAX-200-FT

STRAIGHT SHANK SET (Flat Head Type)



セット内容 (A~Dドリル)

- 1. 平形ヘッド 1個
- 2. シャンク 1個
- 3. センタードリル 2個
- 4. 替刃 2セット
- 5. オイルプラグ 1個
- 6. レンチ 1セット



	MODEL	CODE	加工径 ϕ D Hole dia.	付属替刃 Set blade	ϕ d	L1	L2	C1	C2	ϕ d1	G	N/W (kg)
ST32	-A1s 55-200-FT-S		50~55	BK50F BK53F	12	200	130	29	48	32	PT1/4	
	-A2 65-200-FT-S		55~65	BK55F BK60F					53			
	-B 80-200-FT-S		65~80	BK65F BK73F					63			
	-C 100-200-FT-S		80~100	BK80F BK90F					78			
	-D 120-200-FT-S		100~120	BK100F BK110F					98			
ST42	-A1s 55-200-FT-S		50~55	BK50F BK53F	12	200	130	29	48	42	PT1/4	
	-A2 65-200-FT-S		55~65	BK55F BK60F					53			
	-B 80-200-FT-S		65~80	BK65F BK73F					63			
	-C 100-200-FT-S		80~100	BK80F BK90F					78			
	-D 120-200-FT-S		100~120	BK100F BK110F					98			

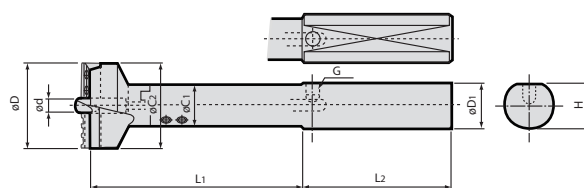
ストレートシャンクセット (タレット旋盤用平形ヘッド) ST^①-^②MAX-200

STRAIGHT SHANK SET (Flat Head Type for Turret Lathe)



セット内容 (A~Dドリル)

- 1. 平形ヘッド 1個
- 2. シャンク 1個
- 3. センタードリル 2個
- 4. 替刃 2セット
- 5. オイルプラグ 1個
- 6. レンチ 1セット



	MODEL	CODE	加工径 ϕ D Hole dia.	付属替刃 Set blade	ϕ d	L1	L2	C1	C2	ϕ d1	H	G	N/W (kg)
ST45	-A1s 55-200-FT-S		50~55	BK50F BK53F	12	200	140	29	48	45	42	PT1/4	
	-A2 65-200-FT-S		55~65	BK55F BK60F					53				
	-B 80-200-FT-S		65~80	BK65F BK73F					63				
	-C 100-200-FT-S		80~100	BK80F BK90F					78				
	-D 120-200-FT-S		100~120	BK100F BK110F					98				

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① ST45 ② A1s55 - ③ 200 ④ FT

① シャンクサイズ Shank Size

② Max. ϕ D Max. ϕ D

③ L1 L1

④ 平形ヘッド Flat head type

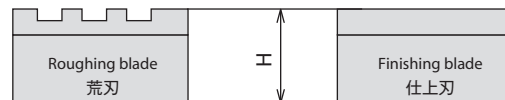
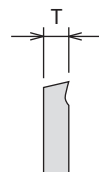
替刃 (平形ヘッド用)

ST^①-^②D^③MAX-200-FT

BLADE (For Flat Head)

荒刃 (R) と仕上刃 (S) 各1個セット

Each set consists of a roughing blade (R) and a finishing blade (S).

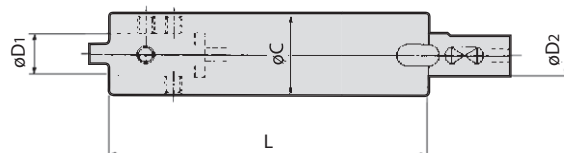


MODEL		CODE	Hole dia. 加工径φDmm	T	H	荒刃 & 仕上刃 R & S	Head 適用ヘッドNo.
BK	50F	52201	50 (50~53)	5	20	A19 RF & SF	A1s-55FT
	53F	52202	53 (53~55)			A20.5RF & F	
	55F	52203	55 (55~60)			A21.5RF & SF	A2 -65FT
	60F	52204	60 (60~65)			A24 RF & SF	
	65F	52205	65 (65~73)			B26.5RF & SF	B- 80FT
	73F	52206	73 (73~80)			B30.5RF & SF	
	80F	52207	80 (80~90)			C34 RF & SF	C-100FT
	90F	52208	90 (90~100)			C39 RF & SF	
	100F	52210	100 (100~110)			D44 RF & SF	D-120FT
	110F	52212	110 (110~120)			D49 RF & SF	

エクステンションアーバ (標準形ヘッド専用)

EXT-^①No-^②L

EXTENTION ARBOR (For Standard Head)



MODEL	CODE	L	φD1, D2	φC	HEAD	N/W (kg)
EXT	-A-150	54151	150	16	A1s55・A265	0.8
	-300	54301	300			1.6
	-B-150	54152	150	18	B 80	1.2
	-300	54302	300			2.3
	-C-150	54153	150	20	C100	1.4
	-300	54303	300			2.7
	-D-150	54154	150	22	D120	1.9
	-300	54304	300			3.8
	-E-150	54155	150	30	E150	2.8
	-300	54305	300			5.5
	-F-150	54156	150	35	F180	3.9
	-300	54306	300			7.8
	-G-150	54157	150	40	G210	5.1
	-300	54307	300			10.2
	-H-150	54158	150	45	H240	6.4
	-300	54308	300			12.8
	-I-150	54159	150	50	I 270	7.9
	-300	54309	300			16.0

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① EXT - ② A - ③ 150

① 呼称 Name
② Head type Head type
③ L L

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

ニュースーパードリル

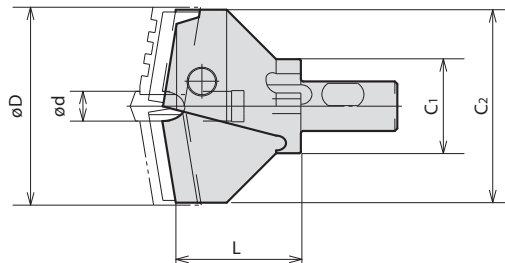
標準形ヘッド単体

STANDARD HEAD ASS'Y

押え駒付き（替刃とセンタードリルは別売り）

WITH BLADE CLAMPS

(Blade and center drill are sold separately.)



MODEL	CODE	加工径 ϕD Hole dia.		ϕd	$\phi C1$	$\phi C2$	L	N/W (kg)
		MIN.	MAX.					
HD	-A _{1S} 55	54020	50	55	12	29	48	0.4
	-A ₂ 65	54021	55	65			53	0.5
	-B 80	54022	65	80		35	63	0.7
	-C 100	54023	80	100		38	78	1.0
	-D 120	54024	100	120		45	98	1.7
	-E 150	54025	120	150	20	55	118	2.6
	-F 180	54026	150	180		65	148	4.3
	-G210	54027	180	210		75	178	6.7
	-H240	54028	210	240		85	207	10.0
	-I 270	54029	240	270		95	237	11.8

ニュースーパードリル

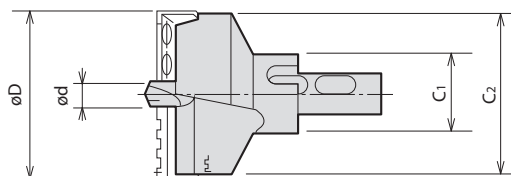
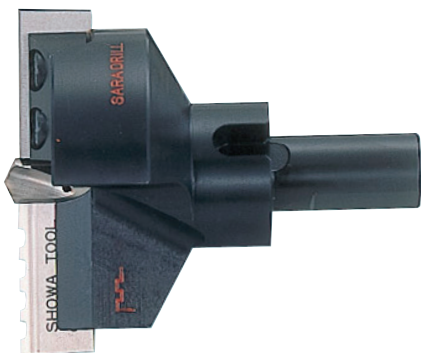
平形ヘッド単体

FLAT HEAD ASS'Y

押え駒付き（替刃とセンタードリルは別売り）

WITH BLADE CLAMPS

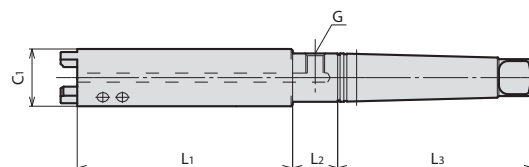
(Blade and center drill are sold separately.)



MODEL	CODE	加工径 ϕD Hole dia.		ϕd	$\phi C1$	$\phi C2$	L	N/W (kg)
		MIN.	MAX.					
HD	-A _{1S} 55FT	54030	50	55	12	29	43	0.4
	-A ₂ 65FT	54031	55	65			53	0.5
	-B 80FT	54032	65	80		35	63	0.7
	-C 100FT	54033	80	100		38	78	1.0
	-D 120FT	54034	100	120		45	98	1.7

モールステーパシャンク単体

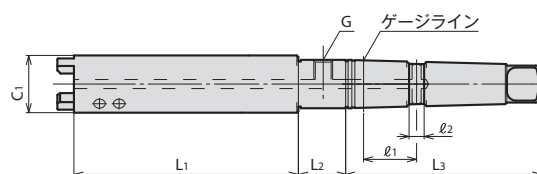
MT DRILL ARBOR



MODEL	CODE	MT No.	C1	L1	L2	L3	G	DRILL HEAD	N/W (kg)
MT4-A-200	54041	MT4	29	157	30	130	PT1/4	A1-55 A2-65	1.4
MT4-B-200	54042		35	150				B80	1.8
MT4-C-200	54043		38	144				C100	2.0
MT4-D-200	54044		45	131				D120	2.5
MT5-E-200	54055	MT5	55	137	40	163	PT3/8	E150	3.8
MT5-F-200	54056		65	126				F180	4.5
MT5-G-200	54057		75	112				G210	5.2
MT6-H-300	54068		85	300				H240	7.8
MT6-I-300	54069	MT6	95			228		I270	11.0

OHモールステーパシャンク単体

OH MT DRILL ARBOR



MODEL	CODE	MT No.	C1	L1	L2	L3	ℓ1	ℓ2	G	DRILL HEAD	N/W (kg)
MT4-A-200-OH	54141	MT4	29	157	30	130	41	20	PT1/4	A1-55 A2-65	1.4
MT4-B-200-OH	54142		35	150						B80	1.8
MT4-C-200-OH	54143		38	144						C100	2.0
MT4-D-200-OH	54144		45	131						D120	2.5

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

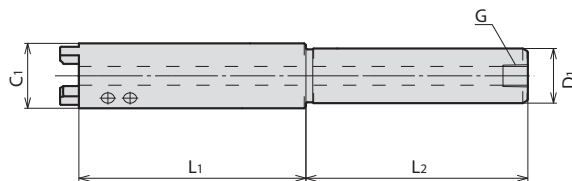
Cutting Tool

Accessories

Data

ストレートシャンク単体

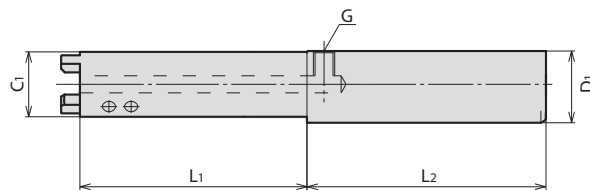
ST DRILL ARBOR



MODEL	CODE	D1	C1	L1	L2	G	DRILL HEAD	N/W (kg)
ST32	-A-200	54321	29	157	130	PT1/4	A1-55	1.6
	-B-200	54322	35	150			A2-65	
	-C-200	54323	38	144			B80	2.0
	-D-200	54324	45	131			C100	2.1
ST42	-A-200	54421	29	157	130	PT3/8	A1-55	1.8
	-B-200	54422	35	150			A2-65	
	-C-200	54423	38	144			B80	2.2
	-D-200	54424	45	131			C100	2.3
							D120	2.7
							D120	2.9

ストレートシャンク単体 (タレット旋盤用)

ST DRILL ARBOR (FOR LATHE)



MODEL	CODE	D1	C1	L1	L2	G	DRILL HEAD	N/W (kg)
ST45	-A-200	54451	29	157	140	PT1/4	A1-55	1.9
	-B-200	54452	35	150			A2-65	
	-C-200	54453	38	144			B80	2.3
	-D-200	54454	45	131			C100	2.4
							D120	3.0

オイルリング

OIL RING



オイルリングセット :
オイルリング 1個
ストッパー 1個

Coolant ring set :
Coolant ring 1pc
Stopper 1pc

※オイルプラグは、セットに含まれておりません。
* Oil plug is sold separately.

MODEL	CODE	内径 ID (mm)	オイルプラグ Oil Plug
CR	-MT4	32	PT1/4
	-MT5	45	
	-MT6	65	PT3/8

オイルプラグ単体

MODEL	CODE	オイルリング Coolant Ring
PT	1/4	51054
	3/8	51056
		CR-MT4, CR-MT5
		CR-MT6

ラジアルボール盤などで使用の場合に、内部給油用として使用します。
Oil ring is used supply coolant through the drill in rotational applications.

超硬ガイド (貫通穴加工用 (標準形ヘッド専用))

T/C GUIDE (For Through Hole with Standard Head)



2個セット 2pc/set

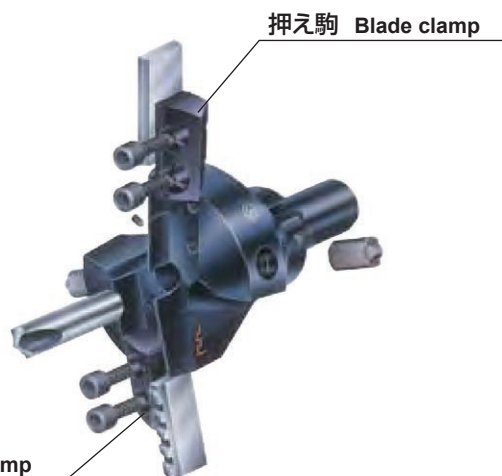
MODEL		CODE	適用ヘッド HEAD	レンチ WRENCH
DG	-B80-S	51031	B-80 (φ65-φ73)	レンチなし No wrench
	-B80-L	51034	B-80 (φ73-φ80)	
	-C/D	51036	C-100/D-120	
	-E/F	51038	E-150/F-180	レンチ付 w/wrench
	-G/H/I	51040	G-210/H-240/I-270	

超硬ガイドを取付けると、貫通穴加工時の貫通直前の横振れを最小限に抑えることが出来ます。

T/C guides will minimize vibration when drill goes through the other end.

スペアー押え駒

SPARE BLADE CLAMP



押え駒 Blade clamp

2個セット (ネジ付き)
2 pc set with screws

標準ヘッド用 FOR STANDARD HEAD

MODEL		CODE
BC	-A _{1s} 55	51003
	-A ₂ 65	51004
	-B 80	51006
	-C 100	51008
	-D 120	51010
	-E 150	51012
	-F 180	51014
	-G210	51016
	-H240	51018
	-I 270	51020

平型ヘッド用 FOR FLAT HEAD

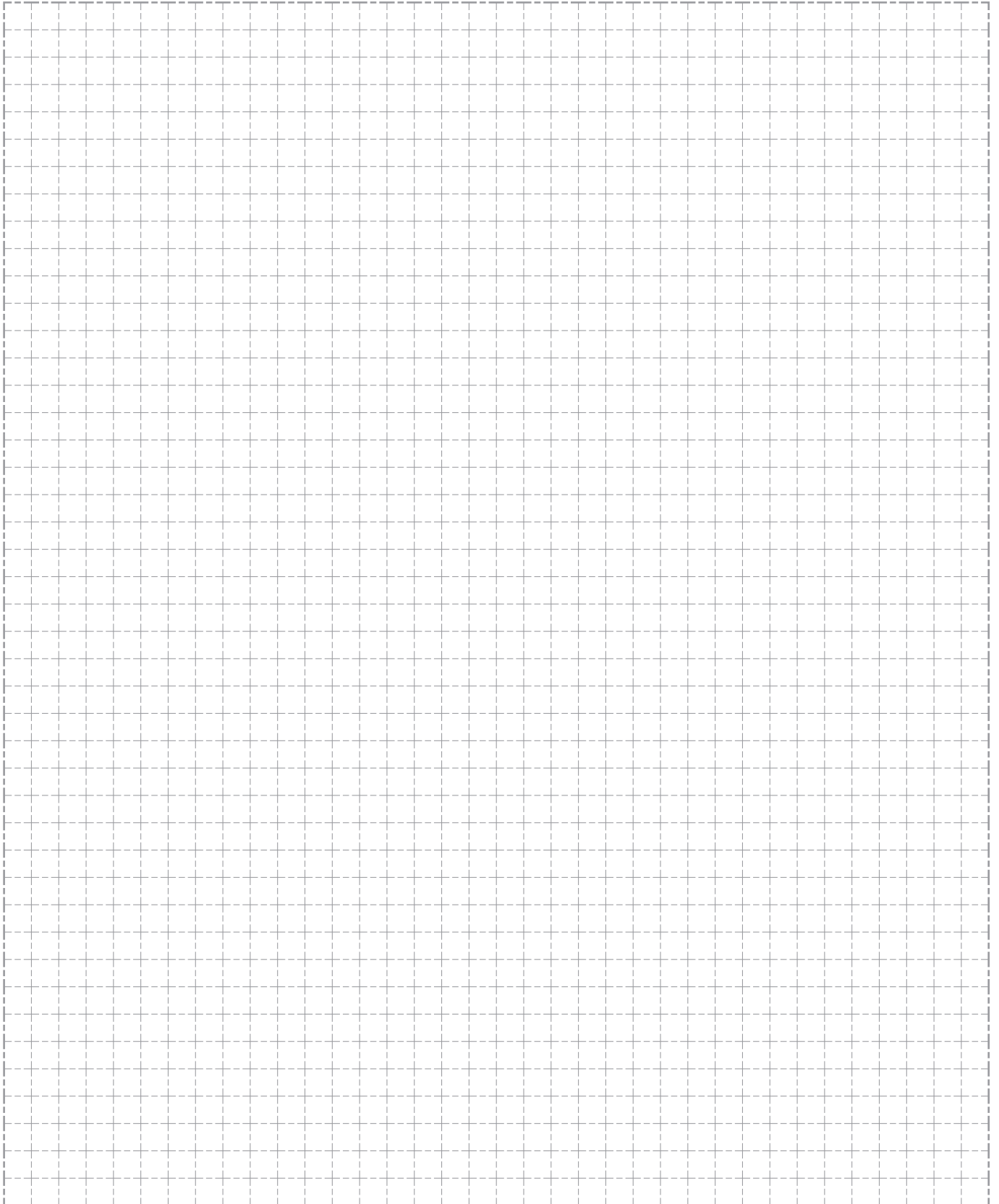
MODEL		CODE
BC	-A1S 55FT	51045
	-A2 65FT	51046
	-B 80FT	51047
	-C 100FT	51048
	-D 120FT	51049

替刃研磨用治具

RE-GRINDING FIXTURE



MODEL		CODE	HOLE DIA
SBG	-200	51044	50~270

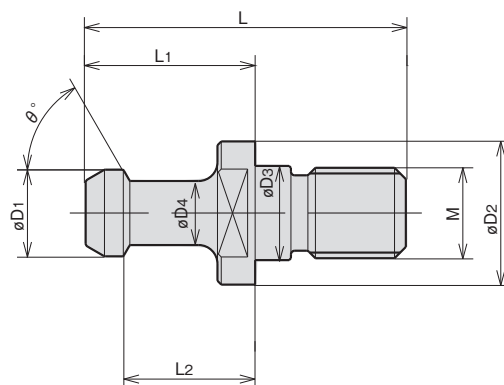


Accessories

アクセサリ

プルスタッド	167-170	RETENTION KNOB (PULL STUD)
ロッキングフィクスチャ	171	LOCKING FIXTURE
ポイントファインダー	172	POINT FINDER
ツールセッター	173	TOOL SETTER
ツールプリセッタ	174-177	TOOL PRESETTER





テーバ	CODE		φD1	φD2	φD3	φD4	L	L1	L2	M	θ°	φd	FIG.	規格 機械メーカー殿
BT30 (BBT30)	P30T-MAS1 (SKD)	17000	11	16.5	12.5	7	43	23	18	M12	45	—	—	MAS- I 型
	P30T-MAS2 (SKD)	17001	11	16.5	12.5	7	43	23	18	M12	60	—	—	MAS- II 型
	P30T-JIS SKD	17308	12	16.5	12.5	8	43	23.4	18.4	M12	75	—	—	JIS規格
BT35	P35T-1 (MAS1)	17013	13	20	12.5	8.5	48	28	22.5	M12	45	—	—	MAS- I 型
BT40 (BBT40)	P40T-MAS1	17032	15	23	17	10	60	35	28	M16	45	—	—	MAS- I 型
	P40T-MAS2	17034	15	23	17	10	60	35	28	M16	60	—	—	MAS- II 型
	P40T-F2	17036	15	23	17	10	60	35	28	M16	90	—	—	BT40-90° 型
	P40T-1 SKD	17320	15	23	17	10	60	35	28	M16	45	—	—	MAS- I 型
	P40T-2 SKD	17322	15	23	17	10	60	35	28	M16	60	—	—	MAS- II 型
	P40T-F2 SKD	17324	15	23	17	10	60	35	28	M16	90	—	—	BT40-90° 型
	P40T-JIS	17430	19	23	17	14	54	29	23	M16	75	—	—	JIS規格
	P40T-JIS SKD	17338	19	23	17	14	54	29	23	M16	75	—	—	JIS規格
	P40T-V7.5N ヤマザキ	17422	18.8	22	17	12.45	44.1	19.11	14.03	M16	45	—	—	ヤマザキマザック
	P40T-V7.5N ヤマザキ SKD	17334	18.8	22	17	12.45	44.1	19.11	14.03	M16	45	—	—	ヤマザキマザック
	P40T-ヤマザキ (キューガタ90ド)	17428	15	23	17	10	54.6	29.6	22.6	M16	90	—	—	ヤマザキマザック
	P40T-M1 ミツイ	17418	15	23	17	10	50	25	18	M16	90	—	—	三井精機工業
BT50 (BBT50)	P50T-MAS1	17062	23	38	25	17	85	45	35	M24	45	—	—	MAS- I 型
	P50T-MAS2	17064	23	38	25	17	85	45	35	M24	60	—	—	MAS- II 型
	P50T-Y3	17070	23	38	25	17	85	45	35	M24	90	—	—	BT50-90° 型
	P50T-JIS	17495	28	38	25	21	74	34	25	M24	75	—	—	JIS規格
	P50T-V15N/V20 ヤマザキ	17492	28.96	37	25	20.83	65.2	25.2	17.58	M24	45	—	—	ヤマザキマザック
	P50T-1G	17446	23	38	25	17	85	45	35	M24	45	—	—	MAS- I 型
	P50T-2G	17448	23	38	25	17	85	45	35	M24	60	—	—	MAS- II 型
	P50T-M ミツイ	17488	24	36	25	18	71	31	23	M24	90	—	—	三井精機工業
	P50T-4R ジュウコウロング	17498	23	38	25	17	110	70	60	M24	45	—	—	三菱重工業

注：1. 機械の仕様によってはプルスタッド形式が異なりますので、機械の仕様をご確認ください。

2. CODEに「SKD」表記のあるものは、ダイス鋼を採用し、より引張り強度を高めたプルスタッドです。

Note：1. Please check operation manual of machines to select appropriate type of the pull stud.

2. SKD in Code means dies steel, metal of high-tensile strength.

センタースルー式プルスタッド

PULL STUD BOLT WITH COOLANT HOLE

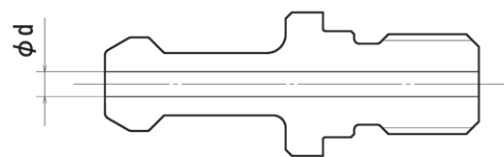


FIG.1

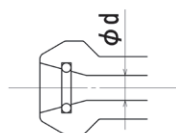


FIG.2

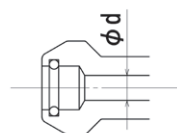


FIG.3

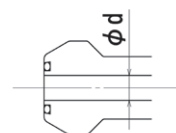


FIG.4

テーパ	CODE		ΦD1	ΦD2	ΦD3	ΦD4	L	L1	L2	M	θ°	Φd	FIG.	外寸規格 機械メーカー般
BT30 (BBT30)	P30T-1 (アナ2.5) SKD	17300	11	16.5	12.5	7	43	23	18	M12	45	2.5	1	MAS- I 型
	P30T-2 (アナ2.5) SKD	17302	11	16.5	12.5	7	43	23	18	M12	60	2.5	1	MAS- II 型
	P30T-1F (アナ4&S10) D8/SKD	17312	11	16.5	12.5	8	43	23	18	M12	45	4	1	ファナック
	P30T-2B (アナ2.5) D7.5/SKD	17314	11	16.5	12.5	8	43	23	18	M12	60	2.5	1	ブラザー工業
	P30T-JIS (アナ4) /SKD	17310	12	16.5	12.5	8	43	23.4	18.4	M12	75	4	1	JIS規格
BT40 (BBT40)	P40T-1 (MAS1) アナ4	17406	15	23	17	10	60	35	28	M16	45	4	1	MAS- I 型
	P40T-2 (MAS2) アナ4	17408	15	23	17	10	60	35	28	M16	60	4	1	MAS- II 型
	P40T-1 (アナ4&O15) SKD	17326	15	23	17	10	60	35	28	M16	45	4	1	MAS- I 型
	P40T-JIS (アナ6&アナ7)	17432	19	23	17	14	54	29	23	M16	75	7	1	JIS規格
	P40T-JIS (アナ7) SKD	17340	19	23	17	14	54	29	23	M16	75	7	1	JIS規格
	P40T-JIS (アナ7&O15)	17434	19	23	17	14	54	29	23	M16	75	7	1	牧野フライス製作所
	P40T-JIS (アナ7&O15) SKD	17342	19	23	17	14	54	29	23	M16	75	7	1	牧野フライス製作所
	P40T-JIS (アナ4&S15) オークマ	17436	19	23	17	14	54	29	23	M16	75	4	1	オークマ
	P40T-JIS (アナ4&S15) オークマ SKD	17344	19	23	17	14	54	29	23	M16	75	4	1	オークマ
	P40T-JIS (アナ7&ヨコアナツキ) ヤスダ	17438	19	23	17	14	54	29	23	M16	75	7	1	安田工業
	P40T-V7.5N ヤマザキ (アナ7)	17424	18.8	22	17	12.45	44.1	19.11	14.03	M16	45	7	1	ヤマザキマザック
	P40T-ヤマザキ (アナ7&O15) SKD	17336	18.8	22	17	12.45	44.1	19.11	14.03	M16	45	7	1	ヤマザキマザック
	P40T-MORI (アナ7&P9 O15)	17411	19	23	17	14	54	29	23	M16	75	7	2	森精機
	P40T-MORI (アナ7&P9/O15) SKD	17332	19	23	17	14	54	29	23	M16	75	7	2	森精機
	P40T-1 (アナ3&P5/O15) オークマホウ	17416	15	23	17	10	60	35	28	M16	45	3	2	大隈豊和
	P40T-1 (アナ3&P6) ジェイテクト	17414	15	23	17	10	60	35	28	M16	45	3	3	ジェイテクト
BT50 (BBT50)	P50T-1 (MAS1) アナ6	17450	23	38	25	17	85	45	35	M24	45	6	1	MAS- I 型
	P50T-2 (MAS2) アナ6	17452	23	38	25	17	85	45	35	M24	60	6	1	MAS- II 型
	P50T-Y3 (アナ6)	17454	23	38	25	17	85	45	35	M24	90	6	1	BT50-90° 型
	P50T-1 (MAS1) アナ6&P21	17456	23	38	25	17	85	45	35	M24	45	6	1	牧野フライス製作所
	P50T-2 (MAS2) アナ6&P21	17458	23	38	25	17	85	45	35	M24	60	6	1	牧野フライス製作所
	P50T-JIS (アナ10)	17496	28	38	25	21	74	34	25	M24	75	10	1	JIS規格
	P50T-JIS (アナ6&P21)	17497	28	38	25	21	74	34	25	M24	75	6	1	牧野フライス
	P50T-V15N/V20 ヤマザキ (アナ10)	17494	28.96	37	25	20.83	65.2	25.2	17.58	M24	45	10	1	ヤマザキマザック
	P50T-1 (アナ6&P21) オークマ	17466	23	38	25	17	85	45	35	M24	45	6	1	オークマ
	P50T-2 (アナ6&P21) オークマ	17468	23	38	25	17	85	45	35	M24	60	6	1	オークマ
	P50T-1 (アナ8&P9/P21) モリコウアツ	17478	23	38	25	17	85	45	35	M24	45	8	2	森精機
	P50T-2 (アナ8&P9/P21) モリコウアツ	17480	23	38	25	17	85	45	35	M24	60	8	2	森精機
	P50T-1 (アナ5.5&P9/P21) ヤスダ	17470	23	38	25	17	85	45	35	M24	45	5.5	2	安田・コマツNTC
	P50T-2 (アナ5.5&P9/P21) ヤスダ	17472	23	38	25	17	85	45	35	M24	60	5.5	2	安田工業
	P50T-1 (アナ6&P9) ジェイテクト	17462	23	38	25	17	85	45	35	M24	45	6	3	ジェイテクト
	P50T-2 (アナ6&P9) ジェイテクト	17464	23	38	25	17	85	45	35	M24	60	6	3	ジェイテクト
	P50T-1 (アナ6&S9/P21) OKK	17482	23	38	25	17	85	45	35	M24	45	6	4	大阪機工
	P50T-2 (アナ6&S9/P21) OKK	17484	23	38	25	17	85	45	35	M24	60	6	4	大阪機工
	P50T-1 (アナ6&S9/P21) オークマホウ	17474	23	38	25	17	85	45	35	M24	45	6	2	大隈豊和
	P50T-2 (アナ6&S9/P21) オークマホウ	17476	23	38	25	17	85	45	35	M24	60	6	2	大隈豊和
	P50T-Y3 (アナ6&S9/P21) OKK	17486	23	38	25	17	85	45	35	M24	90	6	4	大阪機工
	P50T-Y3 (アナ8&P9 P21) モリコウアツ	17481	23	38	25	17	85	45	35	M24	90	8	2	森精機
	P50T-M ミツイ (アナ8)	17490	24	36	25	18	71	31	23	M24	90	8	1	三井精機工業

注：1. 機械の仕様によってはプルスタッド形式が異なりますので、機械の仕様をご確認ください。

2. CODEに [SKD] 表記のあるものは、ダイス鋼を採用し、より引張り強度を高めたプルスタッドです。

Note：1. Please check operation manual of machines to select appropriate type of the pull stud.

2. SKD in Code means dies steel, metal of high-tensile strength.

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

機械メーカー別プルスタッド規格

MACHINE MAKER / TYPE OF SPINDLE TAPER & PULL STUD BOLT CODE

機械メーカー	機 械 名	シャンク	外寸規格	コードNo.
池貝 IKEGAI	TV4 (ひとつぼ君) , 4F, 4L	BT40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
	TV-U4, 4LⅡ H4 TH500 THU500	40	JIS規格	17430, (17338)
	TV5 (あにき) , U5 MXシリーズ BX110Pシリーズ BX130Pシリーズ TH600 THU600 AH6, 8	50	MAS-Ⅰ型	17062
イワシタ	IAMシリーズ	BT40	MAS-Ⅱ型	17034, (17322)
	IAMシリーズ	50	MAS-Ⅱ型	17064
エンシュウ ENSHU	S300 SS300 DTセンタシリーズ JE30S ES400	BT30	MAS-Ⅰ型	(17000)
	E-130 JE130 JE30S JE30G ES400 EV360, EV360T	30	MAS-Ⅱ型	(17001)
	スーパ400, 450FV VMCシリーズ HMCシリーズ	40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
	JEシリーズ ES450, 450T EV450, 530S GE460H, 480H	40	MAS-Ⅱ型	17034, (17322)
	EV650, 600MV VMCシリーズ HMCシリーズ VE65E	50	MAS-Ⅰ型	17062
	JE80, 80G EV530 EG580, 590H	50	MAS-Ⅱ型	17064
オークマ OKUMA	MA, MB, MC, MD, MF, MU, MX-Aシリーズ VH-40 VR-40 MP-46V GENOSシリーズ	BT40	MAS-Ⅱ型	17034, (17322)
	センタスルー (JIS)	40	JIS規格	17434, (17344)
	MA, MB, MC, MD, MX-B MCV-A, B MCR, MU, MFシリーズ MCM-B	50	MAS-Ⅱ型	17064
	センタスルー	50	MAS-Ⅱ型	17468
オークマ (大隈豊和機械)	MILLAC Vシリーズ, Hシリーズ MAC TURNシリーズ MM-300 ML-300	BT40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
	センタスルー	40	MAS-Ⅰ型	17416
	MILLAC Vシリーズ, Hシリーズ VTMシリーズ VMP-10, 16	50	MAS-Ⅱ型	17064
	センタスルー	50	MAS-Ⅱ型	17476
大阪機工 OKK	PM300, 350	BT30	JIS規格	(17308)
	PCV, TRC, VM, AMC, DGM, VP, GC, HM, HP, VCシリーズ PG8 PM400Ⅲ DV5, V1 VB53 GR400	40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
	MCV-350, 410/40 PCH-400, 500 HPV400 MPH-400	40	90°型	17036, (17324)
	MCV, MCH, MHA, KCV, ACM, DCM, VM, HMシリーズ PCV-510, 620 VG5000 GC600 DV5	50	90°型	17070
	PCV50, 55, 60	50	MAS-Ⅰ型	17062
大島機工	OSH-54 OSVシリーズ OSU-545 BMVⅡ-85	BT40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
	FTV-500, 500HV	40	JIS規格	17430, (17338)
	BMV-40NC (OP) , 400NC (OP) , 500LNC, 500ANC OSV-139 FTV-1200	50	MAS-Ⅰ型	17062
オーエム製作所 OM	OMC-40HS	BT40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
	OMC-50V, 50HS	50	MAS-Ⅰ型	17062
	TDC Omega-M, VTlex-M, Neo αシリーズ	50	MAS-Ⅱ型	17064
	センタスルー	BT50	MAS-Ⅱ型	17472
キタムラ機械 KITAMURA	HX-250G	BT30	JIS規格	(17308)
	センタスルー	30	JIS規格	(17310)
	Mycenter-3XG, 4XiF, 7X, HX400G, Supercell-400 Mytrunnion-5 JIGcenter-5	40	JIS規格	17430, (17338)
	センタスルー	40	JIS規格	17432
	Mycenter-4XiF, 7X, HX500i, 630i, 800iL, 1000i, 1250i, BridgeCenter-8F, 10	50	JIS規格	17495
キラ・コーポレーション KIRA	センタスルー	50	JIS規格	17496
	VMC, HMC, Arik, KN, VTCシリーズ PC-30E 30F 30H 30W KPC30a, 30b HPC-30Vb PCV-30, 150	BT30	MAS-Ⅰ型	(17000)
	センタスルー	30	JIS規格	(17310)
	KV, Arik, VTC, KNシリーズ PC40G	40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
倉敷機械 KURASHIKI	センタスルー	40	JIS規格	17432
	KV-500, 500H, 700	BT40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
コマツNTC KOMATSU NTC	KVシリーズ KMVシリーズ KBTシリーズ KHシリーズ CMNシリーズ KHM-125 KBM11X	50	MAS-Ⅰ型	17062
	N, Zシリーズ	BT30	MAS-Ⅰ型	(17000)
	TMC, NH, NV, H, N, Z, ZV, ZHシリーズ	40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
	ZV5400 ZH4000, 5000 (センタスルー)	40	MAS-Ⅰ型	17416
	TMC, CNC, N, ZVシリーズ	50	MAS-Ⅰ型	17062
	ZV5500 (センタスルー)	50	MAS-Ⅰ型	17470
静岡鐵工所 SHIZUOKA	CM-210G, 350B CM300-A, 300-5A	BT30	MAS-Ⅰ型	(17000)
	Bシリーズ CM-350 SSR-550 HSR-7, 10	40	90°型	17036, (17324)
	Bシリーズ SMVシリーズ SG-600	50	90°型	17070
新日本工機 SHINNIHON	CMV-50, 70T	BT40	MAS-Ⅱ型	17034, (17322)
	CMV, DC, ESP, FSP, HF, HPS, PS, RB, BFRシリーズ PC-55V EXI-70K	50	MAS-Ⅱ型	17064
ジェイテクト JTEKT	PV640J	BT30	MAS-Ⅰ型	(17000)
	FA, FV, FVN, FXN, JV, PVシリーズ e500H4, UX570	40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
	FV, FVN, FHN, FXN, PV, BN, FH, FA, RB, SBシリーズ SV-65 e500H5	50	MAS-Ⅰ型	17062
	DN-1V, 2V, 1H (センタスルー)	50	MAS-Ⅰ型	17462
スギノマシン	セルフセンター V15, NSV15, VC15, H15, H15B	BT30	MAS-Ⅱ型	(17001)
	MAC-V1E, 430VP VP10	BT40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
	MAC-V40, 40B Y520	40	JIS規格	17430, (17338)
	MAC-V40, 40B Y520 (センタスルー)	40	JIS規格	17432
滝沢鉄工所 TAKIZAWA	MV, TK-VSシリーズ	BT40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
	VSシリーズ	50	MAS-Ⅱ型	17064
ツガミ SUGAMI	VMA3-Ⅲ VMC3-Ⅲ VML3-Ⅲ VA31H, 32H VA3	BT30	MAS-Ⅰ型	(17000)
	FMA3-Ⅲ FMA5-Ⅲ	40	MAS-Ⅱ型	17034, (17322)
	VMA4-Ⅲ	40	MAS-Ⅰ型	17032, (17320)
	VMT4-Ⅲ	40	JIS規格	17430, (17338)

注：1. 機械の仕様によってはプルスタッド型式が異なりますので、機械の仕様をご確認ください。

2. () 付コードNo.のものは、ダイス鋼を使用し、より引張り強度を高めたプルスタッドです。

Note：1. Please check operation manual of machines to select appropriate type of the pull stud.

2. Code in brance like (17320) means that its material is dies steel, metal of high-tensile strength.

機械メーカー	機 械 名	シャンク	外寸規格	コードNo.
東芝機械マシナリー TOSHIBA	JRV400, 450 NX76B	BT40	MAS-I 型	17032, (17320)
	BMC, BTD, BP, MPC, MPE, MPF, MPH, VMC, BF, BTU, NX, BTH, BSF, BTFシリーズ	50	MAS-I 型	17062
ニイガタマシンテクノ NIIGATA	PN40, 40A SPN40 EF40H ENシリーズ VNシリーズ PNシリーズ	BT40	MAS-II 型	17034, (17322)
	HNシリーズ BHNシリーズ SPN50, 63 ULTY501, 701, 901 MPN-80	50	MAS-II 型	17064
浜井産業 HAMAI	FZ-16, 16L, 16E, 26, 26L DZ-16, 16L, 16LA	BT30	MAS-I 型	(17000)
	MC-3VA, 3VS, 4VS EN-3, 4, 6 EN-40 HN-40	40	MAS-I 型	17032, (17320)
	MC-50V, 70V, 80V, 6V, 5VA, 6VA, 8VA T-80MH, 180MH	50	MAS-I 型	17062
ファナック FANUC	ROBO DRILL/DRILL/DRILL MATEシリーズ α-T14iA α-T21iD α-T21iE α-T21iF α-D14iA α-D21iA	BT30	MAS-I 型	(17000)
	センタスルー	30	メーカー規格	(17312)
ブラザー工業 BROTHER	TC-221, 225, 227, 229, 229N, 22A, 311, 312N, 31A, 321, 323, 324, 324N, 325, 32A, 32B, S2A, S2B, S2C, R2A, 22B, S2D, 32BN, 31B, R2B, S500X1, S700X1	BT30	MAS-II 型	(17001)
	センタスルー	30	メーカー規格	(17314)
	TC-731, 731S	40	MAS-I 型	17032, (17320)
ホーコス	HFN, HTNC, ESシリーズ NJ50 RS50H PM70H RM70 ES50H ES50V-I	BT30	MAS-I 型	(17000)
	HFN, HTNC, RM, DM, HFNシリーズ NS70 MOH630 THMC410 TM70H TG70H MBE	40	MAS-I 型	17032, (17320)
	センタスルー	40	MAS-I 型	17406
	HFN, HTNCシリーズ G50H C50H DM100H RM100H NM100 DM100H NM100	50	MAS-I 型	17062
豊和工業 HOWA	センタスルー	50	MAS-I 型	17450
	MMN, MDT, MBN, MSN, MEN, MJN, MZN, MKNシリーズ	BT30	MAS-I 型	(17000)
	センタスルー	30	メーカー規格	(17312)
	MBN, MCN, MHNシリーズ MCV-800	40	MAS-I 型	17032, (17320)
	センタスルー	40	MAS-I 型	17406
牧野フライス製作所 MAKINO	MBN-800 HS-500	50	MAS-I 型	17062
	センタスルー	50	MAS-I 型	17450
	a1, A, Vシリーズ J55, 88 D300, 500, 800Z BH50	BT40	JIS規格	17430, (17338)
	センタスルー	40	JIS規格	17434
	BNC, FNC, MCシリーズ SF64 A55, 66, 88 FB127シリーズ	40	MAS-I 型	17032, (17320)
牧野フライス精機 MAKINO	a1, A, V, GFシリーズ	50	JIS規格	17495
	センタスルー	50	JIS規格	17497
	FDNC, FNC, GF, MC, MCC, MCD, MCFシリーズ GN1712-A a71, 81 A77, 88, 99, 100 V77	50	MAS-I 型	17062
	MSA30, 40, 50 MS5A, 5B MSX30 PS1-W MSJ25 MSJX25 MSB58, 512, 516	BT30	MAS-I 型	(17000)
松浦機械製作所 MATSUURA	MSA30, 40, 50 MS5A, 5B MSX30 MSB58, 512, 516, S5B	40	MAS-I 型	17032, (17320)
	センタスルー	40	MAS-I 型	17406
	μMASTER, 400V-24, FX-1	BT30	MAS-II 型	(17001)
	VX-0, -1 FX-0, 1G, 2 LX-0, 160 LF-160 LV-500	30	JIS規格	(17308)
	MC, RA, MAM, FXM, FX, H.Max, V.Max, H.Plus, R.Plus, V.Plusシ リ ーズ Mold Plus800 MX-520 VX-1000	40	JIS規格	17430, (17338)
三井精機工業 MITSUI	センタスルー	40	JIS規格	17432
	MC-1000V, 1250V, 1500V, 2000V MC900H, 900HG H.Plusシリーズ	50	MAS-II 型	17064
	RA-4G (#50) MC-1500VG (#50) MC-900HG LX-1500	50	JIS規格	17495
	VS, HR, HT, HUシリーズ VT3A VU50A	BT40	メーカー規格	17418
	Vertexシリーズ	40	JIS規格	17430, (17338)
三菱重工業 MITSUBISHI	センタスルー	40	—	—
	VU, VJ, VS, H, HU, HS, HR, HPTシリーズ	50	メーカー規格	17488
	センタスルー	50	メーカー規格	17490
	V-360 M-V4C, V5C M-H4B, H5B MPAシリーズ M-Vシリーズ M-Hシリーズ	BT40	MAS-I 型	17032, (17320)
森精機製作所 DMGMORISEIKI	V, M-V, M-H, M-VS, MPA, MAF, MVR, MHT, MKH, DHシリーズ	50	MAS-II 型	17064
	センタスルー	50	MAS-II 型	17452
	TV-300, 400 ACCUMILL4000 ULTIMILLH3000, V3000 MILLTAP700 MAX3000	BT30	MAS-I 型	(17000)
	センタスルー	30	—	—
森精機製作所 (日立精機) (formerly HITACHI)	SV, SH, SLV, MV, MH, NV, NMV, NVD, NH, AFM, Dura Vertical, NVX, NHX, VS, NTシリーズ SuperTILT500 SLV5000, 5250	40	90° 型	17036, (17324)
	センタスルー	40	JIS規格	17411, (17332)
	SV, SH, MV, MH, MB, NV, NH, NVX, NHX, VS, NMH, NMV, NTシリーズ	50	90° 型	17070
	VKシリーズ VM-40, 50 VS-40, 50, 60 VKCシリーズ VAシリーズ HG-400 HSシリーズ HK-630 HAシリーズ	BT40	MAS-I 型	17032, (17320)
ヤマザキマザック MAZAK	VK-45, 55, 65, 85 VAシリーズ VGシリーズ VFシリーズ VS-50, 60 HSシリーズ HK-630 HGシリーズ HCシリーズ	50	90° 型	17070
	IMPULSE30 タイプA, B, C UN-600V, 600H	BT30	MAS-II 型	(17001)
	VTC, V, VQC, AJV, FJV, FH, FF, VARIAXIS, NEXUS, INTEGREX, VCN, HCN, PFH, μシリーズ ANGULAX900	40	メーカー規格	17422, (17334)
	VTC, V, VQC, AJV, FJV, SV, H, FH, MTV, HV, INTEGREX, VORIEX, VCN, HCN, VERSATECH, μシリーズ	50	メーカー規格	17492
安田工業 YASUDA	H-12, 12N, 15, 20, 25 V12, 15, 20 VQC-10/15, 20/50	50	—	—
	YBM, YPC, VPCシリーズ H30i H40	BT40	MAS-I 型	17032, (17320)
	YBMV40	40	JIS規格	17430, (17338)
	センタスルー	40	JIS規格	17438
碌々産業 ROKUROKU	YBM, YMCシリーズ	50	MAS-I 型	17062
	センタスルー	50	MAS-I 型	17470
	LIBERO RXシリーズ	BT30	MAS-I 型	(17000)
	KX, MX, LX, GR-655N VERTIMACシリーズ RMシリーズ GIGA	40	MAS-I 型	17032, (17320)

注：1. 機械の仕様によってはプルスタッド型式が異なりますので、機械の仕様をご確認ください。

2. () 付コードNo.のものは、ダイス鋼を使用し、より引張り強度を高めたプルスタッドです。

Note：1. Please check operation manual of machines to select appropriate type of the pull stud.

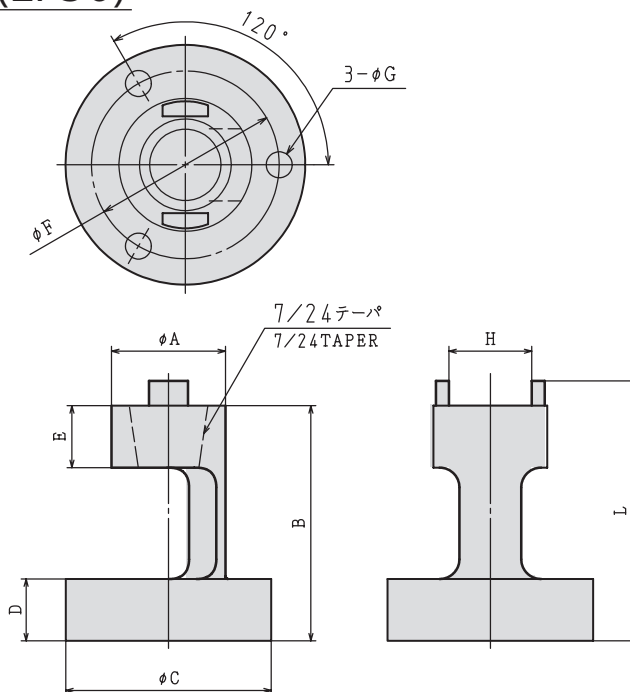
2. Code in brance like (17320) means that its material is dies steel, metal of high-tensile strength.

BT, NT

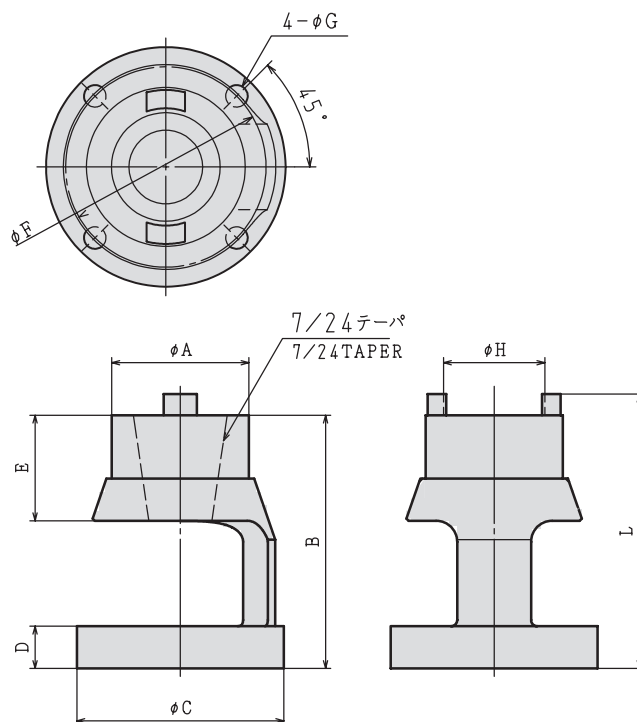


※写真は4穴のものです。
LF30は3穴となりますのでご注意ください。

3穴(LF30)



4穴(LF40, LF50)



MODEL	CODE	テーパ TAPER	A	B	C	D	E	F	G	H	L	N/W (kg)
LF30	35905	NT30	46	95	83	25	25	65	9	33.5	105	1.2
LF40	35907	NT40	65	120	98	20	50	82	9	48	130	4.4
LF50	35909	NT50	95	175	128	25	70	115	9	77.6	187	9.0

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

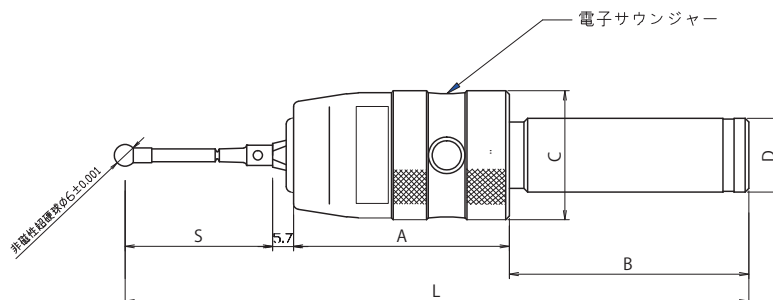
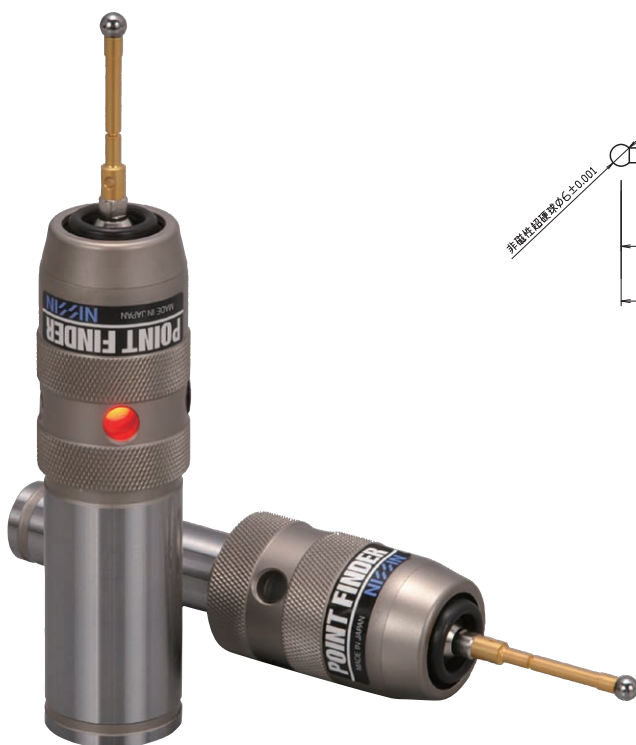
① LF - ② 30

① 呼称 Name
② テーパサイズ NT No.

非磁性 ポイントファインダー ブザー付き

Point Finder with Buzzer

外部接点方式



型式	CODE	D	S	A	B	L	C	質量(g)	バッテリー (同梱)
PTC-20	83662	φ20	40	58.6	65	169.3	35	350	マンガン電池 R1(UM-5)2本
PTC-32	83664	φ32	40	58.6	65	169.3	35	600	

スタイラスとワークの触圧が小さく、0.1gfでLEDが点灯。肉薄のワークでも正確に測定。「ブザー付き」なら、電子音とLEDで位置検出を同時に知らせます。

また、スタイラスがX・Y・Z方向にスウィングする安全設計。新機構（特許出願中）の開発により、金属・非鉄金属の測定精度が飛躍的に向上しました。

スタイラスのストローク／XY軸…………… ±13mm

スタイラスのストローク／Z軸…………… ±5mm

ブザー周波数…………… 2,700Hz

測定圧…………… 0.1gf

繰り返し精度…………… ±0.5μm

標準スタイラス(φ6×40mm付き)

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

NSツールセッター

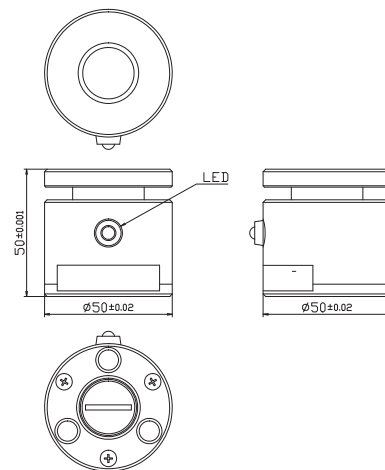
NS Tool Setter

外部接点方式



機上で簡単に工具長計測。
作業時間を大幅に短縮します。

経年変化を防ぐためサブゼロ処理し、ブロックゲージを作る方法で超精密ラップを施してあります。鉄・非鉄金属（アルミ・銅等）とともに使用が可能（プラスチック・木型等にはマグネットケーブルをご使用ください）。可動幅は上下5mm、多少の油膜にも影響を受けません。工具長をオフセットに直接入力できます。



型番	CODE
M-50	83666

高さ	50mm±0.001mm
平行度	2/1000mm
反力	150gf
測定圧	0.001N(0.1gf)
ストローク	5mm
質量	500g
LED	高輝度赤色

ツールセッター i

Tool Setter-i

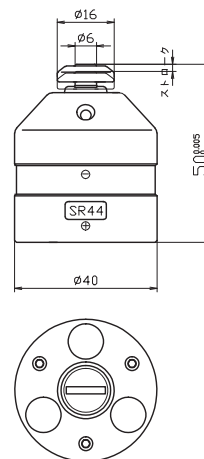
内部接点方式



刃具径φ0.05mmの刃先位置検出が可能。
高速主軸タイプのマシニングセンター用
機上工具長測定器

セラミックスピンドルのマシニングセンター用として開発。内部接点方式のため、非通電性のワークにも使用可能。傷に強いセラミックを刃先検出部に採用し、高輝度LED（青色）が位置検出を知らせます。また、底部にはマグネットが付いているため、縦型・横型のどちらにも対応します。

※ポイントファインダー、NSツールセッターは日新産業㈱の製品です。
その他の製品の取扱いも行っておりますのでご相談下さい。



型番	CODE
i-50	83668

最小測定工具径	φ0.05mm～φ6mm対応
センサープレート	酸化アルミナセラミック
寸法	φ40×50mm+0～5/1000mm
測定圧	0.2N(20gf)
ストローク	1.5mm
着磁力	6N
質量	200g
LED	高輝度青色
繰返し精度	±0.001mm

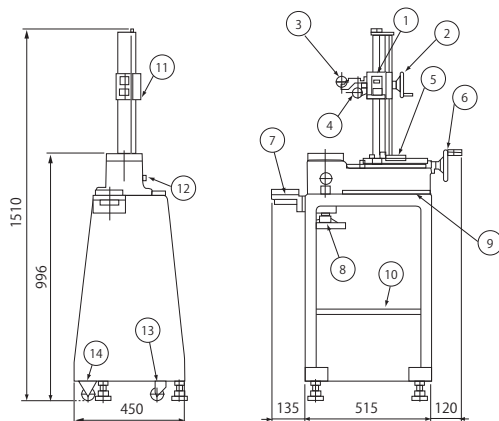
ツールプリセッタ

TOOL PRESETTER

STP-300S (SIMPLE TYPE)



外形寸法図及び各部の名称
External Dimensions

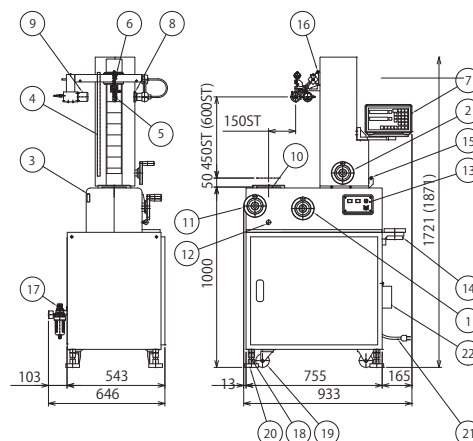


- | | |
|-----------------|---------------------------|
| ① Z軸測長ユニット | Z-axis Measurement Unit |
| ② Z軸ハンドル | Z-axis Handle |
| ③ Z軸ダイヤルゲージ | Z-axis Dial Gauge |
| ④ X軸ダイヤルゲージ | X-axis Dial Gauge |
| ⑤ X軸測長ユニット | X-axis Measurement Unit |
| ⑥ X軸ハンドル | X-axis Handle |
| ⑦ 工具締付台 (オプション) | Tool Setting Pot (Option) |
| ⑧ 工具締付ハンドル | Tool Setting Handle |
| ⑨ 受け皿 | Plate |
| ⑩ 棚 | Shelf |
| ⑪ Z軸移動取手 | Z-axis Moving Handle |
| ⑫ 廻り止め | Fixing for Spindle |
| ⑬ 自在キャスタ | Caster (Rotary type) |
| ⑭ 固定キャスタ | Caster |

STP-300N (STANDARD TYPE)



外形寸法図及び各部の名称
External Dimensions



- | | |
|---------------|---------------------------|
| ① X軸移動ハンドル | X-axis movement handle |
| ② Z軸移動ハンドル | Z-axis movement handle |
| ③ X軸スケール | X-axis Scale |
| ④ Z軸スケール | Z-axis Scale |
| ⑤ X軸ダイヤルゲージ | X-axis dial gauge |
| ⑥ Z軸ダイヤルゲージ | Z-axis dial gauge |
| ⑦ デジタル表示ユニット | Digital display counter |
| ⑧ 投影器 (光源部) | Back light |
| ⑨ 投影器 (投影部) | CCD camera |
| ⑩ スピンドル | Spindle |
| ⑪ スピンドル回転ハンドル | Spindle rotation handle |
| ⑫ スピンドルロックピン | Spindle lock pin |
| ⑬ 操作盤 | Operation panel |
| ⑭ 工具締付台 | Tool tightening mount |
| ⑮ X軸給油口 | X-axis refueling entrance |
| ⑯ Z軸給油口 | Z-axis refueling entrance |
| ⑰ フィルタレギュレータ | Filter regulator |
| ⑱ レベルボルト | Level bolt |
| ⑲ キャスター | Caster |
| ⑳ 台座 | Pedestal |
| ㉑ 電源ケーブル | Power cable |
| ㉒ 本機油受け箱 | Oil receptacle |

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

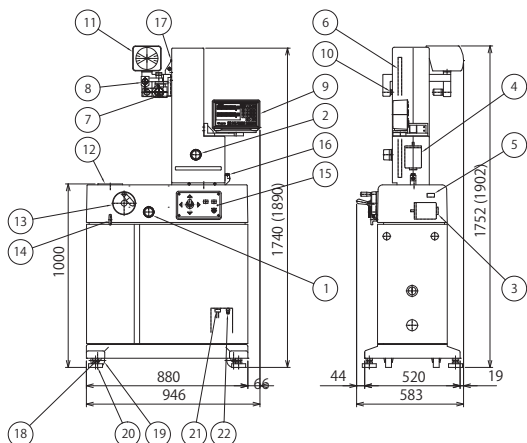
Accessories

Data

STP-400 (QUALITY TYPE)



外形寸法図及び各部の名称
External Dimensions

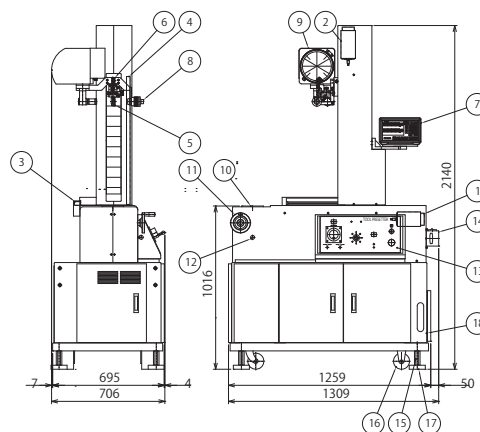


- | | |
|---------------|----------------------------|
| ① X軸ハンドル | X-axis handle |
| ② Z軸ハンドル | Z-axis handle |
| ③ X軸モーター | X-axis motor |
| ④ Z軸モーター | Z-axis motor |
| ⑤ X軸スケール | X-axis Scale |
| ⑥ Z軸スケール | Z-axis Scale |
| ⑦ X軸ダイヤルゲージ | X-axis dial gauge |
| ⑧ Z軸ダイヤルゲージ | Z-axis dial gauge |
| ⑨ デジタル表示ユニット | Digital display counter |
| ⑩ 投影器(光源部) | Projector(Light source) |
| ⑪ 投影器(投影部) | Projector(Projection part) |
| ⑫ スピンドル | Spindle |
| ⑬ スピンドル回転ハンドル | Spindle rotation handle |
| ⑭ スピンドルロックピン | Spindle lock pin |
| ⑮ 操作盤 | Operation panel |
| ⑯ X軸給油口 | X-axis refueling entrance |
| ⑰ Z軸給油口 | Z-axis refueling entrance |
| ⑱ レベルボルト | Level bolt |
| ⑲ キャスター | Caster |
| ⑳ 台座 | Pedestal |
| ㉑ 電源ケーブル接続口 | Connecting unit |
| ㉒ エア接続口 | Air connection entrance |

STP-500 (HI-QUALITY TYPE)



外形寸法図及び各部の名称
External Dimensions



- | | |
|---------------|----------------------------|
| ① X軸ACサーボモーター | X-axis AC servomotor |
| ② Z軸ACサーボモーター | Z-axis AC servomotor |
| ③ X軸スケール | X-axis Scale |
| ④ Z軸スケール | Z-axis Scale |
| ⑤ X軸ダイヤルゲージ | X-axis dial gauge |
| ⑥ Z軸ダイヤルゲージ | Z-axis dial gauge |
| ⑦ デジタル表示ユニット | Digital display counter |
| ⑧ 投影器(光源部) | Projector(Light source) |
| ⑨ 投影器(投影部) | Projector(Projection part) |
| ⑩ スピンドル | Spindle |
| ⑪ スピンドル回転ハンドル | Spindle rotation handle |
| ⑫ スピンドルロックピン | Spindle lock pin |
| ⑬ 操作盤 | Operation panel |
| ⑭ ハンドポンプ | Hand pump |
| ⑮ レベルボルト | Level bolt |
| ⑯ キャスター | Caster |
| ⑰ 台座 | Pedestal |
| ⑱ 電源及びエア接続部 | Connecting unit |

ツールプリセッタ

TOOL PRESETTER

■仕様一覧表 Specifications

CODE		STP-300S (Simple Type)	STP-300N (Standrd type)	STP-400 (Quality Type)	STP-500 (HI-Quality Type)
		80070	80074	80076	80078
測 定 範 囲 Measurement Range	X 軸 X-axis	0～ø300	0～ø300	0～ø400	0～ø500 0～ø800
	Z 軸 Z-axis	30～430 (op. 630)	50～500 (op. 650)	50～500 (op. 650)	50～650
デジタル表示ユニット Digital Display Unit	X 軸 X-axis	0.02 (dia)	0.002 (dia)	0.002 (dia)	0.002 (dia)
	Z 軸 Z-axis	0.01	0.005 (0.001)	0.005 (0.001)	0.005 (0.001)
ダイヤルケージ読み Dial Gauge Reading	X 軸 X-axis	0.01	0.001	0.001	0.001
	Z 軸 Z-axis	0.01	0.01 (op. 0.001)	0.01 (op. 0.001)	0.01 (op. 0.001)
送 り 機 構 Feed Mechanism	X 軸 X-axis	特殊ねじ Special screw	ボールスクリュー Ball screw	ボールスクリュー Ball screw	ボールスクリュー Ball screw
	Z 軸 Z-axis	特殊ねじ Special screw	ボールスクリュー Ball screw	ボールスクリュー Ball screw	ボールスクリュー Ball screw
操 作 方 法 (X軸、Z軸) Operation Method (X-axis & Z-axis)		手動 (ハンドル操作) Manual (Using handle)	手動 (ハンドル操作) Manual (Using handle)	電動 (2段) 手動 (微調整) Electric (2 levels) Manual (Fine Adjustment)	電動 (2段) パルスハンドル (微調整) Electric (2 levels) Plus handle (Fine Adjustment)
使 用 モ ー タ (X軸、Z軸) Motor Type (X-axis & Z-axis)		――	――	インダクションモータ Induction motor	ACサーボモータ AC servo motor
投 影 器 Optical Projector	スクリーン径 Screen Dia.	――	ø80 (op. ø180)	ø120 (op. ø180)	ø180
	倍 率 Magnification		×10 (op. ×20)	×10 (op. ×20)	×20
スピンドル形状(いずれか、ご指定下さい) Spindle Shank (To be selected)		BT30,40,50 HSK32,40,50,63,80,100 KM32,40,50,63,80	BT30,35,40,45,50 (op. セラミックスピンドル) (op. Ceramic Spindle) HSK32,40,50,63,80,100 KM32,40,50,63,80 (op. ツール高さ調整機構仕様) (op. Tool height adjustment machanism type) (op. ダブルスピンドル仕様 TP-300Nのみ) (op. Double spindle type TP-300N only)		
ツ ー ル 着 脱 装 置 Auto Tool Locking		手動 (ハンドル操作) Manual (Using handle)	空気圧 Air pressure 0.4～0.7MPa (4～7kgf/cm²) (op. 油圧仕様) (op. Hydraulic type)		
ツ ー ル ク ラ ンプ 力 (kgf) Tool Clamping Force		――	450 (空気圧 Air pressure 0.5MPa)	1200 (油圧仕様 Hydraulic type)	
電 源 Power Supply		――	AC100V 10% 50/60Hz 電圧が異なる場合、ご用命下さい。(オプション) Please advise when ordering if another voltage is required. (Optional) AC200V 10% 50/60Hz		
外 形 寸 法 W×D×H (mm) External Dimensions		768×450×1520	933×646×1721	946×583×1740	1309×706×2140
質 量 (kg) Weight		70	350	400	700
標 準 付 属 品 Standard accessories		デジマチック測長ユニット用電池 Battery for Digimatic scale unit	光源ランプ Light source lanmp		
		マスターゲージL150、テーパクリーナ、レンチセット、カバーセット、レベルボルト用片口スバナ、台座、取扱説明書、精度表 Master gauge L150, Taper cleaner, Wrench set, Cover set, Spanner, Pedestal, Manual, Accuracy Table			

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

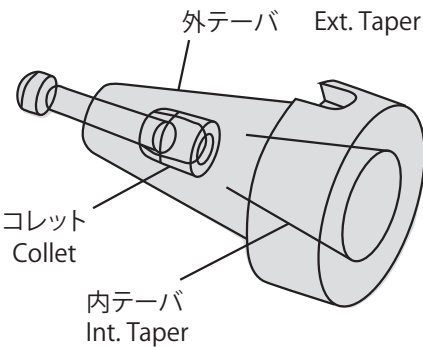
Data

- 御用命時には、Code No. とプルスタッドNo.を御指示下さい。
- When ordering, please inform code no.and pull-stud no.



交換スリーブ

TAPER REDUCTION POT



MODEL	CODE	外テーパ Ext. Taper	内テーパ Int. Taper
T4030	80081	NT40 —	NT30
T4035	80082	NT40 —	NT35
T5030	80083	NT50 —	NT30
T5035	80084	NT50 —	NT35
T5040	80085	NT50 —	NT40
T5045	80086	NT50 —	NT45

交換スリーブを使う事によって1台のプリセッタで数種のシャンク形状の工具を測定できます。コレット内蔵型ですので、プルスタッドを引ながら測定できます。

※アンシータイプとの共用にはプルアダプタがあります。
※NT50-HSK (32～100)、NT50-KM (32～80)用スリーブもあります。

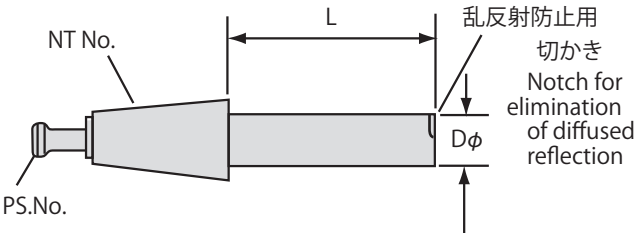
By using Taper Reduction Pots, a single presetter can serve all of your setting needs. The pull-stud is built in, so measurement can be done with tension on the pull-stud.

※A-pull-adaptor is available which allows both regular and ANSI types to be used.
※Taper reduction pots for NT50-HSK (32～100) and NT50-KM (32～100) and NT50-KM (32～80) are also available.



マスタゲージ

TEST BAR



MODEL	CODE	テーパ Taper	φD	L
G30	80091	NT30 —	φ30 —	150mm
G35		NT35 —	φ40 —	150mm
G40	80092	NT40 —	φ40 —	150mm
G45		NT45 —	φ40 —	150mm
G50	80094	NT50 —	φ40 —	150mm
G425	80093	NT40 —	φ40 —	250mm
G525	80095	NT50 —	φ50 —	250mm
G530	80096	NT50 —	φ50 —	300mm

標準としてL150のものが付属していますがL250、L300のものもございます。

※HSK、KM 用マスタゲージもあります。(L250)

A 150mm length test bar is included as standard, and 250 and 300mm test bars also available.

※250mm length test bars for HSK and KM are also available.

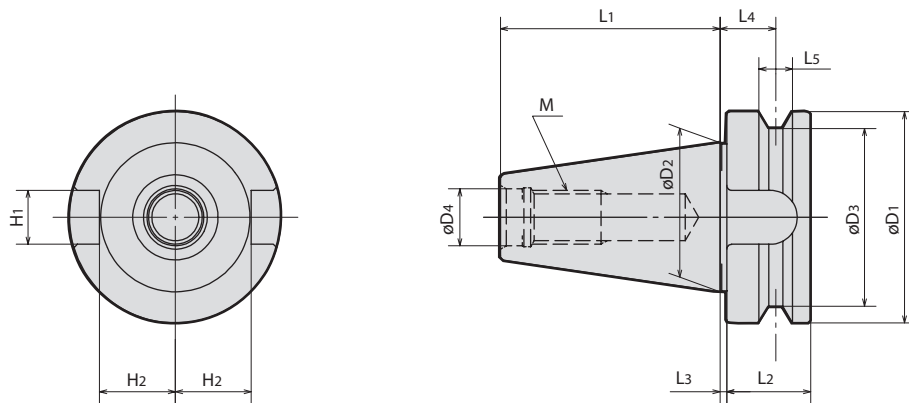
Data

技術資料

BTシャンク寸法表	179	BT SHANK DIMENSIONS
NTシャンク寸法表	179	NT SHANK DIMENSIONS (Manual Tool-Chage Type)
MTシャンク寸法表<タング付>	180	MORSE TAPER SHANK DIMENSIONS <Tongue Type>
SKMシャンク寸法表	180	SKM SHANK DIMENSIONS
HSKシャンク寸法表	181	HSK SHANK DIMENSIONS
クーラントパイプ寸法表	181	COOLANT PIPE DIMENSIONS
HSK各タイプの形状・特徴	182	VARIOUS FORMS OF HSK SHANKS AVAILABLE
硬度換算表	183	APPROXIMATE CONVERSION TO ROCKWELL C HARDNESS
国際単位換算表	184	INTERNATIONAL SYSTEM OF UNITS
常用するはめあいの軸で用いる寸法許容差	185,186	DIMENSIONAL TOLERANCE FOR SHAFTS IN COMMON FITS
常用するはめあいの穴で用いる寸法許容差	187,188	DIMENSIONAL TOLERANCE FOR HOLES IN COMMON FITS
タップ下穴表	189	DRILL DIAMETERS FOR TAPPING
六角穴付ボルトに対する座グリ・ボルト穴寸法表	189	DIMENSIONS OF COUNTERBORING FOR HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW AND BOLT HOLE

BTシャンク寸法表

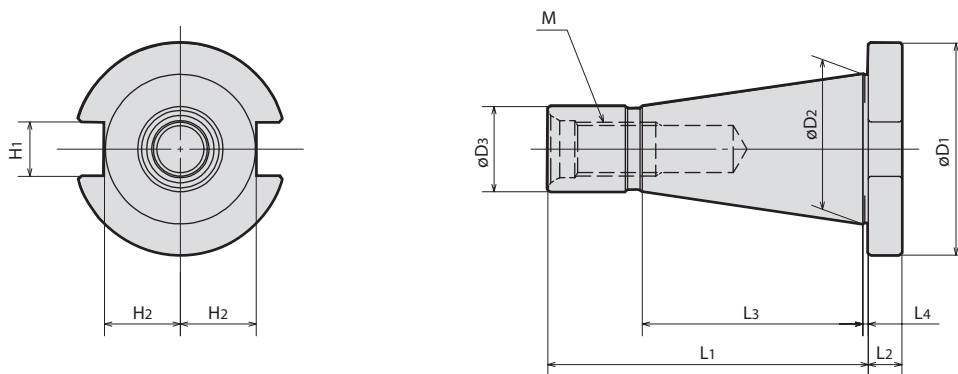
BT SHANK DIMENSIONS



BTNo.	øD1	øD2	øD3	øD4	L1	L2	L3	L4	L5	H1	H2	M
BT30	46	31.75	38	12.5	48.4	20	2	13.6	8	16.1	16.3	M12
BT35	53	38.10	43		56.4	22		14.6	10		19.6	
BT40	63	44.45	53		65.4	25		16.6			22.6	M16
BT45	85	57.15	73	21	82.8	30	3	21.2	12	19.3	29.1	M20
BT50	100	69.85	85	25	101.8	35		23.2	15	25.7	35.4	M24
BT55	125	88.90	107	31	126.8	40		26.2	18		45.1	M30
BT60	155	107.95	135		161.8	45		28.2	20		60.1	

NTシャンク寸法表

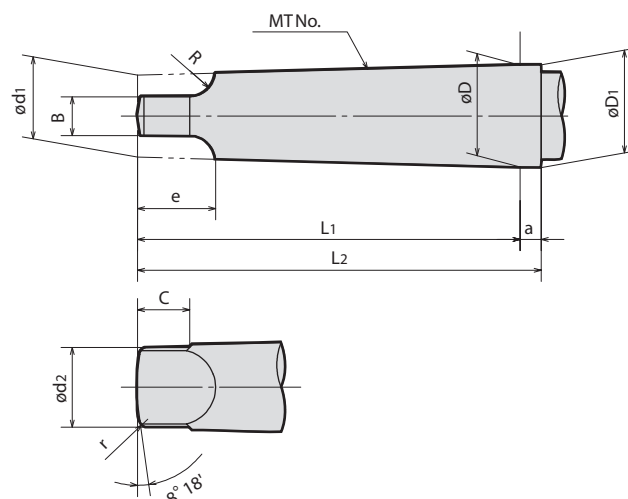
NT SHANK DIMENSIONS (Manual Tool-Chage Type)



NTNo.	øD1	øD2	øD3	L1	L2	L3	L4	H1	H2	M		
										メートルネジ Metric screw	ユニファイネジ Unified screw	ウィットネジ Whitworth screw
NT30	46	31.75	17.4	70	10	48.4	1.6	16.1	16.2	M12	1/2-13UNC	W1/2
NT40	63	44.45	25.3	95		65.4			22.5	M16	5/8-11UNC	W5/8
NT50	100	69.85	39.6	130	12	101.8	3.2	25.7	35.3	M24	1'-8UNC	W1'
NT60	155	107.95	60.2	210	15	161.8			60	M30	1 1/4-7UNC	W1 1/4

MTシャンク寸法表 <タング付>

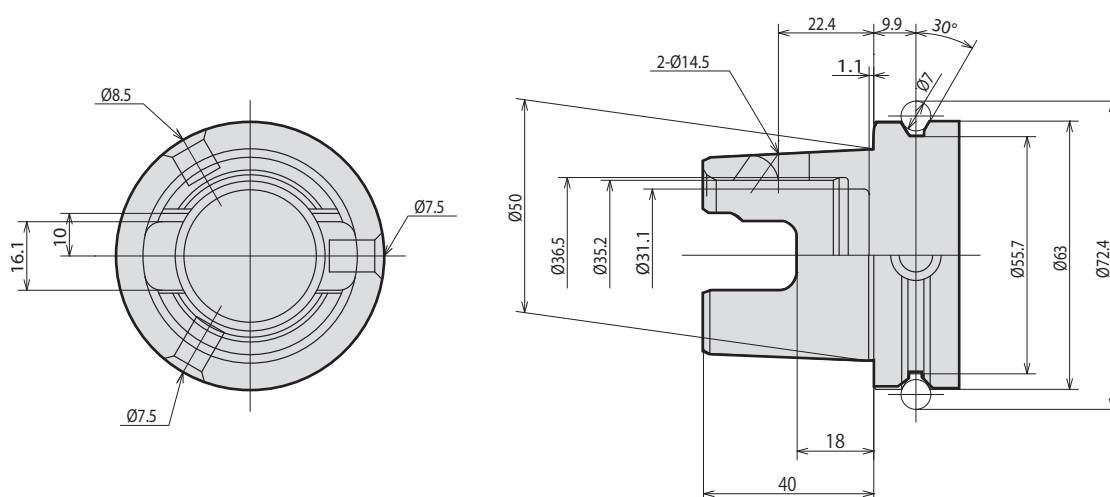
MORSE TAPER SHANK DIMENSIONS <Tongue Type>



M.T. No.	øD	a	øD1	ød1	ød2 (Max.)	L1 (Max.)	L2 (Max.)	B	C	e (Max.)	R (Max.)	r
0	9.045	3	9.2	6.1	6	56.5	59.5	3.9	6.5	10.5	4	1
1	12.065	3.5	12.2	9	8.7	62	65.5	5.2	8.5	13.5	5	1.2
2	17.780	5	18.0	14	13.5	75	80	6.3	10	16	6	1.6
3	23.825		24.1	19.1	18.5	94	99	7.9	13	20	7	2
4	31.267	6.5	31.6	25.2	24.5	117.5	124	11.9	16	24	8	2.5
5	44.399		44.7	36.5	35.7	149.5	156	15.9	19	29	10	3
6	63.348	8	63.8	52.4	51	210	218	19	27	40	13	4

SKMシャンク寸法表

SKM SHANK DIMENSIONS



BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

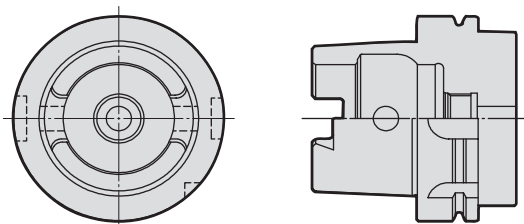
Accessories

Data

HSK各タイプの形状・特徴

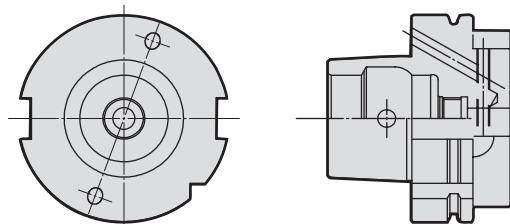
VARIOUS FORMS OF HSK SHANKS AVAILABLE

A 型 A type



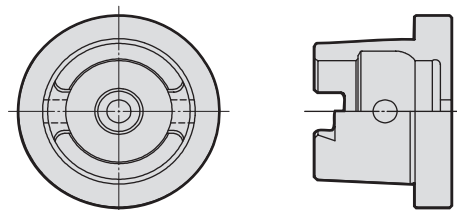
- 用途: マシニングセンタ
- クーラントパイプを使用して軸心給油可能
- テーパ部上端のドライブキー溝によるトルク伝達
- ATC用U溝
- マニュアルクランプ穴
- ジャーマンノッチ
- IDチップ穴(オプション)
- For machining centers.
- Through-the-tool coolant from coolant tube acceptable.
- With drive slots at the top of taper portion.
- With "U" slots for ATC.
- With pin holes for manual clamping.
- With a German notch.
- With a hole for ID chip. (Option)

B 型 B type



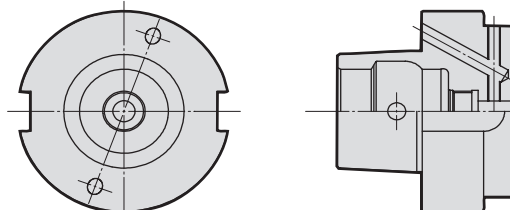
- 用途: マシニングセンタ・汎用フライス盤・旋盤
- フランジスルー給油またはクーラントパイプを使用して軸心給油可能
- フランジ部のU溝によるトルク伝達
- マニュアルクランプ穴
- ジャーマンノッチ
- IDチップ穴(オプション)
- 呼びシャंकに対し、テーパ部は1サイズ小さくなります。
- For machining centers, milling machines and lathes.
- Through-the-tool coolant from flange or from coolant tube acceptable.
- With "U" drive slots at the flange.
- With pin holes for manual clamping.
- With a German notch.
- With a hole for ID chip. (Option)
- With one rank smaller taper size.

C 型 C type



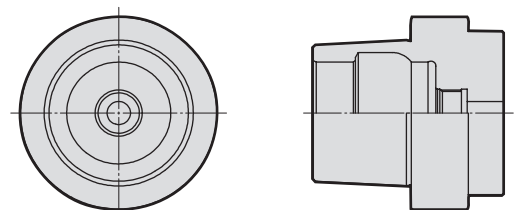
- 用途: トランスファマシンなどATC機能の無い専用機
- 軸心給油可能
- テーパ部のドライブキー溝によるトルク伝達
- For non-ATC machines, such as transfer machines.
- Through-the-tool coolant acceptable.
- With drive slots at the top of taper portion.

D 型 D type



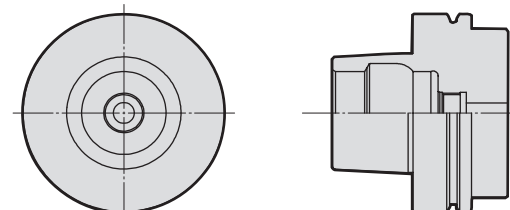
- 用途: トランスファマシンなどATC機能の無い専用機
- フランジスルー給油またはクーラントパイプを使用しての軸心給油可能
- フランジ部のU溝によるトルク伝達
- 呼びシャंकに対し、テーパ部は1サイズ小さくなります。
- For non-ATC machines, such as transfer machines.
- Through-the-tool coolant from flange or from coolant tube acceptable.
- With "U" drive slots at the flange.
- With one rank smaller taper size.

E 型 E type



- 用途: 高速回転用マシニングセンタ、木工機械
- 対称型、ドライブキー溝無し
- 摩擦によるトルク伝達
- クーラントパイプを使用しての軸心給油可能
- For high speed machining centers and wood milling machines.
- With symmetrical shank without drive key slot.
- Friction transmission.
- Through-the-tool coolant from coolant tube acceptable.

F 型 F type



- クーラントパイプを使用しての軸心給油可能
- 呼びシャंकに対し、テーパ部は1サイズ小さくなります。
- Through-the-tool coolant from coolant tube
- With one rank smaller taper size.

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

硬度換算表

APPROXIMATE CONVERSION TO ROCKWELL C HARDNESS

ロックウェル Cスケール硬さ Rockwell hardness C scale	ビッカース硬さ Vickers hardness	ブリネル硬さ 10mm球荷重 29.4kN Brinell hardness 10mm ball Load 29.4kN	ロックウェル硬さ Rockwell hardness		ショア硬さ Shore hardness	引張硬さ (近似値) Tension load (Approximate value)
			Aスケール A scale	Bスケール B scale		
HRC	HV	HB	HRA	HRB	HS	MPa
68	940	—	85.6	—	97	—
67	900	—	85.0	—	95	—
66	865	—	84.5	—	92	—
65	832	—	83.9	—	91	—
64	800	—	83.4	—	88	—
63	772	—	82.8	—	87	—
62	746	—	82.3	—	85	—
61	720	—	81.8	—	83	—
60	697	—	81.2	—	81	—
59	674	—	80.7	—	80	—
58	653	[615]	80.1	—	78	—
57	633	[595]	79.6	—	76	—
56	613	[577]	79.0	—	75	—
55	595	[560]	78.5	—	74	2075
54	577	[543]	78.0	—	72	2015
53	560	[525]	77.4	—	71	1950
52	544	[512]	76.8	—	69	1880
51	528	[496]	76.3	—	68	1820
50	513	[481]	75.9	—	67	1760
49	498	[469]	75.2	—	66	1695
48	484	451	74.7	—	64	1635
47	471	442	74.1	—	63	1580
46	458	432	73.6	—	62	1530
45	446	421	73.1	—	60	1480
44	434	409	72.5	—	58	1435
43	423	400	72.0	—	57	1385
42	412	390	71.5	—	56	1340
41	402	381	70.9	—	55	1295
40	392	371	70.4	—	54	1250
39	382	362	69.9	—	52	1215
38	372	353	69.4	—	51	1180
37	363	344	68.9	—	50	1160
36	354	336	68.4	(109.0)	49	1115
35	345	327	67.9	(108.5)	48	1080
34	336	319	67.4	(108.0)	47	1055
33	327	311	66.8	(107.5)	46	1025
32	318	301	66.3	(107.0)	44	1000
31	310	294	65.8	(106.0)	43	980
30	302	286	65.3	(105.5)	42	950
29	294	279	64.7	(104.5)	41	930
28	286	271	64.3	(104.0)	41	910
27	279	264	63.8	(103.0)	40	880
26	272	258	63.3	(102.5)	38	860
25	266	253	62.8	(101.5)	38	840
24	260	247	62.4	(101.0)	37	825
23	254	243	62.0	100.0	36	805
22	248	237	61.5	99.0	35	785
21	243	231	61.0	98.5	35	770
20	238	226	60.5	97.8	34	760
(18)	230	219	—	96.7	33	730
(16)	222	212	—	95.5	32	705
(14)	213	203	—	93.9	31	675
(12)	204	194	—	92.3	29	650
(10)	196	187	—	90.7	28	620
(8)	188	179	—	89.5	27	600
(6)	180	171	—	87.1	26	580
(4)	173	165	—	85.5	25	550
(2)	166	158	—	83.5	24	530
(0)	160	152	—	81.7	24	515

表中 () 内の数値は、あまり用いられない範囲のもので参考として示したものである。

ブリネル硬さの [] 内の数値は、タングステンカーバイト球によるもので、それ以外は標準球による数値である。

Figures shown in () are uncommon and only for reference.

Figures shown in [] in Brinell hardness category are based on tungsten carbide balls, and others are based on standard type balls.

国際単位換算表

INTERNATIONAL SYSTEM OF UNITS

■ SI単位への切替えて問題となる単位の換算率表(太字の単位がSIによる単位である)

Unit conversion table for easier change into SI units (Bold face indicates SI unit)

圧力 Pressure

Pa	kPa	MPa	bar	kgf/cm ²	atm	mmH ₂ O	mmHg又は Torr
1	1 × 10 ⁻³	1 × 10 ⁻⁶	1 × 10 ⁻⁵	1.01972 × 10 ⁻⁵	9.86923 × 10 ⁻⁶	1.01972 × 10 ⁻¹	7.50062 × 10 ⁻³
1 × 10 ³	1	1 × 10 ⁻³	1 × 10 ⁻²	1.01972 × 10 ⁻²	9.86923 × 10 ⁻³	1.01972 × 10 ²	7.50062
1 × 10 ⁶	1 × 10 ³	1	1 × 10	1.01972 × 10	9.86923	1.01972 × 10 ⁵	7.50062 × 10 ³
1 × 10 ⁵	1 × 10 ²	1 × 10 ⁻¹	1	1.01972	9.86923 × 10 ⁻¹	1.01972 × 10 ⁴	7.50062 × 10 ²
9.80665 × 10 ⁴	9.80665 × 10	9.80665 × 10 ⁻²	9.80665 × 10 ⁻¹	1	9.67841 × 10 ⁻¹	1 × 10 ⁴	7.35559 × 10 ²
1.01325 × 10 ⁵	1.01325 × 10 ²	1.01325 × 10 ⁻¹	1.01325	1.03323	1	1.03323 × 10 ⁴	7.60000 × 10 ²
9.80665	9.80665 × 10 ⁻³	9.80665 × 10 ⁻⁶	9.80665 × 10 ⁻⁵	1 × 10 ⁻⁴	9.67841 × 10 ⁻⁵	1	7.35559 × 10 ⁻²
1.33322 × 10 ²	1.33322 × 10 ⁻¹	1.33322 × 10 ⁻⁴	1.33322 × 10 ⁻³	1.35951 × 10 ⁻³	1.31579 × 10 ⁻³	1.35951 × 10	1

注) Note) 1Pa = 1N/m²

力 Force

N	dyn	Kgf
1	1 × 10 ⁵	1.01972 × 10 ⁻¹
1 × 10 ⁻⁵	1	1.01972 × 10 ⁻⁶
9.80665	9.80665 × 10 ⁵	1

応力 Stress

Pa	MPa又は N/mm ²	kgf/mm ²	kgf/cm ²
1	1 × 10 ⁻⁶	1.01972 × 10 ⁻⁷	1.01972 × 10 ⁻⁵
1 × 10 ⁶	1	1.01972 × 10 ⁻¹	1.01972 × 10
9.80665 × 10 ⁶	9.80665	1	1 × 10 ²
9.80665 × 10 ⁴	9.80665 × 10 ⁻²	1 × 10 ⁻²	1

注) Note) 1Pa = 1N/m²

仕事・エネルギー・熱量 Work/Energy/Quantity of heat

J	kW・h	kgf・m	kcal
1	2.77778 × 10 ⁻⁷	1.01972 × 10 ⁻¹	2.38889 × 10 ⁻⁴
3.600 × 10 ⁶	1	3.67098 × 10 ⁵	8.6000 × 10 ²
9.80665	2.72407 × 10 ⁻⁶	1	2.34270 × 10 ⁻³
4.18605 × 10 ³	1.16279 × 10 ⁻³	4.26858 × 10 ²	1

注) Note) 1J = 1W・s, 1J = 1N・m 1cal = 4.18605J
(計量法による By the law of weights and measures)

仕事率(工率・動力) 熱流 Power (rate of production/motive power) /Heat flow rate

W	kgf・m/s	PS	kcal/h
1	1.01972 × 10 ⁻¹	1.35962 × 10 ⁻³	8.6000 × 10 ⁻¹
9.80665	1	1.33333 × 10 ⁻²	8.43371
7.355 × 10 ²	7.5 × 10	1	6.32529 × 10 ²
1.16279	1.18572 × 10 ⁻¹	1.58095 × 10 ⁻³	1

注) Note) 1W = 1J/s, PS: 仏馬力 French horse power
1PS = 0.7355kW
(計量法施工法による By the enforcement act for law of weights and measures)
1cal = 4.18605J
(計量法による By the law of weights and measures)

常用するはめあいの軸で用いる寸法許容差

DIMENSIONAL TOLERANCE FOR SHAFTS IN COMMON FITS

基準寸法の区分(mm) classification of standard dimensions(mm)		軸の公差域クラス Class of geometrical tolerance zone of shafts													
以上 Above	以下 Below	b9	c9	d8	d9	e7	e8	e9	f6	f7	f8	g5	g6	h5	h6
—	3	-140	-60	-20	-20	-14	-14	-14	-6	-6	-6	-2	-2	0	0
		-165	-85	-34	-45	-24	-28	-39	-12	-16	-20	-6	-8	-4	-6
3	6	-140	-70	-30	-30	-20	-20	-20	-10	-10	-10	-4	-4	0	0
		-170	-100	-48	-60	-32	-38	-50	-18	-22	-28	-9	-12	-5	-8
6	10	-150	-80	-40	-40	-25	-25	-25	-13	-13	-13	-5	-5	0	0
		-186	-116	-62	-76	-40	-47	-61	-22	-28	-35	-11	-14	-6	-9
10	14	-150	-95	-50	-50	-32	-32	-32	-16	-16	-16	-6	-6	0	0
		-193	-138	-77	-93	-50	-59	-75	-27	-34	-43	-14	-17	-8	-11
14	18	-160	-110	-65	-65	-40	-40	-40	-20	-20	-20	-7	-7	0	0
		-212	-162	-98	-117	-61	-73	-92	-33	-41	-53	-16	-20	-9	-13
18	24	-170	-120	-80	-80	-50	-50	-50	-25	-25	-25	-9	-9	0	0
		-232	-182	-119	-142	-75	-89	-112	-41	-50	-64	-20	-25	-11	-16
30	40	-180	-130	-100	-100	-60	-60	-60	-30	-30	-30	-10	-10	0	0
		-242	-192	-146	-174	-90	-106	-134	-49	-60	-76	-23	-29	-13	-19
40	50	-190	-140	-120	-120	-72	-72	-72	-36	-36	-36	-12	-12	0	0
		-264	-214	-174	-207	-107	-126	-159	-58	-71	-90	-27	-34	-15	-22
50	65	-200	-150	-145	-145	-85	-85	-85	-43	-43	-43	-14	-14	0	0
		-274	-224	-208	-245	-125	-148	-185	-68	-83	-106	-32	-39	-18	-25
65	80	-260	-200	-170	-170	-100	-100	-100	-50	-50	-50	-15	-15	0	0
		-360	-300	-242	-285	-146	-172	-215	-79	-96	-122	-35	-44	-20	-29
80	100	-280	-210	-190	-190	-110	-110	-110	-56	-56	-56	-17	-17	0	0
		-380	-310	-271	-320	-162	-191	-240	-88	-108	-137	-40	-49	-23	-32
100	120	-310	-230	-210	-210	-125	-125	-125	-62	-62	-62	-18	-18	0	0
		-410	-330	-299	-350	-182	-214	-265	-98	-119	-151	-43	-54	-25	-36
120	140	-340	-240	-230	-230	-135	-135	-135	-68	-68	-68	-20	-20	0	0
		-455	-355	-327	-385	-198	-232	-290	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40
140	160	-380	-260	-210	-210	-125	-125	-125	-62	-62	-62	-18	-18	0	0
		-495	-375	-299	-350	-182	-214	-265	-98	-119	-151	-43	-54	-25	-36
160	180	-420	-280	-230	-230	-135	-135	-135	-68	-68	-68	-20	-20	0	0
		-535	-395	-327	-385	-198	-232	-290	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40
180	200	-480	-300	-230	-230	-135	-135	-135	-68	-68	-68	-20	-20	0	0
		-610	-430	-327	-385	-198	-232	-290	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40
200	225	-540	-330	-230	-230	-135	-135	-135	-68	-68	-68	-20	-20	0	0
		-670	-460	-327	-385	-198	-232	-290	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40
225	250	-600	-360	-230	-230	-135	-135	-135	-68	-68	-68	-20	-20	0	0
		-740	-500	-299	-350	-182	-214	-265	-98	-119	-151	-43	-54	-25	-36
250	280	-680	-400	-230	-230	-135	-135	-135	-68	-68	-68	-20	-20	0	0
		-820	-540	-327	-385	-198	-232	-290	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40
280	315	-760	-440	-230	-230	-135	-135	-135	-68	-68	-68	-20	-20	0	0
		-915	-595	-327	-385	-198	-232	-290	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40
315	355	-840	-480	-230	-230	-135	-135	-135	-68	-68	-68	-20	-20	0	0
		-995	-635	-327	-385	-198	-232	-290	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40

備考：表中の各段で、上側の数値は上の寸法許容差、下側の数値は下の寸法許容差を示す。

NOTE: Values shown in the upper portion of respective lines are upper dimensional tolerance, while values shown in the lower portion of respective lines are lower. dimensional tolerance.

単位 Units: μm

軸の公差域クラス Class of geometrical tolerance zone of shafts																
h7	h8	h9	js5	js6	js7	k5	k6	m5	m6	n6	p6	r6	s6	t6	u6	x6
0 -10	0 -14	0 -25	±2	±3	±5	+4 0	+6 0	+6 +2	+8 +2	+10 +4	+12 +6	+16 +10	+20 +14	—	+24 +18	+26 +20
0 -12	0 -18	0 -30	±2.5	±4	±6	+6 +1	+9 +1	+9 +4	+12 +4	+16 +8	+20 +12	+23 +15	+27 +19		+31 +23	+36 +28
0 -15	0 -22	0 -36	±3	±4.5	±7	+7 +1	+10 +1	+12 +6	+15 +6	+19 +10	+24 +15	+28 +19	+32 +23		+37 +28	+43 +34
0 -18	0 -27	0 -43	±4	±5.5	±9	+9 +1	+12 +1	+15 +7	+18 +7	+23 +12	+29 +18	+34 +23	+39 +28	—	+44 +33	+51 +40 +56 +45
0 -21	0 -33	0 -52	±4.5	±6.5	±10	+11 +2	+15 +2	+17 +8	+21 +8	+28 +15	+35 +22	+41 +28	+48 +35		+54 +41	+67 +54
0 -25	0 -39	0 -62	±5.5	±8	±12	+13 +2	+18 +2	+20 +9	+25 +9	+33 +17	+42 +26	+50 +34	+59 +43		+64 +48 +70 +54	+76 +60 +86 +70
0 -30	0 -46	0 -74	±6.5	±9.5	±15	+15 +2	+21 +2	+24 +11	+30 +11	+39 +20	+51 +32	+60 +41 +62 +43	+72 +53 +78 +59	+85 +66 +94 +75	+106 +87 +121 +102	—
0 -35	0 -54	0 -87	±7.5	±11	±17	+18 +3	+25 +3	+28 +13	+35 +13	+45 +23	+59 +37	+73 +51 +76 +54	+93 +71 +101 +79	+113 +91 +126 +104	+146 +124 +166 +144	
0 -40	0 -63	0 -100	±9	±12.5	±20	+21 +3	+28 +3	+33 +15	+40 +15	+52 +27	+68 +43	+88 +63 +90 +65 +93 +68	+117 +92 +125 +100 +133 +108	+147 +122 +159 +134 +169 +146		
0 -46	0 -72	0 -115	±10	±14.5	±23	+24 +4	+33 +4	+37 +17	+46 +17	+60 +31	+79 +50	+106 +77 +109 +80 +113 +84	+151 +122 +159 +130 +169 +140	—	—	—
0 -52	0 -81	0 -130	±11.5	±16	±26	+27 +4	+36 +4	+43 +20	+52 +20	+66 +34	+88 +56	+126 +94 +130 +98				
0 -57	0 -89	0 -140	±12.5	±18	±28	+29 +4	+40 +4	+46 +21	+57 +21	+73 +37	+98 +62	+144 +108 +150 +114				
0 -63	0 -97	0 -155	±13.5	±20	±31	+32 +5	+45 +5	+50 +23	+63 +23	+80 +40	+108 +68	+166 +126 +172 +132	—	—	—	—

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

常用するはめあいの穴で用いる寸法許容差

DIMENSIONAL TOLERANCE FOR HOLES IN COMMON FITS

基準寸法の区分(mm) classification of standard dimensions (mm)		穴の公差域クラス Class of geometrical tolerance zone of holes															
以上 Above	以下 Below	B10	C9	C10	D8	D9	D10	E7	E8	E9	F6	F7	F8	G6	G7	H6	H7
—	3	+180	+85	+100	+34	+45	+60	+24	+28	+39	+12	+16	+20	+8	+12	+6	+10
		+140	+60	+60	+20	+20	+20	+14	+14	+14	+6	+6	+6	+2	+2	0	0
3	6	+188	+100	+118	+48	+60	+78	+32	+38	+50	+18	+22	+28	+12	+16	+8	+12
		+140	+70	+70	+30	+30	+30	+20	+20	+20	+10	+10	+10	+4	+4	0	0
6	10	+208	+116	+138	+62	+76	+98	+40	+47	+61	+22	+28	+35	+14	+20	+9	+15
		+150	+80	+80	+40	+40	+40	+25	+25	+25	+13	+13	+13	+5	+5	0	0
10	14	+220	+138	+165	+77	+93	+120	+50	+59	+75	+27	+34	+43	+17	+24	+11	+18
		+150	+95	+95	+50	+50	+50	+32	+32	+32	+16	+16	+16	+6	+6	0	0
14	18																
18	24	+244	+162	+194	+98	+117	+149	+61	+73	+92	+33	+41	+53	+20	+28	+13	+21
		+160	+110	+110	+65	+65	+65	+40	+40	+40	+20	+20	+20	+7	+7	0	0
24	30																
30	40	+270	+182	+220													
		+170	+120	+120	+119	+142	+180	+75	+89	+112	+41	+50	+64	+25	+34	+16	+25
40	50	+280	+192	+230	+80	+80	+80	+50	+50	+50	+25	+25	+25	+9	+9	0	0
		+180	+130	+130													
50	65	+310	+214	+260													
		+190	+140	+140	+146	+174	+220	+90	+106	+134	+49	+60	+76	+29	+40	+19	+30
65	80	+320	+224	+270	+100	+100	+100	+60	+60	+60	+30	+30	+30	+10	+10	0	0
		+200	+150	+150													
80	100	+360	+257	+310													
		+220	+170	+170	+174	+207	+260	+107	+126	+159	+58	+71	+90	+34	+47	+22	+35
100	120	+380	+267	+320	+120	+120	+120	+72	+72	+72	+36	+36	+36	+12	+12	0	0
		+240	+180	+180													
120	140	+420	+300	+360													
		+260	+200	+200													
140	160	+440	+310	+370	+208	+245	+305	+125	+148	+185	+68	+83	+106	+39	+54	+25	+40
		+280	+210	+210	+145	+145	+145	+85	+85	+85	+43	+43	+43	+14	+14	0	0
160	180	+470	+330	+390													
		+310	+230	+230													
180	200	+525	+355	+425													
		+340	+240	+240													
200	225	+565	+375	+445	+242	+285	+355	+146	+172	+215	+79	+96	+122	+44	+61	+29	+46
		+380	+260	+260	+170	+170	+170	+100	+100	+100	+50	+50	+50	+15	+15	0	0
225	250	+605	+395	+465													
		+420	+280	+280													
250	280	+690	+430	+510													
		+480	+300	+300	+271	+320	+400	+162	+191	+240	+88	+108	+137	+49	+69	+32	+52
280	315	+750	+460	+540	+190	+190	+190	+110	+110	+110	+56	+56	+56	+17	+17	0	0
		+540	+330	+330													
315	355	+830	+500	+590													
		+600	+360	+360	+299	+350	+440	+182	+214	+265	+98	+119	+151	+54	+75	+36	+57
355	400	+910	+540	+630	+210	+210	+210	+125	+125	+125	+62	+62	+62	+18	+18	0	0
		+680	+400	+400													
400	450	+1010	+595	+690													
		+760	+440	+440	+327	+385	+480	+198	+232	+290	+108	+131	+165	+60	+83	+40	+63
450	500	+1090	+635	+730	+230	+230	+230	+135	+135	+135	+68	+68	+68	+20	+20	0	0
		+840	+480	+480													

備考：表中の各段で、上側の数値は上の寸法許容差、下側の数値は下の寸法許容差を示す。

NOTE: Values shown in the upper portion of respective lines are upper dimensional tolerance, while values shown in the lower portion of respective lines are lower dimensional tolerance.

単位 Units: μm

穴の公差域クラス Class of geometrical tolerance zone of holes																	
H8	H9	H10	JS6	JS7	K6	K7	M6	M7	N6	N7	P6	P7	R7	S7	T7	U7	X7
+14 0	+25 0	+40 0	± 3	± 5	0 -6	0 -10	-2 -8	-2 -12	-4 -10	-4 -14	-6 -12	-6 -16	-10 -20	-14 -24	—	-18 -28	-20 -30
+18 0	+30 0	+48 0	± 4	± 6	+2 -6	+3 -9	-1 -9	0 -12	-5 -13	-4 -16	-9 -17	-8 -20	-11 -23	-15 -27	—	-19 -31	-24 -36
+22 0	+36 0	+58 0	± 4.5	± 7	+2 -7	+5 -10	-3 -12	0 -15	-7 -16	-4 -19	-12 -21	-9 -24	-13 -28	-17 -32	—	-22 -37	-28 -43
+27 0	+43 0	+70 0	± 5.5	± 9	+2 -9	+6 -12	-4 -15	0 -18	-9 -20	-5 -23	-15 -26	-11 -29	-16 -34	-21 -39	—	-26 -44	-33 -51 -38 -56
+33 0	+52 0	+84 0	± 6.5	± 10	+2 -11	+6 -15	-4 -17	0 -21	-11 -24	-7 -28	-18 -31	-14 -35	-20 -41	-27 -48	—	-33 -54	-46 -67
															-33 -54	-40 -61	-56 -77
+39 0	+62 0	+100 0	± 8	± 12	+3 -13	+7 -18	-4 -20	0 -25	-12 -28	-8 -33	-21 -37	-17 -42	-25 -50	-34 -59	-39 -64	-51 -76	—
															-45 -70	-61 -86	
+46 0	+74 0	+120 0	± 9.5	± 15	+4 -15	+9 -21	-5 -24	0 -30	-14 -33	-9 -39	-26 -45	-21 -51	-30 -60	-42 -72	-55 -85	-76 -106	
													-32 -62	-48 -78	-64 -94	-91 -121	
+54 0	+87 0	+140 0	± 11	± 17	+4 -18	+10 -25	-6 -28	0 -35	-16 -38	-10 -45	-30 -52	-24 -59	-38 -73	-58 -93	-78 -113	-111 -146	—
													-41 -76	-66 -101	-91 -126	-131 -166	
+63 0	+100 0	+160 0	± 12.5	± 20	+4 -21	+12 -28	-8 -33	0 -40	-20 -45	-12 -52	-36 -61	-28 -68	-48 -88	-77 -117	-107 -147	—	—
													-50 -90	-85 -125	-119 -159		
													-53 -93	-93 -133	-131 -171		
+72 0	+115 0	+185 0	± 14.5	± 23	+5 -24	+13 -33	-8 -37	0 -46	-22 -51	-14 -60	-41 -70	-33 -79	-60 -106	-105 -151	—	—	—
													-63 -109	-113 -159			
													-67 -113	-123 -169			
+81 0	+130 0	+210 0	± 16	± 26	+5 -27	+16 -36	-9 -41	0 -52	-25 -57	-14 -66	-47 -79	-36 -88	-74 -126	—	—	—	—
													-78 -130				
+89 0	+140 0	+230 0	± 18	± 28	+7 -29	+17 -40	-10 -46	0 -57	-26 -62	-16 -73	-51 -87	-41 -98	-87 -144	—	—	—	—
													-93 -150				
+97 0	+155 0	+250 0	± 20	± 31	+8 -32	+18 -45	-10 -50	0 -63	-27 -67	-17 -80	-55 -95	-45 -108	-103 -166	—	—	—	—
													-109 -172				

BT series

HSK series

ST series

Versatile Tool

Cutting Tool

Accessories

Data

タップ下穴表

DRILL DIAMETERS FOR TAPPING

メートル並目ネジ Metric coarse screw thread

ネジサイズ Nominal	ドリル径 Drill diameter	ネジサイズ Nominal	ドリル径 Drill diameter	ネジサイズ Nominal	ドリル径 Drill diameter	ネジサイズ Nominal	ドリル径 Drill diameter
M1 ×0.25	0.75	M2.5×0.45	2.10	M9×1.25	7.80	M27×3	24.0
M1.1×0.25	0.85	M2.6×0.45	2.20	M10×1.5	8.50	M30×3.5	26.5
M1.2×0.25	0.95	M3 ×0.5	2.50	M11×1.5	9.50	M33×3.5	29.5
M1.4×0.3	1.10	M3.5×0.6	2.90	M12×1.75	10.3	M36×4	32.0
M1.6×0.35	1.25	M4 ×0.7	3.30	M14×2	12.0	M39×4	35.0
M1.7×0.35	1.35	M4.5×0.75	3.80	M16×2	14.0	M42×4.5	37.5
M1.8×0.35	1.45	M5 ×0.8	4.20	M18×2.5	15.5	M45×4.5	40.5
M2 ×0.4	1.60	M6 ×1.0	5.00	M20×2.5	17.5	M48×5	43.0
M2.2×0.45	1.75	M7 ×1.0	6.00	M22×2.5	19.5		
M2.3×0.4	1.90	M8 ×1.25	6.80	M24×3	21.0		

メートル細目ネジ Metric fine screw thread

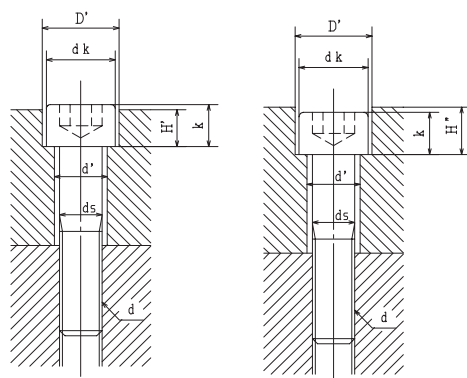
ネジサイズ Nominal	ドリル径 Drill diameter	ネジサイズ Nominal	ドリル径 Drill diameter	ネジサイズ Nominal	ドリル径 Drill diameter	ネジサイズ Nominal	ドリル径 Drill diameter
M1 ×0.2	0.80	M11×0.75	10.3	M25×1.5	23.5	M39×1.5	37.5
M1.1×0.2	0.90	M12×1.5	10.5	M25×1.0	24.0	M40×3.0	37.0
M1.2×0.2	1.00	M12×1.25	10.8	M26×1.5	24.5	M40×2.0	38.0
M1.4×0.2	1.20	M12×1.0	11.0	M27×2.0	25.0	M40×1.5	38.5
M1.6×0.2	1.40	M14×1.5	12.5	M27×1.5	25.5	M42×4.0	38.0
M1.8×0.2	1.60	M14×1.0	13.0	M27×1.0	26.0	M42×3.0	39.0
M2 ×0.25	1.75	M15×1.5	13.5	M28×2.0	26.0	M42×2.0	40.0
M2.2×0.25	1.95	M15×1.0	14.0	M28×1.5	26.5	M42×1.5	40.5
M2.5×0.35	2.20	M16×1.5	14.5	M28×1.0	27.0	M45×4.0	41.0
M3 ×0.35	2.70	M16×1.0	15.0	M30×3.0	27.0	M45×3.0	42.0
M3.5×0.35	3.20	M17×1.5	15.5	M30×2.0	28.0	M45×2.0	43.0
M4 ×0.5	3.50	M17×1.0	16.0	M30×1.5	28.5	M45×1.5	43.5
M4.5×0.5	4.00	M18×2.0	16.0	M30×1.0	29.0	M48×4.0	44.0
M5 ×0.5	4.50	M18×1.5	16.5	M32×2.0	30.0	M48×3.0	45.0
M5.5×0.5	5.00	M18×1.0	17.0	M32×1.5	30.5	M48×2.0	46.0
M6 ×0.75	5.30	M20×2.0	18.0	M33×3.0	30.0	M48×1.5	46.5
M7 ×0.75	6.30	M20×1.5	18.5	M33×2.0	31.0	M50×3.0	47.0
M8 ×1.0	7.00	M20×1.0	19.0	M33×1.5	31.5	M50×2.0	48.0
M8 ×0.75	7.30	M22×2.0	20.0	M35×1.5	33.5	M50×1.5	48.5
M9 ×1.0	8.00	M22×1.5	20.5	M36×3.0	33.0		
M9 ×0.75	8.30	M22×1.0	21.0	M36×2.0	34.0		
M10 ×1.25	8.80	M24×2.0	22.0	M36×1.5	34.5		
M10 ×1.0	9.00	M24×1.5	22.5	M38×1.5	36.5		
M10 ×0.75	9.30	M24×1.0	23.0	M39×3.0	36.0		
M11 ×1.0	10.0	M25×2.0	23.0	M39×2.0	37.0		

※ この表のドリル径を使って加工する場合は、加工条件によりドリル穴の寸法精度が変化するので、加工穴を測定し、下穴として不適当なときは、ドリル穴を変更する必要があります。

※ We remind you upon using the drill diameters shown in this table, that the processed hole should be measured since the size accuracy of a drill hole may change due to the milling condition, and that if found to be inappropriate for tapping, the drill diameter must be corrected accordingly.

六角穴付ボルトに対する座グリ・ボルト穴寸法表

DIMENSIONS OF COUNTERBORING FOR HEXAGON SOCKET HEAD CAP SCREW AND BOLT HOLE



ネジサイズ(d) Nominal dimensions of thread	ds	d'	dk	D'	k	H'	H''
M3	3	3.4	5.5	6.5	3	2.7	3.3
M4	4	4.5	7	8	4	3.6	4.4
M5	5	5.5	8.5	9.5	5	4.6	5.4
M6	6	6.6	10	11	6	5.5	6.5
M8	8	9	13	14	8	7.4	8.6
M10	10	11	16	17.5	10	9.2	10.8
M12	12	14	18	20	12	11	13
M14	14	16	21	23	14	12.8	15.2
M16	16	18	24	26	16	14.5	17.5
M18	18	20	27	29	18	16.5	19.5
M20	20	22	30	32	20	18.5	21.5
M22	22	24	33	35	22	20.5	23.5
M24	24	26	36	39	24	22.5	25.5
M27	27	30	40	43	27	25	29
M30	30	33	45	48	30	28	32