

MODEL		A	AA	GType	FIG	φD	L	L1	L2	φC	H	最小刃具 挿入量 H2	調整量F		調整ネジ M	スキマ スルー ST	センター スルー CT	N/W (kg)						
													MIN	MAX										
Max. 20,000 min ⁻¹ (G Type: Max. 30,000 min ⁻¹)																								
BT40 (BBT40)	HPC10H	060	○	○	○	2	10	60	10.3	6.7	25	50	23	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	1.4					
		090	○	○	○			90	25	14							35	○有償	○	1.5				
		120	○	○	○			120										○有償	○	1.7				
	HPC11H	090	△	△	△	1	11	90			32	50	40	40	55	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	1.5					
		120	△	△	△			120										○有償	○	1.7				
	HPC12H	060	○	○	○	2	12	60	12.2	4.8	25	14	25	40	55	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	1.4					
		090	○	○	○			90										○有償	○	1.5				
		120	○	○	○			120										○有償	○	1.7				
	HPC13H	090	△	△	△	1	13	90	25	14	32	50	60	40	42	60	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	1.6				
		HPC14H	090	△	△													△	14					○有償
HPC15H		090	△	△	△													15					○有償	○
HPC16H		090	△	△	△													16					○有償	○
Max. 12,000 min ⁻¹																								
BT50 (BBT50)	HPC03H	105	○	○	○	1	3	105			25	25	15	-	-	-	-	-	4.0					
		150	○	○	○			150														4.6		
	HPC04H	105	○	○	○	1	4	105			25	25	15	-	-	-	-	-	4.0					
		150	○	○	○			150														4.6		
	HPC05H	105	△	△	△	1	5	105			25	25	15	-	-	-	-	-	4.0					
		110-CT	△	△	△			110														4.0		
	HPC03H	155-CT	△	△	△	3	3	155			25	14	20	-	-	-	-	-	4.6					
		110-CT	△	△	△			110														4.0		
		155-CT	△	△	△			155														4.6		
	HPC04H	110-CT	△	△	△	3	4	110			25	14	20	-	-	-	-	-	4.0					
		155-CT	△	△	△			155														4.6		
	HPC05H	110-CT	△	△	△	3	5	110			25	14	20	-	-	-	-	-	4.0					
		155-CT	△	△	△			155														4.6		
	HPC06H	105	○	○	○	1	6	105			25	14	37.5	30	30	37	AS17-2-M5-CTW	○有償	○	4.0				
		150	○	○	○			150											4.6					
	HPC07H	105	△	△	△	1	7	105			25	14	37.5	30	30	37	AS17-2-M6-CTW	○有償	○	4.0				
		150	○	○	○			150											4.6					
	HPC08H	105	○	○	○	1	8	105			25	14	50	35	35	50	AS22-2-M6-CTW	○有償	○	4.6				
		150	○	○	○			150											4.0					
	HPC09H	105	△	△	△	1	9	105			25	14	50	35	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	4.0				
150		○	○	○	150													4.6						
HPC10H	105	○	○	○	1	10	105			25	14	50	35	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	4.6					
	150	○	○	○			150											4.0						
HPC11H	105	△	△	△	1	11	105			25	14	55	40	40	55	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	4.0					
	150	○	○	○			150											4.6						
HPC12H	105	○	○	○	1	12	105			25	14	60	40	42	60	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	4.0					
	150	○	○	○			150											4.6						
HPC13H	105	△	△	△	1	13	105			25	14	60	40	42	60	AS25-2-M10-CTW	○有償	○						
	HPC14H	105	△	△			△	14										4.0						
HPC15H	105	△	△	△	1	15	105			25	14	65	47	65	AS25-2-M10-CTW	○有償	○							
	HPC16H	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いません。
 2. HPC03H、HPC04H、HPC05Hはセンタースルー専用です。
 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は受注生産品です。
 6. HPC03H、HPC04H、HPC05H-L-CTを長時間、高圧使用した場合、キャップの劣化が原因で水漏れが発生することがあります。その際、交換パーツ「キャップ」を交換することをお勧めします。(有償)
- NOTE: 1. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
 2. HPC03H, HPC04H, HPC05H-L-CT is for center through tool coolant type only.
 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. BBT shank type is made-to-order.
 6. If HPC 03 H, HPC 04 H, HPC 05 H - L - CT is used for a long time at high pressure, water leakage may occur due to deterioration of the cap. In that case, we recommend exchanging the replacement part "cap". (Repair for a fee)
 7. Mark "H2" in the dimension table indicates the minimum cutting tool insertion amount, Mark "F" indicates adjustment amount, Mark "ST" indicates Thru-the-groove Coolant Available, and Mark "CT" indicates Central-thru-tool Coolant Available.

アクセサリ ACCESSORIES

P.47 調整ネジ ADJUST SCREW

アクセサリ ACCESSORIES

P.46 チャックレンチ CHUCK WRENCH

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

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

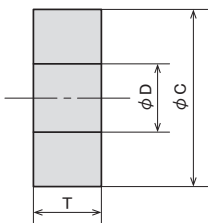
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

BT30 - HPC 03 H - 065 A - CT

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
 ⑦ クーラントスルー仕様 ST or CT

マイクロンチャック Hシリーズ CT用アクセサリ ACCESSORIES for MICRON CHUCK H series CT

キャップ (マイクロンチャック Hシリーズ CT用)
CAP for MICRON CHUCK H series CT



MODEL	CODE	φD	φC	T
HC10-03-NBR	8123270	3	13	5
HC10-04-NBR	8123280	4	13	5
HC10-05-NBR	8123230	5	13	5

MODEL	STOCK	FIG	φD	φC1	φC	L	L1	L2	L3	H	最小刃具挿入量		調整量F		M	θ	N/W (kg)		
											H2	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	○				2	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	○				2	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	△				2	250	212			5.3							
	HPC06M-	150	○	1	6	12	19	150	112	84	67	30	4.3						
		200	○				23	200	162	134	102	15	4.5						
		250	○				2	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	△				2	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	○				2	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	△				2	250	212			5.4							
	HPC10M-	150	○	1	10	16	23	150	112	84	67	24	4.3						
		200	○				27	200	162	134	102	11	4.5						
		250	○				2	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	△				2	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	○				2	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は受注生産品です。

△: 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. BBT shank type is made-to-order.
 5. Mark "H2" in the dimension table indicates the minimum cutting tool insertion amount, Mark "F" indicates adjustment amount.

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			



マイクロンチャック H、M、Nシリーズ用アクセサリ

ACCESSORIES for MICRON CHUCK H, M, N series



チャックレンチ (マイクロンチャックH、M、Nシリーズ)

CHUCK WRENCH for MICRON CHUCK H, M, N 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 HPC03N~HPC12N	FP45-48G	35851

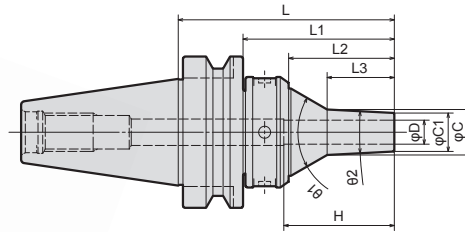


FIG.1

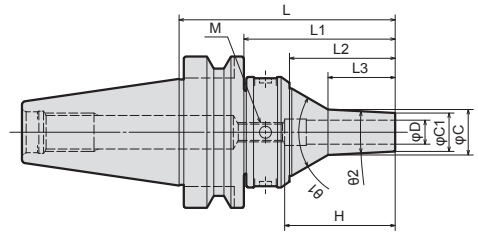


FIG.2

Nシリーズ
N-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	CODE				FIG	φD	φC1	φC	L	L1	L2	L3	H	最小刃具挿入量		調整量F		M	θ1	θ2					
	A	AA	G Type	H2										MIN	MAX										
Max.20,000min ⁻¹ (G Type: Max30,000min ⁻¹)																									
BBT30	HPC03N-085	200850	200856	200862	1	3	9	10.4	85	63	44	27	20	-	-	-	-	80	3						
	HPC04N-085	200851	200857	200863		4	10	11.5												28					
	HPC06N-085	200852	200858	200864		6	12	13.5												29	35				
	HPC08N-085	200853	200859	200865		8	14	15.5																	
	HPC10N-085	200854	200860	200866		2	10	16												17.5	50	35	50	M8	68
	HPC12N-085	200855	200861	200867		12	18	21												28	55	40	40	55	M10
BBT40	HPC03N-090	270740	270746	270752	1	3	9	10.4	90	63	44	27	20	-	-	-	-	80	3						
	HPC04N-090	270741	270747	270753		4	10	11.5												28					
	HPC06N-090	270742	270748	270754		6	12	13.5												29	35				
	HPC08N-090	270743	270749	270755		8	14	15.5																	
	HPC10N-090	270744	270750	270756		10	16	17.5												28	40				
	HPC12N-090	270745	270751	270757		12	18	21																	

- 注: 1. チャックレンチ・調整ネジは付属していません。
 2. 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. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
 2. 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.
 3. Mark "H2" in the dimension table indicates the minimum cutting tool insertion amount, Mark "F" indicates adjustment amount.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤	⑥
BBT30	HPC	06	N	085	A
①	②	③	④	⑤	⑥
シャンクサイズ	Holder's Name	刃具シャンク径φD	Nシリーズ	GL長さL	等級

アクセサリ ACCESSORIES
 P.47 調整ネジ ADJUST SCREW

アクセサリ ACCESSORIES
 P.46 チャックレンチ CHUCK WRENCH

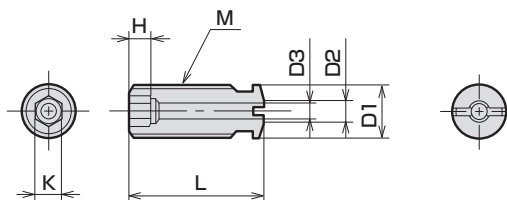
マイクロチャック H、M、Nシリーズ用アクセサリ

ACCESSORIES for MICRON CHUCK H, M, N series



調整ネジ (マイクロチャックH、M、Nシリーズ用)

ADJUST SCREW for MICRON CHUCK H, M, N 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	8	5	4	5	HPC08H, HPC08M	
AS22-2-M8-CTW	17680	M8×1.25	25	8	5	4	4	5	HPC09H, HPC10H, HPC10N HPC09M, HPC10M, HPC11M~12M
AS25-2-M8-CTW	17682			10	6	5	5	6	HPC11H~16H, HPC12N
AS25-2-M10-CTW	17684	M10×1.5							