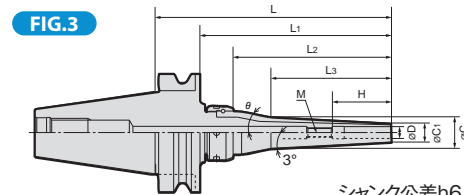
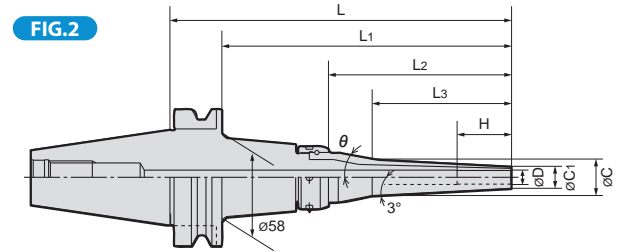
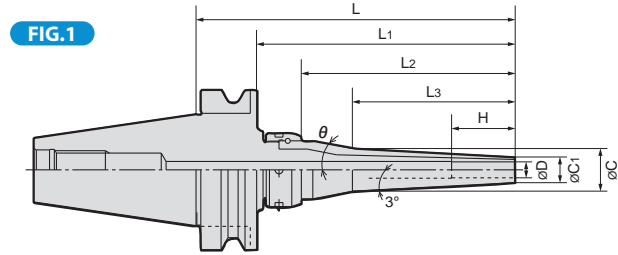


Mシリーズ
M-series



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	øD	øC1	øC	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. 15,000 min ⁻¹																					
BT30 (BBT30)	HPC03M-	130	△	1	3	9	16	130	108	84	-	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							
HPC09M-	130	△	9	15	22	130	108	84	67	26	0.8										
	180	△			26	180	158	134	102	12	1.0										
HPC10M-	130	△	10	16	23	130	108	84	67	50	35	50	M8	24	0.8						
	180	△			27	180	158	134	102	11	1.0										
HPC11M-	130	△	11	17	24	130	108	84	67	55	40	40	55	M10	23	0.8					
	180	△			28	180	158	134	102	10					1.0						
HPC12M-	130	△	12	18	25	130	108	84	67	55	40	40	55	M10	21	0.8					
	180	△			29	180	158	134	102						9	1.0					
Max. 15,000 min ⁻¹																					
BT40 (BBT40)	HPC03M-	135	○	1	3	9	16	135	108	84	-	20	-	-	-	34	1.4				
		185	○				20	185	158	134								102	18	1.6	
	HPC04M-	135	○			4	10	17	135	108								84	67	33	1.4
		185	○					21	185	158								134	102	17	1.6
	HPC05M-	135	△			5	11	18	135	108								84	67	32	1.4
		185	△					22	185	158								134	102	16	1.6
	HPC06M-	135	○		6	12	19	135	108	84		67	30	1.5							
		185	○				23	185	158	134		102	15	1.6							
	HPC07M-	135	△		7	13	20	135	108	84		67	28	1.5							
		185	△				24	185	158	134		102	14	1.6							
	HPC08M-	135	○		8	14	21	135	108	84		67	27	1.5							
		185	○				25	185	158	134		102	13	1.7							
HPC09M-	135	△	9	15	22	135	108	84	67	26	1.5										
	185	△			26	185	158	134	102	12	1.7										
HPC10M-	135	○	10	16	23	135	108	84	67	50	35	50	M8	24	1.5						
	185	○			27	185	158	134	102	11	1.7										
HPC11M-	135	△	11	17	24	135	108	84	67	55	40	40	55	M10	23	1.5					
	185	△			28	185	158	134	102	10					1.7						
HPC12M-	135	○	12	18	25	135	108	84	67	55	40	40	55	M10	21	1.5					
	185	○			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	20	250	212	134						102	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	134	102						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	134	102						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	134	102						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	134	102						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	134	102						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	134	102						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	134	102						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	134	102	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	134	102	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	BT50	②	HPC	③	06	④	M	⑤	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

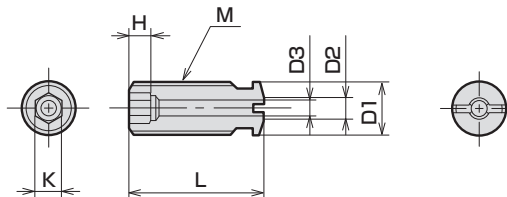
マイクロンチャック H、M、Nシリーズ用アクセサリ

ACCESSORIES for MICRON CHUCK H, M, N series



調整ネジ (マイクロンチャック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	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							