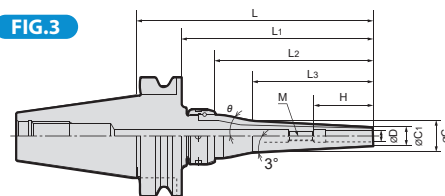
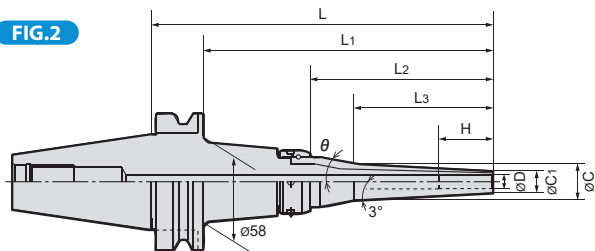
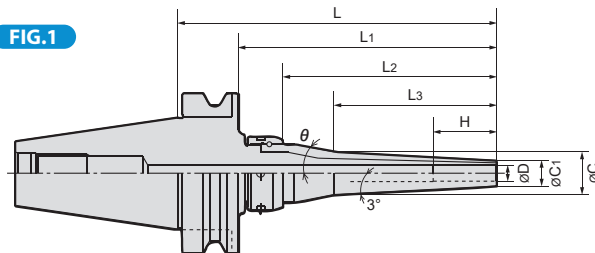




M Mシリーズ
-series

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	θ	N/W (kg)									
	BT	BBT											MIN	MAX												
Max. 15,000 min ⁻¹																										
BT30 BBT30	HPC03M-	130	200631	201050	3	9	16	130	108	84	67	-	20	-	-	-	34	0.8								
		180	200632	201052			20	180	158	134	102						18	1.0								
	HPC04M-	130	200633	201054	4	10	17	130	108	84	67						35	-	-	-	33	0.8				
		180	200634	201056			21	180	158	134	102										17	1.0				
	HPC05M-	130	200635		5	11	18	130	108	84	67										50	35	50	M8	32	0.8
		180	200636				22	180	158	134	102														16	1.0
	HPC06M-	130	200637	201058	6	12	19	130	108	84	67		55	40	55	M10									30	0.8
		180	200638	201060			23	180	158	134	102														15	1.0
	HPC07M-	130	200639		7	13	20	130	108	84	67						40	-	-	-					28	0.8
		180	200640				24	180	158	134	102														14	1.0
	HPC08M-	130	200641	201062	8	14	21	130	108	84	67										-	-	-	-	27	0.8
		180	200642	201064			25	180	158	134	102														13	1.0
HPC09M-	130	200643		9	15	22	130	108	84	67	-	-	-	-	26	0.8										
	180	200644				26	180	158	134	102					12	1.0										
HPC10M-	130	200645	201066	10	16	23	130	108	84	67					-	-	-	-	24	0.8						
	180	200646	201068			27	180	158	134	102									11	1.0						
HPC11M-	130	200647		11	17	24	130	108	84	67									-	-	-	-	23	0.8		
	180	200648				28	180	158	134	102													10	1.0		
HPC12M-	130	200649	201070	12	18	25	130	108	84	67	-	-	-	-									21	0.8		
	180	200650	201072			29	180	158	134	102													9	1.0		
Max. 15,000 min ⁻¹																										
BT40 BBT40	HPC03M-	135	220110	240140	3	9	16	135	108	84					67	-	20	-					-	-	34	1.4
		185	220116	240142			20	185	158	134					102				18	1.6						
	HPC04M-	135	220111	240144	4	10	17	135	108	84					67				35	-	-	-			33	1.4
		185	220117	240146			21	185	158	134	102	17	1.6													
	HPC05M-	135	220920		5	11	18	135	108	84	67	50	35	50	M8										32	1.4
		185	220921				22	185	158	134	102														16	1.6
	HPC06M-	135	220112	240148	6	12	19	135	108	84	67						55	40					55	M10	30	1.5
		185	220118	240150			23	185	158	134	102														15	1.6
	HPC07M-	135	220922		7	13	20	135	108	84	67								-	-	-	-			28	1.5
		185	220923				24	185	158	134	102														14	1.6
	HPC08M-	135	220113	240152	8	14	21	135	108	84	67	-	-	-	-										27	1.5
		185	220119	240154			25	185	158	134	102														13	1.7
HPC09M-	135	220924		9	15	22	135	108	84	67	-					-	-	-					26	1.5		
	185	220925				26	185	158	134	102													12	1.7		
HPC10M-	135	220114	240156	10	16	23	135	108	84	67									-	-	-	-	24	1.5		
	185	220120	240158			27	185	158	134	102													11	1.7		
HPC11M-	135	220926		11	17	24	135	108	84	67		-	-	-	-								23	1.5		
	185	220927				28	185	158	134	102													10	1.7		
HPC12M-	135	220115	240160	12	18	25	135	108	84	67	-					-	-	-					21	1.5		
	185	220121	240162			29	185	158	134	102													9	1.7		

MODEL	CODE		FIG	ΦD	ΦC1	ΦC	L	L1	L2	L3	H	最小刃具挿入量	調整量F		M	θ	N/W (kg)																																															
	BT	BBT											MIN	MAX																																																		
Max. 10,000 min ⁻¹																																																																
BT50 BBT50	HPC03M-	150	250200	271220	1	3	9	16	150	112	84	67	-	20	-	-	-	34	4.2																																													
		200	250206	271222				20	200	162	134	102						18	4.4																																													
	HPC04M-	150	250201	271226	1	4	10	17	150	112	84	67						-	35	-	-	-	33	4.3																																								
		200	250207	271228				21	200	162	134	102											17	4.3																																								
	HPC05M-	150	251000		1	5	11	18	150	112	84	67											-	40	-	-	-	32	5.3																																			
		200	251001					22	200	162	134	102																16	4.4																																			
	HPC06M-	150	250202	271232	1	6	12	19	150	112	84	67																-	-	-	-	-	30	4.3																														
		200	250208	271234				23	200	162	134	102																					15	4.5																														
	HPC07M-	150	251003		1	7	13	20	150	112	84	67																					-	-	-	-	-	28	4.3																									
		200	251004					24	200	162	134	102																										14	4.5																									
	HPC08M-	150	250203	271238	1	8	14	21	150	112	84	67																										-	-	-	-	-	27	4.3																				
		200	250209	271240				25	200	162	134	102																															13	4.5																				
	HPC09M-	150	251006		1	9	15	22	150	112	84	67																															-	-	-	-	-	26	4.3															
		200	251007					26	200	162	134	102																																				12	4.5															
	HPC10M-	150	250204	271244	1	10	16	23	150	112	84	67																																				-	-	-	-	-	24	4.3										
		200	250210	271246				27	200	162	134	102																																									11	4.5										
	HPC11M-	150	251009		1	11	17	24	150	112	84	67																																									-	-	-	-	-	23	4.3					
		200	251010					28	200	162	134	102																																														10	4.5					
	HPC12M-	150	250205	271250	1	12	18	25	150	112	84	67																																														-	-	-	-	-	21	4.3
		200	250211	271252				29	200	162	134	102																																																			9	4.5

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

- NOTE : 1. 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. Center-through support is standard equipment, so it can be used as it is. Thru the shank coolant type can not be support.
 6. 「-」 In the table represents a through shape without female threads.
 7. Mark "H2" in the 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 øD	Cutter's Shank Dia.			
④ Mシリーズ	M series			
⑤ GL長さ L	G.L. Length			

ご注文例 ORDERING EXAMPLE				
①	②	③	④	⑤
BBT40	-	HPC	08	M - 185
① シャンクサイズ	Shank Size			
② 呼称	Holder's Name			
③ 刃具シャンク径 øD	Cutter's Shank Dia.			
④ Mシリーズ	M series			
⑤ GL長さ L	G.L. Length			

アクセサリ ACCESSORIES
 P.143 チャックレンチ CHUCK WRENCH

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