

# マイクロチャック (ミーリングチャック)

HSKA (No.)-HPC (D)-L

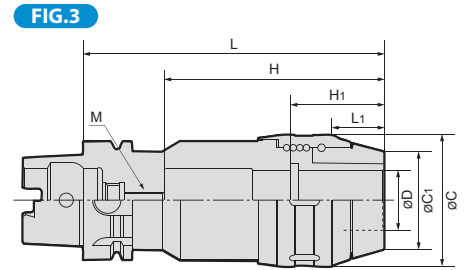
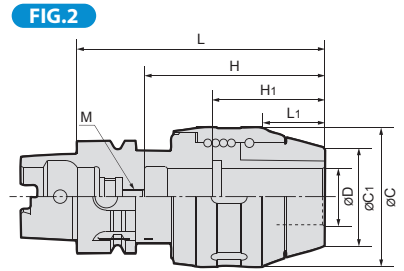
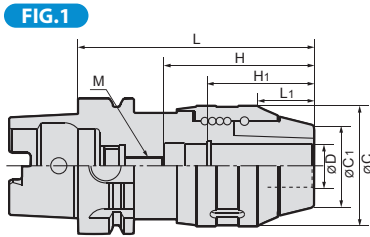
MICRON CHUCK (Milling Chuck)

- ▶▶ センタースルー対応 Thru-the-tool Coolant Available
- ▶▶ シャンクスルー対応 Thru-the-shank 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.



MODEL	CODE		FIG	ΦD	L	L1	ΦC	Φ C1	H	H1	最小刃具挿入量		調整量 F	M	N/W (kg)									
	A	AA									シャンク(ST)	センタ(CT)												
Max.10,000min <sup>-1</sup>																								
HSKA50	HPC16-	110	25855	25850	2	16	110	26	56	34	75	40	51	57~67	M6	1.4								
	HPC20-	110	25865	25860		20	110	26	56	38		45												
	HPC25-	115	25875	25870		25	115	27.5	62	44		80					50							
	HPC32-	120	25885	—		32	120	27.5	70	52		70					53	55	55					
Max.10,000min <sup>-1</sup>																								
HSKA63	HPC16-	110	26855	26850	1	16	110	26	56	34	75	40	51	59~67	M8	1.9								
	HPC20-	110	26865	26860		20	110	26	56	38		45												
	HPC25-	115	26875	26870		25	115	27.5	62	44		80					50							
	HPC32-	120	26878	26873	2	32	120	27.5	70	52	85	53	55	55	64~72	2.1								
		160	26886	—													117	96~104	2.9					
HPC42-	160	26858	—	3	42	160	30.5	82	62	100	57	60	60	67~87	3.8									
Max.8,000min <sup>-1</sup>																								
HSKA100	HPC16-	110	27855	27850	1	16	110	26	56	34	70	40	51	59~65	M12	3.0								
	HPC20-	110	27865	27860		20	110	26	56	38		45												
	HPC25-	115	27869	27864		25	115	27.5	62	44		80					50	50	51	63~65	3.2			
		135	27875	27870																		135	90	73~80
	HPC32-	120	27877	27872		32	120	27.5	70	52		80					53	55	55	63~70	3.4			
		135	27885	27880																		135	90	73~80
	HPC42-	165	27886	27881		42	165	30.5	82	62		117					57	60	60	78~85	3.8			
		135	27895	27890																		95	100~107	4.6
		165	(△)	△																		122	105~112	4.8

- 注: 1.クーラントパイプは付属されております。(固定式)  
 2.チャックレンチ・調整ネジは付属していません。  
 3.センタースルーでご使用の際は、化粧箱内に付属しているOリングをチャッキング穴内周奥にあるOリング溝に取付け、ご使用ください。また、Oリングは取付けないで、そのまま機械側からクーラント供給した場合、シャンクスルーとしてご使用出来ます。  
 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.他社製ストレートコレットでツバ径が大きい場合、装着時にチャック本体端面部にシャンクが出来る場合があります。  
 6.コード "H2" 表記製品は在庫が無くなり次第、特殊対応品となります。  
 7.コード △ 表記製品は特殊対応品となります。

- NOTE: 1. Coolant pipe is included.  
 2. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.  
 3. When using in the center through coolant, Attach the O-ring included in the box to the O-ring shank at the back of the inner circumference of the chucking hole before use. Also, if the coolant is supplied from the machine side as it is without attaching the O-ring, it will be thru the shank coolant.  
 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. If the brim diameter is large with a straight collet made by another company, there may be a gap on the end face of the chuck body when mounting.  
 6. Mark "H2" in the dimension table indicates the minimum cutting tool insertion amount, Mark "F" indicates adjustment amount, Mark "ST" indicates Thru-the-shank Coolant Available, and Mark "CT" indicates Central-thru-tool Coolant Available.  
 7. CODE (△) The listed products will be made to order as soon as it is out of stock.  
 8. CODE △ The listed products are made-to-order products.

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 øD	Cutter's Shank Dia.			
④ GL長さ L	G.L. Length			
⑤ 等級	Grade			

アクセサリ ACCESSORIES  
 P.143 コレット・チャックレンチ STRAIGHT COLLETS, CHUCK WRENCH

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

BT series  
 HSK series  
 ST series  
 Versatile Tool  
 Cutting Tool  
 Accessories  
 Data