



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.

FIG.1

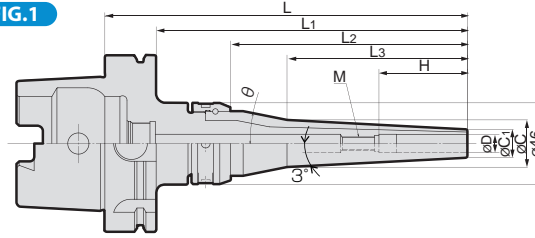


FIG.2

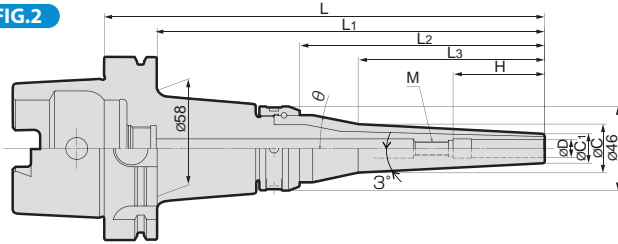


FIG.3

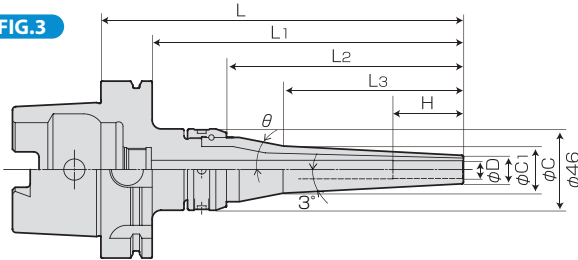
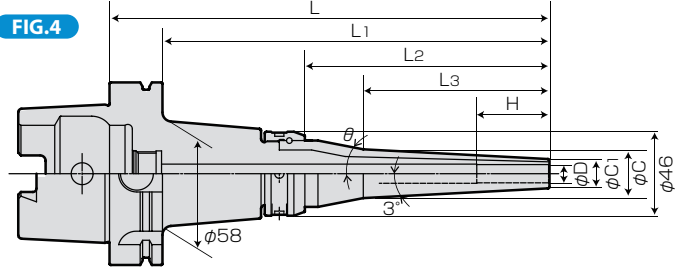


FIG.4



MODEL	STOCK	FIG	φD	φC1	φC	L	L1	L2	L3	H	最小刃具挿入量		調整量F		M	θ	N/W (kg)												
											H2	MIN	MAX																
Max. 15,000 min⁻¹																													
HSKA50	HPC03M-150	△	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	△											8	14	21	27	1.1												
	HPC09M-150	△	9	15	22						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	9	16	150	124	84	67	-	20	-	-	-	-	34	1.3												
	HPC03M-200	△																20	200	174	134	102	18	1.5					
	HPC04M-150	○																4	10	17	150	124	84	67	33	1.3			
	HPC04M-200	○	21	200	174						134	102	17	1.5															
	HPC05M-150	△	5	11	18						150	124	84	67	-	-	-	-	-	-	32	1.3							
	HPC05M-200	△																					22	200	174	134	102	16	1.5
	HPC06M-150	○																					6	12	19	150	124	84	67
	HPC06M-200	○	23	200	174						134	102	15	1.5															
	HPC07M-150	△	7	13	20						150	124	84	67	-	-	-	-	-	-	28	1.3							
	HPC07M-200	△																					24	200	174	134	102	14	1.5
	HPC08M-150	○																					8	14	21	150	124	84	67
	HPC08M-200	○	25	200	174						134	102	13	1.5															
	HPC09M-150	△	9	15	22						150	124	84	67	50	35	-	-	-	-	26	1.4							
	HPC09M-200	△																					26	200	174	134	102	12	1.5
	HPC10M-150	○																					10	16	23	150	124	84	67
	HPC10M-200	○	27	200	174						134	102	11	1.5															
	HPC11M-150	△	11	17	24						150	124	84	67	55	37	55	-	-	-	23	1.4							
	HPC11M-200	△																					28	200	174	134	102	10	1.6
HPC12M-150	○	12				18	25	150	124	84													67	21	1.4				
HPC12M-200	○	29	200	174	134	102	9	1.6																					

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																		
HSKA100	HPC03M-	155	△	3	3	9	16	155	126	84	67	20					34	3.1
		205	△				20	205	176	134	102						18	3.2
		255	△				4	255	226								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	△				4	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	△				4	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	△				4	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	△				4	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	△				4	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	△				4	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	△				4	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	△				4	255	226			4.2							
HPC12M-	155	○	1	12	18	25	155	126	84	67	21	3.2						
	205	○				29	205	176	134	102	9	3.3						
	255	△				2	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. 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.
 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	HSKA63 - HPC 06 M - 150		
②	③	④	⑤
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

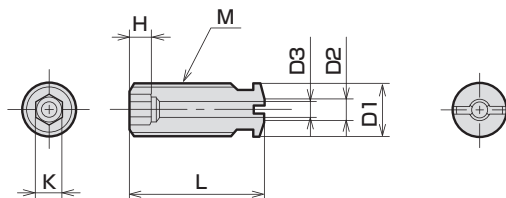
ACCESSORIES for MICRON CHUCK H, M, N series



アクセサリ

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, HPC08N
AS22-2-M6-CTW	17678		22	8	5	4	4	5	HPC08H, HPC08M, HPC08N
AS22-2-M8-CTW	17680	M8×1.25	25	8	5	4	4	5	HPC09H, HPC10H, HPC10N HPC09M~12M, HPC12N
AS25-2-M8-CTW	17682			10	6	5	5	6	HPC11H~16H, HSKA100-HPC12M
AS25-2-M10-CTW	17684	M10×1.5	25	10	6	5	5	6	HPC11H~16H, HSKA100-HPC12M