

FIG.1

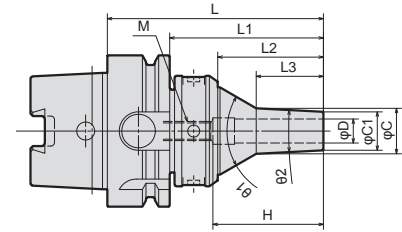


FIG.2

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.

Nシリーズ
N-series

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)																																
HSKA50	HPC03N-105	301000	301006	301012	1	3	9	10.4	105	79	44	27	-	20	-	-	-	80	3													
	HPC04N-105	301001	301007	301013		4	10	11.5												28	-	35	35	50	M6	74						
	HPC06N-105	301002	301008	301014		6	12	13.5																			29	50	40	40	55	M8
	HPC08N-105	301003	301009	301015	8	14	15.5	28				55	40	40	55	60	6															
	HPC10N-105	301004	301010	301016	10	16	17.5											28		55	40	40	55	60	6							
	HPC12N-105	301005	301011	301017	12	18	21	90				64	44	27	-	20	-									-	-	80	3			
HPC03N-090	320920	320940	320960	1	3	9	10.4		27	-	35							35	50	M6	74											
HPC04N-090	320921	320941	320961		4	10	11.5															28	-	40	40					55	M8	68
HPC06N-090	320922	320942	320962		6	12	13.5																									
HPC08N-090	320923	320943	320963	8	14	15.5	28		55	40	40							55	60	6												
HPC10N-090	320924	320944	320964	10	16	17.5															28	55	40	40	55					60	6	
HPC12N-090	320925	320945	320965	12	18	21	90	64	44	27	-	20	-	-	-	80	3															
HPC03N-090	320920	320940	320960	1	3	9												10.4	27	-	35	35	50	M6	74							
HPC04N-090	320921	320941	320961		4	10												11.5								28	-	40	40	55	M8	68
HPC06N-090	320922	320942	320962		6	12												13.5														
HPC08N-090	320923	320943	320963	8	14	15.5												28	55	40	40	55	60	6								
HPC10N-090	320924	320944	320964	10	16	17.5																			28	55	40	40	55	60	6	
HPC12N-090	320925	320945	320965	12	18	21	90	64	44	27	-	20	-	-	-	80	3															

- 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. 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. 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. 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
HSKA63	HPC	06	N	090
①	②	③	④	⑤
シャンクサイズ	呼称	刃具シャンク径φD	Nシリーズ	GL長さL
Shank Size	Holder's Name	Cutter's Shank Dia.	N series	G.L. Length

アクセサリ ACCESSORIES
 P.107 調整ネジ ADJUST SCREW

アクセサリ ACCESSORIES
 P.106 チャックレンチ CHUCK WRENCH

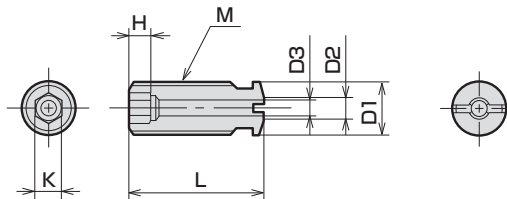
マイクロンチャック H、M、Nシリーズ用アクセサリ

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, HPC08N
AS22-2-M6-CTW	17678		M8×1.25	22	8	5	4	5	HPC08H, HPC08M, HPC08N
AS22-2-M8-CTW	17680	22		HPC09H, HPC10H, HPC10N					
AS25-2-M8-CTW	17682	M10×1.5	25	10	6	5	6	HPC09M, HPC10M, HPC12N	
AS25-2-M10-CTW	17684							25	HPC11H~16H, HPC11M~12M

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



チャックレンチ (マイクロチャック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	
マイクロチャック MICRON CHUCK		
HPC03H~HPC16H HPC03M~HPC12M HPC03N~HPC12N	FP45-48G	35851