

マイクロンチャック Rシリーズ

MICRON CHUCK Rseries

特徴 FEATURES ▶ P17-24 BT/BBT (No.)-HPC (D)-L



▶ 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



FIG.1

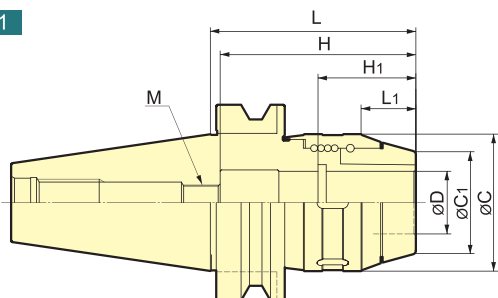


FIG.2

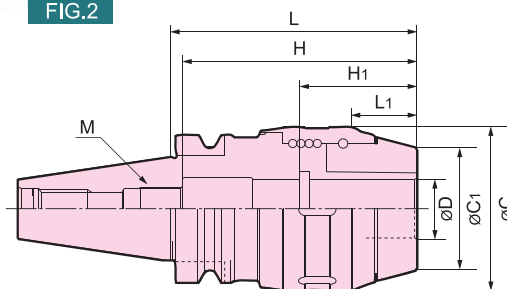
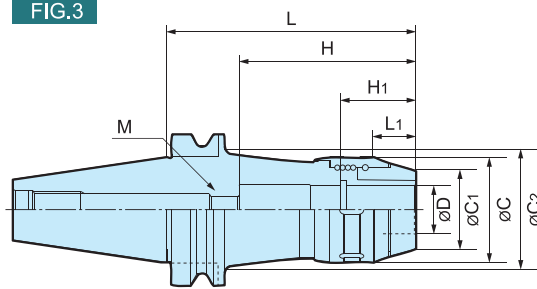


FIG.3



シャンク公差h7以内の刃具をご使用下さい。

Please use a cutting tool with shank tolerance within h7

MODEL	CODE		FIG	ΦD	L	L1	ΦC	ΦC1	ΦC2	H	H1	最小刃具挿入量 Minimum Insertion amount		調整量 Adjustment amount	M	N/W (kg)
	BT A	BBT A										シャンク(ST)	センタ(CT)			

Max.10,000min⁻¹

BT30 BBT30	HPC16-	100	10148	200442	2	16	100	26	56	34	85	40	51	70~80	M10	1.4
	HPC20-	100	10150	200443		20		56	38	50		45	51			1.3
	HPC25-	100	10136	(△)		25		62	44	80		50				1.6
	HPC32-	105	10138	(△)		32		70	52	53		55	55		M18	1.9

Max.10,000min⁻¹

BT40 BBT40	HPC16-	090	11548	240288	1	16	90	26	56	34	85	40	51	70~80	M10	1.8
		120	11547	240289			120									2.2
	HPC20-	090	11550	240291		20	90			38		45	51			1.7
		120	11545	240292			120									2.1
	HPC25-	105	11552	240294	1	25	105	27.5	62	44	100	50		77~90		2.0
		135	11553	240295			135									2.5
	HPC32-	105	11554	240297	2	32	105	70	52		117	53	55	94~107	M18	2.2
		135	11555	240298			135									2.5
	HPC42-	135	11559	(△)	2	42	135	30.5	82	62	100	57	60	77~90		3.5

MODEL		CODE		FIG	φD	L	L1	φC	φC1	φC2	H	H1	最小刃具挿入量 Minimum insertion amount シャンク(ST) センタ(CT)		調整量 Adjustment amount	M	N/W (kg)		
		BT A	BBT A																
Max.8,000min ⁻¹																			
BT50 BBT50	HPC16-	105	13958	270262	1		105			—								4.4	
		135	13951	270292	3	16	135			34	57			40				4.7	
		165	13953	270293			165	26	56		62	85					70~80	M10	5.5
	HPC20-	105	13960	270266	1		105			—								4.3	
		135	13959	270267	3	20	135			38	57			45				4.7	
		165	13955	270268			165				62	50		51				5.5	
	HPC25-	105	13962	270272	1		105			—								4.4	
		135	13963	270273	3	25	135				62							4.8	
		165	13961	270274			165		62	44	72	100		50			77~90	M18	5.7
		200	14004	270294			200											6.6	
		(注4) 250	14005	270295			250			—								7.8	
	HPC32-	105	13964	270278	1		105	27.5			—							4.4	
		135	13965	270279	3	32	135				70							5.0	
		165	13969	270280			165		70	52		117	53	55	55	94~107	M18	5.6	
		200	14006	270296			200				75							7.2	
		(注4) 250	14007	270297			250											8.6	
		(注4) 300	14008	270298			300											10.3	
	HPC42-	110	13966	270285	1		110				80							4.6	
		135	13967	270286	3	42	135	30.5	82	62	80	122	57	60	60	99~112	M18	5.3	
		165	13968	270287			165											6.2	
		200	(△)	(△)			200											8.3	

注：1. チャックレンチ・調整ネジは付属しておりません。

2. センタースルーでご利用の際は、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リングは取付けなくて、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。

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. L寸法が250ミリ以上のものの振れ精度は口元5μm、3D先8μmとなります。

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スキマが出来る場合があります。

6. (△) 表記製品は特殊対応品です。

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤
BT30	-	HPC	16	- 100 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 φD	Cutter's Shank Dia.			
④ GL長さ L	G.L. Length			
⑤ 等級	Grade			

NOTE: 1. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.

2. 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.

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. If L dimension is 250mm or more, the runnout accuracy is 5μm at chuck nose and 8μm at 3D point.

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. CODE(△)The listed products are made-to-order products.

アクセサリ ACCESSORIES

▶ P.159 コレット・チャックレンチ STRAIGHT COLLETS, CHUCK WRENCH

アクセサリ ACCESSORIES

▶ P.160 調整ネジ ADJUST SCREW