

マイクロンチャック Mシリーズ

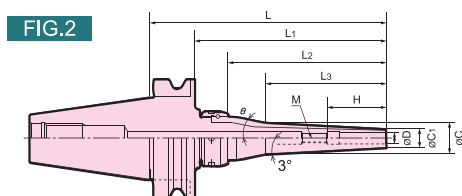
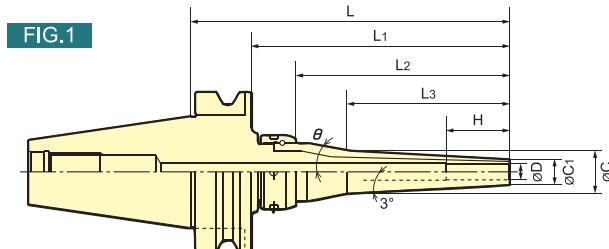
MICRON CHUCK Mseries

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



シャンク公差h6以内の刃具をご使用下さい。
Please use a cutting tool with shank tolerance within h6

▶ センタースルー対応 Thru-tool Coolant Available



MODEL		CODE		FIG	ΦD	ΦC1	ΦC	L	L1	L2	L3	H	最小刃具挿入量 Minimum insertion amount	調整量 Adjustment amount		M	θ	N/W (kg)							
		BT	BBT											MIN	MAX										
Max. 15,000 min ⁻¹																									
BT30 BBT30	HPC03M-	130	200631	201050	1	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						33	0.8						
		180	200634	201056				21	180	158	134	102						17	1.0						
	HPC05M-	130	200635			5	11	18	130	108	84	67						32	0.8						
		180	200636					22	180	158	134	102						16	1.0						
	HPC06M-	130	200637	201058		6	12	19	130	108	84	67						30	0.8						
		180	200638	201060				23	180	158	134	102						15	1.0						
	HPC07M-	130	200639			7	13	20	130	108	84	67						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		2	10	16	23	130	108	84						67	50	35	50	M8	24	0.8	
		180	200646	201068					27	180	158	134						102					11	1.0	
	HPC11M-	130	200647				11	17	24	130	108	84						67	55		40	55	M10	23	0.8
		180	200648						28	180	158	134						102						10	1.0
HPC12M-	130	200649	201070	12	18		25	130	108	84	67	40	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	1	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						33	1.4
		185	220117	240146				21	185	158	134	102						17	1.6
	HPC05M-	135	220920			5	11	18	135	108	84	67						32	1.4
		185	220921					22	185	158	134	102						16	1.6
	HPC06M-	135	220112	240148		6	12	19	135	108	84	67						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 Minimum insertion amount	調整量 Adjustment amount		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						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	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.

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