

マイクロンチャック Mシリーズ

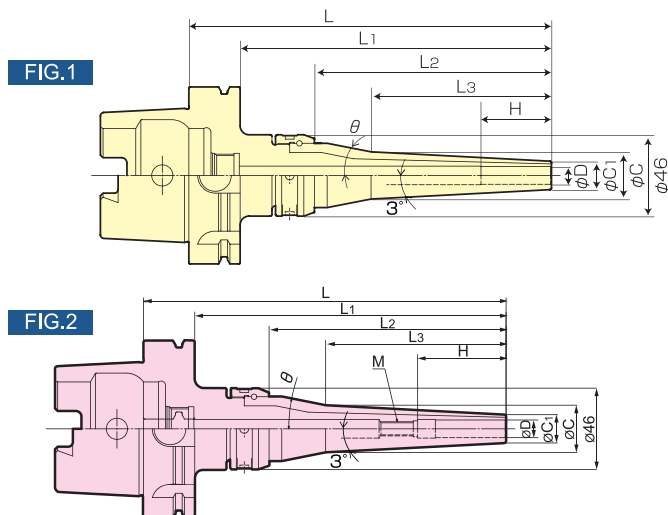
MICRON CHUCK M series

特徴 FEATURES ▶ P17-24 HSKA (No.)-HPC (D) M-L

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



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



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)
													MIN	MAX			
Max. 15,000min ⁻¹																	
HSCA50	HPC03M- 150	300901	1	3	9	16	150	124	84	67	—	20	—	—	—	34	1.1
	HPC04M- 150	300903		4	10	17										33	1.1
	HPC05M- 150	300905		5	11	18										32	1.1
	HPC06M- 150	300907		6	12	19										30	1.1
	HPC07M- 150	300909		7	13	20										28	1.1
	HPC08M- 150	300911	2	8	14	21					50	35	35	50	M6	27	1.1
	HPC09M- 150	300913		9	15	22									M8	26	1.1
	HPC10M- 150	300915		10	16	23									M8	24	1.1
	HPC11M- 150	300917		11	17	24									M8	23	1.1
	HPC12M- 150	300919		12	18	25									M8	21	1.1
Max. 15,000min ⁻¹																	
HSCA63	HPC03M- 150	420110	1	3	9	16	150	124	84	67	—	20	—	—	—	34	1.3
	200	420116				20	200	174	134	102						18	1.5
	HPC04M- 150	420111		4	10	17	150	124	84	67						33	1.3
	200	420117				21	200	174	134	102						17	1.5
	HPC05M- 150	321130		5	11	18	150	124	84	67						32	1.3
	200	321131				22	200	174	134	102						16	1.5
	HPC06M- 150	420112		6	12	19	150	124	84	67						30	1.3
	200	420118				23	200	174	134	102						15	1.5
	HPC07M- 150	321132		7	13	20	150	124	84	67						28	1.3
	200	321133				24	200	174	134	102						14	1.5
	HPC08M- 150	420113	8	14	21	150	124	84	67	27	1.4						
	200	420119			25	200	174	134	102	13	1.5						
	HPC09M- 150	321134	2	9	15	22	150	124	84	67	50	35	35	50	M8	26	1.4
	200	321135				26	200	174	134	102						12	1.5
	HPC10M- 150	420114		10	16	23	150	124	84	67						24	1.4
	200	420120				27	200	174	134	102						11	1.5
	HPC11M- 150	321136		11	17	24	150	124	84	67						23	1.4
	200	321137				28	200	174	134	102						10	1.6
	HPC12M- 150	420115		12	18	25	150	124	84	67						21	1.4
	200	420121				29	200	174	134	102						9	1.6

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)											
																		MIN	MAX									
Max. 10,000min ⁻¹																												
HSKA100	HPC03M-	155 450220	1	3	9	16	155	126	84	67	-	20					34	3.1										
		205 450206				20	205	176	134	102							18	3.2										
	HPC04M-	155 450201	1	4	10	17	155	126	84	67							35					33	3.1					
		205 450207				21	205	176	134	102												17	3.3					
	HPC05M-	155 350960	1	5	11	18	155	126	84	67																	32	3.1
		205 350961				22	205	176	134	102																	16	3.3
	HPC06M-	155 450202	1	6	12	19	155	126	84	67						30											3.1	
		205 450208				23	205	176	134	102						15											3.3	
	HPC07M-	155 350963	1	7	13	20	155	126	84	67											28						3.1	
		205 350964				24	205	176	134	102											14						3.3	
	HPC08M-	155 450203	1	8	14	21	155	126	84	67																27	3.1	
		205 450209				25	205	176	134	102																13	3.3	
	HPC09M-	155 350966	1	9	15	22	155	126	84	67																26	3.1	
		205 350967				26	205	176	134	102																12	3.3	
	HPC10M-	155 450204	1	10	16	23	155	126	84	67																24	3.2	
		205 450210				27	205	176	134	102																11	3.3	
	HPC11M-	155 350969	1	11	17	24	155	126	84	67																23	3.2	
		205 350970				28	205	176	134	102																10	3.3	
	HPC12M-	155 450205	2	12	18	25	155	126	84	67	55	40	40	55	M10											21	3.2	
		205 450211				29	205	176	134	102																9	3.3	

- 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（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。
 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. 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. 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. 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
HSKA63	-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
HSKA100	-HPC	10	M-	205
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			

アクセサリ ACCESSORIES

▶ P.159 チャックレンチ CHUCK WRENCH

アクセサリ ACCESSORIES

▶ P.160 調整ネジ ADJUST SCREW