

マイクロンチャック Rシリーズ

MICRON CHUCK R series

HSK
series
HSKシリーズ

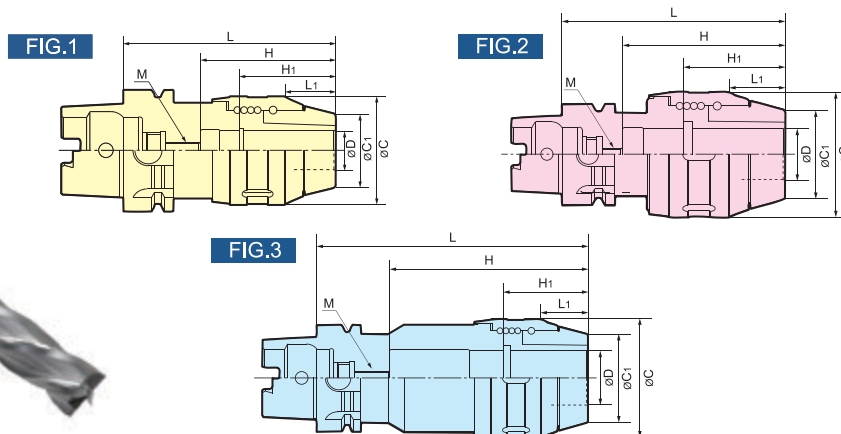
特徴 FEATURES ▶ P17-24 **HSKA (No.)-HPC (D)-L**

▶ 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



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	H	H1	最小刃具挿入量 Minimum insertion amount	調整量 Adjustment amount	M	N/W (kg)										
		A									シャンク(ST) センタ(CT)													
Max.10,000min ⁻¹																								
HSKA50	HPC16- 110	25855	2	16	110	26	56	34	75	50	40	51	57~67	M6	1.4									
	HPC20- 110	25865		20				38			45				1.7									
	HPC25- 115	25875		25				44			80				50	2.1								
	HPC32- 120	(△)		32				52			70				55	55								
Max.10,000min ⁻¹																								
HSKA63	HPC16- 110	26855	1	16	110	26	56	34	75	50	40	51	57~67	M8	1.9									
	HPC20- 110	26865		20				38			45				1.8									
	HPC25- 115	26875		25				44			80				50	2.0								
	HPC32- 120	26878	2	32	120	27.5	70	52	85	53	55	55	64~72	2.1										
	HPC32- 160	26886	3	42	160	30.5	82	62	100	57	60	60	67~87		2.9									
HPC42- 160	(△)														3.8									
Max.8,000min ⁻¹																								
HSKA100	HPC16- 110	27855	1	16	110	26	56	34	70	50	40	51	59~65	M12	3.0									
	HPC20- 110	27865		20				38			45				2.9									
	HPC25- 115	27869		25				115			62				44	80	50	63~65	3.2					
		135																	27875	90	73~80	3.3		
	HPC32- 120	27877		32				120			27.5				70	52	53	55	55	63~70	3.4			
		135																			27885	90	73~80	3.9
		165																			27886	117	100~107	4.6
	HPC42- 135	27895		42				135			30.5				82	62	95	57	60	60	78~85	3.8		

- 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. 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利用出来ます。
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. 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シャンクが出来る場合があります。

- NOTE: 1. Coolant pipe is included.
2. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
3. 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.
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. 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. Mark "ST" indicates Thru-the-shank Coolant Available, and Mark "CT" indicates Central -thru-tool Coolant Available.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤
HSKA50	-	HPC	16	-110 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 øD	Cutter's Shank Dia.			
④ GL長さ L	G.L. Length			
⑤ 等級	Grade			

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