

マイクロンチャック Hシリーズ

MICRON CHUCK H series

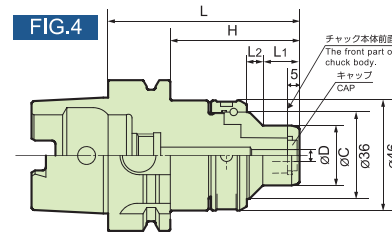
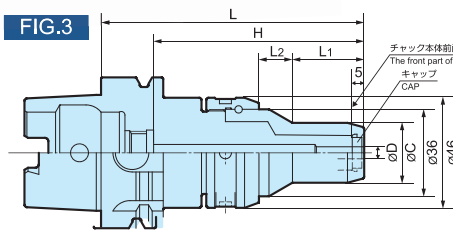
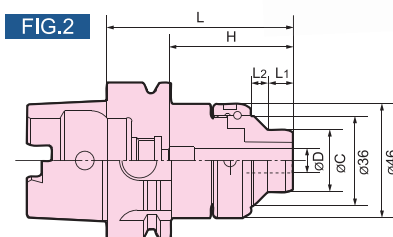
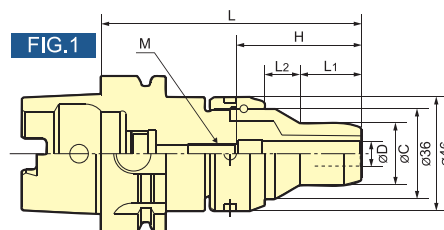
特徴 FEATURES ▶ P17-24 HSKA (No.) -HPC (D) H-L



▶ センタースルー対応 (オプション) Thru -the-tool Coolant Available (Option)

▶ シャンクスルー対応 (オプション) Thru-the-shank Coolant Available (Option)

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(ST:シャンクスルー)				FIG	ΦD	L	L1	L2	ΦC	H	最小刃具 挿入量 Minimum insertion amount	調整量 Adjustment amount		調整ネジ ADJUST SCREW	シャンク スルー ST	センター スルー CT	N/W (kg)
			A	AA	A ST	AA ST									MIN	MAX				
Max.20,000min ⁻¹ (G Type : Max30,000min ⁻¹)																				
HSKA50	HPC03H-	075	25802	25801	—	—	2	3	75	10.3	6.7		55							0.9
		105	300710	300750	—	—	1		105	25	14		85							1.2
	HPC04H-	075	25804	25803	—	—	2	4	75	10.3	6.7		55	15						0.9
		105	300711	300751	—	—	1		105	25	14		85							1.2
	HPC05H-	075	300712	300752	—	—	2	5	75	10.3	6.7		55							0.9
		105	300713	300753	—	—	1		105	25	14		85							1.2
	HPC03H-	080-CT	300740	300780	—	—	4	3	80	15.3	6.7		60		—	—	—	—		0.9
		110-CT	300741	300781	—	—	3		110	30	14		90							1.2
	HPC04H-	080-CT	300742	300782	—	—	4	4	80	15.3	6.7		60	20					注4	0.9
		110-CT	300743	300783	—	—	3		110	30	14		90						NOTE4	1.2
	HPC05H-	080-CT	300744	300784	—	—	4	5	80	15.3	6.7		60							0.9
		110-CT	300745	300785	—	—	3		110	30	14		90							1.2
	HPC06H-	075	25808	25806	300970	300977	2	6	75	10.3	6.7			23	28	37	AS17-2-M5-CTW			0.9
		105	300714	300754	300826	300846	1		105	25	14		37.5	30	30					1.2
	HPC07H-	075	300715	300755	300971	300978	2	7	75	10.3	6.7			23	28	37	AS17-2-M6-CTW			0.9
		105	300716	300756	300827	300847	1		105	25	14		37.5	30	30					1.2
	HPC08H-	075	25818	25816	300972	300979	2	8	75	10.3	6.7			23	—	—	—			0.9
		105	300717	300757	300828	300848	1		105	25	14		50	35	35	50	AS22-2-M6-CTW			1.2
	HPC09H-	075	300718	300758	300973	300980	2	9	75	10.3	6.7			23	—	—	—			0.9
		105	300719	300759	300829	300849	1		105	25	14		50	35	35	50	AS22-2-M6-CTW			1.2
	HPC10H-	075	25828	25826	300974	300981	2	10	75	10.3	6.7			23	—	—	—	注3	注5	0.9
		105	300720	300760	300830	300850	1		105	25	14		50	35	35	50	AS22-2-M6-CTW	NOTE3	NOTE5	1.2
	HPC11H-	075	300721	300761	300975	300982	2	11	75	12.2	4.8			25	—	—	—			0.9
		105	300722	300762	300831	300851	1		105	25	14		55	40	40	55	AS22-2-M6-CTW			1.2
HPC12H-	075	25838	25836	300976	300983	2	12	75	12.2	4.8			50	25	—	—	—		0.9	
	105	300723	300763	300832	300852							32							1.2	
HPC13H-	105	300724	300764	300833	300853		13					55	40	40	55	AS22-2-M6-CTW			1.0	
	HPC14H-	105	300725	300765	300834	300854		1	105	25	14									
HPC15H-	105	300726	300766	300835	300855		15												1.0	
	HPC16H-	105	300727	300767	300836	300856			16				60		45	60			1.0	
Max.20,000min ⁻¹ (G Type : Max30,000min ⁻¹)																				
HSKA63	HPC03H-	075	26799	26798	—	—	2	3	75	10.3	6.7		53							1.2
		105	26801	26800	—	—			105	25	14		83							1.4
		135	26792	26782	—	—	1		135				113						1.9	
	HPC04H-	075	26803	26802	—	—	2	4	75	10.3	6.7		53	15						1.2
		105	26805	26804	—	—			105	25	14		83							1.4
		135	26793	26783	—	—	1		135				113							1.9
	HPC05H-	075	321010	321050	—	—	2	5	75	10.3	6.7		53							1.2
		105	321011	321051	—	—			105	25	14		83							1.4
		135	321012	321052	—	—	1		135				113						1.9	
	HPC03H-	080-CT	321040	321080	—	—	4	3	80	15.3	6.7		58	25						1.2
		110-CT	321041	321081	—	—			110	30	14		88							1.4
		140-CT	321042	321082	—	—	3		140				118							1.9
	HPC04H-	080-CT	321043	321083	—	—	4	4	80	15.3	6.7		58	20					注4	1.2
		110-CT	321044	321084	—	—			110	30	14		88						NOTE4	1.4
		140-CT	321045	321085	—	—	3		140				118							1.9
	HPC05H-	080-CT	321046	321086	—	—	4	5	80	15.3	6.7		58							1.2
		110-CT	321047	321087	—	—			110	30	14		88							1.4
		140-CT	321048	321088	—	—	3		140				118							1.9

MODEL		CODE(ST:シャンクスルー)				FIG	ΦD	L	L1	L2	ΦC	H	最小刃具 挿入量 Minimum insertion amount	調整量		調整ネジ ADJUST SCREW	シャンク スルー ST	センター スルー CT	N/W (kg)		
		A	AA	A ST	AA ST									MIN	MAX						
Max.20,000min ⁻¹ (G Type : Max30,000min ⁻¹)																					
HSKA63	HPC06H-	075	26807	26806	321380	321387	2		75	10.3	6.7			23	25	35	AS17-2-M5-CTW			1.2	
		105	26809	26808	321159	321190	1	6	105					30	30	37				1.4	
		135	26794	26784	321160	321191			135										1.9		
	HPC07H-	075	321013	321053	321381	321388	2		75	10.3	6.7		37.5	23	25	35	AS17-2-M6-CTW			1.2	
		105	321014	321054	321161	321192	1	7	105					30	30	37				1.4	
		135	321015	321055	321162	321193			135										1.9		
	HPC08H-	075	26817	26816	321382	321389	2		75	10.3	6.7		53	23	-	-	-			1.2	
		105	26819	26818	321163	321194	1	8	105			25		35	35	50		AS22-2-M6-CTW		1.4	
		135	26795	26785	321164	321195			135										1.9		
	HPC09H-	075	321016	321056	321383	321390	2		75	10.3	6.7			23	-	-	-			1.2	
		105	321017	321057	321165	321196	1	9	105				50	35	35	50		AS22-2-M8-CTW		1.4	
		135	321018	321058	321166	321197			135										1.9		
	HPC10H-	075	26827	26826	321384	321391	2		75	10.3	6.7			23	-	-	-	注3 NOTE3	注5 NOTE5	1.2	
		105	26829	26828	321167	321198	1	10	105					35	35	50				AS22-2-M8-CTW	1.4
		135	26796	26786	321168	321199			135												1.9
	HPC11H-	075	321019	321059	321385	321392	2		75	12.2	4.8		50	25	-	-	-			1.2	
		105	321020	321060	321169	321200	1	11	105				55	40	40	55		AS22-2-M8-CTW		1.4	
		135	321021	321061	321170	321201			135										1.9		
	HPC12H-	075	26837	26836	321386	321393	2		75	12.2	4.8		50	25	-	-	-			1.2	
		105	26839	26838	321171	321202		12	105			32	55					55	AS22-2-M8-CTW		1.4
		135	26797	26787	321172	321203			105											1.9	
	105	321022	321062	321173	321204		105									1.5					
	HPC13H-	135	(△)	(△)	(△)	(△)		13	135										1.7		
		105	321024	321064	321175	321206	1		14	105			25	14				40	40	1.5	
		135	(△)	(△)	(△)	(△)				135										1.7	
	105	321026	321066	321177	321208			105									58			AS25-2-M8-CTW	1.5
	HPC14H-	135	(△)	(△)	(△)	(△)			135										1.7		
		105	321028	321068	321179	321210		15	105			60							1.5		
		135	(△)	(△)	(△)	(△)			135							60	1.7				
	105	321028	321068	321179	321210		105								58	1.5					
	HPC15H	135	(△)	(△)	(△)	(△)		16	135										1.7		
HPC16H	135	(△)	(△)	(△)	(△)				135									1.7			
Max.12,000min ⁻¹																					
HSKA100	HPC03H-	110	27805	27804	-	-	1	3													
	HPC04H-	110	27807	27806	-	-		4	110	25			81	15					-		
	HPC05H-	110	350900	350930	-	-		5													
	HPC03H-	115-CT	351040	351060	-	-	3	3						-	-						
	HPC04H-	115-CT	351042	351062	-	-		4	115	30			86	20					注4 NOTE4		
	HPC05H-	115-CT	351044	351064	-	-		5				25									
	HPC06H-	110	27817	27816	351003	351020		6													
	HPC07H-	110	350901	350931	351004	351021		7					37.5	30	30	37	AS17-2-M5-CTW		2.7		
	HPC08H-	110	27827	27826	351005	351022		8									AS17-2-M6-CTW				
	HPC09H-	110	350902	350932	351006	351023		9					50	35	35	50	AS22-2-M6-CTW				
	HPC10H-	110	27837	27836	351007	351024		10										AS22-2-M8-CTW			
	HPC11H-	110	350903	350933	351008	351025	1	11	110	25								注3 NOTE3	注5 NOTE5		
	HPC12H-	110	27847	27846	351009	351026		12													
	HPC13H-	110	350904	350934	351010	351027		13													
	HPC14H-	110	350905	350935	351011	351028		14													
	HPC15H-	110	350906	350936	351012	351029		15													
	HPC16H-	110	350907	350937	351013	351030		16													
																			2.8		

- 注：1. クーラントパイプは付属されておりません。(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. HPC06H以上のシャンクスルー対応商品には「ST」とマーキングされます。
4. HPC03H、HPC04H、HPC05H-L-CTはセンタースルー専用です。
5. HPC06H以上の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。
6. 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。
7. HPC03H、HPC04H、HPC05H-L-CTを長時間、高圧使用した場合、キャップの劣化が原因で水漏れが発生することがあります。
その際、交換パーツ「キャップ」を交換することをお勧めします。
8. 調整ネジが取り付け可能なチャック本体は、HPC06H以上のタイプのみです。
9. 表中の「-」は、メネジなし貫通形状を表わす。
10. (△) 表記製品は特殊対応品です。

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤	⑥
HSKA50	-HPC	03	H-	075	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 Hシリーズ	H series				
⑤ GL長さ L	G.L. Length				
⑥ 等級	Grade				

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
HSKA50	-HPC	03	H-	80	A	-CT
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 Hシリーズ	H series					
⑤ GL長さ L	G.L. Length					
⑥ 等級	Grade					
⑦ クーラントスルー仕様	STor CT					

- NOTE：1. Coolant pipe is included.
2. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
3. Shank-through compatible products for HPC06H and above are "ST" will be marked for this application.
4. HPC03H、HPC04H、HPC05H-L-CT is for center through tool coolant type only.
5. For HPC06H or longer will be center-through support is standard equipment.
6. 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.
7. If HPC03H、HPC04H、HPC05H-L-CT is used for a long time at high pressure, water leakage may occur due to deterioration of the cap. In that case, we recommend exchanging the replacement part "cap". (Repair for a fee)
8. The chuck body to which the adjusting screw can be attached is only the type of HPC06H or higher.
9. 「-」 In the table represents a through shape without female threads.
10. Mark "ST" indicates Thru-the-shank Coolant Available, and Mark "CT" indicates Central-thru-tool Coolant Available.
11. CODE(△)The listed products are made-to-order products.