

マイクロメータヤツツ (ミーリングチャック)

BT[®]No-HPC[®]D-L

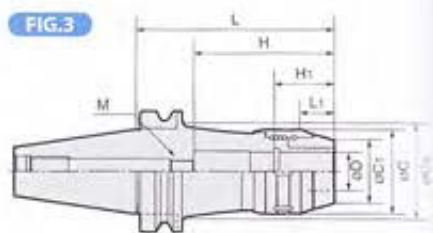
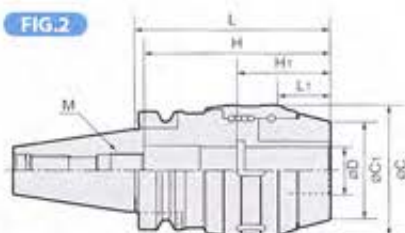
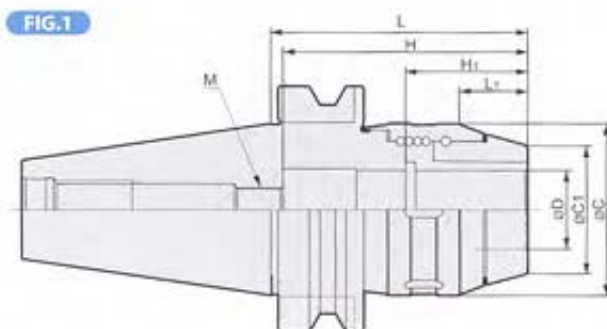
MICRON CHUCK (Milling Chuck)

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

スキマスルー対応 Thru-the-groove Coolant Available



S 標準
Standard



シャンク公差h7以内の刃具をご使用下さい。
Cutter shank diameter should be h7 or better

MODEL	A級	AA級	BBT	Fig	aD	L	L1	aC	aC1	H	H1	調整量	M	N/W (kg)	
Max. 10,000 min ⁻¹															
BT30 (BBT30)	HPC16-	100	○	○	○	16	100	26	56	34	85	50	70~80	M10	1.4
	HPC20-	100	○	○	○										38
	HPC25-	100	△	△	△	25	27.5	62	44	80	53	57~70	M16	1.6	
	HPC32-	105	△	△	△									70	52
Max. 10,000 min ⁻¹															
BT40 (BBT40)	HPC16-	090	○	○	○	16	90	26	56	34	85	50	70~80	M10	1.8
	120	△	△	△	120										38
	HPC20-	090	○	○	○	20	120	27.5	62	44	100	53	77~90	M18	1.7
	120	△	△	△	135										52
	HPC25-	105	○	○	○	25	105	27.5	70	52	117	57	94~107	M18	2
	135	△	△	△	135										52
	HPC32-	105	○	○	○	32	105	30.5	82	62	100	57	77~90	M18	2.2
	135	△	△	△	135										62
	HPC42-	135	△	△	△	42	135	30.5	82	62	100	57	77~90	M18	3.5

MODEL	A数	AA数	BBT	Fig.	φD	L	L1	φC	φC1	H	H1	調整量	M	N/W (kg)			
Max. 8,000 min ⁻¹																	
BT50 (BBT50)	HPC16-	105	○	○	○	1	16	105	26	56	34	85	70~80	M10	4.4		
		150	○	○	△	3									150	5.1	
	HPC20-	105	○	○	○	1	20	105	26	56	34	85	70~80	M10	4.3		
		135	△	△	△	3									135	4.7	
		165	□	□	△	3									165	5.5	
	HPC25-	105	○	○	○	1	25	105	26	56	34	85	50	77~90	M18	4.4	
		135	△	△	△	3										135	4.8
		165	○	○	△	3										165	5.7
		200	△	—	△	1										200	6.6
		250	△	—	△	1										250	7.8
	HPC32-	105	○	○	○	1	32	105	27.5	56	34	85	50	94~107	M18	4.4	
		135	△	△	△	3										135	5
		165	○	○	△	3										165	5.6
		200	△	—	△	1										200	7.2
		250	△	—	△	1										250	8.6
		300	△	—	△	1										300	8.3
	HPC42-	110	○	○	○	1	42	110	30.5	82	62	122	60	99~112	M18	4.6	
		135	△	△	△	3										135	5.3
		165	○	○	△	3										165	6.2
			200	△	△	—	1	200	30.5	82	62	122	60	99~112	M18	6.2	

△: 受注生産品

注: 1. チャックレンチ, 調整ネジは付属していません。

2. センタースルーにてご使用の際は, 付属のOリングを内径奥の溝に入れてからご使用下さい。

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. L寸法が200ミリ以上のものの揺れ精度は口元5μ, 口先8μとなります。

△: Mark tools are manufactured to order.

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

2. Insert the O-ring included in the box to the groove of the ID for thru-the-tool use.

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.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① BT30 - HPC ② 16 - ③ 100 ④ 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

MICRON CHUCK (Milling Chuck) Double-Face-Contact Shank

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

スキマスルー対応 Thru-the-groove Coolant Available



FIG.1

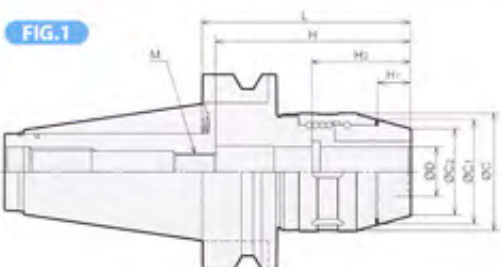
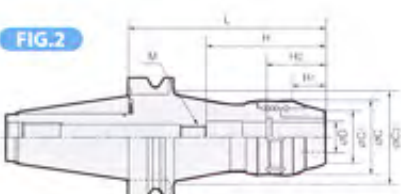


FIG.2



シャンク公差h7以内の刃具をご使用下さい。
Cutter shank diameter should be h7 or better.

S 標準
Standard

CODE	A	FIG	φD	L	L1	φC	φC1	φC2	H	H1	最小刃径以内 スリット入り 対応あり	調整量	M	N/W kg	
Max. 10,000 min ⁻¹															
BTF40	HPC16 -090	△	16	90	26	56	34	-	85	50	40	51	70~80	M10	1.8
	HPC16 -120	△		120											2.2
	HPC20 -090	△	20	90	27.5	62	38	-	100	50	45	51	77~90	M18	1.7
	HPC20 -120	△		120											2.1
	HPC25 -105	△	25	105	27.5	62	44	-	100	50	50	51	77~90	M18	2.0
HPC25 -135	△	135		2.5											
Max. 8,000 min ⁻¹															
BTF50	HPC16 -105	△	16	105	26	56	34	-	85	50	40	51	70~80	M10	4.4
	HPC16 -150	△		150											5.1
	HPC20 -105	△	20	105	27.5	62	38	-	100	50	45	51	77~90	M18	4.3
	HPC25 -105	△		25											4.4

□: 標準標準品 △: 受注生産品

- 注: 1. チャックレンチ、調整ネジは付属していません。
2. センタースルーにてご使用の際は、付属のOリングを内径奥の溝に入れてからご使用下さい。
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。

△: Mark tools are manufactured to order.

- NOTE: 1. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
2. Insert the O-ring included in the box to the groove of the ID for thru-the-tool use.
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.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤
BTF40	-HPC	16	-90	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			

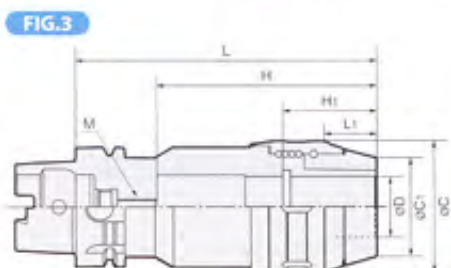
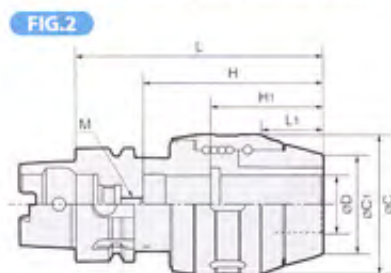
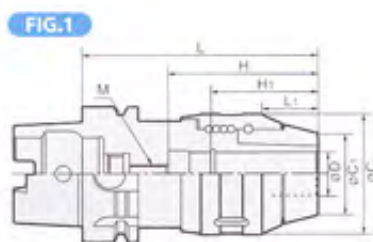
MICRON CHUCK (Milling Chuck)

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

スキマスルー対応 Thru-the-groove Coolant Available



シャンク公差h7以内の刃具をご使用下さい。
Cutter shank diameter should be h7 or better.



CODE	A	AA	FIG	φD	L	L1	φG	φC1	最大刃具挿入深 H	H1	最小刃具挿入深 スキマスルー シンタースルー	調整量	M	N/W (kg)											
Max. 10,000 min ⁻¹																									
HSKA50	HPC16 -110	○	○	2	16	110	26	56	34	75	50	40	51	57~67	M6	1.4									
	HPC20 -110	○	○		20												38								
	HPC25 -115	○	○		25										115	27.5	62	44	100	45	55	M8	1.7		
	HPC32 -120	△	△		32										120	26	70	52	117	55	55				
Max. 10,000 min ⁻¹																									
HSKA63	HPC16 -110	○	○	1	16	110	26	56	34	75	50	40	51	59~67	M8	1.9									
	HPC20 -110	○	○		20												38								
	HPC25 -115	○	○		25												115	27.5	62	44	80	45	54	64~72	2.0
	HPC32 -120	○	○	2	32	120	27.5	70	52	85	58	67~87	2.1												
	HPC32 -160	○	○	3	32	160	30.5	82	62	117	57			50			58	96~104	2.9						
	HPC42 -160	△	△	3	42	160	30.5	82	62	122	57	50	58	67~87			3.8								
	HPC16S-110	△	△	2	16	110	27.5	62	44	70	50	45	51					59~67	2.1						
	HPC20S-115	△	△		20	115								70			52			80	50	45	51	64~72	2.1
	HPC25S-115	△	△		25	115								70			52			80	50	45	51		
	HPC32S-120	△	△		32	120								30.5			78			58	85	53	50	54	64~72
HPC42S-160	△	△	42	160	34.5	82	72	122	57	65	65	—	4.8												
Max. 8,000 min ⁻¹																									
HSKA100	HPC16 -110	○	○	1	16	110	26	56	34	70	50	40	51	59~65	M12	3.0									
	HPC20 -110	○	○		20												38								
	HPC25 -115	○	○		25												115	27.5	62	44	80	45	51	63~65	3.2
	HPC25 -135	○	○		25												135								
	HPC32 -120	○	○	3	32	120	70	52	80	53	54	63~70	3.4												
	HPC32 -165	○	○		32	160								117			100~107	4.6							
	HPC42 -135	○	○	1	42	135	30.5	82	62	95	57	50	58	78~85			3.8								
	HPC42 -165	○	○	3	42	165												122	105~112	4.8					
	HPC16S-110	△	△	1	16	110	27.5	62	44	70	50	45	51	59~65			3.2								
	HPC20S-115	△	△		20	115												70	52	80	50	45	51	59~65	3.3
	HPC25S-115	△	△		25	115												70	52	80	50	45	51		
	HPC32S-120	△	△		32	120												30.5	78	58	80	53	50	54	63~70
	HPC42S-135	△	△	42	135	34.5	92	72	95	57	53	58	78~85	5.3											

△: 受注生産品

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. センタースルーにてご使用の際は、付属のOリングを内径奥の溝に入れてからご使用下さい。

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。

△: Mark tools are manufactured to order.

NOTE: 1. Coolant pipe is included.

2. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.

3. Insert the O-ring included in the box to the groove of the ID for thru-the-tool use.

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.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① HSKA50 - HPC ② 16 - 110 ③ 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