

マイクロチャック Hシリーズ

MICRON CHUCK H series

特徴 FEATURES ▶ P17-24 BT/BBT [®] -HPC [®] H- [®] L

H-series Hシリーズ

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

▶ 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)



FIG.1

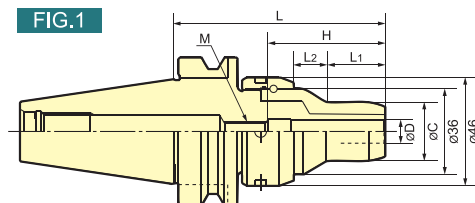


FIG.2

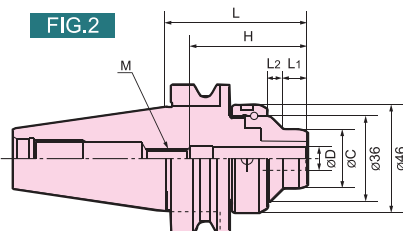


FIG.3

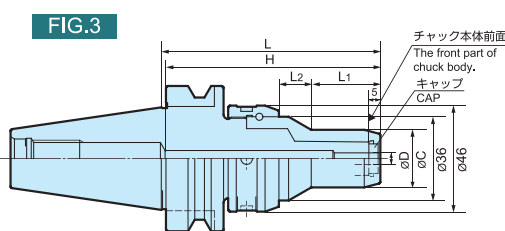
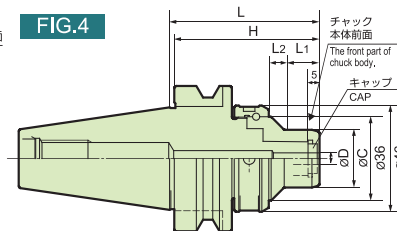


FIG.4



MODEL		CODE (ST:シャンクスルー)						FIG	ΦD	L	L1	L2	ΦC	H	※ 最小刃具 挿入量	調整量 Adjustment amount		ADJUST SCREW	シャンク スルー ST	センター スルー CT	N/W (kg)	
		BT A	BT AA	BBT A	BT A ST	BBT A ST	MIN									MAX						
Max.20,000min ⁻¹ (G Type:Max30,000min ⁻¹)																	※ 最小刃具挿入量 Minimum insertion amount					
BT30 BBT30	HPC03H-	060	10827	10807	200431	—	—	2	3	60	10.3	6.7									0.9	
		090	200330	200360	200430	—	—	1		90	25	14									1.0	
	HPC04H-	060	10828	10808	200433	—	—	2	4	60	10.3	6.7			15				—		0.9	
		090	200331	200361	200432	—	—	1		90	25	14									1.0	
	HPC05H-	060	200332	200362		—	—	2	5	60	10.3	6.7									0.9	
		090	200333	200363		—	—	1		90	25	14									1.0	
	HPC03H-	065-CT	200260	200540	200990	—	—	4	3	65	15.3	6.7									0.9	
		095-CT	200261	200541	200991	—	—	3		95	30	14									1.0	
	HPC04H-	065-CT	200262	200542	200992	—	—	4	4	65	15.3	6.7			20					注3	0.9	
		095-CT	200263	200543	200993	—	—	3		95	30	14									NOTE3	1.0
	HPC05H-	065-CT	200264	200544	—	—	—	4	5	65	15.3	6.7	25								0.9	
		095-CT	200265	200545	—	—	—	3		95	30	14										1.0
	HPC06H-	060	10829	10809	200435	200820	200841	2	6	60	10.3	6.7			23	28	37	AS17-2-M5-CTW			0.9	
		090	200334	200364	200434	200506		1		90	25	14			30	30						1.0
	HPC07H-	060	200335	200365		200821		2	7	60	10.3	6.7			23	28	37	AS17-2-M6-CTW			0.9	
		090	200336	200366		200507		1		90	25	14			30	30						1.0
	HPC08H-	060	10830	10810	200437	200822	200842	2	8	60	10.3	6.7			23		50	AS22-2-M6-CTW			0.9	
		090	200337	200367	200436	200508		1		90	25	14			35							1.0
	HPC09H-	060	200338	200368		200823		2	9	60	10.3	6.7			23	35	50	AS22-2-M8-CTW	注2	注4	0.9	
		090	200339	200369		200509		1		90	25	14		50	35							1.0
	HPC10H-	060	10831	10811	200439	200824	200843	2	10	60	10.3	6.7			23		50				0.9	
		090	200340	200370	200438	200510		1		90	25	14			35							1.0
	HPC11H-	060	200341	200371		200825		2	11	60	12.2	4.8			25	32	50				1.0	
		090	200342	200372		200511		1		90	25	14		55	40	40	55					1.0
	HPC12H-	060	10832	10812	200441	200826	200844	2	12	60	12.2	4.8	32		50	25	32	50	AS25-2-M10-CTW			0.9
		090	200343	200373	200440	200512								55		40	55					1.0
	HPC13H-	090	200344	200374		200513			13	90	25	14	60	40	42	60					1.0	
	HPC14H-	090	200345	200375		200514			14													
	HPC15H-	090	200346	200376		200515			15												1.0	
	HPC16H-	090	200347	200377		200516			16					65		47	65				1.0	

MODEL		CODE (ST:シャンクスルー)					FIG	ΦD	L	L1	L2	ΦC	H	※ 最小刃具 挿入量	調整量	ADJUST SCREW	シャンク スルー ST	センター スルー CT	N/W (kg)		
		BT A	BT AA	BBT A	BT A ST	BBT A ST									Adjustment amount MIN MAX						
Max.20,000min ⁻¹ (G Type:Max30,000min ⁻¹)																			※ 最小刃具挿入量 Minimum insertion amount		
BT40 BBT40	HPC06H-	060	11583	11563	240276	221350	221362	2		60	10.3	6.7			23	28			1.4		
		090	11589	11569	240277	220939	240496		6	90							AS17-2-M5-CTW		1.5		
		120	11596	11576	240278	220940	240497	1		120	25	14		37.5	30	30	37		1.7		
	HPC07H-	090	220794	220834		220941			7	90								AS17-2-M6-CTW		1.5	
		120	220795	220835		220942				120									1.7		
		060	11584	11564	240279	221351	221363	2		60	10.3	6.7			23				1.4		
	HPC08H-	090	11590	11570	240280	220943	240498		8	90			25					AS22-2-M6-CTW		1.5	
		120	11597	11577	240281	220944	240499	1		120	25	14		50	35	35	50		1.7		
		090	220797	220837		220945			9	90								AS22-2-M8-CTW		1.5	
	HPC09H-	120	220798	220838		220946				120									1.7		
		060	11585	11565	240282	221352	221364	2		60	10.3	6.7			23				1.4		
		090	11591	11571	240283	220947	240500		10	90						35	35	AS22-2-M8-CTW		1.5	
	HPC10H-	120	11599	11578	240284	220948	240501	1		120				50			50		注2	1.7	
		090	220800	220840		220949			11	90	25	14			40				NOTE2	注4	1.5
		120	220801	220841		220950				120										1.7	
	HPC12H-	060	11586	11566	240285	221353	221365	2		60	12.2	4.8			25	40			1.4		
		090	11592	11572	240286	220951	240502		12	90									1.5		
		120	11603	11579	240287	220952	240503			120				55			55		1.7		
	HPC13H-	090	220802	220842		220953			13	90									1.6		
		120	(△)	(△)		(△)				120			32						1.9		
		090	220804	220844		220955		1	14	90	25	14			60	40	42	60	AS25-2-M10-CTW	1.6	
	HPC14H-	120	(△)	(△)		(△)				120										1.9	
		090	220806	220846		220957			15	90									1.6		
		120	(△)	(△)		(△)				120				65			47	65		1.9	
	HPC15H-	090	220808	220848		220959			16	90									1.6		
		120	(△)	(△)		(△)				120									1.9		

Max.12,000 min ⁻¹																				
BT50 BBT50	HPC03H-	105	14509	14510	270250	-	-	1	3	105	25			15				-	4.0	
		150	14531	14532	270251	-	-		4	150									4.6	
	HPC04H-	105	14521	14511	270252	-	-	3	4	105	30			20					4.0	
		150	14526	14516	270253	-	-			150									4.6	
	HPC05H-	105	250920	250960		-	-	5	105	25									4.0	
		150	(△)	(△)	-	-	-		150										4.6	
	HPC03H-	110-CT	250950	250990	271200	-	-	3	3	110	30									4.0
		155-CT	250951	250991	271201	-	-		155	4.6										
	HPC04H-	110-CT	250952	250992	271202	-	-	4	110	25					20					4.0
		155-CT	250953	250993	271203	-	-		155											4.6
	HPC05H-	110-CT	250954	250994	-	-	-	5	110	25										4.0
		155-CT	(△)	-	-	(△)	-		155											4.6
	HPC06H-	105	14522	14512	270254	251036	270574	6	105	14			37.5	30	30	37	AS17-2-M5-CTW			4.0
		150	14527	14517	270255	251037	270575		150											4.6
	HPC07H-	105	250922	250962		251038		7	105								AS17-2-M6-CTW			4.0
		150	(△)	-	-	(△)	-		150											4.6
	HPC08H-	105	14523	14513	270256	251040	270576	8	150								AS22-2-M6-CTW			4.0
		150	14528	14518	270257	251041	270577		150											4.6
	HPC09H-	105	250924	250964		251042		9	105				50	35	35	50				4.0
		150	(△)	-	-	(△)	-		150											4.6
	HPC10H-	105	14524	14514	270258	251044	270578	10	105								AS17-2-M8&-CTW			4.0
		150	14529	14519	270259	251045	270579		150											4.6
	HPC11H-	105	250926	250966		251046		11	105								AS22-2-M8-CTW			4.0
		150	(△)	-	-	(△)	-		150											4.6
	HPC12H-	105	14525	14515	270260	251048	270580	12	105	25			55		40	55		注2	注4	4.0
		150	14530	14520	270261	251049	270581		150											4.6
	HPC13H-	105	250928	250968		251050		13	105											4.1
		150	(△)	(△)		(△)			150											4.8
	HPC14H-	105	250930	250970		251052		14	105			32	60	40	42	60	AS25-2-M10-CTW			4.1
		150	(△)	(△)		(△)			150											4.8
	HPC15H-	105	250932	250972		251054		15	105											4.1
		150	(△)	(△)		(△)			150											4.8
	HPC16H-	105	250934	250974		251056		16	105				65		47	65				4.1
		150	(△)	(△)		(△)			150											4.8

- 注：1. チャックレンチ・調整ネジは付属していません。
2. 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。
3. HPC03H、HPC04H、HPC05H-L-CTはセンタースルー専用です。
4. 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。
5. 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。
6. BBTは受注生産品です。BBTシャンクの場合、振れ精度等級はA級のみとなります。
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. 内周奥のメネジを追加して取り除き、刃具挿入量を増やす方法があります。(有償) 製作につきましては別途ご相談ください。追加加工対応商品には語尾に「-Z」とマーキングされます。
11. (△) 表記製品は特殊対応品です。

- NOTE：1. Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
2. Shank-through compatible products for HPC06H and above are "ST" will be marked for this application.
3. HPC03H、HPC04H、HPC05H-L-CT is for center through tool coolant type only.
4. For HPC06H or longer will be center-through support is standard equipment.
5. 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.
6. BBT shank type is made-to-order. In the case of BBT shank, grade of runout accuracy is only A
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. There is a method to increase the amount of cutting fluid insertion by removing the female screw at the back of the inner circumference by additional machining.(for a charge)
Please contact us for production. Products that support additional machining are marked with "-Z" at the end of the marking.
11. Mark"ST" indicates Thru-the-shank Coolant Available, and Mark"CT" indicates Central-thru-tool Coolant Available.
12. CODE(△)The listed products are made-to-order products.