

マイクロンチャック Rシリーズ

MICRON CHUCK Rseries

特徴 FEATURES ▶ P17-24 BT/BBT (No.)-HPC (D)-L

R-series
Rシリーズ



FIG.1

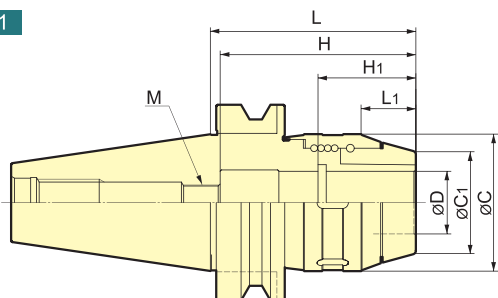


FIG.2

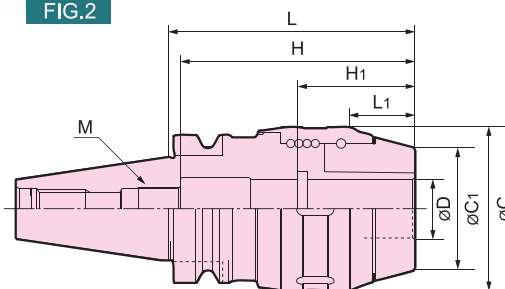
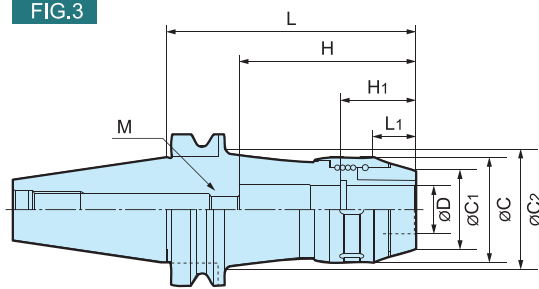


FIG.3



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	ΦC2	H	H1	最小刃具挿入量 Minimum insertion amount シャンク(ST) センタ(CT)		調整量 Adjustment amount	M	N/W (kg)		
		BT A	BBT A																
Max.10,000min ⁻¹																			
BT30 BBT30	HPC16-	100	10148	200442	2	16	100	26	56	34	-	85	50	40	51	70~80	M10	1.4	
	HPC20-	100	10150	200443		20		62	44	38		45	51	1.3					
	HPC25-	100	10136	(△)		25		27.5	70	52		50	55	57~70		M18	1.6		
	HPC32-	105	10138	(△)		32		70	52	53		55	55	1.9					
Max.10,000min ⁻¹																			
BT40 BBT40	HPC16-	090	11548	240288	1	16	90	26	56	34	-	85	50	40	51	70~80	M10	1.8	
		120	11547	240289		120	38		45	51				2.2					
	HPC20-	090	11550	240291		20	90		56	38				45				51	1.7
		120	11545	240292		120	27.5		70	52				50				55	2.1
	HPC25-	105	11552	240294	25	105	27.5	62	44	-	100	50	55	77~90	M18	2.0			
		135	11553	240295	135	70		52	55			2.5							
	HPC32-	105	11554	240297	2	32	105	70	52	-	117	53	55	94~107		2.2			
		135	11555	240298		135	70		52			55	2.5						
	HPC42-	135	11559	(△)		42	135	30.5	82		62	-	100	57	60	60	77~90	3.5	

MODEL		CODE		FIG	φD	L	L1	φC	φC1	φC2	H	H1	最小刃具挿入量 Minimum insertion amount シャンク(ST) センタ(CT)		調整量 Adjustment amount	M	N/W (kg)			
		BT A	BBT A																	
Max.8,000min ⁻¹																				
BT50 BBT50	HPC16-	105	13958	270262	1		105			—							4.4			
		135	13951	270292	3	16	135			34	57			40			4.7			
		165	13953	270293			165	26	56		62	85				70~80	M10	5.5		
	HPC20-	105	13960	270266	1		105			—							4.3			
		135	13959	270267	3	20	135			38	57			45			4.7			
		165	13955	270268			165				62	50		51			5.5			
	HPC25-	105	13962	270272	1		105			—							4.4			
		135	13963	270273	3	25	135				62						4.8			
		165	13961	270274			165		62	44	72	100		50		77~90	M18	5.7		
		200	14004	270294			200									6.6				
		(注4) 250	14005	270295			250									7.8				
	HPC32-	105	13964	270278	1		105	27.5			—						4.4			
		135	13965	270279	3	32	135				70						5.0			
		165	13969	270280			165		70	52		117	53	55	55	94~107	M18	5.6		
		200	14006	270296			200				75					7.2				
		(注4) 250	14007	270297			250								8.6					
		(注4) 300	14008	270298			300								10.3					
	HPC42-	110	13966	270285	1		110				80						4.6			
		135	13967	270286	3	42	135	30.5	82	62							5.3			
		165	13968	270287			165							122	57	60	60	99~112	M18	6.2
		200	(△)	(△)			200											8.3		

注：1. チャックレンチ・調整ネジは付属しておりません。

2. 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使用出来ます。

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250ミリ以上のものの振れ精度は口元5μm、3D先8μmとなります。

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スキマが出来る場合があります。

6. (△) 表記製品は特殊対応品です。

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

①	②	③	④	⑤
BT30	-	HPC	16	- 100 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			

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

2. 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.

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.

4. If L dimension is 250mm or more, the runnout accuracy is 5μm at chuck nose and 8μm at 3D point.

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. CODE(△)The listed products are made-to-order products.