

# マイクロンチャック(ミーリングチャック)

## HSKA<sup>®</sup>-HPC<sup>®</sup>D-L

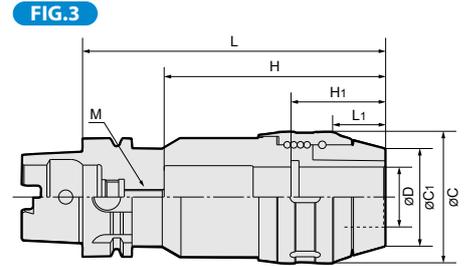
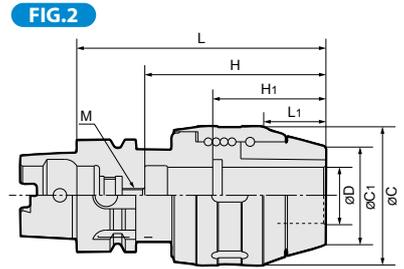
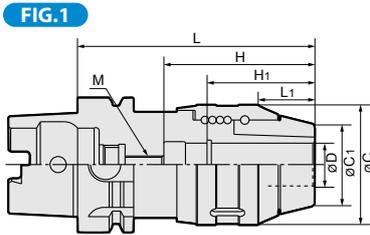
### MICRON CHUCK (Milling Chuck)

» 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



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	φC	φC1	最大刃具挿入量 H	H1	最小刃具挿入量		調整量	M	N/W (kg)									
											スキマスルー	センタースルー												
<b>Max. 10,000 min<sup>-1</sup></b>																								
HSKA50	HPC16 -110	○	○	2	16	110	26	56	34	75	50	40	51	57~67	M6	1.4								
	HPC20 -110	○	○		20				38			45												
	HPC25 -115	○	○		25				115			27.5			62	44	100	55	55	M8	1.7			
	HPC32 -120	△	△		32				120			26			70	52	117							
<b>Max. 10,000 min<sup>-1</sup></b>																								
HSKA63	HPC16 -110	○	○	1	16	110	26	56	34	75	50	40	51	59~67	M8	1.9								
	HPC20 -110	○	○		20				38			45					54	96~104	2.9					
	HPC25 -115	○	○		25				115			62								44	80			
	HPC32 -120	○	○	2	32	120	27.5	70	52	85	53	45	54	64~72	2.1									
	HPC32 -160	○	○	3	32	120	27.5	70	52	117														
	HPC42 -160	△	△	3	42	160	30.5	82	62	122	57	50	58	67~87	3.8									
<b>Max. 8,000 min<sup>-1</sup></b>																								
HSKA100	HPC16 -110	○	○	1	16	110	26	56	34	70	50	40	51	59~65	M12	3.0								
	HPC20 -110	○	○		20				38								45	54	100~107	4.6				
	HPC25 -115	○	○		25				115								62				44	80		
	HPC25 -135	○	○		25				135								27.5	62	44	90				
	HPC32 -120	○	○	3	32	120	70	52	80	95	53	45	54	78~85	3.8									
	HPC32 -165	○	○		32	120			80							117								
	HPC42 -135	○	○		1	42			135							30.5	82	62	122	57	50	58	100~107	4.6
	HPC42 -165	○	○		3	42			165							30.5	82	62	122	57	50	58	105~112	4.8

△: 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	16	-	110	A
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					