



FIG.1

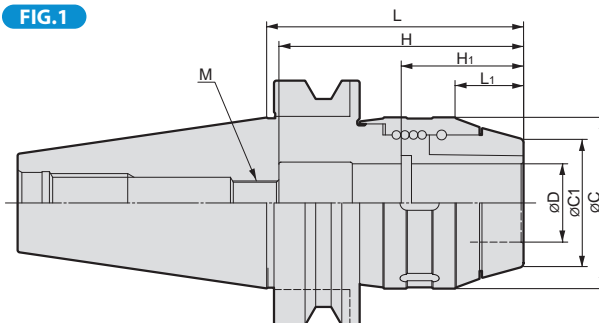


FIG.2

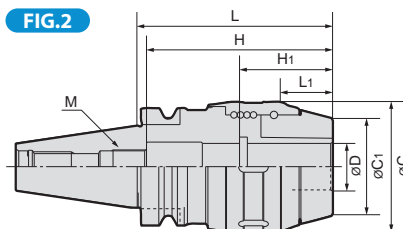
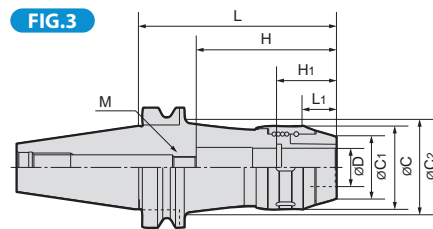


FIG.3



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

MODEL	A級	AA級	BBT	Fig	φD	L	L1	φC	φC1	φC2	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				
Max. 10,000 min ⁻¹																		
BT30 (BBT30)	HPC16-	100	○	○	○	16	100	26	56	34	85	50	40	51	70~80	M10	1.4	
	HPC20-	100	○	○	○													38
	HPC25-	100	△	△	△	25	27.5	62	44	80	53	50	55	57~70	M18	1.6		
	HPC32-	105	△	△	△	70											52	
Max. 10,000 min ⁻¹																		
BT40 (BBT40)	HPC16-	090	○	○	○	16	90	26	56	34	85	50	40	51	70~80	M10	1.8	
	HPC16-	120	△	△	△													120
	HPC20-	090	○	○	○	20	120	27.5	62	44	100	50	45	51	77~90	M18	2.0	
	HPC20-	120	△	△	△													135
	HPC25-	105	○	○	○	25	105	27.5	70	52	100	53	55	94~107	M18	2.5		
	HPC25-	135	△	△	△												135	
	HPC32-	105	○	○	○	32	105	30.5	82	62	117	57	60	77~90	M18	2.2		
	HPC32-	135	△	△	△												135	
	HPC42-	135	△	△	△	42	135	30.5	82	62	100	57	60	60	77~90	M18	3.5	

MODEL	A級	AA級	BBT	Fig	φD	L	L1	φC	φC1	φC2	H	H1	最小刃具挿入量 センタースルー	調整量	M	N/W (kg)					
Max. 8,000 min ⁻¹																					
BT50 (BBT50)	HPC16-	105	○	○	○	16	105	26	56	34	—	85	40	—	70~80	M10	4.4				
		135	△	△	△												3	135	57	4.7	
		165	△	△	△												165	62	5.5		
	HPC20-	105	○	○	○	20	105	26	56	38	—	85	45	—	70~80	M10	4.3				
		135	△	△	△												3	135	57	4.7	
		165	○	○	△												165	62	5.5		
	HPC25-	105	○	○	○	25	105	27.5	62	44	—	100	50	51	77~90	M18	4.4				
		135	△	△	△												3	135	62	4.8	
		165	○	○	△												165	72	5.7		
		200	△	△	△												3	200	—	6.6	
	HPC32-	250	△注4	—	△	32	250	27.5	70	52	—	117	53	55	55	94~107	M18	7.8			
		105	○	○	○													1	105	70	4.4
		135	△	△	△													3	135	—	5.0
		165	○	○	△													165	75	5.6	
		200	△	△	△													3	200	—	7.2
		250	△注4	—	△													250	—	8.6	
	HPC42-	300	△注4	—	△	42	300	30.5	82	62	—	122	57	60	60	99~112	M18	10.3			
		110	○	○	○													1	110	80	4.6
		135	△	△	△													3	135	82	5.3
		165	○	○	△													165	82	6.2	
		200	△	△	△													200	—	8.3	


△: 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ミリ以上のものの振れ精度は口元5μ、3D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.

 アクセサリー ACCESSORIES
P.39 コレット STRAIGHT COLLETS

 アクセサリー ACCESSORIES
P.40 調整ネジ・チャックレンチ ADJUST SCREW, CHUCK WRENCH

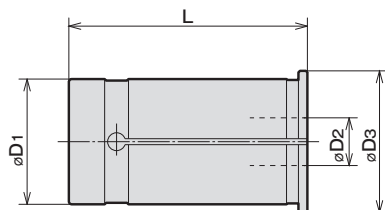
ご注文例 ORDERING EXAMPLE	
①	BT30
②	- HPC
③	16
④	- 100
⑤	A
①	シャンクサイズ Shank Size
②	呼称 Holder's Name
③	刃具シャンク径 φD Cutter's Shank Dia.
④	GL長さ L G.L. Length
⑤	等級 Grade



ストレートコレット

STRAIGHT COLLET

SC^①-^②



CODE	SC ^① - ^②	φD ₃	L
SC16	-6·8·10·12	20	47
SC20	-6·8·10·12·16	23.5	50
SC25	-6·8·10·12·16·20	30	60
SC32	-6·8·10·12·16·20·25	37.5	70
SC42	-6·8·10·12·16·20·25·32	47.5	80

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① SC ② 16 - ③ 6

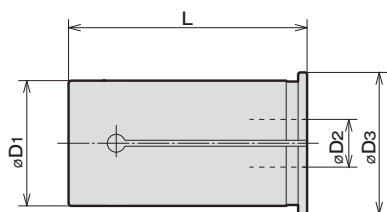
① 呼称	Name
② D1	D1
③ D2	D2



ストレートコレット(オイルホールタイプ)

STRAIGHT COLLET (Oil-Hole Type)

SCOH^①-^②



CODE	SCOH ^① - ^②	φD ₃	L	最小挿入量	
SCOH20		23.5	54.5	-6	27
				-8	30
				-10	34
				-12	35
				-16	38
SCOH25		30	60	-6	27
				-8	30
				-10	32
				-12	35
				-16	38
SCOH32		37.5	70	-20	41
				-6	27
				-8	30
				-10	32
				-12	35
				-16	38
				-20	40
				-25	44

CODE	SCOH ^① - ^②	φD ₃	L	最小挿入量	
SCOH42		47.5	80	-6	27
				-8	30
				-10	32
				-12	35
				-16	42
				-20	45
				-25	50
				-32	

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

① SCOH ② 32 - ③ 20

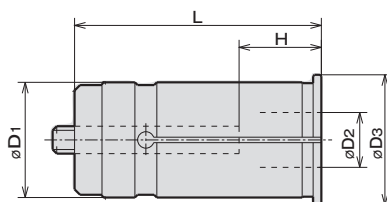
① 呼称	Name
② D1	D1
③ D2	D2



調整ネジ付ストレートコレット

STRAIGHT COLLET WITH ADJUST SCREW

NC^①-^②



CODE	NC ^① - ^②	φD ₃	L	H	
				MIN.	MAX.
NC20	-6·8·10·12·16	23.5	60	25	35
NC32	-6·8·10	37.5	80	20	45
				25	55
NC42	-6·8·10·12	47.5	90	20	45
				30	65
	-16·20·25·32				

注: 全SHOWAチャック用
NOTE: Applicable to Micron chucks and Hard chucks.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE

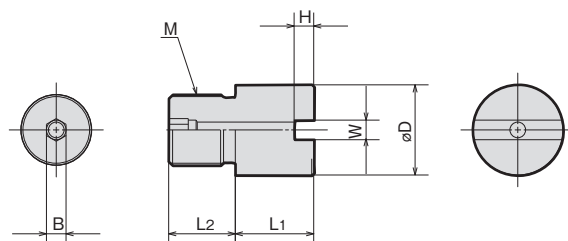
① NC ② 32 - ③ 6

① 呼称	Name
② D1	D1
③ D2	D2



調整ネジ (BT・BBTシャンク マイクロンチャック専用)

ADJUST SCREW (For BT・BBT shank standard MICRON CHUCK)



MODEL	CODE	øD	M	L1	L2	W	H	B	MICRON CHUCK
HAS1620-05	17602	15	M10×1.0	5	14	5	3.5	5	HPC16 HPC20
HAS1620-15	17604			15					
HAS1620-25	17606			25					
HAS2532-10	17612	23	M18×1.0	10	17	5	5	5	HPC25 HPC32
HAS2532-20	17614			20					
HAS2532-35	17616			35					
HAS4250-10	17622	33	M18×1.0	10	17	5	5	5	HPC42 HPC50
HAS4250-20	17624			20					
HAS4250-35	17626			35					

- 注:1. チャック本体には付属しておりません。別途ご注文下さい。
 2. 特殊仕様については受注生産致しますので、刃具形状等をご連絡下さい。

NOTE:1. The above Adjust Screws are sold separately.
 2. Above Adjust Screws can not be used for "H" and "M" series Micron Chucks.



チャックレンチ

CHUCK WRENCH



フックスパナ HOOK SPANNER		
チャックコード CHUCK CODE	レンチコード WRENCH CODE	
マイクロンチャック MICRON CHUCK		
HPC16,HPC20	FS52-55G	35852
HPC25,HPC16S,HPC20S	FS58-62G	35853
HPC32,HPC25S	FS68-75G	35854
HPC42,HPC32S	FS80-90G	35855