

## MICRON CHUCK H series

▶▶ センタースルー対応(オプション) Thru-the-tool Coolant Available (Option)

▶▶ スキマスルー対応(オプション) Thru-the-groove Coolant Available (Option)

▶▶ BBT対応 BBT Available



### Hシリーズ H-series

注：HPC03H、HPC04H、HPC05Hでスキマスルーまたはセンタースルーされる場合は、クーラント圧力を1MPa以下でご使用ください。なお、1MPaを超えてセンタースルーされる場合は、クーラント圧力に応じて特殊対応(有償)が必要です。別途ご相談ください。

Note: When HPC03H, HPC04H and HPC05H is used through the groove coolant or through the tool coolant usage, please keep the coolant pressure within 1MPa and under. In case those 3 kinds of tools are used in through the tool coolant at over 1MPa pressure, it requires special adjustment according to its pressure, need additional cost, please contact Showa distributor.

FIG.1

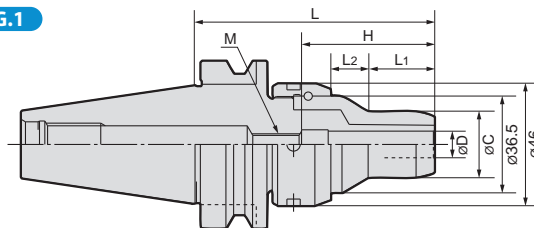
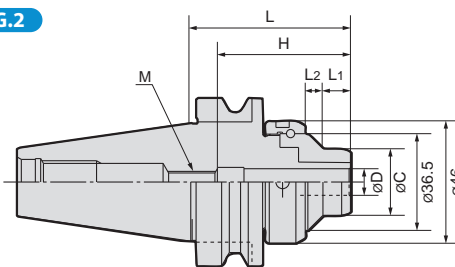


FIG.2



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.

MODEL	A	AA	GType	FIG	φD	L	L1	L2	φC	H	最小刃具挿入量		調整量		調整ネジ M	スキマスルー	センタースルー	N/W (Kg)					
											MIN	MAX	MIN	MAX									
Max. 20,000 min <sup>-1</sup> (G Type:Max. 30,000 min <sup>-1</sup> )																							
BT30 (BBT30)	HPC03H	060	○	○	○	2	3	60	10.3	6.7	25	37.5	15	-	-	-	○	○追加加工	0.9				
		090	○	○	○	1		90	25	14								○	○追加加工	1.0			
	HPC04H	060	○	○	○	2	4	60	10.3	6.7							○	○追加加工	0.9				
		090	○	○	○	1		90	25	14							○	○追加加工	1.0				
	HPC05H	060	△	△	△	2	5	60	10.3	6.7							○	○追加加工	0.9				
		090	△	△	△	1		90	25	14							○	○追加加工	1.0				
	HPC06H	060	○	○	○	2	6	60	10.3	6.7							23	28	37	AS17-2-M5-CTW	○有償	○	0.9
		090	○	○	○	1		90	25	14											○有償	○	1.0
	HPC07H	060	△	△	△	2	7	60	10.3	6.7							23	28	37	AS17-2-M6-CTW	○有償	○	0.9
		090	△	△	△	1		90	25	14											○有償	○	1.0
	HPC08H	060	○	○	○	2	8	60	10.3	6.7							23	35	50	AS22-2-M6-CTW	○有償	○	0.9
		090	○	○	○	1		90	25	14											○有償	○	1.0
	HPC09H	060	△	△	△	2	9	60	10.3	6.7							23	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	0.9
		090	△	△	△	1		90	25	14											○有償	○	1.0
	HPC10H	060	○	○	○	2	10	60	10.3	6.7							23	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	0.9
		090	○	○	○	1		90	25	14											○有償	○	1.0
HPC11H	060	△	△	△	2	11	60	12.2	4.8	25	32	50	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	0.9							
	090	△	△	△	1		90	25	14					○有償	○	1.0							
HPC12H	060	○	○	○	2	12	60	12.2	4.8	55	40	55	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	0.9							
	090	○	○	○	1		90	25	14					○有償	○	1.0							
HPC13H	090	△	△	△	1	13	90	25	14	55	40	55	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	1.0							
	090	△	△	△										42	60		○有償	○					
HPC14H	090	△	△	△	1	14	90	25	14	60	40	60	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	1.0							
	090	△	△	△										47	65		○有償	○					
HPC15H	090	△	△	△	1	15	90	25	14	65	47	65	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	1.0							
	090	△	△	△										○有償	○								
HPC16H	090	△	△	△	1	16	90	25	14	65	47	65	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	1.0							
	090	△	△	△										○有償	○								

Max. 20,000 min <sup>-1</sup> (G Type:Max. 30,000 min <sup>-1</sup> )																							
BT40 (BBT40)	HPC03H	060	○	○	○	2	3	60	10.3	6.7	25	15	15	-	-	-	○	○追加加工	1.4				
		090	○	○	○	1		90	25	14								○	○追加加工	1.5			
	HPC04H	060	○	○	○	2	4	60	10.3	6.7							○	○追加加工	1.7				
		090	○	○	○	1		90	25	14							○	○追加加工	1.4				
	HPC05H	090	△	△	△	1	5	90	25	14							○	○追加加工	1.5				
		120	△	△	△			120	○	○追加加工							1.7						
	HPC06H	060	○	○	○	2	6	60	10.3	6.7							23	28	37	AS17-2-M5-CTW	○有償	○	1.4
		090	○	○	○	1		90	25	14											○有償	○	1.5
	HPC07H	090	△	△	△	1	7	90	25	14							30	30	37	AS17-2-M6-CTW	○有償	○	1.5
		120	△	△	△			120	○有償	○											1.7		
	HPC08H	060	○	○	○	2	8	60	10.3	6.7							23	35	50	AS22-2-M6-CTW	○有償	○	1.4
		090	○	○	○	1		90	25	14											○有償	○	1.5
	HPC09H	090	△	△	△	1	9	90	25	14							35	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	1.5
		120	△	△	△			120	○有償	○											1.7		

MODEL	A	AA	GType	FIG	φD	L	L1	L2	φC	H	最小刃具挿入量	調整量		調整ネジ M	スキマスルー	センタースルー	N/W (Kg)					
												MIN	MAX									
<b>Max. 20,000 min<sup>-1</sup>(G Type:Max. 30,000 min<sup>-1</sup>)</b>																						
BT40 (BBT40)	HPC10H	060	○	○	○	10	60	10.3	6.7	25	50	23	35	50	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	1.4				
		090	○	○	○		90									25	14	35	35	○有償	○	1.5
		120	○	○	○		120													○有償	○	1.7
	HPC11H	090	△	△	△	11	90	25	14	32	50	40	40	55	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	1.5				
		120	△	△	△		120									○有償	○	1.7				
		060	○	○	○		60									○有償	○	1.4				
	HPC12H	090	○	○	○	12	90	12.2	4.8	32	55	40	40	55	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	1.5				
		120	○	○	○		120									○有償	○	1.7				
		090	△	△	△		1									90	25	14	32	60	40	42
	HPC14H	090	△	△	△	14		○有償	○													
	HPC15H	090	△	△	△	15		○有償	○													
	HPC16H	090	△	△	△	16	○有償	○														

<b>Max. 12,000 min<sup>-1</sup></b>																												
BT50 (BBT50)	HPC03H	105	○	○	—	3	105	25	14	25	15	15	-	-	-	-	-	-	○	○追加加工	4.0							
		150	○	○	—		150												○	○追加加工	4.6							
	HPC04H	105	○	○	—	4	105	25	14	25	15	15	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○追加加工	4.0					
		150	○	○	—		150														○	○追加加工	4.6					
	HPC05H	105	△	△	—	5	105	25	14	25	15	15	-	-	-	-	-	-	-	-	○	○追加加工	4.0					
	HPC06H	105	○	○	—	6	150														AS17-2-M5-CTW	○有償	○	4.6				
	HPC07H	105	△	△	—	7	105	25	14	25	15	15	-	-	-	-	-	-	-	-	AS17-2-M6-CTW	○有償	○	4.0				
	HPC08H	105	○	○	—	8	150														AS22-2-M6-CTW	○有償	○	4.6				
	HPC09H	105	△	△	—	9	105	25	14	25	15	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	4.0			
	HPC10H	105	○	○	—		10															150	AS22-2-M8-CTW	○有償	○	4.6		
	HPC11H	105	△	△	—	11	105	25	14	25	15	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	4.0		
	HPC12H	105	○	○	—	12	150																AS25-2-M10-CTW	○有償	○	4.6		
	HPC13H	105	△	△	—	13	105	25	14	25	15	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	4.0	
	HPC14H	105	△	△	—	14	105																	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	4.6	
	HPC15H	105	△	△	—	15	105	25	14	25	15	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	AS25-2-M10-CTW	○有償	○	4.0
	HPC16H	105	△	△	—	16	105																		AS25-2-M10-CTW	○有償	○	4.6

- △: 受注生産品    △: Mark tools are manufactured to order.
- 注: 1. チャックレンチ・調整ネジは付属しておりません。  
 2. HPC03H,04H,05Hのセンタースルー対応には追加加工が必要です。別途ご相談下さい。追加加工した商品には「CT」とマーキングされます。  
 3. HPC06H以上のスキマスルー対応は有償となります。製作につきましては別途ご相談下さい。HPC06H以上のスキマスルー対応商品には「ST」とマーキングされます。  
 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。  
 5. BBTシャンクの製作につきましては、別途ご相談下さい。
- NOTE: 1.Chuck wrench and adjust screw are sold separately.  
 2.When the thru-the-coolant application is needed for HPC03H, HPC04, or HPC05, please instruct when ordering. "CT" will be marked for this application.  
 3.The thru-the-groove-coolant application for HPC06 or larger will be charged. Please instruct when ordering. "ST" will be marked for this application.  
 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.  
 5.Please feel free to ask us when need BBT shanks.

ご注文例 ORDERING EXAMPLE					
①	BT30	②	HPC	③	03
④	H	⑤	060	⑥	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	Hシリーズ	H series			
⑤	GL長さ L	G.L. Length			
⑥	等級	Grade			

アクセサリ ACCESSORIES

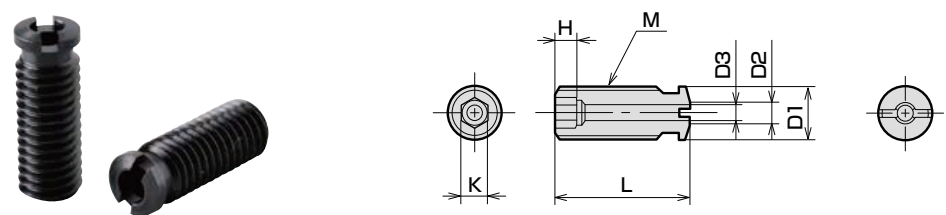
🔧 P.42 調整ネジ ADJUST SCREW

🔧 P.44 チャックレンチ CHUCK WRENCH

マイクロチャック Hシリーズ、Mシリーズ用アクセサリ      ACCESSORIES for MICRON CHUCK H series M series

# 調整ネジ (マイクロチャックHシリーズ、Mシリーズ)

ADJUST SCREW for MICRON CHUCK H series, M series



MODEL	CODE	M	L	D1	D2	D3	K	H	MICRON CHUCK
AS17-2-M5-CTW	17672	M5×0.8	17	5	3	2	2.5	3	HPC06H
AS17-2-M6-CTW	17676	M6×1.0	17	6	5	4	4	5	HPC07H
AS22-2-M6-CTW	17678		22						HPC08H,HPC08M
AS22-2-M8-CTW	17680	M8×1.25	25	8	6	5	5	6	HPC09H,HPC10H
AS25-2-M8-CTW	17682								HPC09M,HPC10M,HPC11M~12M
AS25-2-M10-CTW	17684	M10×1.5	25	10	6	5	5	6	HPC11H~16H

BT series  
HSK series  
ST series  
Versatile Tool  
Cutting Tool  
Accessories  
Data

マイクロンチャック Hシリーズ、Mシリーズ用アクセサリ

ACCESSORIES for MICRON CHUCK H series M series



## チャックレンチ (マイクロンチャックHシリーズ、Mシリーズ)

CHUCK WRENCH for MICRON CHUCK H series, M series



フックピンスパナ HOOK PIN 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		
HPC03H~HPC16H HPC03M~HPC12M	FP45-48G	35851