

夾持徑：φ12

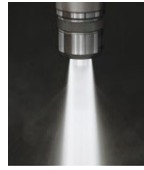
NEW Hi-POWER  
MILLING CHUCK

立銑刀夾頭  
**強力立銑刀夾頭**

兩面接觸  
**HSK SHANK**

[ HMC12J型 ]

- 螺帽外徑只有φ32，有效解決干涉的問題，是具有高剛性且細長的立銑刀夾頭。



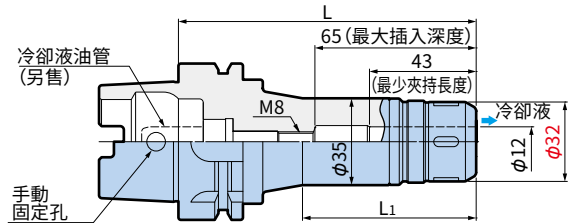
■ 從螺帽的端面以噴灑的方式確實地對刀尖供給切削液

中心出水

**A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)**

規格	L	L <sub>1</sub>	扳手型式	重量 (kg)
HSK-A63-HMC12J- 90	90	52	FK31-33	1.1
- 120※	120	70		1.4

1. 不附帶扳手。敬請另外選購。
2. 不附帶冷卻液油管。 C65
3. ※HSK-A63-HMC12J-120可使用內六角止付螺絲(M8)進行刀具軸向調整。  
想要以中心出水使用時，請洽詢本公司當地業務負責人。



夾持徑：φ20~φ32

Run-Out Adjustable Holders

偏擺調整 RA偏擺精度調整夾頭

立銑刀夾頭

兩面接觸  
**HSK SHANK**

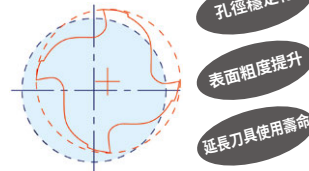
藉由此刀把來修正因使用多年而導致機械主軸偏擺精度下降的問題。

中心出水

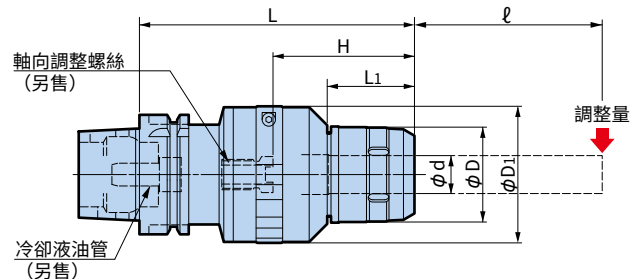
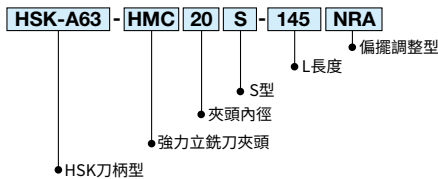


刀尖前端的偏擺

2 μm以下!



● 規格說明



**A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)**

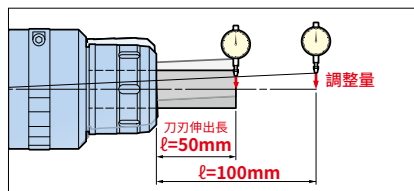
ℓ=刀具伸出長

規格	φd	φD	φD <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	H	H max.	最少夾持長度	調整量		扳手型式	重量 (kg)
									ℓ=50mm	ℓ=100mm		
HSK-A63-HMC20S-145NRA	20	50	72	145	46	69~79	85	45	23 μm	33 μm	FK45-50L	2.9
-HMC32S-155NRA ※	32	68	86	155	55	—	120	53	20 μm	28 μm	FK68-75L	3.9

1. 不附帶扳手、軸向調整螺絲。敬請另外選購。
2. 刀具調整量H係使用軸向調整螺絲 (HMA) 時的調整量。  
標有※符號的規格，無法使用軸向調整螺絲。
3. H max.是指卸下軸向調整螺絲後最大的刀具插入深度。
4. 不附帶冷卻液油管。敬請另外選購。 C65

■ 偏擺調整量

調整量會依刀把的長度、工具的伸出長度而異。各尺寸表中記載有工具的伸出長度為50mm、100mm時的最大調整量，敬請參考使用。最大調整量是指以容許扭力值鎖緊偏擺調整螺絲時的數值。



偏擺調整螺絲容許扭力值

強力立銑刀夾頭型	扳手型式 (附屬品)	容許扭力值 (N·m)
HMC20S-NRA	CK-T4	8
HMC32S-NRA		

**BIG C20**

C 立銑刀夾頭・RA偏擺精度調整夾頭