

從汽車零件加工到模具加工，適用於所有的高精度加工。

● 細長型的設計能將工件干涉控制到最小，最適合模具的刻模加工。

中心出水

[ 超細長型 PAT. ]



● 規格說明

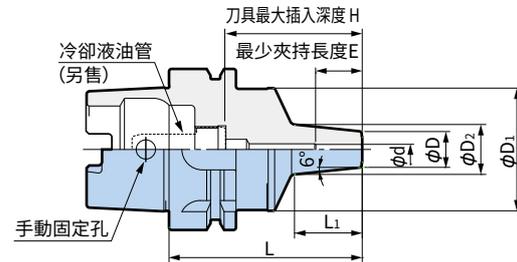
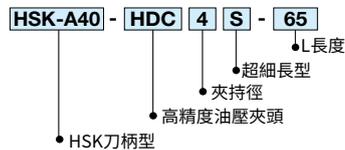


圖1

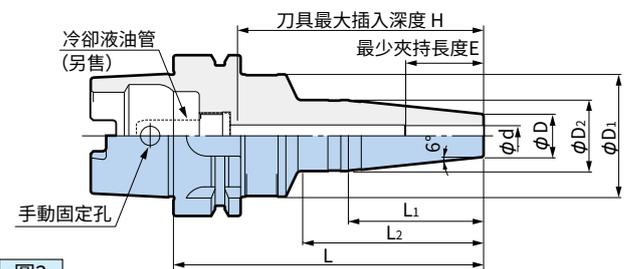


圖2

**A型** (DIN 69893-1) (ISO 12164)

規格	圖	夾持徑 φ d	φ D	φ D <sub>1</sub>	φ D <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	刀具最大插入深度 H	最少夾持長度 E	重量 (kg)
HSK-A40-HDC 4S- 65	1	4	14	33	21	65	28	—	49	19	0.33
HSK-A50-HDC 4S- 75	1	4	14	40	21	75	31	—	55	19	0.8
HSK-A63-HDC 3S- 90	1	3	14	48	24	90	43	—	68	16	1.1
-HDC 4S- 75		4			20	75	26	—	53	19	1.0
-120	2	6	17	48	26	120	57	72	98	25	1.1
-HDC 6S-120								70	98		1.1
-150	2	8	17	48	28	150	52	85	128	31	1.3
-HDC 8S-120								70	95		1.2
-150	2	10	19	48	30	150	52	85	125	33	1.3
-HDC10S-120								70	94		1.2
-150	2	12	21	48	32	120	52	87	124	36	1.4
-HDC12S-120								70	93		1.2
-150	2	12	21	48	32	150	52	87	123	36	1.4

1. 無法使用軸向調整螺絲。

2. 不附帶冷卻液油管。 C65

**注意**

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銑刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

從汽車零件加工到模具加工，適用於所有的高精度加工。

●細長型的設計能將工件干涉控制到最小，最適合模具的刻模加工。

中心出水

[ 端面噴灑出水型 PAT. ]

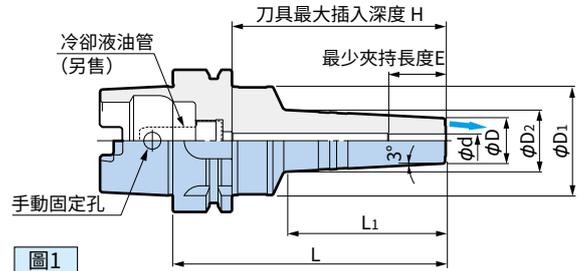


圖1

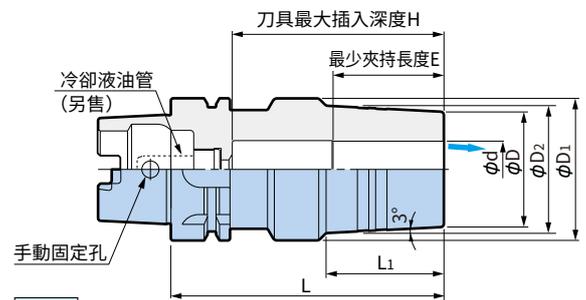


圖2

● 規格說明

- HSK-A63** - **HDC** **4** **J** - **75**
- L 長度
  - 端面噴灑出水型
  - 夾持徑
  - 高精度油壓夾頭
  - HSK刀柄型

**A型** (DIN 69893-1) (ISO 12164)

規格	圖	夾持徑 φ d	φ D	φ D <sub>1</sub>	φ D <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	刀具最大插入深度 H	最少夾持長度 E	重量 (kg)		
<b>HSK-A63-HDC 4J- 75</b>	1	4	20	48	23	75	29	53	19	1.0		
<b>-HDC 6J-120</b>		28			98			120				
<b>-HDC 8J-120</b>		30			95							
<b>-HDC10J-120</b>		32			94							
<b>-HDC12J-120</b>		34			93							
<b>-HDC16J-120</b>		43			92						43	1.5
<b>-HDC20J-120</b>					91							
<b>-HDC25J-120</b>		2			25						51	63
<b>-HDC32J-120</b>	32		60	69	-	53	56	2.3				

1. 無法使用軸向調整螺絲。

2. 不附帶冷卻液油管。 C65

**注意**

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銑刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

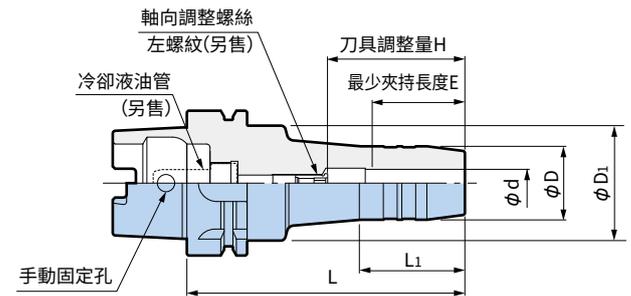
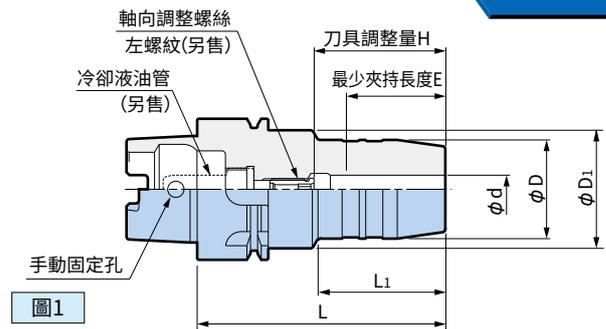
## [標準型]

中心出水



## ● 規格說明

**HSK-A40** - **HDC** **6** - **70**  
 HSK刀柄型      高精度油壓夾頭      夾持徑      L長度



## A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

規格	圖	夾持徑 φd	φD	φD <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	軸向調整螺絲 (另售)	重量 (kg)
<b>HSK-A40-HDC 6- 70</b>	1	6	26	34	70	36	28~36	28	HDA 6-05013	0.47
<b>-HDC 8- 70</b>		8	28						HDA 8-06013	0.48
<b>-HDC10- 75</b>		10	30						HDA 8-06013	0.50
<b>-HDC12- 80</b>		12	32						HDA 8-06013	0.55
<b>HSK-A50-HDC 6- 75</b>	1	6	26	42	75	32	28~37	28	HDA 6-05013	0.7
<b>-HDC 8- 75</b>		8	28						HDA 8-06013	0.7
<b>-HDC10- 80</b>		10	30						HDA10-08015	0.7
<b>-HDC12- 85</b>		12	32						HDA10-08015	0.8
<b>-HDC16- 90 ▲</b>		16	38						HDA10-08015	0.9
<b>-HDC20- 90 ▲</b>		20	42						HDA10-08015	0.9
<b>-HDC25- 90 ※▲</b>		25	55						63	90
<b>HSK-A63-HDC 6- 70 ※</b>	2	6	26	50	70	24	46	28	—	1.0
<b>-120</b>					120	44	28~48		HDA 6-05032	1.2
<b>-150</b>					150				HDA 6-05032	1.4
<b>-HDC 7-120</b>		7	27		120				—	1.3
<b>-HDC 8- 70 ※</b>		8	28		70	24	46		—	1.0
<b>-120</b>					120	44	28~48		HDA 8-06032	1.3
<b>-150</b>					150				HDA 8-06032	1.5
<b>-HDC 9-120</b>		9	29		120				—	1.3
<b>-HDC10- 80 ※</b>		10	30		80	35	55		—	1.1
<b>-120</b>					120	45	33~53		HDA10-08032	1.3
<b>-150</b>					150				HDA10-08032	1.6
<b>-HDC11-120</b>		11	31		120				—	1.4
<b>-HDC12- 85 ※</b>		12	32		85	40	60		—	1.1
<b>-120</b>					120	45	38~58		HDA12-10025	1.4
<b>-150</b>					150				HDA12-10025	1.6

1. 刀具調整量H係使用軸向調整螺絲時的調整量。  
標有※符號的規格，無法使用軸向調整螺絲。H尺寸為刀具最大插入深度。
2. 標有▲符號的規格，無法使用直套筒。
3. 不附帶冷卻液油管。 C65
4. 軸向調整螺絲中也備有兩側附六角孔的調整螺絲，可以從刀把的兩端進行調整。  
訂購時，請在規格末尾加上「W」字樣。(訂購例：HDA6-05013W)

HSK-A63-HDC13~請參照下一頁 →

直套筒請參閱G18

## ! 注意

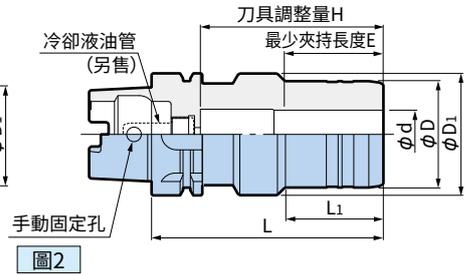
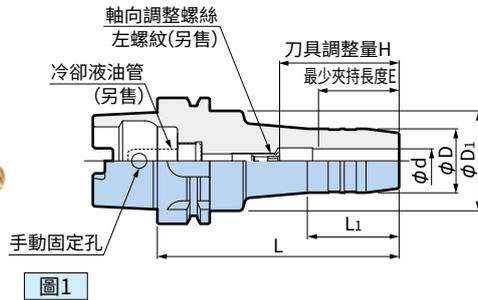
- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄等的刀具。
- 不建議使用粗加工立銼刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。

[標準型]

中心出水



- 規格說明
- HSK-A63** - **HDC** **13** - **120**
- L長度
  - 夾持徑
  - 高精度油壓夾頭
  - HSK刀柄型



**A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)**

規格	圖	夾持徑 φd	φD	φD1	L	L1	刀具調整量 H	最少夾持長度 E	軸向調整螺絲 (另售)	重量 (kg)
<b>HSK-A 63-HDC13-120</b>	1	13	33	50	120	45	38~58	38	HDA12-10025	1.4
<b>-HDC14- 85 ※</b>		14	34		85	40	60		—	1.2
<b>-120</b>					45	120	38~58		HDA12-10025	1.4
<b>-150</b>		150	58~68			43	HDA16-12015	1.7		
<b>-HDC15-120</b>		15	37		120	58~68	43	HDA16-12015	1.5	
<b>-HDC16- 90 ※</b>		16	38		90	46	65	—	1.3	
<b>-120</b>					58~68		HDA16-12015	1.5		
<b>-150</b>					43~68		HDA16-12037	1.9		
<b>-HDC18- 90 ※</b>					90		65	—	1.3	
<b>-120</b>		18	40		120	46	58~68	43	HDA20-16015	1.6
<b>-150</b>					43~68		HDA25-16039	2.0		
<b>-HDC20- 90 ※</b>					90		65	—	1.3	
<b>-120</b>		20	42		120	48	58~68	—	1.6	
<b>-150</b>					43~68		HDA20-16015	1.6		
<b>-HDC25-120 ※</b>	150			43~68	HDA25-16039		2.0			
<b>-HDC32-125 ※</b>	2	32	60	69	125	59	100	56	—	2.4
<b>HSK-A100-HDC 6- 75 ※</b>	1	6	26	50	75	26	46	28	—	2.4
<b>-120</b>					120	44	28~48		HDA 6-05032	2.6
<b>-165</b>					165	28~48	—		2.9	
<b>-HDC 8- 75 ※</b>		8	28		75	26	46	—	2.4	
<b>-120</b>					120	28~48	HDA 8-06032	2.6		
<b>-165</b>					165	28~48	—	3.0		
<b>-HDC10- 90 ※</b>		10	30		90	42	61	—	2.5	
<b>-120</b>					120	45	33~53	HDA10-08032	2.7	
<b>-165</b>					165	33~53	—	3.1		
<b>-HDC12- 95 ※</b>					95	63	—	2.5		
<b>-120</b>		12	32		120	47	38~58	38	HDA12-10025	2.7
<b>-165</b>					165		38~58	HDA12-10032	3.1	
<b>-HDC16-100 ※</b>					100		68	—	2.6	
<b>-135</b>		16	38		135	53	43~68	43	HDA16-12030	3.0
<b>-165</b>					165		43~68	HDA16-12037	3.3	
<b>-HDC20-105 ※</b>					105		73	—	2.7	
<b>-135</b>		20	42		135	59	58~68	—	3.1	
<b>-165</b>					165		43~68	HDA20-16015	3.1	
<b>-HDC25-110 ※</b>					25		55	63	52	—
<b>-HDC32-110 ※</b>		32	64		75	110	62	78	56	—

1. 刀具調整量H係使用軸向調整螺絲時的調整量。  
標有※符號的規格，無法使用軸向調整螺絲。H尺寸為刀具最大插入深度。
2. 不附帶冷卻液油管。 C65
3. 軸向調整螺絲中也備有兩側附六角孔的調整螺絲，可以從刀把的兩端進行調整。  
訂購時，請在規格末尾加上「WJ」字樣。(訂購例：HDA12-10025W)

直套筒請參閱G18

**注意**

- 請使用刀具柄徑公差在h6以內的刀具。
- 請勿使用刀柄部附側固平面的刀具，或是附平面直刀柄的刀具。
- 不建議使用粗加工立銼刀進行加工。
- 請勿空鎖。
- 請務必遵守最少夾持長度E的規定。