

日研 高圧センタスルー型ホルダ



(MAX. 7MPa)



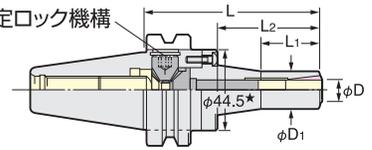
高圧センタスルー ミニミニチャック

(MAX. 7MPa)

30,000min⁻¹ & G2.5
口元締め・強力把握
振れ精度3μm

高速回転仕様

ネジ固定ロック機構



PAT.

★印 MMC12: φ52

テーパ	Code No.	φD把握径	φD ₁	L ₁	L ₂	適用コレット	最高回転数 (min ⁻¹)	重量(kg)
No.40	BT40-MMC 8C- 90,120,150,180	2~ 8	20	33, 40, 40, 70	42, 72,102,132	VMK 8	30,000	1.2,1.3,1.4, 1.5
	-MMC12C- 90,120,150,180	4~12	30	35, 60, 70,100	44, 74,104,134	VMK12		1.4,1.5,1.6, 1.7
No.50	BT50-MMC 8C-105,135,165,195	2~ 8	20	33, 40, 40, 70	42, 72,102,132	VMK 8	20,000	3.8,3.9,4.0,4.1
	-MMC12C-105,135,165,195	4~12	30	35, 60, 70,100	44, 74,104,134	VMK12		4.0,4.1,4.2,4.3

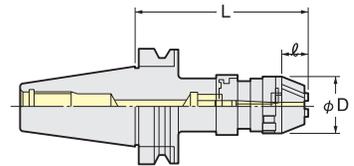
★ミニミニチャックにレンチは付属しています。コレットは付属していませんので、別途ご注文下さい。『P.33』
★写真はオイルホール付φ2.7ミリ超硬ドリルをJ無コレットで把握したものです。
★オイルホール無刃物にはJ付コレットを、オイルホール付刃物にはJ無コレットをご使用下さい。



センタスルー NPUドリルチャック

(MAX. 1MPa)

PAT.



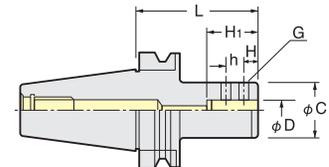
テーパ	Code No.	把握径φmm	φD	ℓ把握長	L	重量(kg)
No. 40	BT40-NPU13C- 80	6~ 13	48.5	26.5	92.1~103.1	1.5
	130				137.1~148.1	2.2
	175				182.1~193.1	2.7
No. 50	BT50-NPU13C- 90	6~ 13	48.5	26.5	97.1~108.1	4.1
	130				137.1~148.1	4.6
	190				197.1~208.1	5.2

★レンチは付属していません。 ★センタスルー型ホルダとして使用する場合の最小把握径はφ6ミリです。
★高圧クーラントの場合はスリムチャック『P.107』をご使用下さい。



高圧センタスルー サイドロック ホルダ(ドリル用)

(MAX. 7MPa)



テーパ	Code No.	D	L	C	h	H	H ₁	G	適用コレット	重量(kg)
No. 30	BT30-SL16C- 60	16	60	45	13	18	44.5	M10	—	0.7
	-SL20C- 75	20	75	50	16	12	44.5	M10	—	1.0
	-SL25C- 80	25	80	55	17	14	54.5	M12 P1.25	OK25	1.1
No. 40	BT40-SL20C- 90,120,150	20	90,120 150	50	16	12	44.5	M12 P1.25	—	1.8,2.2,2.7
	-SL25C- 90,120,150	25		55	17	14	54.5	M12 P1.25	OK25	1.7,2.4,2.9
	-SL32C- 90,120,150	32		60	16	15	59.5	M10	OK32	1.9,2.6,3.3
No. 50	BT50-SL20C-105,150,200	20	105,150 200	50	16	12	44.5	M12 P1.25	—	4.8,5.5,6.3
	-SL25C-105,150,200	25		55	17	14	54.5	M12 P1.25	OK25	4.7,5.5,6.3
	-SL32C-105,150,200	32		60	16	15	59.5	M12 P1.25	OK32	4.9,5.9,7.0
	-SL40C-105,150,200	40		88	19	18	70	—	OK40	5.2,7.3,9.5

★ OK25型、OK32型、OK40型コレットについては、『P.113』を参照下さい。

日研 RPT処理(防錆対策)



RPT処理 (Rust Proof Treatment)

表面に防錆・防蝕被膜 四三酸化鉄(Fe₃O₄)と酸化第二鉄(Fe₂O₃)を形成し、この被膜は鋼表面より素地内部に浸透し、強力な防錆・防蝕効果を発揮します。

⚠ 注意事項

- 機械によっては、ツールマガジン内のツールの有無検出を光学的に行なっているものがあり、RPT処理(黒色)のツールだとツール無と判断するものがあります。機械の仕様をよく確認のうえ、ご発注下さい。
- RPT処理を施したツールシャングは、結合時の密着性が向上します。主軸からツールをアックランプする時の力は、RPT無ツールに比べて、約20%大きく必要となりますので、機械の仕様(アックランプ力が十分余裕がある)をよく確認のうえ、ご発注下さい。
- これゆえ、3LOCK及びNC5ツールのテーパコーンは、標準でRPT無となりました。

