

# 精密夹头刀柄 (H 系列)

## MICRON CHUCK H series (Milling Chuck)



"G" type HPC-H chuck

**30,000min<sup>-1</sup>**

保证振摆精度小于 2μm

GUARANTEED UNDER 2μM RUN-OUT  
(AT 3×D).

### 1

#### 特点

##### Features

- ▶ 先端纤细，便于操作  
Slim Design
- ▶ 可以实现内冷却  
Through-Coolant available
- ▶ 具有和筒夹头相同或更高的夹持力  
HPC10H(Long Type):59~78N·m  
Clamping power same or better than a collet chuck
- ▶ 优秀的操作性  
紧固扭矩: 47~59N·m
- ▶ Ease of Use  
Only 47~59 N·m is needed

#### ■ 小直径从 ø3~ø16 系列化

##### 标准系列

对应 20,000 转 / 分

- 高度平衡  
G1 以内 (10,000 转 / 分)  
(所有组件均加以平衡处理)

##### Standard series

Max. 20,000min<sup>-1</sup>  
(HPC<sup>Ⓧ</sup> H-<sup>Ⓧ</sup>)

- Excellent Balance

Within G1 at 10,000min<sup>-1</sup>

(Every piece is balanced on a tool balancer)

Chucking repeatability is within G0.1 at 10,000min<sup>-1</sup>

##### 高速系列 G 型

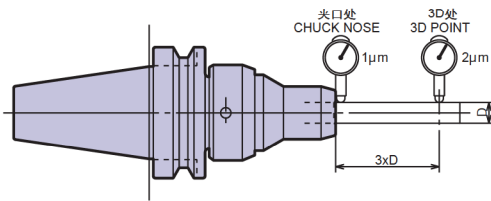
对应 30,000 转 / 分

- 夹持后的平衡变动  
G0.1 以下 (10,000 转 / 分)

##### High speed series G-type

Max. 30,000min<sup>-1</sup>  
(HPC<sup>Ⓧ</sup> H-<sup>Ⓧ</sup>G)

#### ● 构造图 Structure of Micron Chuck



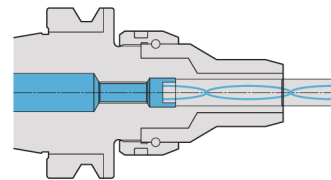
AA grade & G-type

重复精度: 夹持测试棒时 ± 0.5 μm

Repeatability: Test Bar Chucking ± 0.5 μm

#### ■ 中心出水

#### Thru-the-tool application



### 2

#### 夹持力，操作性以及刀杆的最小插入量

##### Clamping Power & Minimum Inserting Length of Cutter Shank.

夹头规格 Chuck size	夹持力 (N·m) Clamping Power	紧固力 (N) Tightening Force	松弛力 (N) Loosening Force	扳手长度 (mm) Chuck wrench length	刀杆的最小插入量 (mm) Minimum Inserting Length of Cutter Shank		
					无冷却孔 W/O Through coolant	间隙冷却 Thru-the-groove coolant	中央冷却 Thru-the-tool coolant
HPC03H	10~15 *(10~15)	235~295	235~295	200	15 *(15)	15 *(15)	-
HPC04H	15~20 *(15~20)				23 *(23)	23~30 *(-)	-
HPC06H	29~49 *(20~29)				30 *(30)	30±0.5 *(-)	37 *(30)
HPC08H	39~59 *(24~35)				35 *(35)	35±0.5 *(-)	40 *(35)
HPC10H	59~78 *(35~47)						
HPC12H	69~98 *(41~59)						

\* 应为加长型(H1=25)的夹持力和刀杆的最小插入量。  
( )内是短型(H1=10.3,12.2)的夹持力

\* Marks: Long type(H1=25)Clamping Power & Minimum Inserting Length of Cutter Shank.  
Short type(H1=10.3,12.2)in( ).

尺寸表 DIMENSIONS

BT ▶ P.38-41 | HSK ▶ P.95-99