

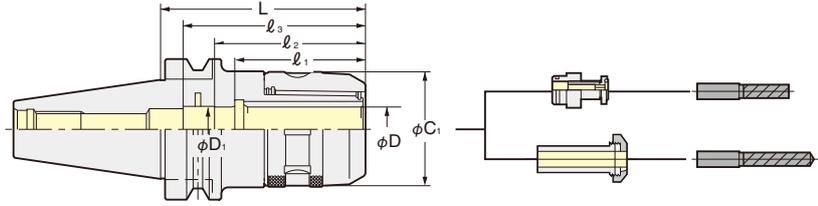
日研 高圧センタスルー型ミーリングチャック



(MAX. 7MPa)



高圧センタスルー対応
(MAX. 7MPa)



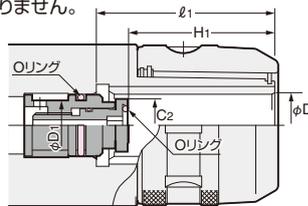
BT30用高圧センタスルー型は、NBT30をご使用下さい。☞P.185

テーパ	Code No.	C ₁	D ₁	l ₁	l ₂	l ₃	適用ストッパ (別売)	適用コレット	重量 (kg)
No.40	BT40-C20C- 70, 90,105	52	20	58	66	80	9MC20H	CCK20 CCNK20	1.6, 1.8, 2.0
	-C25C- 70, 90	60	25	61	72		9MC25H	CCK25 CCNK25	1.8, 2.1
	-C32C- 85,105,120	69		64,70,70	77,81,81	107	9MC32HS, 9MC32H, 9MC32H	CCK32 CCNK32	2.1, 2.5, 2.8
No.50	BT50-C20C-105,135	52	20	58	66	80	9MC20H	CCK20 CCNK20	4.5, 4.9
	-C25C-105,135	60	25	61	72		9MC25H	CCK25 CCNK25	4.8, 5.2
	-C32C- 90,105,135,165	69		70	81	107	9MC32H	CCK32 CCNK32	4.3, 4.6, 5.5, 6.4
	-C42 - 95,105,135*	86	42	74	115	125	9MC42H	CCK42 CCNK42	5.5, 5.8, 7.1

直付用ストッパの説明

直付とは、たとえば内径φ32ミリのチャックに刃物シャング径φ32ミリを用いることです。刃物シャング把握長がl₁寸法より長い場合ストッパは必要ありません。

チャック	ストッパ	H ₁	C ₂
C20C	9MC20H	42~47	17
C25C	9MC25H	50~55	22
C32C	9MC32H	49~59	24
	9MC32HS	55~60	
C42	9MC42H	57~67	24



★締付ハンドルは付属していません。別途ご注文して下さい。☞P.52

★高速回転仕様は **2Lock** タイプになります。例) NBT40-C32-105G
高速回転仕様には、専用ハンドルが必要です。☞P.52を参照下さい。

★CCKコレット及びCCNKコレットは☞P.36を参照下さい。

★RPT処理(防錆対策)のミーリングチャックのコードNo.は末尾に

-RPを付加して下さい。☞P.199 例:BT40-C32C-85-RP

★挿入刃物のシャング径はh6~h7のものをご使用下さい。

★*C42は標準型で高圧センタスルー対応です。

★直付用ストッパは付属していません。別途ご注文下さい。

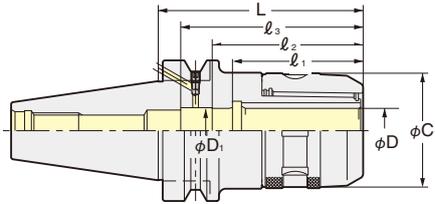
★エンドミルで重切削をする場合、直付ストッパを用いずシャング把握長はl₁寸法より長くして下さい。



日研 フランジスルー型ミーリングチャック



フランジスルー対応
(MAX. 7MPa)



テーパ	Code No.	C ₁	D ₁	l ₁	l ₂	l ₃	適用ストッパ (別売)	適用コレット	重量 (kg)
No.40	BT40-C20F- 90,105	52	20	58	66	80	9MC20H	CCK20 CCNK20	1.9, 2.0
	-C25F- 90,105	60	25	61	70		9MC25H	CCK25 CCNK25	2.0, 2.2
	-C32F-105,120	69		70	81	107	9MC32H	CCK32 CCNK32	2.5, 2.8
No.50	BT50-C20F-105,135,165	52	20	58	66	80	9MC20H	CCK20 CCNK20	4.2, 4.4, 4.8
	-C25F-105,135,165	60	25	61	72		9MC25H	CCK25 CCNK25	4.5, 5.1, 5.7
	-C32F-105,120,135,165	69		70	81	107	9MC32H	CCK32 CCNK32	4.6, 5.1, 5.5, 6.4
	-C42F-120,135,165	86	42	105, 115, 115	125	125	9MC42H	CCK42 CCNK42	5.8, 6.1, 6.8

★締付ハンドルは付属していません。別途ご注文して下さい。☞P.52

★高速回転用は **2Lock** タイプになります。例) NBT40-C20F-90G
高速回転用には、GHハンドルが必要です。☞P.52を参照下さい。

★CCKコレット及びCCNKコレットは☞P.36を参照下さい。

★刃物シャング把握長がl₁寸法より長い場合、直付ストッパは必要ありません。直付用ストッパ(別売)の説明は上段を参照下さい。

★RPT処理(防錆対策)のミーリングチャックのコードNo.は末尾に-RPを付加して下さい。☞P.199 例:BT40-C20F-75-RP

★挿入刃物のシャング径はh6~h7をご使用下さい。



- プルスタッドはフランジスルー専用(クーラント逆流防止用Oリング付)となります。別途ご相談下さい。
- BT規格のフランジスルーの機械で、切削液をフランジ端面から供給するためのノズルの可動範囲が小さい場合、**2Lock** ツーリングのフランジ端面と干渉し使用出来ない場合が考えられます。必ず機械の仕様を確認してから**2Lock** ツーリングを採用して下さい。