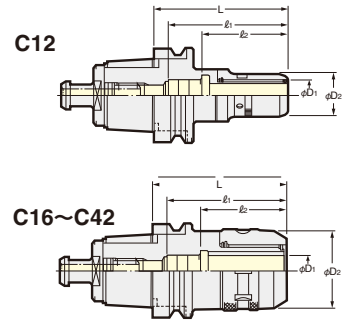




■ NCツールのベースホルダ
把握力・剛性・フレ精度





☞ 日研ミーリングチャックは、高剛性・高精度・締付金具がコンパクトで使い易い、しかもコレットからのジェット噴射型です。





C 高圧センタスルー (7MPa)

テーパ	Code No.	D ₁	D ₂	ℓ ₁	ℓ ₂	L	併用コレット	使用ストップ	重量(kg)	
NC5- 46	NC5- 46-C12- 55	12	33	56	46	58	KM12 CCK12	—	0.6	
	-C16- 70	16	44	63	49	70	KM16 CCK16		0.8	
	-120			65		120			1.2	
	-C20- 80	20	52	72	57	80	KM20 CCK20 CCNK20		9MC20HS	1.0
	-C25- 90	25	55	80	60	90	KM25 CCK25 CCNK25		9MC25H	1.3
	-C32-100*	32	64	75	66	100	KM32		—	1.6
NC5- 63	NC5- 63-C12- 65	12	33	56	46	65	KM12 CCK12	—	1.2	
	-C16- 60	16	44	65	49	63	KM16 CCK16		1.4	
	- 70					70			1.5	
	-120					120			2.0	
	-150					150			2.3	
	-C20- 70					20			52	79
	- 80	80	1.7							
	-120	120	2.3							
	-150	150	2.6							
	-C25- 70	25	60	80	60	71	KM25 CCK25 CCNK25	1.9		
	- 90					80		2.1		
	-120					120		2.7		
	-150					150		3.0		
	-C32- 80*	32	69	71	70	82	KM32 CCK32 CCNK32	—		
	- 90			77		90		9MC32HS	2.3	
	-120			81		120		9MC32H	2.9	
-150	81			150		9MC32H		3.2		
NC5- 85	NC5- 85-C12- 80	12	33	56	46	80	KM12 CCK12	—	2.2	
	-C16- 80	16	44	65	49	80	KM16 CCK16		2.6	
	-120					120			3.0	
	-160					160			3.3	
	-C20- 80					20			52	80
	-120	120	9MC20H	3.3						
	-160	160	9MC20H	3.6						
	-C25- 80	25	60	80	60	80	KM25 CCK25 CCNK25	9MC25H	2.9	
	-120					120		9MC25H	3.7	
	-160					160		9MC25H	4.0	
	-C32- 85	32	69	81	70	87	KM32 CCK32 CCNK32	9MC32HS	3.2	
	-100					100		9MC32H	3.6	
	-160					160		9MC32H	5.3	
	-200					200		9MC32H	5.8	
	-C42-105*	42	86	93	73	105	KM42 CCK42 CCNK42	—	4.8	
	-125			113		125		9MC42H	5.3	
-160	125			160		9MC42H		6.6		
-200	125			200		9MC42H		7.0		

テーパ	Code No.	D ₁	D ₂	ℓ ₁	ℓ ₂	L	併用コレット	使用ストップ	重量(kg)					
NC5-100	NC5-100-C12-105	12	33	56	46	105	KM12 CCK12	—	4.1					
	-C16-105					105			4.4					
	-135					16			44	65	49	KM16 CCK16	135	4.7
	-165												165	5.0
	-200												200	5.3
	-C20-105	20	52	80	57	KM20 CCK20 CCNK20	9MC20H	4.6						
	-165							105	5.5					
	-200							165	5.8					
	-C25-105	25	60	60	60	KM25 CCK25 CCNK25	9MC25H	5.0						
	-165							200	6.1					
	-200							200	6.4					
	-C32- 90	32	69	81	70	KM32 CCK32 CCNK32	9MC32H	4.8						
	-105							90	5.4					
	-165							105	7.1					
	-200							165	7.5					
	-200							200	7.5					
	-C42- 95*	42	86	105	73	KM42 CCK42 CCNK42	9MC42HS	5.5						
	-115							95	6.1					
	-165							115	8.6					
	-200							165	8.6					
-200	200							9.0						

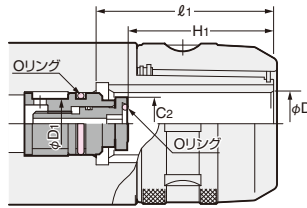
- ★締め付けハンドル  P.52は付属していません。別途ご注文下さい。
- ★NC5-63-C32-80はツール首下径制限により使用出来ない機械があります。
- ★KM、CCKコレットは  P.229を参照下さい。
- ★*印 CCNKコレット及びストップは使用出来ません。センタスルーで直付の場合、刃物シャンク長はℓ₂寸法より長いものに限られます。
- ★*印以外は、全てCCNKコレットが使用出来ます。直付で刃物シャンク長がℓ₂寸法より短い場合ストップ(別売)が必要です。別途ご注文下さい。


 ★コードNo. のC○○はチャック内径を示します。
 ★シャンク径はh7公差のものをご使用下さい。
 ★オイルミスト仕様もあります。  P.302

直付用ストップの説明

直付とは、たとえば内径φ32ミリのチャックに刃物シャンク径φ32ミリを用いることです。刃物シャンク把握長がℓ₂寸法より長い場合ストップは必要ありません。

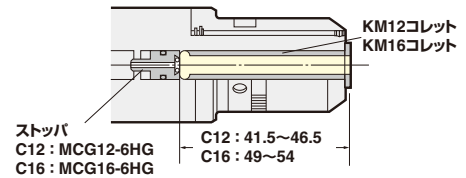
チャック	ストップ	H ₁	C ₂
C20C	9MC20H	42~47	17
	9MC20HS		
C25C	9MC25H	50~55	22
C32C	9MC32H	49~59	24
	9MC32HS		
C42	9MC42H	57~67	24



- ★エンドミルで重切削をする場合、直付ストップを用いずシャンク把握長はℓ₁寸法より長くして下さい。
- ★端面のオリング径よりも、刃物シャンク端のオイル穴位置が外側の場合、 オイル穴位置予めご相談下さい。

C12,C16型用特殊ストップ

特別仕様として、KMコレットが使用出来るストップ仕様もあります。例) NC5-63-C12-65S, NC5-63-C16-70S



端面オリング型は、末尾にオリング型式を付加して下さい。例) MCG16-6HG-S6
 スチール製は、末尾に"FE"を付加して下さい。例) MCG16-6HG-FE


高速回転用ミーリングチャック

高速回転仕様の場合、Code No.末尾に"G"を付加して下さい。



- ★L寸法の長いものもあります。別途ご相談下さい。
- ★*印ストップは使用出来ません。センタスルーで直付の場合、刃物シャンク長はℓ₂寸法より長いものに限られます。
- ★*印以外は全て高圧センタスルー対応です。直付で刃物シャンク長がℓ₂寸法より短い場合、ストップ(特別付属品)が必要です。
- ★挿入刃物のシャンク径はh6のものをご使用下さい。

テーパ	Code No.	最高回転数 (min ⁻¹)	テーパ	Code No.	最高回転数 (min ⁻¹)
NC5-46	NC5- 46-C12- 55G	40,000	NC5-85	NC5- 85-C12- 80G	15,000
	-C16- 70G			-C16- 80G	
	-C20- 80G	-C20- 80G			
	-C25- 90G	20,000		-C25- 80G	
	-C32-100G*	10,000		-C42-105P*	12,000
NC5-63	NC5- 63-C12- 65G	20,000	NC5-100	NC5-100-C12-105G	15,000
	-C16- 60G, 70G			-C16-105G	
	-C20- 70G, 80G	15,000		-C20-105G	
	-C25- 70G, 90G			-C25-105G	
	-C32- 80G*, 90G			-C32- 90G	12,000
				-C42- 95P*	

- ★GFS型はC25とC32(NC5-46は除く)にのみ可能です。
- ★ミーリングチャック クーラントソリューション  P.36も参照下さい。

本体シール型
 (アルミ加工用)
 GFS
 PAT.

