

# ハイドロリックチャック CHRシリーズ

HYDRAULIC CHUCK/CHR SERIES



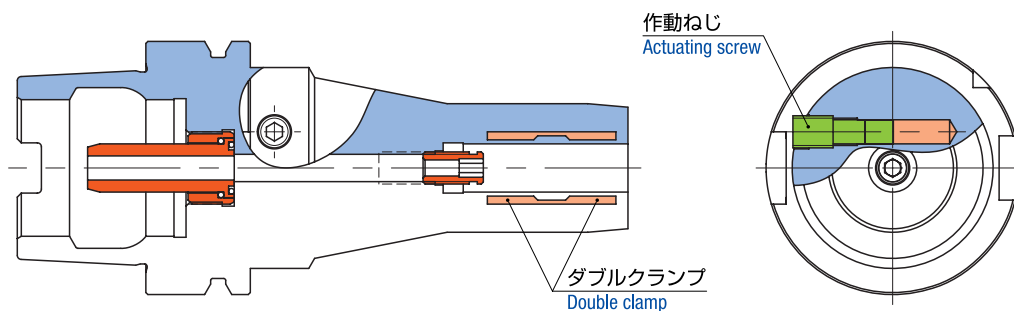
# ハイドロリックチャック CHRシリーズ

HYDRAULIC CHUCK/CHR SERIES



油圧による弾性変形を利用した精密チャックです。

Elastic deformation caused by a hydraulic pressure is utilized for the precision chuck.



注) 本ハイドロリックチャックは、本体とシェル部（収縮部）が一体構造となっています。  
(Note) The body of the hydraulic chuck and the shell (Contraction parts) is an integrated structure.

# 特長 Features

1

## クランプ精度 3 $\mu$ m以下 (4d以内)

バラツキのない安定した加工を実現。

### Clamping accuracy 3 $\mu$ m or less (within 4d)

Stable machining is evenly available.

2

## 高精度加工

リーマ、エンドミルなどの仕上げ加工に最適。

### High accuracy machining

Reaming, End-milling for finishing are applied with the hydraulic chuck.

3

## 簡単操作

ねじ1本回すだけの簡単操作で、誰でも高精度クランプが可能。

### Easy operations

Everybody can operate a repeatable high accuracy clamping with a hexagon spanner.



4

## クーラント対応

ホルダはセンタスルークーラント対応。  
(HSK Eタイプを除く)

### Coolant machining is available

The spindle-through coolant is available. (except for HSK E)

5

## 多目的用途に対応

ワーク加工用以外に、工具研削や測定治具などとして多目的用途に使用可能。

### Multi-purpose applications

On top of the machining of work pieces, tool grinding and measuring tools are also applied with the hydraulic chuck.

6

## 多様なシャンクを用意

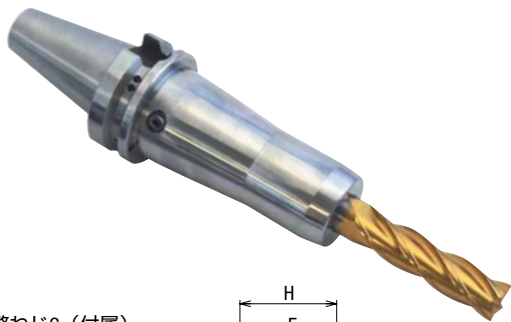
シャンクは  
BT30、40、50  
HSK E40、50  
HSK A40、50、63、100と豊富にLine-up。

### Several kinds of shank is available

BT30, 40, 50  
HSK E40, 50  
HSK A40, 50, 63, 100

# ハイドロリックチャック/CHRシリーズ

BT30シャンク BT30 Shank



## 表示方法 Ordering Instructions

BT30-CHR 3-105

基準径から先端までの長さ(L<sub>1</sub>)  
 Projection Length from Gauge Line  
 チャック内径(d<sub>i</sub>) Holding bore  
 形式 Model  
 BTシャンク BT Shank

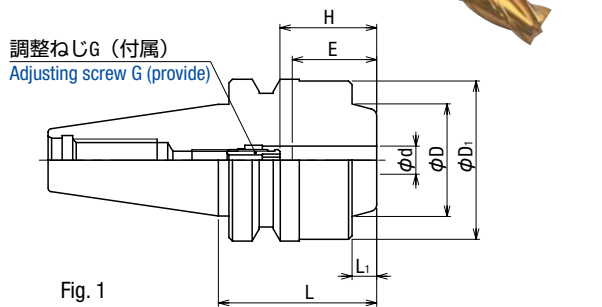


Fig. 1

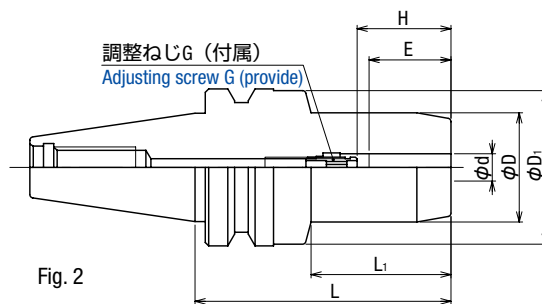


Fig. 2

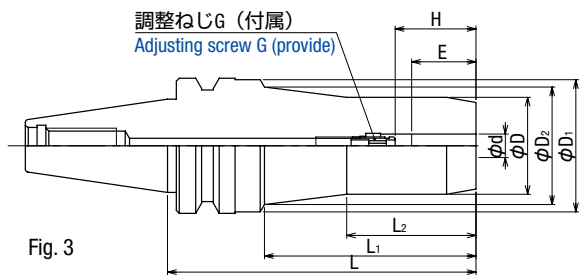


Fig. 3

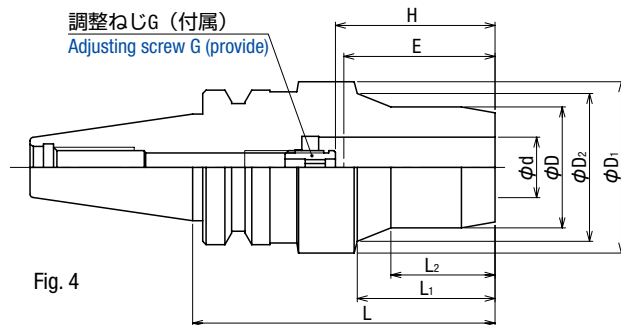


Fig. 4

(Unit : mm)

| 形式番号<br>Model No. | 図<br>Fig. | φd | φD | φD <sub>1</sub> | φD <sub>2</sub> | L  | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | H   |     | 把持長E<br>Chucking range | 調整ねじG<br>Adjusting screw |
|-------------------|-----------|----|----|-----------------|-----------------|----|----------------|----------------|-----|-----|------------------------|--------------------------|
|                   |           |    |    |                 |                 |    |                |                | min | max |                        |                          |
| BT30-CHR 6- 45    | 1         | 6  | 30 | 45              | —               | 45 | 7              | —              | 27  | 37  | 27                     | M5                       |
| - 75              | 2         |    | 26 |                 | 31              | 75 | 40             | —              |     |     |                        |                          |
| -105              | 3         |    | —  |                 | 105             | 72 | 43             | —              |     |     |                        |                          |
| -CHR 8- 45        | 1         | 8  | 32 | 45              | —               | 45 | 7              | —              | 27  | 37  | 27                     | M5                       |
| - 75              | 2         |    | 28 |                 | 33              | 75 | 41             | —              |     |     |                        |                          |
| -105              | 3         |    | —  |                 | 105             | 72 | 44             | —              |     |     |                        |                          |
| -CHR10- 45        | 1         | 10 | 34 | 45              | —               | 45 | 7              | —              | 31  | 41  | 31                     | M6                       |
| - 75              | 2         |    | 30 |                 | 36              | 75 | 36             | —              |     |     |                        |                          |
| -105              | 3         |    | —  |                 | 105             | 66 | 45             | —              |     |     |                        |                          |
| -CHR12- 45        | 1         | 12 | 36 | 45              | —               | 45 | 7              | —              | 36  | 46  | 36                     | M6                       |
| - 75              | 2         |    | 32 |                 | 38              | 75 | 36             | —              |     |     |                        |                          |
| -105              | 3         |    | —  |                 | 105             | 67 | 45             | —              |     |     |                        |                          |
| -CHR14- 90        | 3         | 14 | 34 | 45              | 37              | 90 | 52             | 46             | 36  | 46  | 36                     | M10-1                    |
| -CHR16- 75        | 4         | 16 | 38 | 45              | —               | 75 | 35             | —              | 39  | 49  | 39                     | M10-1                    |
| - 90              | 3         |    |    |                 |                 | 90 | 50             | 45             |     |     |                        | M8-1                     |
| -CHR18- 90        | 4         | 18 | 38 | 51              | 44              | 90 | 41             | 31             | 39  | 49  | 39                     | M8-1                     |
| -CHR20- 75        | 4         | 20 | 44 | 53              | 46              | 75 | 26             | 16             | 41  | 51  | 41                     | M10-1                    |
| - 90              |           |    | 42 |                 |                 | 90 | 41             | 31             |     |     |                        |                          |

- ・ 適応工具シャンク公差 : h6
- ・ シャンク部にフラットや切欠きのある工具は使用しないでください。
- ・ 工具シャンクは必ずE寸法以上挿入してご使用ください。
- ・ 締付けは必ず工具をE寸法以上挿入してから行ってください。空締めは破損の原因となります。
- ・ 作動ねじ用レンチは付属しています。
- ・ エンドミルによる荒加工には推奨できません。

- ・ The shank tolerance of a cutting tool : h6
- ・ Do not use a cutting tool with a flat and notch on the surface of the shank.
- ・ Insert the shank of a cutting tool into the chucking range (E) or more.
- ・ Clamping should be practiced after inserting the shank into the chucking range (E). If not, the shell might be broken due to idle contraction.
- ・ A hexagon spanner is attached.
- ・ Do not recommend the use for the end-milling machining.

BT40シャンク BT40 Shank

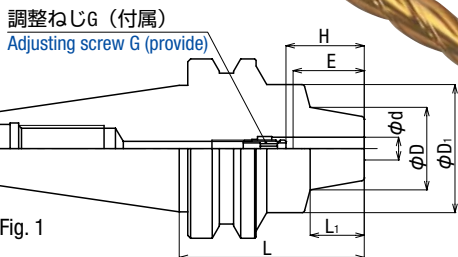


Fig. 1

■表示方法 Ordering Instructions

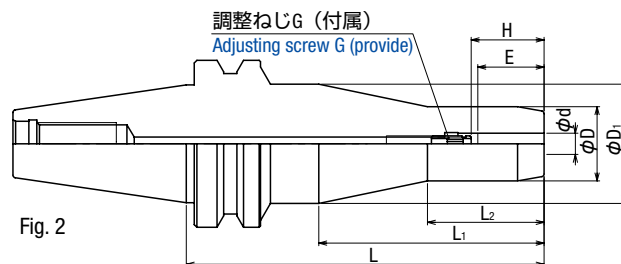
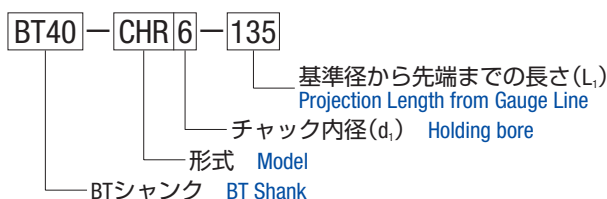


Fig. 2

(Unit : mm)

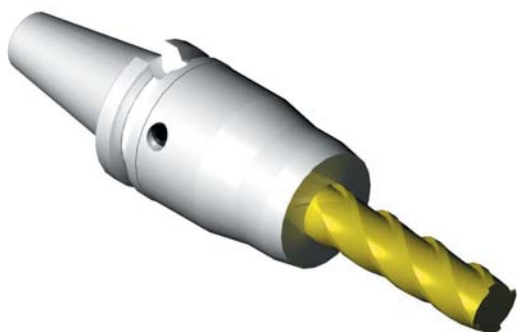
| 形式番号<br>Model No. | 図<br>Fig. | φd | φD | φD <sub>1</sub> | L   | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | H   |     | 把持長E<br>Chucking range | 調整ねじG<br>Adjusting screw |    |
|-------------------|-----------|----|----|-----------------|-----|----------------|----------------|-----|-----|------------------------|--------------------------|----|
|                   |           |    |    |                 |     |                |                | min | max |                        |                          |    |
| BT40-CHR 6- 65    | 1         | 6  | 27 | 45              | 65  | 19             | —              | 27  | 37  | 27                     | M5                       |    |
| - 90              | 2         |    | 26 |                 | 90  | 48             | 42             |     |     |                        |                          |    |
| -135              |           |    |    |                 | 135 | 85             | 44             |     |     |                        |                          |    |
| -165              |           |    |    |                 | 165 | 89             | 44             |     |     |                        |                          |    |
| -CHR 8- 65        | 1         | 8  | 29 | 45              | 65  | 19             | —              | 27  | 37  | 27                     | M6                       |    |
| - 90              | 2         |    | 28 |                 | 90  | 48             | 42             |     |     |                        |                          |    |
| -135              |           |    |    |                 | 135 | 81             | 44             |     |     |                        |                          |    |
| -165              |           |    |    |                 | 165 | 99             | 44             |     |     |                        |                          |    |
| -CHR10- 65        | 1         | 10 | 31 | 45              | 65  | 20             | —              | 31  | 41  | 31                     | M8-1                     |    |
| - 90              | 2         |    | 30 |                 | 90  | 48             | 43             |     |     |                        |                          |    |
| -135              |           |    |    |                 | 135 | 84             | 45             |     |     |                        |                          |    |
| -165              |           |    |    |                 | 165 | 84             | 45             |     |     |                        |                          |    |
| -CHR12- 65        | 1         | 12 | 33 | 45              | 65  | 20             | —              | 36  | 46  | 36                     | M8-1                     |    |
| - 90              | 2         |    | 32 |                 | 90  | 47             | 43             |     |     |                        |                          |    |
| -135              |           |    |    |                 | 135 | 84             | 45             |     |     |                        |                          |    |
| -165              |           |    |    |                 | 165 | 96.5           | 45             |     |     |                        |                          |    |
| -CHR14- 90        | 2         | 14 | 34 | 45              | 90  | 47             | 44             | 36  | 46  | 36                     | M10-1                    |    |
| -135              |           |    |    |                 | 135 | 89             | 46             |     |     |                        |                          |    |
| -165              |           |    |    |                 | 165 | 94.5           | 46             |     |     |                        |                          |    |
|                   |           |    |    |                 | 165 | 94.5           | 46             |     |     |                        |                          |    |
| -CHR16- 75        | 2         | 16 | 38 | 45              | 75  | 36             | 35             | 39  | 49  | 39                     | M10-1                    |    |
| - 90              |           |    |    |                 | 90  | 47             | 45             |     |     |                        |                          |    |
| -135              |           |    |    |                 | 135 | 91.2           | 47             |     |     |                        |                          |    |
| -165              |           |    |    |                 | 50  | 165            | 119            |     |     |                        |                          | 47 |
| -CHR18- 90        | 2         | 18 | 40 | 45              | 90  | 49             | —              | 39  | 49  | 39                     | M10-1                    |    |
| -135              |           |    |    |                 | 135 | 84             | 48             |     |     |                        |                          |    |
| -165              |           |    |    |                 | 50  | 165            | 119            |     |     |                        |                          | 48 |
|                   |           |    |    |                 | 50  | 165            | 119            |     |     |                        |                          | 48 |
| -CHR20- 90        | 2         | 20 | 42 | 45              | 90  | 48             | 46             | 41  | 51  | 41                     | M10-1                    |    |
| -135              |           |    |    |                 | 135 | 95             | 48             |     |     |                        |                          |    |
| -165              |           |    |    |                 | 50  | 165            | 119            |     |     |                        |                          | 48 |
|                   |           |    |    |                 | 50  | 165            | 119            |     |     |                        |                          | 48 |

- ・ 適応工具シャンク公差 : h6
- ・ シャンク部にフラットや切欠きのある工具は使用しないでください。
- ・ 工具シャンクは必ずE寸法以上挿入してご使用ください。
- ・ 締付けは必ず工具をE寸法以上挿入してから行ってください。空締めは破損の原因となります。
- ・ 作動ねじ用レンチは付属しています。
- ・ エンドミルによる荒加工には推奨できません。

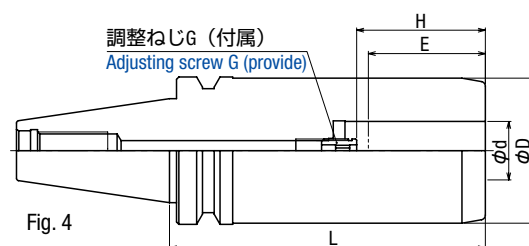
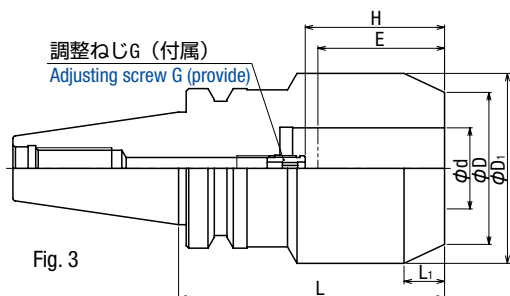
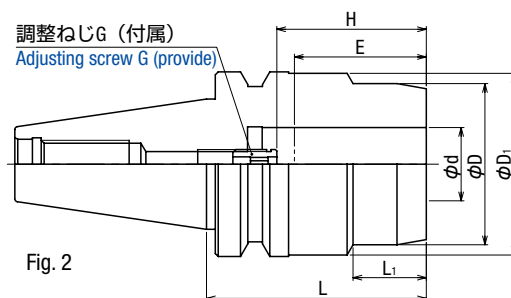
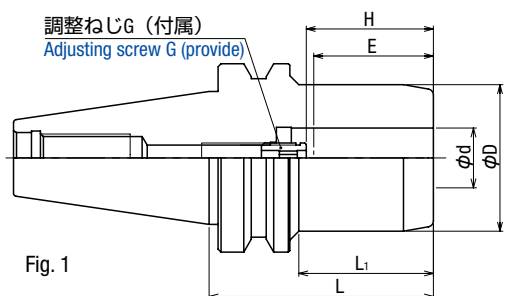
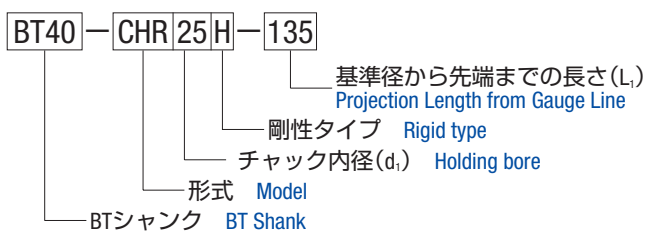
- ・ The shank tolerance of a cutting tool : h6
- ・ Do not use a cutting tool with a flat and notch on the surface of the shank.
- ・ Insert the shank of a cutting tool into the chucking range (E) or more.
- ・ Clamping should be practiced after inserting the shank into the chucking range (E). If not, the shell might be broken due to idle contraction.
- ・ A hexagon spanner is attached.
- ・ Do not recommend the use for the end-milling machining.

# ハイドロリックチャック/CHRシリーズ

BT40シャンク剛性タイプ BT40 Shank rigid type



## 表示方法 Ordering Instructions



(Unit : mm)

| 形式番号<br>Model No. | 図<br>Fig. | φd | φD | φD <sub>1</sub> | L   | L <sub>1</sub> | H   |     | 把持長E<br>Chucking range | 調整ねじG<br>Adjusting screw |
|-------------------|-----------|----|----|-----------------|-----|----------------|-----|-----|------------------------|--------------------------|
|                   |           |    |    |                 |     |                | min | max |                        |                          |
| BT40-CHR20H- 75   | 1         | 20 | 49 | —               | 75  | 45             | 41  | 51  | 41                     | M10-1                    |
| -CHR25H-105       | 2         | 25 | 55 | 62              | 105 | 25             | 47  | 57  | 47                     | M10-1                    |
| -135              |           |    |    |                 | 135 |                |     |     |                        |                          |
| -CHR32H-105       | 3         | 32 | 60 | 75              | 105 | 16             | 51  | 61  | 51                     | M10-1                    |
| -135              | 4         |    | 62 | —               | 135 | —              |     |     |                        |                          |

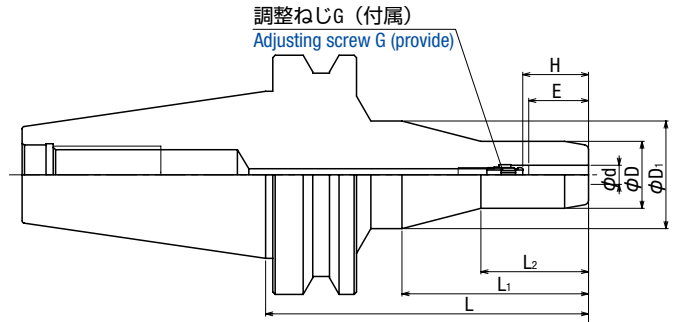
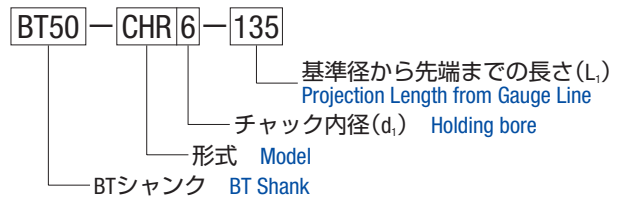
- ・ 適応工具シャンク公差 : h6
- ・ シャンク部にフラットや切欠きのある工具は使用しないでください。
- ・ 工具シャンクは必ずE寸法以上挿入してご使用ください。
- ・ 締付けは必ず工具をE寸法以上挿入してから行ってください。空締めは破損の原因となります。
- ・ 作動ねじ用レンチは付属しています。
- ・ エンドミルによる荒加工には推奨できません。

- ・ The shank tolerance of a cutting tool : h6
- ・ Do not use a cutting tool with a flat and notch on the surface of the shank.
- ・ Insert the shank of a cutting tool into the chucking range (E) or more.
- ・ Clamping should be practiced after inserting the shank into the chucking range (E). If not, the shell might be broken due to idle contraction.
- ・ A hexagon spanner is attached.
- ・ Do not recommend the use for the end-milling machining.

BT50シャンク BT50 Shank



■表示方法 Ordering Instructions



(Unit : mm)

| 形式番号<br>Model No. | φd | φD | φD <sub>1</sub> | L   | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | H   |     | 把持長E<br>Chuckling range | 調整ねじG<br>Adjusting screw |    |
|-------------------|----|----|-----------------|-----|----------------|----------------|-----|-----|-------------------------|--------------------------|----|
|                   |    |    |                 |     |                |                | min | max |                         |                          |    |
| BT50-CHR 6-105    | 6  | 26 | 45              | 105 | 48             | 44             | 27  | 37  | 27                      | M5                       |    |
| -135              |    |    |                 | 135 | 69             |                |     |     |                         |                          |    |
| -165              |    |    |                 | 165 | 84             |                |     |     |                         |                          |    |
| -CHR 8-105        | 8  | 28 | 45              | 105 | 48             | 45             | 27  | 37  | 27                      | M6                       |    |
| -135              |    |    |                 | 135 | 78             |                |     |     |                         |                          |    |
| -165              |    |    |                 | 165 | 108            |                |     |     |                         |                          |    |
| -CHR10-105        | 10 | 30 | 45              | 105 | 48             | 45             | 31  | 41  | 31                      | M8-1                     |    |
| -135              |    |    |                 | 135 | 78             |                |     |     |                         |                          |    |
| -165              |    |    |                 | 165 | 85             |                |     |     |                         |                          |    |
| -CHR12-105        | 12 | 32 | 45              | 105 | 48             | 45             | 36  | 46  | 36                      | M8-1                     |    |
| -135              |    |    |                 | 135 | 68             |                |     |     |                         |                          |    |
| -165              |    |    |                 | 165 | 88             |                |     |     |                         |                          |    |
| -CHR16- 90        | 16 | 38 | 47              | 90  | 43.5           | 40             | 39  | 49  | 39                      | M10-1                    |    |
| -105              |    |    |                 | 105 | 48.5           | 47             |     |     |                         |                          |    |
| -135              |    |    |                 | 135 | 78             | 48             |     |     |                         |                          |    |
| -165              |    |    |                 | 165 | 108            |                |     |     |                         |                          |    |
| -CHR20- 90        | 20 | 42 | 50              | 90  | —              | 45             | 41  | 51  | 41                      | M10-1                    |    |
| -105              |    |    |                 | 105 | 48.5           | 47             |     |     |                         |                          |    |
| -135              |    |    |                 | 135 | 78             | 48             |     |     |                         |                          |    |
| -165              |    |    |                 | 165 | 108            |                |     |     |                         |                          |    |
| -CHR25- 90        | 25 | 63 | —               | 90  | —              | 46             | 47  | 57  | 47                      | M10-1                    |    |
| -105              |    |    |                 | 105 | —              | 61             |     |     |                         |                          |    |
| -135              |    |    |                 | 68  | 135            | 78             |     |     |                         |                          | 62 |
| -150              |    |    |                 | 70  | 150            | 92             |     |     |                         |                          |    |
| -CHR32- 90        | 32 | 72 | —               | 90  | —              | 47             | 51  | 61  | 51                      | M10-1                    |    |
| -135              |    |    |                 | 78  | 135            | 78             |     |     |                         |                          | 62 |
| -165              |    |    |                 | 80  | 165            | 108            |     |     |                         |                          |    |

- ・ 適応工具シャンク公差 : h6
- ・ シャンク部にフラットや切欠きのある工具は使用しないでください。
- ・ 工具シャンクは必ずE寸法以上挿入してご使用ください。
- ・ 締付けは必ず工具をE寸法以上挿入してから行ってください。空締めは破損の原因となります。
- ・ 作動ねじ用レンチは付属しています。
- ・ エンドミルによる荒加工には推奨できません。

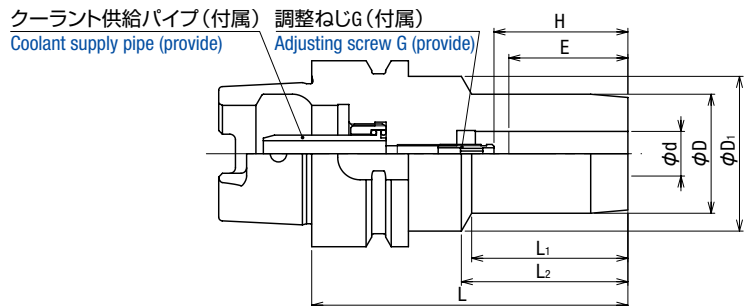
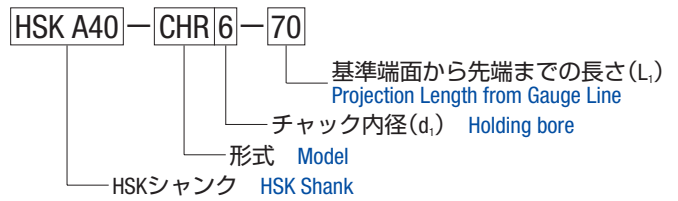
- ・ The shank tolerance of a cutting tool : h6
- ・ Do not use a cutting tool with a flat and notch on the surface of the shank.
- ・ Insert the shank of a cutting tool into the chucking range (E) or more.
- ・ Clamping should be practiced after inserting the shank into the chucking range (E). If not, the shell might be broken due to idle contraction.
- ・ A hexagon spanner is attached.
- ・ Do not recommend the use for the end-milling machining.

# ハイドロリックチャック/CHRシリーズ

HSK A40/A50シャンク HSK A40/A50 Shank



## 表示方法 Ordering Instructions



(Unit : mm)

| 形式番号<br>Model No. | φd | φD   | φD <sub>1</sub> | L  | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | H   |     | 把持長E<br>Chucking range | 調整ねじG<br>Adjusting screw |
|-------------------|----|------|-----------------|----|----------------|----------------|-----|-----|------------------------|--------------------------|
|                   |    |      |                 |    |                |                | min | max |                        |                          |
| HSK A40-CHR 6-70  | 6  | 26   | 33.8            | 70 | 28             | 36             | 27  | 37  | 27                     | M5                       |
| -CHR 8-70         | 8  | 28   | 33.8            | 70 | 28             | 36             | 27  | 37  | 27                     | M5                       |
| -CHR10-75         | 10 | 30   | 33.8            | 75 | 34             | 41             | 31  | 41  | 31                     | M6                       |
| -CHR12-80         | 12 | 32   | 33.8            | 80 | 40             | 46             | 36  | 46  | 36                     | M6                       |
| HSK A50-CHR 6-70  | 6  | 26   | 41.6            | 70 | 27             | —              | 27  | 33  | 27                     | M5                       |
| -CHR 8-70         | 8  | 28   | 41.6            | 70 | 27             | —              | 27  | 34  | 27                     | M6                       |
| -CHR10-75         | 10 | 30   | 41.6            | 75 | 32             | —              | 27  | 33  | 27                     | M8-1                     |
| -CHR12-85         | 12 | 32   | 41.6            | 85 | 42             | —              | 36  | 46  | 36                     | M8-1                     |
| -CHR16-90         | 16 | 38   | 41.6            | 90 | 48             | —              | 39  | 49  | 39                     | M8-1                     |
| -CHR20-90         | 20 | 41.6 | —               | 90 | 64             | —              | 41  | 51  | 41                     | M8-1                     |

- ・ 適応工具シャンク公差 : h6
- ・ シャンク部にフラットや切欠きのある工具は使用しないでください。
- ・ 工具シャンクは必ずE寸法以上挿入してご使用ください。
- ・ 締付けは必ず工具をE寸法以上挿入してから行ってください。空締めは破損の原因となります。
- ・ 作動ねじ用レンチは付属しています。
- ・ エンドミルによる荒加工には推奨できません。

- ・ The shank tolerance of a cutting tool : h6
- ・ Do not use a cutting tool with a flat and notch on the surface of the shank.
- ・ Insert the shank of a cutting tool into the chucking range (E) or more.
- ・ Clamping should be practiced after inserting the shank into the chucking range (E). If not, the shell might be broken due to idle contraction.
- ・ A hexagon spanner is attached.
- ・ Do not recommend the use for the end-milling machining.



HSK A63シャンク HSK A63 Shank



■表示方法 Ordering Instructions

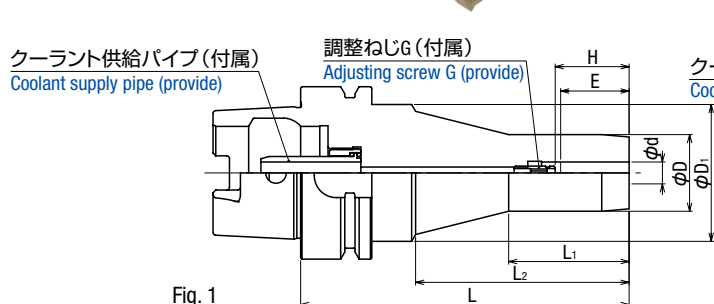
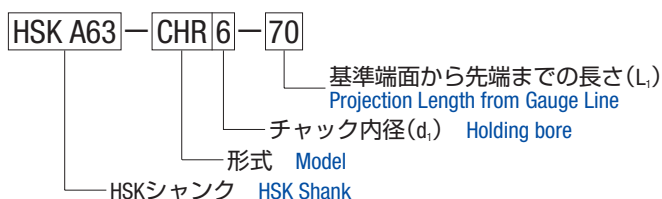


Fig. 1

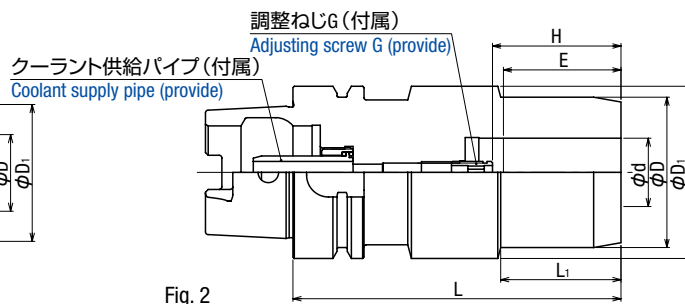


Fig. 2

(Unit : mm)

| 形式番号<br>Model No. | 図<br>Fig. | $\phi d$ | $\phi D$ | $\phi D_1$ | L   | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | H   |     | 把持長E<br>Chucking range | 調整ねじG<br>Adjusting screw |
|-------------------|-----------|----------|----------|------------|-----|----------------|----------------|-----|-----|------------------------|--------------------------|
|                   |           |          |          |            |     |                |                | min | max |                        |                          |
| HSK A63-CHR 6- 70 | 1         | 6        | 26       | 50         | 70  | 24             | —              | 27  | 37  | 27                     | M5                       |
| -120              |           |          |          |            | 120 | 70             |                |     |     |                        |                          |
| -150              |           |          |          |            | 150 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -200              |           |          |          |            | 200 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR 8- 70        | 1         | 8        | 28       | 50         | 70  | 24             | —              | 27  | 37  | 27                     | M5                       |
| -120              |           |          |          |            | 120 | 70             |                |     |     |                        |                          |
| -150              |           |          |          |            | 150 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -200              |           |          |          |            | 200 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR10- 80        | 1         | 10       | 30       | 50         | 80  | 35             | —              | 31  | 41  | 31                     | M6                       |
| -120              |           |          |          |            | 120 | 70             |                |     |     |                        |                          |
| -150              |           |          |          |            | 150 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -200              |           |          |          |            | 200 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR12- 85        | 1         | 12       | 32       | 50         | 85  | 40             | —              | 36  | 46  | 36                     | M6                       |
| -120              |           |          |          |            | 120 | 70             |                |     |     |                        |                          |
| -150              |           |          |          |            | 150 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -200              |           |          |          |            | 200 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR14- 85        | 1         | 14       | 34       | 50         | 85  | 40             | —              | 36  | 46  | 36                     | M8-1                     |
| -120              |           |          |          |            | 120 | 70             |                |     |     |                        |                          |
| -150              |           |          |          |            | 150 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -200              |           |          |          |            | 200 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR16- 90        | 1         | 16       | 38       | 50         | 90  | 46             | —              | 39  | 49  | 39                     | M8-1                     |
| -120              |           |          |          |            | 120 | 78             |                |     |     |                        |                          |
| -150              |           |          |          |            | 150 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -200              |           |          |          |            | 200 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR18- 90        | 1         | 18       | 40       | 50         | 90  | 46             | —              | 39  | 49  | 39                     | M8-1                     |
| -120              |           |          |          |            | 120 | 78             |                |     |     |                        |                          |
| -150              |           |          |          |            | 150 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -200              |           |          |          |            | 200 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR20- 90        | 1         | 20       | 42       | 50         | 90  | 48             | —              | 41  | 51  | 41                     | M8-1                     |
| -120              |           |          |          |            | 120 | 78             |                |     |     |                        |                          |
| -150              |           |          |          |            | 150 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -200              |           |          |          |            | 200 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR25-120        | 2         | 25       | 55       | 63         | 120 | 51             | —              | 47  | 57  | 47                     | M8-1                     |
| -CHR32-125        | 2         | 32       | 60       | 75         | 125 | 56             | —              | 51  | 61  | 51                     | M8-1                     |

・7頁の表下の注意書きを参照してください。

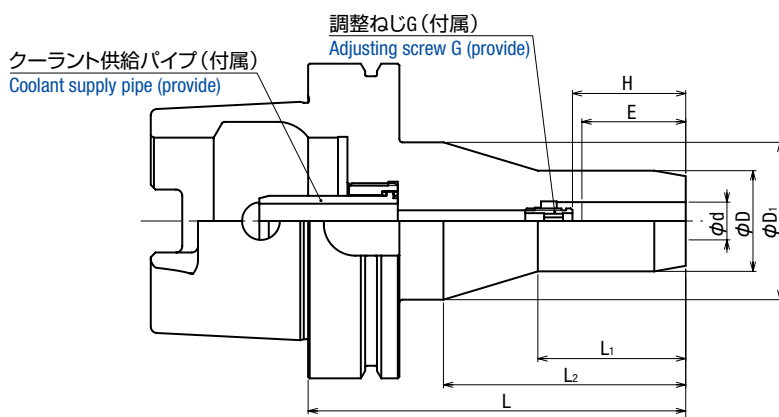
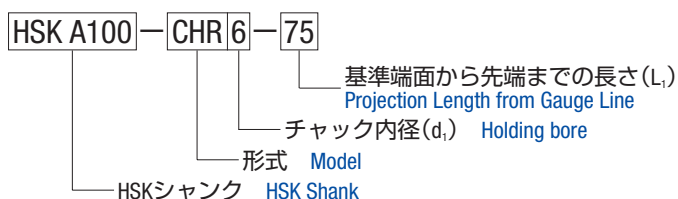
・ Please refer to the notice under the table in the page 7.

# ハイドロリックチャック/CHRシリーズ

HSK A100シャンク HSK A100 Shank



## 表示方法 Ordering Instructions



(Unit : mm)

| 形式番号<br>Model No.  | φd | φD | φD <sub>i</sub> | L   | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | H   |     | 把持長E<br>Chucking range | 調整ねじG<br>Adjusting screw |
|--------------------|----|----|-----------------|-----|----------------|----------------|-----|-----|------------------------|--------------------------|
|                    |    |    |                 |     |                |                | min | max |                        |                          |
| HSK A100-CHR 6- 75 | 6  | 26 | 50              | 75  | 26             | —              | 27  | 37  | 27                     | M5                       |
| -120               |    |    |                 | 120 | 44             |                |     |     |                        |                          |
| -165               |    |    |                 | 165 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR 8- 75         | 8  | 28 | 50              | 75  | 26             | —              | 27  | 37  | 27                     | M5                       |
| -120               |    |    |                 | 120 | 44             |                |     |     |                        |                          |
| -165               |    |    |                 | 165 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR10- 90         | 10 | 30 | 50              | 90  | 42             | —              | 31  | 41  | 31                     | M8-1                     |
| -120               |    |    |                 | 120 | 45             |                |     |     |                        |                          |
| -165               |    |    |                 | 165 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR12- 95         | 12 | 32 | 50              | 95  | 47             | —              | 36  | 46  | 36                     | M8-1                     |
| -120               |    |    |                 | 120 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -165               |    |    |                 | 165 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR16-100         | 16 | 38 | 50              | 100 | 53             | —              | 39  | 49  | 39                     | M8-1                     |
| -135               |    |    |                 | 135 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -165               |    |    |                 | 165 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR20-105         | 20 | 42 | 50              | 105 | 59             | —              | 41  | 51  | 41                     | M8-1                     |
| -135               |    |    |                 | 135 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -165               |    |    |                 | 165 | 100            |                |     |     |                        |                          |
| -CHR25-110         | 25 | 57 | 63              | 110 | 62             | —              | 47  | 57  | 47                     | M8-1                     |
| -CHR32-110         | 32 | 64 | 75              | 110 | 62             | —              | 51  | 61  | 51                     | M8-1                     |

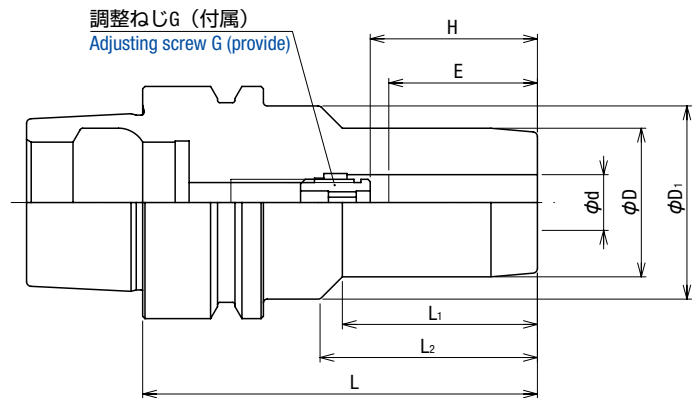
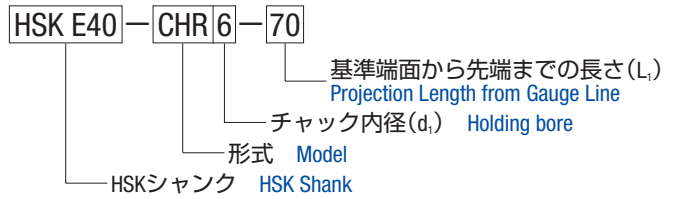
- ・ 適応工具シャンク公差 : h6
- ・ シャンク部にフラットや切欠きのある工具は使用しないでください。
- ・ 工具シャンクは必ずE寸法以上挿入してご使用ください。
- ・ 締付けは必ず工具をE寸法以上挿入してから行ってください。空締めは破損の原因となります。
- ・ 作動ねじ用レンチは付属しています。
- ・ エンドミルによる荒加工には推奨できません。

- ・ The shank tolerance of a cutting tool : h6
- ・ Do not use a cutting tool with a flat and notch on the surface of the shank.
- ・ Insert the shank of a cutting tool into the chucking range (E) or more.
- ・ Clamping should be practiced after inserting the shank into the chucking range (E). If not, the shell might be broken due to idle contraction.
- ・ A hexagon spanner is attached.
- ・ Do not recommend the use for the end-milling machining.

HSK E40/E50シャンク HSK E40/E50 Shank



■表示方法 Ordering Instructions



(Unit : mm)

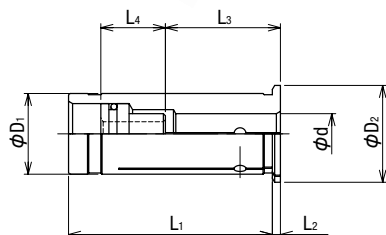
| 形式番号<br>Model No. | $\phi d$ | $\phi D$ | $\phi D_1$ | L  | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | H   |     | 把持長E<br>Chucking range | 調整ねじG<br>Adjusting screw |
|-------------------|----------|----------|------------|----|----------------|----------------|-----|-----|------------------------|--------------------------|
|                   |          |          |            |    |                |                | min | max |                        |                          |
| HSK E40-CHR 6-70  | 6        | 26       | 33.8       | 70 | 28             | 36             | 27  | 37  | 27                     | M5                       |
| -CHR 8-70         | 8        | 28       | 33.8       | 70 | 28             | 36             | 27  | 37  | 27                     | M5                       |
| -CHR10-75         | 10       | 30       | 33.8       | 75 | 34             | 41             | 31  | 41  | 31                     | M6                       |
| -CHR12-80         | 12       | 32       | 33.8       | 80 | 40             | 46             | 36  | 46  | 36                     | M6                       |
| HSK E50-CHR 6-70  | 6        | 26       | 41.6       | 70 | 27             | —              | 27  | 37  | 27                     | M5                       |
| -CHR 8-70         | 8        | 28       | 41.6       | 70 | 27             | —              | 27  | 37  | 27                     | M6                       |
| -CHR10-75         | 10       | 30       | 41.6       | 75 | 32             | —              | 31  | 41  | 31                     | M8-1                     |
| -CHR12-85         | 12       | 32       | 41.6       | 85 | 42             | —              | 36  | 46  | 36                     | M8-1                     |
| -CHR16-90         | 16       | 38       | 41.6       | 90 | 48             | —              | 39  | 49  | 39                     | M8-1                     |
| -CHR20-90         | 20       | 41.6     | —          | 90 | 64             | —              | 41  | 51  | 41                     | M8-1                     |

- ・ 適応工具シャンク公差 : h6
- ・ シャンク部にフラットや切欠きのある工具は使用しないでください。
- ・ 工具シャンクは必ずE寸法以上挿入してご使用ください。
- ・ 締付けは必ず工具をE寸法以上挿入してから行ってください。空締めは破損の原因となります。
- ・ 作動ねじ用レンチは付属しています。
- ・ エンドミルによる荒加工には推奨できません。
- ・ The shank tolerance of a cutting tool : h6
- ・ Do not use a cutting tool with a flat and notch on the surface of the shank.
- ・ Insert the shank of a cutting tool into the chucking range (E) or more.
- ・ Clamping should be practiced after inserting the shank into the chucking range (E). If not, the shell might be broken due to idle contraction.
- ・ A hexagon spanner is attached.
- ・ Do not recommend the use for the end-milling machining.

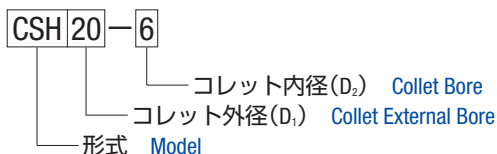
# ハイドロリックチャック用 アクセサリ

## ACCESSORIES FOR HYDRAULIC CHUCK

### ストレートコレット/CSH STRAIGHT COLLET



### 表示方法 Ordering Instructions



(Unit : mm)

| 形式番号<br>Model No. | φD <sub>1</sub> | φd | φD <sub>2</sub> | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | L <sub>3</sub> | L <sub>4</sub> | 適合チャック<br>Applicable chuck |
|-------------------|-----------------|----|-----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------------------|
| CSH12- 3          | 12              | 3  | 16              | 46.5           | 2              | 20             | 21             | CHR12                      |
| - 4               |                 | 4  |                 |                |                |                |                |                            |
| - 5               |                 | 5  |                 |                |                |                |                |                            |
| - 6               |                 | 6  |                 |                |                |                |                |                            |
| - 7               |                 | 7  |                 |                |                |                |                |                            |
| - 8               |                 | 8  |                 |                |                |                |                |                            |
| CSH20- 3          | 20              | 3  | 24              | 52.5           | 2              | 19.5           | 26             | CHR20                      |
| - 4               |                 | 4  |                 |                |                |                |                |                            |
| - 5               |                 | 5  |                 |                |                |                |                |                            |
| - 6               |                 | 6  |                 |                |                |                |                |                            |
| - 7               |                 | 7  |                 |                |                |                |                |                            |
| - 8               |                 | 8  |                 |                |                |                |                |                            |
| - 9               |                 | 9  |                 |                |                |                |                |                            |
| -10               |                 | 10 |                 |                |                |                |                |                            |
| -11               |                 | 11 |                 |                |                |                |                |                            |
| -12               |                 | 12 |                 |                |                |                |                |                            |
| -13               |                 | 13 |                 |                |                |                |                |                            |
| -14               |                 | 14 |                 |                |                |                |                |                            |
| -15               |                 | 15 |                 |                |                |                |                |                            |
| -16               |                 | 16 |                 |                |                |                |                |                            |
| -17               | 17              |    |                 |                |                |                |                |                            |
| CSH32- 6          | 32              | 6  | 36              | 63.5           | 3              | 19.5           | 27             | SHR32                      |
| - 8               |                 | 8  |                 |                |                |                |                |                            |
| -10               |                 | 10 |                 |                |                |                |                |                            |
| -12               |                 | 12 |                 |                |                |                |                |                            |
| -14               |                 | 14 |                 |                |                |                |                |                            |
| -16               |                 | 16 |                 |                |                |                |                |                            |
| -18               |                 | 18 |                 |                |                |                |                |                            |
| -20               |                 | 20 |                 |                |                |                |                |                            |
| -25               |                 | 25 |                 |                |                |                |                |                            |
| -25               |                 | 25 |                 |                |                |                |                |                            |



ハイドロリックチャックをご使用の際には、別冊「ツーリングカタログ」CAT.No.KT127の「安全にお使いいただくために」「ツーリング共通注意事項」を必ずお読みください。

Before you use a hydraulic chuck, please read "To Ensure Safe Use of Products" and "Tooling/Common Cautions(1) & (2)" instructed in TOOL HOLDERS CATALOGUE (CAT.No.KT127).

## 黒田精工株式会社

CAT. NO. KT153-②

本社 〒212-8560 川崎市幸区下平間239 ☎044(555)3800(大代) URL <http://www.kuroda-precision.co.jp>

東京支店 ☎03(5825)3601  
西東京営業所 ☎042(395)8001  
海老名営業所 ☎046(233)5651  
太田営業所 ☎0276(45)4524

浜松営業所 ☎053(468)6681  
長野営業所 ☎0263(40)5580  
仙台営業所 ☎022(224)0541  
名古屋支店 ☎052(771)4211

豊田営業所 ☎0565(29)2911  
金沢営業所 ☎076(292)0711  
大阪支店 ☎06(6304)4880  
明石営業所 ☎078(928)3885

京都営業所 ☎075(641)6225  
広島営業所 ☎082(261)6421  
福岡営業所 ☎092(471)8098  
熊本営業所 ☎096(292)7878

## KURODA PRECISION INDUSTRIES LTD.

Head Office: 239, Shimohirama, Saiwai-ku, Kawasaki, Kanagawa 212-8560, Japan  
Telephone : 044-555-3801 Fax : 044-555-1479  
<http://www.kuroda-precision.co.jp> E-mail [tlg\\_j@kuroda-precision.co.jp](mailto:tlg_j@kuroda-precision.co.jp)

West Coast Branch: 2900 Gordon Avenue, Suite 100-7, Santa Clare, California 95051 U.S.A.  
Telephone : 408-738-9738 Fax : 408-738-9739

Chicago Office: 505 West Golf Road, Arlington Heights, Illinois 60005 U.S.A.  
Telephone : 847-228-6473 Fax : 847-228-6475

●本カタログは製品改良のため、予告なく仕様変更することがあります。  
●All dimensions subject to alteration without notice.

Printed in Japan 2008.10 Linguists