



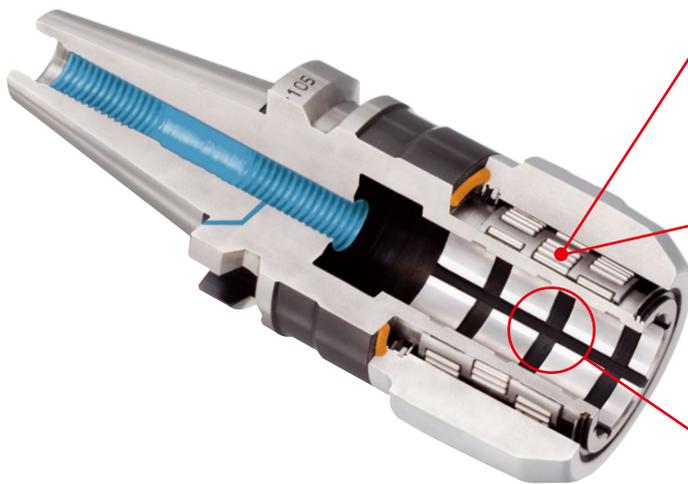
# MC ミーリングチャック

荒加工から仕上げまで広範囲の用途



## パワフルかつ高剛性、 比類なき切削力 高精度

### 特 長



#### ❖ ローラーベアリングシステム

左右対称に配置されたニードルローラーシステムにより、エンドミルのビビリやスリップなしの、より静かで滑らかな重切削を可能にします。

#### ❖ パワフルな把握トルク

4段ニードルローラーシステムを#50モデルのMC32/MC42サイズで採用。このシステムにより、MC42ミーリングチャックの場合、5,000N・mという超強力なクランプトルクを実現します。

#### ❖ クロスグループシステム (PAT)

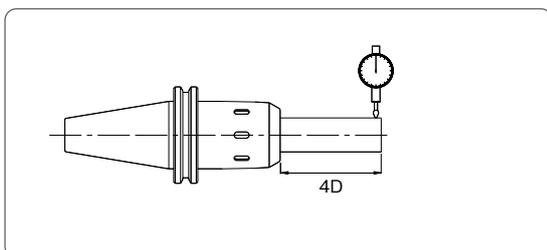
ラジアル方向とスラスト方向に交差した溝

#### ❖ 超低温処理による長寿命



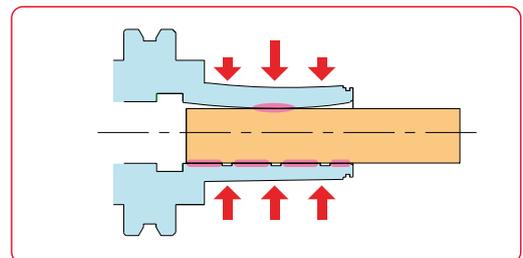
すべてのMCミーリングチャックは焼き入れ後、マイナス100℃の超低温処理が施されています(オーステンパー処理)。これにより長寿命を実現。長期に渡り、安定してご使用頂けます。

#### ❖ 抜群の振れ精度



4D (Max100mm) 先端5μm以内

#### ラジアル方向の溝



ラジアル方向の溝により、より均一な収縮能力とチャックノーズ先端まで均等な収縮を実現。より確かな把握力と切削力を実現し、刃物の振動とビビリを最小限に抑えます。

#### スラスト方向の溝



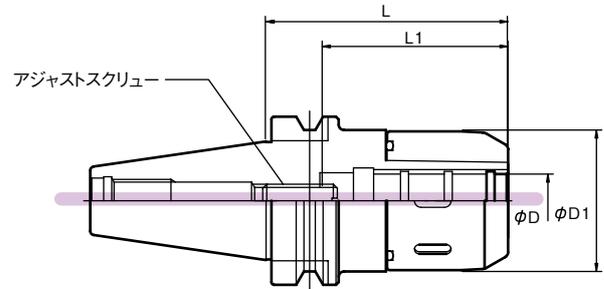
スラスト方向の溝により、より均一な収縮能力を実現。また、シャンク周りやコレットをより均等に把握することにより、優れた同軸度を実現します。



# MC ミーリングチャック

BT

- テーバー当たり80%以上(AT3相当)
- 超強力把握力 5,290N・mを実現 (BT50-MC42-105)
- 振れ精度 4D (Max100mm) 先端5μm以内
- 焼き入れ後の-100℃の超低温処理(オーステンパー処理)
- バランス等級(本体): #30 & #40 G6.3 at 20,000rpm
- バランス等級(本体): #50 G6.3 at 15,000rpm



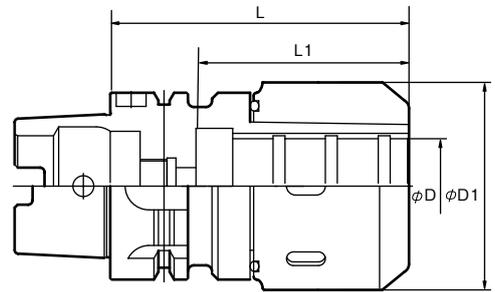
P.65

P.08

P.09

テーバー	型番	φD	L	φD1	L1	コレット		
BT30	BT30-MC20-080	20	80	53	70	MC20		
BT40	BT40-MC20-075	20	75	53	70	MC20		
	BT40-MC20-105		105					
	BT40-MC20-120		120					
	BT40-MC25-085		85					
	BT40-MC25-105	105	62	74	MC25			
	BT40-MC32-085	85						
	BT40-MC32-105	105				70	78	MC32
	BT40-MC32-120	120						
BT50	BT50-MC20-105	20	105	53	70	MC20		
	BT50-MC20-135		135					
	BT50-MC20-165		165					
	BT50-MC25-105	25	105	62	74	MC25		
	BT50-MC25-135		135					
	BT50-MC25-165		165					
	BT50-MC32-105	32	105	74	95	MC32		
	BT50-MC32-135		135					
	BT50-MC32-165		165					
	BT50-MC42-105 *	42	105	92	98	MC42		
	BT50-MC42-135 *		135					

\*標準在庫品ではありません。ご用命の際は、在庫の有無をお問い合わせください。



P.08



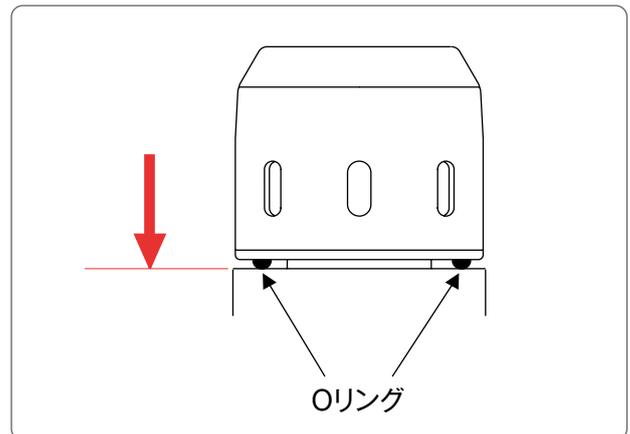
P.09

テーバー	型番	φD	L	φD1	L1	コレット
HSK63A	HSK 63A-MC20-095	20	95	53	70	MC20
	HSK 63A-MC20-110		110		66	
	HSK 63A-MC25-100	25	100	62	73	MC25
	HSK 63A-MC25-120		120		76	
	HSK 63A-MC32-100	32	100	70	74	MC32
	HSK 63A-MC32-120		120		76	

## 使用方法

### MCミーリングチャックの使い方

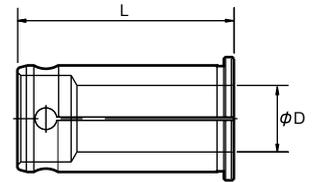
1. MCミーリングチャックの内径、コレットの内径・外径、刃物のシャンクを清掃します。
2. コレット、もしくは刃物をMCミーリングチャックの内径に挿入します。
3. レンチでナットを締め付けます。ナットの上端面に組み込まれているOリングが本体のフランジに軽く触れるまで締めます。
4. Oリングがフランジに触れてからはそれ以上ナットを締め付けしないでください。その状態から1/4程度戻してください。その場合、把握力が減るといったことはありません。





# ミーリングチャック用ストレートコレット

## MCストレートコレット



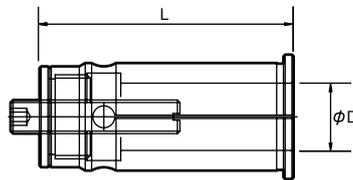
標準 φD◆	MC20	MC25	MC32	MC42
6.0	MC20-M060	MC25-M060	MC32-M060	
8.0	MC20-M080	MC25-M080	MC32-M080	
10.0	MC20-M100	MC25-M100	MC32-M100	
12.0	MC20-M120	MC25-M120	MC32-M120	
16.0	MC20-M160	MC25-M160	MC32-M160	MC42-M160*
20.0		MC25-M200	MC32-M200	MC42-M200*
25.0			MC32-M250	MC42-M250*
32.0				MC42-M320*

スタイル	L
MC20	53
MC25	61.5
MC32	64.5
MC42	78

\*標準在庫品ではありません。ご用命の際は、在庫の有無をお問い合わせください。

◆1mmとびも標準品としてご用意しております。納期・在庫の有無はお問い合わせください。

## 深さ調整ネジ付NCストレートコレット



標準 φD◆	NC20	NC32
6.0	NC20-M060	NC32-M060
8.0	NC20-M080	NC32-M080
10.0	NC20-M100	NC32-M100
12.0	NC20-M120	NC32-M120
16.0	NC20-M160	NC32-M160
20.0		NC32-M200
25.0		NC32-M250

スタイル	L
NC20	60
NC32	72

◆1mmとびも標準品としてご用意しております。納期・在庫の有無はお問い合わせください。



# ミーリングチャック用アクセサリ

## クーラントスルーアジャストスクリュー



型番	チャックサイズ	長さ	レンチ
ASC-16-40	MC20, 25, 32	40mm	2.5mm x 5.0mm 六角
ASC-12-30	BT30-MC20	30mm	
ASC-16-18	HSK-MC20,25,32	18mm	

## レンチ



MC	型番
MC20	MCW20
MC25	MCW25
MC32	MCW32
MC42	MCW42

## クーラントキャップ

MCクーラントキャップはMCコレットのスロットからのクーラントの漏れを防ぎます。

- 全てのMCコレット(標準品)で使用可能です。
- 刃物に合うMCNナットとMCCキャップが必要です。
- コレットの内径に合うキャップをご注文ください。  
例:MC20-M100コレットにはMCC20-M100 キャップ

型番(ナット)	コレット
MCN20	MC20
MCN25	MC25
MCN32	MC32

型番(キャップ)	サイズ
MCC20-	6, 8, 10, 12, 16
MCC25-	6, 8, 10, 12, 16, 20
MCC32-	6, 8, 10, 12, 16, 20, 25





# ミーリングチャック用アクセサリ

## クーラントキャップ 組み立て方法



1. MCコレット①、MCNナット②、MCCキャップ③をご準備ください。



2. 刃物をMCCキャップに入れてください。



3. MCコレットをMCNナットに入れてください。



4. 2番で組み立てた刃物付きMCCキャップを3番で組み立てたMCNナットに入れてください。  
刃物、MCCキャップ、MCNナット、コレットの組み立てが完了します。



5. 4番で組み立てたものをミーリングチャックに取り付けてください。