

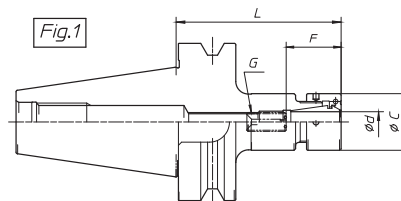
SBTシリーズ

小径ミーリングチャック

COLLET CHUCK

センタースルー対応

Thru-the-tool Coolant Available



※SBTタイプはBT2面拘束主軸対応ツールングです。(BTタイプも対応致します)
 ※メッキ仕様も対応致しますのでお申し付けください。

MODEL	φd GRIPPING RANGE	L	φC	G	F		COLLET	ADJUST SCREW	N/W (kg)		
					MIN.	MAX.					
Max. 12,000min-1											
SBT30	-CTM07-090	0.5 ~ 7	90	23	M6 × 1	25	65	CR07-(D)		0.6	
	-CTM10-060		60				55				
	-090	0.5 ~ 10	90	32	M10 × 1.5	30	75	CR10-(D)	OR-M10	0.8	
	-120		120				0.9				
	-CTM13-060	0.5 ~ 13	60	36	M12 × 1.5	35	55	CR13-(D)	OR-M12	0.6	
	-090		90				70				0.8
	-120		120				1.0				
	-CTM16-060	1 ~ 16	60	44	M18 × 1.5	37	40	CR16-(D)	OR-M18	0.6	
	-090		90				60				0.9
	-120		120				65				1.2
	-CTM20-075		75				50				0.8
	-090	1.5 ~ 20	90	52	M18 × 1.5	40	65	CR20-(D)	OR-M18	1.0	
-120	120		70				1.3				

Max. 12,000min-1

SBT40	-CTM07-090	0.5 ~ 7	90	23	M6 × 1	25	65	CR07-(D)		1.2	
	-CTM10-060		60				70				1.1
	-090	0.5 ~ 10	90	32	M10 × 1.5	30	75	CR10-(D)	OR-M10	1.3	
	-120		120				1.5				
	-CTM13-060	0.5 ~ 13	60	36	M12 × 1.5	35	70	CR13-(D)	OR-M12	1.1	
	-090		90				85				1.4
	-120		120				1.6				
	-CTM16-060	1 ~ 16	60	44	M18 × 1.5	40	60	CR16-(D)	OR-M18	1.1	
	-090		90				65				1.4
	-120		120				1.7				
	-CTM20-060		1.5 ~ 20				60				52
	-090	90		70	1.5						
-120	120	1.9									

注 :1. コレット・チャックレンチ・調整ネジは付属しておりません。
 2. センタースルーにてご使用の際は、CROH 又はOH ナットをお求めください。
 3. 表記の許容回転数は、機械の剛性と刃物のバランスに大きく左右されますので、
 表記中の回転数と異なる場合があります。

NOTE :1. Collet and Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
 2. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.
 To supply coolant alongside the cutter, OH nut is used.
 3. The above-mentioned maximum speed will vary depending on rigidity of
 machine and balance of cutter.
 An adequate cutting condition should be selected for each case.

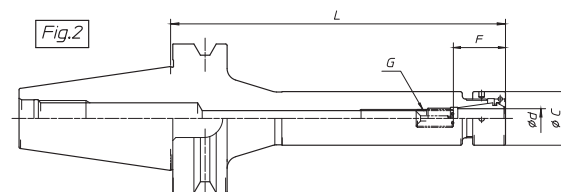
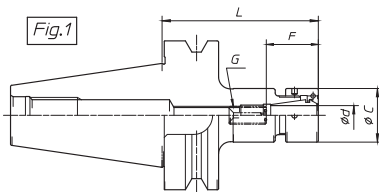
SBTシリーズ

小径ミーリングチャック

COLLET CHUCK

センタースルー対応

Thru-the-tool Coolant Available



※SBTタイプはBT2面拘束主軸対応ツーリングです。(BTタイプも対応致します)
 ※メッキ仕様も対応致しますので申し付けください。

MODEL	FIG	ϕd GRIPPING RANGE	L	ϕC	G	F		COLLET	ADJUST SCREW	N/W (kg)							
						MIN.	MAX.										
Max. 8,000min-1																	
SBT50	-CTM07-090	1	0.5 ~ 7	90	23	M6 × 1	25	65	CR07-(D)		3.7						
	-CTM10-075			75							3.8						
	-105			105				75			3.9						
	-135	1	0.5 ~ 10	135	32	M10 × 1.5	30	60	CR10-(D)	OR-M10	4.1						
	-165	165		4.3													
	-195	195		4.4													
	-225	225		5.0													
	-255	255		5.1													
	-285	285		5.5													
	-CTM13-075			75	36	M12 × 1.5	35	85	CR13-(D)	OR-M12	3.8						
	-105		105	4.0													
	-135	1	135	4.2													
	-165	165	4.4														
	-195	195	4.6														
	-225	225	5.2														
	-255	2	255	5.4													
	-285	285	5.9														
	-CTM16-075			75							42	M18 × 1.5	40	85	CR16-(D)	OR-M18	3.8
	-105		105	4.1													
	-135	1	135	4.3													
	-165	165	4.6														
	-195	195	4.9														
	-225	225	5.6														
	-255	2	255	6.0													
	-285	285	5.6														
	-CTM20-075			75	52	M24 × 1.5	40	70	CR20-(D)	OR-M24							3.8
	-105		105	4.2													
	-135	1	135	4.6													
-165	165	5.0															
-195	195	5.3															
-225	225	5.7															
-255	2	255	6.1														
-285	285	6.6															

注:1. コレット・チャックレンチ・調整ネジは付属しておりません。
 2. センタースルーにてご使用の際は、CROH 又はOH ナットをお求めください。
 3. 表記の許容回転数は、機械の剛性と刃物のバランスに大きく左右されますので、
 表記中の回転数と異なる場合があります。

NOTE:1. Collet and Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
 2. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.
 To supply coolant alongside the cutter, OH nut is used.
 3. The above-mentioned maximum speed will vary depending of cutter.
 An adequated cutting condition should be selected for each case.

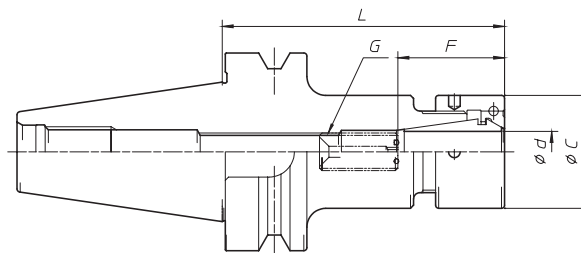
SBTシリーズ

小径ミーリングチャック(高速タイプ)

COLLET CHUCK (G Type)

センタースルー対応

Thru-the-tool Coolant Available



※SBTタイプはBT2面拘束主軸対応ツールリングです。(BTタイプも対応致します)
 ※メッキ仕様も対応致しますのでお申し付けください。

MODEL	φd GRIPPING RANGE	L	φC1	G	F		COLLET	ADJUST SCREW	N/W (kg)	
					MIN.	MAX.				
Max. 25,000min-1										
SBT30	-CTM07-090G	0.5 ~ 7	90	23	M6 × 1	25	65	CR07-(D)		0.6
	-CTM10-060G		60				55			
	-090G	0.5 ~ 10	90	32	M10 × 1.5	30	75	CR10-(D)	OR-M10	0.8
	-120G		120				0.9			
	-CTM13-060G	0.5 ~ 13	60	36	M12 × 1.5	35		55	CR13-(D)	OR-M12
	-090G		90				70	0.8		
	-120G	120	1.0							
	-CTM16-060G	1 ~ 16		60	44	M18 × 1.5	40	37	CR16-(D)	OR-M18
	-090G		90	60				0.9		
	-120G	120	65	1.2						
	-CTM20-075G	1.5 ~ 20	75		52	M18 × 1.5	40	50	CR20-(D)	OR-M18
	-090G		90	65				1.0		
-120G	120	70	1.3							

Max. 25,000min-1

SBT40	-CTM07-090G	0.5 ~ 7	90	23	M6 × 1	25	65	CR07-(D)		1.2
	-CTM10-060G		60				70			
	-090G	0.5 ~ 10	90	32	M10 × 1.5	30	75	CR10-(D)	OR-M10	1.3
	-120G		120				1.5			
	-CTM13-060G	0.5 ~ 13	60	36	M12 × 1.5	35		70	CR13-(D)	OR-M12
	-090G		90				85	1.4		
	-120G	120	1.6							
	-CTM16-060G	1 ~ 16		60	44	M18 × 1.5	35	60	CR16-(D)	OR-M18
	-090G		90	65				1.4		
	-120G	120	1.7							
	-CTM20-060G	1.5 ~ 20		60	52	M24 × 1.5	40	60	CR20-(D)	OR-M24
	-090G		90	70				1.5		
-120G	120	1.9								

注: 1. コレット・チャックレンチ・調整ネジは付属しておりません。
 2. センタースルーにてご使用の際は、CROH 又はOH ナットをお求めください。
 3. 表記の許容回転数は、機械の剛性と刃物のバランスに大きく左右されますので、
 表記中の回転数と異なる場合があります。

NOTE: 1. Collet and Chuck wrench and adjust screw are sold separately.
 2. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.
 To supply coolant alongside the cutter, OH nut is used.
 3. The above-mentioned maximum speed will vary depending of cutter.
 An adequated cutting condition should be selected for each case.

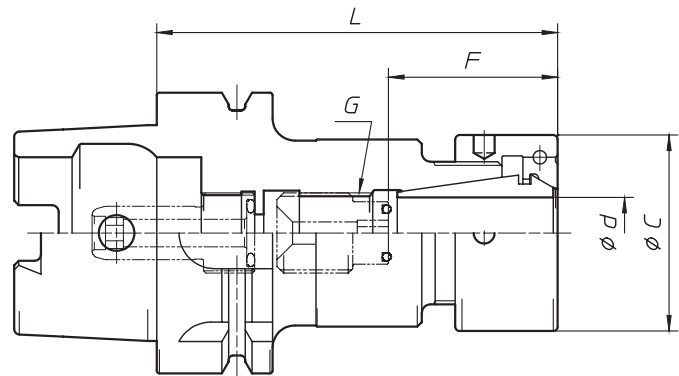
HSKシリーズ

小径ミーリングチャック

COLLET CHUCK

センタースルー対応

Thru-the-tool Coolant Available



MODEL	φd GRIPPING RANGE	L	φC	G	F		COLLET SIZE	ADJUST SCREW	N/W (kg)	
					MIN.	MAX.				
Max. 20,000min-1										
HSKA50	-CTM07-090	0.5 ~ 7	90	23	M6 × 1	25	40	CR07-(D)		0.7
	-CTM10-090	0.5 ~ 10	90	32	M10 × 1.5	30	43	CR10-(D)	OR-M10	0.8
	-120		120				60			0.9
	-CTM13-090	0.5 ~ 13	90	36	M12 × 1.5	35	43	CR13-(D)	OR-M12	0.8
	-120		120				65			1.0
	-CTM16-090	1 ~ 16	90	44	M18 × 1.5	35	43	CR16-(D)	OR-M18-25	0.9
	-120		120				70			1.2
	-CTM20-090	1.5 ~ 20	90	52	M24 × 1.5	38	43	CR20-(D)	OR-M24-25	1.0
-120	120		70				1.3			
Max. 20,000min-1										
HSKA63	-CTM07-090	0.5 ~ 7	90	23	M6 × 1	25	40	CR07-(D)		1.2
	-CTM10-090	0.5 ~ 10	90	32	M10 × 1.5	30	40	CR10-(D)	OR-M10	1.3
	-120		120				60			1.5
	-CTM13-090	0.5 ~ 13	90	36	M12 × 1.5	35	40	CR13-(D)	OR-M12	1.4
	-120		120				65			1.6
	-CTM16-090	1 ~ 16	90	44	M18 × 1.5	35	40	CR16-(D)	OR-M18-25	1.4
	-120		120				70			1.7
	-CTM20-090	1.5 ~ 20	90	52	M24 × 1.5	38	41	CR20-(D)	OR-M24-25	1.5
-120	120		70				1.9			
Max. 8,000min-1										
HSKA100	-CTM07-105	0.5 ~ 7	105	23	M6 × 1	25	65	CR07-(D)		2.3
	-CTM10-105	0.5 ~ 10	105	32	M10 × 1.5	30	48	CR10-(D)	OR-M10	2.4
	-135		135				64			2.6
	-CTM13-105	0.5 ~ 13	105	36	M12 × 1.5	35	48	CR13-(D)	OR-M12	2.5
	-135		135				65			2.7
	-CTM16-105	1 ~ 16	105	44	M18 × 1.5	40	49	CR16-(D)	OR-M18-25	2.6
	-135		135				69			2.8
	-CTM20-105	1.5 ~ 20	105	52	M24 × 1.5	40	49	CR20-(D)	OR-M24-25	2.7
-135	135		69				3.1			

注 :1. クーラントパイプは付属されておりません。(固定式)
 2. スピンドルスルーにて使用可能です。
 (調整ネジは、ORタイプを別途ご注文下さい。)
 3. 表記の許容回転数は、機械の剛性と刃物のバランスに大きく左右されますので、
 表記中の回転数と異なる場合があります。

NOTE :1. A Coolant pipe is supplied with chuck.
 2. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.
 3. The above-mentioned maximum speed will vary depending on rigidity of the machine and balance of cutter. An adequate cutting condition should be selected for each case.

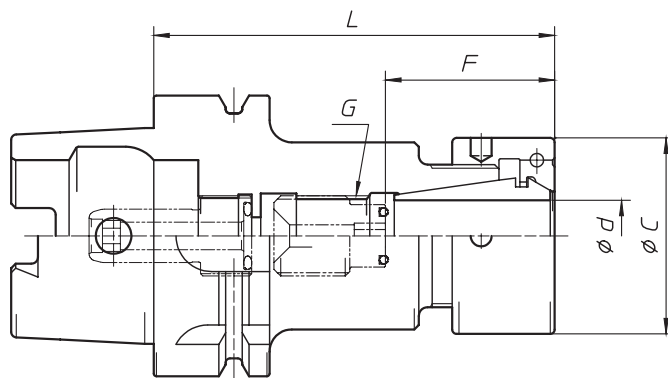
HSKシリーズ

小径ミーリングチャック(高速タイプ)

COLLET CHUCK(G Type)

センタースルー対応

Thru-the-tool Coolant Available



MODEL	ϕd GRIPPING RANGE	L	ϕC	G	F		COLLET SIZE	ADJUST SCREW	N/W (kg)	
					MIN.	MAX.				
Max. 27,000min-1										
HSKA50	-CTM07-090G	0.5 ~ 7	90	23	M6 × 1	25	40	CR07-(D)		0.7
	-CTM10-090G	0.5 ~ 10		32	M10 × 1.5	30		CR10-(D)	OR-M10	0.8
	-CTM13-090G	0.5 ~ 13		36	M12 × 1.5	35	43	CR13-(D)	OR-M12	0.8
	-CTM16-090G	1 ~ 16		44	M18 × 1.5			CR16-(D)	OR-M18-25	0.9
	-CTM20-090G	1.5 ~ 20		52	M24 × 1.5			38	CR20-(D)	OR-M24-25
Max. 27,000min-1										
HSKA63	-CTM07-090G	0.5 ~ 7	90	23	M6 × 1	25	40	CR07-(D)		1.2
	-CTM10-090G	0.5 ~ 10		32	M10 × 1.5	30		CR10-(D)	OR-M10	1.3
	-CTM13-090G	0.5 ~ 13		36	M12 × 1.5	35	40	CR13-(D)	OR-M12	1.4
	-CTM16-090G	1 ~ 16		44	M18 × 1.5			CR16-(D)	OR-M18-25	1.4
	-CTM20-090G	1.5 ~ 20		52	M24 × 1.5			38	41	CR20-(D)

注:1. クーラントパイプは付属されておりません。(固定式)
 2. スピンドルスルーにて使用可能です。(調整ネジは、ORタイプを別途ご注文下さい。)
 3. 表記の許容回転数は、機械の剛性と刃物のバランスに大きく左右されますので、表記中の回転数と異なる場合があります。

NOTE:1. A Coolant pipe is supplied with chuck.
 2. CROH collet is used for thru-the-tool coolant application.
 3. The above-mentioned maximum speed will vary depending on rigidity of the machine and balance of cutter. An adequate cutting condition should be selected for each case.