

适用于汽车零部件加工、模具加工等所有高精度加工。

●采用将工件干涉控制在最小限度的纤细设计，最适用于雕模加工。

中心内冷

[超细长型 PAT.P]



● 型号说明

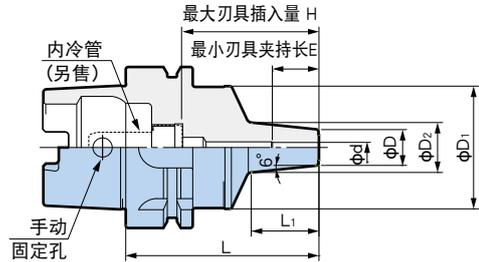
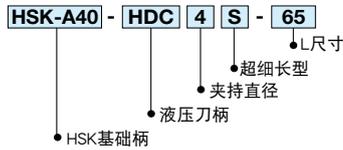


图1

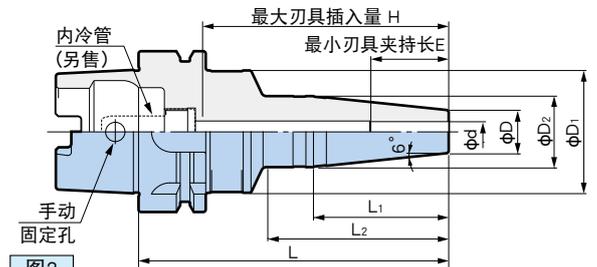


图2

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

型号	图	夹持直径 φd	φD	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	L ₂	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)
NEW HSK-A40-HDC 4S- 65	1	4	14	33	21	65	28	—	49	19	0.33
NEW HSK-A50-HDC 4S- 75	1	4	14	40	21	75	31	—	55	19	0.8
HSK-A63-HDC 3S- 90	1	3	14	48	24	90	43	—	68	16	1.1
-HDC 4S- 75		4			20	75	26		53	19	1.0
-HDC 6S-120	2	6	14	48	26	120	57	72	98	25	1.1
-HDC 6S-120								70	98		1.1
-150		8	17	48	28	150	52	85	128	31	1.3
-HDC 8S-120								70	95		1.2
-150		10	19	48	30	150	52	85	125	33	1.3
-HDC10S-120								70	94		1.2
-150	12	21	48	32	150	52	87	124	36	1.4	
-HDC12S-120							70	93		1.2	
-150								87	123		1.4

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. 不附带内冷管。

! 请注意

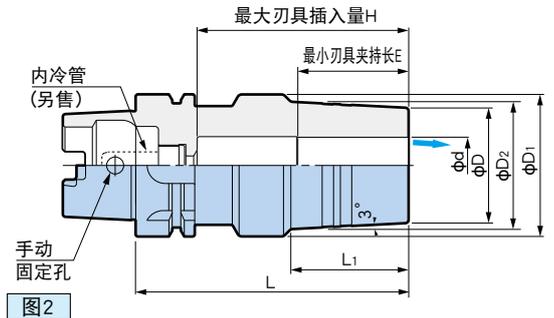
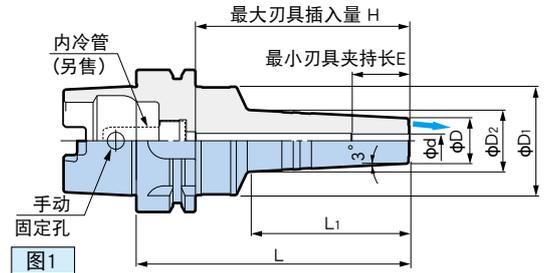
- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

适用于汽车零部件加工、模具加工等所有高精度加工。

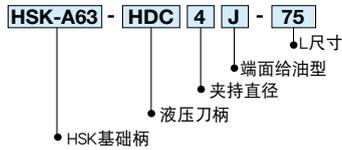
●采用将工件干涉控制在最小限度的纤细设计，最适用于雕模加工。

中心内冷

[端面给油型]



● 型号说明



A型(DIN 69893-1)(ISO 12164)

型号	图	夹持直径 φd	φD	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)																
HSK-A63-HDC 4J- 75	1	4	20	48	23	75	29	53	19	1.0																
-HDC 6J-120		28			120						70	98	25	1.2												
-HDC 8J-120		30													95	31	1.2									
-HDC10J-120		32																94	33	1.3						
-HDC12J-120		34																			93	36	1.3			
-HDC16J-120		43																						92	43	1.5
-HDC20J-120																										
NEW -HDC25J-120	2	25	51	63	57	50	93	56	2.3																	
NEW -HDC32J-120	32	60	69	-	53																					

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. 不附带内冷管。☞ C63

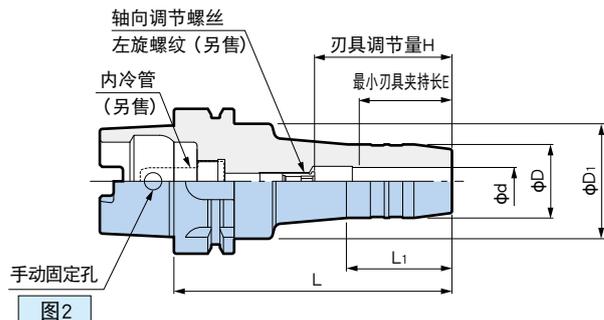
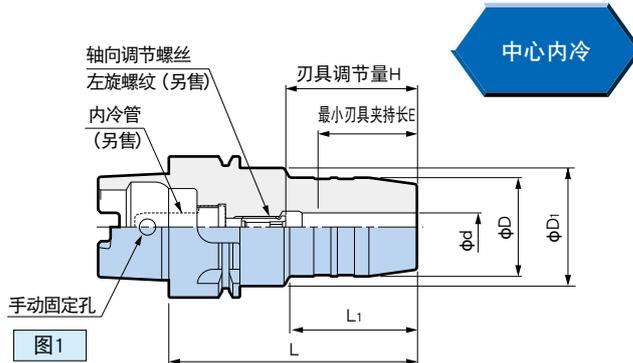
⚠ 请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空转。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

[标准型]



- 型号说明
- HSK-A40** - **HDC** **6** - **70**
- HSK基础柄
 - 液压刀柄
 - 夹持直径
 - L尺寸



A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

型号	图	夹持直径 φd	φD	φD1	L	L1	刀具调节量 H	最小刀具夹持长 E	轴向调节螺丝 (另售)	质量 (kg)
HSK-A40-HDC 6- 70	1	6	26	34	70	36	28 ~ 36	28	HDA 6-05013	0.47
-HDC 8- 70		8	28						HDA 8-06013	0.48
-HDC10- 75		10	30						HDA 8-06013	0.50
-HDC12- 80		12	32						HDA 8-06013	0.55
HSK-A50-HDC 6- 75	1	6	26	42	75	32	28 ~ 37	28	HDA 6-05013	0.7
-HDC 8- 75		8	28						HDA 8-06013	0.7
-HDC10- 80		10	30		HDA10-08015	0.7				
-HDC12- 85		12	32			0.8				
-HDC16- 90 ▲		16	38			0.9				
-HDC20- 90 ▲		20	42		—	0.9				
-HDC25- 90 ※ ▲		25	55		63	23	62	52	—	1.3
HSK-A63-HDC 6- 70 ※		2	6		26	50	70	24	46	28
-120	120			44			28 ~ 48	HDA 6-05032	1.2	
-150	150							HDA 6-05032	1.4	
-HDC 7-120	120			—			1.3			
-HDC 8- 70 ※	7		27	70	24		46	—	1.0	
-120				120	44		28 ~ 48	HDA 8-06032	1.3	
-150				150				HDA 8-06032	1.5	
-HDC 9-120				120	—		1.3			
-HDC10- 80 ※	8		28	80	35		55	—	1.1	
-120				120	45		33 ~ 53	HDA10-08032	1.3	
-150				150				HDA10-08032	1.6	
-HDC11-120	120		—	1.4						
-HDC12- 85 ※	9		29	85	40		60	—	1.1	
-120				120	45		38 ~ 58	HDA12-10025	1.4	
-150				150				HDA12-10025	1.6	

- 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
带※的型号不能使用轴向调节螺丝。H的尺寸为最大刀具插入量。
- 标注▲的型号不能使用直筒夹套。
- 不附带内冷管。 C63
- 另外，还备有两端可调的轴向调节螺丝。
订购时请在型号末尾加上“W”。（订购示例：HDA6-05013W）

HSK-A63-HDC13~型号请参阅下页 →

关于直筒夹套请参阅F15

建议使用 α 清洁棒TK清洁棒PAT.
清除刀柄内径的脏污。 G4

请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

[标准型]

中心内冷



● 型号说明

HSK-A63 - **HDC** **13** - **120**
 ● L尺寸
 ● 夹持直径
 ● 液压刀柄
 ● HSK基础柄

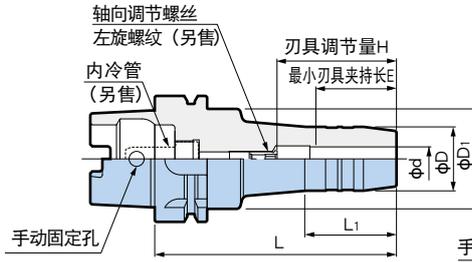


图1

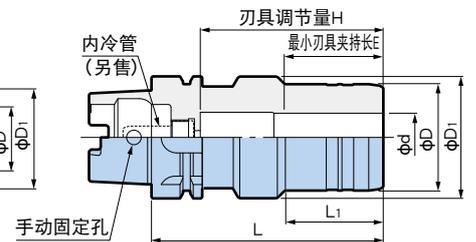


图2

A型(DIN 69893-1)(ISO 12164)

型号	图	夹持直径 φd	φD	φD ₁	L	L ₁	刀具调节量 H	最小刀具夹持长 E	轴向调节螺丝 (另售)	质量 (kg)			
HSK-A 63-HDC13-120	1	13	33	50	120	45	38 ~ 58	38	HDA12-10025	1.4			
-HDC14- 85 ※		14	34		85	40	60		—	1.2			
-120					45	120	38 ~ 58		HDA12-10025	1.4			
-150		150	58 ~ 68			43	HDA16-12015		1.7				
-HDC15-120		15	37		120	46	58 ~ 68	43	HDA16-12015	1.5			
-HDC16- 90 ※		16	38		90	46	65	43	—	1.3			
-120					120		58 ~ 68		HDA16-12015	1.5			
-150					150		43 ~ 68		HDA16-12037	1.9			
-HDC18- 90 ※					90		65		—	1.3			
-120		18	40		120	46	58 ~ 68	43	HDA20-16015	1.6			
-150					150		43 ~ 68		HDA25-16039	2.0			
-HDC20- 90 ※					90		65		—	1.3			
-120					120		58 ~ 68		HDA20-16015	1.6			
-150		20	42		150	48	43 ~ 68	43	HDA25-16039	2.0			
-HDC25-120 ※	25			55	63		120		51	95	52	—	2.1
-HDC32-125 ※	32			60	69		125		59	100	56	—	2.4
HSK-A100-HDC 6- 75 ※	1	6	26	50	75	26	46	28	—	2.4			
-120					120	44	28 ~ 48		HDA 6-05032	2.6			
-165					165	28 ~ 48	—		2.9				
-HDC 8- 75 ※		8	28		75	26	46		—	2.4			
-120					120	44	28 ~ 48		HDA 8-06032	2.6			
-165					165	28 ~ 48	—		3.0				
-HDC10- 90 ※		10	30		90	42	61	33	—	2.5			
-120					120	45	33 ~ 53		HDA10-08032	2.7			
-165					165	33 ~ 53	—		3.1				
-HDC12- 95 ※		12	32		95	47	63	38	—	2.5			
-120					120		38 ~ 58		HDA12-10025	2.7			
-165					165		38 ~ 58		HDA12-10032	3.1			
-HDC16-100 ※		16	38		100	53	68	43	—	2.6			
-135					135		43 ~ 68		HDA16-12030	3.0			
-165					165		43 ~ 68		HDA16-12037	3.3			
-HDC20-105 ※		20	42		105	59	73	43	—	2.7			
-135					135		58 ~ 68		HDA20-16015	3.1			
-165					165		43 ~ 68		HDA25-16039	3.6			
-HDC25-110 ※		25	55		63	110	62	78	52	—	3.3		
-HDC32-110 ※		32	64		75				56	—	3.7		

1. 刀具调节量H是使用轴向调节螺丝时的调整量。
带※的型号不能使用轴向调节螺丝。H的尺寸为最大刀具插入量。
2. 不附带内冷管。 C63
3. 另外，还备有两端可调的轴向调节螺丝。
订购时请在型号末尾加上“W”。（订购示例：HDA12-10025W）

关于直筒夹套请参阅F15

建议使用 α 清洁棒TK清洁棒PAT. 清除刀柄内径的脏污。 G4

⚠ 请注意

- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。