

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

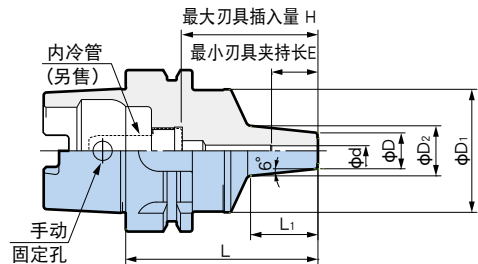
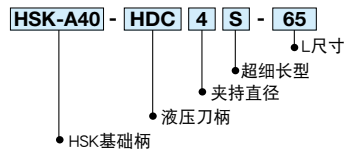


图1

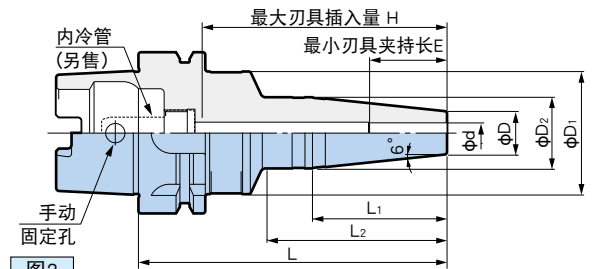


图2

A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

型号	图	夹持直径 φd	φD	φD <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	质量 (kg)
<b>NEW</b> HSK-A40-HDC 4S- 65	1	4	14	33	21	65	28	—	49	19	0.33
<b>NEW</b> 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

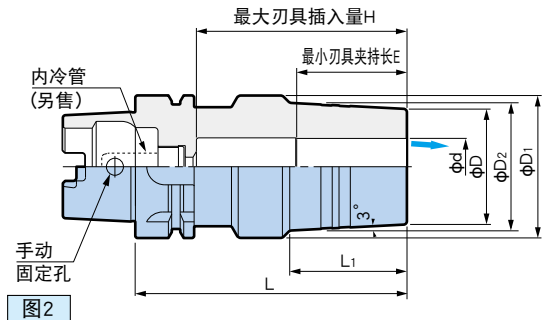
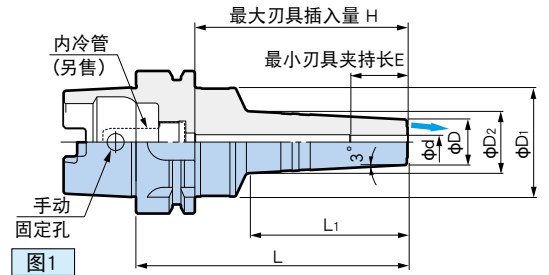
- 请使用柄径公差在h6以内的刀具。
- 请勿使用柄部有平面或缺口等的刀具。
- 不建议用立铣刀进行粗加工。
- 禁止空锁。
- 刀具插入长度不能小于最小刀具夹持长E。

适用于汽车零部件加工、模具加工等所有高精度加工。

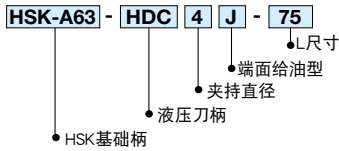
●采用将工件干涉控制在最小限度的纤细设计，最适用于雕模加工。

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 <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	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	25	
-HDC 8J-120		30										31	
-HDC10J-120		32										33	
-HDC12J-120		34										36	
-HDC16J-120		43										92	1.5
-HDC20J-120												91	1.5
<b>NEW</b> -HDC25J-120	2	25	51	63	57	50	93	49	2.1				
<b>NEW</b> -HDC32J-120		32	60	69	-			53	56	2.3			

1. 不能使用轴向调节螺丝。
2. 不附带内冷管。☞ C63

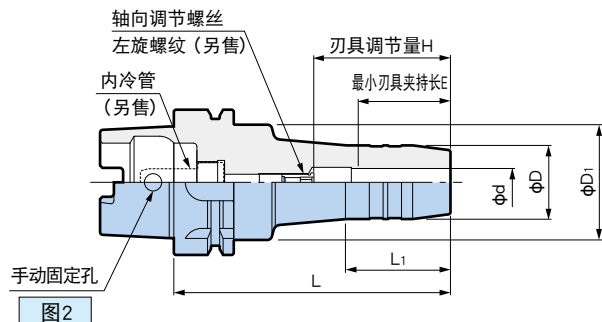
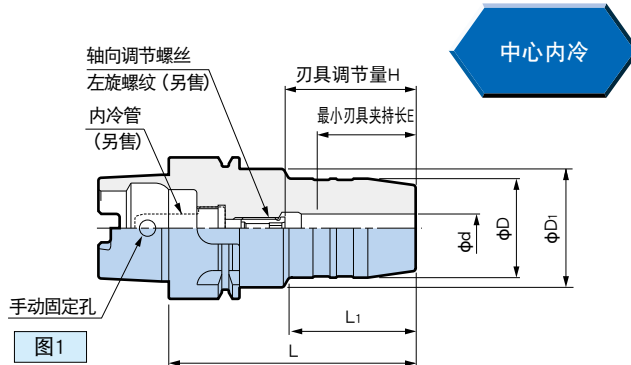
⚠ 请注意

- 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)
<b>HSK-A40-HDC 6- 70</b>	1	6	26	34	70	36	28 ~ 36	28	HDA 6-05013	0.47
<b>-HDC 8- 70</b>		8	28						HDA 8-06013	0.48
<b>-HDC10- 75</b>		10	30						HDA 8-06013	0.50
<b>-HDC12- 80</b>		12	32						HDA 8-06013	0.55
<b>HSK-A50-HDC 6- 75</b>	1	6	26	42	75	32	28 ~ 37	28	HDA 6-05013	0.7
<b>-HDC 8- 75</b>		8	28						HDA 8-06013	0.7
<b>-HDC10- 80</b>		10	30		HDA10-08015	0.7				
<b>-HDC12- 85</b>		12	32		HDA10-08015	0.8				
<b>-HDC16- 90 ▲</b>		16	38		HDA10-08015	0.9				
<b>-HDC20- 90 ▲</b>		20	42		HDA10-08015	0.9				
<b>-HDC25- 90 ※ ▲</b>		25	55		63	—	1.3			
<b>HSK-A63-HDC 6- 70 ※</b>		2	6		26	50	70	24	46	28
<b>-120</b>	120			44			28 ~ 48	HDA 6-05032	1.2	
<b>-150</b>	150							HDA 6-05032	1.4	
<b>-HDC 7-120</b>	7		27	120	24		46	—	1.3	
<b>-HDC 8- 70 ※</b>				70				—	1.0	
<b>-120</b>				120						
<b>-150</b>	8		28	120	44		28 ~ 48	HDA 8-06032	1.3	
<b>-120</b>				150				HDA 8-06032	1.5	
<b>-150</b>				150				HDA 8-06032	1.3	
<b>-HDC 9-120</b>	9		29	120	35		55	—	1.1	
<b>-HDC10- 80 ※</b>				80				HDA10-08032	1.3	
<b>-120</b>				120						
<b>-150</b>	10		30	120	45		33 ~ 53	HDA10-08032	1.6	
<b>-120</b>				150				HDA10-08032	1.4	
<b>-150</b>				150				HDA10-08032	1.4	
<b>-HDC11-120</b>	11		31	120	40		60	—	1.1	
<b>-HDC12- 85 ※</b>				85				HDA12-10025	1.4	
<b>-120</b>				120						
<b>-150</b>	12	32	120	45	38 ~ 58	HDA12-10025	1.6			
<b>-120</b>			150			HDA12-10025	1.4			
<b>-150</b>			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

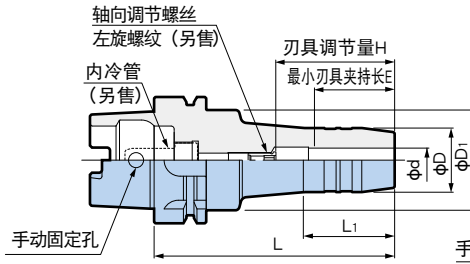


图1

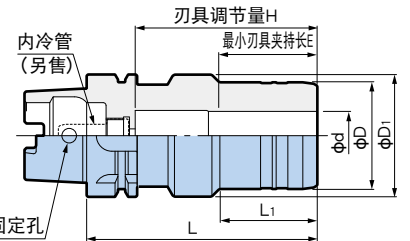


图2

A型(DIN 69893-1)(ISO 12164)

型号	图	夹持直径 φd	φD	φD <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	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	65	—	1.3		
-HDC16- 90 ※		16	38		120	46	58 ~ 68	HDA16-12015	1.5		
-120					150	43 ~ 68	HDA16-12037	1.9			
-150					90	65	—	1.3			
-HDC18- 90 ※		18	40		120	46	58 ~ 68	43	HDA20-16015	1.6	
-120					150	43 ~ 68	HDA25-16039	2.0			
-150					90	65	—	1.3			
-HDC20- 90 ※		20	42		120	48	58 ~ 68	43	HDA20-16015	1.6	
-120					150	43 ~ 68	HDA25-16039	2.0			
-150					90	65	—	1.3			
-HDC25-120 ※	25			55	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					44	28 ~ 48	HDA 6-05032		2.6		
-165									165	2.9	
-HDC 8- 75 ※		8	28		75	26	46		—	2.4	
-120					44	28 ~ 48	HDA 8-06032		2.6		
-165									165	44	28 ~ 48
-HDC10- 90 ※		10	30		90	42	61	—	2.5		
-120					45	33 ~ 53	HDA10-08032	2.7			
-165								165	45	33 ~ 53	3.1
-HDC12- 95 ※		12	32		95	47	63	—	2.5		
-120					38 ~ 58	HDA12-10025	2.7				
-165							165	47	38 ~ 58	3.1	
-HDC16-100 ※		16	38		100	53	68	—	2.6		
-135					43 ~ 68	HDA16-12030	3.0				
-165							165	53	43 ~ 68	3.3	
-HDC20-105 ※		20	42		105	59	73	—	2.7		
-135					58 ~ 68	HDA20-16015	3.1				
-165							135	59	58 ~ 68	3.6	
-HDC25-110 ※					165	59	43 ~ 68	52	—	3.3	
-HDC32-110 ※		32	64		75	110	62	78	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。