

ハイドロリックチャック CHRシリーズ

HYDRAULIC CHUCK/CHR SERIES



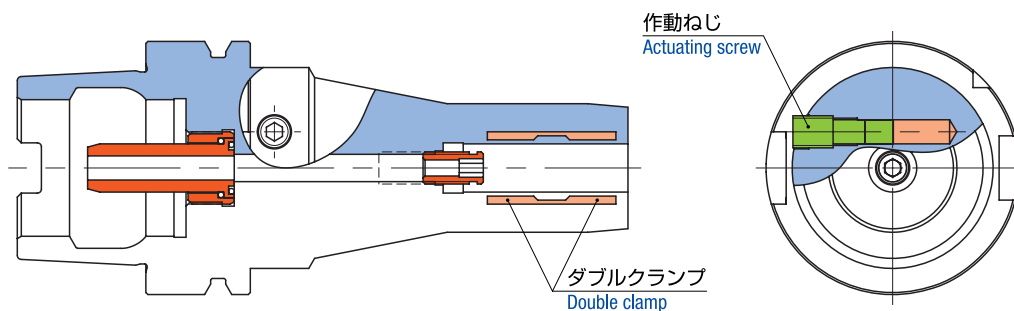
ハイドロリックチャック CHRシリーズ

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 μ 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 μ 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

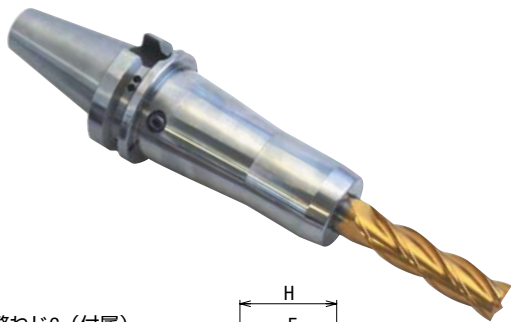
シャンクは
BT30、40、50
HSK E40、50
HSK A40、50、63、100と豊富にLine-up。

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(L₁)
 Projection Length from Gauge Line
 チャック内径(d_i) Holding bore
 形式 Model
 BTシャンク BT Shank

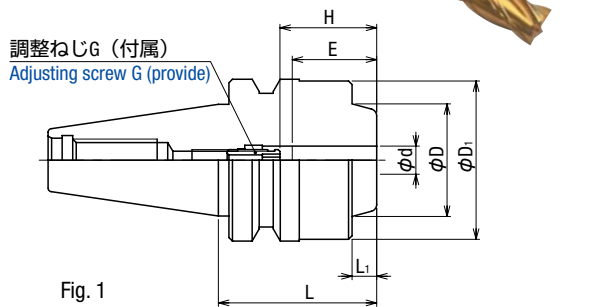


Fig. 1

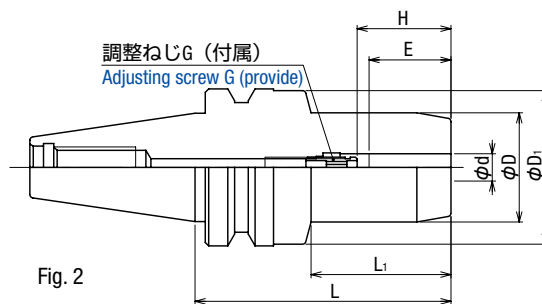


Fig. 2

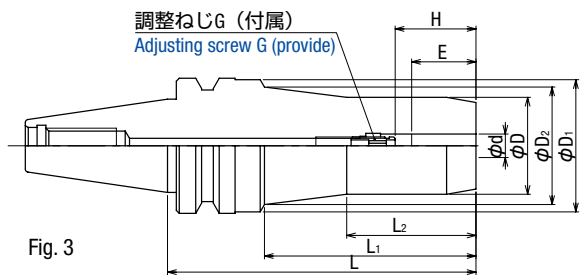


Fig. 3

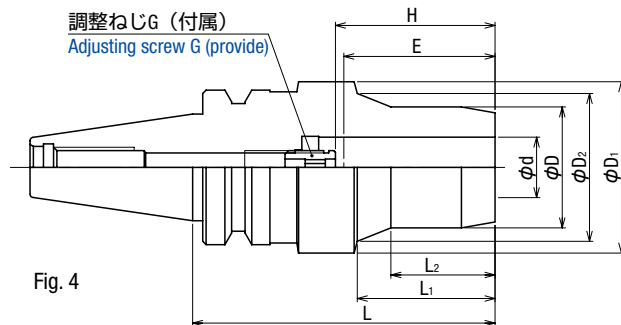


Fig. 4

(Unit : mm)

形式番号 Model No.	図 Fig.	φd	φD	φD ₁	φD ₂	L	L ₁	L ₂	H		把持長E Chucking range	調整ねじG 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				—
-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

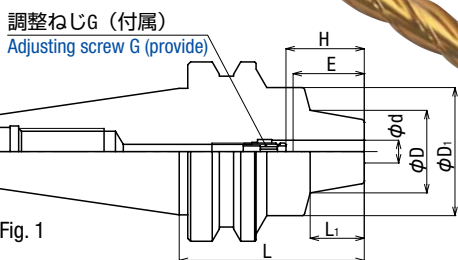


Fig. 1

■表示方法 Ordering Instructions

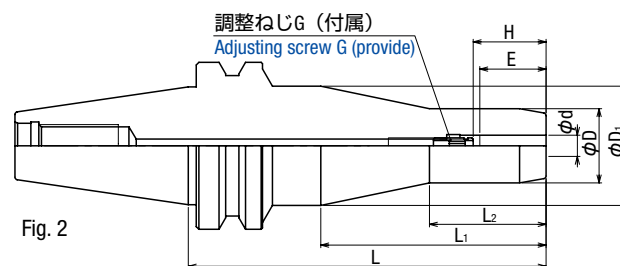
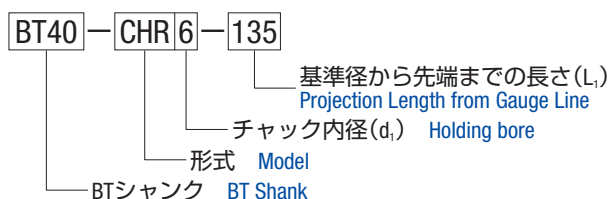


Fig. 2

(Unit : mm)

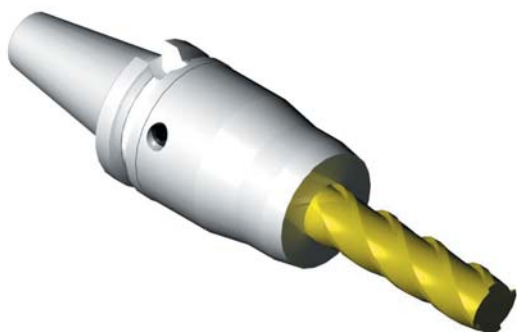
形式番号 Model No.	図 Fig.	φd	φD	φD ₁	L	L ₁	L ₂	H		把持長E Chucking range	調整ねじG Adjusting screw	
								min	max			
BT40-CHR 6- 65	1	6	27	45	65	19	—	27	37	27	M5	
- 90	2		26		90	48	42					
-135					135	85	44					
-165					165	89	44					
-CHR 8- 65	1	8	29	45	65	19	—	27	37	27	M6	
- 90	2		28		90	48	42					
-135					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。

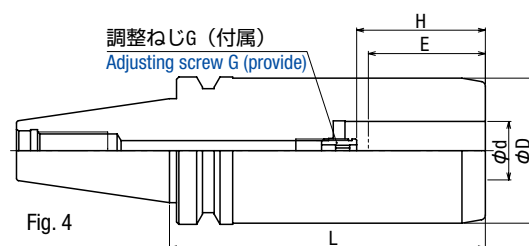
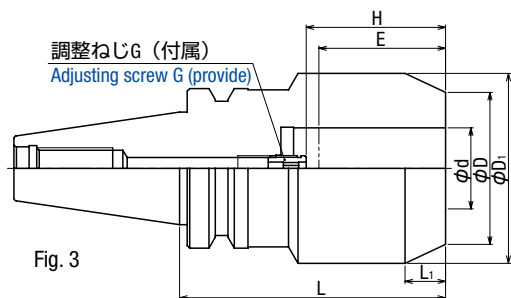
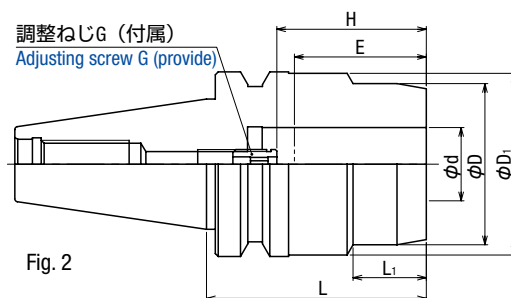
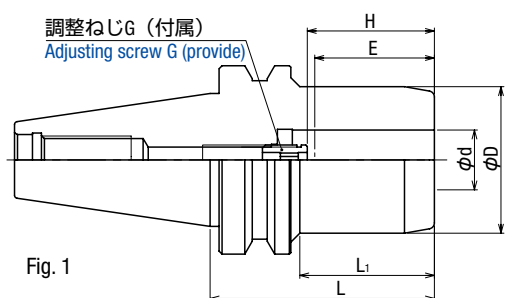
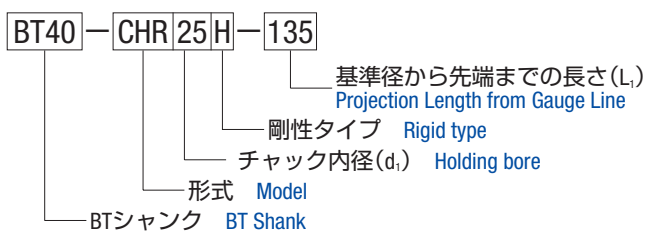
- ・ The shank tolerance of a cutting tool : h6
- ・ Do not use a cutting tool with a flat and notch on the surface of the shank.
- ・ Insert the shank of a cutting tool into the chucking range (E) or more.
- ・ Clamping should be practiced after inserting the shank into the chucking range (E). If not, the 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 Model No.	図 Fig.	φd	φD	φD ₁	L	L ₁	H		把持長E Chucking range	調整ねじG 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	—				

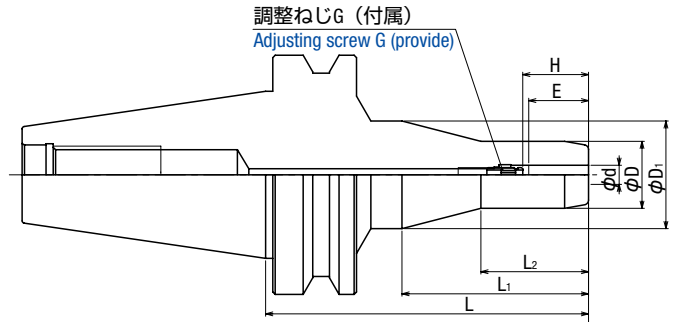
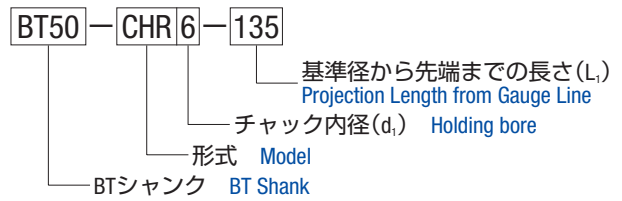
- ・ 適応工具シャンク公差 : h6
- ・ シャンク部にフラットや切欠きのある工具は使用しないでください。
- ・ 工具シャンクは必ずE寸法以上挿入してご使用ください。
- ・ 締付けは必ず工具をE寸法以上挿入してから行ってください。空締めは破損の原因となります。
- ・ 作動ねじ用レンチは付属しています。
- ・ エンドミルによる荒加工には推奨できません。

- ・ 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 Model No.	φd	φD	φD ₁	L	L ₁	L ₂	H		把持長E Chucking range	調整ねじG 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					
-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。

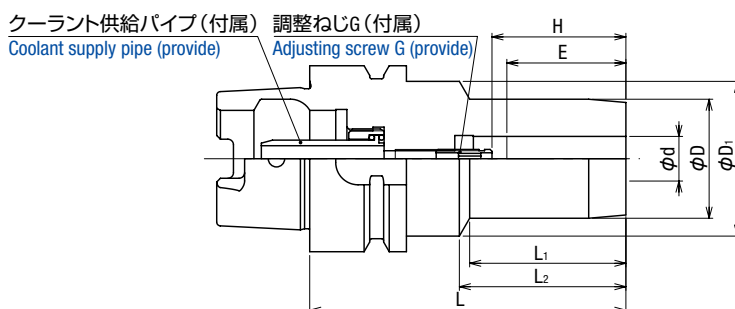
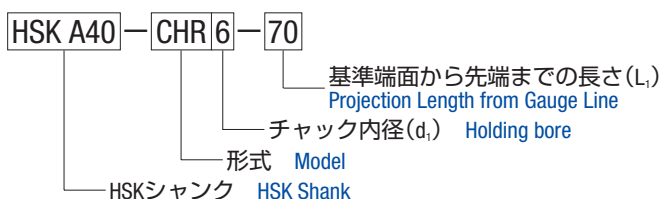
- ・ The shank tolerance of a cutting tool : h6
- ・ Do not use a cutting tool with a flat and notch on the surface of the shank.
- ・ Insert the shank of a cutting tool into the chucking range (E) or more.
- ・ Clamping should be practiced after inserting the shank into the chucking range (E). If not, the 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 Model No.	φd	φD	φD ₁	L	L ₁	L ₂	H		把持長E Chucking range	調整ねじG 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

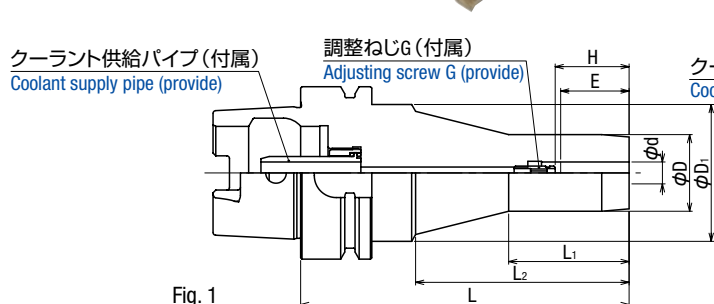
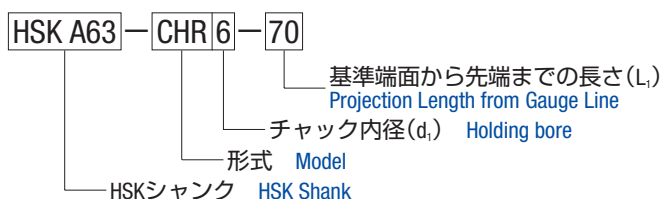


Fig. 1

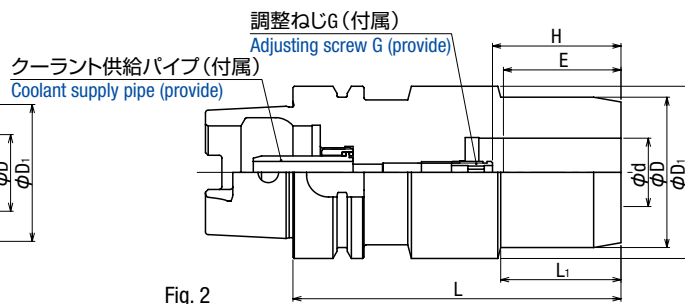


Fig. 2

(Unit : mm)

形式番号 Model No.	図 Fig.	ϕd	ϕD	ϕD_1	L	L ₁	L ₂	H		把持長E Chucking range	調整ねじG 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。

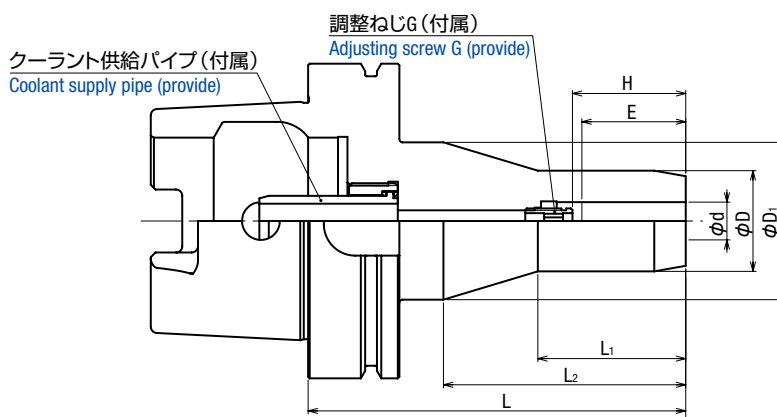
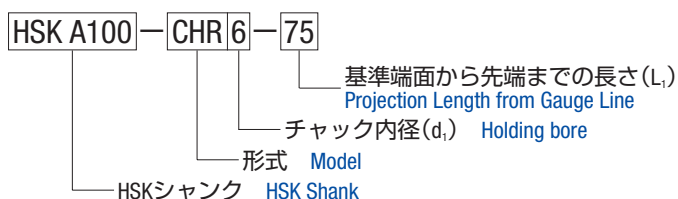
・ Please refer to the notice under the table in the page 7.

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 Model No.	φd	φD	φD _i	L	L ₁	L ₂	H		把持長E Chucking range	調整ねじG 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

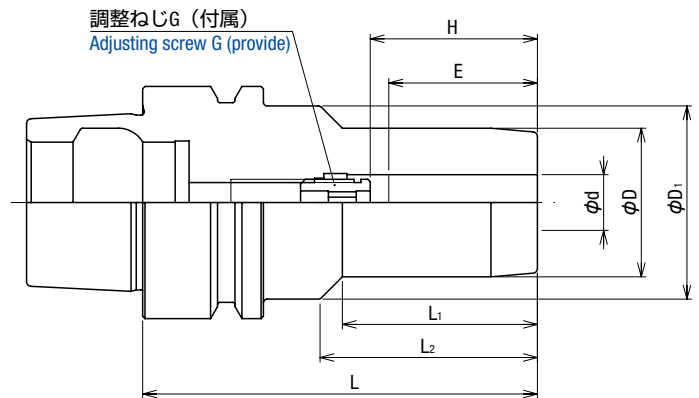
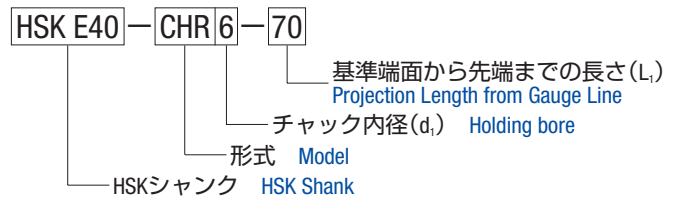
- ・ 適応工具シャンク公差 : h6
- ・ シャンク部にフラットや切欠きのある工具は使用しないでください。
- ・ 工具シャンクは必ずE寸法以上挿入してご使用ください。
- ・ 締付けは必ず工具をE寸法以上挿入してから行ってください。空締めは破損の原因となります。
- ・ 作動ねじ用レンチは付属しています。
- ・ エンドミルによる荒加工には推奨できません。

- ・ 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)

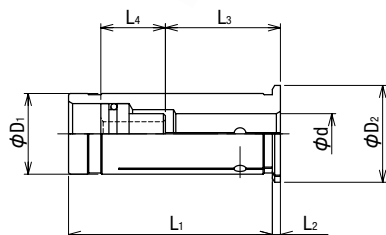
形式番号 Model No.	φd	φD	φD ₁	L	L ₁	L ₂	H		把持長E Chucking range	調整ねじG Adjusting screw
							min	max		
HSK E40-CHR 6-70	6	26	33.8	70	28	36	27	37	27	M5
-CHR 8-70	8	28	33.8	70	28	36	27	37	27	M5
-CHR10-75	10	30	33.8	75	34	41	31	41	31	M6
-CHR12-80	12	32	33.8	80	40	46	36	46	36	M6
HSK E50-CHR 6-70	6	26	41.6	70	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.

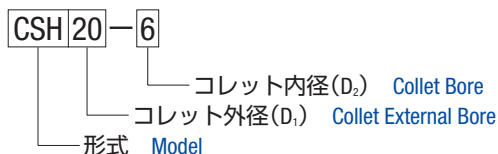
ハイドロリックチャック用 アクセサリ

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 Model No.	ϕD_1	ϕd	ϕD_2	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	適合チャック Applicable chuck
CSH12- 3	12	3	16	46.5	2	20	21	CHR12
- 4		4						
- 5		5						
- 6		6				30.1	13	
- 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				16		
-10		10						
-11		11				7		
-12		12						
-13		13						
-14		14				37		
-15		15						
-16		16						
-17	17							
CSH32- 6	32	6	36	63.5	3	19.5	27	SHR32
- 8		8					26	
-10		10						
-12		12				16		
-14		14						
-16		16				48.5	8	
-18		18						
-20		20						
-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

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