HSK-T공구 규격을 읽는 법

●HSK-T공구의 구성

①가공 형태별로 정리했습니다.(다음 항목 참조)

가공용도 툴링도
적용할 수 있는 가공용도를 그림과 화살표로 나타내고 절입각도를 표시하고 있습니다.

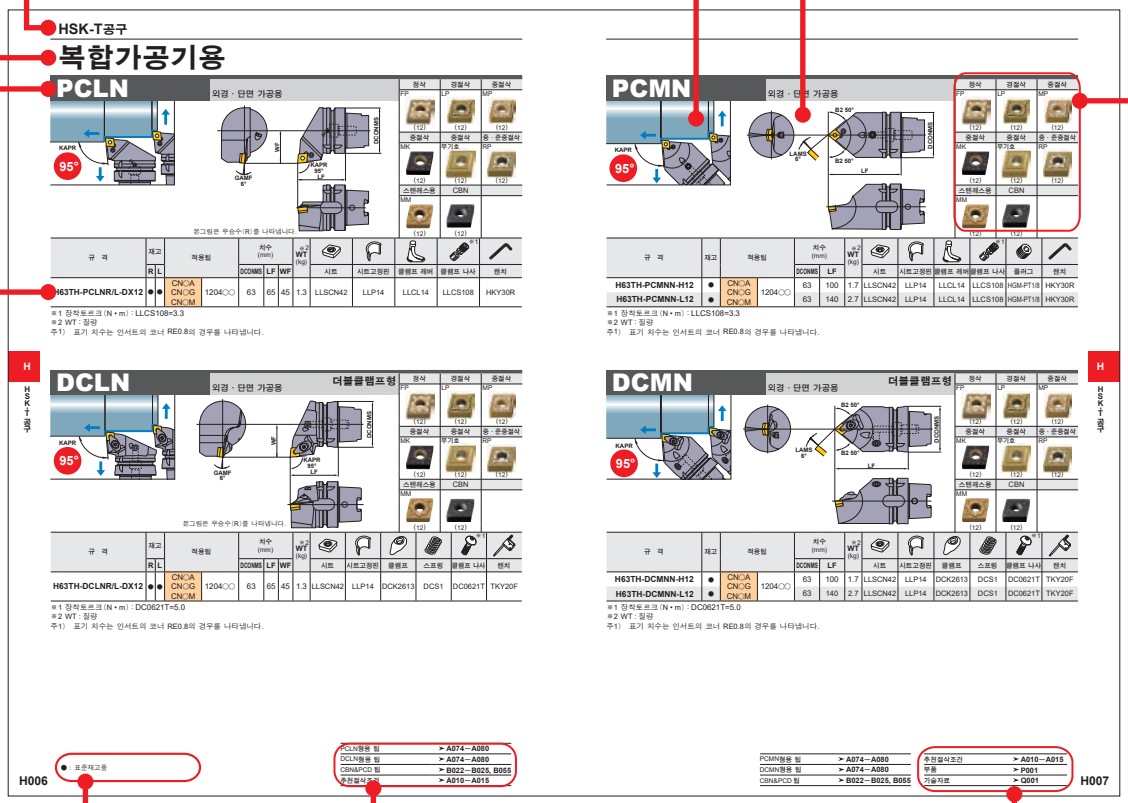
공구명 표시
제품 규격의 첫 4문자의 규격 표시와 가공용도를 표시하고 있습니다.

가공용도 표시

전체제품 표시

제품규격도

용도별 적용팁
브레이커 표시



재고표시 범례
페이지를 펼쳤을 때 왼쪽 페이지에 표시되어 있습니다.

게재공구별 · 적용팁 상세 참조 페이지의 점프
각 페이지에 게재되어 있는 제품규격별의 적용팁은 상세 참조 페이지를 표시하고 있습니다.

페이지 점프 표시
· 부품규격
· 기술자료
등 관련된 참조 페이지를 해당 페이지 우측에 게재하였습니다.

제품규격란
호칭기호, 재고 (좌 · 우승수별) ,
대응 인서트, 제품치수,
사용부품을 표기하고 있습니다.

●주문 시는
①제품규격, 승수(좌 · 우)를 지정해 주십시오.

HSK-T공구

HSK-T공구 개요 ····· H002
HSK-T공구 일람 ····· H004
HSK-T공구 규격
외경 · 단면 가공용
CN○○인서트 대응홀더 ····· H006
DN○○인서트 대응홀더 ····· H011
외경 · 단면 · 내경 가공용
CN○○인서트 대응홀더 ····· H008
외경 · 모방 가공용
DN○○인서트 대응홀더 ····· H009
외경 · 단면 · 모방 가공용
RC○○인서트 대응홀더 ····· H012
단면 · 모방 가공용
VB○○인서트 대응홀더 ····· H013
홈 가공용
MG형용인서트 대응홀더 ····· H014
나사 가공용
MMT형용인서트 대응홀더 ····· H016
MT형용인서트 대응홀더 ····· H017

각바이트 장착용 홀더 ····· H019
보링바 장착용 홀더 ····· H021
보링바 장착용 슬리브 ····· H022

*게재형번(알파벳순)

H022 **H100TH-B○○-○○○**
H020 **H100TH-EN3232R/L-130**
H019 **H100TH-EV3232R/L-180**
H008 **H63TH-A○○○DCLNR/L12**
H021 **H63TH-B○○-○○**
H008 **H63TH-DCLNL-L12-3**
H006 **H63TH-DCLNR/L-DX12**
H007 **H63TH-DCMNN-H/L12**
H011 **H63TH-DDJNL-L15-3**
H009 **H63TH-DDJNR/L-DX15**
H010 **H63TH-DDNNN-H/L15**
H020 **H63TH-EN2525R/L-115**
H021 **H63TH-EV2020R/L-105-3**
H019 **H63TH-EV2525R/L-112**
H014 **H63TH-MGHR/L-DX43○○**
H016 **H63TH-MMTENR-H/L16**
H016 **H63TH-MMTER-DX16**
H017 **H63TH-MTHR/L-DX43**
H006 **H63TH-PCLNR/L-DX12**
H007 **H63TH-PCMNN-H/L12**
H009 **H63TH-PDJNR/L-DX15**
H010 **H63TH-PDNNN-H/L15**
H012 **H63TH-PRDCN-H/L12**
H012 **H63TH-PRGCR/L-DX12**
H013 **H63TH-SVPBR/L-DX16**
H013 **H63TH-SVVBN-H/L16**
H022 **SL32○○-90**

복합가공기
터닝가공용
툴링시스템

HSK TOOLS

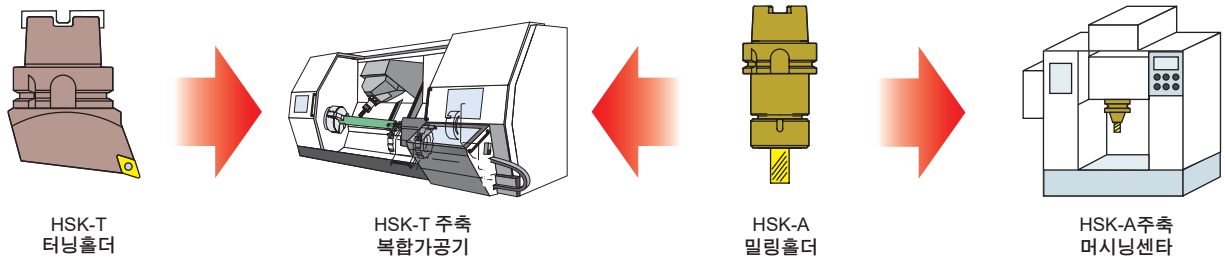
HSK-T 시스템

주로 머시닝 센터의 주축에 채용되고 있는 HSK-A 형 (ISO 규격 : ISO12164-1:2001) 과 , 호환성이 있는 복합가공기에서 , 터닝가공에 알맞는 새로운 HSK 시스템입니다 .
국내 메이커 17 개사에서 공동개발하여 ,
2008 년에 HSK-T 타잎의 명칭으로 ISO 규격 (ISO12164-3 : 2008) 으로 , 2013 년에는 JIS 규격 (JISB6064-3) 으로 , 제정되었다 .

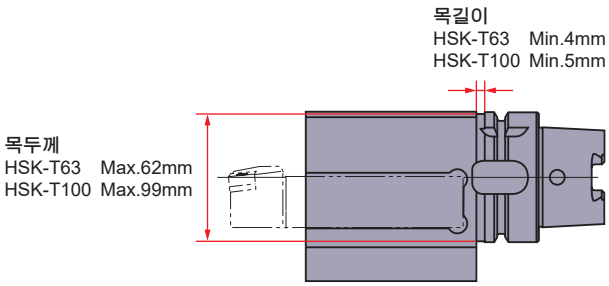
인선의 고정도 위치 결정

HSK-T 형에서는 , 밀링가공에 사용되고 있는 HSK-A 형과 대응해서 보면 , 주축키와 툴링홀더의 키홈과의 공차를 보다 엄밀하게 규정했습니다 .
터닝가공에서 인선의 고정도 위치결정을 실현한 , 복합가공기에 최적인 시스템입니다 .
밀링가공에서는 , 기존의 HSK-A 형 툴을 그대로 사용할 수 있습니다 .

복합가공기와 머시닝 센터에서 공구의 공유화를 실현

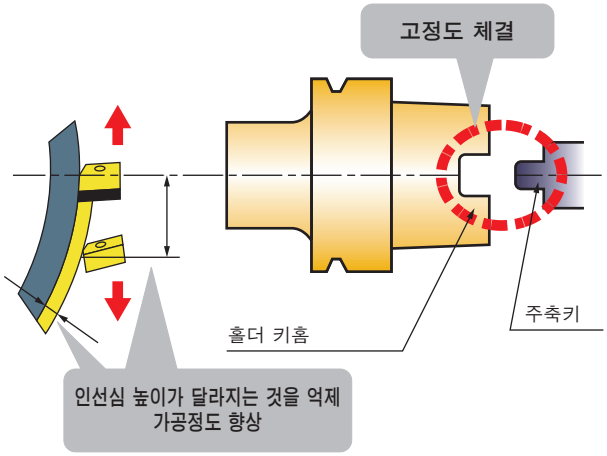


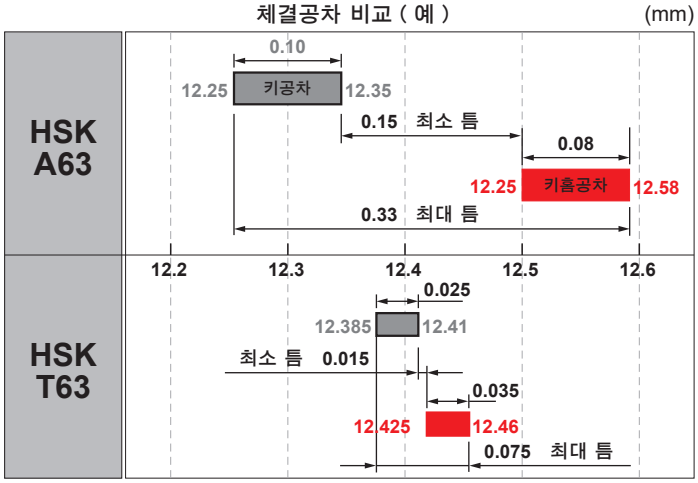
※주의
HSK-T터닝홀더는 프랜지부로부터 목부위를 오른쪽 그림처럼 두껍고 짧게 규정하고 있습니다.
드물게,HSK-A타잎의 복합가공기 ATC사양에 따라서는 장착할수 없는 경우가 있으므로, 사전에 확인해 주십시오.
또한 매거진의 인접공구간섭에도 주의해 주십시오.



HSK-T 터닝툴 규격예

터닝가공에 적합한 체결 공차



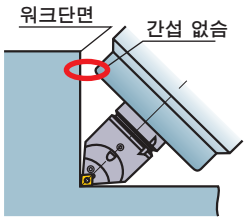


시대를 리드하는 복합가공기를 위해 개발한 고정도 · 고강성의 HSK-T 형 툴링시스템

복합가공기에 최적인 스트레이트형 툴

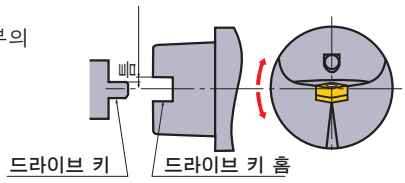
뛰어난 접근성에 의해 워크와의 간섭을 보다 양호하게 회피

기계 B 축 (공구주축) 에 45 도 경사를 줌으로써 , 주축 , 공구 홀더와 워크 , 척과의 간섭이 방지 가능 .



인선을 주축중심으로 배치하여 심높이의 정도를 향상

인선의 심높이는 , 주축 스핀들과 공구의 키 체결부의 클리어런스에 영향을 주지않고 , 보다 안정된 고정도 가공을 할 수 있습니다 .



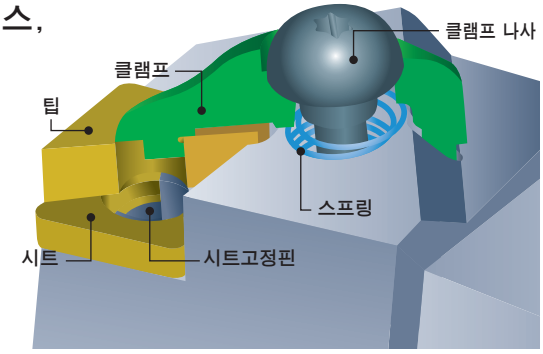
원 액션형 더블클램프형 시리즈 추가

고강성 · 고정도 · 고신뢰성의 클램프기구에 의해 스텐레스, 내열합금 등의 난삭재 터닝가공에 최적

외경 · 단면가공용
승수설계형

외경 · 단면가공용
스트레이트형

외경 · 단면 ·
내경가공용형



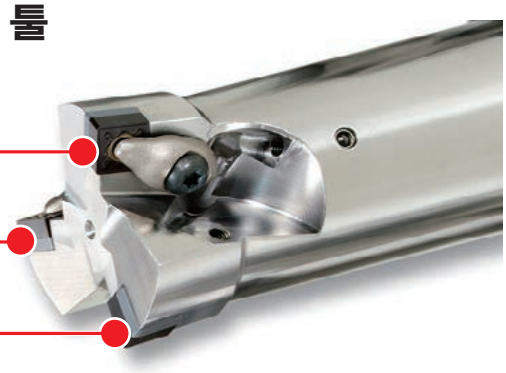
공정집약 · 공구수를 줄이는 결정판 3 on 1 툴

1 개의 툴에 같은 형의 터닝 인서트를 3 개 장착

같은 인서트 장착으로 ,
예비공구 교환에 대응

용도별 인서트장착으로 ,
황 · 중정삭 · 정삭에 대응

재종별 인서트 장착으로 ,
다양한 피삭재에 대응



대형워크 대응 HSK-T100 사이즈 추가

홀더 사이즈 UP 으로 더욱 고능률 가공을 실현

각샹크 바이트 장착형

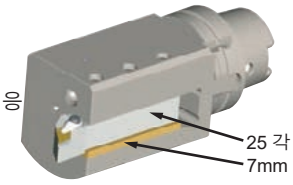
보링바 / 드릴장착형

슬리브

한자루의 공구로 다양한 사이즈의 바이트에 대응

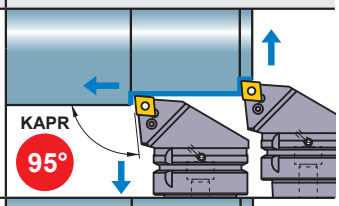
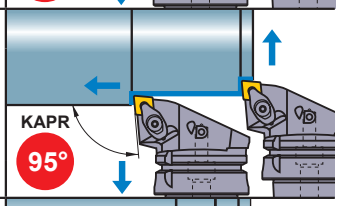
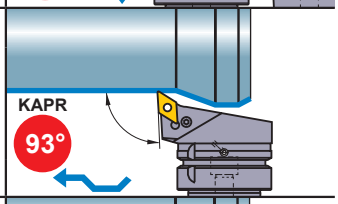
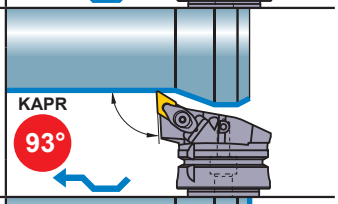
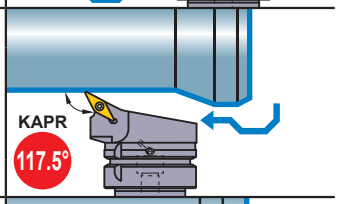
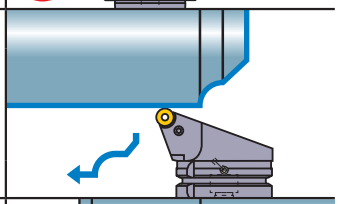
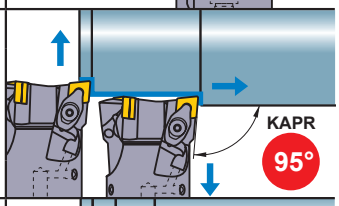
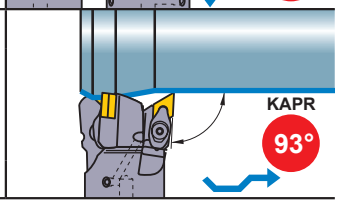
- 표준으로 JIS B4126(ISO 5610) 규격 32 각 (32×32), 32×25 각 바이트에 대응
- 두께 7mm 의 받침판으로 , 25 각 (25×25) 바이트도 장착 가능

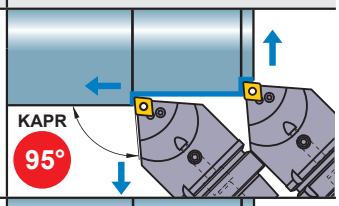
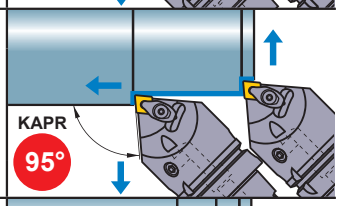
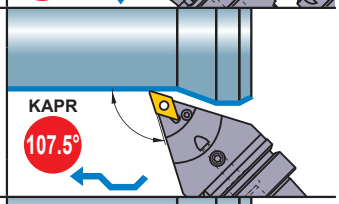
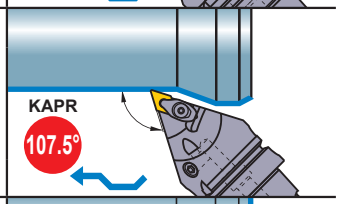
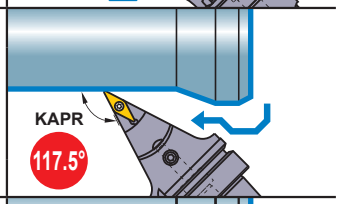
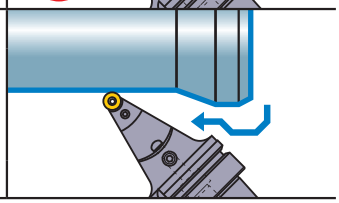
※ 받침판은 고객이 준비



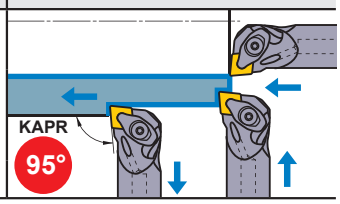
HSK-T공구 일람

외경 · 단면 · 모방 가공용

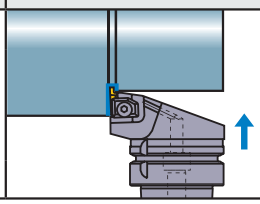
규 격	가공형태
H63TH-PCLNR/L-DX12 H006	
H63TH-DCLNR/L-DX12 H006	
H63TH-PDJNR/L-DX15 H009	
H63TH-DDJNR/L-DX15 H009	
H63TH-SVPBR/L-DX16 H013	
H63TH-PRGCR/L-DX12 H012	
H63TH-DCLNL-L12-3 H008	
H63TH-DDJNL-L15-3 H011	

규 격	가공형태
H63TH-PCMNN-H/L12 H007	
H63TH-DCMNN-H/L12 H007	
H63TH-PDNNN-H/L15 H010	
H63TH-DDNNN-H/L15 H010	
H63TH-SVVBN-H/L16 H013	
H63TH-PRDCN-H/L12 H012	

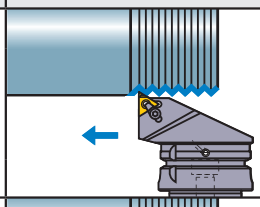
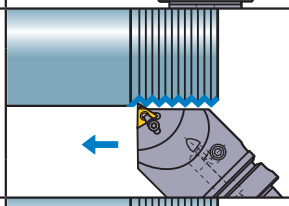
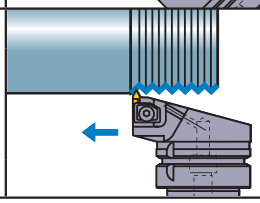
외경 · 단면 · 내경 가공용

규 격	가공형태
H63TH-A25KDCLNR/L12 H63TH-A32LDCLNR/L12 H008	

홈 가공용

규 격	가공형태
H63TH-MGHR/L-DX43○○ ➲ H014	

나사 가공용

규 격	가공형태
H63TH-MMTER-DX16 ➲ H016	
H63TH-MMTENR-H/L16 ➲ H016	
H63TH-MTHR/L-DX43 ➲ H017	

외경가공용 홀더

규 격	홀 더
H63TH-EV2525R/L-112 ➲ H019	
H100TH-EV3232R/L-180 ➲ H019	
H63TH-EN2525R/L-115 ※1 ➲ H020	
H100TH-EN3232R/L-130 ※1 ➲ H020	
H63TH-EV2020R/L-105-3 ➲ H021	

보링가공용 홀더

규 격	홀 더
H63TH-B○○-○○ ➲ H021	
H100TH-B○○-○○○ ➲ H022	
SL32○○-90 (슬리브) ※2 ➲ H022	

주1) HSK63A 생크 타입에는 고정용 쿨런트 파이프가 내장되어 있습니다.

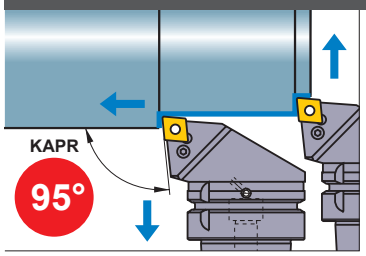
※1 당사에서는 이 공구의 제조판매에 대해서 주식회사 모리세이키제작소((株)森精機製作所) : 특허제3720202호의 실시허락을 받았습니다.

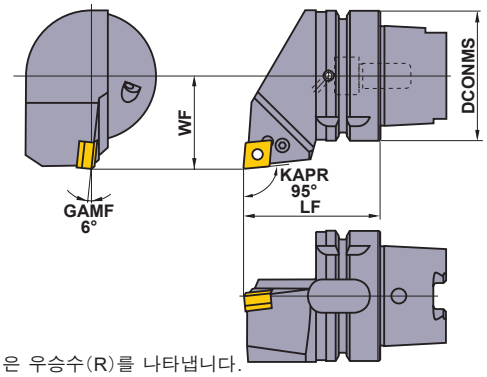
※2 **SL32○○-90** 슬리브는, **H100TH-B32-135**전용입니다.

복합가공기용

PCLN

외경 · 단면 가공용





본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

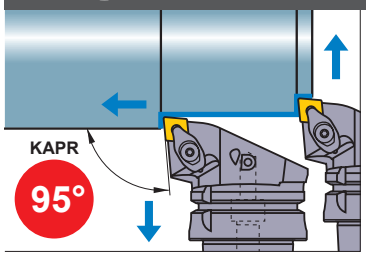
정삭	경절삭	중절삭
FP (12)	LP (12)	MP (12)
중절삭	**중절삭**	**중 · 준중절삭**
MK (12)	무기호 (12)	RP (12)
스텐레스용	**CBN**	
MM (12)	(12)	

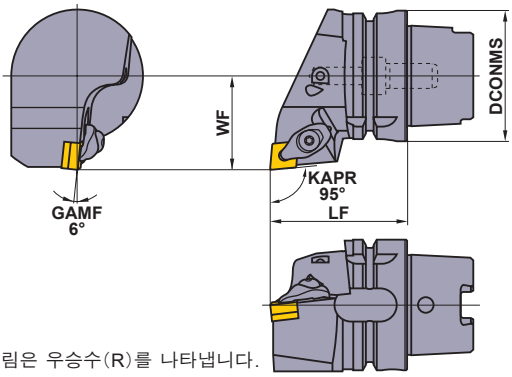
규 격	재고 R	재고 L	적용팁		치수 (mm) DCONMS	LF	WF	※2 WT (kg)	시트	시트고정핀	클램프 레버	※1 클램프 나사	렌치
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

※1 장착토르크(N • m) : LLCS108=3.3
※2 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

DCLN

외경 · 단면 가공용 **더블클램프형**





본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

정삭	경절삭	중절삭
FP (12)	LP (12)	MP (12)
중절삭	**중절삭**	**중 · 준중절삭**
MK (12)	무기호 (12)	RP (12)
스텐레스용	**CBN**	
MM (12)	(12)	

규 격	재고 R	재고 L	적용팁		치수 (mm) DCONMS	LF	WF	※2 WT (kg)	시트	시트고정핀	클램프	스프링	※1 클램프 나사	렌치
H63TH-DCLNR/L-DX12	●	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

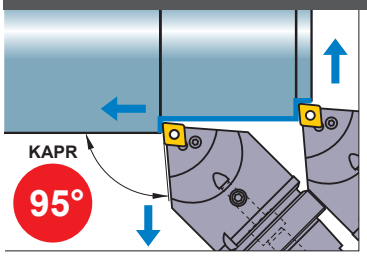
※1 장착토르크(N • m) : DC0621T=5.0
※2 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

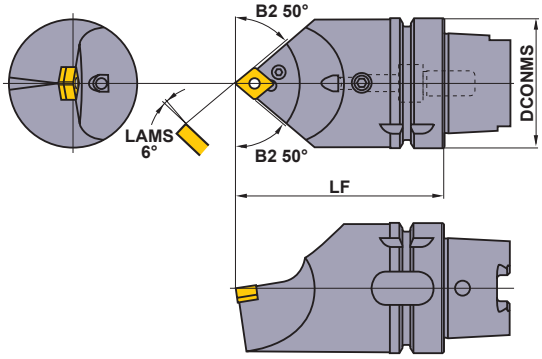
PCLN형용 팁	➤ A074—A080
DCLN형용 팁	➤ A074—A080
CBN&PCD 팁	➤ B022—B025, B055
추천절삭조건	➤ A010—A015

● : 표준재고품

PCMN

외경 · 단면 가공용





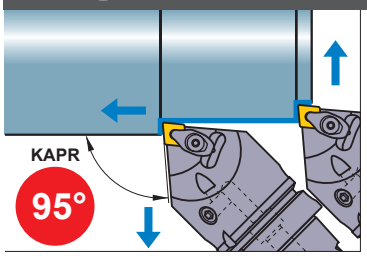
정삭	경절삭	중절삭
FP (12)	LP (12)	MP (12)
중절삭	**중절삭**	**중 · 준중절삭**
MK (12)	무기호 (12)	RP (12)
스텐레스용	**CBN**	
MM (12)	(12)	

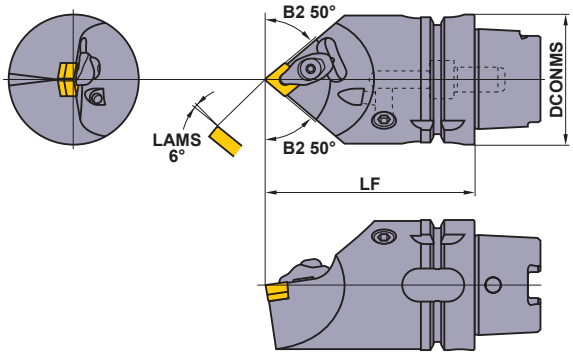
규 격	재고	적용팁		치수 (mm) DCONMS	LF	※2 WT (kg)	시트	시트고정핀	클램프 레버	클램프 나사 ※1	플러그	렌치
H63TH-PCMNN-H12	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	100	1.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
H63TH-PCMNN-L12	●			63	140	2.7	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

※1 장착토크(N • m) : LLCS108=3.3
※2 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

DCMN

외경 · 단면 가공용 **더블클램프형**





정삭	경절삭	중절삭
FP (12)	LP (12)	MP (12)
중절삭	**중절삭**	**중 · 준중절삭**
MK (12)	무기호 (12)	RP (12)
스텐레스용	**CBN**	
MM (12)	(12)	

규 격	재고	적용팁		치수 (mm) DCONMS	LF	※2 WT (kg)	시트	시트고정핀	클램프	스프링	클램프 나사 ※1	렌치
H63TH-DCMNN-H12	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	100	1.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-DCMNN-L12	●			63	140	2.7	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

※1 장착토크(N • m) : DC0621T=5.0
※2 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

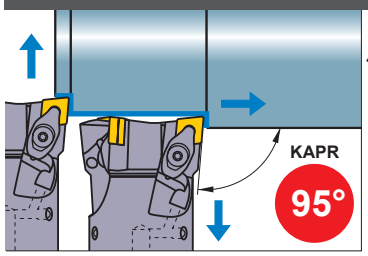
PCMN형용 팁	➤ A074—A080	추천절삭조건	➤ A010—A015
DCMN형용 팁	➤ A074—A080	부품	➤ P001
CBN&PCD 팁	➤ B022—B025, B055	기술자료	➤ Q001

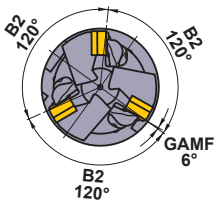
복합가공기용

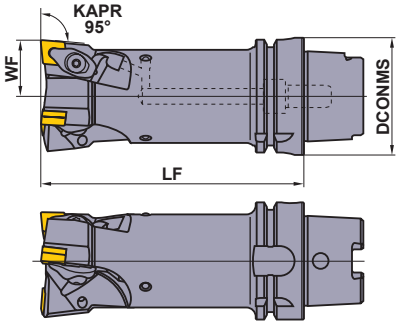
DCLN

외경 · 단면 가공용

더블클램프형







이 제품은 좌승수(L)만입니다.

정삭	경절삭	중절삭
FP (12)	LP (12)	MP (12)
중절삭	**중절삭**	**중 · 준중절삭**
MK (12)	무기호 (12)	RP (12)
스텐레스용	**CBN**	
MM (12)	(12)	

규 격	재고	적용팁		치수 (mm)			※2 WT (kg)					※1	
	L			DCONMS	LF	WF		시트	시트고정핀	클램프	스프링	클램프 나사	렌치
H63TH-DCLNL-L12-3	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	140	30	2.2	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

※1 장착토크(N • m) : DC0621T=5.0
※2 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

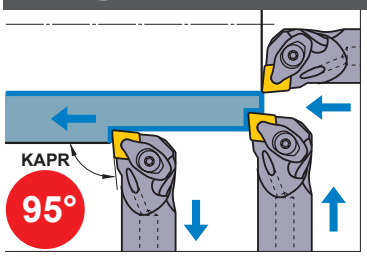
H

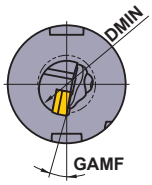
HSK-T공구

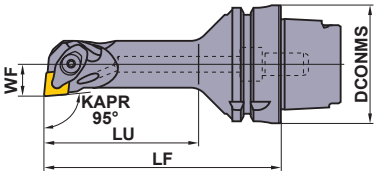
DCLN

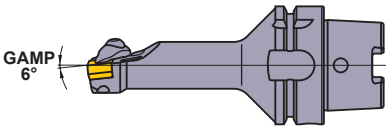
외경 · 단면
내경 가공용

더블클램프형









본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

정삭	경절삭	중절삭
FP (12)	LP (12)	MP (12)
중절삭	**중절삭**	**중 · 준중절삭**
MK (12)	무기호 (12)	RP (12)
스텐레스용	**CBN**	
MM (12)	(12)	

규 격	재고		적용팁		치수 (mm)					DMIN (mm)	※2 WT (kg)					※1	
	R	L			DCONMS	LF	LU	WF	GAMF			시트	시트 고정핀	클램프	스프링	클램프 나사	렌치
H63TH-A25KDCLNR/L12	●	●	CN○A CN○G CN○M	1204○○	63	125	82	17	11°	32	1.1	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-A32LDCLNR/L12	●	●			63	140	100	22	13°	40	1.4	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

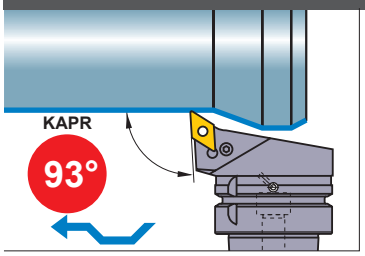
※1 장착토크(N • m) : DC0621T=5.0
※2 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

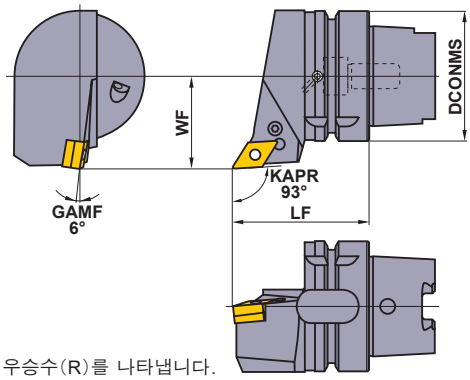
● : 표준재고품

DCLN형용 팁	➤ A074—A080
CBN&PCD 팁	➤ B022—B025, B055
추천절삭조건	➤ A010—A015

PDJN

외경 · 모방 가공용





본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

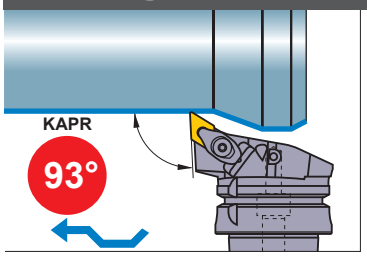
정삭	경절삭	중절삭
FP (15)	LP (15)	MP (15)
중절삭	중 · 준중절삭	스텐레스용
MK (15)	RP (15)	MM (15)
G급	CBN	
R/L (15)	(15)	

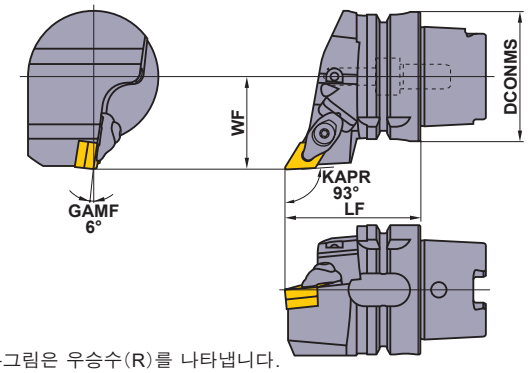
규 격	재고 R	재고 L	적용팁		치수 (mm) DCONMS	LF	WF	※3 WT (kg)	※2 시트	시트고정핀	클램프 레버	※1 클램프 나사	렌치
H63TH-PDJNR/L-DX15	●	●	DN○A DN○G DN○M DNMX	1504○○	63	65	45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HKY30R

※1 장착토르크(N • m) : LLCS108=3.3
※2 시트의 ( ) 안 기호는 인서트 두께6.35mm용으로, 표준홀더에는 세트되어 있지 않습니다.
※3 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

DDJN

외경 · 모방 가공용 **더블클램프형**





본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

정삭	경절삭	중절삭
FP (15)	LP (15)	MP (15)
중절삭	중 · 준중절삭	스텐레스용
MK (15)	RP (15)	MM (15)
G급	CBN	
R/L (15)	(15)	

규 격	재고 R	재고 L	적용팁		치수 (mm) DCONMS	LF	WF	※3 WT (kg)	※2 시트	시트고정핀	클램프	스프링	※1 클램프 나사	렌치
H63TH-DDJNR/L-DX15	●	●	DN○A DN○G DN○M DNMX	1504○○	63	65	45	1.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

※1 장착토르크(N • m) : DC0621T=5.0
※2 시트의 ( ) 안 기호는 인서트 두께6.35mm용으로, 표준홀더에는 세트되어 있지 않습니다.
※3 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

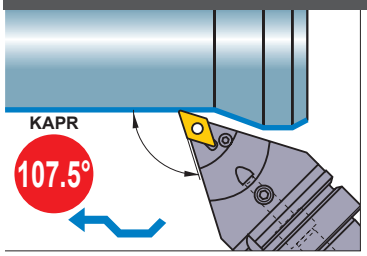
PDJN형용 팁	➤ A081—A087
DDJN형용 팁	➤ A081—A087
CBN&PCD 팁	➤ B026—B030, B055

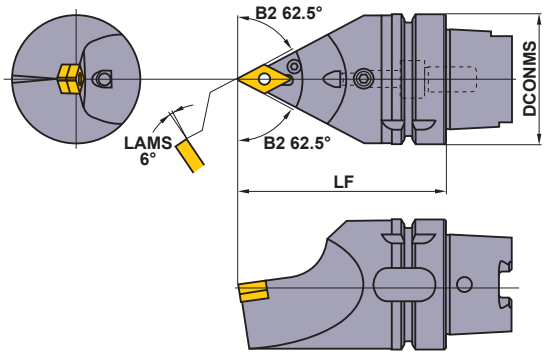
추천절삭조건	➤ A010—A015
부품	➤ P001
기술자료	➤ Q001

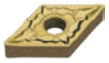
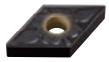
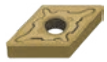
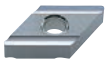
복합가공기용

PDNN

외경 · 모방 가공용





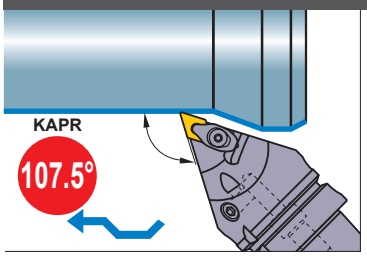
정삭	경절삭	중절삭
FP (15)	LP  (15)	MP (15)
중절삭	**중 · 준중절삭**	**스텐레스용**
MK  (15)	RP  (15)	MM (15)
G급	**CBN**	
R/L  (15)	(15)	

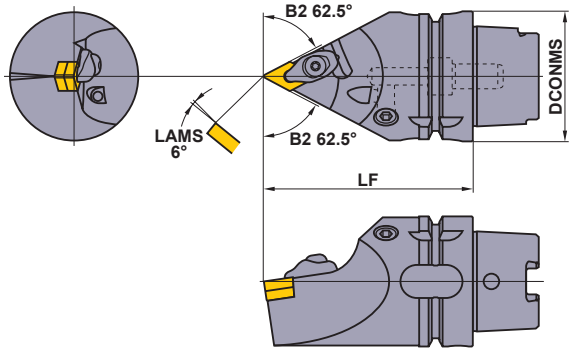
규 격	재고	적용팁		치수 (mm) DCONMS	LF	※3 WT (kg)	※2 시트	시트고정핀	클램프 레버	※1 클램프 나사	플러그	렌치
H63TH-PDNNN-H15	●	DN○A DN○G DN○M	1504○○	63	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R
H63TH-PDNNN-L15	●			63	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R

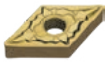
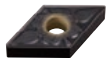
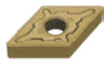
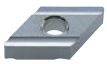
※1 장착토크(N • m) : LLCS108=3.3
※2 시트의 ( ) 안 기호는 인서트 두께6.35mm용으로, 표준홀더에는 세트되어 있지 않습니다.
※3 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

DDNN

외경 · 모방 가공용 **더블클램프형**





정삭	경절삭	중절삭
FP (15)	LP  (15)	MP (15)
중절삭	**중 · 준중절삭**	**스텐레스용**
MK  (15)	RP  (15)	MM (15)
G급	**CBN**	
R/L  (15)	(15)	

규 격	재고	적용팁		치수 (mm) DCONMS	LF	※3 WT (kg)	※2 시트	시트고정핀	클램프	스프링	※1 클램프 나사	렌치
H63TH-DDNNN-H15	●	DN○A DN○G DN○M	1504○○	63	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
H63TH-DDNNN-L15	●			63	140	2.5	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

※1 장착토크(N • m) : DC0621T=5.0
※2 시트의 ( ) 안 기호는 인서트 두께6.35mm용으로, 표준홀더에는 세트되어 있지 않습니다.
※3 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

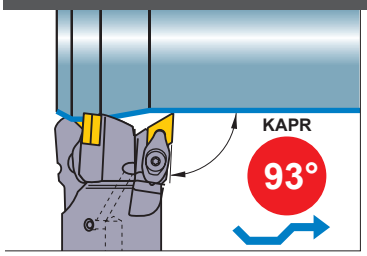
PDNN형용 팁	➤ A081—A087
DDNN형용 팁	➤ A081—A087
CBN&PCD 팁	➤ B026—B030, B055
추천절삭조건	➤ A010—A015

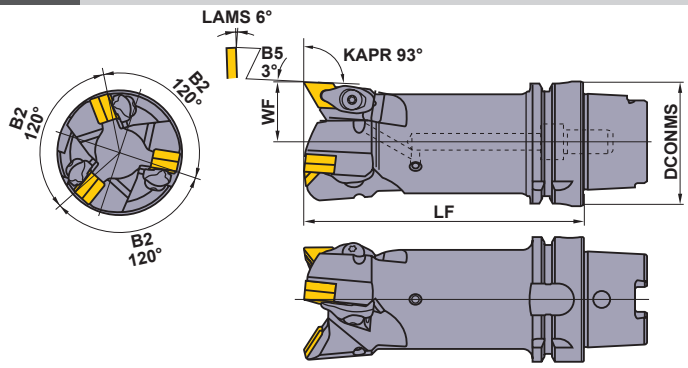
● : 표준재고품

DDJN

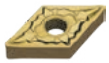
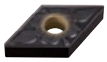
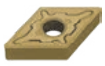
외경 · 단면 가공용

더블클램프형





이 제품은 좌승수(L)만입니다.

정삭	경절삭
FP (15)	LP  (15)
중절삭	**중절삭**
MP (15)	MK  (15)
중 · 준중절삭	**스텐레스용**
RP  (15)	MM (15)

규 격	재고	적용팁		치수 (mm)			※3 WT (kg)	※2				※1	
	L			DCONMS	LF	WF		시트	시트고정핀	클램프	스프링	클램프 나사	렌치
H63TH-DDJNL-L15-3	●	DN○A DN○G DN○M DNMX	1504○○	63	140	30	2.2	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F

※1 장착토르크(N • m) : DC0621T=5.0
※2 시트의 ( ) 안 기호는 인서트 두께6.35mm용으로, 표준홀더에는 세트되어 있지 않습니다.
※3 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

DDNN형용 팁	➤ A081—A087
CBN&PCD 팁	➤ B026—B030, B055

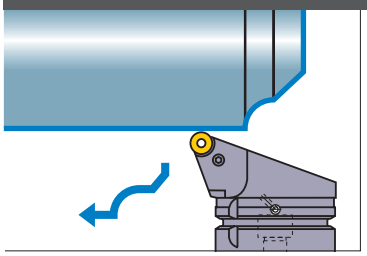
추천절삭조건	➤ A010—A015
부품	➤ P001
기술자료	➤ Q001

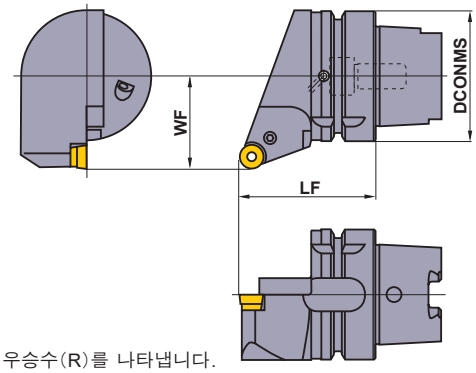
복합가공기용

PRGC

외경 · 단면 · 모방 가공용

중절삭





(12)

본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

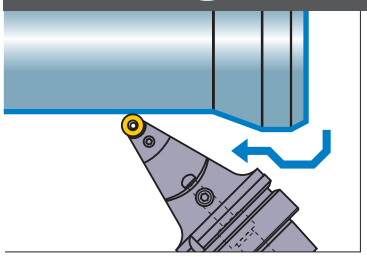
규 격	재고 R	재고 L	적용팁		치수 (mm) DCONMS	LF	WF	※2 WT (kg)	시트	시트고정핀	클램프 레버	※1 클램프 나사	렌치
H63TH-PRGCR/L-DX12	●	●	RCMX	1204M0	63	65	45	1.2	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HKY25R

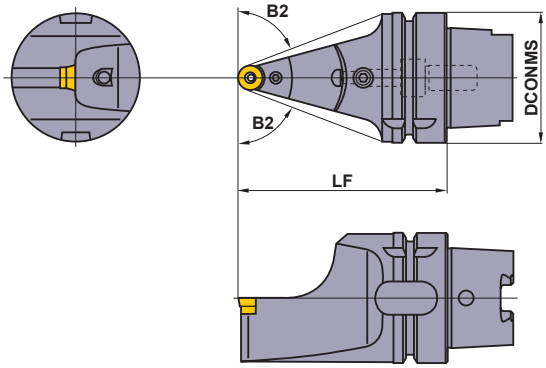
※1 장착토르크(N • m) : LLCS106=2.2
※2 WT : 질량

PRDC

외경 · 단면 · 모방 가공용

중절삭





(12)

규 격	재고	적용팁		치수 (mm) DCONMS	LF	B2	※2 WT (kg)	시트	시트고정핀	클램프 레버	※1 클램프 나사	플러그	렌치
H63TH-PRDCN-H12	●	RCMX	1204M0	63	100	69°	1.4	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R
H63TH-PRDCN-L12	●			63	140	75°	2.3	LLSRN123	LLP13	LLCL112	LLCS106	HGM-PT1/8	HKY25R

※1 장착토르크(N • m) : LLCS106=2.2
※2 WT : 질량

추천절삭조건

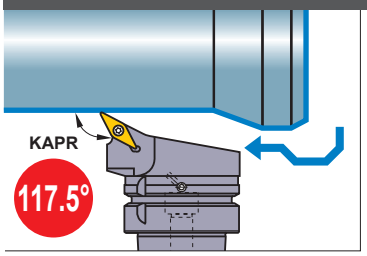
	피삭재	경도	절삭영역	브레이커	팁 재종	절삭속도 (m/min)
P	연강	≦180HB	중절삭	무기호	**UE6110**	245—440
	탄소강 · 합금강	180HB—350HB	중절삭	무기호	**UE6110**	200—300
M	스텐레스강	≦200HB	중절삭	무기호	**US735**	70—130

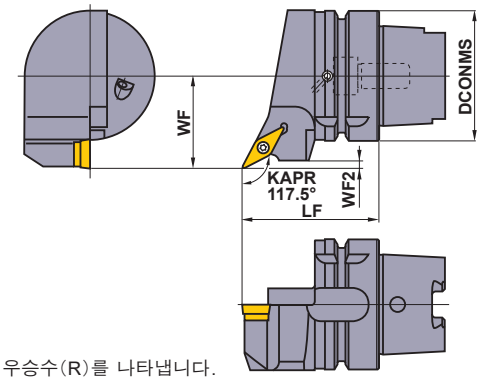
● : 표준재고품

PRGC형용 팁 ➤ A131
PRDC형용 팁 ➤ A131

SVPB

단면 · 모방 가공용





본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

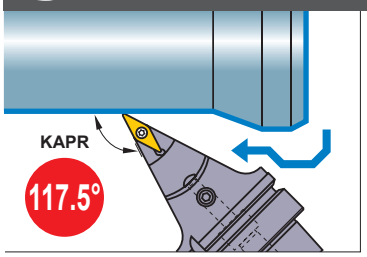
정삭	경절삭
R/L-F	SV
(16)	(16)
중절삭	중절삭
MV	MP
(16)	(16)
CBN	
(16)	

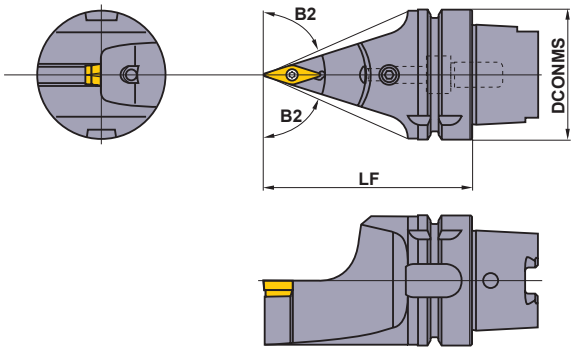
규 격	재고 R	재고 L	적용팁		치수 (mm) DCONMS	LF	WF	WF2	※2 WT (kg)	시트	시트고정핀	※1 클램프 나사	렌치
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VB○T VB○W	1604○○	63	65	45	3.8	1.1	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F

※1 장착토크(N • m) : TS35D=3.5
※2 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

SVVB

단면 · 모방 가공용





정삭	경절삭
R/L-F	SV
(16)	(16)
중절삭	중절삭
MV	MP
(16)	(16)
CBN	
(16)	

규 격	재고	적용팁		치수 (mm) DCONMS	LF	B2	※2 WT (kg)	시트	시트고정핀	※1 클램프 나사	플러그	렌치
H63TH-SVVBN-H16	●	VB○T VB○W	1604○○	63	100	66.5°	1.3	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F
H63TH-SVVBN-L16	●			63	140	72.5°	2.2	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F

※1 장착토크(N • m) : TS35D=3.5
※2 WT : 질량
주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

추천절삭조건

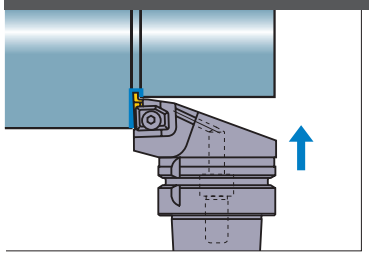
	피삭재	경도	절삭영역	브레이커	팁 재종	절삭속도 (m/min)
P	연강	≦180HB	정삭절삭	F	AP25N	250 (150—300)
			중절삭	MP	UE6020	250 (180—330)
	탄소강 · 합금강	180HB—350HB	정삭절삭	F	AP25N	210 (150—260)
			중절삭	MP	UE6020	210 (160—260)
M	스텐레스강	≦200HB	중절삭	MM	MP7035	100 (70—120)
K	회주철	인장강도≦350MPa	중절삭	MK	UE6020	220 (160—290)

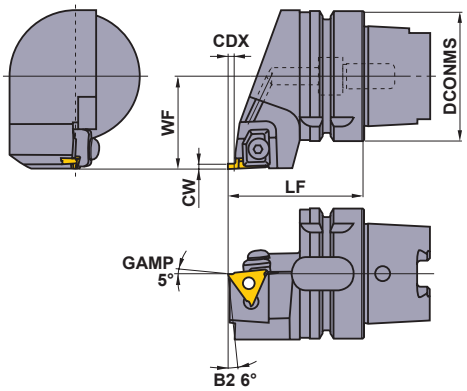
SVPB형용 팁 ➤ A142—A144
SVVB형용 팁 ➤ A142—A144
CBN팁 ➤ B049
부품 ➤ P001
기술자료 ➤ Q001

복합가공기용

MG

홈 가공용





본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

규 격	재고 R	재고 L	적용팁		치수 (mm) DCONMS	CW	CDX	LF	WF	※2 WT (kg)	클램프	※1 클램프 나사	스프링	렌치
H63TH-MGHR/L-DX4315	●	●	MGTR/L	43125 I 43470	63	1.25	1.2	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R
						1.45	1.5							
						1.5≦CW≦2.3	3							
H63TH-MGHR/L-DX4323	●	●				2.3<CW≦3.3	4.5							
H63TH-MGHR/L-DX4333	●	●				3.3<CW≦4.7	4.5							

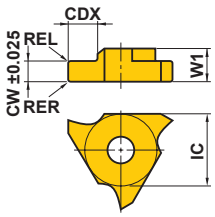
※1 장착토르크(N・m) : HBH06020=7.0
※2 WT : 질량

추천절삭조건

	피삭재	경도	팁 재종	절삭속도 (m/min)	이송 (mm/rev)
P	탄소강・합금강	180—350HB	VP20MF	120 (100—140)	0.10 (0.03—0.18)
			NX2525	130 (100—160)	0.12 (0.03—0.2)
M	스텐레스강	≦200HB	VP20MF	120 (100—140)	0.10 (0.03—0.18)
K	회주철	인장강도≦350MPa	VP20MF	120 (100—140)	0.10 (0.03—0.18)

●: 표준재고품
(인서트는, 1케이스 10개 들어 있습니다)

MG형 팁

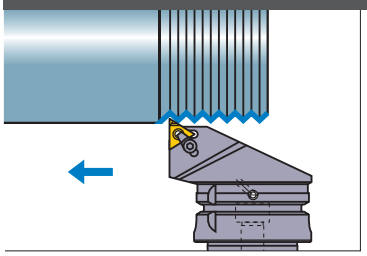
규 격	재고						치수 (mm)						형 상
	코팅		서멧		초경								
	VP20MF		NX2525		UTi20T		CW	CDX	IC	W1	RER/L	LE	
	R	L	R	L	R	L							
MGTR/L43125	●	●	●	●	●	●	1.25	1.2	12.7	4.76	0.2	2.7	MGTR/L...
MGTR/L43145	●	●		●	●	●	1.45	1.5	12.7	4.76	0.2	—	
MGTR/L43150	●	●	●	●	●	●	1.5	3	12.7	4.76	0.2	2.7	
MGTR/L43175	●	●	●	●	●	●	1.75	3	12.7	4.76	0.2	—	
MGTR/L43200	●	●	●	●	●	●	2	3	12.7	4.76	0.2	2.7	
MGTR/L43230	●	●	●	●	●	●	2.3	3	12.7	4.76	0.2	—	
MGTR/L43250	●	●	●	●	●	●	2.5	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43260	●	●	●		●	●	2.6	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43270	●	●			●	●	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43280		●		●	●	●	2.8	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43300	●	●	●	●	●	●	3	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43320	●				●	●	3.2	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43330		●		●	●	●	3.3	4.5	12.7	4.76	0.3	—	
MGTR/L43350	●	●	●	●	●	●	3.5	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43400	●	●	●		●	●	4	4.5	12.7	4.76	0.3	2.7	
MGTR/L43420	●	●	●		●	●	4.2	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
MGTR/L43430	●	●	●		●	●	4.3	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
MGTR/L43450	●	●	●	●	●	●	4.5	4.5	12.7	4.76	0.4	—	
MGTR/L43470	●	●	●	●	●	●	4.7	4.5	12.7	4.76	0.4	—	본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

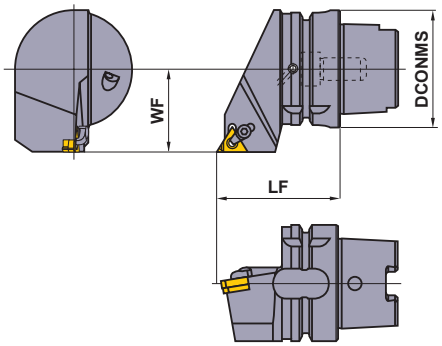
부품 ➤ P001
기술자료 ➤ Q001

복합가공기용

MMTE

나사 가공용





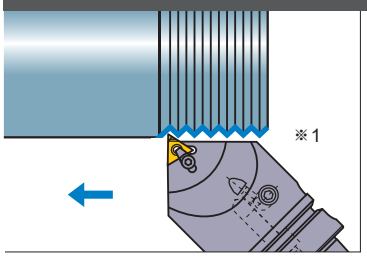
규격은 우승수(R)만입니다.

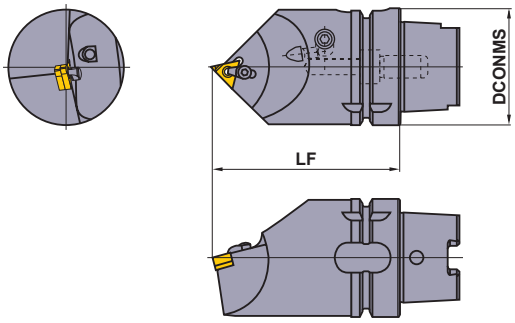
규 격	재고	적용팁		치수 (mm)			※2 WT (kg)		※1		※1	F R	
	R			DCONMS	LF	WF		클램프	클램프 나사	C형 고정링	시트	시트고정나사	렌치
H63TH-MMTER-DX16	●	MMT16ER	○○○○○	63	65	45	1.2	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	TKY15F HKY20R

※1 장착토르크(N • m) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5
※2 WT : 질량

MMTEN

나사 가공용





규격은 우승수팁용 홀더만입니다.

규 격	재고	적용팁		치수 (mm)		※3 WT (kg)		※2			※2	F R	
				DCONMS	LF		클램프	클램프 나사	C형 고정링	시트	시트고정나사	플러그	렌치
H63TH-MMTENR-H16	●	MMT16ER	○○○○○	63	100	1.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	TKY15F HKY20R
H63TH-MMTENR-L16	●			63	140	2.7	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	HGM-PT1/8	TKY15F HKY20R

※1 B축을 45°기울인 상태로 사용해 주십시오.
※2 장착토르크(N • m) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5
※3 WT : 질량

추천절삭조건

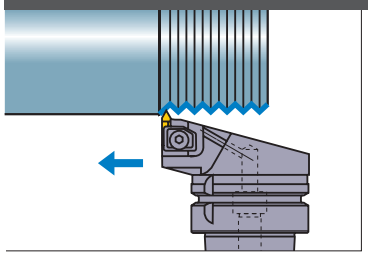
	피삭재	경도	팁 재종	절삭속도 (m/min)
P	연강	≦180HB	VP10MF	150 (70—230)
			VP15TF	100 (60—140)
	탄소강 · 합금강	180—350HB	VP10MF	140 (80—200)
			VP15TF	100 (60—140)
M	스텐레스강	≦200HB	VP10MF	130 (80—180)
			VP15TF	80 (40—120)
K	회주철	인장강도≦350MPa	VP10MF	140 (80—200)
			VP15TF	90 (60—120)

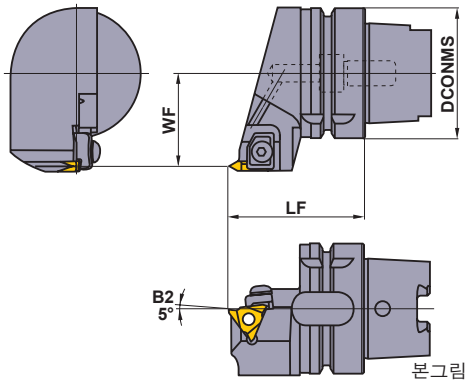
●: 표준재고품

적용 팁 ➤ G024 — G027

MT

나사 가공용





본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

규 격	재고		적용팁		치수 (mm)			※2 WT (kg)		※1		
	R	L			DCONMS	LF	WF		클램프	클램프 나사	스프링	렌치
H63TH-MTHR/L-DX43	●	●	MTTR/L	43○○○○	63	65	45	1.2	MTK1R/L	HBH06020	MES3	HKY40R

※1 장착토르크(N • m) : HBH06020=7.0
※2 WT : 질량

추천절삭조건

	피삭재	경도	팁 재종	절삭속도 (m/min)
P	연강	≦180HB	**UP20M**	140 (100—180)
			NX2525	200 (150—250)
			UTi20T	120 (100—150)
	탄소강 · 합금강	180HB—350HB	**UP20M**	120 (100—150)
			NX2525	170 (150—200)
			UTi20T	100 (70—120)
M	스텐레스강	≦200HB	**UP20M**	120 (80—150)
			UTi20T	100 (70—130)
K	회주철	인장강도≦350MPa	**UP20M**	80 (60—100)
			UTi20T	80 (60—100)
			HTi10	100 (70—130)

적용 팁 ➤ H018
부품 ➤ P001
기술자료 ➤ Q001

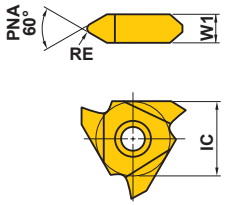
복합가공기용

MT형 팁

용도	규 격	정도	코팅 UP20M	서멧 NX2525	서멧	초경 UTi20T	초경 HTi10	ISO미터나사 피치 mm (산수/인치)	치수(mm) IC	치수(mm) W1	치수(mm) RE
범용형 · 60°	MTTR436000	G		●		●		—0.8	12.7	4.76	0
	MTTR436001	G	●	●		●	●	1.0—1.75	12.7	4.76	0.1
	MTTL436001	G	●			●	●	1.0—1.75	12.7	4.76	0.1
	MTTR436002	G	●	●		●	●	2.0—2.5	12.7	4.76	0.2
	MTTL436002	G		●		●		2.0—2.5	12.7	4.76	0.2
	MTTR436003	G	●	●		●	●	3.0—3.5	12.7	4.76	0.3
	MTTL436003	G		●		●		3.0—3.5	12.7	4.76	0.3
	MTTR436004	G		●		●		4.0—4.5	12.7	4.76	0.4
범용형 · 55°	MTTR435501	G		●		●		(28—10)	12.7	4.76	0.1
	MTTR435502	G		●		●		(16—8)	12.7	4.76	0.2
	MTTR435503	G		●		●		(11—8)	12.7	4.76	0.3

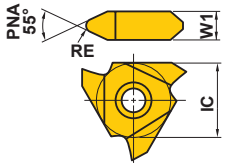
형 상

MTTR/L(60°)(G급)



본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

MTTR(55°)(G급)



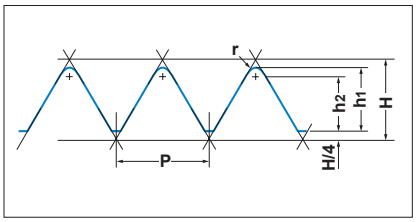
본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

H

HSK-T공구

■ 절입량의 기준

●우측표는, ISO미터 외경나사를 절삭하는 경우의 절입량의 기준을 나타냅니다.
●서멧 재종을 사용하는 경우, 우측 표 보다 절입회수를 2~3회 증가시켜 주십시오.



●미터나사

단위 : mm

P (피치)		0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
h_1		0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	1.53	1.84	2.15	2.45	2.76
h_2		0.35	0.47	0.59	0.70	0.82	0.94	1.17	1.41	1.65	1.87	2.11
r (코너반경)		0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.29	0.36	0.43	0.50	0.58	0.65
절입회수	1	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35	0.35	0.40
	2	0.13	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35
	3	0.10	0.10	0.12	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30
	4	0.05	0.10	0.12	0.15	0.15	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25
	5		0.06	0.10	0.10	0.12	0.15	0.15	0.20	0.20	0.25	0.25
	6			0.05	0.07	0.10	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.20
	7					0.05	0.08	0.10	0.15	0.15	0.20	0.20
	8						0.05	0.10	0.10	0.15	0.15	0.15
	9							0.08	0.10	0.10	0.15	0.15
	10							0.05	0.09	0.10	0.10	0.15
	11								0.05	0.10	0.10	0.10
	12									0.05	0.10	0.10
	13										0.05	0.10
	14											0.06

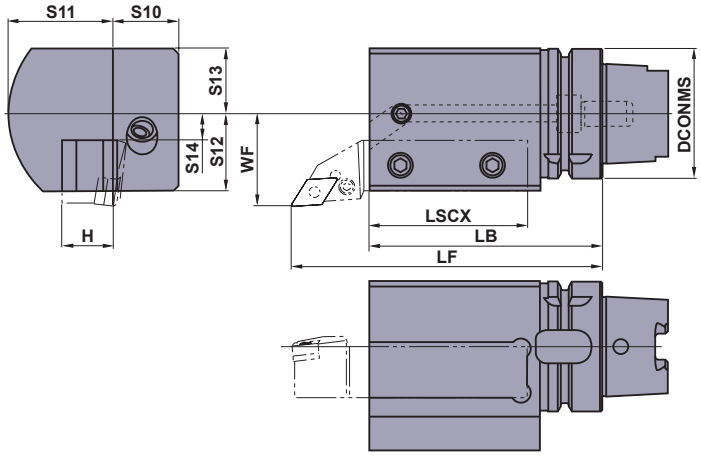
주1) 초기절입은 팁선단의 코너부로 절삭되기 때문에 절인에 부담이 집중됩니다.
코너부의 결손을 막기위해, 절입의 최대치를 코너반경의 1.5~2배 정도
(최대 0.4~0.5mm)로 해 주십시오

●: 표준재고품
(인서트는, 1케이스 10개 들어 있습니다)

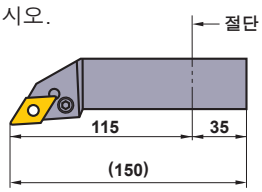
부품 ➤ P001

각바이트 장착용 홀더

외경 · 단면선삭용



■25각(25×25)바이트 장착용 홀더입니다
하기 그림과 같이 각바이트를 절단하여
사용해 주십시오.



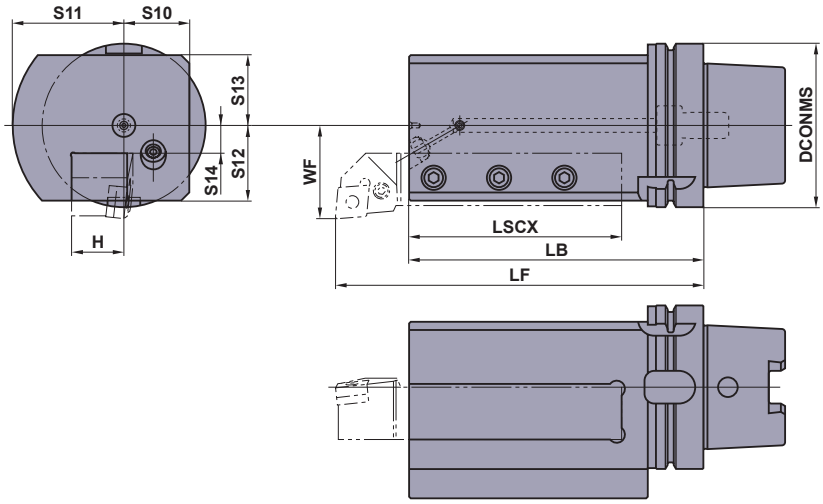
본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

규 격	재고		치수 (mm)											※WT (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	S10	S11	WF	S14	S12	S13	
H63TH-EV2525R/L-112	●	●	63	150	112	77	25	32	53	45	13	38	32	3.9

※WT : 질량

각바이트 장착용 홀더

외경 · 단면선삭용



■32각 (32×32) ,
32×25각 바이트장착용 홀더입니다.

본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

규 격	재고		치수 (mm)											※WT (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	S10	S11	WF	S14	S12	S13	
H100TH-EV3232R/L-180	●	●	100	220	180	130	32	40	68	57	17	46	43	11.7

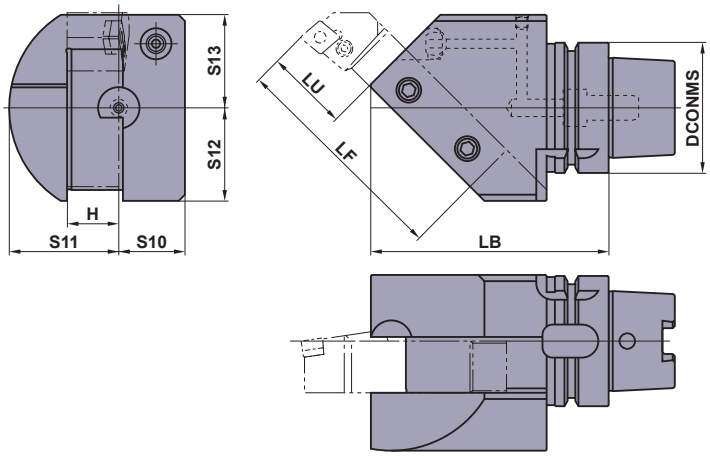
※WT : 질량
주1) 7mm두께의 받침판을 사용함으로써, 25각 (25 x 25) 바이트의 장착도 가능합니다.

부품 ➤ P046
기술자료 ➤ Q001

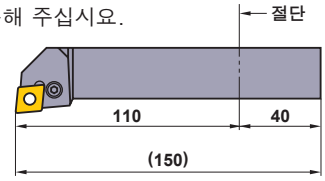
복합가공기용

각바이트 장착용 홀더

외경 · 단면선삭용



■25각(25×25)바이트 장착용 홀더입니다 하기 그림과 같이 각바이트를 절단하여 사용해 주십시오.밑의 그림대로 각바이트를 절단해서 사용해 주십시요.



당사에서는 이 공구의 제조판매에 대해서 주식회사 모리세이키제작소 ((株)森精機製作所) : 특허제3720202호의 실시허락을 받았습니다.

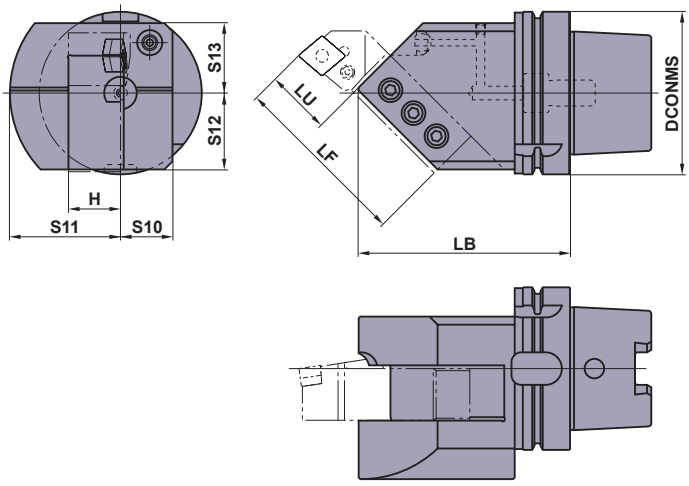
본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

규 격	재고		치수 (mm)									※WT (kg)
	R	L	DCONMS	LB	LU	LF	H	S10	S11	S12	S13	
H63TH-EN2525R/L-115	●	●	63	115	40	110	25	32	53	45	45	3.7

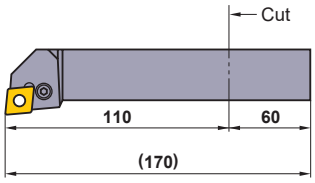
※WT : 질량

각바이트 장착용 홀더

외경 · 단면 가공용



■32각 (32×32) ,32×25각 바이트장착용 홀더입니다. 밑의 그림대로 각바이트를 절단해서 사용해 주십시요.



당사에서는 이 공구의 제조판매에 대해서 주식회사 모리세이키제작소 ((株)森精機製作所) : 특허제3720202호의 실시허락을 받았습니다.

본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

규 격	재고		치수 (mm)									※WT (kg)
	R	L	DCONMS	LB	LU	LF	H	S10	S11	S12	S13	
H100TH-EN3232R/L-130	●	●	100	130	40	110	32	32	68	47	43	6.6

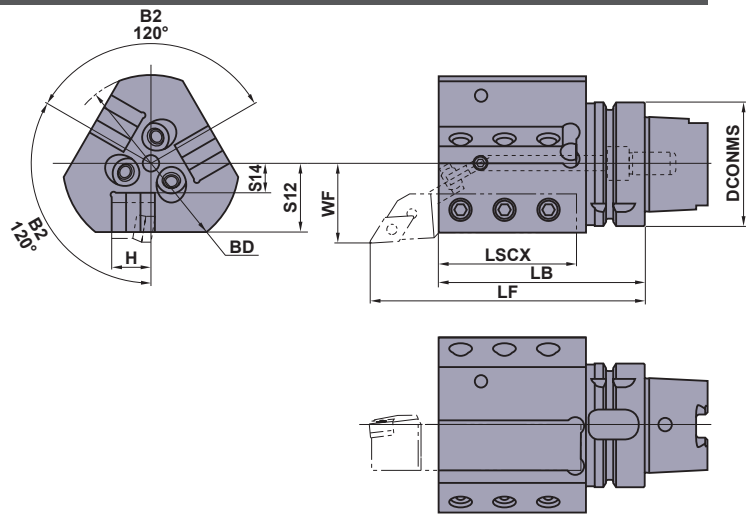
※WT : 질량

주1) 7mm두께의 받침판을 사용함으로써, 25각 (25 x 25) 바이트의 장착도 가능합니다.

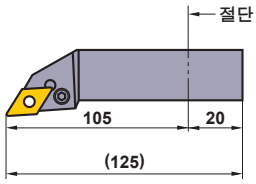
● : 표준재고품

각바이트 장착용 홀더

외경 · 단면선삭용



■20각 (20×20) 바이트 장착용 홀더입니다
하기 그림과 같이 각바이트를 절단하여
사용해 주십시오.



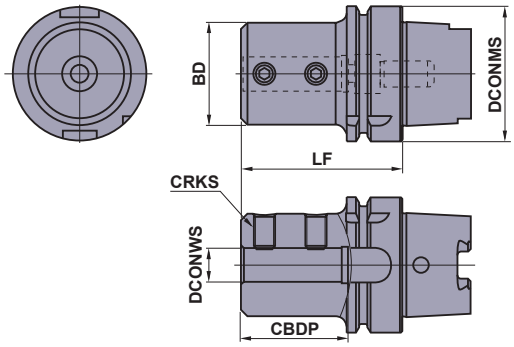
본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

규 격	재고		치수 (mm)									※WT (kg)
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	BD	WF	S14	S12	
H63TH-EV2020R/L-105-3	●	●	63	140	105	70	20	90	40	15	35	2.9

※WT : 질량

보링바 장착용 홀더

내경 가공용



규 격	재고	치수 (mm)						※WT (kg)
		DCONMS	BD	DCONWS	LF	CBDP	CRKS	
H63TH-B08-65	●	63	28	8	65	40	M8	0.9
H63TH-B10-70	●	63	35	10	70	45	M8	1.0
H63TH-B12-70	●	63	42	12	70	45	M8	1.1
H63TH-B16-75	●	63	48	16	75	50	M10	1.3
H63TH-B20-75	●	63	52	20	75	50	M10	1.4
H63TH-B25-83	●	63	62	25	83	58	M12	1.7
H63TH-B32-87	●	63	62	32	87	62	M12	1.7
H63TH-B40-97	●	63	65	40	97	72	M16	1.8

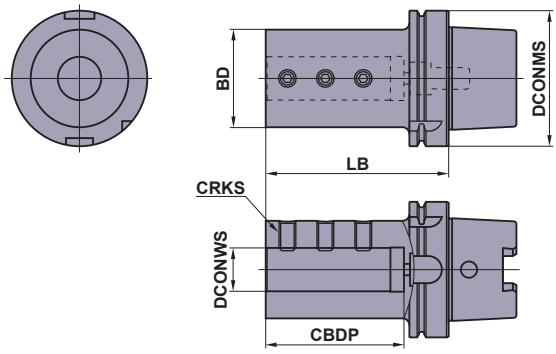
※WT : 질량
주1) 공구의 돌출장에 따라서 보링바를 적당하게 절단해서 사용해 주십시오.
보링바 외에 인선교환식 드릴 등에도 사용할 수 있습니다.

부품 ➤ P046
기술자료 ➤ Q001

복합가공기용

보링바 장착용 홀더

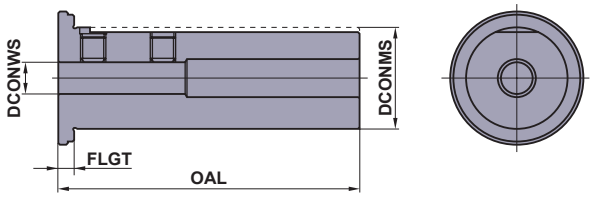
내경 가공용



규 격	재고	치수 (mm)						※WT (kg)
		DCONMS	BD	DCONWS	LB	CBDP	CRKS	
H100TH-B25-120	●	100	62	25	120	88	M12	3.9
H100TH-B32-135	●	100	72	32	135	102	M12	4.8
H100TH-B40-150	●	100	82	40	150	117	M16	5.9
H100TH-B50-180	●	100	92	50	180	147	M16	7.7

※WT : 질량
주1) 공구의 돌출장에 따라서 보링바를 적당하게 절단해서 사용해 주십시오.
보링바 외에 인선교환식 드릴 등에도 사용할 수 있습니다.

H100TH-B32-135용 보링바장착용 슬리브



규 격	재고	치수 (mm)				※WT (kg)
		DCONWS	DCONMS	OAL	FLGT	
SL3208-90	●	8	32	95	5	0.6
SL3210-90	●	10	32	95	5	0.5
SL3212-90	●	12	32	95	5	0.5
SL3216-90	●	16	32	95	5	0.5
SL3220-90	●	20	32	95	5	0.4

※WT : 질량
주1) H100TH-B32-135의 홀더만 장착가능합니다.

● : 표준재고품

부품 ➤ P046
기술자료 ➤ Q001