

HSK-T공구 규격을 읽는 법

● HSK-T공구의 구성

①가공 형태별로 정리했습니다.(다음 항목 참조)

공구명 표시

제품 규격의 첫 4문자의 규격 표시와 가공용도를 표시하고 있습니다.

가공용도 표시

전체제품 표시

HSK-T공구

복합가공기능

PCLN

외경 · 단면 가공용

구	격	재고	작용형	좌수 (mm)	WT (kg)	시트	시트고정판	물뮌트 재하	물뮌트 나사	행지	
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	CN/A CN/G CN/M	1204/□	63	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

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

DCLN

외경 · 단면 가공용

구	격	재고	작용형	좌수 (mm)	WT (kg)	시트	시트고정판	물뮌트 재하	물뮌트 나사	행지	
H63TH-DCLNR/L-DX12	●	CN/A CN/G CN/M	1204/□	63	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

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

DCMN

외경 · 단면 가공용

구	격	재고	작용형	좌수 (mm)	WT (kg)	시트	시트고정판	물뮌트 재하	물뮌트 나사	행지	
H63TH-DCMNR/L-DX12	●	CN/A CN/G CN/M	1204/□	63	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

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

PCMN

외경 · 단면 가공용

구	격	재고	작용형	좌수 (mm)	WT (kg)	시트	시트고정판	물뮌트 재하	물뮌트 나사	행지	
H63TH-PCMNR/L-DX12	●	CN/A CN/G CN/M	1204/□	63	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

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

가공용도 틀링도

적용할 수 있는 가공용도를 그림과 화살표로 나타내고 절입각도를 표시하고 있습니다.

제품규격도

용도별 적용팁

브레이커 표시

H006

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.

● 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-SVVBH-H/L16
H022 SL32-90



HSK-T 시스템

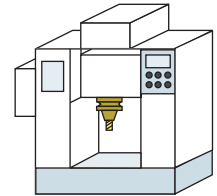
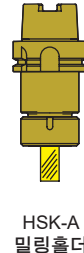
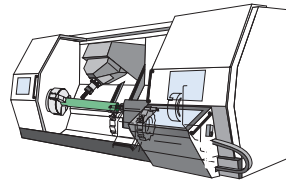
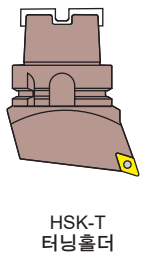
주로 머시닝 센터의 주축에 채용되고 있는 HSK-A 형 (ISO 규격 : ISO12164-1:2001) 과, 호환성이 있는 복합가공기에서, 터닝가공에 알맞는 새로운 HSK 시스템입니다.
국내 메이커 17 개사에서 공동개발하여, 2008 년에 HSK-T 타일의 명칭으로 ISO 규격 (ISO12164-3 : 2008) 으로, 2013 년에는 JIS 규격 (JISB6064-3) 으로, 제정되었다.



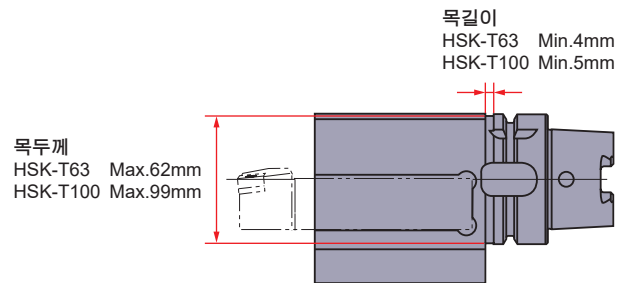
인선의 고정도 위치 결정

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 형을 그대로 사용할 수 있습니다.

복합가공기와 머시닝 센터에서 공구의 공유화를 실현

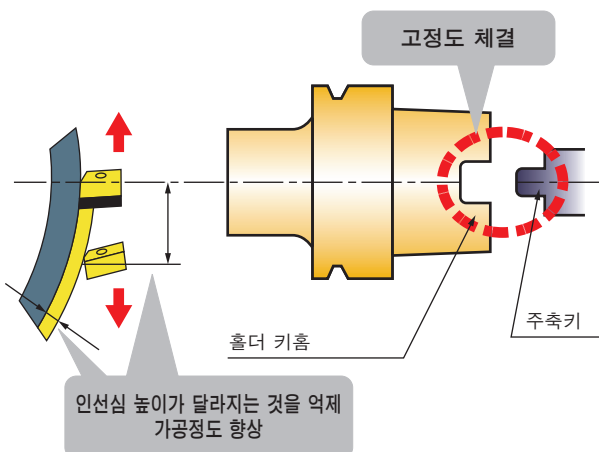


※ 주의
HSK-T 터닝홀더는 플랜지부로부터 목부위를 오른쪽 그림처럼 두껍고 짧게 규정하고 있습니다.
드물게, HSK-A 타일의 복합가공기 ATC 사양에 따라서는 장착할 수 없는 경우가 있으므로, 사전에 확인해 주십시오.
또한 매거진의 인접공구간섭에도 주의해 주십시오.



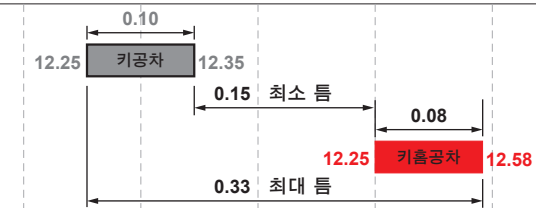
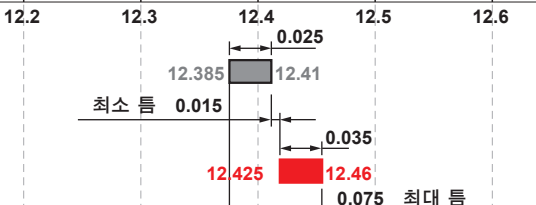
HSK-T 터닝툴 규격예

터닝가공에 적합한 체결 공차



체결공차 비교 (예)

(mm)

HSK A63	 0.10 12.25 키공차 12.35 0.15 최소 틈 0.08 12.25 키홈공차 12.58 0.33 최대 틈					
	12.2	12.3	12.4	12.5	12.6	
	HSK T63	 0.025 12.385 키공차 12.41 최소 틈 0.015 0.035 12.425 키홈공차 12.46 0.075 최대 틈				
		12.2	12.3	12.4	12.5	12.6

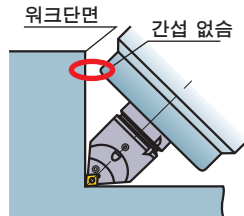
시대를 리드하는 복합가공기를 위해 개발한 고정도 · 고강성의 HSK-T 형 툴링시스템

복합가공기에 최적인 스트레이트형 툴

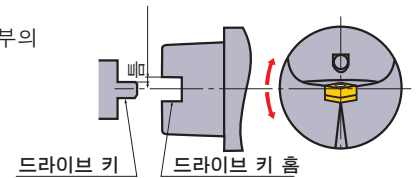
뛰어난 접근성에 의해 워크와의 간섭을 보다 양호하게 회피

인선을 주축중심으로 배치하여 심깊이의 정도를 향상

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



인선의 심깊이는, 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 스테인레스, 내열합금 등의 난삭재 터닝가공에 최적



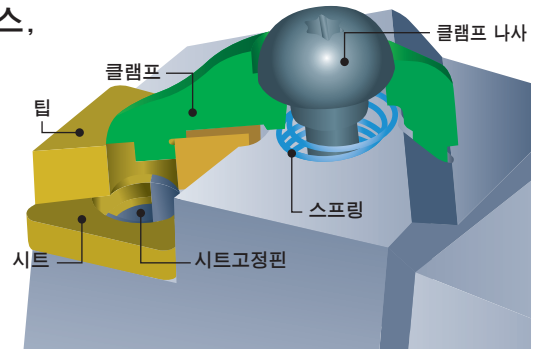
외경 · 단면가공용 승수설계형



외경 · 단면가공용 스트레이트형



외경 · 단면 · 내경가공용형



H

HSK-T 형

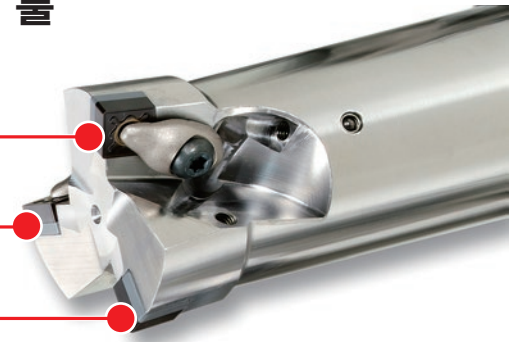
공정집약 · 공구수를 줄이는 결정판 3 on 1 툴

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

각상크 바이트 장착형



보링바 / 드릴장착형



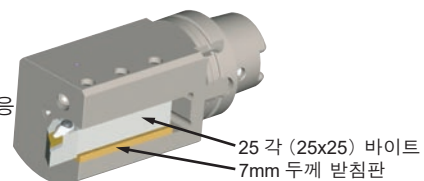
슬리브



한자루의 공구로 다양한 사이즈의 바이트에 대응

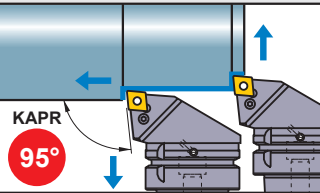
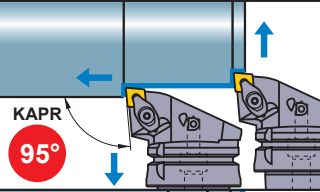
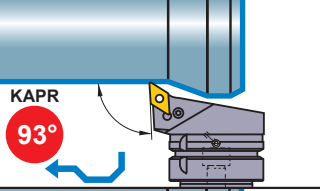
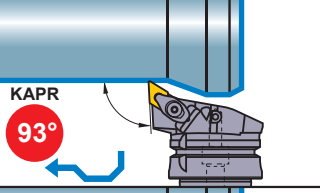
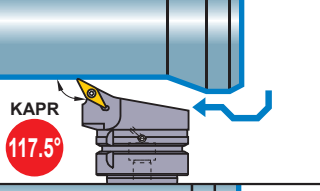
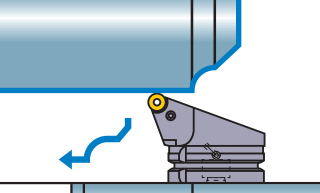
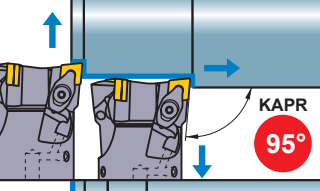
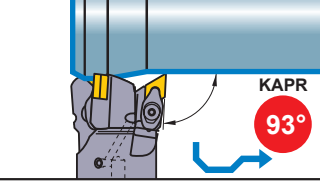
- 표준으로 JIS B4126(ISO 5610) 규격 32 각 (32×32), 32×25 각 바이트에 대응
- 두께 7mm 의 받침판으로, 25 각 (25×25) 바이트도 장착 가능

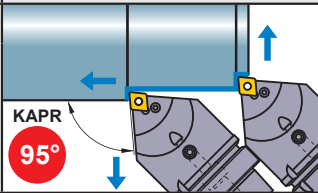
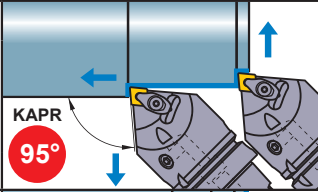
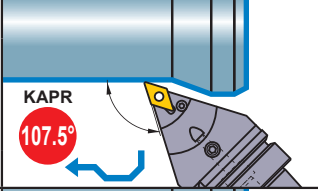
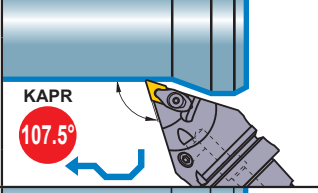
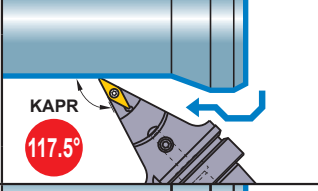
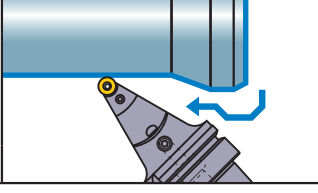
※ 받침판은 고객이 준비



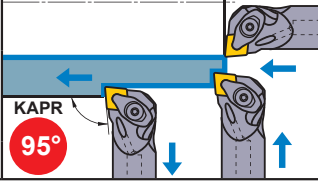
HSK-T공구 일람

외경 · 단면 · 모방 가공용

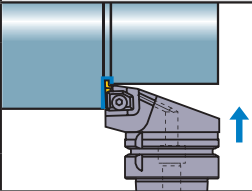
규격	가공형태
H63TH-PCLNR/L-DX12  → H006	 KAPR 95°
H63TH-DCLNR/L-DX12  → H006	 KAPR 95°
H63TH-PDJNR/L-DX15  → H009	 KAPR 93°
H63TH-DDJNR/L-DX15  → H009	 KAPR 93°
H63TH-SVPBR/L-DX16  → H013	 KAPR 117.5°
H63TH-PRGCR/L-DX12  → H012	 KAPR 95°
H63TH-DCLNL-L12-3  → H008	 KAPR 95°
H63TH-DDJNL-L15-3  → H011	 KAPR 93°

규격	가공형태
H63TH-PCMNN-H/L12  → H007	 KAPR 95°
H63TH-DCMNN-H/L12  → H007	 KAPR 95°
H63TH-PDNNN-H/L15  → H010	 KAPR 107.5°
H63TH-DDNNN-H/L15  → H010	 KAPR 107.5°
H63TH-SVVBH-H/L16  → H013	 KAPR 117.5°
H63TH-PRDCN-H/L12  → H012	 KAPR 95°

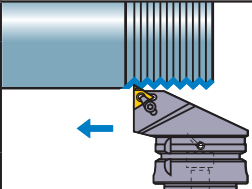
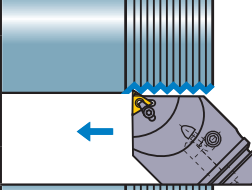
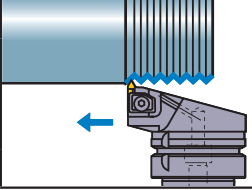
외경 · 단면 · 내경 가공용

규격	가공형태
H63TH-A25KDCLNR/L12 H63TH-A32LDCLNR/L12  → H008	 KAPR 95°

홀 가공용

규격	가공형태
H63TH-MGHR/L-DX43  ➡ H014	

나사 가공용

규격	가공형태
H63TH-MMTER-DX16  ➡ H016	
H63TH-MMTENR-H/L16  ➡ H016	
H63TH-MTHR/L-DX43  ➡ H017	

외경가공용 홀더

규격	홀더
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

규격	홀더
H63TH-B○○○○ ➡ H021	
H100TH-B○○○○ ➡ H022	
SL32○○-90 (슬리브) ※2 ➡ H022	

주1) HSK63A 생크 타입에는 고정용 쿨런트 파이프가 내장되어 있습니다.

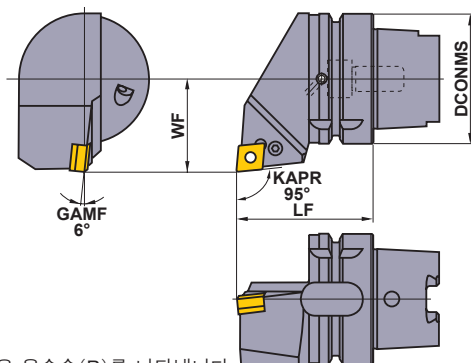
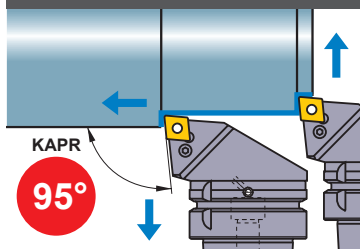
※1 당사에서는 이 공구의 제조판매에 대해서 주식회사 모리세이키제작소((株)森精機製作所) : 특허제3720202호의 실시허락을 받았습니다.

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

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)	

규격	재고		적용팁	치수 (mm)			※2 WT (kg)						
	R	L		DCONMS	LF	WF		시트	시트고정핀	클램프 레버	클램프 나사	렌치	
H63TH-PCLNR/L-DX12	●	●	CNOA CNOG CNOM	1204○○	63	65	45	1.3	LLSCN42	LLP14	LLCL14	LLCS108	HKY30R

※1 장착토크 (N·m) : LLCS108=3.3

※2 WT : 질량

주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

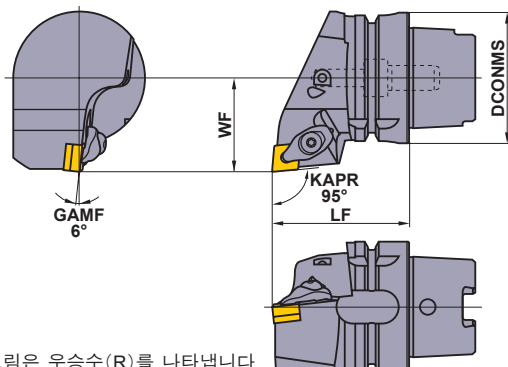
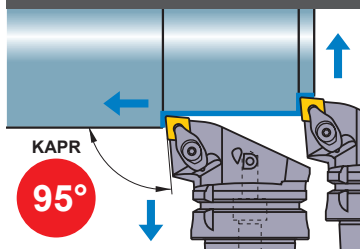
H

HSK-T공구

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)	

규격	재고		적용팁	치수 (mm)			※2 WT (kg)						※1 	
	R	L		DCONMS	LF	WF		시트	시트고정핀	클램프	스프링	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 장착토크 (N·m) : DC0621T=5.0

※2 WT : 질량

주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

PCLN형용 팁	➢ A100—A106
DCLN형용 팁	➢ A100—A106
CBN&PCD 팁	➢ B028—B031, B068
추천절삭조건	➢ A076

● : 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)	

규격	재고	적용팁	치수 (mm)		※2 WT (kg)	※1					
			DCONMS	LF		시트	시트고정핀	클램프 레버	클램프 나사	풀러그	렌치
H63TH-PCMNN-H12	●	CN $\bigcirc$ A CN $\bigcirc$ G CN $\bigcirc$ M	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)	

규격	재고	적용팁	치수 (mm)		※2 WT (kg)	※1					
			DCONMS	LF		시트	시트고정핀	클램프	스프링	클램프 나사	렌치
H63TH-DCMNN-H12	●	CN $\bigcirc$ A CN $\bigcirc$ G CN $\bigcirc$ M	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.

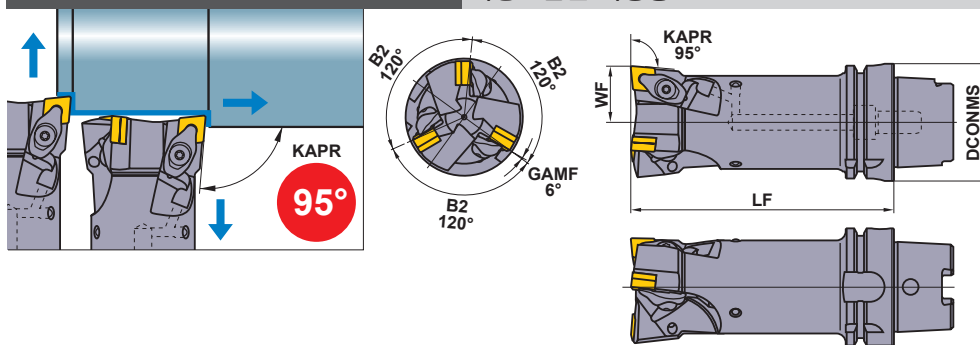
PCMN형용 팁	> A100-A106	추천절삭조건	> A076
DCMN형용 팁	> A100-A106	부품	> Q001
CBN&PCD 팁	> B028-B031, B068	기술자료	> R001

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)	

규격	재고	적용팁	치수 (mm)			※2 WT (kg)							
	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

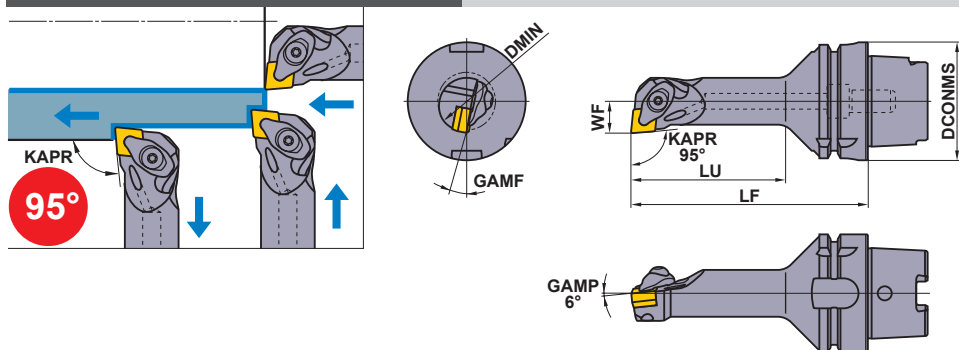
※2 WT : 질량

주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

DCLN

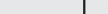
외경 · 단면
내경 가공용

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)	

규격	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	●	●	 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

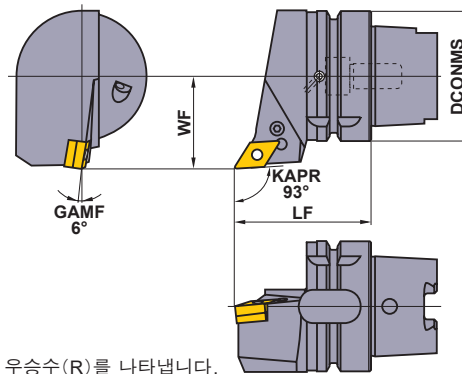
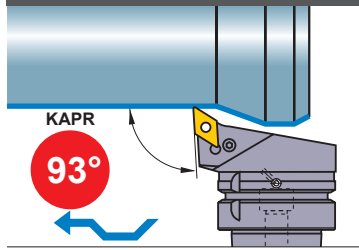
※1 장착토크 (N·m) : DC0621T=5.0

※2 WT : 질량

주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

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)	

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

※1 장착토크 (N·m) : LLCS108=3.3

※2 시트의 () 안 기호는 인서트 두께6.35mm용으로, 표준홀더에는 세트되어 있지 않습니다.

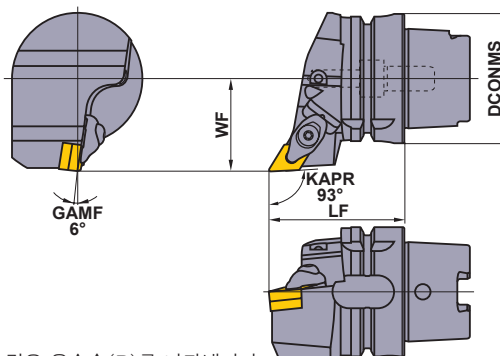
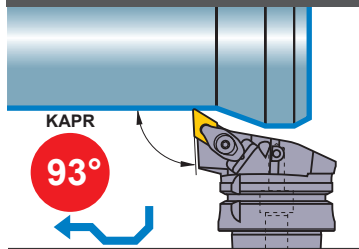
※3 WT : 질량

주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

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)	

규격	재고		적용팁	치수 (mm)			※3 WT (kg)	※2					※1	
	R	L		DCONMS	LF	WF		시트	시트고정핀	클램프	스프링	클램프 나사	렌치	
H63TH-DDJNR/L-DX15	●	●	DN $\odot$ A DN $\odot$ G DN $\odot$ M DNMX	1504 $\odot$	63	65	45	1.2	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.

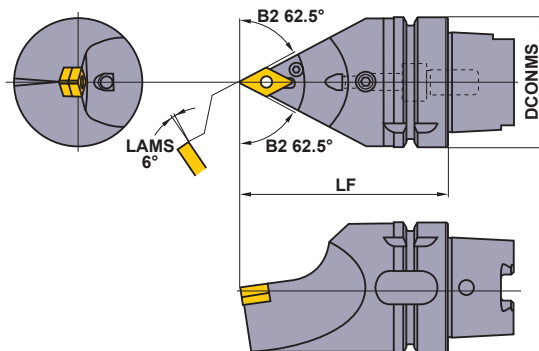
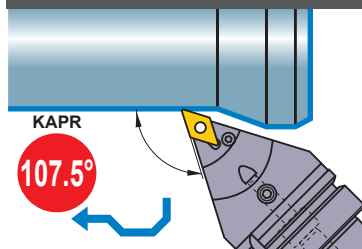
PDJN형용 팁	➤ A107-A113
DDJN형용 팁	➤ A107-A113
CBN&PCD 팁	➤ B032-B036, B068

추천절삭조건	➤ A076
부품	➤ Q001
기술자료	➤ R001

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)	

규격	재고	적용팁		치수 (mm)		※3 WT (kg)	※2			(15)	※1	(15)	
				DCONMS	LF		시트	시트고정핀	클램프 레버	클램프 나사	플러그	렌치	
H63TH-PDNNN-H15	●	DN○A	1504○○	63	100	1.6	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP14	LLCL24	LLCS108	HGM-PT1/8	HKY30R	
H63TH-PDNNN-L15	●	DN○G DN○M		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.

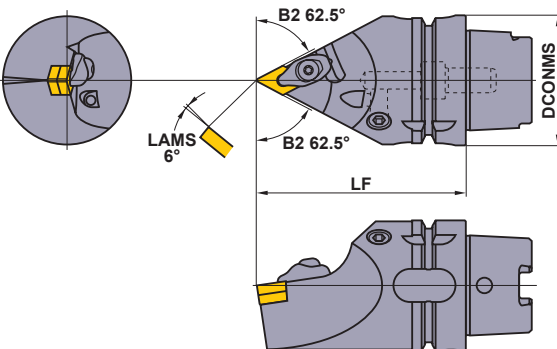
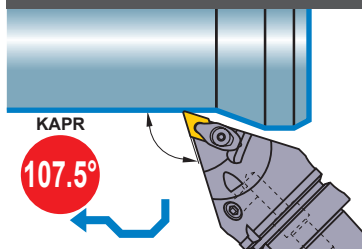
H

HSK-T공구

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)	

규격	재고	적용팁	치수 (mm)		※3 WT (kg)	※2		(15)		(15)		※1
			DCONMS	LF		시트	시트고정핀	클램프	스프링	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.

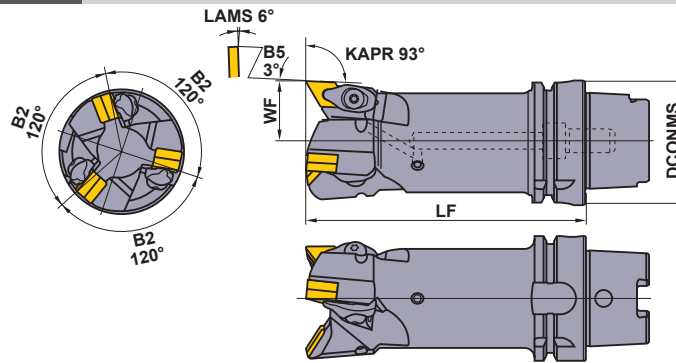
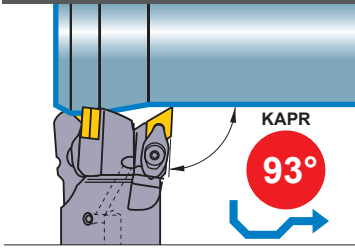
PDNN형용 팁	➤ A107-A113
DDNN형용 팁	➤ A107-A113
CBN&PCD 팁	➤ B032-B036, B068
추천절삭조건	➤ A076

● : 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)

규격	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 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.

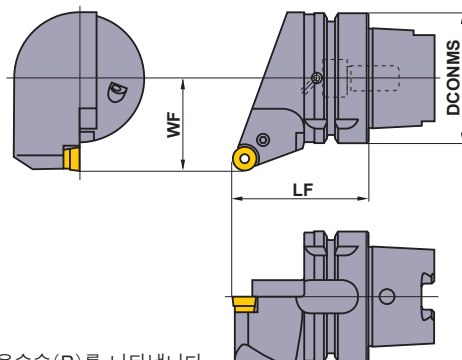
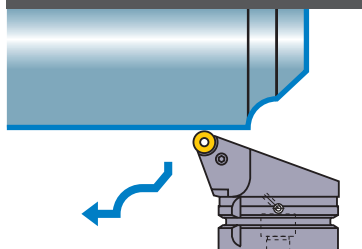
H

H
S
K
T
I
P

복합가공기용

PRGC

외경 · 단면 · 모방 가공용



본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

중절삭



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

※1 장착토크 (N·m) : LLCS106=2.2

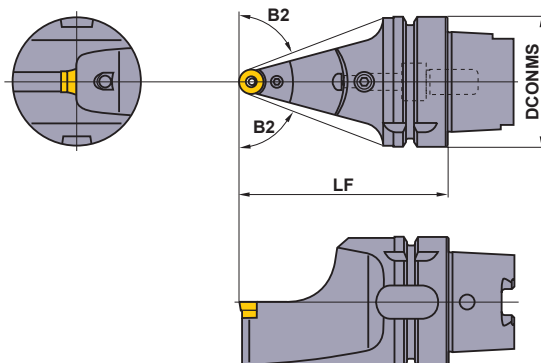
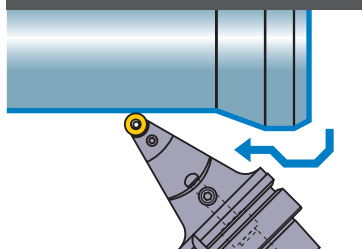
※2 WT : 질량

H

HSK-T공구

PRDC

외경 · 단면 · 모방 가공용



중절삭



규격	재고	적용팁		치수 (mm)			※2 WT (kg)				 ※1		
				D	CONMS	LF		B2	시트	시트고정핀	클램프 레버	클램프 나사	플러그
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 장착토크 (N·m) : LLCS106=2.2

※2 WT : 질량

추천절삭조건

	피삭재	경도	절삭영역	브레이커	팁 재종	절삭속도 (m/min)
P	연강	≤180HB	중절삭	무기호	UE6110	205—350
	탄소강 · 합금강	180HB—350HB	중절삭	무기호	UE6110	150—260
M	스텐레스강	≤200HB	중절삭	무기호	US735	70—130

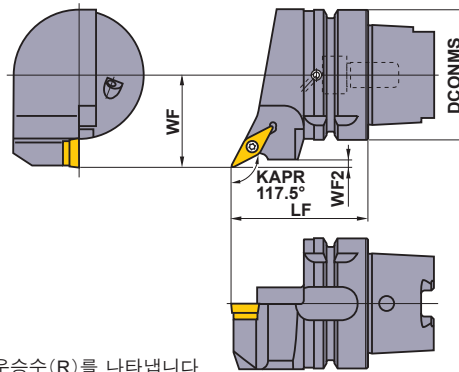
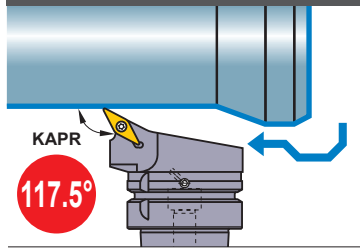
● : 표준재고품

PRGC형용 팁 > A156

PRDC형용 팁 > A156

SVPB

단면 · 모방 가공용



본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

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

규격	재고		적용팁	치수 (mm)	※2 WT (kg)	시트	시트고정핀	클램프 나사	렌치
	R	L							
H63TH-SVPBR/L-DX16	●	●	VB _{OT} VB _{OW}	1604	63 65 45 3.8 1.1	SPSVN32	BCP141	TS35D	TKY15F

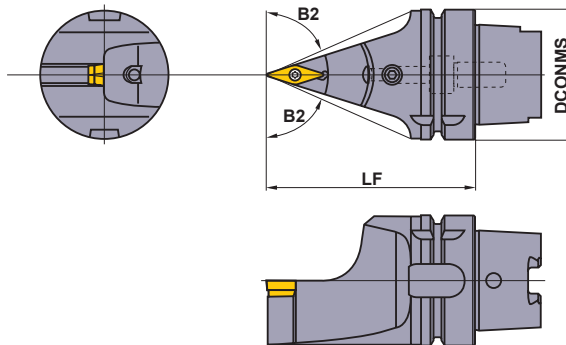
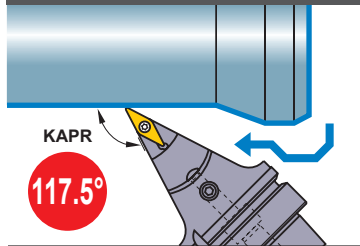
※1 장착토크(N·m) : TS35D=3.5

※2 WT : 질량

주1) 표기 치수는 인서트의 코너 RE0.8의 경우를 나타냅니다.

SVVB

단면 · 모방 가공용



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

규격	재고		적용팁	치수 (mm)	※2 WT (kg)	시트	시트고정핀	클램프 나사	플러그	렌치
	R	L								
H63TH-SVVBH-H16	●	●	VB _{OT} VB _{OW}	1604	63 100 66.5° 1.3	SPSVN32	BCP141	TS35D	HGM-PT1/8	TKY15F
H63TH-SVVBH-L16	●	●	VB _{OT} VB _{OW}	1604	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	MV	UE6020	200 (150-250)
	탄소강 · 합금강	180HB-350HB	정삭절삭	F	AP25N	210 (150-260)
			중절삭	MV	UE6020	170 (120-210)
M	스텐레스강	≤200HB	중절삭	MV	US735	100 (70-120)
K	회주철	인장강도 ≤350MPa	중절삭	MV	UE6020	170 (140-200)

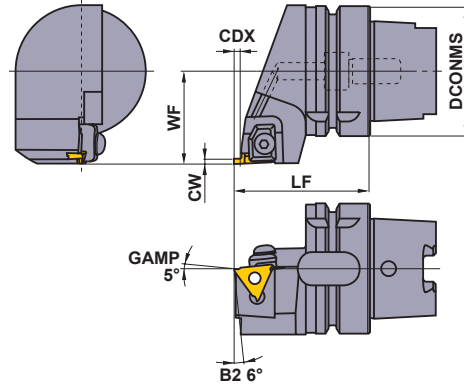
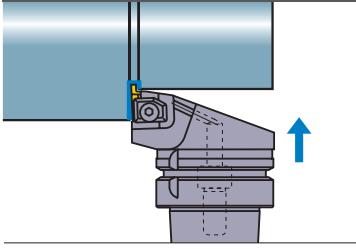
SVPB형용 팁	> A167-A169
SVVB형용 팁	> A167-A169
CBN팁	> B061

부품	> Q001
기술자료	> R001

복합가공기용

MG

홈 가공용



본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

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

※1 장착토크 (N·m) : HBH06020=7.0

※2 WT : 질량

H

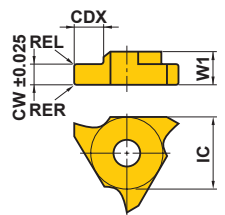
HSK-T공구

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	스테인레스강	≤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 □ : 수주생산물
(인서트는, 1케이스 10개 들어 있습니다)(CBN인서트는, 1케이스 1개 들어있습니다)

MG형 팁

규격	재고							치수 (mm)						형상
	코팅		서멧		초경		CBN	CW	CDX	IC	W1	RER/L	LE	
	VP20MF		NX2525		UTi20T		MB8025							
	R	L	R	L	R	L	R							
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.

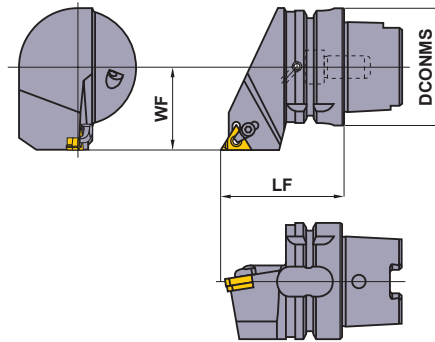
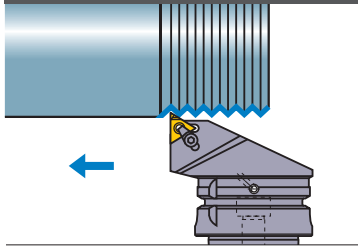
H

H S K I - P R O T

복합가공기용

MMTE

나사 가공용



규격은 우승수(R)만입니다.

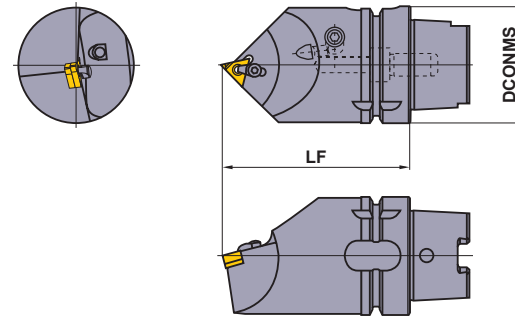
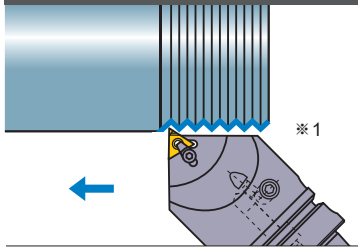
규격	재고	적용팁	치수 (mm)			※2 WT (kg)	클램프	※1 클램프 나사	C형 고정링	시트	※1 시트고정나사	F R 렌치
	R		DCONMS	LF	WF							
H63TH-MMTER-DX16	●	MMT16ER ○○○○○	63	65	45	1.2	SETK51	SETS51	CR4	CTE32TP15	HFC03008	TKY15F HKY20R

※1 장착토크 (N・m) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5

※2 WT : 질량

MMTEN

나사 가공용



규격은 우승수팁용 홀더만입니다.

규격	재고	적용팁	치수 (mm)		※3 WT (kg)	클램프	※2 클램프 나사	C형 고정링	시트	※2 시트고정나사	플러그	F R 렌치
			DCONMS	LF								
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 장착토크 (N・m) : SETS51=3.5, HFC03008=1.5

※3 WT : 질량

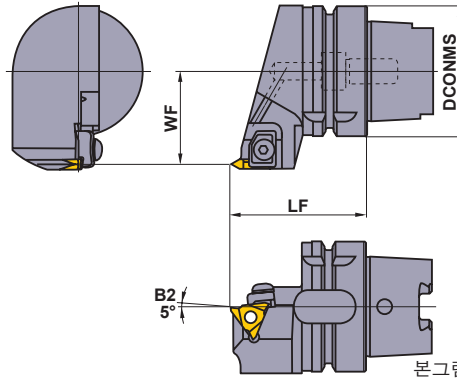
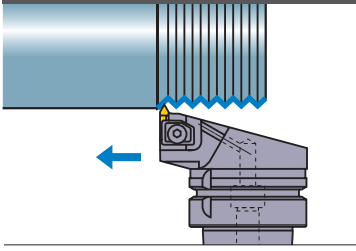
추천절삭조건

	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

MT

나사 가공용



본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

규격	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 장착토크 (N・m) : HBH06020=7.0

※2 WT : 질량

H

H
S
K
T
H
R

추천절삭조건

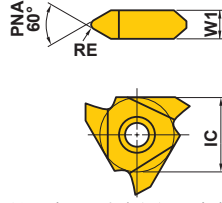
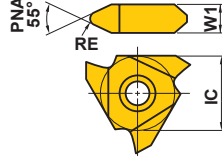
	피삭재	경도	팁 재종	절삭속도 (m/min)
P	연강	≤180HB	UP20M	140 (100—180)
			NX2525	200 (150—250)
			UTi20T	120 (100—150)
	탄소강 · 합금강	180HB—350HB	UP20M	120 (100—150)
			NX2525	170 (150—200)
			UTi20T	100 (70—120)
M	스텐레스강	≤200HB	UP20M	120 (80—150)
			UTi20T	100 (70—130)
K	회주철	인장강도 ≤350MPa	UP20M	80 (60—100)
			UTi20T	80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

적용 팁 > H018
부품 > Q001
기술자료 > R001

H017

복합가공기용

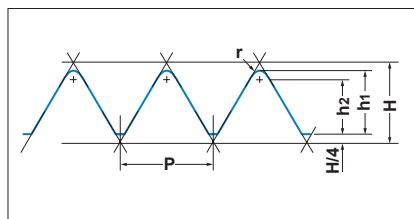
MT형 팁

H00	규격	정도	코팅	서멧	초경		ISO미터나사 피치 mm (산수/인치)	치수(mm)			형상
			UP20M	NX2525	UTi20T	HTi10		IC	W1	RE	
60°	MTTR436000	G		●	●		-0.8	12.7	4.76	0	MTTR/L(60°)(G급)  본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.
	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	
55°	MTTR436004	G		●	●		4.0-4.5	12.7	4.76	0.4	MTTR/L(55°)(G급)  본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.
	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	

H

절입량의 기준

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



미터나사

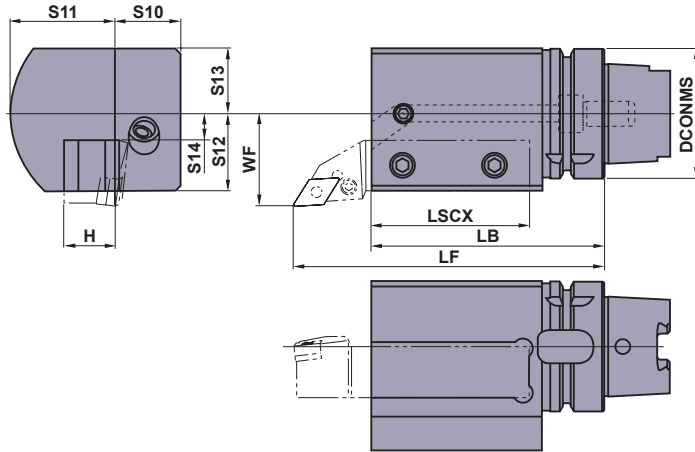
단위 : mm

P (피치)		0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50
h1		0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	1.53	1.84	2.15	2.45	2.76
h2		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

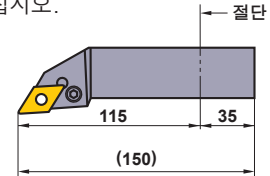
주1) 초기절입은 팁선단의 코너부로 절삭되기 때문에 절입에 부담이 집중됩니다.
코너부의 결손을 막기 위해, 절입의 최대치를 코너반경의 1.5~2배 정도
(최대 0.4~0.5mm)로 해 주십시오

각바이트 장착용 홀더

외경 · 단면선삭용



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



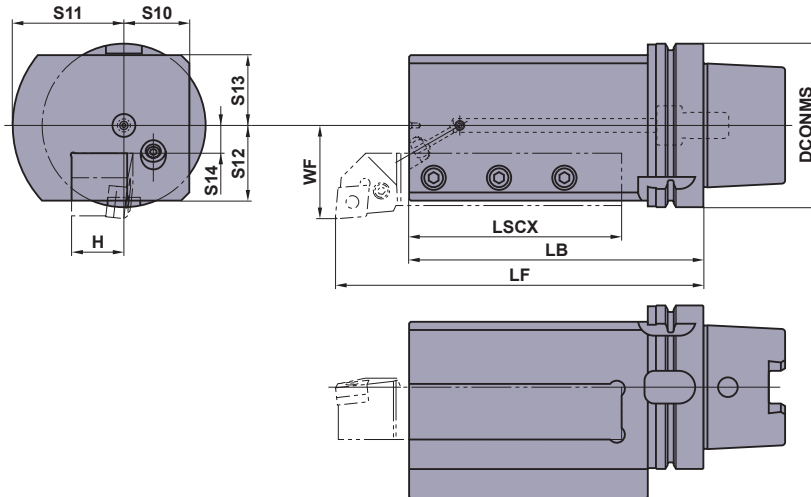
본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

규격	재고		치수 (mm)											※ WT (kg)		
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	S10	S11	WF	S14	S12	S13		클램프 나사	플러그
H63TH-EV2525R/L-112	●	●	63	150	112	77	25	32	53	45	13	38	32	3.9	HSS12025	HGM-PT1/8

※ WT : 질량

각바이트 장착용 홀더

외경 · 단면선삭용



■ 32각 (32×32) ,
32×25각 바이트장착용 홀더입니다.

본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

규격	재고		치수 (mm)											※ WT (kg)		
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	S10	S11	WF	S14	S12	S13		클램프 나사	플러그
H100TH-EV3232R/L-180	●	●	100	220	180	130	32	40	68	57	17	46	43	11.7	HSS14035	HSS06006

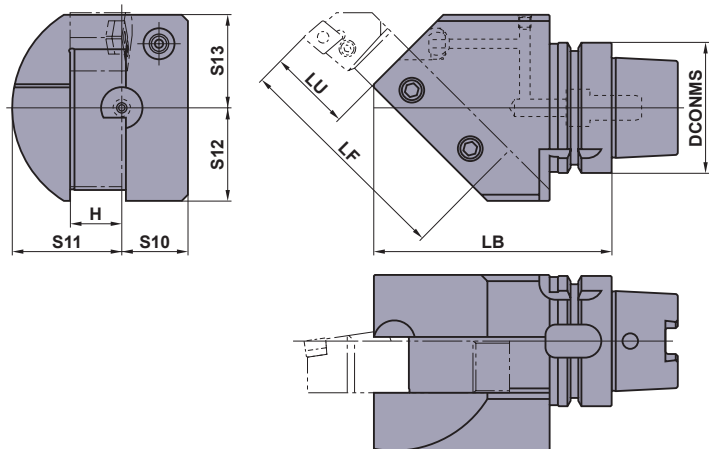
※ WT : 질량

주 1) 7mm두께의 받침판을 사용함으로써, 25각 (25 x 25) 바이트의 장착도 가능합니다.

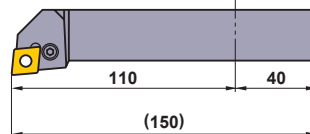
복합가공기용

각바이트 장착용 홀더

외경 · 단면선삭용



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



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

본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

규격	재고		치수 (mm)									※ WT (kg)		
	R	L	DCONMS	LB	LU	LF	H	S10	S11	S12	S13		클램프 나사	플러그
H63TH-EN2525R/L-115	●	●	63	115	40	110	25	32	53	45	45	3.7	HSS12030	HSS06006

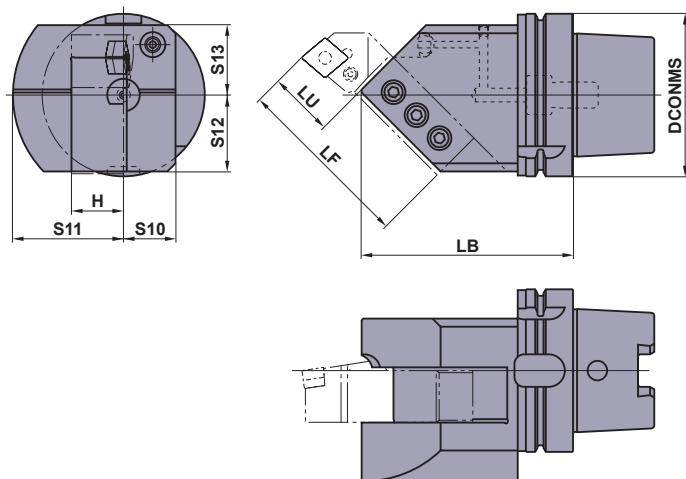
※ WT : 질량

H

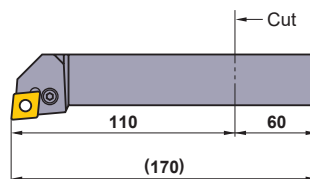
HSK-T공구

각바이트 장착용 홀더

외경 · 단면 가공용



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



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

본그림은 우승수(R)를 나타냅니다.

규격	재고		치수 (mm)									※ WT (kg)		
	R	L	DCONMS	LB	LU	LF	H	S10	S11	S12	S13		클램프 나사	플러그
H100TH-EN3232R/L-130	●	●	100	130	40	110	32	32	68	47	43	6.6	HSS14030	HSS06006

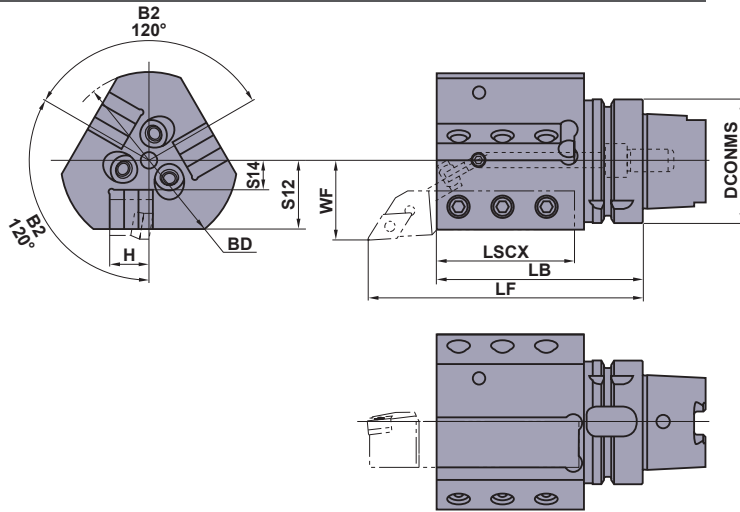
※ WT : 질량

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

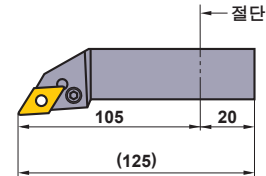
● : 표준재고품

각바이트 장착용 홀더

외경 · 단면선삭용



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



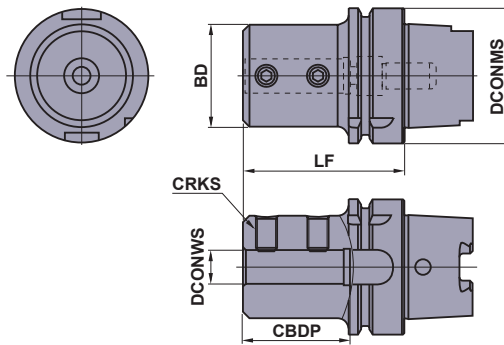
본그림은 우수수(R)를 나타냅니다.

규격	재고		치수 (mm)									※ WT (kg)			
	R	L	DCONMS	LF	LB	LSCX	H	BD	WF	S14	S12		클램프 나사	노즐용마개	플러그
H63TH-EV2020R/L-105-3	●	●	63	140	105	70	20	90	40	15	35	2.9	HSS12030	HSS05012	HSS06006

※ WT : 질량

보링바 장착용 홀더

내경 가공용



규격	재고	치수 (mm)						※ WT (kg)	
		DCONMS	BD	DCONWS	LF	CBDP	CRKS		
H63TH-B08-65	●	63	28	8	65	40	M8	0.9	HSS08010
H63TH-B10-70	●	63	35	10	70	45	M8	1.0	HSS08012
H63TH-B12-70	●	63	42	12	70	45	M8	1.1	HSS08012
H63TH-B16-75	●	63	48	16	75	50	M10	1.3	HSS10016
H63TH-B20-75	●	63	52	20	75	50	M10	1.4	HSS10016
H63TH-B25-83	●	63	62	25	83	58	M12	1.7	HSS12016
H63TH-B32-87	●	63	62	32	87	62	M12	1.7	HSS12016
H63TH-B40-97	●	63	65	40	97	72	M16	1.8	HSS16012

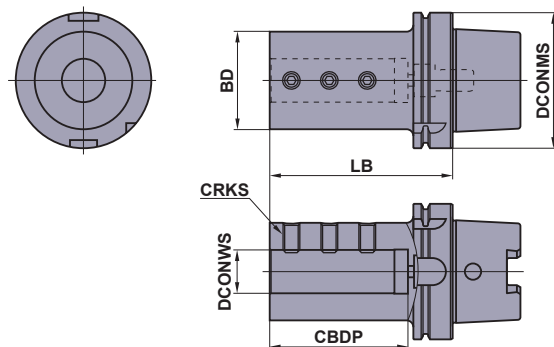
※ WT : 질량

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

복합가공기용

보링바 장착용 홀더

내경 가공용



규격	재고	치수 (mm)						※ WT (kg)	클램프 나사
		DCONMS	BD	DCONWS	LB	CBDP	CRKS		
H100TH-B25-120	●	100	62	25	120	88	M12	3.9	HSS12016
H100TH-B32-135	●	100	72	32	135	102	M12	4.8	HSS12018
H100TH-B40-150	●	100	82	40	150	117	M16	5.9	HSS16020
H100TH-B50-180	●	100	92	50	180	147	M16	7.7	HSS16020

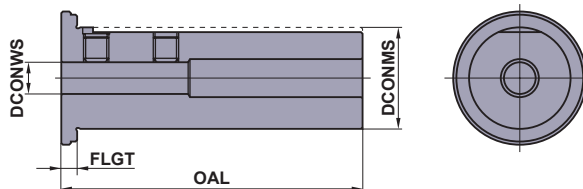
※ WT : 질량

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

H

HSK-T공구

H100TH-B32-135용 보링바장착용 슬리브



규격	재고	치수 (mm)				※ WT (kg)	클램프 나사
		DCONWS	DCONMS	OAL	FLGT		
SL3208-90	●	8	32	95	5	0.6	HSS06008
SL3210-90	●	10	32	95	5	0.5	HSS08008
SL3212-90	●	12	32	95	5	0.5	HSS08008
SL3216-90	●	16	32	95	5	0.5	HSS08006
SL3220-90	●	20	32	95	5	0.4	HSS08005

※ WT : 질량

주1) H100TH-B32-135의 홀더만 장착가능합니다.

● : 표준재고품

부품 > Q001
기술자료 > R001