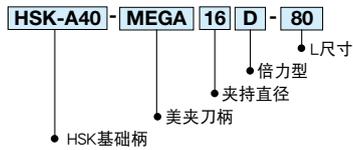


螺母与本体完全贴紧，  
与主轴近乎一体的高速、高刚性刀柄。

[标准型]



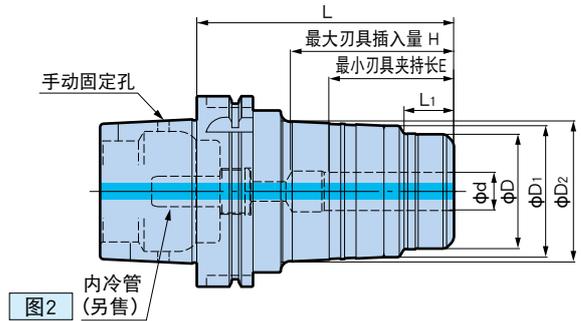
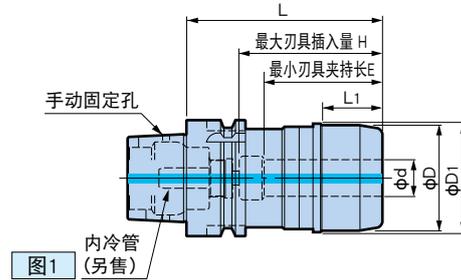
● 型号说明



世界首创

中心内冷  
刃尖给油用

对应MAX.  
28,000min<sup>-1</sup>



A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)

型号	图	夹持直径 φd	φD	φD <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	对应 美夹扳手	质量 (kg)
HSK-A 40-MEGA16D- 80	1	16	46	—	—	80	25	62	50	MGR46L	0.75
HSK-A 50-MEGA16D- 85	1	16	46	—	—	85	25	62	50	MGR46L	1.0
-MEGA20D- 85 ※		20	50			86	30	63	51	MGR50L	1.1
HSK-A 63-MEGA16D- 80A	2	16	42	53	—	80	25	55	55	MGR42L	1.3
- 90A						90		65			1.5
-105A						105		71			1.8
-135A ○						135		71			2.3
-165A ○						165		71			2.8
-MEGA20D- 90A	2	20	50	55	—	90	34	65	56	MGR50L	1.6
-105A						105		80			1.5
-120A						120		85			2.1
-135A						135		85			2.4
-165A △						165		85			3.0
-MEGA25D-100A	1	25	62	63	—	100	39	75	57	MGR62L	2.0
-135A △						135		80			2.8
-MEGA32D-105A						32		70			71
-135A	135	90	2.9								

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
3. 带△的型号可使用另售的轴向调节螺丝。  
带○的型号请使用内六角止动螺丝（M8）。  
但是，如需要中心内冷时，请另行商量。
4. ※HSK-A50-MEGA20D-85不能使用轴向可调直筒夹套。
5. H的尺寸为最大刀具插入量。
6. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀具平衡性的影响较大。  
因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
7. 不附带内冷管。 C63



A型(DIN 69893-1)(ISO 12164)

机床附件提供商

型号	图	夹持直径 φd	φD	φD <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	对应 美夹扳手	质量 (kg)
<b>HSK-A100-MEGA16D-105</b>	2	16	46	55	63	105	23	71	50	MGR46L	3.5
-135 ○						135					4.1
-165 ○						165					4.7
<b>-MEGA20D-105</b>	2	20	60	69	74	105	25	73	56	MGR60L	4.1
-135						135		5.0			
-165 △						165		5.9			
<b>-MEGA25D-105</b>	2	25	70	77	85	105	32	73	65	MGR70L	4.5
-135						135		5.6			
-165 △						165		6.8			
<b>-MEGA32D-115</b>	2	32	80	86	—	115	39	83	71	MGR80L	5.0
-135						135		5.8			
-165						165		7.1			
<b>-MEGA42D-115</b>	1	42	99	100	—	115	40	83	78	MGR99L	5.5
-135						135		97			6.9

1. 不附带扳手，请另行订购。
2. 有内冷孔，可以使用中心内冷。
3. 带△的型号可使用另售的轴向调节螺丝。  
带○的型号请使用市场上出售的内六角止动螺丝（M8）。  
但是，如需要中心内冷时，请另行商量。
4. H的尺寸为最大刀具插入量。
5. 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀具平衡性的影响较大。  
因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
6. 不附带内冷管。  C63

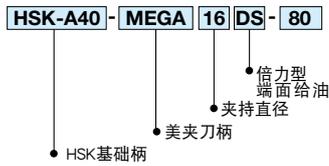
配件		
直筒夹套   F15	美夹扳手   F18	轴向调节螺丝   F17

螺母与本体完全贴紧，  
与主轴近乎一体的高速、高刚性刀柄。

[端面给油型]



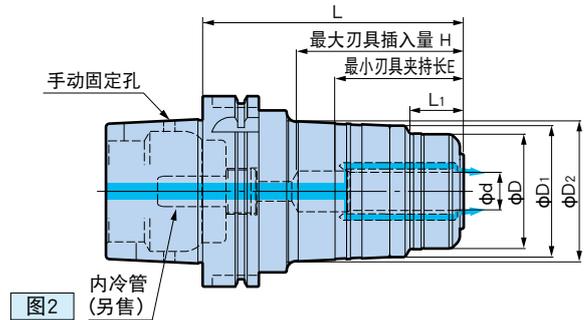
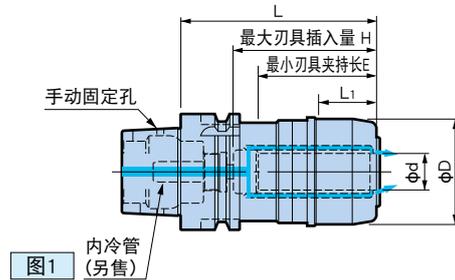
● 型号说明



世界首创

中心内冷  
端面给油用

对应MAX.  
28,000min<sup>-1</sup>



**A型 (DIN 69893-1) (ISO 12164)**

型号	图	夹持直径 φd	φD	φD <sub>1</sub>	φD <sub>2</sub>	L	L <sub>1</sub>	最大刀具插入量 H	最小刀具夹持长 E	对应美夹扳手	质量 (kg)				
HSK-A 40-MEGA16DS- 80	1	16	46	—	—	82.5	28	64	52	MGR46L	0.75				
HSK-A 50-MEGA16DS- 85 -MEGA20DS- 85	1	16	46	—	—	87.5	28	64	52	MGR46L	1.0				
		20	50	—	—	88.5	33	65	53	MGR50L	1.1				
HSK-A 63-MEGA16DS- 80A -MEGA20DS- 90A -120A	2	16	42	53	—	82	27	57	52	MGR42L	1.3				
		20	50	55	—	92	36	67	58	MGR50L	1.6				
						122					2.1				
-MEGA25DS-100A -MEGA32DS-105A	1	25	62	—	—	102	41	77	59	MGR62L	2.0				
		32	70	—	—	107.5	35	82	66	MGR70L	2.2				
HSK-A100-MEGA16DS-105 -135 ○ MEGA20DS-105 -135 -165 △ -MEGA25DS-105 -135 -165 △ -MEGA32DS-115 -135 -165 -MEGA42DS-115	2	16	46	55	63	107.5	26	73	52	MGR46L	3.5				
						137.5					4.1				
						107.5					28	75	58	MGR60L	4.1
						137.5									5.0
		20	60	69	74	167.5	34	87	67	MGR70L	5.9				
						107.5					4.5				
						137.5					5.6				
						167.5					6.8				
25	70	77	85	117.5	42	85	73	MGR80L	5.0						
				137.5					5.8						
				167.5					7.1						
32	80	86	—	137.5	42	105	73	MGR80L	5.8						
167.5	107	73	MGR99L	7.1											
42	99	—	—	117	42	85	80	MGR99L	5.5						

- 不附带扳手，请另行订购。
- 有内冷孔，可以使用中心内冷。
- 此款产品为端面给油型刀柄，不能使用带内冷的刀具。
- 带△的型号可使用另售的轴向调节螺丝。  
带○的型号请使用内六角止动螺丝（M8）。  
但是，如需要中心内冷时，请另行商量。
- H的尺寸为最大刀具插入量。
- 请注意：使用时的转速受机床刚性和刀具平衡性的影响较大。  
因此，请将机床转速从低速开始，缓慢调整至合适的转速。
- 不附带内冷管。☞ C63

配件		
直筒夹套  ☞ F15	美夹扳手  ☞ F18	轴向调节螺丝  ☞ F17