



焼ばめホルダ スリムライン

モノカーブ

超ロング

大物金型の小径エンドミル加工に最適!

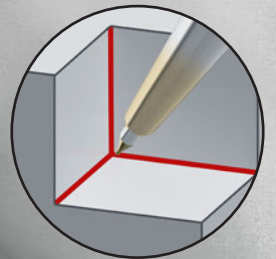
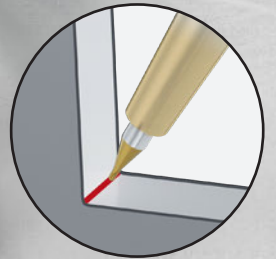
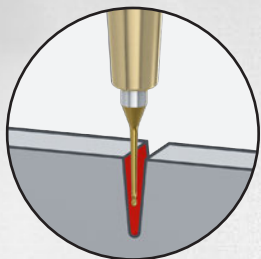
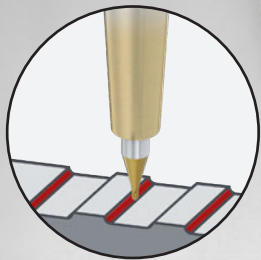
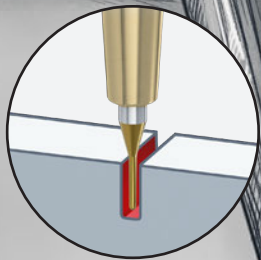
SHRINK-FIT HOLDER SLIMLINE

MONO CURVE

Super Long

Ideal for milling with small diameter tools of big size molds!

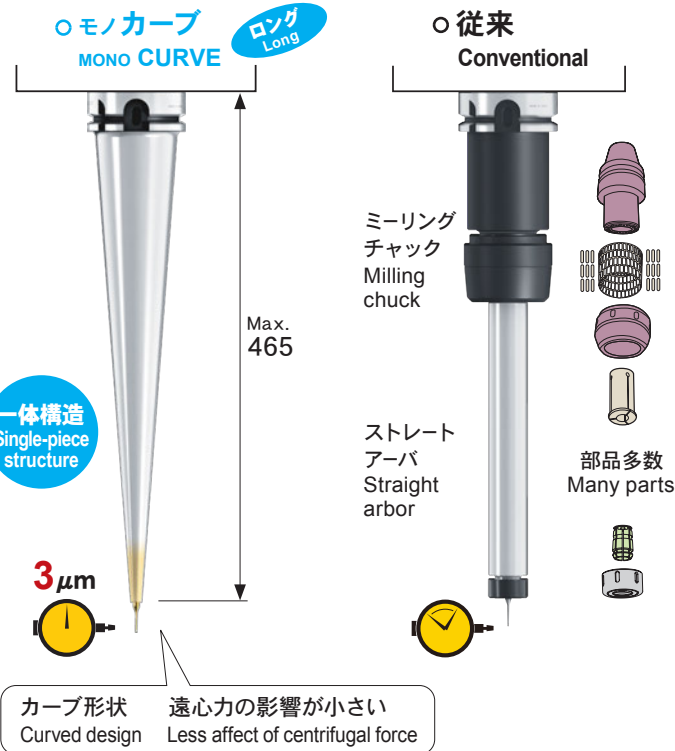
PAT.



MST corporation

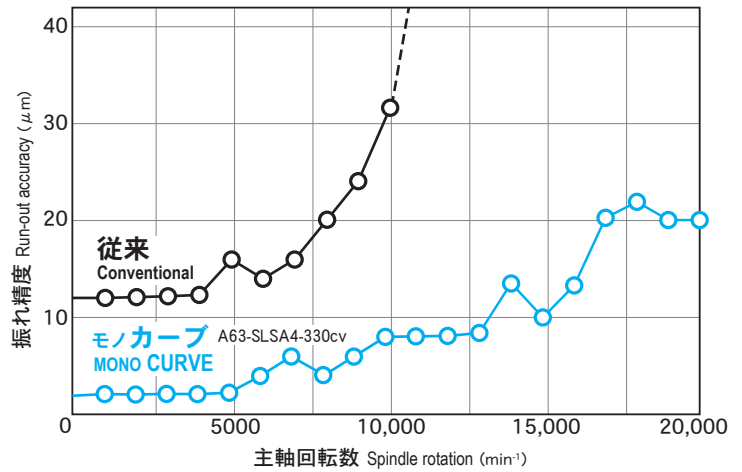


2501

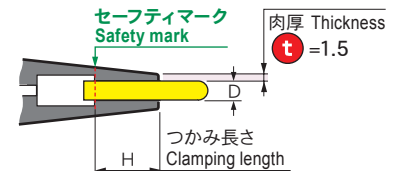
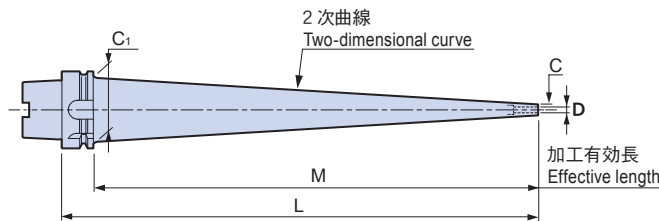


諦めていた小径エンドミル加工ができる！
大物金型の隅加工を、放電加工から直彫りへ！
Now possible to mill with small-diameter tools!
Switch from EDM to direct machining for corner processing of large metal molds!

振れ精度比較 (L寸法330mmの時)
Run-out accuracy comparison (With a gauge length of 330mm)



モノカーブ MONO CURVE CV



CODE	φD	φC	L	M	φC1	H	Kg	S
A63 -SLSA3-330 CV	3	6	330	304	53	9	2.2	17.6
-360 CV			360	334			2.3	23.1
-390 CV			390	364			2.5	29.7
-SLSA4-330 CV	4	7	330	304	12	12	2.2	16.8
-360 CV			360	334			2.3	22
-390 CV			390	364			2.6	23.2
-SLSA6-330 CV	6	9	330	304	18	18	2.3	12.8
-360 CV			360	334			2.4	16.9
-390 CV			390	364			2.6	22
A100-SLSA3-375 CV	3	6	375	346	85	9	5.2	12.5
-405 CV			405	376			5.6	12.8
-435 CV			435	406			6	13.2
-465 CV			465	436			6.3	13.9
-SLSA4-375 CV	4	7	375	346	12	12	4.8	15.7
-405 CV			405	376			5.4	15.4
-435 CV			435	406			5.8	15.9
-465 CV			465	436			6.1	16.9
-SLSA6-375 CV	6	9	375	346	18	18	5.2	10.8
-405 CV			405	376			5.6	11.3
-435 CV			435	406			5.9	12.2
-465 CV			465	436			6.2	12.8

- 標準付属品
●クーラントダクト(固定式)
- 備考
●クーラントダクトは可動式にも対応いたします。
- 注意事項
●工具はセーフティマークより奥まで挿入しセットしてください。
- Std. Access.
●Coolant duct (fixed type)
- Note
●Swing type coolant ducts are available upon request.
- Caution
●Setting cutters... Be sure to insert the tool beyond the safety mark.

剛性値 The rigidity value

工具先端に1kg (9.8N)の曲げ荷重をかけたときの、ホルダと工具全体がたわむ量を表しています。数値が小さい程剛性が高く、安定した加工ができます。

A rigidity value represents the amount of deflection for the entire holder and tool when a bending load of 1kgf (9.8N) is applied to tip of the tool. The smaller the numerical value is, the higher the rigidity and the more stable machining.

長いホルダの加工は、主軸の振れ精度が加工能率に大きな影響を及ぼします

機械主軸 芯振れチェック用
テストバー チェックメイト

加工前に簡単に精度チェックできます。※詳細はお問合せください。

When machining with a long holder, the run-out accuracy of the machine spindle has a significant impact on machining efficiency.

Spindle run-out measuring tool
TEST BAR CHECKMATE

Accuracy can be easily checked before machining.
※For more information, please contact us.



株式会社 MST コーポレーション

本社・工場 〒630-0142奈良県生駒市北田原町1738
TEL:0743-78-1184 e-mail:info@mst-corp.co.jp
www.mst-corp.co.jp

MST corporation

1738 Kitahara Ikoma Nara 630-0142 Japan
TEL:81-743-78-1931 e-mail:info@mst-corp.co.jp
www.mst-corp.co.jp