



ソディック Sodick

HSK-E25 E32

TOOLING SYSTEM

株式会社 MST コーポレーション



TT1-400A

超高速マシニングセンタ

High Speed Electrode
Machining Center



UH650L

リニアモータ駆動
ウルトラハイスピード ミーリングセンタ

Linear Motor Drive
Ultra High-speed Milling Center



UH430L



OPM250L

金属 3D プリンタ
ワンプロセス ミーリングセンタ

Metal 3D Printer
One Process Milling Center



MST corporation

1604

UNO 究極のサブミクロンホルダ
The ultimate submicron accuracy tool holder

PAT.

1 振れ精度 Runout accuracy
1 μm MAX. (4D先)



ホルダの加工精度を極限まで追求し、工具シャンクの使用条件を制限することで、最上ランクの振れ精度を実現しました。

超高速・高精度マシニングセンタ加工、小径微細工具を使用した加工に最適！

Achieves a new degree of runout accuracy thanks to improved holder production accuracy and cutter shank tolerance.

Ideal for ultra high speed and high precision machining centers. Especially suitable for small and micro cutting tools.



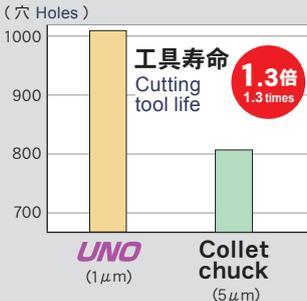
1 μm MAX.
4D先

φ3, 3.175, 4 ...

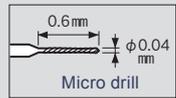
工具の長寿命化

Extended tool life

小径穴の加工数 Number of machined small-diameter holes

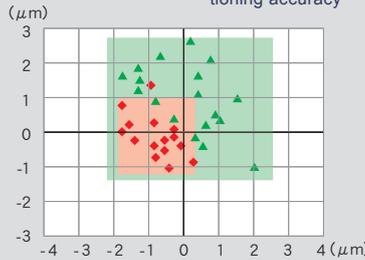


ワーク セラミクス材
Work-piece Ceramics
回転数 12,000
Revolution min-1
送り量 0.007
Feed mm/rev
ステップ量 0.004
Step feed mm
切削油剤 ドライ
Coolant Dry



位置決め精度 Positioning accuracy

ドリルの振れと穴の位置精度のパラッキ Dispersion of run-out of drill and hole positioning accuracy



◆ UNO (1 μm MAX.) ▲ Collet chuck (5 μm MAX.)



加工品位の向上

Machining quality improvement



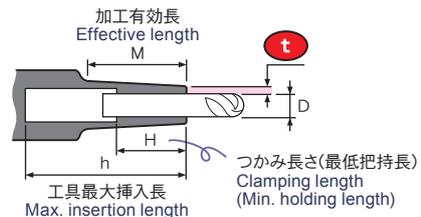
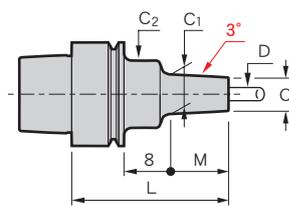
Ra 0.004 μm

ワーク 超硬合金
Work-piece Hard metal
回転数 20,000min-1
Revolution
送り量 100mm/min
Feed
切削油剤 セミドライ
Coolant MQL
切込み 0.001mm(ap)
Cutting depth 1.2mm(ae)



E25-SLRA4-35

アンバランス量 Imbalance value



| CODE | φD | φC | t | L | M | φC1 | φC2 | H | h | kg | g/mm | |
|-----------------------|-------|-------|------|----|----|------|-----|----|----|------|------|----|
| E25-SLRA3-35 UNO | 3 | 7.5 | 2.25 | 35 | 17 | 9.3 | 18 | 9 | 29 | 0.06 | 0.37 | |
| -SLRA4-35 UNO | 4 | 10 | 3 | | | 11.8 | | 12 | | | | |
| -SLSA3.175-35 UNO | 3.175 | 6.175 | 1.5 | | | 8 | | 9 | | | | |
| E32-SLRA3-50-M22 UNO | 3 | 7.5 | 2.25 | 50 | 22 | 9.8 | 20 | 9 | 42 | 0.1 | 0.4 | |
| -SLRA4-50-M22 UNO | 4 | 10 | 3 | | | 12.3 | | 12 | | | | 35 |
| -SLSA3.175-50-M22 UNO | 3.175 | 6.175 | 1.5 | | | 8.5 | | 9 | | | | 42 |

■備考 ●上記表に掲載されていないシャンク形状や内径のホルダも製作いたします。弊社までお問合せください。

■Note -SLIMLINE UNO is available for other shank designs and internal bore sizes not listed in this chart. For more information, please contact us.

使用できる工具について Usable tools

シャンク精度 Required cutter shank tolerance

■ φ D = h4

■ 真円度 = 0.3 μm 相当

Roundness = 0.3 μm

■ 円筒度 = 0.5 μm 相当

Cylindricity = 0.5 μm



推奨工具 Recommended tools

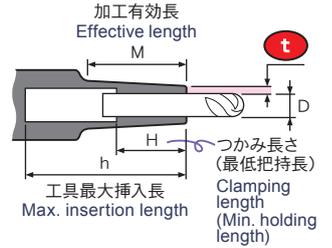
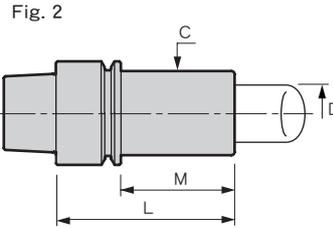
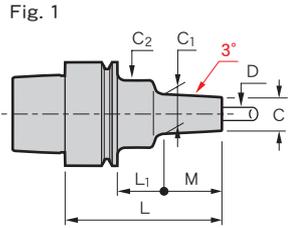
- OSG
- 住友電工ハードメタル
- 日進工具
- 三菱日立ツール
- アイゼン
- イワタツール
- 協和精工



全品アイマーク・検査表付きで、より高精度な加工を実現

Due to the 'match' marks on the holder and 100% run-out accuracy in inspection sheets, highly accurate machining is achievable.





| CODE | Fig. | φD | φC | t | L | M | L1 | φC1 | φC2 | H | h | kg |
|---------------------------|------|-------|-------|------|----|-----|------|------|-----|----|------|------|
| E25-SLSA 3-35 | 1 | 3 | 6 | 1.5 | 35 | 17 | 8 | 7.8 | 18 | 9 | 29 | 0.06 |
| -50 | | | | | 50 | 32 | | 9.4 | | | 44 | |
| -SLRA 3-35 | | | | | | 7.5 | 2.25 | 35 | | | 17 | |
| -SLSA 3.175-35 | 1 | 3.175 | 6.175 | 1.5 | 35 | 17 | 8 | 8 | 18 | 9 | 29 | 0.06 |
| -50 | | | | | 50 | 32 | | 9.6 | | | 44 | |
| -SLSA 4-35 | 1 | 4 | 7 | 1.5 | 35 | 17 | 8 | 8.8 | 18 | 12 | 29 | 0.06 |
| -50 | | | | | 50 | 32 | | 10.4 | | | 44 | |
| -SLRA 4-35 | | | | | | 10 | 3 | 35 | | | 17 | |
| -SLSA 5-35 | 1 | 5 | 8 | 1.5 | 35 | 17 | 8 | 9.8 | 18 | 15 | 26 | 0.06 |
| -SLSA 6-35 | 1 | 6 | 9 | 1.5 | 35 | 17 | 8 | 10.8 | 18 | 18 | 26 | 0.05 |
| -50 | | | | | 50 | 32 | | 12.4 | | | 39 | |
| -SLRA 6-35 | | | | | | 12 | 3 | 35 | | | 17 | 13.8 |
| E32-SLSA 3-50-M22 | 1 | 3 | 6 | 1.5 | 50 | 22 | 8 | 8.3 | 20 | 9 | 42 | 0.1 |
| -70-M42 | | | | | 70 | 42 | | 10.4 | | | 62 | |
| -85-M42 | | | | | | | 85 | | | | 23 | 25 |
| -SLRA 3-50-M22 | | | 7.5 | 2.25 | 50 | 22 | 8 | 9.8 | 20 | | 42 | 0.1 |
| -70-M42 | | | | | 70 | 42 | | 11.9 | | | 62 | |
| -85-M42 | | | | | | | 85 | | | | 23 | 25 |
| -SLSA 3.175-50-M22 | 1 | 3.175 | 6.175 | 1.5 | 50 | 22 | 8 | 8.5 | 20 | 9 | 42 | 0.1 |
| -SLSA 4-50-M22 | 1 | 4 | 7 | 1.5 | 50 | 22 | 8 | 9.3 | 20 | 12 | 42 | 0.1 |
| -70-M42 | | | | | 70 | 42 | | 11.4 | | | 62 | |
| -85-M42 | | | | | | | 85 | | | | 23 | 25 |
| -SLRA 4-50-M22 | | | 10 | 3 | 50 | 22 | 8 | 12.3 | 20 | | 42 | |
| -70-M42 | | | | | 70 | 42 | | 14.4 | | | 62 | |
| -85-M42 | | | | | | | 85 | | | | 23 | 25 |
| -SLSA 6-70-M42 | 1 | 6 | 9 | 1.5 | 70 | 42 | 8 | 13.4 | 20 | 18 | 62 | 0.2 |
| -SLRA 6-50-M22 | | | 12 | 3 | 50 | 22 | | 14.3 | | | 26 | |
| -70-M42 | | | | | 70 | 42 | 16.4 | | | | 62 | |
| -85-M42 | | | 85 | | 23 | 25 | 77 | | | | | |
| -SLRA 8-50-M22 | 1 | 8 | 14 | 3 | 50 | 22 | 8 | 16.3 | 26 | 20 | 39 | 0.2 |
| -85-M42 | | | | | 85 | 42 | | 23 | | | 18.4 | |
| -SLRA10-55-M22 | 1 | 10 | 16 | 3 | 55 | 22 | 13 | 18.3 | 26 | 25 | 44 | 0.2 |
| -SLRA12-55-M22 | 1 | 12 | 20 | 4 | 55 | 22 | 13 | 22.3 | 26 | 25 | 44 | 0.2 |
| -SLRA16-55-M35 | 2 | 16 | 26 | 5 | 55 | 35 | - | - | - | 32 | 44 | 0.2 |

工具は「工具最大挿入長(h)」以内で取付けてください。

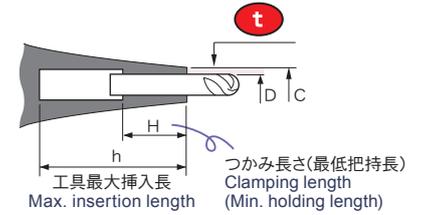
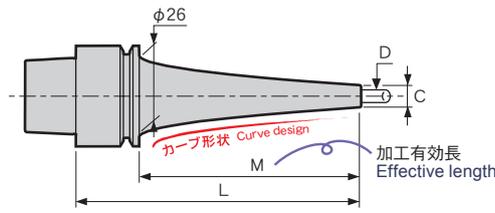
工具を「工具最大挿入長(h)」以上挿入すると、ホルダが機械主軸に正確にクランプされず故障となる原因となります。短いシャンク工具を選定、もしくは長いシャンクの工具は切断の上ご使用ください。焼ばめ時は専用アダプタ(E25用、E32用)をご使用ください。

Be sure to insert the cutter shank to the max. insertion length (h).

If you insert cutter beyond the max. insertion length (h), the machine spindle might not be able clamp the holder properly and thus damage the spindle. Please use our exclusive adapter when you shrink-fit.

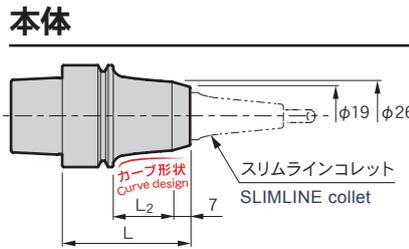


p. 6



| CODE | φD | φC | t | L | M | H | h | Kg |
|------------------|----|----|-----|----|----|----|----|-----|
| E32-SLSA 4-60 cv | 4 | 7 | 1.5 | 60 | 40 | 12 | 43 | 0.2 |
| | | | | 90 | 70 | | 73 | |
| -SLSA 6-60 cv | 6 | 9 | 1.5 | 60 | 40 | 18 | 43 | 0.2 |
| | | | | 90 | 70 | | 73 | |
| -SLSA 8-60 cv | 8 | 11 | 1.5 | 60 | 40 | 24 | 38 | 0.2 |
| | | | | 90 | 70 | | | |
| -SLSA10-60 cv | 10 | 13 | 1.5 | 60 | 40 | 30 | 48 | 0.2 |
| | | | | 90 | 70 | | 60 | |

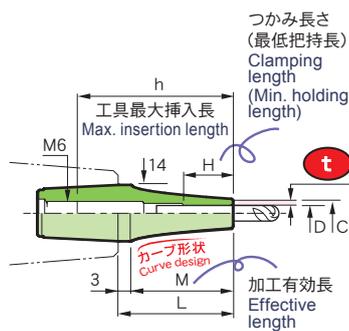
2ピースタイプ 2 PIECE type



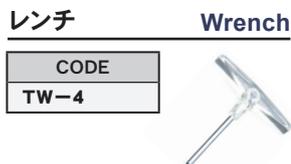
| CODE | L | L2 | Kg |
|-------------|----|----|-----|
| E32-SLK6-37 | 37 | 10 | 0.2 |
| -50 | 50 | 23 | |

- オプション ■Option
- スリムラインコレット ●SLIMLINE collet
- レンチ ●Wrench

スリムラインコレット SLIMLINE collet



| CODE | φD | φC | t | L | M | H | h | g |
|----------|----|-----|------|----|----|----|----|----|
| CS6-3-15 | 3 | 6 | 1.5 | 15 | 12 | 9 | 24 | 20 |
| | | | | 30 | 27 | | 39 | 30 |
| | | | | 45 | 42 | | 54 | 40 |
| CR6-3-30 | 3 | 7.5 | 2.25 | 30 | 27 | 9 | 39 | 30 |
| | | | | 45 | 42 | | 54 | 40 |
| | | | | 30 | 27 | | 12 | 39 |
| CR6-4-30 | 4 | 10 | 3 | 30 | 27 | 12 | 39 | 30 |
| | | | | 45 | 42 | | 54 | 50 |
| | | | | 15 | 12 | | 12 | 24 |
| CS6-4-15 | 4 | 7 | 1.5 | 15 | 12 | 12 | 24 | 30 |
| | | | | 30 | 27 | | 39 | 30 |
| | | | | 45 | 42 | | 54 | 40 |
| CS6-6-15 | 6 | 9 | 1.5 | 15 | 12 | 15 | 24 | 20 |
| | | | | 30 | 27 | | 35 | 30 |
| | | | | 45 | 42 | | 40 | 40 |
| CR6-6-30 | 6 | 12 | 3 | 30 | 27 | 15 | 35 | 20 |
| | | | | 45 | 42 | | | |



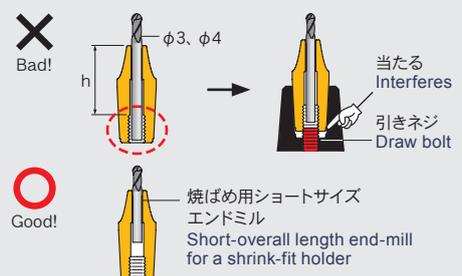
本体とスリムラインコレットの締付けに使用します。
Used for clamping of master holder and SLIMLINE collet.

工具は「工具最大挿入長 (h)」以内で取付けてください。

工具を「工具最大挿入長 (h)」以上挿入すると、2ピースタイプ本体の引きネジ部に当たり、スリムラインコレットの取付けができません。特にφ3、φ4は挿入長が短く注意が必要です。スリムラインコレットは工具挿入長が短い為、「焼ばめ用ショートサイズエンドミル」の使用を推奨します。

Be sure to insert the cutter shank to the max. insertion length (h).

If the cutting tool shank face touches the bottom of the holder, the collet will not be installed properly and it may cause poor accuracy. Be sure to pay attention to this by using CS6 and CS8 with L = 15 and 25, because their "h" dimension is very short. We recommend you use the short overall length tool for SLIMLINE because its insertion length is short.



● 電磁誘導加熱(IH)方式

Induction heater

HEAT ROBO 電磁 1200S

- MAX. $\phi 12$
- 1.2kW
100/120/230V
- 18 sec.
HOT
- 1 min.
COOL
- 67万円



| CODE | SIZE (W×D×H) | POWER (Single phase) | kg | CE |
|------------|-----------------|----------------------|----|----|
| HRD-01S | 230 × 410 × 550 | 100V | 14 | ○ |
| -01S-120NA | 230 × 550 × 550 | 120V | 19 | |
| -230AS | | 230V | | |

NA=For North America, AS=For Asia NA=北アメリカ仕様、AS=アジア仕様

- 標準付属品 ●加熱コイル ●加熱コイル保護シート ●耐熱手袋 ●着脱ピンセット
- 備考
 - ヨーロッパで使用する場合は別途トランスが必要です、詳細は弊社までお問い合わせください。
 - 工場のエアー(5kgf/cm²)が必要です。(消費エアー量:245ℓ/min)
 - 接続用のエアーチューブ(外径φ8)、エアフィルタなどの補助機器、継手はあらかじめご準備ください。
 - 着脱ストッパーはHSB/HSC型をお選びください。
- Std. Access. ●Heating Coil ●Heat-resistant gloves ●Tweezers ●Protection sheet for heating coil
- Note
 - A transformer is required in Europe. Please consult MST about the details of the transformer.
 - Compressed air required: 5Kgf/cm² (air-consumption volume: 245ℓ/min)
 - The customer should prepare the following items : auxiliary parts including the air tube (outer diameter of 8mm.) an air filter and a coupler.
 - Use type HSB/HSC for cutter stopper.

● 温風加熱式

Hot air heater

HEAT ROBO Baby 3000S

- MAX. $\phi 25$
- 3kW
200/230V
- 70 sec.
HOT
- 10 min.
COOL
- 26.3万円



安全タイマー搭載型
加熱操作のままでも自動停止します。

Shrink Fit Heater with the safety timer

Stops automatically even if you forget to stop heating.

| CODE | SIZE (W×D×H) | POWER (Single phase) | kg | CE |
|----------------|-----------------|----------------------|-----|----|
| HRB-03S-TIM | 430 × 330 × 600 | 200V | 9.7 | — |
| -03S-230NA-TIM | | 230V | | — |
| -230EU-TIM | | ○ | | |
| -230AS-TIM | | — | | |

NA=For North America, EU=For Europe, AS=For Asia NA=北アメリカ仕様、EU=ヨーロッパ仕様、AS=アジア仕様

スタンダードモデル Standard model

| CODE | SIZE (W×D×H) | POWER (Single phase) | kg | CE |
|------------|-----------------|----------------------|-----|----|
| HRB-03S | 430 × 330 × 600 | 200V | 9.5 | — |
| -03S-230NA | | 230V | | — |
| -230EU | | ○ | | |
| -230AS | | — | | |

NA=For North America, EU=For Europe, AS=For Asia NA=北アメリカ仕様、EU=ヨーロッパ仕様、AS=アジア仕様

- 標準付属品 ●耐熱手袋 ●着脱ピンセット ●タイマー
- 備考
 - 工場のエアー(5kgf/cm²)が必要です。(消費エアー量:245ℓ/min)
 - 接続用のエアーチューブ(外径φ8)、エアフィルタなどの補助機器、継手はあらかじめご準備ください。
- Std. Access. ●Heat-resistant gloves ●Tweezers ●Timer
- Note
 - Compressed air required : 5Kgf/cm² (air-consumption volume: 245ℓ/min)
 - The customer should prepare the following items : auxiliary parts including the air tube (outer diameter of 8mm.) an air filter and a coupler.

HEAT ROBO Baby 1200S

- MAX. $\phi 12$
- 1.2kW
100/120V
- 120 sec.
HOT
- 17万円



| CODE | SIZE (W×D×H) | POWER (Single phase) | kg |
|------------|-----------------|----------------------|----|
| HRB-02S | 370 × 260 × 590 | 100V | 8 |
| -02S-120NA | | 120V | |

NA=For North America NA=北アメリカ仕様

- 標準付属品 ●耐熱手袋 ●着脱ピンセット ●タイマー
- Std. Access. ●Heat-resistant gloves ●Tweezers ●Timer

オプション OPTIONS

アダプタ Adapter

| CODE | 対応シャンク Shank type |
|-----------|-------------------------------|
| ADH-HSK25 | E25 |
| -HSK32 | E32 |
| -SLK | スリムラインコレット SLIMLINE collet |



ベース Base

| CODE |
|--------|
| BAA-01 |

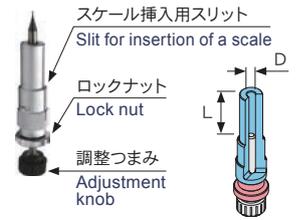


ベース Base

Base

刃物アジャスター Cutter adjuster

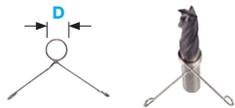
| CODE | φD | L |
|---------|-------|-------|
| HAI- 3 | 3 | 10~30 |
| - 3.175 | 3.175 | |
| - 4 | 4 | 13~30 |
| - 6 | 6 | 19~45 |
| - 8 | 8 | 25~55 |
| -10 | 10 | 31~70 |
| -12 | 12 | 31~85 |
| -16 | 16 | 33~90 |



着脱ストッパー Cutter stopper

HSA (コイルスプリング型) (Coil spring type)

| CODE | φD | 数量 Q'ty |
|-------|--|---|
| HSA-D | 3, 3.175, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 16 | 同サイズ 10ヶ Contains 10 pcs. in each size |
| -F | 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12 | 各1ヶ 計10ヶ 10pcs. in total with each one |
| -EF | 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25 | エンドミルサイズ 各1ヶ 計10ヶ 10pcs. in total with each one (in end-mill size increments) |



- ヒートロボBaby用
- For HEAT ROBO Baby

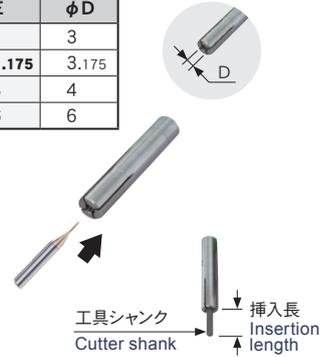
HSB (板スプリング型) (Plate spring type)

| CODE | φD |
|---------|-------|
| HSB- 3 | 3 |
| - 3.175 | 3.175 |
| - 4 | 4 |
| - 5 | 5 |
| - 6 | 6 |
| - 7 | 7 |
| - 8 | 8 |
| - 9 | 9 |
| -10 | 10 |
| -11 | 11 |
| -12 | 12 |
| -16 | 16 |



HSC (スリ割リコレット型) (Slit collet type)

| CODE | φD |
|--------|-------|
| HSC-3 | 3 |
| -3.175 | 3.175 |
| -4 | 4 |
| -6 | 6 |



刃物プライヤー Cutter pliers

| CODE |
|--------|
| HPY-01 |



ストッパープライヤー Stopper pliers

| CODE |
|--------|
| SPY-01 |

- HSB用
- For HSB type



ホルダスタンド Holder stand

表面
Front face



裏面
Back face



Size : 190×190[mm]

| CODE | 色 Colors | 表面 Front face | 裏面 Back face | 収納本数 Storage capacity |
|---------|-------------|------------------------|--------------------|---------------------------|
| SDKT-RE | Red | 小径ホルダ (HSK-E25/E32) | スリムライン コレット | 各25本 25 pieces each |
| -BL | Blue | Small shank holder | SLIMLINE collet | |
| -GR | Green | | | |
| -GD | Gold | | | |

Holder stand

刃物トレイ Cutter tray

| CODE |
|--------|
| SDH-01 |

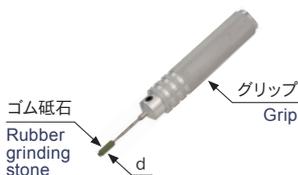
- 工具冷却用
- For cooling cutters



Size : 170×170[mm]

クリーニングツール Cleaning tool

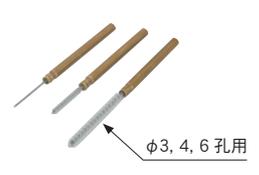
ゴム砥石タイプ Rubber grinding stone type



Rubber grinding stone type

| CODE | φd | 数量 Q'ty |
|-------------|----|---------|
| CLT-GTA 3-5 | 3 | 5 |
| -GTA 4-5 | 4 | |
| -GTA 6-5 | 6 | |
| -GTA 8-5 | 8 | |
| -GTA10-5 | 10 | |

ブラシタイプ Brush type



標準セット Standard set

| CODE | 数量 Q'ty |
|------------|---|
| CLT-GTA-01 | グリップ+ゴム砥石 (φ3~10) 各1ヶ Grip+Rubber grinding stone(φ3~10) Each 1 set |

グリップ Grip

| CODE |
|------------|
| CLT-GTA-GP |

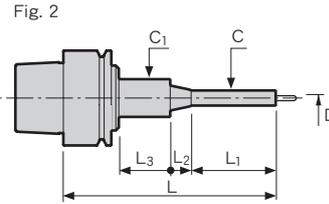
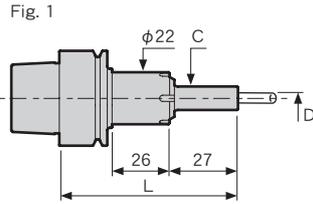
| CODE | 数量 Q'ty |
|------------|--|
| AQC-BR-SET | 各1ヶ (φ3, 4, 6) Each 1set (φ3, 4, 6) |

データワンコレットホルダ

DETa-1 COLLET HOLDER



E32-DTA3-75



| CODE | Fig. | φD | L | φC | L1 | L2 | L3 | φC1 | kg | |
|--------------------|-------|-----------|----|----|----|------|------|-----|-----|----|
| E25-DTB3-58 | 2 | 0.5~3.175 | 58 | 10 | 27 | 16 | 4.6 | 18 | 0.1 | D3 |
| E32-DTA3-75 | 1 | 0.5~3.175 | 75 | 10 | — | — | — | — | 0.2 | D3 |
| -DTB3-65 | 2 | | 65 | | 27 | 16 | 4.5 | 20 | | |
| -DTB7-65K | 1 ~ 7 | | | 21 | 30 | 14.2 | 10.8 | 26 | | D7 |

- オプション
 - データワンコレット
 - スパナ・レンチ
 - クリーニングツール
- 標準付属品
 - ロッド(PR-DTA3)
- Option
 - DETa-1 Collet
 - Spanner・Wrench
 - Cleaning tool
- Std. Access.
 - Rod (PR-DTA3)

データワンコレット (超精密級) DETa-1 collet (Precision collet)

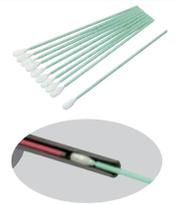
クリーニングツール (DTA3/B3) Cleaning tool (DTA3/B3)



| CODE | φD | φD1 | L | H1 | H |
|------------------|-------------|-----|----|----|-----|
| D3-0.6 -P | 0.5 ~ 0.6 | 7 | 40 | 30 | 6.9 |
| -0.8 -P | 0.6 ~ 0.8 | | | | |
| -1 -P | 0.8 ~ 1 | | | | 7 |
| -1.5 -P | 1 ~ 1.5 | | | | 7.2 |
| -2 -P | 1.5 ~ 2 | | | | 7.3 |
| -2.5 -P | 2 ~ 2.5 | | | | 7.4 |
| -3 -P | 2.5 ~ 3 | | | | 7.5 |
| -3.175 -P | 2.7 ~ 3.175 | 7.6 | | | |
| D7-1.5 -P | 1 ~ 1.5 | 17 | 50 | 36 | 7 |
| -2 -P | 1.5 ~ 2 | | | | 10 |
| -2.5 -P | 2 ~ 2.5 | | | | 12 |
| -3 -P | 2.5 ~ 3 | | | | |
| -4 -P | 3 ~ 4 | | | | 14 |
| -5 -P | 4 ~ 5 | | | | 16 |
| -6 -P | 5 ~ 6 | | | | |
| -7 -P | 6 ~ 7 | | | | |

| CODE | 数量 Q'ty |
|-----------------|---------|
| PCT01-10 | 10 |
| -25 | 25 |

●ホルダ内部の清掃にお使いください。
 • Used to clean the inside of holder.



スパナ・レンチ

Spanner-Wrench

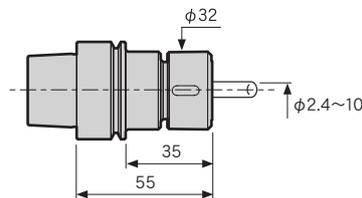
| CODE | Fig. | 適応本体 Holder type |
|--------------------|------|------------------|
| F -22 | 1 | DTA3 |
| DW -2.5-110 | 2 | DTB3 |
| TW -5 | 3 | DTB7 |

■標準付属品 ●コレットドライバ(TW-5)
 ■Std. Access. • Collet driver (TW-5)



コレットホルダ (高速回転仕様)

COLLET HOLDER (For high-speed)



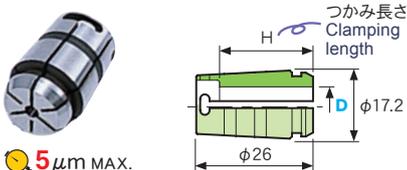
| CODE | kg |
|---------------------|-----|
| E32-CTH10-55 | 0.2 |

- オプション
 - スプリングコレット (超精密級)
 - スパナ
- 標準付属品
 - 丸ナット (NUA-CTH)
- Option
 - Spring collet (Precision Collet)
 - Spanner
- Std. Access.
 - Nut (NUA-CTH)

スプリングコレット (超精密級)

Spring collet (Precision Collet)

スパナ Spanner



| CODE | φD | H |
|----------------|-------------------------------------|---------------------------------------|
| C10-D-P | 2.6 ~ 10 (0.2 間隔) (0.2 steps) | 16 (φD=2.6~5 ※3, 4は除く) Except 3, 4 |
| | | 18 (φD=3, 4, 5.2~5.8) |
| | | 20 (φD=6~10) |

コード例 Ex. C10-6-P

| CODE |
|--------------|
| FC-32 |



測定器

Measurement tools

機械主軸メンテナンス用 テストバー

For machine spindle maintenance
Test bar

チェックメイト

CHECKMATE

| CODE | L | 対応シャンク Shank type | Kg |
|-----------------|-----|----------------------|-----|
| HSK32-CMA20-125 | 125 | E32 | 0.4 |
| -CMB25-175 | 175 | | 0.7 |

加工前に簡単に機械主軸の
振れ精度チェックが行えます。
Ideal for checking machine
spindle run-out accuracy easily
before machining.



加工物基準位置検出バー

Work-piece datum finding bar

測定器用ホルダ

Measuring instrument holder

| CODE | 対応シャンク Shank type |
|--------------|----------------------|
| E25-CEH10-37 | E25 |

ワークの芯出し時にご使用ください。
•スプリングコレット(C10-6P)とセンタリングバー
(ST6-CEB102)が別途必要です。

•手締めナット仕様
Use when centering the work piece.
• A collet (C10-6P) and Centering bar
(ST6-CEB102) is needed separately.
• Specifications for fastening nuts by hand.



Z軸原点基準位置測定用工具

Z axis origin setting tool

Goo チェッカー

Goo checker

| CODE | L | 対応シャンク Shank type | Kg |
|-------------|-----|----------------------|-----|
| E32-ZPM-120 | 120 | E32 | 0.7 |
| -165 | 165 | | 1.0 |

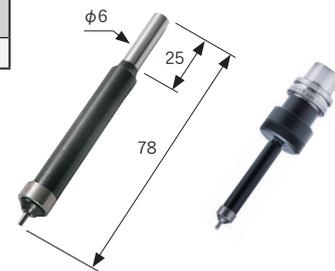
マシニングセンタのワーク原点(Z点)を
簡単に設定
It set up the original point of
work-piece in M/C.



センタリングバー

Centering bar

| CODE |
|------------|
| ST6-CEB102 |



周辺機器

Peripherals

ツールセットアップスタンド

Tool set up stand

| CODE | 対応シャンク Shank type | Kg |
|--------|----------------------|-----|
| HF-E32 | E32 | 1.0 |



クリーニングツール

Cleaning tool

| CODE | 対応シャンク Shank type |
|---------|----------------------|
| SCT-E25 | E25 |
| -E32 | E32 |

機械主軸の清掃に使用します。
Use when cleaning the
machine spindle taper.



刃物保護BOX

Cutter protection box

エンドミルのおうち

ENDMILL HOUSE

| CODE |
|------------|
| EMO-SET-01 |

最適工具管理で工具費・作業時間
を節約できます。
Save cutting tool expenses
and time with the optimum
working environment.



ホルダ収納BOX

Tool holder storing cabinet

| CODE | 最大収納 本数 Max. tool holder Q'ty | 対応 シャンク Shank type |
|---------|--|-----------------------------|
| HBX-E25 | 40 | E25 |
| -E32 | | E32 |

ツールホルダの収納・管理に便利です。
Useful for orderly storing tool holders.



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
http://www.mst-corp.co.jp

MST corporation

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