

PAT.

アングルヘッド **HALF**

NEW CONCEPT

低コストで1軸付加

安い
18万円~

早い
即納

軽い
コンパクト
1.8kg

自分で
修理

MST HALF



株式会社 **MST** コーポレーション



1403

価格・納期・重量が従来の半分以下！ アングルヘッドルーフ

**NEW
CONCEPT**

主にドリル・タップ加工を目的とした最適設計
軽量でコンパクトなボディを実現！

アングルヘッド加工の80%がドリル・タップ加工です。
そのために必要な剛性と精度に絞り込んだ最適設計を行いました。

- ▷ 価格・納期・重量が従来の半分(ハーフ)
- ▷ 自分で分解・修理ができる
- ▷ 小型マシニングセンタにも最適

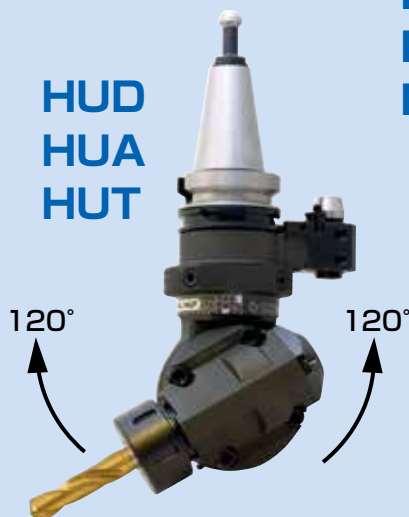
mini型
極細ヘッド

HFC6S



ユニバーサル型
加工角度が設定自在

**HUD
HUA
HUT**



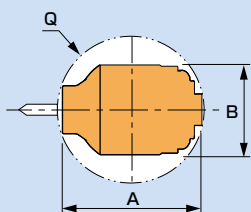
90°型

**HFD
HFA
HFT**



コンパクト設計！

内面加工にも最適です。

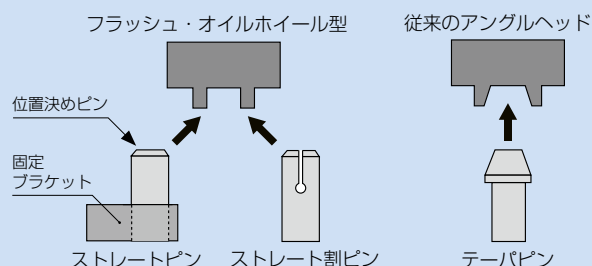


タイプ	コード	Q	A	B
90°型	HFD 7	72	68	38
	HFD12	98	93	58
	HFT 4	75	73	38
	HFT 6	97	92	58
	HFA10	90	87	38
	HFA20	119	111	64
	HFT12	97	96	64
mini型	HFC6S	36	31.5	31

機械への取付け簡単！

固定ブラケットと位置決めピンの組み合わせで、あらゆる位置決めブロックに対応します。

今お使いの位置決めブロックも利用できます。(詳細→P.4)

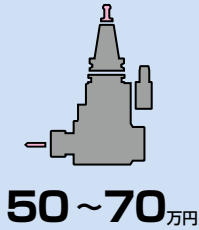


従来の不満ズバリ解決します！

従来...



高い！



納期がかかる！

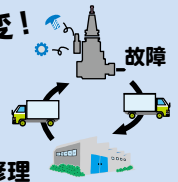
- 注文してもすぐに手に入らない。打合せに時間がかかる。
- 新たに位置決めブロックの取付けが必要。
- 使用方法が複雑。

重い！
大きい！



小型 M/C で使えない。

修理大変！



- メーカーでの修理のため時間がかかる！
- 修理代が高い。

アングルヘッドーフは...

安い

¥18万円~



早い

即納

- 買ったらすぐに使える！
- 手作りブロックも利用可能。

軽量・コンパクト

1.8kg~

- ボディ肉厚を限界までカット。
- 小型M/CでATCができる。

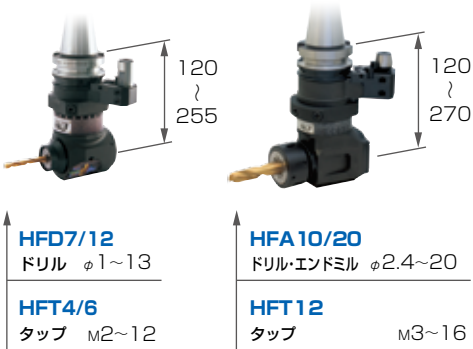
自分で修理



- 分解組立てが簡単
- 工程ストップ時間を最短に！
- ランニングコストをカット。

豊富なバリエーション

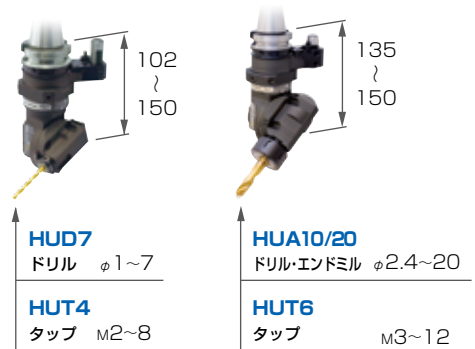
90°型



mini 型

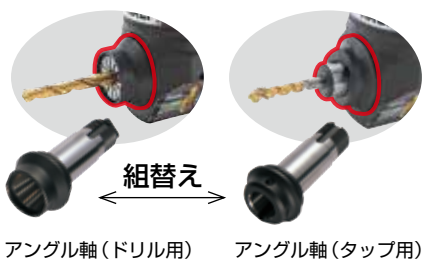


ユニバーサル 型



組替えが簡単

1つの本体でドリル加工⇔タップ加工



シャンクの交換で
様々な機械主軸に対応



分解・組立てが簡単

充実した取扱説明書・
ビデオを見ながら
誰でも簡単に分解・
組立てが行えます。



部品点数が従来の半分の22点。
調整作業、現物合わせはありません。

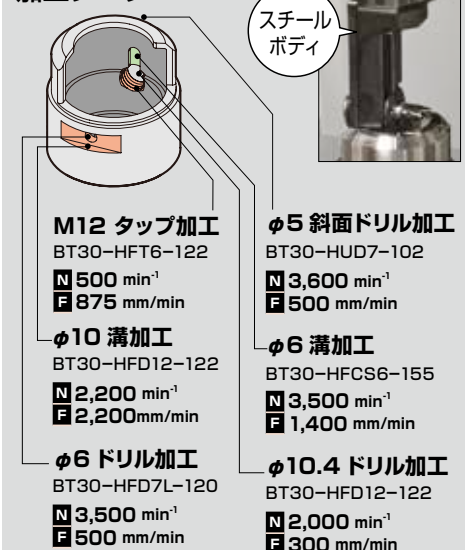


ギア・ベアリングは市販品です。
安く簡単に交換部品を入手でき、
保守・修理が短期間で
行えます。



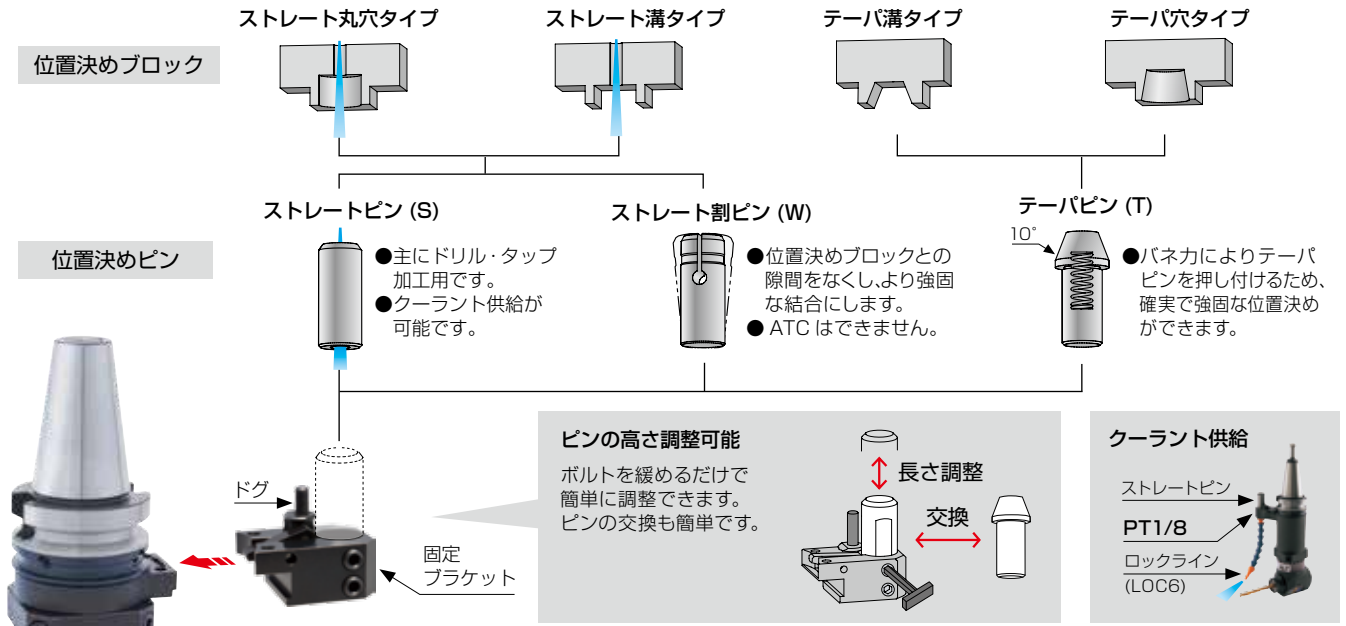
軽量でも十分な加工能力

加工データ

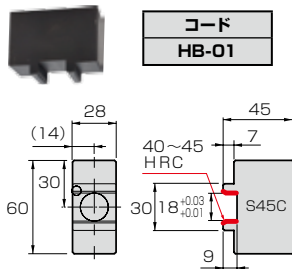


位置決めブロックと位置決めピン

あらゆる機械に対応します。位置決めブロックが付いていない機械には、お客様自身で簡単に追加加工できる「汎用位置決めブロック」をご使用下さい。各種機械に対応した「機械別位置決めブロック」も用意しております。



汎用位置決めブロック



- 備考
- 機械メーカーへ位置決めブロック寸法をご確認ください。
 - テーバ穴タイプの汎用位置決めブロックも用意しています。(→P.12)

機械別位置決めブロック(例)

●ファナック株式会社

ROBODRILL
α-Dia series

コード
ABF005



■備考

- アングルヘッド ハーフ本体をご注文の際は、コード末尾に「-S65」を追記してください。(コード例: BT30-HDF7-122-S65)

●ブラザー工業株式会社

タッピングセンター
TC-S2, S2A, S2B,
S2C, S2D, R2A, R2B

コード
ABF176



■備考

- アングルヘッド ハーフ本体をご注文の際は、コード末尾に「-S50C」を追記してください。(コード例: BT30-HDF7-122-S50C)

■注意事項

- TC-S2Aは取付け可能かどうかブラザー工業様へ確認が必要です。
- TC-R2Bは加工内容により内部カバーと干渉します。詳細はお問合わせ下さい。
- TC-R2Aは機械別位置決めブロック「ABF165」をご使用ください。

●ヤマザキマザック株式会社

SUPER VELOCITY CENTER
2000L/120-II
2000L/200-II



ヤマザキマザック様にてご用意しています。

コードシステム

位置決めピン・固定ブラケットの組合せをご確認ください。

(コード例)

BT40 - HFD7 - 120 - T 60

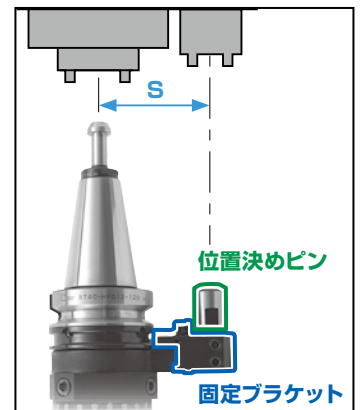
コード(本体)

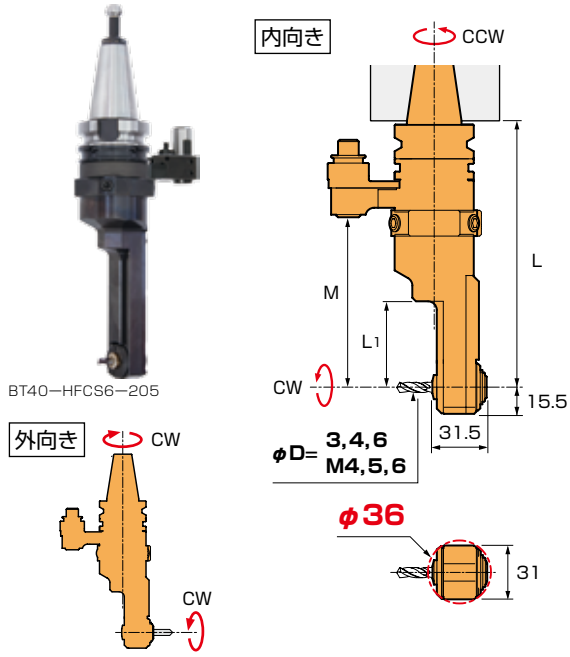
位置決めピン形状

S : ストレートピン
W : ストレート割ピン
T : テーバピン

S寸法

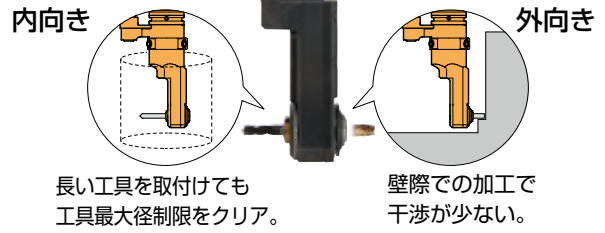
50, 60, 65,
80, 85, 110





工具の取付方向自由

切削工具は外向き・内向きどちらへも取付可能です。



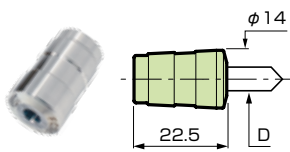
超コンパクト



コード(本体)	φD	L	L ₁	M	Kg	許容回転数(min ⁻¹) [主軸:アングル軸]
BT30-HFCS6-155	ドリル エンドミル加工 φ3, 4, 6	155	50	100	1.8	5600 : 5000 [1 : 0.88]
BT40-HFCS6-160		160		110	2.8	
BT40-HFCS6-205		205	95	155	3.0	
BT50-HFCS6-175	タップ加工 M4, 5, 6	175	50	110	5.6	
BT50-HFCS6-220		220	95	155	5.8	

- オプション
 - 焼ばめコレット
 - タップコレット
 - 組立て用工具
- 標準付属品
 - 補助スパナ
 - 六角レンチセット
- 備考
 - ご注文時は、本体と固定ブラケットセットの型式をご指定ください。(例: BT40-HFCS6-160-S60)
 - 出荷時は内向きとなります。外向きへの付け替えは組立て用工具(ヘッド止め輪用工具)が必要です。
 - ピンとブロックの組合せをご確認ください。→P.4
 - 上記以外のシャンクも製作します。詳細はお問合わせ下さい。
- 注意事項
 - 外向き・内向きで主軸回転方向が異なります。

焼ばめコレット



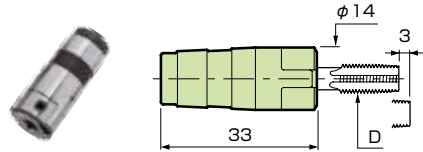
工具の取付は焼ばめ装置が必要です。詳細はお問合わせください。



コード	φD	把持長
FCS6-3	3	11~13
-4	4	
-6	6	12~13

■ 注意事項 ● 超硬工具専用です。

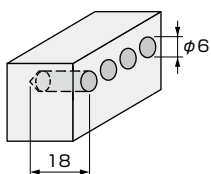
タップコレット



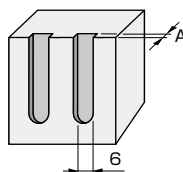
コード	φD	把持長
FCS6-M4	M4	16
-M5	M5	
-M6	M6	

■ 備考 ● 上記はJIS規格です。ANSI規格も製作します。(詳細はお問合わせください。)

切削データ

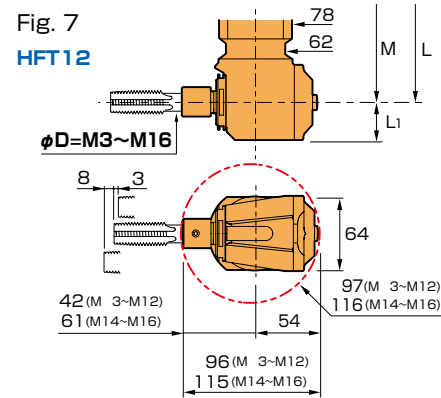
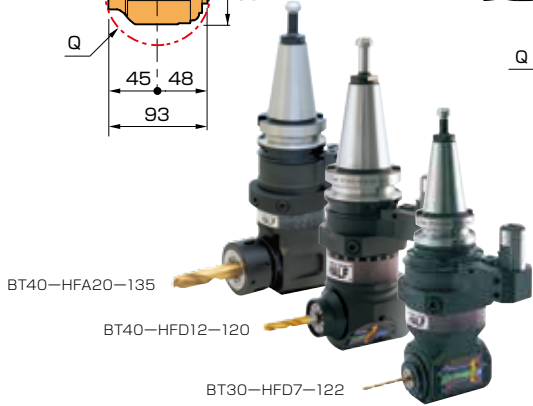
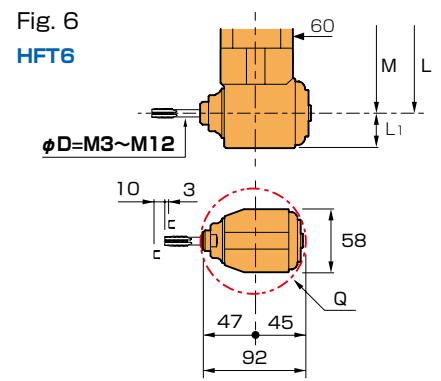
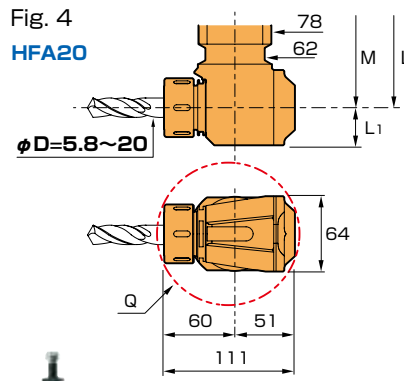
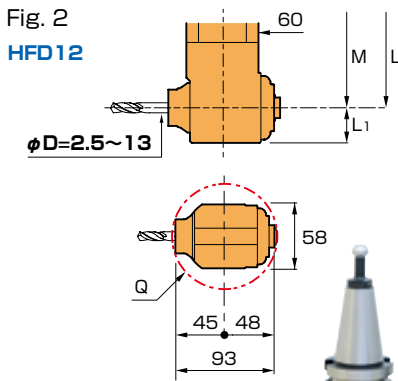
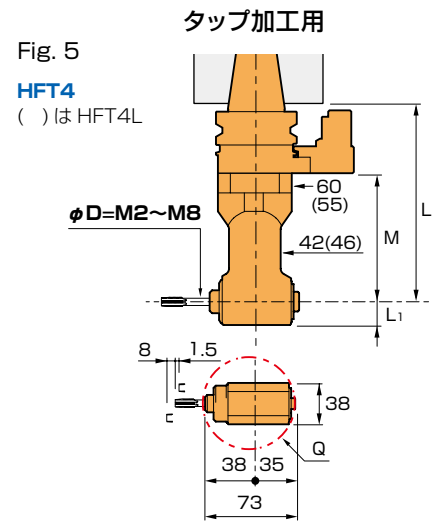
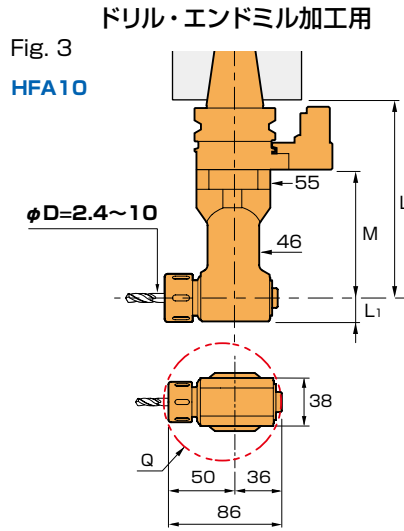
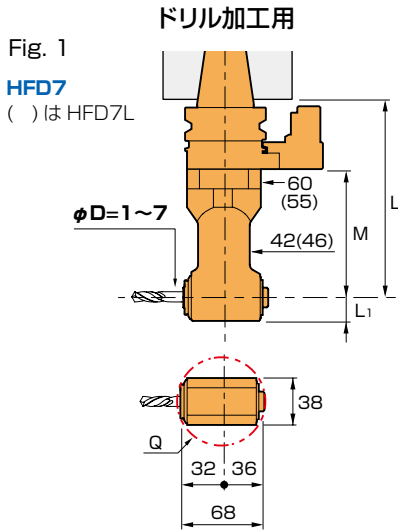


ワーク材質	S50C
使用工具	φ6超硬ドリル
切削条件	N 5000 min ⁻¹
	F 250 mm/min
	V 94 m/min
	f 0.05 mm/rev

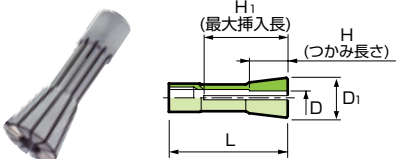


ワーク材質	S50C	A7075
A	1	1.5
使用工具	φ6超硬エンドミル2枚刃	
切削条件	N 3500 min ⁻¹	N 5000 min ⁻¹
	F 210 mm/min	F 300 mm/min
	V 66 m/min	V 94 m/min
	fz 0.03 mm/t	fz 0.03 mm/t

90° 型

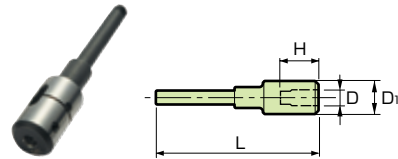


データワンコレット



コード	φD	φD ₁	L	H	H ₁	適応本体
D 7- 1.5	1 ~ 1.5	17	50	7	36	HFD 7 HUD 7
- 2	1.5 ~ 2			10		
- 2.5	2 ~ 2.5			12		
- 3	2.5 ~ 3					
- 4	3 ~ 4			14		
- 5	4 ~ 5			16		
- 6	5 ~ 6					
- 7	6 ~ 7					
D12- 4	2.5 ~ 4	26	70	16	50	HFD12
- 6	4 ~ 6			20		
- 8	6 ~ 8			22		
-10	8 ~10					
-12	10 ~12					
-13	11 ~13					

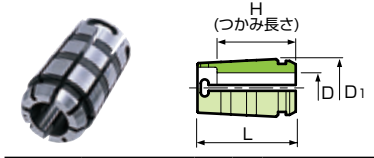
タップスリーブ



コード	φD	L	φD ₁	H	適応本体
TA 4-M 2	M 2	67.5	16	19	HFT 4 HUT 4
-M 3	M 3			20	
-M 4	M 4			21	
-M 5	M 5				
-M 6	M 6				
-M 8	M 8				
TA 6-M 3	M 3	92	19	21	HFT 6 HUT 6 HFT12
-M 4	M 4			22	
-M 5	M 5				
-M 6	M 6			23	
-M 8	M 8				
-M10	M10			24	
-M12	M12				
TA12-M14	M14	111.5	25	33	HFT12
-M16	M16			35	


■備考 ●上記はJIS規格です。ANSI・ISO・DIN規格等も製作します。詳細はお問合わせください。

スプリングコレット



コード	φD	φD ₁	L	H	適応本体
C10-D	2.6 2.8 3 ..(0.2間隔).. 9.6 9.8 10	17.2	26	16 (φD=2.6~5) 18 (φD=5.2~5.8) 20 (φD=6~10)	HFA10 HJA10
C20-D	6 6.2 6.4 6.6 ..(0.2間隔).. 19.8 20	29.5	50	29 (φD=6~9.8) 33 (φD=10~15.8) 40 (φD=16~20)	HFA20 HJA20

コード例 C10-φD 6

コード (本体)	Fig.	φD	L	M	L ₁	φQ	Kg		許容回転数(min ⁻¹) [主軸(逆):アングル軸(正)]	
BT30-HFD 7 -122	1	1 ~ 7	122	70	19	72	2.3	D 7	6000 : 6000 [1 : 1]	
			-182	182			130			3.0
			-HFD 7L -120	120			57			1.8
-HFD12 -122	2	2.5 ~ 13	122	70	29	98	2.9	D 12	4000 : 4000 [1 : 1]	
-HFA10 -120	3	2.4 ~ 10	120	65	19	90	1.8	C 10	6000 : 6000	
-HFT 4 -122	5	M2 ~ M 8	122	70	19	75	2.3	TA 4	6000 : 6000 [1 : 1]	
			-182	182			130			3.0
			-HFT 4L -120	120			57			1.8
-HFT 6 -122	6	M3 ~ M12	122	70	29	97	2.9	TA 6	4000 : 4000 [1 : 1]	
BT40-HFD 7 -120	1	1 ~ 7	120	70	19	72	3.0	D 7	6000 : 6000 [1 : 1]	
			-180	180			130			3.3
-HFD12 -120	2	2.5 ~ 13	120	70	29	98	3.6	D 12	4000 : 4000 [1 : 1]	
			-180	180			130			4.9
-HFA20 -135	4	5.8 ~ 20	135	77	32	119	4.4	C 20	6000 : 5000 [1 : 0.83]	
			-195	195			137			5.6
-HFT 4 -120	5	M2 ~ M 8	120	70	19	75	3.0	TA 4	6000 : 6000 [1 : 1]	
			-180	180			130			3.3
-HFT 6 -120	6	M3 ~ M12	120	70	29	97	3.6	TA 6	4000 : 4000 [1 : 1]	
			-180	180			130			4.9
-HFT12 -135	7	M3 ~ M16	135	77	32	-	4.4	TA 6 TA 12	6000 : 5000 [1 : 0.83]	
			-195	195			137			5.6
BT50-HFD 7 -195	1	1 ~ 7	195	130	19	72	6.4	D 7	6000 : 6000 [1 : 1]	
			-255	255			190			6.8
-HFD12 -135	2	2.5 ~ 13	135	70	29	98	6.3	D 12	4000 : 4000 [1 : 1]	
			-195	195			130			7.6
			-255	255			190			8.9
-HFA20 -150	4	5.8 ~ 20	150	77	32	119	7.1	C 20	6000 : 5000 [1 : 0.83]	
			-210	210			137			8.3
			-270	270			197			9.4
-HFT 4 -195	5	M2 ~ M 8	195	130	19	75	6.4	TA 4	6000 : 6000 [1 : 1]	
			-255	255			190			6.8
-HFT 6 -135	6	M3 ~ M12	135	70	29	97	6.3	TA 6	4000 : 4000 [1 : 1]	
			-195	195			130			7.6
			-255	255			190			8.9
-HFT12 -150	7	M3 ~ M16	150	77	32	-	7.1	TA 6 TA 12	6000 : 5000 [1 : 0.83]	
			-210	210			137			8.3
			-270	270			197			9.4
A 63-HFD 7 -183	1	1 ~ 7	183	130	19	72	3.5	D 7	6000 : 6000 [1 : 1]	
			-243	243			190			3.9
-HFD12 -123	2	2.5 ~ 13	123	70	29	98	3.3	D 12	4000 : 4000 [1 : 1]	
			-183	183			130			4.7
			-243	243			190			6.0
-HFA20 -198	4	5.8 ~ 20	198	137	32	119	5.4	C 20	6000 : 5000 [1 : 0.83]	
			-258	258			197			6.5
-HFT 4 -183	5	M2 ~ M 8	183	130	19	75	3.5	TA 4	6000 : 6000 [1 : 1]	
			-243	243			190			3.9
-HFT 6 -123	6	M3 ~ M12	123	70	29	97	3.3	TA 6	4000 : 4000 [1 : 1]	
			-183	183			130			4.7
			-243	243			190			6.0
-HFT12 -198	7	M3 ~ M16	198	137	32	-	5.4	TA 6 TA 12	6000 : 5000 [1 : 0.83]	
			-258	258			197			6.5

- オプション** ●データワンコレット(HFD) →P.6 ●スプリングコレット(HFA) →P.6 ●タップスリーブ(HFT) →P.6 ●ブルスタッド(BT) ●組立て用工具
■ 標準付属品 ●クーラントダクト(HSK-A) ●補助スパナ(HFA10/HFT4L以外) ●六角レンチセット ●スパナ(HFA20) ●片ロスパナ(HFD7L/HFA10) ●フックスパナ(HFA10)
■ 備考 ●ご注文時は、本体と固定ブラケットセットの型式をご指定ください。(例: BT40-HFD7-122-T60)
●分解、組立時は総合カタログ TOOLING SYSTEMのパーツリストをご確認ください。(詳細はお問合せください。)
●上記以外のシャンクも製作します。(詳細はお問合せください。)
●ピンとブロックの組合せをご確認ください。→P.4

ユニバーサル型

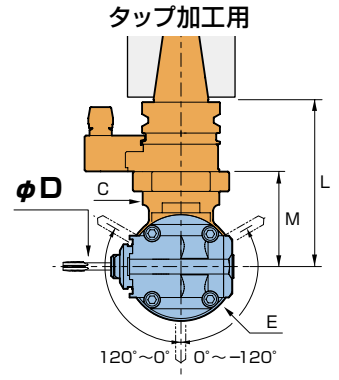
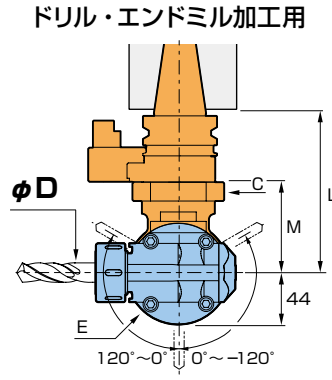
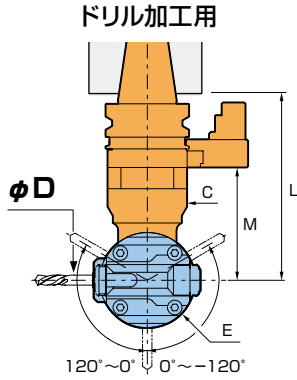


Fig. 1

Fig. 2

Fig. 4

HUD7

HUA10

HUT4

()はBT30

()はBT30

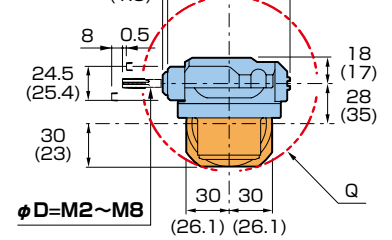
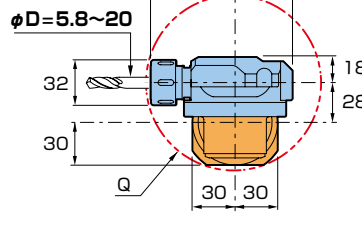
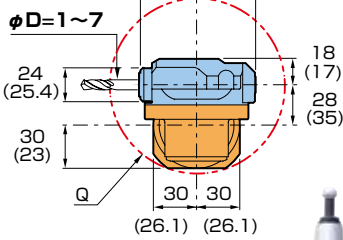
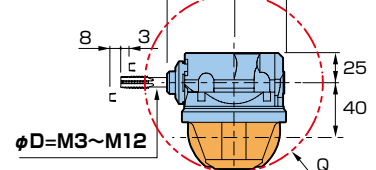
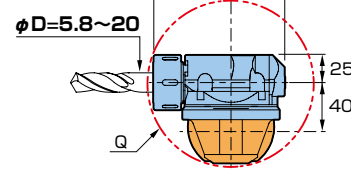


Fig. 3

Fig. 5

HUA20

HUT6



コード (本体)	Fig.	φD	L	M	φC	φE	φQ	Kg	モーメント kgf·mm	✂	許容回転数(min ⁻¹) [主軸:アングル軸]
BT30-HUD 7-102	1	1 ~ 7	102	39	46	64	120	1.8	116	D 7	7200 : 4000 [1(逆):0.56(正)]
-HUT 4-102	4	M2 ~ M 8								TA 4	
BT40-HUD 7-135	1	1 ~ 7	135	85	60	72	123	3.8	251	D 7	6300 : 3000 [1(正):0.48(正)]
-HUA10-135	3	2.4 ~ 10						3.9	268	C 10	
-HUA20-135		5.8 ~ 20		77	78	88	150	4.8	392	C 20	
-HUT 4-135	4	M2 ~ M 8		85	60	72	123	3.8	251	TA 4	
-HUT 6-135	5	M3 ~ M12		77	78	88	150	4.8	392	TA 6	
BT50-HUD 7-150	1	1 ~ 7	150	85	60	72	123	6.6	277	D 7	6300 : 3000 [1(正):0.48(正)]
-HUA10-150	2	2.4 ~ 10						6.7	295	C 10	
-HUA20-150	3	5.8 ~ 20		77	78	88	150	7.5	440	C 20	
-HUT 4-150	4	M2 ~ M 8		85	60	72	123	6.6	277	TA 4	
-HUT 6-150	5	M3 ~ M12		77	78	88	150	7.5	440	TA 6	

- オプション ●データワンコレット(HUD)→P.6 ●スプリングコレット(HUA)→P.6
 タップスリーブ(HUT)→P.6 ●プルスタッド ●組立て用工具
- 標準付属品 ●補助スパナ ●六角レンチセット ●スパナ(HUA)
- 備考 ●ご注文時は、本体と固定プラケットセットの型式をご指定ください。
 (例:BT40-HUD7-135-S60)
 ●分解、組立時は総合カタログ TOOLING SYSTEMのパーツリストをご確認ください。(詳細はお問合わせください。)
 ●HSK等上記以外のシャンクも製作しますのでお問合わせください。
 ●ピンとブロックの組合せをご確認ください。→p.4

*重心位置からゲージラインまでの距離×重量

キットパッケージ



- ギア、ベアリング機構が学べる学習用として最適
- 部品点数22点、わずか10分で簡単に組立て
- 予備部品、保守部品、組立て専用工具が付属



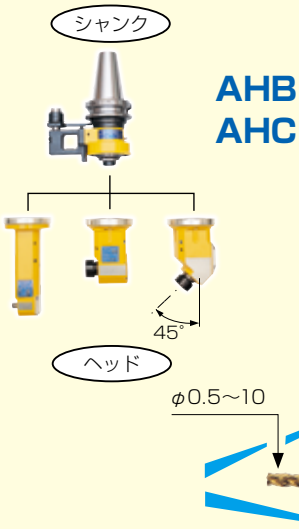
詳細はお問合わせください。

アングルヘッド

主にエンドミル加工を目的とした高剛性設計

モジュラー型

シャンク・ヘッドが組合せ自由



AHB
AHC

ソリッド型

小径から大径までの工具が
チャッキングできるポプラー型

AHA
AHD

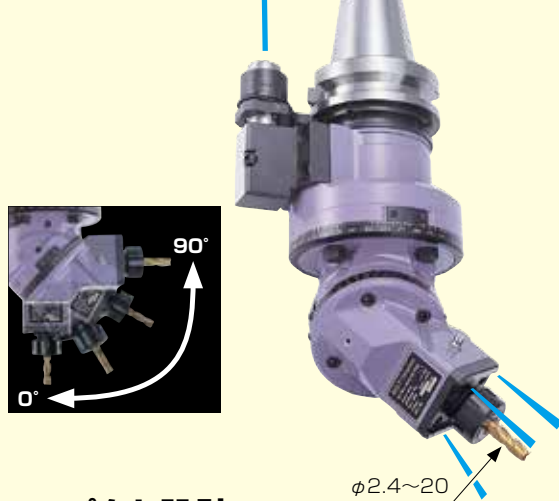
フランジ型

主軸端面への直付け方式による強力重切削型

F-AHA
F-AHD

ユニバーサル型

加工角度が設定自在

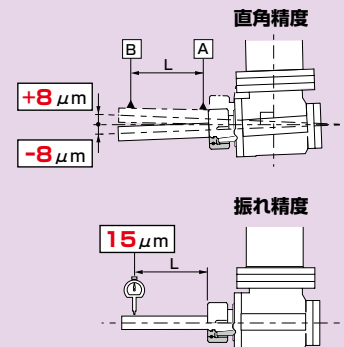


AHU

高精度保証

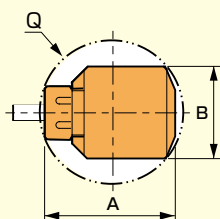
全品精度検査および
回転テストを行い
出荷しています。

タイプ	L
AHB 5	40
AHB 7	
AHB10	
AHC10	
AHU10	50
AHA20	
AHA25	
AHD30	
AHU20	



コンパクト設計

内面加工にも最適です。



タイプ	コード	Q	A	B
モジュラー型	AHB 5	57	46	62
	AHB 7	72	56	76
	AHB10	88	62	96
ソリッド型	AHA20	160	88	171
フランジ型	AHA25	180	90	193
ユニバーサル型	AHU10	154	27.5	156
	AHU20	188.5	35	192

高剛性

工具チャッキングは豊富な実績
のあるコレットホルダ方式。
高剛性設計でエンドミル加工、
ドリル加工等、あらゆる加工に
対応できます。



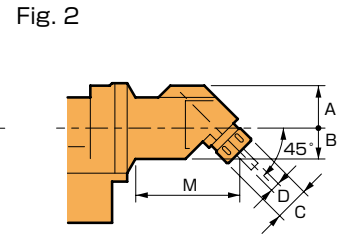
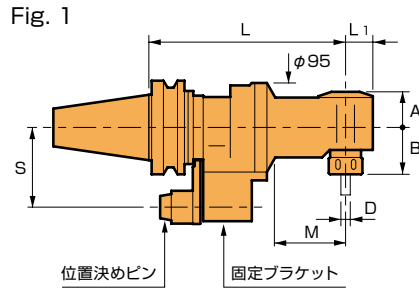
ボディスルー クーラント

より刃先に近い位置からクーラント
が供給できます。またクーラント
がボディ内部を通るので発熱を
抑え、高速回転に対応できます。

(モジュラー型、ユニバーサル型)

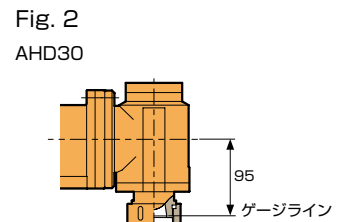
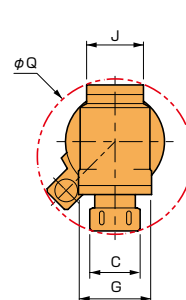
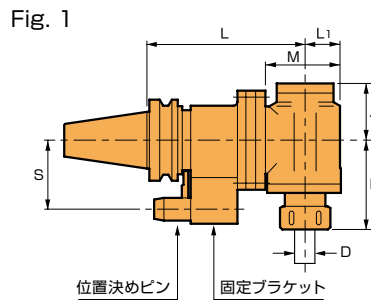


モジュラー型



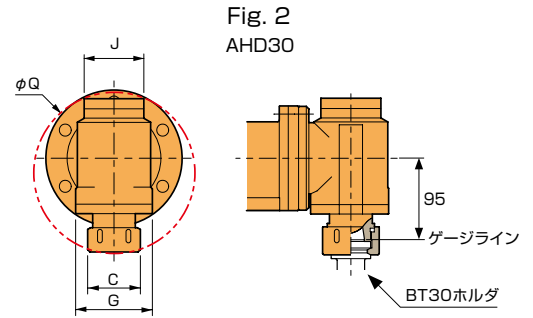
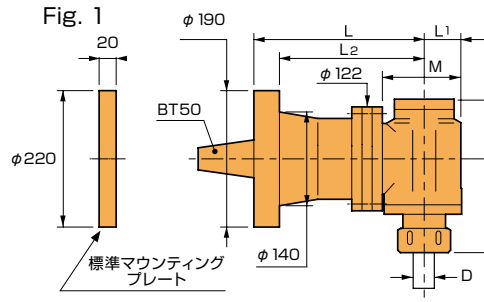
コード	Fig.	φ D	L	φ C	L ₁	M	A	B	G	φ Q	Kg	規格	許容回転数(min ⁻¹) [主軸(逆):アングル軸(正)]
BT BT40-AHB 5-210 -270 -AHB 7-180 -240 -AHB10-195 -255 -AHC10-230	1	0.5~ 5	210	12	20	85	25	32	46	62	5.5	ER8	5,000 : 5,000 6,000 : 6,000 (ボディースルー クーラント使用時) [1 : 1]
			270			145					6.4		
		0.5~ 7	180	19	22	60	29	43	56	76	5.3	ESX12	
	240		120			6.6							
	2.4~10	2	195	36	29	80	38	50	62	96	6.2	C10	
						255					140		
BT50-AHB 5-225 -285 -AHB 7-195 -255 -AHB10-210 -270 -AHC10-245	1	0.5~ 5	225	12	20	85	25	32	46	62	8.8	ER8	
			285			145					9.7		
		0.5~ 7	195	19	22	60	29	43	56	76	8.6	ESX12	
	255		120			9.9							
	2.4~10	2	210	36	29	80	38	50	62	96	9.5	C10	
						270					140		
245	-	110	45	32.5	65	-	9.5						

ソリッド型



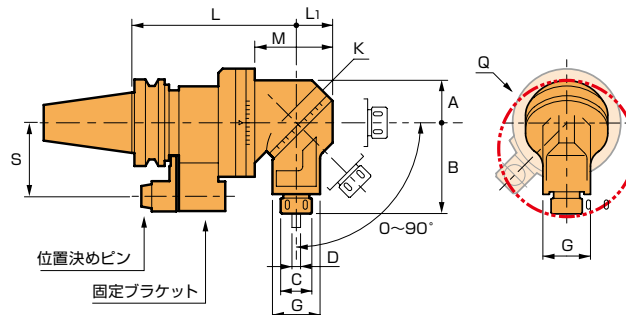
コード	Fig.	φ D	L	L ₁	M	A	B	G	φ C	J	φ Q	Kg	規格	許容回転数(min ⁻¹) [主軸(逆):アングル軸(正)]
BT40-AHA20-160	1	5.8~20	160	40	86	65	95	88	50	65	171	7.3	C20	3000:2430 [1:0.81]
BT50-AHA20-195			195									40		
-250		249								14.8				
-AHA25-195		5.8~25	195	44	97	70	110	90	62	70	193	13.6	C25	
-250												249		
-AHD30-195	2	-	195	-	-	-	112.6	-	66	-	-	14.7	-	2500:2400 [1:0.96]

フランジ型



コード	Fig.	φ D	L	L ₁	L ₂	M	A	B	G	φ C	J	φ Q	Kg	許容回転数(min ⁻¹) [主軸(正):アングル軸(正)]	
BT F190 - AHA20 - 200	1	5.8~20	200	40	160	92	65	95	88	50	65	171	18	3000:2430 [1:0.81]	
			350		310								C20		
	- AHA25 - 200	1	5.8~25	200	44	160	97	70	110	90	62	70	193	18.5	2500:2400 [1:0.96]
				350		310								C25	
- AHD30 - 200	2	-	200	-	160	-	-	-	-	66	-	-	19.6	-	
			350		310								112.6		29.8

ユニバーサル型



テストバー

高精度な角度設定が必要なときの
通り出し用としてご使用ください。

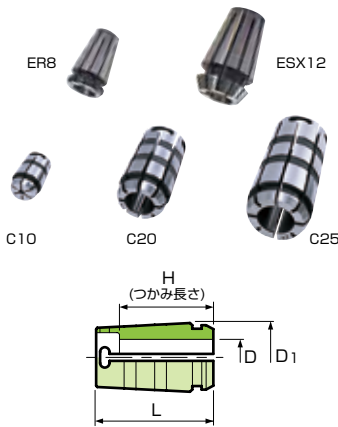
コード	適応本体
TBU10	AHU10
TBU20	AHU20



コード	φ D	L	L ₁	M	A	B	K	G	φ C	Q	Kg	許容回転数(min ⁻¹) [主軸(正):アングル軸(正)]
BT BT40 - AHU10 - 175	2.4~10	175	42	96	49	105	95	55	32	156	9.6	3000:4500
BT BT50 - AHU10 - 190	2.4~10	190	42	90	49	105	95	55	32	192	13.9	[1:1.5]
											C10	
- AHU20 - 200	5.8~20	200	54	112	58.5	130	120	70	50	-	15.8	3000:3000 [1:1]

- オプション
 - スプリングコレット(→P.12)
 - プルスタッド
 - 汎用位置決めブロック(→P.12)
 - テストバー(ユニバーサル型)
- 標準付属品
 - スパナ/レンチ式
 - 標準マウンティングプレート(機械への取付穴は加工されていません)(フランジ型)
- 備考
 - ドライブキーと位置決めピンの位相は自由に設定可能です。(モジュラー・ソリッド・ユニバーサル型)
 - S=60, 65(BT40), 80, 85, 110(BT50)が標準仕様です。(モジュラー・ソリッド・ユニバーサル型)
 - BTシャンク以外も製作します。お問合わせください。
- 注意事項
 - 位置決めブロックの形状及び取付け位置は、機械メーカー又は弊社にご確認ください。(モジュラー・ソリッド・ユニバーサル型)
 - 位置決めピンの高さは位置決めブロックの形状により異なります。寸法をご指示ください。(モジュラー・ソリッド・ユニバーサル型)
 - マウンティングプレートの形状及び取付け位置は、機械メーカー又は弊社にご確認ください。(フランジ型)

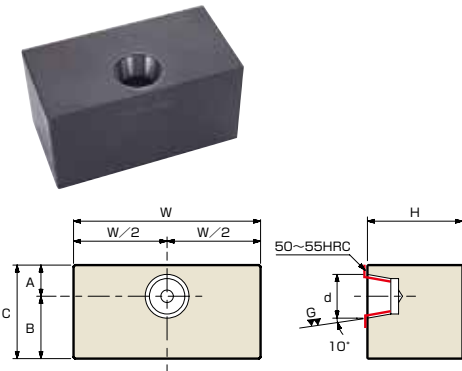
スプリングコレット



■ オプション ● コレット抜き (C10, C20)

コード	ϕD	ϕD_1	L	H	適応本体
ER 8-D	1 ~ 5 (0.5間隔)	8.5	13.5	—	AHB 5
ESX12-D	1 ~ 3 (0.5間隔)	12	19.5	—	AHB 7
	4 ~ 7 (1.0間隔)				
C 10-D	2.6~ 5 (0.2間隔)	17.2	26	16	AHB10 AHC10 AHU10
	5.2~ 5.8 (0.2間隔)			18	
	6 ~ 10 (0.2間隔)			20	
C 20-D	6 ~ 9.8 (0.2間隔)	29.5	50	29	AHA20 AHU20
	10 ~ 15.8 (0.2間隔)			33	
	16 ~ 20 (0.2間隔)			40	
C 25-D	6, 8	36.5	68	35	AHA25
	10 ~ 15 (0.5間隔)			46	
	15.5~20 (0.5間隔)			54	
	20.5~25 (0.5間隔)			57	

汎用位置決めブロック



所定の形状に追加工してご使用いただけます。

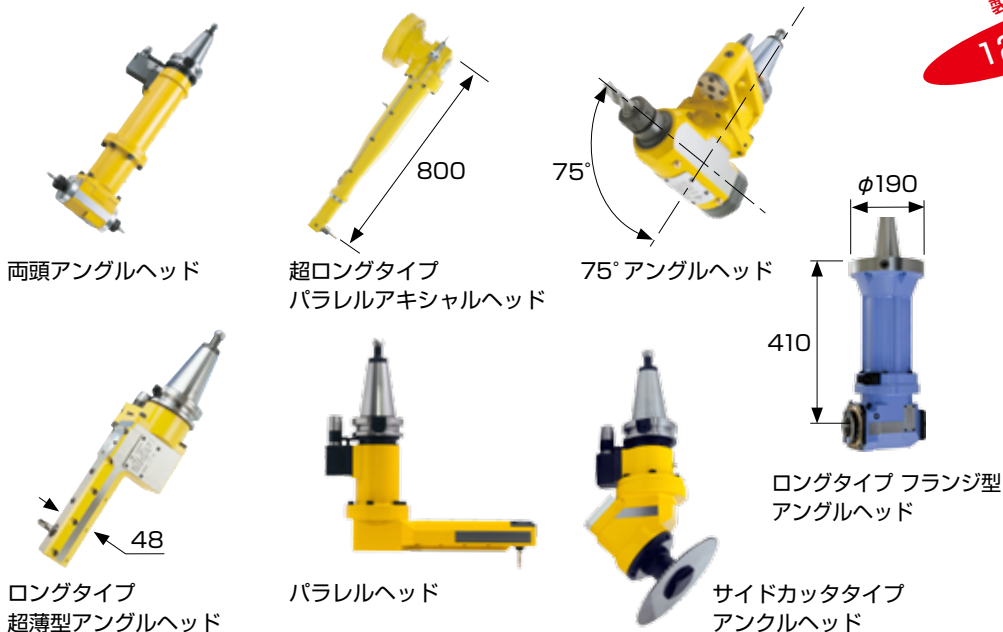
コード	A	B	C	W	H	d		材質
AB-15	15	43	58	92	58	20	BT40	S50C
-12	20		63	120	63	28	BT50	

以下の方法により形状、寸法を決定し追加工を行ってください。

- ① 機械メーカーの資料(位置決めブロックの図面)を入手し、それに準じて追加工を行う。
 - ② 取り扱い説明書の内容に従って寸法を決定し追加工を行う。
- 寸法上、本ブロックで対応できない場合があります。十分にご確認ください。
 - ご使用機械に合った専用位置決めブロックも製作します。
 - 不明点等がございましたら弊社までお問い合わせください。

特殊設計製作品

MSTには30年にわたる特殊品の製作実績が豊富にあります。これまでのノウハウを活かし、外周や内面加工等、加工目的に合わせた最適な製品を製作します。



製作実績
12,800台
1台から対応

特殊品製作実例集



実例集を用意しております。詳細はお問い合わせください。