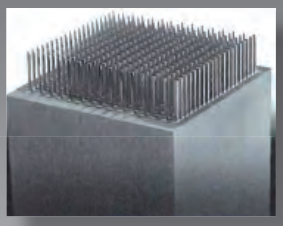
HSK-E32
TOOLING SYSTEM

iQ300 の性能を最大限に活用！
iQ300 and Slimline makes perfect harmony!

焼ばめホルダ スリムライン
SHRINK-FIT HOLDER SLIMLINE

超高品位な加工面と微細工具の長寿命化を実現
It achieves superior surface quality and longer tool life for micro tools.



光学部品、光通信、医療バイオ
テクノロジーなどの先端産業分野に最適

It suitable for pioneering industry such as
optical components,optical networking,
and medical biotechnology.

牧野フライス製作所
Makino Milling Machine Co., Ltd.

微細 精密 加工機
Micro precise machining center

iQ300

MST corporation

0912JE

焼ばめホルダ スリムライン

SHRINK-FIT HOLDER SLIM LINE

fig.1

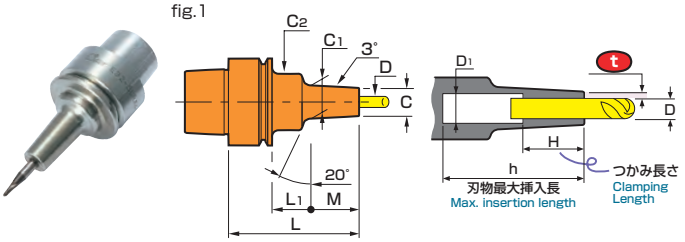
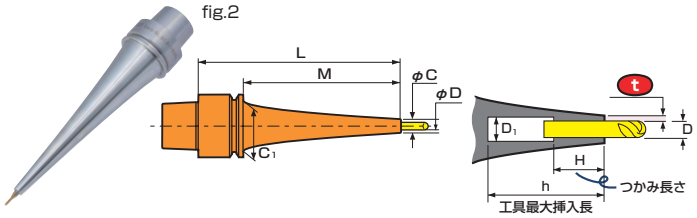


fig.2



		CODE	fig.	φD	φC	t	L	M	L_1	$φC_1$	$φC_2$	$φD_1$	H	h	Kg
モノ3° MONO 3°	スリム型 Slim type	E32−SLSA 3−50−M22	1	3	6	1.5	50	22	8	8.3	20	4	9	42	0.1
		−70−M42					70	42		10.4				62	0.2
		−85−M42					85		23		25			69	
		−SLSA3.175−50−M22		3.175	6.175		50	22	8	8.5	20	4	9	42	0.1
		−SLSA 4−50−M22		4	7		50	22	8	9.3	20	5	12	35	0.1
		−70−M42					70	42		11.4				54	0.2
		−85−M42					85		23		25			69	
		−SLSA 6−70−M42		6	9		70	42	8	13.4	20	7	18	54	0.2
	レギュラー型 Regular type	E32−SLRA 3−50−M22	1	3	7.5	2.25	50	22	8	9.8	20	4	9	42	0.1
		−70−M42					70	42		11.9				62	0.2
		−85−M42					85		23		25			69	
		−SLRA 4−50−M22		4	10	3	50	22	8	12.3	20	5	12	35	0.2
		−70−M42					70	42		14.4				54	
		−85−M42					85		23		25			69	
		−SLRA 6−50−M22		6	12		50	22	8	14.3	26	6.6	18	39	0.2
		−70−M42					70	42		16.4		7		54	
		−85−M42					85		23		25			69	
モノカーブ MONO CUEVE		E32−SLSC 4−60	2	4	7	1.5	60	40	—	26	—	5	12	43	0.2
		−90					90	70						73	
		−SLSC 6−60		6	9		60	40				7	18	43	
		−90					90	70						73	

■備考 •工具径(D)は、φ8~も用意しています。お問い合わせく

■NOTE •We can provide holders from dia.8mm(φD). Please feel free to can-

焼ばめ装置 ヒートロボ

SHRINK-FIT HEATER HEAT ROBO

温風式 Hot Air Heater

ヒートロボ Baby 1200S
HEAT ROBO Baby 1200S

φ3～φ12

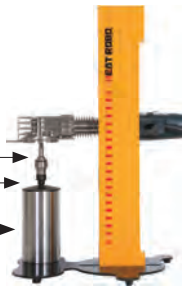
加熱 120秒 (φ6) Heating 120sec.

ヒートロボ Baby 3000S
HEAT ROBO Baby 3000S

φ3～φ25

加熱 70秒 (φ6) Heating 70sec.

エアー冷却 10分 Air cooling 10 min



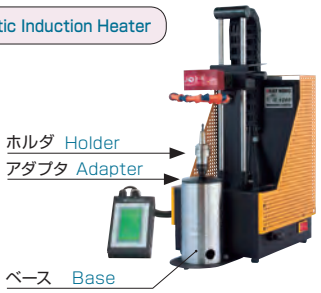
電磁誘導加熱方式 Electromagnetic Induction Heater

HEAT ROBO DENJI 電磁 1200
HEAT ROBO DENJI 1200

φ3～φ12

加熱 18秒 (φ6) Heating 18sec.

エアー冷却 1分 Air cooling 1 min



写真中のホルダ、アダプタ、ベースは何れもオプションです。

Holder, adapter ,and base in the picture are optional.

NAME	CODE	加熱方式 Heater type	定格消費電力 Rated power consumption	SIZE(W×D×H)	Kg	CE
ヒートロボ Baby1200S HEAT ROBO Baby 1200S	HRB−02S	温風式 Hot Air Heater	AC100V − 1200W	362×105×570	7.5	—
	−120NA※		AC120V − 1200W			
ヒートロボ Baby3000S HEAT ROBO Baby 1200S	HRB−03S		AC200V − 3000W	450×215×570	9	—
	−230NA※		AC230V − 3000W			—
	−230EU※					○
	−230AS※					—
ヒートロボ電磁 1200 HEAT ROBO DENJI 1200	HRD−01	電磁誘導加熱方式 Electromagnetic Induction Heater	AC100V − 1200W	270×410×550	13	○

※ NA = For America , EU = For Europe , AS = For Asia.

MST

オプション OPTIONS

アダプタ Adapter

CODE
ADH−HSK32

ベース Base

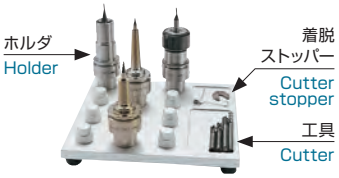
CODE
BAA−01

Size:φ88×165

ホルダスタンド Holder stand

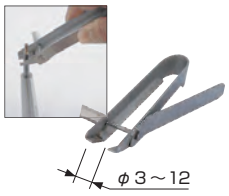
CODE	収納本数 Q'ty
SDT−01	12

Size:160×170



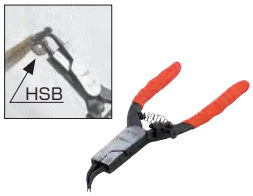
刃物プライヤー Cutter pliers

CODE
HPY−01



ストッパープライヤー Stopper pliers

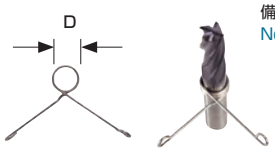
CODE
SPY −01



着脱ストッパー Cutter Stopper

HSA（コイルスプリング型） (Coil Spring Type)

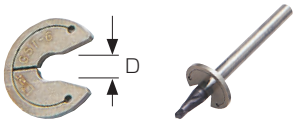
CODE	φD	入数(1セット) Q'ty (1 set)
HSA−D	3, 3.175, 4, 6	同サイズ 10ヶ Contains 10 pcs.in each size



備考：ヒートロボ Baby 用
Note: For Heat Robo Baby

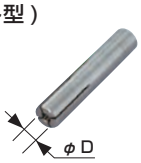
HSB（板スプリング型） (Plate Spring Type)

CODE	D
HSB −D	3, 3.175, 4, 6

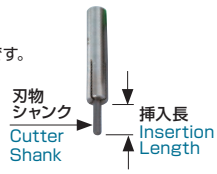


HSC （スリ割りコレット型） (Slit Collet Type)

CODE	φD
HSC −3	3
−3.175	3.175
−4	4
−6	6

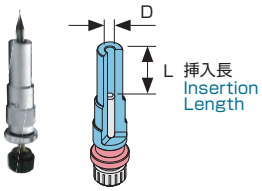


- 小径のルーマー型刃物に便利です。
- Convenient for roumer type tools (non-inverse diameter tools) with a small diameter.



刃物アジャスター Cutter adjuster

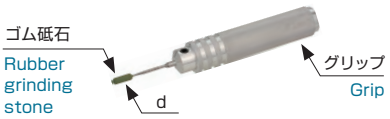
- 刃物の突き出し長さをセッティングすることができます。又、複数の刃物の長さをそろえることができます。（着脱ストッパー HSB 型、HSC 型と組み合わせて使用します。）
- Allows you to set the overhang of a cutting tool or align the lengths of several cutting tools. (Used in combination with an HSB- or HSC-type stopper)



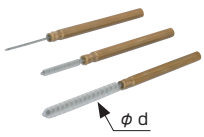
CODE	φD	L
HAJ− 3	3	10〜 30
− 3.175	3.175	
− 4	4	13〜 30
− 6	6	19〜 45
− 8	8	25〜 55
−10	10	31〜 70

クリーニングツール Cleaning tool

ゴム砥石タイプ Rubber grinding stone type



ブラシタイプ Brush type



標準セット Standard set

CODE
CLT−GTA−01

- グリップ+ゴム砥石 各1ヶ
- Grip + Rubber grinding stone・・・Each 1 set .

グリップ Grip

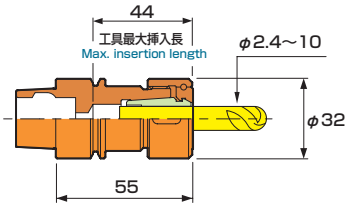
CODE	入数 Q'ty
CLT−GTA−GP	1

ゴム砥石 Rubber grinding stone

CODE	φd	入数 Q'ty
CLT−GTA− 3−5	3	5
− 4−5	4	
− 6−5	6	

CODE	φd	入数 Q'ty
AQC−BR−SET	3,4,6	各1ヶ入 each 1 set

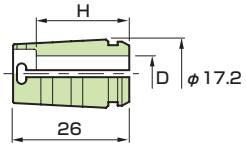
コレットホルダ COLLET HOLDER



CODE	Kg
E32−CTH10−55	0.2

■オプション ●スプリングコレット ●スパナ
■Options ●Spring collet ●Spanner

スプリングコレット Spring collet



CODE 超精密級(P級) Precision Collet	φD	H
C10−D−P	2.6 2.8 3 3.2 3.4 3.6 ・・・0.2㎜間隔 In 0.2mm steps ・・・ 9 9.2 9.4 9.6 9.8 10	16(φD=2.6〜5) 18(φD=5.2〜5.8) 20(φD=6〜10)

スパナ Spanner

CODE
FC−32

データワンコレットホルダ

DETa-1 COLLET holder

Fig.1

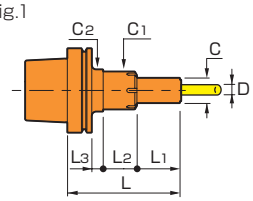


Fig.2

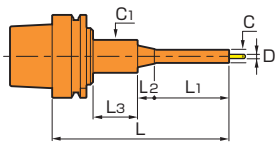
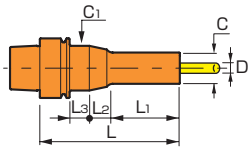


Fig.3

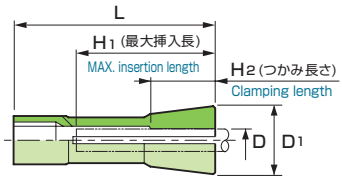


■オプション　•データワンコレット　•スパナ･レンチ
■標準付属品　•ロッド(DTA3)
■注意事項　•E32-DTB7-65K はコレットの締まり代を利用できません。把握径はコレットの基準径のみとなります。

■Options •DETa-1 Collet •Spanner･Wrench
■Standard accessories •Rod (DTA3)
■Caution •Collapsibility of collet cannot use. (E32-DTB7-65K) The holding diameter applies only to the reference diameter of collet.

CODE	fig.	φD	L	φC	L_1	L_2	L_3	$φC_1$	$φC_2$	Kg	
E32−DTA3−75	1	0.5〜3.175	75	10	27	26	2	22	25	0.2	D3
−DTB3−65	2	0.5〜3.175	65			16	4.5	20	−		
−DTB7−65K	3	1.5〜7	65	21	30	14.5	10.8	26	−		D7

データワンコレット　DETa-1 collet

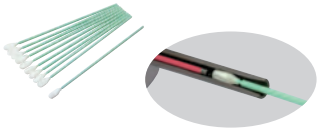


CODE 超精密級(P級) Precision collet	φD	$φD_1$	L	H_1	H_2
D3−0.6−P	0.5 〜 0.6	7	40	30	6.9
−0.8−P	0.6 〜 0.8				
−1 −P	0.8 〜 1				7.0
−1.5−P	1 〜 1.5				7.2
−2 −P	1.5 〜 2				7.3
−2.5−P	2 〜 2.5				7.4
−3 −P	2.5 〜 3				7.5
−3.175−P	2.7 〜 3.175				7.6
D7−1.5−P	1.5	17	50	36	7
−2 −P	2				10
−2.5−P	2.5				12
−3 −P	3				
−4 −P	4				14
−5 −P	5				16
−6 −P	6				
−7 −P	7				

Cleaning tool

CODE	入数 Q'ty
PCT01−10	10
−25	25

•ホルダの内部清掃にお使いください。
•Used to clean the inside of holder.



Spanner･Wrench

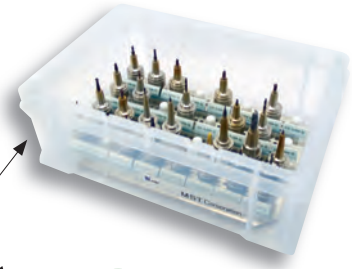
CODE	ホルダ形式 Holder type
F −22	DTA 3
DW−2.5−110	DTB 3
TW−4	DTB 7

周辺機器

ホルダ収納 BOX　Tool holder storing cabinet

CODE
HBX-E32

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



コンテナ
Container

コンテナ BOX フタ (オプション)
Lid for container box (option)

CODE
CN−FT

Goo チェッカー　Goo checker

CODE	L
E32 −ZPM −120	120
−165	165

•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.

クリーニングツール　Cleaning tool

CODE
SCT−E32

•機械主軸の清掃に使用します。
•レザーは交換式です。
(交換用レザー1 組付属)
•Use when cleaning the machine spindle taper.
•A leather is an exchange formula. (1 set of leather for exchange is attached.)

ツールセットアップスタンド　Tool set up stand

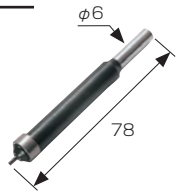
CODE
HF−E32

•バイスにクランプして使用します。
•It is used for attaching on vise.

センタリングバー　Centering bar

CODE
ST6−CEB102

•加工物の基準位置を検出するためのバーです。
•A bar used to find the reference position of the item being machined.



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 番地
TEL : 0743-78-1184　FAX : 0743-78-3854
http://www.mst-corp.co.jp

MST corporation
1738　Kitatahara Ikoma Nara 630-0142 Japan
TEL:81-743-78-1931 FAX:81-743-78-3854