



焼ばめホルダ **スリムライン** **ハイパーバージョン**

SHRINK-FIT HOLDER **SLIMLINE**
HYPER VERSION

エンドミル重切削用ホルダ

The shrink-fit holder for heavy-duty end-mill machining.

S ショートタイプ
 Short type

40番 マシニングセンタ用
 For #40 machining center



ビビリ振動を低減、高能率化
 Ideal for high-efficiency machining due to its reduced chattering.

H ヘビータイプ
 Heavy-duty type

50番 マシニングセンタ用
 For #50 machining center



刃物の抜けスリップを防止、高能率化
 Ideal for high efficient machining due to preventing cutter slippage and pulling out.



MST corporation



1412

エンドミル重切削の高能率化のために… For efficiency of heavy-duty end-mill machining

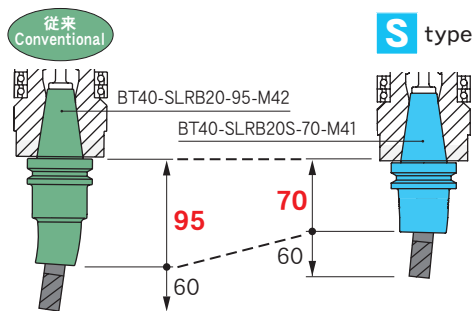
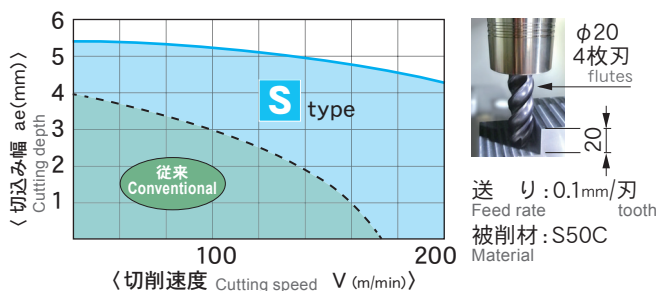
S ショートタイプ Short type



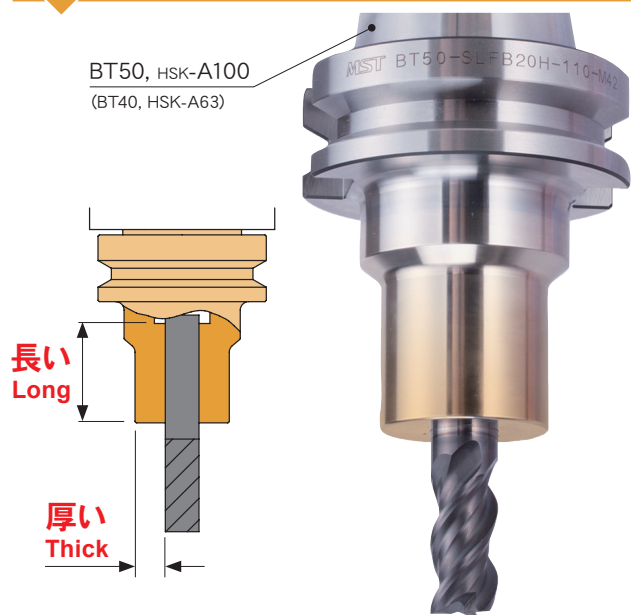
ホルダを短くしました。
Shortened holder.

ホルダの高剛性化 + 主軸負荷の軽減
Improved holder rigidity + Reduced spindle load

切削能率 2倍 (従来比)
Machining efficiency **2 times** (Compared to conventional holders)



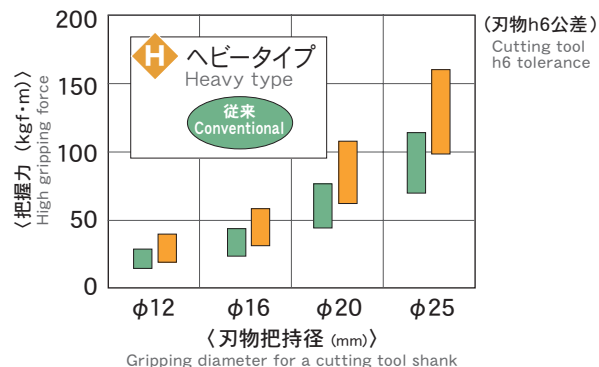
H ヘビータイプ Heavy type



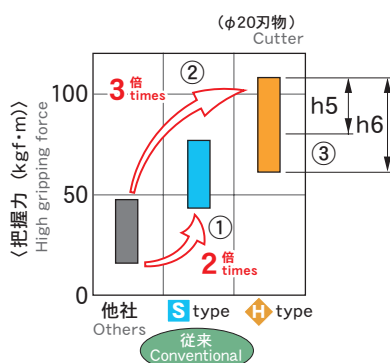
ホルダを高把握力化しました。
We designed it to increase gripping force.

把持面圧力 UP × 把持面積広く
Increased gripping surface pressure × Wider gripping area

把握力 1.4倍 (従来比)
High gripping force **1.4 times** (Compared to conventional holders)



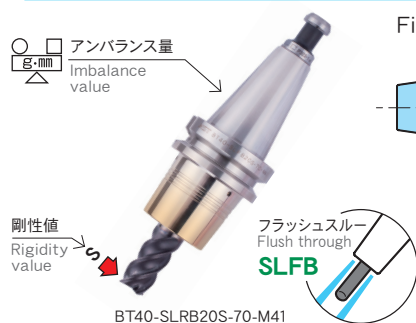
焼ばめホルダの把握力 Gipping force of shrink-fit holder



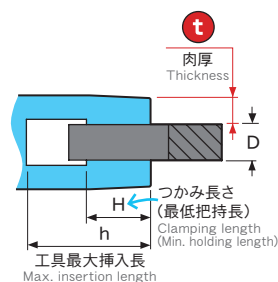
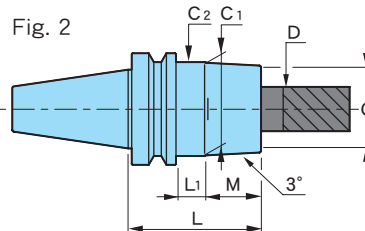
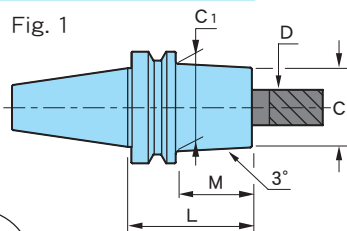
焼ばめホルダは熱膨張した材料が元に戻ろうとする力でチャッキングします。MSTでは熱膨張率の大きい「焼ばめ専用特殊鋼」を採用し、大きい締まり代を確保しています。
The shrink-fit holder chucks the cutter using the force resulting when a thermally expanded holder cools and returns to its original dimensions. MST's shrink-fit holders employ our unique "special steel for exclusive use in shrink fitting", which has a high coefficient of thermal expansion, and guarantees a strong clamping force.

- ① S (ショート)タイプの把握力は他社焼ばめホルダの2倍
S (short) type achieves two times stronger gripping force than market standard shrink-fit holders.
- ② 高把握力設計のH (ヘビー)タイプは他社焼ばめホルダの3倍
H (heavy) type achieves three times stronger gripping force than market standard shrink-fit holders.
- ③ 刃物シャンク精度の高い工具を使用すれば、より安定した高把握力
It achieves a more stable and strong gripping force when using a cutting tool with higher shank tolerance.

S ショートタイプ Short type



BT40-SLRB20S-70-M41



CODE	Fig.	φD	φC	t	L	M	L ₁	φC ₁	φC ₂	H	h	Kg	不平衡量 (g·mm)	S	(HRD-02S) Coil No.
BT40 -SLRB12S-60-M28	1	12	32	10	60	28	—	35	—	27	95	1.1	1.9	0.3	3
-SLRB16S-65-M33	1	16	38	11	65	33	—	41.5	—	30	85	1.2	2.8	—	—
-SLRB20S-70-M41	1	20	45	12.5	70	41	—	49.4	—	36	100	1.3	4.1	0.2	4
-SLRB25S-75-M30	2	25	49	12	75	30	18	52.2	53	42	—	1.4	5.4	—	—
-SLFB12S-60-M28	1	12	32	10	60	28	—	35	—	27	95	1.1	1.9	0.3	3
-SLFB16S-65-M33	1	16	38	11	65	33	—	41.5	—	30	85	1.2	2.8	—	—
-SLFB20S-70-M41	1	20	45	12.5	70	41	—	49.4	—	36	100	1.3	4.1	0.2	4
-SLFB25S-75-M30	2	25	49	12	75	30	18	52.2	53	42	—	1.4	5.4	—	—
A 63 -SLRB12S-60-M29	1	12	32	10	60	29	—	35.1	—	27	35	0.8	8.3	0.3	3
-SLRB16S-65-M34	1	16	38	11	65	34	—	41.6	—	30	40	1.0	9.2	—	—
-SLRB20S-70-M42	1	20	45	12.5	70	42	—	49.5	—	36	45	1.1	10.4	0.2	4
-SLRB25S-75-M30	2	25	49	12	75	30	19	52.2	53	42	50	1.3	11.6	—	—
-SLFB12S-60-M29	1	12	32	10	60	29	—	35.1	—	27	35	0.8	8.3	0.3	3
-SLFB16S-65-M34	1	16	38	11	65	34	—	41.6	—	30	40	1.0	9.2	—	—
-SLFB20S-70-M42	1	20	45	12.5	70	42	—	49.5	—	36	45	1.1	10.4	0.2	4
-SLFB25S-75-M30	2	25	49	12	75	30	19	52.2	53	42	50	1.3	11.6	—	—
F80PD -SLRB12S-60-M29	1	12	32	10	60	29	—	35.1	—	27	35	1.3	5.1	0.3	3
-SLRB16S-65-M34	1	16	38	11	65	34	—	41.6	—	30	40	1.4	5.9	—	—
-SLRB20S-70-M39	1	20	45	12.5	70	39	—	49.1	—	36	45	1.5	7.2	0.2	4
-SLRB25S-70-M19	2	25	53	14	—	19	25	—	55	39	—	1.7	8.2	—	×

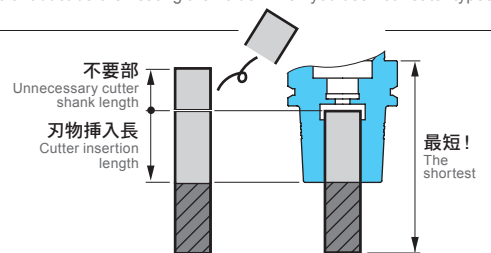
- オプション ●ボススタッド (BT) ●クーラントダクト (HSK-F80PD)
- 標準付属品 ●クーラントダクト (固定式) (HSK-A)
- 備考 ●クーラントダクトは可動式にも対応いたします。(HSK-A)
- 注意事項 ●焼ばめ装置はHRB-03S (温風式)、HRD-02S (電磁式) を使用下さい。
- ヒートロボ電磁5000 (HRD-02S) の加熱コイルは表を参考に準備下さい。
- ヒートロボBaby (HRB) での加熱時は、クーラントダクトを取りはずしてください。(HSK-A)

- Option ●Retention knob (BT) ●Coolant duct (HSK-F80PD)
- Std. Access. ●Coolant duct (fixed type), (HSK-A)
- Note ●Suited for use with mobile coolant ducts. (HSK-A)
- Caution ●As for MST SLIMLINE, please use Heat Robo Baby 3000S (HRB-03S) or Heat Robo Denji 5000S (HRD-02S).
- Refer to the table to choose an appropriate heating coil for Heat Robo Denji 5000 (HRD-02S)
- Remove the coolant duct before heating the holder when you use hot heater types.

刃物挿入長について

About cutting tool insertion length

Sタイプは最短設計のため、工具の最大挿入長 (h) が短くなっています。
不要部は切断し、最適な工具突出して使用下さい。A63・F80PDは特にご注意下さい。
Since the S type has the shortest gauge length, the cutter insertion length (h) is not deep.
Cut off the unnecessary portion of the tool shank and use a cutting tool with the optimal projection.
Pay special attention for HSK-A63 and F80PD shank products.

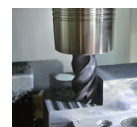
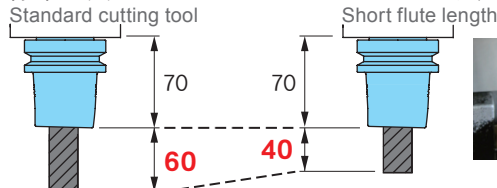


S ショートタイプの最適な使用事例

The best application for using S type.

ショート刃長の工具を使用し工具突出しを短くすれば、さらに高能率な加工が実現できます。
Shortening the tool projection by using a short flute length cutting tool gives you more efficient machining.

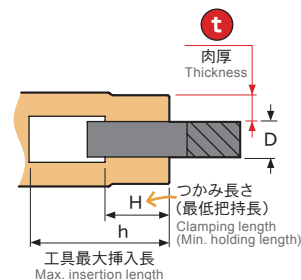
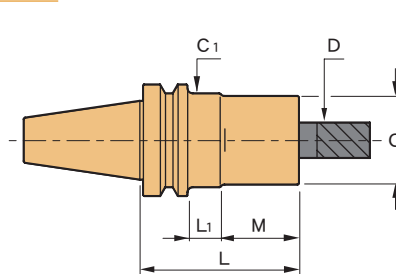
BT40-SLRB20S-70-M41 + 標準工具 Standard cutting tool



推奨工具 Recommended tools

オーエスジー株式会社 OSG	ダイジェット工業株式会社 DIJET INDUSTRIAL	株式会社タンガロイ Tungaloy	三菱マテリアル株式会社 MITSUBISHI MATERIALS	三菱日立ツール株式会社 Mitsubishi Hitachi Tool Engineering
WX-PHSS 汎用 General purpose	DV-OCSAR 難削材用 For difficult-to-machine materials	SEF4000 難削材用 For difficult-to-machine materials	C-3SA アルミ合金用 For aluminum alloy	EPSMS-PN 汎用 General purpose
UP-PHS 汎用 General purpose	AL-SEESS アルミ合金用 For aluminum alloy	SEE4000-A アルミ合金用 For aluminum alloy	VF-6MHV 難削材用 For difficult-to-machine materials	EPPS 一般鋼用 For general steel

H ヘビータイプ Heavy type



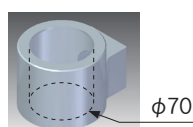
CODE	φD	φC	t	L	M	L ₁	φC ₁	H	h	K _g	アンバランス量 Imbalance value	S
BT40—SLRB12H— 80—M32	12	36	12	80	32	21	53	35	115	1.3	5.1	0.3
—SLRB16H— 80—M32	16	42	13					37	90		5.4	
—SLRB20H— 90—M42	20	50	15	90	42			47	100	1.6	6.3	
—SLRB25H— 95—M42	25	51	13	95		26		50	105		7.0	
—SLFB12H— 80—M32	12	36	12	80	32	21		35	115	1.4	5.1	
—SLFB16H— 80—M32	16	42	13					37	90		5.4	
—SLFB20H— 90—M42	20	50	15	90	42			47	100	1.6	6.3	
—SLFB25H— 95—M42	25	51	13	95		26		50	105		7.0	
BT50—SLRB12H— 95—M32	12	36	12	95	32	25	53	35	150	3.8	8.8	0.3
—SLRB16H— 95—M32	16	42	13					37		3.9	9.0	
—SLRB20H— 110—M42	20	50	15	110	42	30	63	47	165	4.0	14.1	0.2
—SLRB25H— 110—M42	25	58	16.5					52		4.2	14.4	
—SLFB12H— 95—M32	12	36	12	95	32	25	53	35	150	3.8	8.8	0.3
—SLFB16H— 95—M32	16	42	13					37		3.9	9.0	
—SLFB20H— 110—M42	20	50	15	110	42	30	63	47	165	4.0	14.1	0.2
—SLFB25H— 110—M42	25	58	16.5					52		4.2	14.4	
A 63—SLRB12H— 80—M32	12	36	12	80	32	22	53	35	55	1.1	11.3	0.3
—SLRB16H— 80—M32	16	42	13					37		1.2	11.6	
—SLRB20H— 90—M42	20	50	15	90	42			47	65	1.5	13.1	
—SLRB25H— 95—M42	25	51	13	95		27		50	70		14.1	
—SLFB12H— 80—M32	12	36	12	80	32	22		35	55	1.1	11.3	
—SLFB16H— 80—M32	16	42	13					37		1.2	11.6	
—SLFB20H— 90—M42	20	50	15	90	42			47	65	1.5	13.1	
—SLFB25H— 95—M42	25	51	13	95		27		50	70		14.1	
A 100—SLRB12H— 95—M32	12	36	12	95	32	34	53	35	63	2.7	26.9	0.3
—SLRB16H— 95—M32	16	42	13					37			27.2	
—SLRB20H— 110—M42	20	50	15	110	42	39	63	47	78	3.2	31.3	0.2
—SLRB25H— 110—M42	25	58	16.5					52		3.4	31.8	
—SLFB12H— 95—M32	12	36	12	95	32	34	53	35	63	2.7	26.9	0.3
—SLFB16H— 95—M32	16	42	13					37			27.2	
—SLFB20H— 110—M42	20	50	15	110	42	39	63	47	78	3.2	31.3	0.2
—SLFB25H— 110—M42	25	58	16.5					52		3.4	31.8	

- オプション ●ブルスタッド(BT)
 ■標準付属品 ●クーラントダクト(固定式)(HSK-A)
 ■備考 ●クーラントダクトは可動式にも対応いたします。(HSK-A)
 ■注意事項 ●焼ばめ装置はHRB-03S(温風式)をご使用ください。
 また、焼ばめにはφ70ノズルが必要です。
 ●ヒートロボBaby(HRB)での加熱時は、クーラントダクトを取りはずしてください。(HSK-A)

- Option ●Retention knob(BT)
 ■Std. Access. ●Coolant duct(fixed type), (HSK-A)
 ■Note ●Suited for use with mobile coolant ducts.(HSK-A)
 ■Caution ●As for MST SLIMLINE, please use Heat Robo Baby 3000S (HRB-03S).
 A special nozzle with a 70mm diameter is required.
 ●Remove the coolant duct before heating the holder when you use hot heater types.

φ70 ノズル 70 mm diameter nozzle

CODE
HRB—NZL70



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