Sodick

HSK-E25 E32
TOOLING SYSTEM



UX450L



UX650L

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



OPM250+

リニアモータ駆動
精密金属 3D プリンタ

Linear Motor Drive Precision
Metal 3D Printer

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

0.5μm



p. 2

データワン コレットホルダ
DETa-1
COLLET HOLDER



p. 7

コレットホルダ
COLLET HOLDER



p. 7

MST

MST corporation

2610

BLACK UNO　UNO

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

PAT.

0.5 μm 振れ精度 Runout accuracy (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

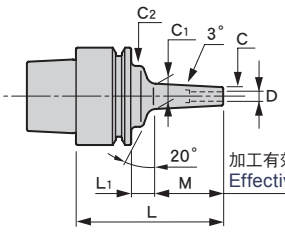
★超高速・高精度マシニングセンタ加工、小径微細工具を使用した加工に最適

★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.




E25-SLRA4-35 U



肉厚 Thickness

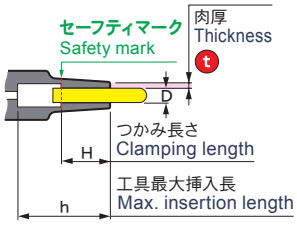
CODE	φD	φC	t	L	M	L1	φC1	φC2	H	h	Kg
E25-SLRA3-35 BU	3	7.5	2.25	35	17	8	9.3	18	9	29	0.05
-SLRA4-35 BU	4	10	3				11.8		12		0.06
-SLSA3.175-35 BU	3.175	6.175	1.5				8		9		0.05
E25-SLRA3-35 U	3	7.5	2.25	35	17	8	9.3	18	9	29	0.05
-SLRA4-35 U	4	10	3				11.8		12		0.06
-SLRA6-35 U	6	12					13.8		18	26	0.07
-SLSA3.175-35 U	3.175	6.175	1.5				8		9	29	0.05
E32-SLRA3-50-M22 BU	3	7.5	2.25	50	22	8	9.8	20	9	42	0.14
-SLRA4-50-M22 BU	4	10	3				12.3		12		0.15
-SLSA3.175-50-M22 BU	3.175	6.175	1.5				8.5		9		0.14
E32-SLRA3-50-M22 U	3	7.5	2.25	50	22	8	9.8	20	9	42	0.14
-SLRA4-50-M22 U	4	10	3				12.3		12		0.15
-SLRA6-50-M22 U	6	12					14.3	26	18	39	0.2
-SLSA3.175-50-M22 U	3.175	6.175	1.5				8.5	20	9	42	0.14

■備考
●BLACK UNOには3Sバルーンが1ヶ標準で付属します。(UNOはオプション品です。) →P.6

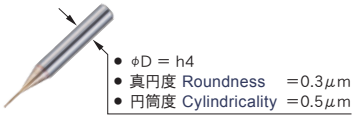
■注意事項
●工具のセッティング…工具はセーフティマークの奥まで挿入してセットしてください。
●工具は工具最大挿入長(h)以内で取付けてください。底当たりによる精度不良・機械主軸への取付け不良の原因になります。短いシャンク工具を選定、もしくは長いシャンクの工具は切断の上ご使用ください。

■ Note
●3S balloon is included with a BLACK UNO as a standard accessory. (It is optional for UNO) →P.6

■ Caution
●Setting cutters…Be sure to insert the tool beyond the safety mark.
●Be sure the cutter shank is not inserted beyond the max. insertion depth (h).If it is inserted too far, the cutting tool may touch the bottom of the holder, resulting in a decrease in precision or poor attachment to the machine spindle.
Cutters with short shanks are required. If you use a regular-shank cutting tool, be sure to cut off the shank to make it short enough.



工具精度　Required cutter shank tolerance



推奨工具メーカー　Recommended cutting tools

モノ 3° MONO 3°



E25-SLSA3-50

Fig. 1

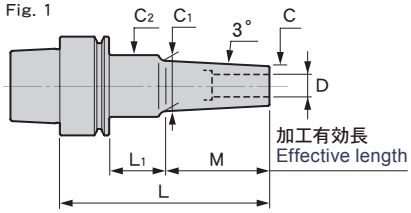
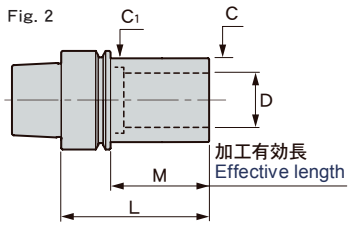


Fig. 2

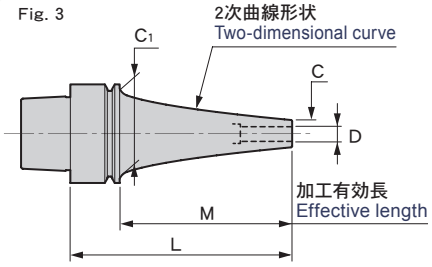


モノ カーブ MONO CURVE



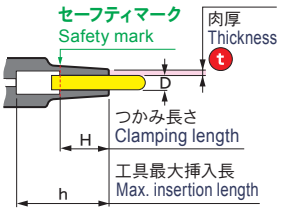
E32-SLSA6-90cv

Fig. 3



■注意事項
- 工具のセッティング…工具はセーフティマークの奥まで挿入してセットしてください。
- 工具は工具最大挿入長(h)以内で取付けてください。
  底当たりによる精度不良、機械主軸への取付不良の原因になります。
  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。

■ Caution
- Setting cutters…Be sure to insert the tool beyond the safety mark.
- Be sure the cutter shank is not inserted beyond the max. insertion depth (h).If it is inserted too far, the cutting tool may touch the bottom of the holder, resulting in a decrease in precision or poor attachment to the machine spindle. Cutters with short shanks are required. If you use a regular-shank cutting tool, be sure to cut off the shank to make it short enough.



CV : カーブ Curve　　肉厚 Thickness

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		9.3			29	
-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		11.8			29	
-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	0.07
-SLRA 6-35			12	3	35	17		13.8			26	
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	0.2
-85-M42					85		23		25		77	
-SLRA 3-50-M22			7.5	2.25	50	22	8	9.8	20		42	0.1
-70-M42					70	42		11.9			62	0.2
-85-M42					85		23		25		77	
-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	0.2
-85-M42					85		23		25		77	
E32 -SLRA 4-50-M22	1	4	10	3	50	22	8	12.3	20	12	42	0.2
-70-M42					70	42		14.4			62	
-85-M42					85		23		25		77	
-SLSA 4-60 CV	3	4	7	1.5	60	40	—	26	—	12	52	0.2
-90 CV					90	70					82	

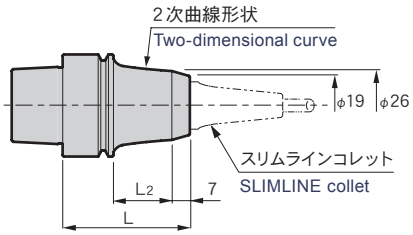
CV：カーブ Curve　　肉厚 Thickness

CODE	Fig.	φD	φC	t	L	M	L1	φC1	φC2	H	h	Kg
E32-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		39	
-70-M42					70	42		16.4			62	
-85-M42					85		23		25		77	
-SLSA 6-60 CV	3	6	9	1.5	60	40	—	26	—	18	52	0.2
-90 CV					90	70					82	
-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	25	24	49	
-SLSA 8-60 CV	3	8	11	1.5	60	40	—	26	—	24	49	0.2
-90 CV					90	70						
-SLRA10-55-M22	1	10	16	3	55	22	13	18.3	26	25	44	0.2
-SLSA10-60 CV	3	10	13	1.5	60	40	—	26	—	30	49	0.2
-90 CV					90	70					61	
-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

2ピースタイプ 2 PIECE type

本体 Master holder

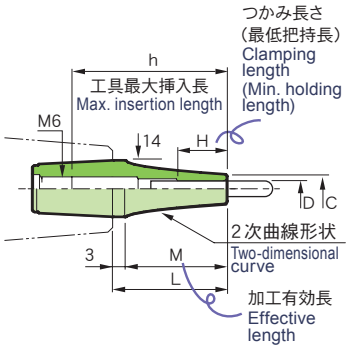




CODE	L	L2	Kg
E32-SLK6-37	37	10	0.2
-50	50	23	

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

スリムラインコレット SLIMLINE collet

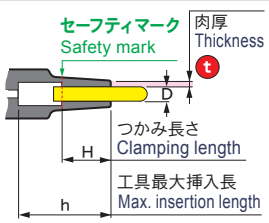


■注意事項

- 工具のセッティング・・・工具はセーフティマークの奥まで挿入してセットしてください。
- 工具は工具最大挿入長(h)以内で取付けてください。底当たりによる精度不良や本体取付け不良の原因になります。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。

■Caution

- Setting cutters・・・Be sure to insert the tool beyond the safety mark.
- Be sure to insert the cutter shank within max. insertion length(h). It may cause insufficient accuracy due to touching the cutting tool shank face to the bottom of the holder, and the collet installation defect.The short cutter shank is required for them. If you use the regular cutting tool, be sure to cut off the shank.



レンチ Wrench

CODE
TW-4



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.

Slim type

肉厚 Thickness

CODE	φD	φC	t	L	M	φC1	H	h	g
CS6-3-15	3	6	1.5	15	12	14	9	24	20
-30				30	27			39	30
-45				45	42			54	40
CS6-4-15	4	7	1.5	15	12	14	12	24	30
-30				30	27			39	
-45				45	42			54	40
CS6-6-15	6	9	1.5	15	12	14	15	24	20
-30				30	27			35	30
-45				45	42				40

Regular type

CODE	φD	φC	t	L	M	φC1	H	h	g
CR6-3-30	3	7.5	2.25	30	27	14	9	39	30
-45				45	42			54	40
CR6-4-30	4	10	3	30	27	14	12	39	30
-45				45	42			54	50
CR6-6-30	6	12	3	30	27	14	15	35	20
-45				45	42				

焼ばめ装置 ヒートロボ

SHRINK-FIT HEATER HEATROBO

電磁ヒータ

Induction heater

電磁2500
Denji 2500

HRD-03L/ -03LSE

加熱 25秒 (φ6)
Heating 25 sec.

エアー冷却 1分
Air cooling 1 min

φ3 ～ 16

HRD-03S/ -03SSE

加熱 17秒 (φ6)
Heating 17 sec.

エアー冷却 1分
Air cooling 1 min

φ3 ～ 8



CODE	SIZE (W×D×H)	Voltage (単相) (Single phase)	Kg
HRD-03L/-03LSE※	340×470×750	200-240v	30
-03S/-03SSE※			

※-03L/03S=For Japan and North America, -03LSE/03SSE=For Europe and Asia.

電磁1200S
Denji 1200S

HRD-01S

加熱 18秒 (φ6)
Heating 18 sec.

エアー冷却 1分
Air cooling 1 min

φ3 ～ 12



CODE	SIZE (W×D×H)	Voltage	Kg
HRD-01S	230×410×550	100v	14
-01S-120NA※	230×540×550	120v	19
-230AS※		230v	

※NA=For North America, AS=For Asia.

温風ヒータ

Hot Air Heater

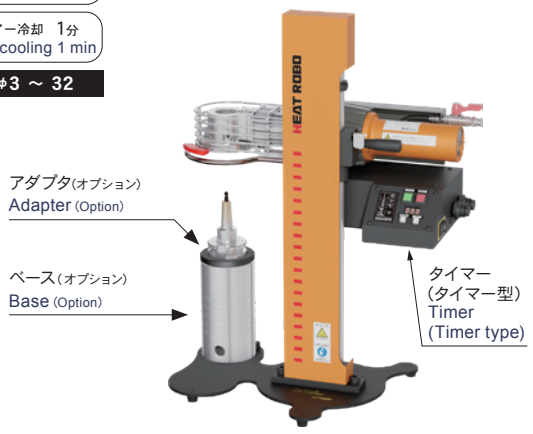
NEW Baby 3000P

HRB-03PC-AE
HRB-03PTC-AE

加熱 95秒 (φ6)
Heating 95 sec.

エアー冷却 1分
Air cooling 1 min

φ3 ～ 32



	CODE	SIZE (W×D×H)	Voltage (単相) (Single phase)	Kg
標準型 Standard type	HRB-03PC	470 × 280 × 610mm	200v	9.8
	HRB-03PC AE※		230v	
	NA※			
タイマー型 Timer type	HRB-03PTC		200v	11.4
	HRB-03PTC AE※		230v	
	NA※			

※AE=For Asia and Europe. NA=For America.

Baby 1200S

加熱 120秒 (φ6)
Heating 120 sec.

φ3 ～ 12



CODE	SIZE (W×D×H)	Voltage	Kg
HRB-02S	370×260×590	100v	8
-02S-120NA※		120v	

※NA=For North America.

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



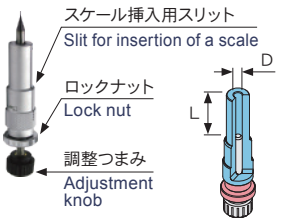
ベース Base

CODE
BAA-01



刃物アジャスター Cutter adjuster

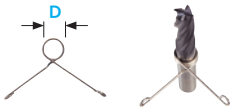
CODE	ϕD	L
HAJ- 3	3	10～30
- 3.175	3.175	
- 4	4	13～30
- 6	6	19～45
- 8	8	21～55
-10	10	22～70
-12	12	23～85
-16	16	26～90



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 コード例 Ex. HSA-3
-F	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	各1ケ 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ケ 計10ヶ 10pcs. in total with each one (in end-mill size increments)

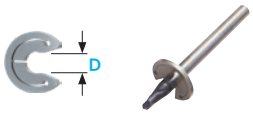


■注意事項
- ヒートロボ電磁では使用できません。

■Caution
- It cannot be used with HEAT ROBO DENJI.

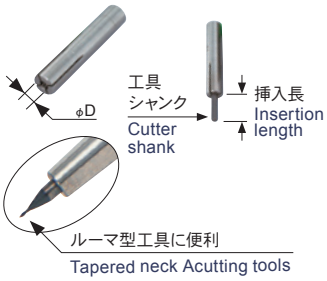
HSB(板スプリング型）(Plate spring type)

CODE	ϕD	入数 Q'ty
HSB-D	3, 3.175, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 16	1ケ 1pc. コード例 Ex. HSB-3
-E	3, 4, 6, 8, 10, 12	各1ケ 計6ヶ 6 pcs. in total with each one
-F	3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12	各1ケ 計10ヶ 10 pcs. 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ケ 計10ヶ 10 pcs. in total with each one (in end-mill size increments)



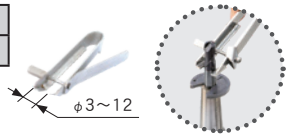
HSC(スリ割りコレット型）(Slit collet type)

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



刃物プライヤー Cutter pliers

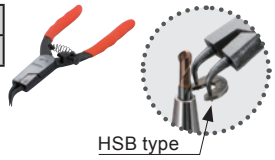
CODE
HPY-01



ストッパープライヤー Stopper pliers

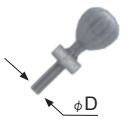
CODE
SPY-01

- HSB用
- For HSB type



3Sバルーン 3S balloon

焼ばめ把持穴をクリーニングし、ゴミの浸入を防止します。
Prevents dirt from getting into the Heat shrink internal bore.





ブラック (BLACK UNO用) Black (for BLACK UNO)

CODE	ϕD
BLB3	3
3.175	3.175
4	4
6	6

グレー (UNO用) Gray (for UNO)

CODE	ϕD
BLG3	3
3.175	3.175
4	4
6	6

BLACK UNOに1ヶ標準で付属します。
Included with a BLACK UNO as a standard accessory.

冷却作業台 Shrink-fit holder Chiller

加熱と冷却を分けて行い、焼ばめ作業を効率化します。詳細は弊社までお問い合わせください。
Heating and cooling are done separately, so efficiency of the tool shrink-fitting work be Improved. For details, please contact us.



刃物トレー Cutter tray

CODE
SDH-01

- 工具冷却用



Size : 170×170 mm

ホルダスタンド Holder stand

表面 Front face



裏面 Back face



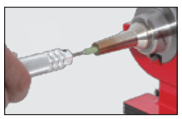


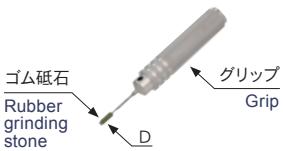
Size : 190×190 mm

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) Small shank holder	スリムライン コレット SLIMLINE collet	各25本 25 pieces each
-BL	Blue			
-GR	Green			
-GD	Gold			

クリーニングツール Cleaning tool

ゴム砥石タイプ Rubber grinding stone 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ケ Grip+Rubber grinding stone (ϕ3～10) Each 1 set

ゴム砥石 Rubber grinding stone

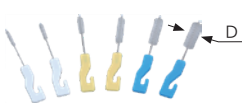
CODE	ϕD	数量 Q'ty
CLT-GTA 3-5	3	5
-GTA 4-5	4	
-GTA 6-5	6	
-GTA 8-5	8	
-GTA10-5	10	

グリップ Grip

CODE
CLT-GTA-GP

ブラシタイプ Brush type





CODE	ΦD
AQC-BR-SET	ϕ 3,4,6,8,10,12 (各1本 計6本入 1ea. 6pcs. in total)
-BR 3-5	ϕ 3 (5本入 5pcs.)
-BR 4-5	ϕ 4 (5本入 5pcs.)
-BR 6-5	ϕ 6 (5本入 5pcs.)
-BR 8-5	ϕ 8 (5本入 5pcs.)
-BR10-5	ϕ10 (5本入 5pcs.)
-BR12-5	ϕ12 (5本入 5pcs.)

データワンコレットホルダ　DETa-1 COLLET HOLDER



E32-DTA3-75

Fig. 1

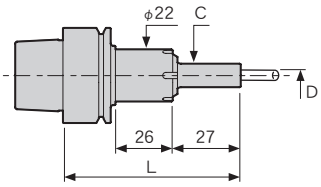
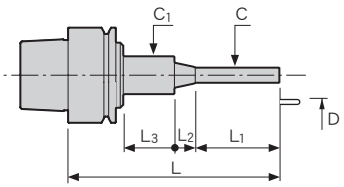


Fig. 2



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

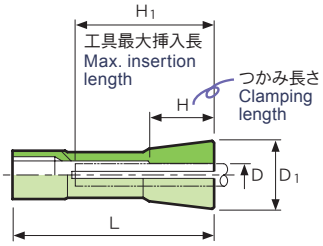
データワンコレット（超精密級）　DETa-1 collet (Precision collet)

D3



D7



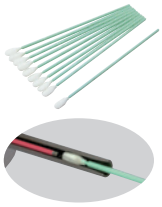


CODE	φD	φD1	L	H1	H
D3-0.6 -P	0.5 ～ 0.6	7	40	30	6.9
-0.8 -P	0.6 ～ 0.8				
-1 -P	0.8 ～ 1				7
-1.5 -P	1 ～ 1.5				7.2
-2 -P	1.5 ～ 2				7.3
-2.5 -P	2 ～ 2.5				7.4
-3 -P	2.5 ～ 3				7.5
-3.175 -P	2.7 ～ 3.175				7.6
D7-1.5 -P	1 ～ 1.5	17	50	36	7
-2 -P	1.5 ～ 2				10
-2.5 -P	2 ～ 2.5				12
-3 -P	2.5 ～ 3				
-4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

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

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 -4	3	E32-DTB7
-5		DTB7

Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3





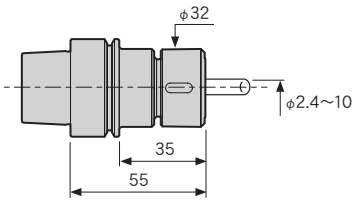
コレットドライバ Collet driver

■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)



E40-CTH10-55

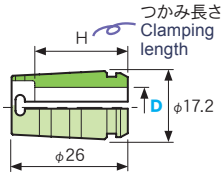


CODE	Kg
E32-CTH10-55	0.2

■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)





CODE	φD	H
C10-D-P	2.6 ～ 10 (0.2 間隔) (0.2 steps)	18 (φD=2.6～5.8)
		20 (φD=6 ～10)

コード例 Ex. C10-6-P

スパナ　Spanner

CODE
FC-32



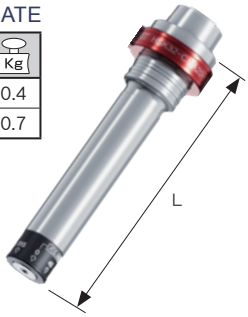
測定器 Measurement tools

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.



Z軸原点設定・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.



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

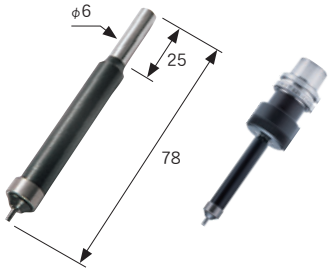
ワークの芯出し時にご使用ください。
- スプリングコレット(C10-6-P)とセンタリングバー(ST6-CEB102)が別途必要です。
- 手締めナット仕様

Use when centering the work piece.
- A collet (C10-6P) and Centering bar (ST6-CEB102) is needed separately.
- Specifications for fastening nuts by hand.



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





主軸テーパ穴クリーニングツール For a spindle taper hole, Cleaning tool

ダスットル STAR DUST

CODE	対応シャンク Shank type
CLT-E25-G4	E25
-E32-G4	E32

機械主軸の清掃に使用します。
※ホルダ清掃用もあります。
詳しくはお問い合わせください。
Use when cleaning the machine spindle taper.
※A tool for the holders is also available. Please contuct us.

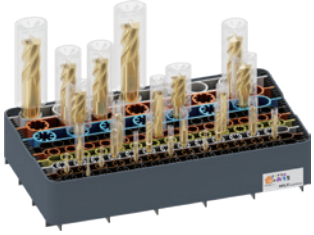


刃物保護BOX Cutter protection box

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.



Size：185×300 mm

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.



Size：291×424 mm

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