

焼ばめホルダ スリムライン

モノ 3° ロング

SHRINK-FIT HOLDER SLIMLINE

MONO 3° Long

BT50  
A100

横形、門形マシニングセンタなどの  
ベースホルダに最適!

ミーリングチャックより外形が細く  
大型5軸マシニングセンタで干渉回避!

Ideal for base holders for horizontal  
and gantry-type machining centers!

Slimmer than milling chucks,  
avoiding interference in large  
5-axis machining centers!

φ16,20,25,32

肉厚 Thickness

t = 8~11

Max.  
325

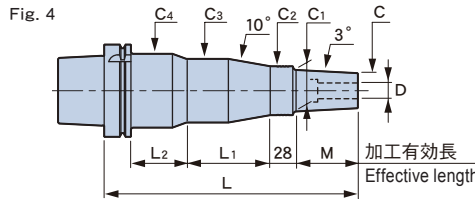
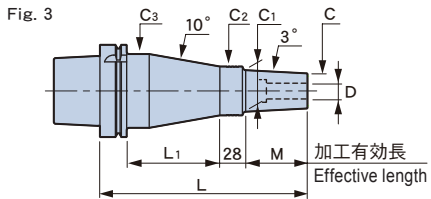
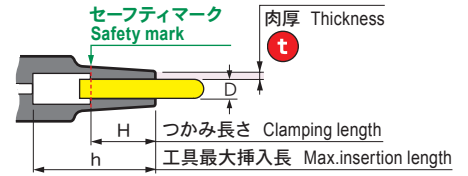
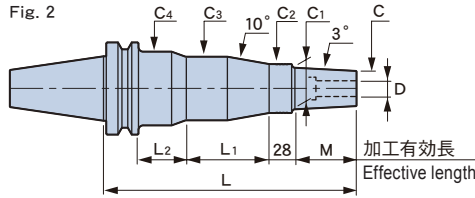
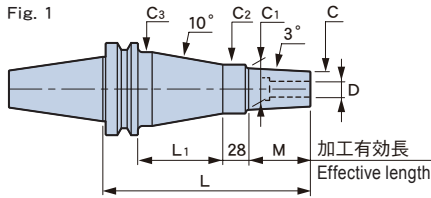
インサート式工具は  
インサート交換のみで  
焼ばめ作業の手間削減!

Insert-type tools re-  
duce the shrink-fit pro-  
cess by only requiring  
insert replacement.



MST corporation

2502

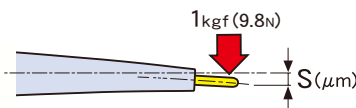


- 標準付属品
  - クーラントダクト(固定式)
- 備考
  - クーラントダクトは可動式にも対応いたします。
- 注意事項
  - 工具はセーフティマークより奥まで挿入しセットしてください。
- Std. Access.
  - Coolant duct (fixed type)
- Note
  - Swing type coolant ducts are available upon request.
- Caution
  - Setting cutters--Be sure to insert the tool beyond the safety mark.

CODE	Fig.	φD	φC	t	L	M	L1	L2	φC1	φC2	φC3	φC4	H	h	kg	S									
<b>BT50</b> BT50-SLRB16-200-M22	1	16	32	8	200	22	112	-	34.3	42	63	-	32	255	5.7	0.6									
					-220-M42	220			42					36.4	275	5.8	0.8								
					-245-M67	245			67					39	300	6.0	1.1								
					-250-M22	250			22					162	34.3	305	6.7	0.8							
					-270-M42	270			42					36.4	325	6.8	1								
					-295-M67	295			67					39	350	7	1.4								
BT50-SLRB20-200-M42	1	20	38	9	200	42	92	-	42.4	53	80	-	40	255	6.2	0.5									
					-225-M67	225			67					45	280	6.4	0.6								
					-250-M42	250			42					90	52	42.4	69	80	305	7.4	0.6				
	2				-275-M67	275	67	45	330					7.6	0.8										
					-300-M42	300	42	130	62					42.4	355	8.6	0.8								
					-325-M67	325	67	45	380					8.8	1										
BT50-SLRB25-200-M42	1	25	45	10	200	42	92	-	49.4	53	80	-	45	255	6.3	0.5									
					-250-M42	250								90	52	42.4	69	80	305	7.5	0.6				
	2				-300-M42	300	130	62						42.4	355	8.7	0.8								
-300-M42					300	130	62	45						380	8.8	1									
BT50-SLRB32-200-M42	2				32	54	11	200						42	50	42	58.4	63	69	100	50	255	7	0.4	
								-250-M42						250	90	52						305	8.3	0.5	
		-300-M42	300	130				62	355	9.6	0.7														
<b>A100</b> A100-SLRB16-200-M22	3	16	32	8				200	22	121	-	34.3	42	63	-	32						167	4.5	0.6	
								-220-M42	220			42										36.4	187	4.6	0.8
								-245-M67	245			67										39	212	4.8	1.1
					-250-M22	250	22	171	34.3			217					5.5	0.8							
					-270-M42	270	42	36.4	237			5.6					1								
					-295-M67	295	67	39	262			5.8					1.4								
A100-SLRB20-200-M42	3	20	38	9	200	42	92	-	42.4	53	80	-	40	167	5	0.5									
					-225-M67	225			67					45	192	5.2	0.6								
					-250-M42	250			42					90	61	42.4	69	80	217	6.2	0.6				
	4				-275-M67	275	67	45	242					6.4	0.8										
					-300-M42	300	42	130	71					42.4	267	7.3	0.8								
					-325-M67	325	67	45	292					7.6	1										
A100-SLRB25-200-M42	3	25	45	10	200	42	101	-	49.4	53	80	-	45	167	5.1	0.5									
					-250-M42	250								90	61	42.4	69	80	217	6.3	0.6				
	4				-300-M42	300	130	71						42.4	267	7.5	0.8								
-300-M42					300	130	71	45						292	7.6	1									
A100-SLRB32-205-M42	4				32	54	11	205						42	50	56	58.4	63	69	100	50	172	6	0.4	
								-255-M42						255	90	66						222	7.3	0.5	
		-305-M42	305	130				76	272	8.6	0.7														

**S 剛性値**

工具先端に1kg(9.8N)の曲げ荷重をかけたときの、ホルダと工具全体がたわむ量を表しています。数値が小さい程剛性が高く、安定した加工ができます。



**S The rigidity value**

A rigidity value represents the amount of deflection for the entire holder and tool when a bending load of 1kgf (9.8N) is applied to the tip of the tool. The smaller the numerical value is, the higher the rigidity and the more stable machining.

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