

车铣复合加工中心用 HSK-T刀柄

圆柄刀具用侧固式刀柄

轴心通油 CC型



喷嘴通油 CN型



➡ P.75

**世界标准
ISO规格**

车铣复合加工中心用

HSK
TOOLING SYSTEM

方柄刀具用刀柄

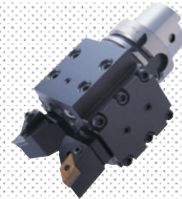
外径·切断加工用刀柄 SV型



外径·端面加工用刀柄 SA型



外径·端面加工用 SB型



外径·端面加工用 SC型



外径·端面加工用 SN型



端面加工用 SH型



➡ P.76

坯料刀柄

检测杆



➡ P.78



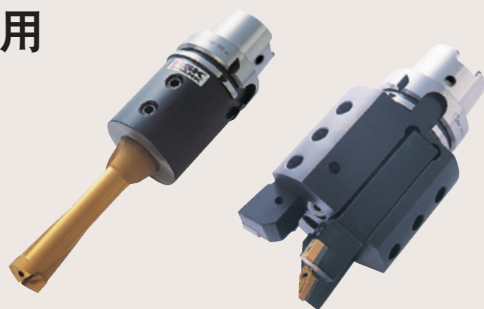
➡ P.78



车铣复合加工中心用HSK-T刀柄

以下车铣复合加工中心厂商主轴已决定使用ISO-HSK规格！

- ▷ 占车铣复合加工中心70%的铣削刀柄产品供应充足！
- ▷ 可与加工中心的刀柄共用！
- ▷ 全球刀柄厂商可供应！
- ▷ 合理的价格和丰富的产品种类！



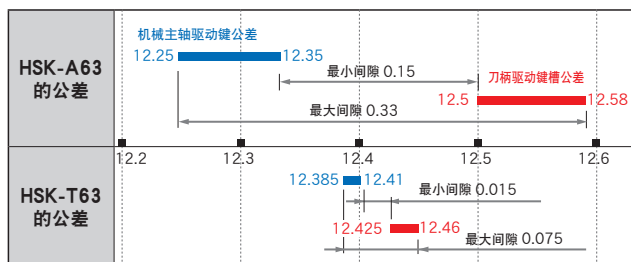
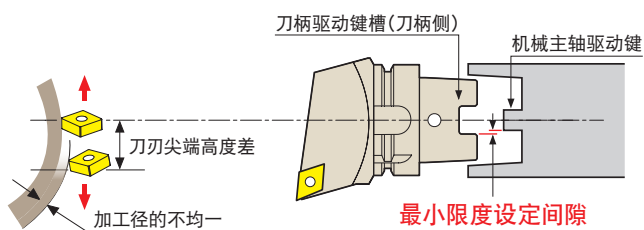
得到众多机床厂商采用,已标准化！

大隈 · MULTUS SERIES · MACTURN SERIES · MU MACTURN SERIES 等	DMG MORI · NT (NTX) SERIES · FD SERIES · CTX SERIES	中村留精密工业 · SUPER NTJX SERIES · SUPER NTMX SERIES 等	山崎马扎克 · INTEGREX · i SERIES · J SERIES · e SERIES 等
松浦机械 · CUBLEX SERIES	HERMLE · MT SERIES	HORKOS · NS70 VERSION L	

车刀刀柄 (HSK-T规格)

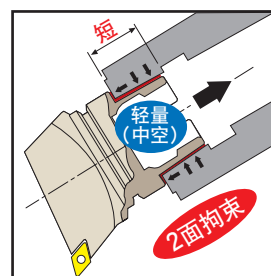
维持车削加工时高精度

通过减少机械主轴驱动键与刀柄驱动键槽之间的间隙至最小,高精度保持切削刃高度,来抑制切削直径产生的偏差。



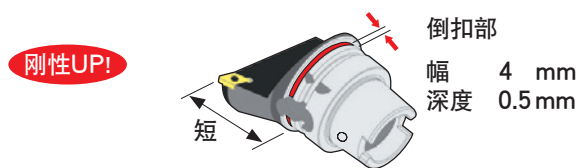
强抗弯曲度

车削加工时垂直于主轴方向所受切削力非常大。MST为了提高刀柄刚性,采用了抗弯曲刚性非常强的2面拘束夹持方式HSK柄锥。同时缩短倒扣部分的长度,并对其进行了加粗。



缩短倒扣部位长度

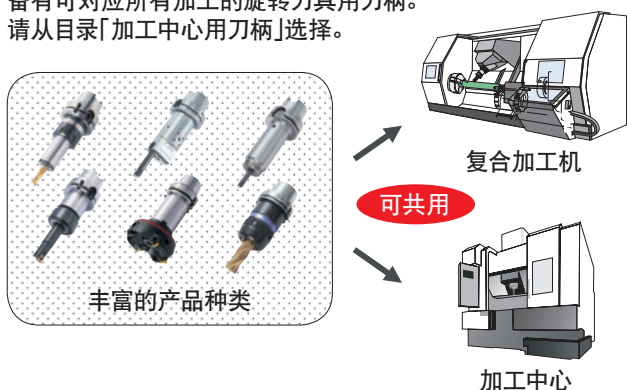
为提高刀柄的刚性,最大限度缩短并加粗倒扣部位。



旋转刀具用刀柄 (HSK-A规格)

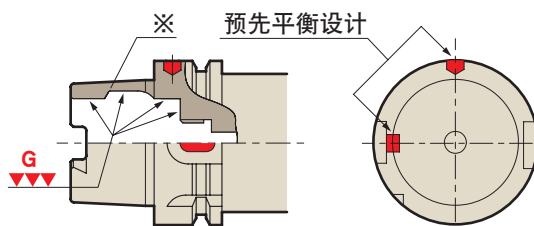
与加工中心具有互换性

备有可对应所有加工的旋转刀具用刀柄。请从目录「加工中心用刀柄」选择。



预先平衡设计

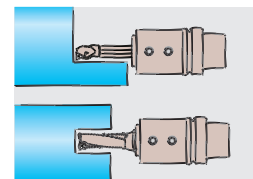
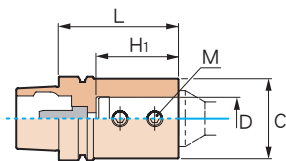
MST的旋转刀具用刀柄为了保证稳定切削,以无限轴向对称为目标进行预先平衡设计。对于中空部分,ISO规格仅规定对※部进行研磨,MST为了进一步提高平衡性,在热处理后,对内部进行全精研磨加工。



HSK柄锥
P.126

圆柄刀具用侧固式刀柄

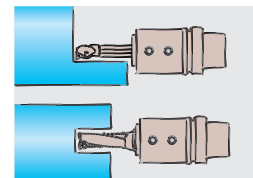
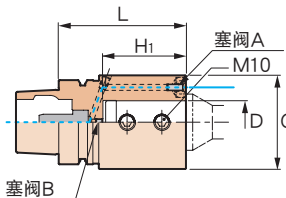
轴心通油 CC型



型号	L	φD	φC	H ₁	M	Kg
T40 -CC32- 90	90	32	58	62	M12	1.2
T50 -CC32- 85	85	32	62	62	M12	1.4
T63 -CC32- 90	90	32	62	62	M12	1.6
-CC40-100	100	40	68	72		2.0
T100-CC40-105	105	40	82	72	M12	4.5
-CC50-115	115	50	92	82	M14	5.3

- 选购品
 - 侧固索套(SS)
- 标准附属品
 - 冷却液导管→P.111
- 备考
 - 镗杆同舍弃式钻头两者都能使用

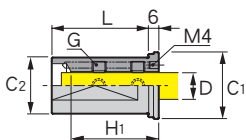
喷嘴通油 CN型



型号	L	φD	φC	H ₁	M	Kg
T40 -CN32- 95	95	32	70	62	M12	2.0
T50 -CN32-100	100	32	70	62	M12	2.1
T63 -CN32- 95	95	32	70	62	M12	2.2
-CN40-105	105	40	78	71		2.7
T100-CN40-115	115	40	82	72	M12	4.9
-CN50-125	125	50	92	82	M14	5.8

- 选购品
 - 侧固索套(SS)
- 标准附属品
 - 冷却液导管→P.111
 - 喷嘴用塞阀A=固定螺栓(M5-12L)
 - 中心通冷用塞阀B=固定螺栓(M5-5L)
- 备考
 - 冷却液贯穿方向可以调整
 - 喷嘴通冷型也可使用中心通冷(轴心通冷)
 - 镗杆同舍弃式钻头两者都能使用

侧固索套



型号	L	φD	φC ₁	φC ₂	H ₁	G	
SS32- 8	55	8	38	32	35	M 6	
-10		10			40	M 8	
-12		12			45		
-16		16			50		
-20		20					
-25		25				58	※
SS40- 8	60	8	46	40	35	M 6	
-10		10			40	M 8	
-12		12			45		
-16		16			50		
-20		20				M10	
-25		25				58	
-32		32				62	※

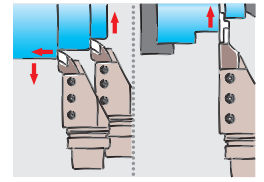
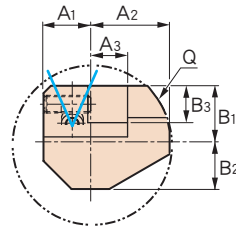
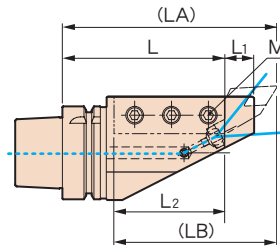
- 备考
 - 表中G部的※记号为本体侧螺栓锁紧型
 - 镗杆同舍弃式钻头两者都能使用。

方柄刀具用刀柄

外径·切断加工用刀柄 SV型



T63-SV2525R-105



型号	L	L ₁	L ₂	(LA)	(LB)	A ₁	A ₂	A ₃	B ₁	B ₂	B ₃	M	Q	Kg												
T40 -SV2020R- 90	90	15	60	120	90	24.5	39	20	25	22	20	M10	78	1.5												
-SV2020L- 90																										
T50 -SV2020R- 95	95	15	60	125	90	25	43.5	20	25	25	20	M10	87	1.9												
-SV2020L- 95																										
T63 -SV2020R-105	105	20	70	135	100	32	45	20	33	32	20	M12	90	2.7												
-SV2020L-105																										
-SV2525R-105*															25	108	3.1									
-SV2525L-105*																										
-SV2525R-105D															105	135	45	28	90	2.7						
-SV2525L-105D															115	145	53.5	38	108	3.3						
-SV2525L-115																										
T100 -SV2525R-150	150	20	70	190	150	37	59	25	48	43	25	M12	118	9.1												
-SV2525L-150																										
-SV3232R-150															25	100	195	145	40	68.5	32	47	32	M14	137	9.3
-SV3232L-150																										

■标准附属品

- 冷却液导管→P.111

■备考

- 可调整冷却液喷嘴方向。

■注意事项

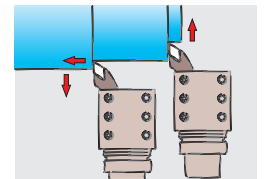
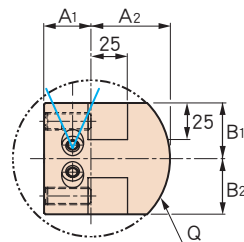
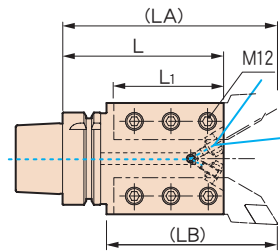
- 刀柄附属的喷嘴通冷耐压是1.5MPa
- 表中的※记号不能安装于山崎马扎克INTEGREX i, j 系列机床

外径·端面加工用刀柄 SA型

通过使用多种刀柄,可以减少ATC刀库数



T63-SA2525-105



型号	L	L ₁	(LA)	(LB)	A ₁	A ₂	B ₁	B ₂	Q	Kg
T63 -SA2525-105*	105	70	135	100	32	54	38	38	108	3.7
-115	115		145							
T100 -SA2525-150	150	70	185	105	37	59	48	48	118	9.3

■标准附属品

- 冷却液导管→P.111 ●喷嘴用塞阀=固定螺栓(M5-12L)(仅使用右侧时,请锁上左侧的旋塞阀。)

■备考

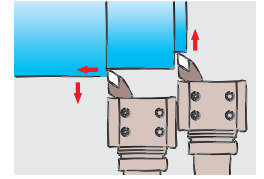
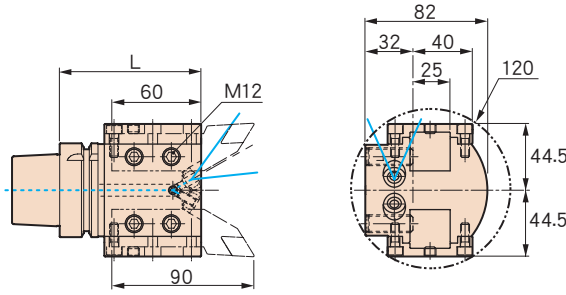
- 可调整冷却液喷嘴方向。

■注意事项

- 刀柄附属的喷嘴通冷耐压是1.5MPa
- 表中的※记号不能安装于山崎马扎克 INTEGREX i, j 系列机床

外径·端面加工用 SB型

通过使用多种刀柄,可以减少ATC刀库数



型号	L	Kg
T63-SB2525- 95※	95	3.2
-105	105	

■标准附属品

- 冷却液导管→P.111
- 喷嘴用塞阀=固定螺栓(M5-12L)(仅使用右侧时,请锁上左侧的旋塞阀。)

■备考

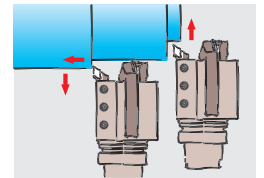
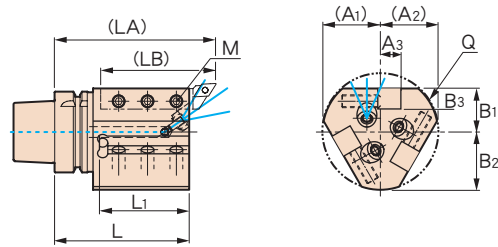
- 可调整冷却液喷嘴方向。

■注意事项

- 刀柄附属的喷嘴通冷耐压是1.5MPa
- 表中的※记号不能安装于山崎马扎克INTEGREX i, j 系列机床

外径·端面加工用 SC型

通过使用多种刀柄,可以减少ATC刀库数



型号	L	L ₁	(LA)	(LB)	(A ₁)	(A ₂)	A ₃	B ₁	B ₂	B ₃	M	Q	Kg
T40 -SC1616R- 90	90	60	110	80	38	38	16	30	38.5	16	M10	77	1.7
T50 -SC2020R- 95	95	60	125	90	44.5	44.5	20	35	45	20	M10	90	2.4
T63 -SC2020R-105	105	70	140	105	44.5	44.5	20	35	45	20	M12	90	3.0
T100-SC2525R-150	150	70	185	105	59	59	25	48	59	25	M12	108	9.7

■标准附属品

- 冷却液导管→P.111
- 喷嘴用塞阀=固定螺栓(M5-12L)

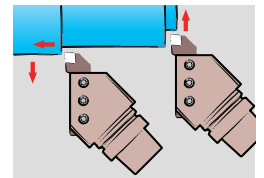
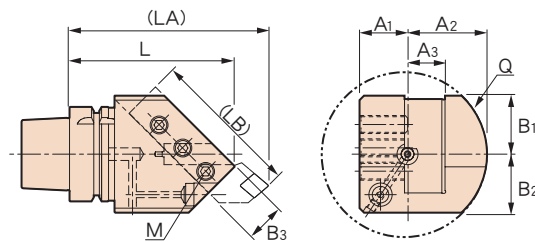
■备考

- 可调整冷却液喷嘴方向。

■注意事项

- 刀柄附属的喷嘴通冷耐压是1.5MPa

外径·端面加工用 SN型



型号	L	(LA)	(LB)	A ₁	A ₂	A ₃	B ₁	B ₂	B ₃	M	Q	Kg
T40 -SN2020R-100	100	125	80	25	40	20	32	32	20	M10	80	1.7
T50 -SN2020R-110	110	135	85	25	45	20	35	35	20	M10	90	2.2
T63 -SN2020R-110	110	135	85	25	45	20	35	35	20	M10	90	2.5
-SN2020L-110												
-SN2525R-110												
-SN2525L-110												
T100-SN2525R-135	135	165	105	32	54	25	43	43	25	M12	108	6.1
-SN2525L-135												
-SN3232R-135												
-SN3232L-135												

■标准附属品

- 冷却液导管→P.111

■备考

- 可调整冷却液喷嘴方向。

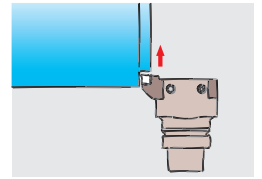
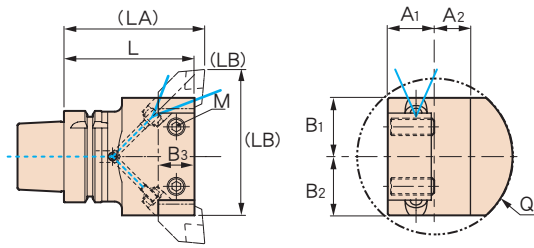
■注意事项

- 刀柄附属的喷嘴通冷耐压是1.5MPa

端面加工用 SH型



T63-SH2525-90



型号	L	(LA)	(LB)	A ₁	A ₂	B ₁	B ₂	B ₃	M	Q	kg
T40 -SH2020- 75	75	79	70	25	20	25	25	20	M12	80	1.2
-120	120	124									1.6
T50 -SH2020- 90	90	94	75	25	20	27.5	27.5	20	M12	90	1.8
-120	120	124									2.3
T63 -SH2020- 90	90	94	80	32	20	30	30	20	M12	90	2.5
-SH2525- 90		97									100
-120		120	127								
T100 -SH2525-105	105	112	120	32	25	48	48	25	M12	118	6.1
-150	150	157									8.8
-SH3232-105	105	113	145	40	32	57	57	32	M14	148	7.7

■标准附属品

- 冷却液导管→P.111
- 喷嘴用塞阀=固定螺栓(M5-12L)
(仅使用右侧时,请锁上左侧的旋塞阀。)

■备考

- 可调整冷却液喷嘴方向。

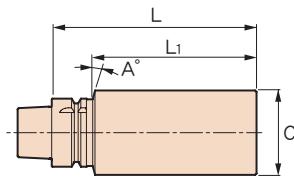
■注意事项

- 刀柄附属的喷嘴通冷耐压是1.5MPa

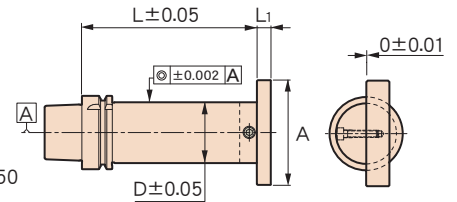
坯料刀柄(追加工用)BL



T63-BL75-200



T63-CAAX52-150



型号	L	L ₁	φC	A°	kg
T40 -BL 32- 35	35	15	32	0	0.3
-BL 48-120	120	97	48	15	1.6
-BL 95- 75	75	52	95		2.9
T50 -BL 40- 42	42	16	40	0	0.6
-BL 62-150	150	120	62	15	3.3
-BL105- 90	90	60	105		4.3
T63 -BL 52- 45	45	19	52	0	1.0
-BL 75-200	200	168	75	15	6.6
-BL115- 90	90	58	115		5.5
T100 -BL 87- 45	45	16	87	0	2.8
-BL100-200	200	166	100		12.6
-BL118-120	120	86	118	15	9.7

■标准附属品

- 冷却液导管→P.111

■备考

- 材质: SNCM439, 淬火硬度: 43HRC±2
- 淬火渗透到中心部

■注意事项

- 对可追加刀柄进行加工后,若再次进行热处理,有可能造成基准锥柄部变形,因此请勿在追加加工后再进行热处理。

检测杆

型号	L	L ₁	φD	A	kg
T40 -CAAX32-150	150	10	32	60	1.1
T50 -CAAX40-150	150	10	40	70	1.7
T63 -CAAX52-150	150	10	52	90	2.9
T100 -CAAX60-250	250	12	60	110	7.2

■标准附属品

- 冷却液导管→P.111
- 专用包装盒

■使用方法

1. 在圆筒部测量主轴的同心度(偏摆)。
2. 光滑平面上可确认调整中心高度
3. 可确认调整X方向绝对尺寸大小。
4. 在法兰端面测量主轴倾斜。
5. 可用于对刀。

■备考

- 也可确认ATC重复定位精度
- 对于基准面A角测试棒的平面位置在±0.01以内。