

- 材 質 Z-10 ソリッド
- ◎ ドリル加工後の穴補正として中仕上・リーマー加工の前加工に最適です。
- ◎ 最大Φ28.8の製作や、再研磨も可能です。(Φ13.8以上は付刃)



参考資料

最適な作業を行う為の参考にしてください。

被 削 材	切削速度	1刃の送り
鑄 鉄	30m	0.20mm
アル ミ	50m	0.20mm
銅	30m	0.20mm
合 金 鋼	20m	0.15mm
ス テ ン レ ス	15m	0.08mm
焼入鋼HRC50以下	15m	0.05mm

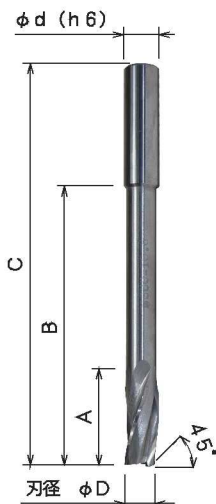
※ 付刃材質:K10 シャンク材質:SCN 油性切削油推奨

※ 切削速度の求め方

$$V = \frac{\text{刃径} \times 3.14 \times N}{1000} = \text{刃径} \times 3.14 \times N \div 1000$$

※ 回転数の求め方

$$N(\text{min}^{-1}) = \frac{V \times 1000}{\text{刃径} \times 3.14} = V \times 1000 \div \text{刃径} \div 3.14$$



No.	刃径 Φ D±0.01	全長 L	刃数	シャンク Φ d h6	刃長 ℓ 1	首下 ℓ 2	下穴径 Φ	面取り
NSC-5.8	5.8	100	3	6.0	20	65	5	C 0.2
NSC-6.8	6.8	110	3	8.0	20	70	6	C 0.2
NSC-7.8	7.8	120	3	8.0	20	80	7	C 0.2
NSC-8.8	8.8	125	3	10.0	20	85	8	C 0.2
NSC-9.8	9.8	130	3	10.0	25	90	9	C 0.2
NSC-10.8	10.8	130	3	12.0	25	90	10	C 0.2
NSC-11.8	11.8	140	3	12.0	30	100	11	C 0.2
NSC-12.8	12.8	140	3	12.0	30	100	12	C 0.2

※ 掲載外の刃径Φ 6~Φ 13は、約1週間で作成いたします。(納期は都度ご確認ください。)

三方バイトホルダー (バイト別)

BIT TOOL HOLDER



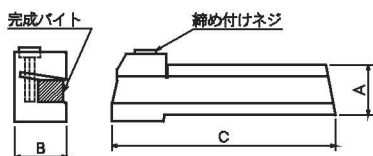
自動盤からNC旋盤まで広範囲に作業に適しています。

(寸法表) 単位 長さ(mm) 質量約(g)

No.	ホルダー寸法			バイト寸法	バイトNo.	質量
	W	H	L			
BT-10	13	16	110	6.35X 6.35X 65	BTB-1	270
BT-20	15	20	120	9.53X 9.53X 75	BTB-2	430
BT-30	17	20	140	12.70X12.70X100	BTB-3	660

バイトホルダー (バイト別)

BIT TOOL HOLDER



(寸法表) 単位 長さ(mm) 質量約(g)

No.	ホルダー寸法			使用バイト寸法	バイトNo.	ロックレンチ	質量
	A	B	C				
BTH-1	15	16	90	6.35X 6.35X 65	BTB-1	LW-3	150
BTH-2	19	22	100	9.53X 9.53X 75	BTB-2	LW-4	270
BTH-3	25	28	120	12.70X12.70X100	BTB-3	LW-5	440
BTH-4	32	34	150	15.90X15.90X125	BTB-4	LW-6	995