

# ストロングカッター

# STRONG CUTTER

- 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Φ 28.8の製作や、再研磨も可能です。(Φ13.8以下は刃付)



### 参考資料

快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
鋳鉄	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

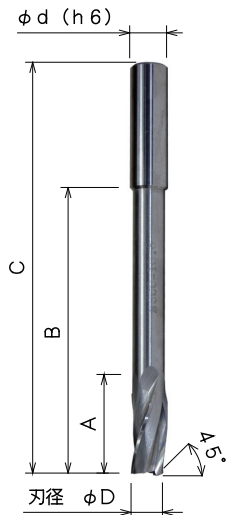
※ 付刃材質:K10 シャンク材質:SCN 油性切削油推奨

### ※ 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

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



### (寸法表)

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

歯切り = 右刃右ネジレ

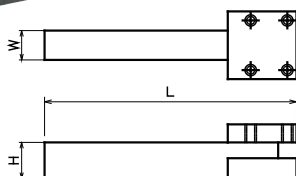
※ 納期は都度ご確認ください

# 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。



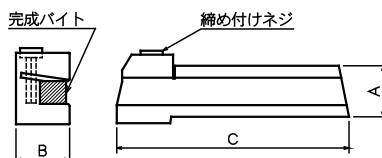
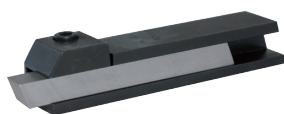
### (寸法表)

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	12.70X12.70X	100	BTB-3	660

単位 長さ(mm) 質量 約(g)

# バイトホルダー (バイト別)

# BIT TOOL HOLDER



### (寸法表)

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	12.70X12.70X	100	BTB-3	LW-5	440
BTH-4	32	34	150	15.90X15.90X	125	BTB-4	LW-6	995

単位 長さ(mm) 質量 約(g)