

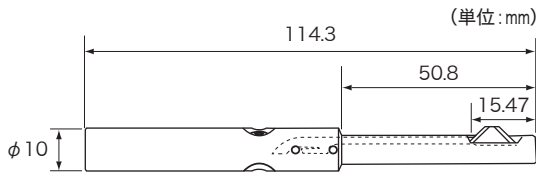
## ミシガン デバリングツール オートロックタイプ (H・J・JWタイプ)

切削条件表55ページ

- φ6.43～φ26.0までの貫通穴の裏面と表面のバリを取り除く工具です。
- 複雑なプログラムの作成も必要なく、ワンパス（正回転のみでZ方向への往復運動）でバリ取り加工が出来るので1穴当たりの加工コストが大幅に低減されます。



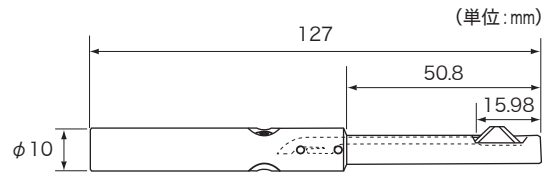
### Hタイプ 穴径φ6.43～8.25mm用



在庫区分	セット型番	加工適用範囲 (φ mm)	ホルダー型番	ブレード型番
◎	H-650	6.43～6.92	TH-249065	BH4545P
◎	H-700	6.93～7.41	TH-269070	BH4545P
◎	H-750	7.42～7.92	TH-288075	BH4545P
◎	H-800	7.93～8.25	TH-308080	BH4545P

◎セット、ホルダー、ブレード全て標準在庫品

### Jタイプ 穴径φ8.26～10.26mm用

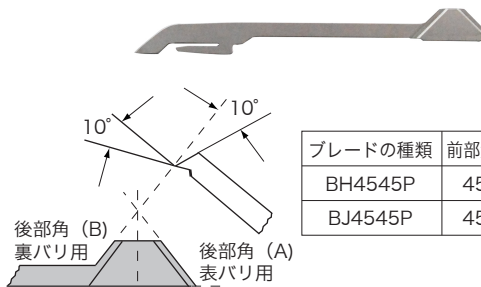


在庫区分	セット型番	加工適用範囲 (φ mm)	ホルダー型番	ブレード型番
◎	J-830	8.26～ 8.45	TJ-320083	BJ4545P
◎	J-850	8.46～ 8.66	TJ-328085	BJ4545P
◎	J-870	8.67～ 8.94	TJ-336087	BJ4545P
◎	J-900	8.95～ 9.44	TJ-347090	BJ4545P
◎	J-950	9.45～ 9.95	TJ-367095	BJ4545P
◎	J-1000	9.96～10.26	TJ-387100	BJ4545P

◎セット、ホルダー、ブレード全て標準在庫品

#### 標準装備 ブレード 材質:HSS

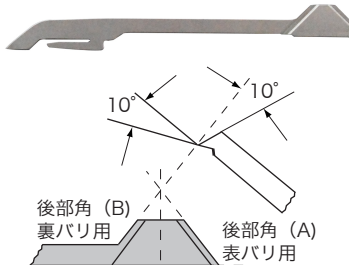
#### H・J・JWタイプ用



ブレードの種類	前部角(A)	後部角(B)
BH4545P	45°	45°
BJ4545P	45°	45°

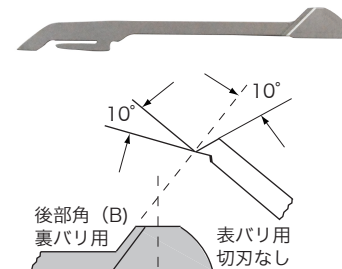
#### オプション ブレード (別売り) 材質:HSS

#### H・J・JWタイプ用



ブレードの種類	前部角(A)	後部角(B)
BH6060P	60°	60°
BHR45P	—	45°
BHR60P	—	60°
BJ6060P	60°	60°
BJR45P	—	45°
BJR60P	—	60°

#### H・J・JWタイプ用(裏刃のみ)



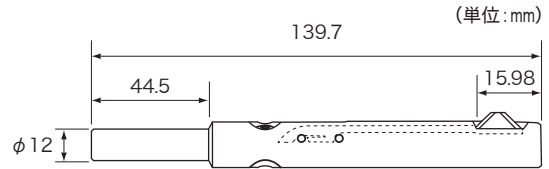
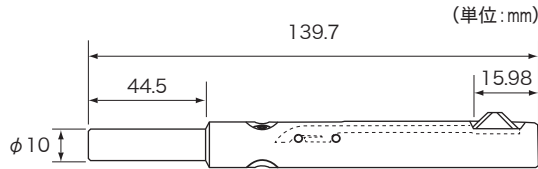
被削材種	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	軟鋼	中炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス鋼	アルミ合金材	耐熱合金
	FC	FCD	SS	S55C	SCM	SKD	SKD HRC ~35	NAK HRC 35~45	SKD系 HRC 45~50	SUS	ADC	インコネル	
硬度	150~200HB	~200HB	~200HB	180~220HB	200~250HB	HRC ~35	HRC ~35	HRC 35~45	HRC 45~50	HRC 50~65			
型番													
ミシガンデバリングツール	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	○	

## ミシガン デバリングツール オートロックタイプ (H・J・JWタイプ)

切削条件表55ページ

### Jタイプ 穴径φ10.27~15.79mm用

### Jタイプ 穴径φ15.8~18.97mm用



在庫区分	セット型番	加工適用範囲 (φ mm)	ホルダー型番	ブレード型番
◎	J-1030	10.27~10.43	TJ-399103	BJ4545P
◎	J-1050	10.44~10.94	TJ-406105	BJ4545P
◎	J-1100	10.95~11.45	TJ-426110	BJ4545P
◎	J-1150	11.46~11.93	TJ-446115	BJ4545P
◎	J-1200	11.94~12.44	TJ-465120	BJ4545P
◎	J-1250	12.45~12.64	TJ-485125	BJ4545P
◎	J-1270	12.65~12.95	TJ-493127	BJ4545P
◎	J-1300	12.96~13.43	TJ-505130	BJ4545P
◎	J-1350	13.44~13.94	TJ-524135	BJ4545P
◎	J-1400	13.95~14.45	TJ-544140	BJ4545P
◎	J-1450	14.46~14.95	TJ-564145	BJ4545P
◎	J-1500	14.96~15.44	TJ-584150	BJ4545P
◎	J-1550	15.45~15.79	TJ-603155	BJ4545P

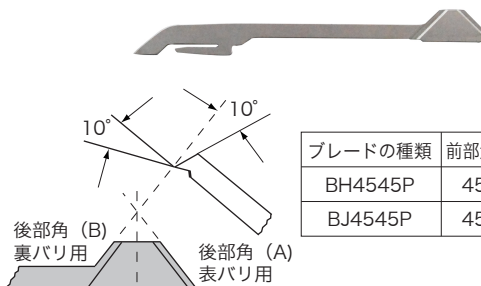
◎セット、ホルダー、ブレード全て標準在庫品

在庫区分	セット型番	加工適用範囲 (φ mm)	ホルダー型番	ブレード型番
◎	J-1590	15.8 ~15.95	TJ-617159	BJ4545P
◎	J-1600	15.96~16.45	TJ-623160	BJ4545P
◎	J-1650	16.46~16.94	TJ-643165	BJ4545P
◎	J-1700	16.95~17.44	TJ-662170	BJ4545P
◎	J-1750	17.45~17.95	TJ-682175	BJ4545P
◎	J-1800	17.96~18.44	TJ-702180	BJ4545P
◎	J-1850	18.45~18.97	TJ-721185	BJ4545P

◎セット、ホルダー、ブレード全て標準在庫品

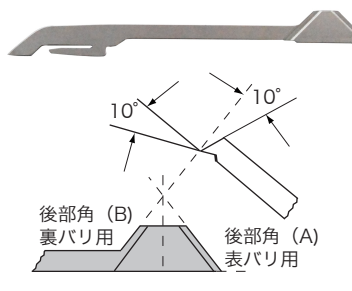
### 標準装備 ブレード 材質:HSS

#### H・J・JWタイプ用

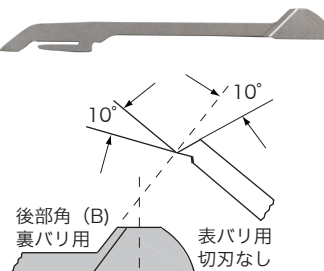


### オプションブレード (別売り) 材質:HSS

#### H・J・JWタイプ用



#### H・J・JWタイプ用(裏刃のみ)



被削材種 型番	鋳鉄		ダクタイル鋳鉄	軟鋼	中炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス鋼	アルミ合金材	耐熱合金
	FC	FCD	SS	S55C	SCM	SKD	SKD	SKD	NAK	SKD系	SUS	ADC	インコネル	
硬度	150~200HB	~200HB	~200HB	180~220HB	200~250HB	HRC ~35	HRC ~35	HRC 35~45	HRC 45~50	HRC 50~65				
ミシガンデバリングツール	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	○		

### ミシガンデバリングツール

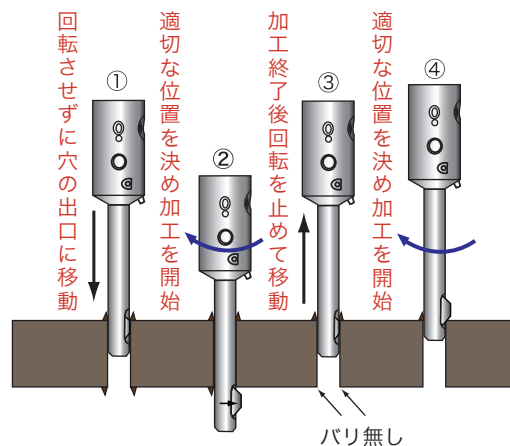
被削材	切削条件 m/min	送り mm/rev
軟鋼・炭素鋼 SS400・S45C等	5~20	0.01~0.2
炭素鋼・合金鋼 S50C・SCM等		
ステンレス鋼 SUS304等		
ねずみ鋳鉄 FC250等		
ダクタイル鋳鉄 FCD400等		
アルミニウム・アルミニウム合金鋳物		
銅合金 C1020等		
切り込み深さ (mm)	0.1~	穴径及びバリの状態によって調整して下さい。

- 1) 上記の切削条件は加工材料にあった適切な切削油剤を使用した場合のものであります。
- 2) バリが取りきれない場合は、回転数、送りとも下げると同時に一回の切込み量を調整して下さい。
- 3) 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 4) 剛性のある適切なホルダーを使用し、しっかりチャッキングを行い、パイロットの振れがないかどうかを確認して下さい。
- 5) 上記の切削条件表は1)~4)での加工を想定しております。使用の条件が異なる場合には、上記の表を参考に最適な切削条件に変更して下さい。切削条件はバリの状態、被削材の材質、硬度、被削性及び機械剛性、加工形態、切削油剤などに大きく左右されます。

**注意：すべて正回転で加工を行って下さい。  
また、この加工の場合は送り速度の数値の設定で面取り量の調整が可能です。**

#### 面取り量を均一にする場合の推奨加工手順

- ① 下穴に合わせて本体を回転させずに穴に挿入し、穴の出口を全ブレードが通過するまで移動させて下さい。
- ② ブレードを適切な加工位置に設定後、正回転させて裏面のバリ取り作業を開始して下さい。
- ③ 裏面のバリ取り作業後、回転を止めてパイロット穴から出して下さい。
- ④ 穴入り口付近でブレードを適切な加工位置に設定後、正回転させて表面のバリ取り作業を行って下さい。



#### ボール盤でワンパス加工する場合の推奨加工手順

- ① 下穴に合わせて本体を正回転させ穴に挿入し、穴の出口を全ブレードが通過するまで移動させて下さい。
- ② 裏面のバリ取り作業を開始して下さい。
- ③ 裏面加工終了後、抜き取って下さい。

