

ミシガンデバリングツール INDEX

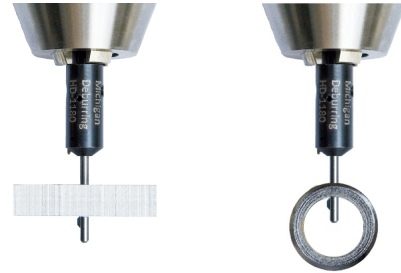
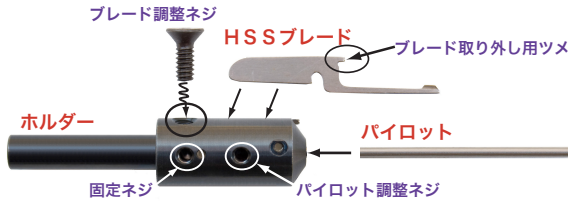


セット型番	ホルダー型番	パイロット型番	ブレード型番	形状	仕様	ページ
バリ取りツール						
A-145~170	HA-0570~0670	P-0570~0670	BA5252S		穴径φ1.45 ~1.77mm用	48
B-180~195	HB-0700~0760	P-0700~0760	BB5252S		穴径φ1.78 ~1.98mm用	48
C-200~230	HC-0785~0890	P-0785~0890	BC5252S		穴径φ1.99 ~2.36mm用	48
D-240~310	HD-0935~1200	P-0935~1200	BD4545P		穴径φ2.37 ~3.16mm用	49
E-320~390	HE-1250~1520	P-1250~1520	BE4545P		穴径φ3.17 ~3.95mm用	49
F-400~460	HF-1560~1820	P-1560~1820	BF4545P		穴径φ3.96 ~4.74mm用	50
G-480~640	HG-1875~2500	P-1875~2500	BG4545P		穴径φ4.75 ~6.53mm用	50
H-650~800	TH-249065~308080		BH4545P		穴径φ6.43 ~8.25mm用	52
J-830~1000	TJ-320083~387100		BJ4545P		穴径φ8.26 ~10.26mm用	52
J-1030~1550	TJ-399103~603155		BJ4545P		穴径φ10.27 ~15.79mm用	53
J-1590~1850	TJ-617159~721185		BJ4545P		穴径φ15.80 ~18.97mm用	53
JW-1900~2540	TJ-741190~993254		BJ4545P		穴径φ18.98 ~26.0mm用	54
専用アクセサリ						
MDT-101~103					モジュラータイプ用 固定ネジ	51
MDT-201~203					モジュラータイプ用 パイロット調整ネジ	51
MDT-301~302					モジュラータイプ用 ブレード調整ネジ	51
MDT-800					モジュラータイプ 専用ハンドル	51
MDT-401					オートロックタイプ用 ブレード調整ネジ	54

ミシガン デバリングツール モジュラータイプ (A~Gタイプ)

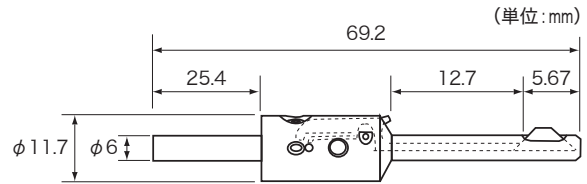
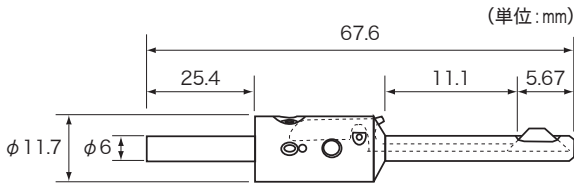
切削条件表55ページ

- 最小径φ1.45~φ6.53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。



Aタイプ 穴径φ1.45~1.77mm用

Bタイプ 穴径φ1.78~1.98mm用



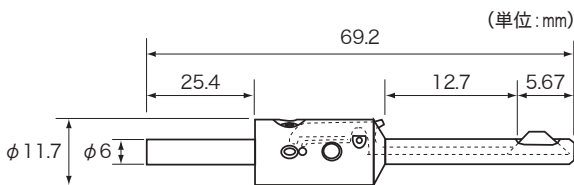
在庫区分	セット型番	加工適用範囲 (φmm)	ホルダー型番	パイロット型番	ブレード型番
◎	A-145	1.45~1.58	HA-0570	P-0570	BA5252S
◎	A-160	1.59~1.69	HA-0625	P-0625	BA5252S
◎	A-170	1.7 ~1.77	HA-0670	P-0670	BA5252S

在庫区分	セット型番	加工適用範囲 (φmm)	ホルダー型番	パイロット型番	ブレード型番
◎	B-180	1.78~1.84	HB-0700	P-0700	BB5252S
◎	B-185	1.85~1.92	HB-0730	P-0730	BB5252S
◎	B-195	1.93~1.98	HB-0760	P-0760	BB5252S

◎セット、ホルダー、パイロット、ブレード全て標準在庫品

◎セット、ホルダー、パイロット、ブレード全て標準在庫品

Cタイプ 穴径φ1.99~2.36mm用



在庫区分	セット型番	加工適用範囲 (φmm)	ホルダー型番	パイロット型番	ブレード型番
◎	C-200	1.99~2.07	HC-0785	P-0785	BC5252S
◎	C-210	2.08~2.17	HC-0820	P-0820	BC5252S
◎	C-220	2.18~2.25	HC-0860	P-0860	BC5252S
◎	C-230	2.26~2.36	HC-0890	P-0890	BC5252S

◎セット、ホルダー、パイロット、ブレード全て標準在庫品

標準装備 ブレード 材質:HSS

A・B・Cタイプ用

ブレードの種類	前部角(A)	後部角(B)
BA5252S	52°	52°
BB5252S	52°	52°
BC5252S	52°	52°

オプションブレード (別売り) 材質:HSS

A・B・Cタイプ用 (裏刃のみ)

ブレードの種類	前部角(A)	後部角(B)
BAR52S	—	52°
BBR52S	—	52°
BCR52S	—	52°

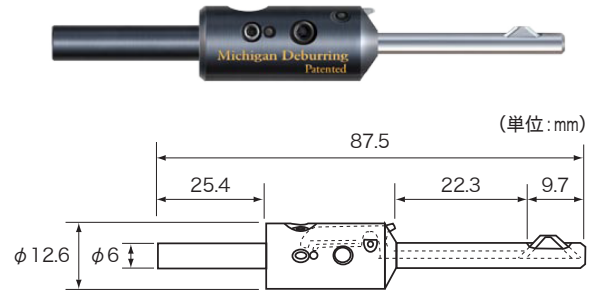
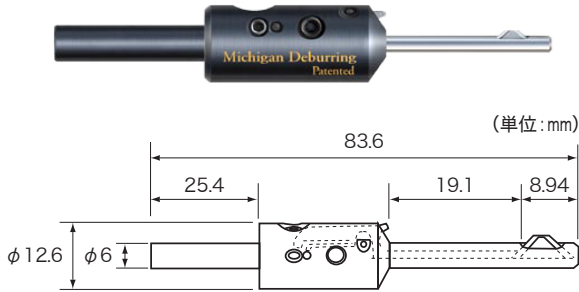
被削材種 型番	鋳鉄		軟鋼	中炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス鋼	アルミ合金材	耐熱合金
	FC	FCD	SS	S55C	SCM	SKD	SKD HRC ~35	NAK HRC 35~45	SKD系 HRC 45~50	SUS	ADC	インコネル	
硬度	150~200HB	~200HB	~200HB	180~220HB	200~250HB	HRC ~35			HRC 45~50	HRC 50~65			
ミシガンデバリングツール	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	○	

ミシガン デバリングツール モジュラータイプ (A~Gタイプ)

切削条件表55ページ

Dタイプ 穴径φ2.37~3.16mm用

Eタイプ 穴径φ3.17~3.95mm用



在庫区分	セット型番	加工適用範囲 (φmm)	ホルダー型番	パイロット型番	ブレード型番
◎	D-240	2.37~2.48	HD-0935	P-0935	BD4545P
◎	D-250	2.49~2.63	HD-0980	P-0980	BD4545P
◎	D-260	2.64~2.76	HD-1040	P-1040	BD4545P
◎	D-275	2.77~2.86	HD-1090	P-1090	BD4545P
◎	D-290	2.87~2.99	HD-1130	P-1130	BD4545P
◎	D-300	3 ~3.04	HD-1180	P-1180	BD4545P
◎	D-310	3.05~3.16	HD-1200	P-1200	BD4545P

在庫区分	セット型番	加工適用範囲 (φmm)	ホルダー型番	パイロット型番	ブレード型番
◎	E-320	3.17~3.29	HE-1250	P-1250	BE4545P
◎	E-330	3.3 ~3.44	HE-1300	P-1300	BE4545P
◎	E-350	3.45~3.56	HE-1360	P-1360	BE4545P
◎	E-360	3.57~3.72	HE-1405	P-1405	BE4545P
◎	E-370	3.73~3.85	HE-1470	P-1470	BE4545P
◎	E-390	3.86~3.95	HE-1520	P-1520	BE4545P

◎セット、ホルダー、パイロット、ブレード全て標準在庫品

◎セット、ホルダー、パイロット、ブレード全て標準在庫品

標準装備 ブレード 材質:HSS

D・E・F・Gタイプ用

ブレードの種類	前部角(A)	後部角(B)
BD4545P	45°	45°
BE4545P	45°	45°
BF4545P	45°	45°
BG4545P	45°	45°

オプションブレード (別売り) 材質:HSS

D・E・F・Gタイプ用

ブレードの種類	前部角(A)	後部角(B)
BD6060P	60°	60°
BDR45P	-	45°
BDR60P	-	60°
BE6060P	60°	60°
BER45P	-	45°
BER60P	-	60°
BF6060P	60°	60°
BFR45P	-	45°
BFR60P	-	60°
BG6060P	60°	60°
BGR45P	-	45°
BGR60P	-	60°

D・E・F・Gタイプ用 (裏削のみ)

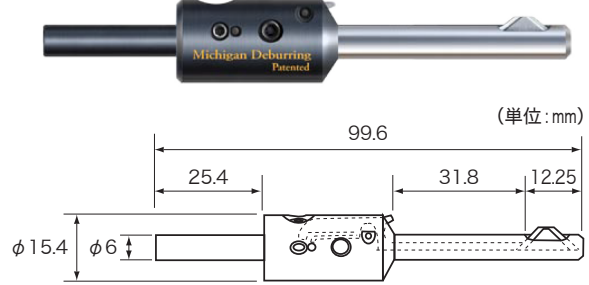
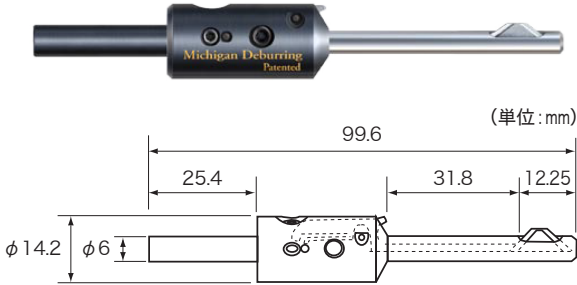
被削材種 型番	鋳鉄		ダクタイル鋳鉄	軟鋼	中炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス鋼	アルミ合金材	耐熱合金
	FC	FCD	SS	S55C	SCM	SKD	SKD	NAK	SKD系	SUS	ADC	インコネル		
硬度	150~200HB	~200HB	~200HB	180~220HB	200~250HB	HRC ~35	HRC ~35	HRC 35~45	HRC 45~50	HRC 50~65				
ミシガンデバリングツール	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	○		

ミシガン デバリングツール モジュラータイプ (A~Gタイプ)

切削条件表55ページ

Fタイプ 穴径φ3.96~4.74mm用

Gタイプ 穴径φ4.75~6.53mm用



在庫区分	セット型番	加工適用範囲 (φmm)	ホルダー型番	パイロット型番	ブレード型番
◎	F-400	3.96~4.2	HF-1560	P-1560	BF4545P
◎	F-420	4.21~4.35	HF-1660	P-1660	BF4545P
◎	F-440	4.36~4.48	HF-1715	P-1715	BF4545P
◎	F-450	4.49~4.61	HF-1770	P-1770	BF4545P
◎	F-460	4.62~4.74	HF-1820	P-1820	BF4545P

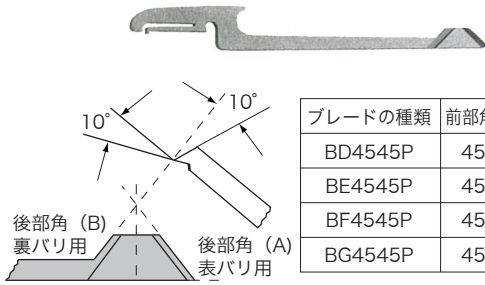
在庫区分	セット型番	加工適用範囲 (φmm)	ホルダー型番	パイロット型番	ブレード型番
◎	G-480	4.75~4.91	HG-1875	P-1875	BG4545P
◎	G-500	4.92~5.15	HG-1935	P-1935	BG4545P
◎	G-520	5.16~5.3	HG-2030	P-2030	BG4545P
◎	G-530	5.31~5.4	HG-2090	P-2090	BG4545P
◎	G-550	5.41~5.54	HG-2130	P-2130	BG4545P
◎	G-560	5.55~5.78	HG-2185	P-2185	BG4545P
◎	G-580	5.79~5.98	HG-2280	P-2280	BG4545P
◎	G-600	5.99~6.14	HG-2360	P-2360	BG4545P
◎	G-620	6.15~6.34	HG-2420	P-2420	BG4545P
◎	G-640	6.35~6.53	HG-2500	P-2500	BG4545P

◎セット、ホルダー、パイロット、ブレード全て標準在庫品

◎セット、ホルダー、パイロット、ブレード全て標準在庫品

標準装備 ブレード 材質:HSS

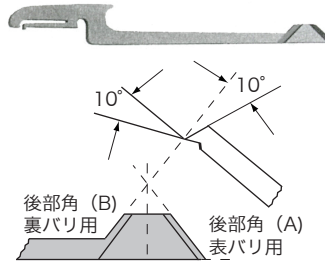
D・E・F・Gタイプ用



ブレードの種類	前部角(A)	後部角(B)
BD4545P	45°	45°
BE4545P	45°	45°
BF4545P	45°	45°
BG4545P	45°	45°

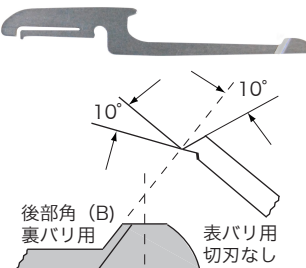
オプションブレード (別売り) 材質:HSS

D・E・F・Gタイプ用



ブレードの種類	前部角(A)	後部角(B)
BD6060P	60°	60°
BDR45P	-	45°
BDR60P	-	60°
BE6060P	60°	60°
BER45P	-	45°
BER60P	-	60°
BF6060P	60°	60°
BFR45P	-	45°
BFR60P	-	60°
BG6060P	60°	60°
BGR45P	-	45°
BGR60P	-	60°

D・E・F・G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	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 モジュラータイプ (A~Gタイプ)

MDT-101~103 モジュラータイプ用
固定ネジ



在庫区分	型番	適用タイプ
◎	MDT-101	A・B・Cタイプ
◎	MDT-102	D・Eタイプ
◎	MDT-103	F・Gタイプ

◎標準在庫品

MDT-201~203 モジュラータイプ用
パイロット調整ネジ



在庫区分	型番	適用タイプ
◎	MDT-201	A・B・Cタイプ
◎	MDT-202	D・Eタイプ
◎	MDT-203	F・Gタイプ

◎標準在庫品

MDT-301~302 モジュラータイプ用
ブレード調整ネジ



在庫区分	型番	適用タイプ
◎	MDT-301	A・B・C・D・Eタイプ
◎	MDT-302	F・Gタイプ

◎標準在庫品

MDT-800 モジュラータイプ専用ハンドル



在庫区分	型番	適用タイプ
◎	MDT-800	A~Gタイプ共通

◎標準在庫品



C-200 取付例

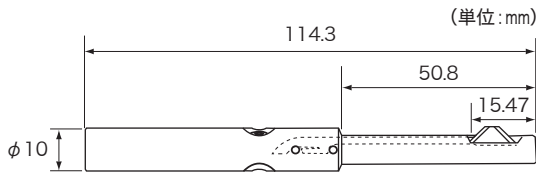
ミシガン デバリングツール オートロックタイプ (H・J・JWタイプ)

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。



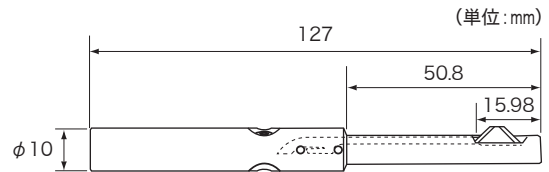
Hタイプ 穴径φ6.43～8.25mm用



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

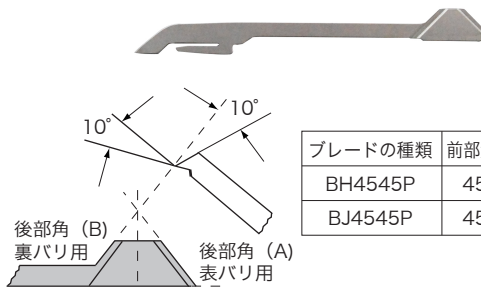


在庫区分	セット型番	加工適用範囲 (φ mm)	ホルダー型番	ブレード型番
◎	J-830	8.26～ 8.45	TJ-320083	BJ4545P
◎	J-850	8.46～ 8.66	TJ-328085	BJ4545P
◎	J-870	8.67～ 8.94	TJ-336087	BJ4545P
◎	J-900	8.95～ 9.44	TJ-347090	BJ4545P
◎	J-950	9.45～ 9.95	TJ-367095	BJ4545P
◎	J-1000	9.96～10.26	TJ-387100	BJ4545P

◎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

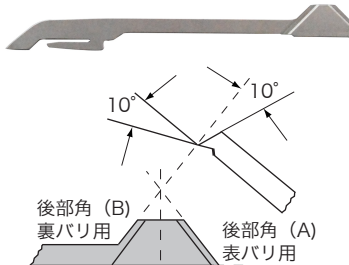
H・J・JWタイプ用



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

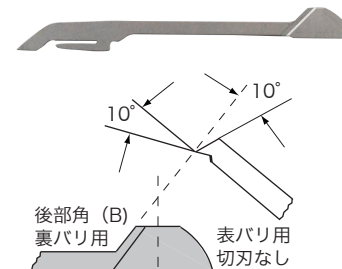
オプション ブレード (別売り) 材質:HSS

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)



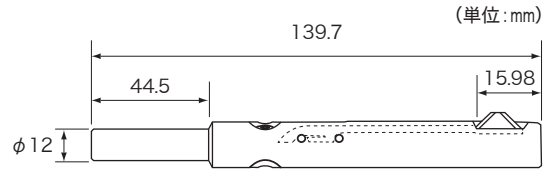
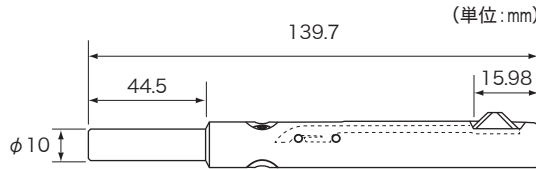
被削材種	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	軟鋼	中炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス鋼	アルミ合金材	耐熱合金
	FC	FCD	SS	S55C	SCM	SKD	SKD HRC ~35	NAK HRC 35~45	SKD系 HRC 45~50	SUS	ADC	インコネル	
硬度	150~200HB	~200HB	~200HB	180~220HB	200~250HB	HRC ~35	HRC ~35	HRC 35~45	HRC 45~50	HRC 50~65			
型番													
ミシガンデバリングツール	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	○	

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

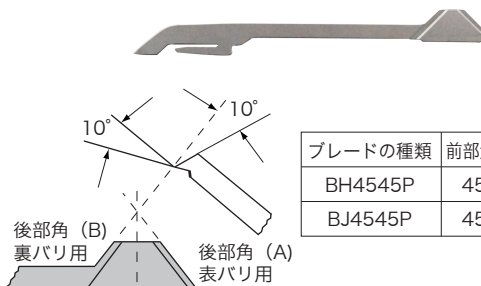
◎セット、ホルダー、ブレード全て標準在庫品

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

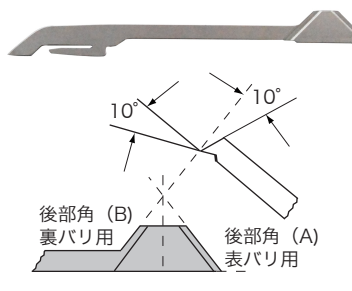
標準装備 ブレード 材質:HSS

H・J・JWタイプ用

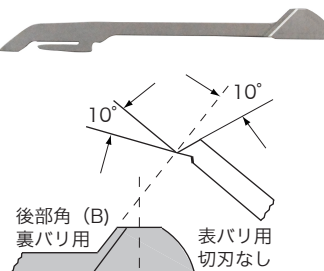


オプションブレード (別売り) 材質:HSS

H・J・JWタイプ用



H・J・JWタイプ用(裏刃のみ)



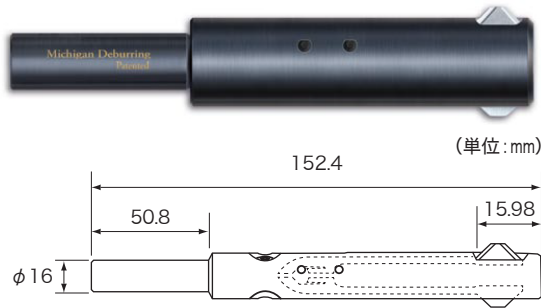
被削材種 型番	鋳鉄		ダクタイル鋳鉄	軟鋼	中炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス鋼	アルミ合金材	耐熱合金
	FC	FCD	SS	S55C	SCM	SKD	SKD	SKD	NAK	SKD系	SUS	ADC	インコネル	
硬度	150~200HB	~200HB	~200HB	180~220HB	200~250HB	HRC ~35	HRC ~35	HRC 35~45	HRC 45~50	HRC 50~65				
ミシガンデバリングツール	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	○		

ミシガン デバリングツール オートロックタイプ (H・J・JWタイプ)

切削条件表55ページ

JWタイプ 穴径φ18.98~26.0mm用
2枚刃

MDT-401 オートロックタイプ用
ブレード調整ネジ



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
◎	JW-1900	18.98~19.48	TJ-741190	BJ4545P
◎	JW-1950	19.49~19.96	TJ-761195	BJ4545P
◎	JW-2000	19.97~20.47	TJ-780200	BJ4545P
◎	JW-2050	20.48~20.98	TJ-800205	BJ4545P
◎	JW-2100	20.99~21.46	TJ-820210	BJ4545P
◎	JW-2150	21.47~21.97	TJ-839215	BJ4545P
◎	JW-2200	21.98~22.47	TJ-859220	BJ4545P
◎	JW-2250	22.48~22.98	TJ-879225	BJ4545P
◎	JW-2300	22.99~23.46	TJ-899230	BJ4545P
◎	JW-2350	23.47~23.97	TJ-918235	BJ4545P
◎	JW-2400	23.98~24.48	TJ-938240	BJ4545P
◎	JW-2450	24.49~24.96	TJ-958245	BJ4545P
◎	JW-2500	24.97~25.37	TJ-977250	BJ4545P
◎	JW-2540	25.38~26	TJ-993254	BJ4545P

在庫区分	型番	適用タイプ
◎	MDT-401	H・J・JWタイプ

◎標準在庫品

◎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 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	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

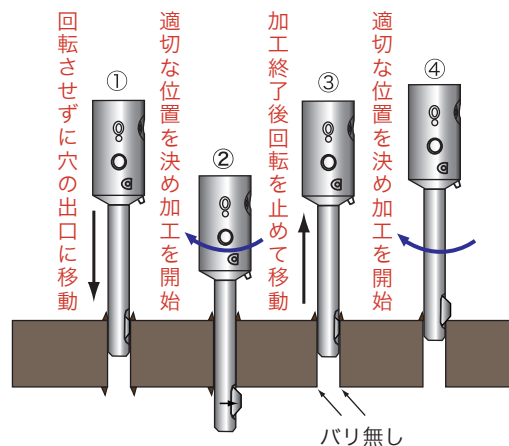
被削材	切削条件 m/min	送り mm/rev
軟鋼・炭素鋼 SS400・S45C等	5~20	0.01~0.2
炭素鋼・合金鋼 S50C・SCM等		
ステンレス鋼 SUS304等		
ねずみ鋳鉄 FC250等		
ダクタイル鋳鉄 FCD400等		
アルミニウム・アルミニウム合金鋳物		
銅合金 C1020等		
切り込み深さ (mm)	0.1~	穴径及びバリの状態によって調整して下さい。

- 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。

