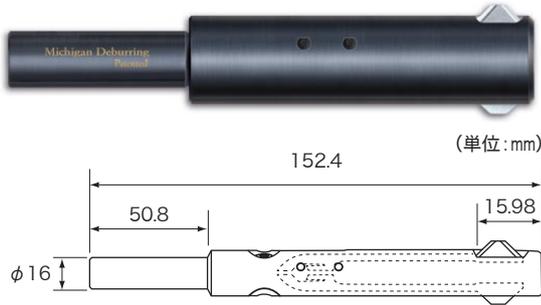


ミシガン デバリングツール オートロックタイプ (H・J・JWタイプ)

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°

後部角 (B) 裏バリ用 / 後部角 (A) 表バリ用

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°

後部角 (B) 裏バリ用 / 後部角 (A) 表バリ用

H・J・JWタイプ用(裏刃のみ)

後部角 (B) 裏バリ用 / 表バリ用 切刃なし

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

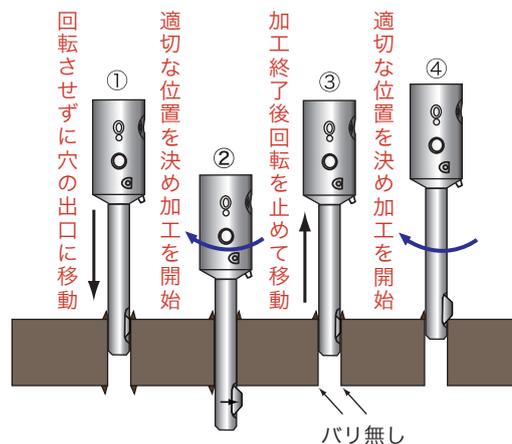
被削材	切削条件 m/min	送り mm/rev
軟鋼・炭素鋼 SS400・S45C等	5~20	0.01~0.2
炭素鋼・合金鋼 S50C・SCM等		
ステンレス鋼 SUS304等		
ねずみ鋳鉄 FC250等		
ダクタイル鋳鉄 FCD400等		
アルミニウム・アルミニウム合金鋳物		
銅合金 C1020等		
切り込み深さ (mm)	0.1~	穴径及びバリの状態によって調整して下さい。

- 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。

