NOAH



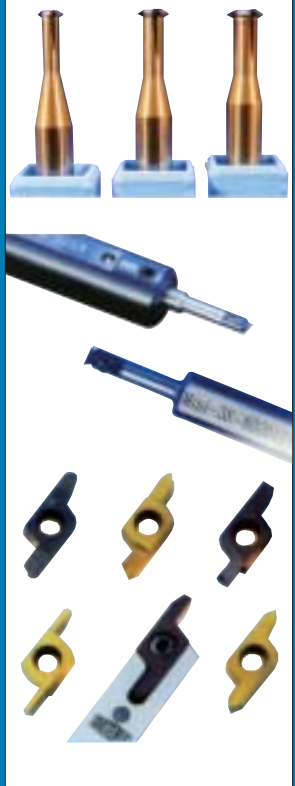


NC・CNC 自動旋盤用 ツール

ボーリング・ポリゴンカッタ・ワーリングカッタ

DIETERLE

ディーターレ社（ドイツ）

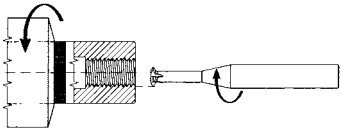


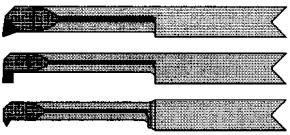
=DIETERLE=
ディーターレ社（ドイツ）

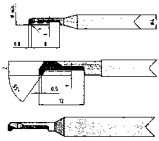
内　　容

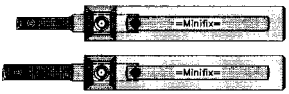
外径ワーリングカッタ
Rotowibex（ロトウィベクス）　2〜16

ポリゴンカッタ　  　17〜73

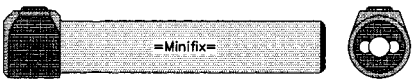
内径ワーリングバイト
Miniwibex（ミニウィベクス） システム　  　76

内径ボーリング・倣い・溝入れ・ネジ切りバイト
Minifix（ミニフィックス）-MFE-C システム
Minifix-MFE-G システム
Minifix-MFE-T システム　  　77〜80

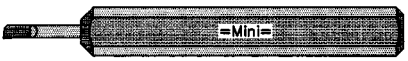
内径バックボーリング・倣い・裏面取りバイト
Minifix-MFE-B システム
Minifix-MFE-CT システム
Minifix-MFE-B-R-45° システム　  　81〜83

内径ボーリングバイト
Minifix-LNCX-35 システム
Minifix-TOFX-45 システム
Minifix-TOFX-55 システム　 

84〜86

アダプタ
Minifix-04/06タイプ　 

87〜92

内径ボーリングバイト
AN-02 システム
AN-03 システム
AN-04 システム　 

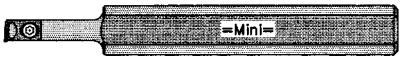
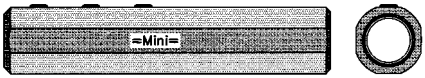
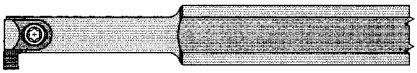
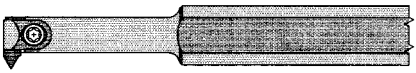
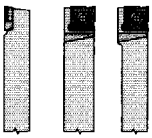
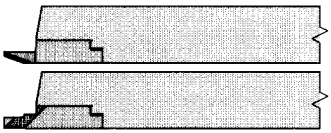
93〜95

内径ボーリングバイト
LNCX-A35 システム　 

96

内　　容

ディーターレ社（ドイツ）

内径ボーリングバイト TOFX-45 システム TOFX-55 システム		97~98
アダプタ Miniタイプ		99
内径溝入れ・旋削用バイト IE90 システム IE120 システム		100~102
内径ネジ切りバイト IG-90 システム IG-120 システム		103~104
外径ターニングバイト LWPH-S7 システム LWPH-11 システム		105~106
外径裏引き・旋削・溝入れバイト SSXC-06 システム SSXC-08 システム		107~110

ディーターレ社（ドイツ）

目　　次

ワーリングツール一覧

機械タイプ	チップ・部品	メーカー名	ページ
シンコム M16/E16 ホルダ PCM-MSW 101用	ロトウィベクス **Rotowibex-07-MSW-101-FK6-6E**	シチズンマシナリー㈱	5
STAR ホルダ WTO タイプ 419900001-44用	ロトウィベクス **Rotowibex-08-5E-5B**	スター精密㈱	6
STAR SV12 ホルダ STAR No. 421-73-00用	ロトウィベクス **Rotowibex-07-SV12-FK12-6E**	スター精密㈱	7
TORNOS-DECO-10	ロトウィベクス **Rotowibex-07-TD10-6E**	トルノス	8
TORNOS-DECO-13/20	ロトウィベクス **Rotowibex-07-TD13/20-FK6-6E**	トルノス	9
TORNOS-DECO-13/20	ロトウィベクス **Rotowibex-07-TD13/20-FK12-6E**	トルノス	10
TORNOS-DECO-20	ロトウィベクス **Rotowibex-08-TD20-FK16-6E**	トルノス	11
TRAUB TNL-12-7 ホルダ No.989 520 26 i=0.65用	ロトウィベクス **Rotowibex-07-TNL-7-FK6-6E**	トラウブ	12
TRAUB TNL-12 TRAUB Spindel Nr. 987 906 REGO-Fix ER11 i=1用 （987 860）	ロトウィベクス **Rotowibex-07-TNL-12-FK6-6E**	トラウブ	13
TRAUB TNL-12 Halter Wirbelapparat vst TNL12 Zeich.Nr. 987320	ロトウィベクス **Rotowibex-07-TNL-12-FK10-6E**	トラウブ	14
TRAUB TNL-26 ホルダ Nr. 984 770 Revolver用	ロトウィベクス **Rotowibex-08-TNL-26-FK16-6E**	トラウブ	15
GILDEMEISTER Speed 20/8 20/11 32/10用	ロトウィベクス **Rotowibex-07-GM-FK13.5-6E**	ギルデマイスター	16

ワーリングツール

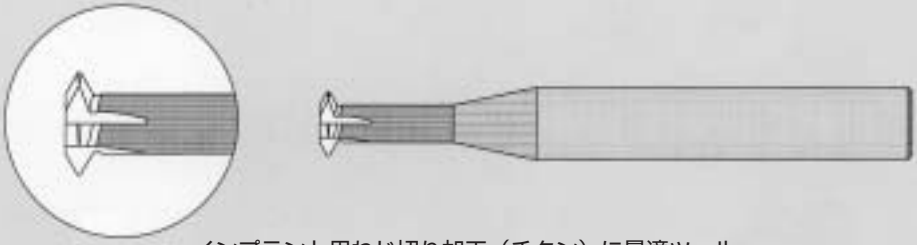
ディーターレ社（ドイツ）

システム ＝Rotowibex（ロトウィベクス）＝ 07/08

外径用ワーリングツール

システム ＝Miniwibex（ミニウィベクス）＝

内径用ワーリングツールカッタ



インプラント用ねじ切り加工（チタン）に最適ツール

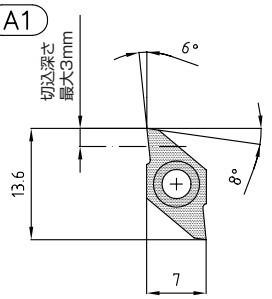


ディーターレ社（ドイツ）

外径ワーリングツール用チップ・部品

チップ

A1

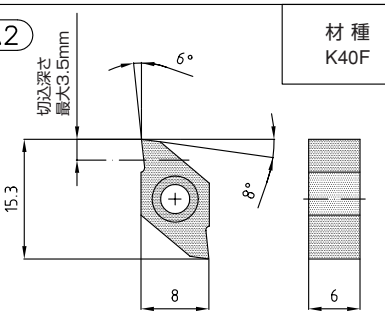


材 種
K40F

チップ注文番号
ROTO-07-600-L-SP-K40F

図は左勝手です

A2



材 種
K40F

チップ注文番号
ROTO-08-600-L-SP-K40F

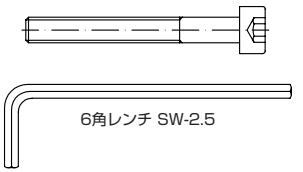
図は左勝手です

K40F 極超微粒子超硬

部品

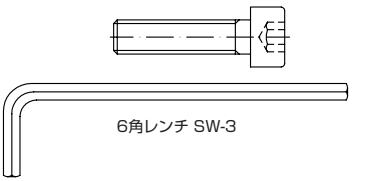
B1

ボルト
DIN-912 M3×25-SW2.5

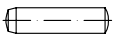


B2

ボルト
DIN-912 M4×16-SW3



C1



ドエル
DIN 6325 3m6×12

C2



ドエル
DIN 6325 3m6×8

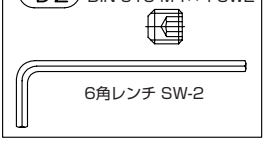
D1

スクリュ
DIN-913 M4×8-SW2



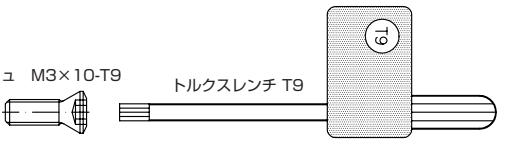
D2

スクリュ
DIN-913 M4×4-SW2



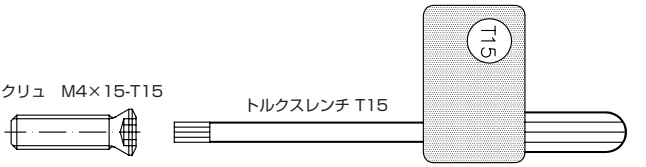
E1

スクリュ　M3×10-T9



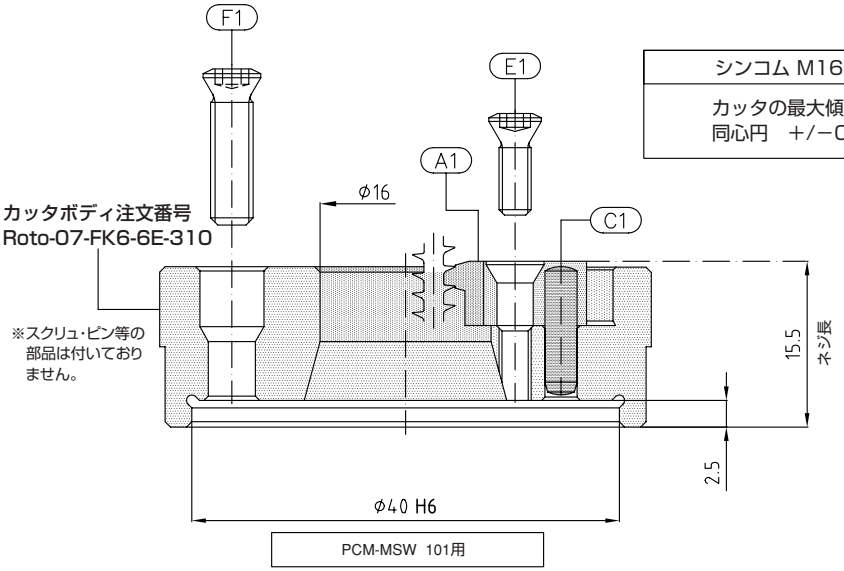
F1

スクリュ　M4×15-T15



外径ワーリングツール Rotowibex-07（ロトウィベクス）
シンコム M16/E16用

ディーターレ社（ドイツ）



シンコム M16/E16用
カッタの最大傾き角15° 同心円　+/−0.01

カッタボディ注文番号
Roto-07-FK6-6E-310

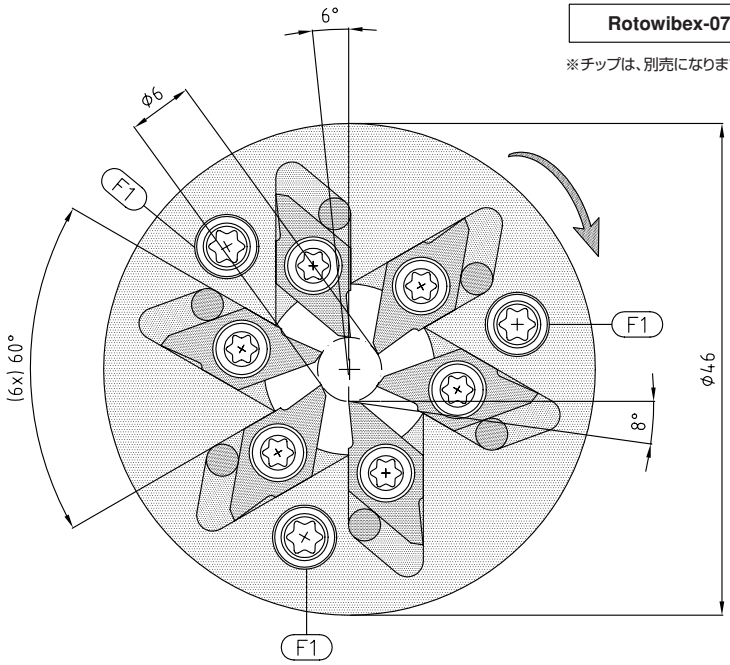
※スクリュ・ピン等の部品は付いておりません。

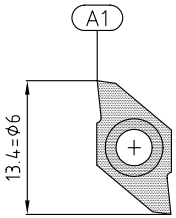
PCM-MSW 101用

カッタ注文番号

Rotowibex-07-MSW-101-FK6-6E

※チップは、別売になります。





チップ

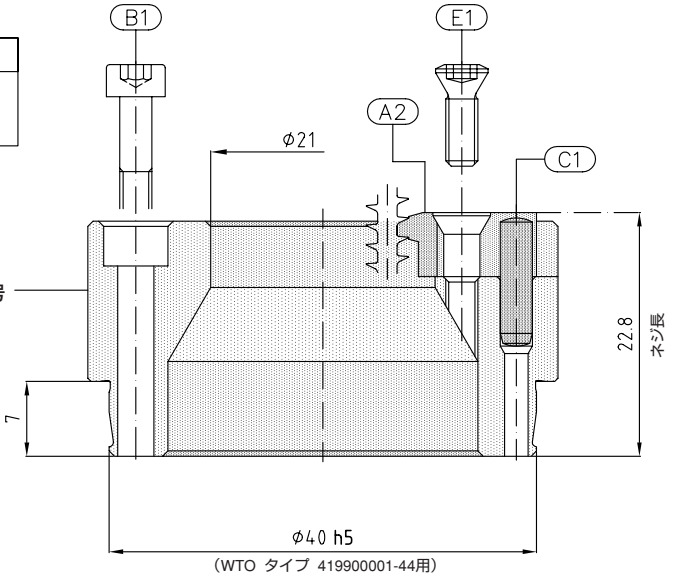
4ページを参照下さい

ディーターレ社（ドイツ）

外径ワーリングツール Rotowibex-08（ロトウィベクス）

スター精密㈱用

スター用
カッタの最大傾き角15° 同心円　+/−0.01



（WTO タイプ 419900001-44用）

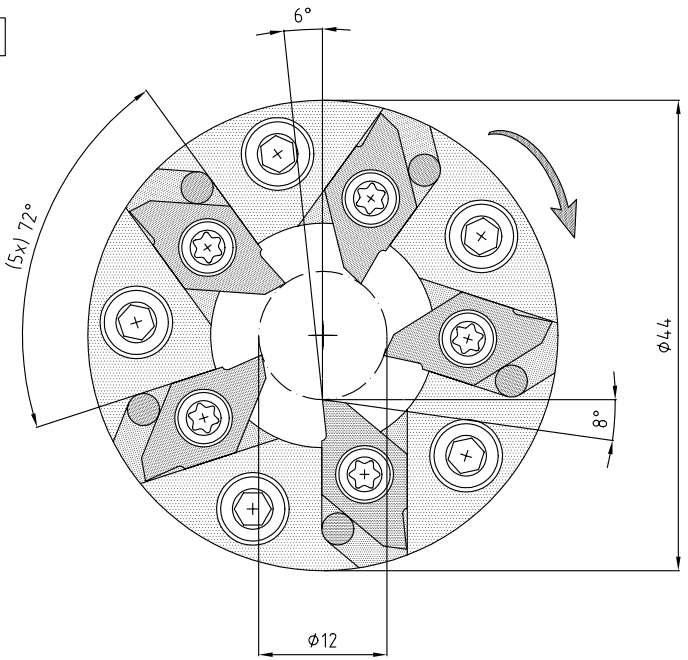
カッタボディ注文番号
Roto-08-5E-200

※スクリュ･ピン等の部品は付いておりません。

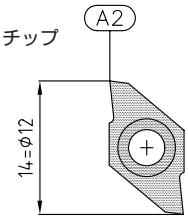
カッタ注文番号

Rotowibex-08-5E-5B

※チップは、別売になります。



チップ

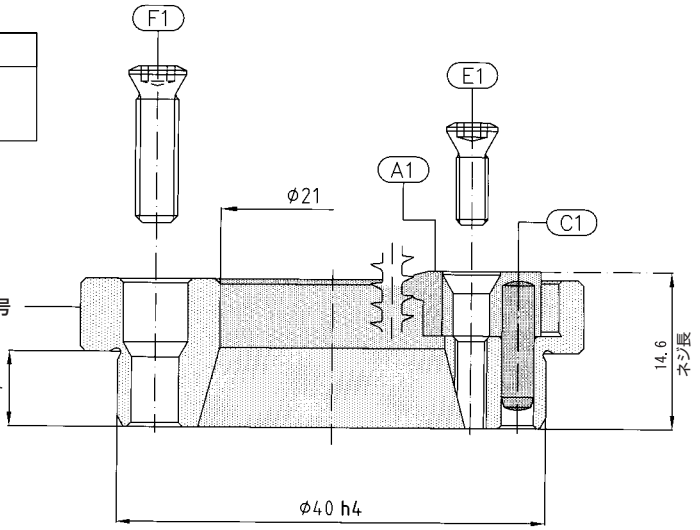


4ページを参照下さい

外径ワーリングツール Rotowibex-07（ロトウィベクス）
スター精密㈱用

ディーターレ社（ドイツ）

スターSV12用
カッタの最大傾き角15° 同心円　+/−0.01



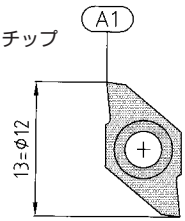
カッタボディ注文番号
Roto-07-6E-500
※スクリュ･ピン等の部品は
付いておりません。

（ホルダ 421-73-00）

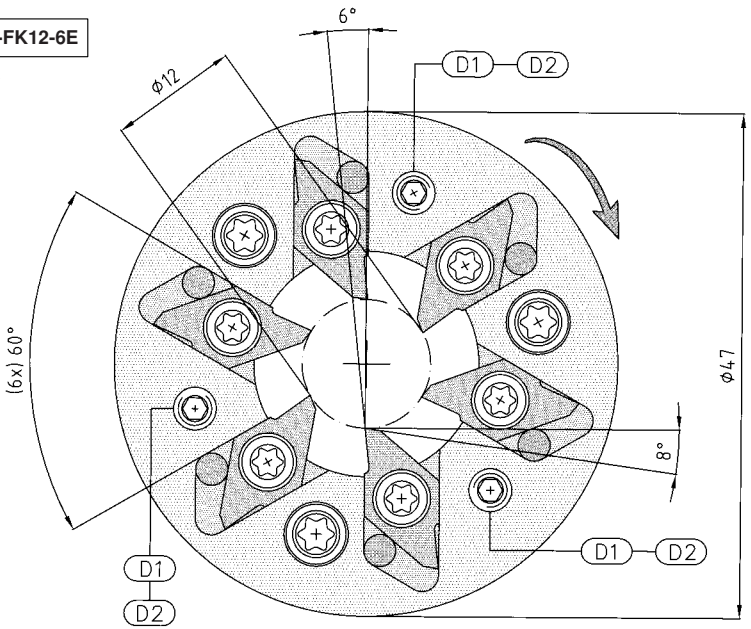
カッタ注文番号

Rotowibex-07-SV12-FK12-6E

※チップは、別売になります。



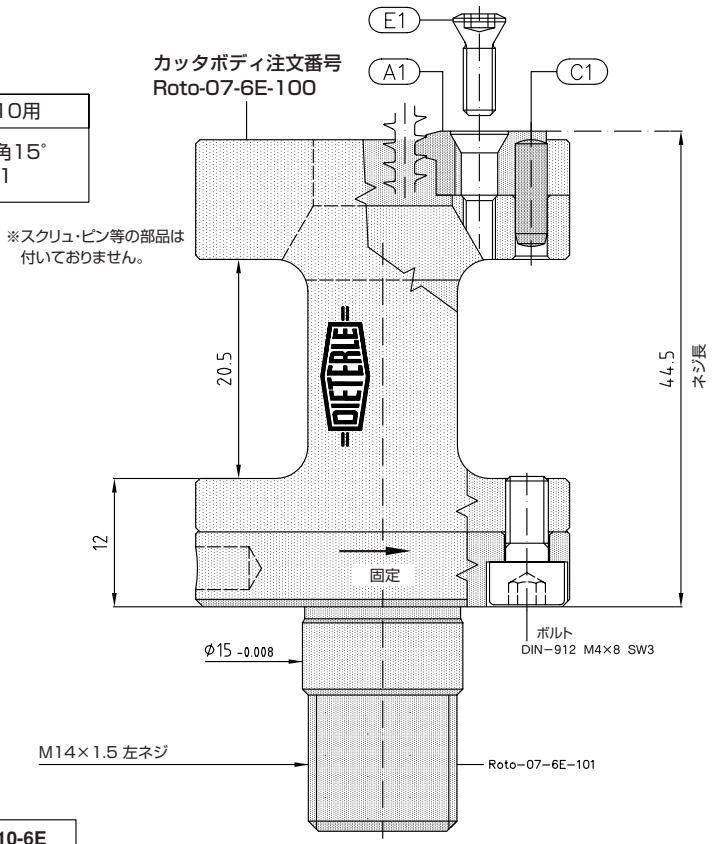
4ページを参照下さい



ディーターレ社（ドイツ）

外径ワーリングツール Rotowibex-07（ロトウィベクス）
トルノス DECO-10用

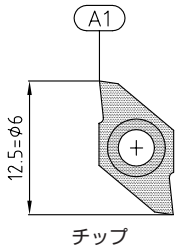
トルノス-DECO-10用
カッタの最大傾き角15° 同心円　+/−0.01



カッタ注文番号

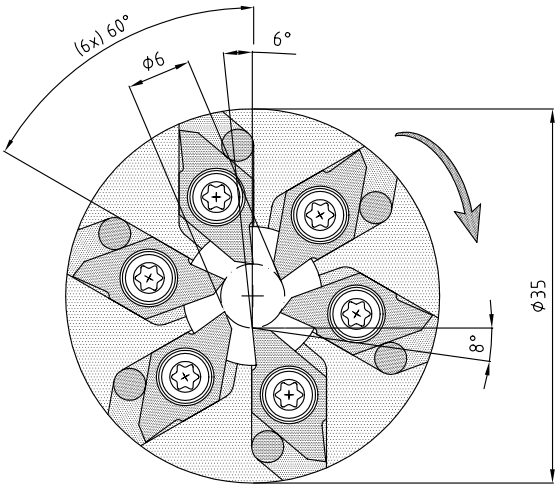
Rotowibex-07-TD10-6E

※チップは、別売になります。



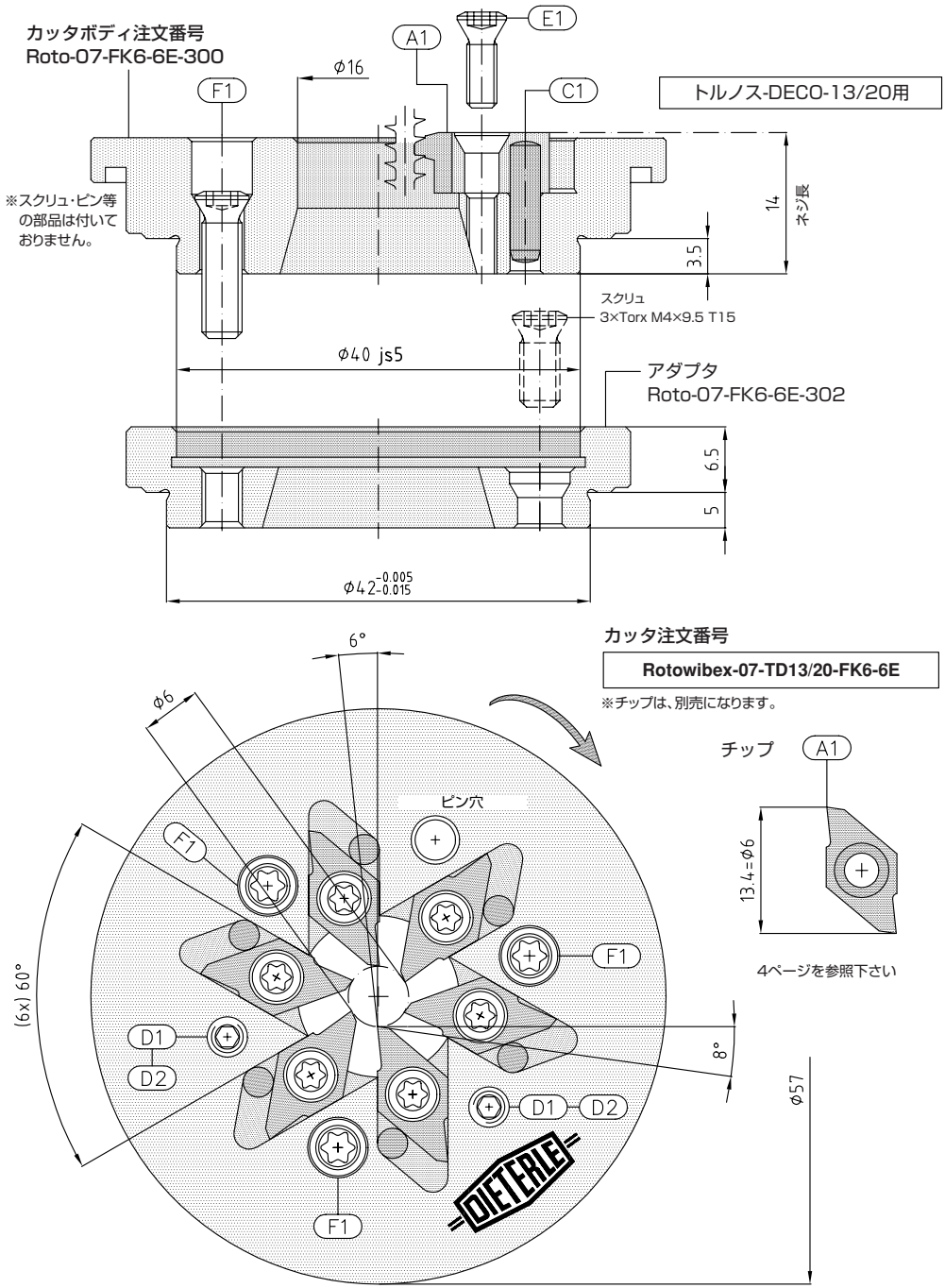
チップ

4ページを参照下さい



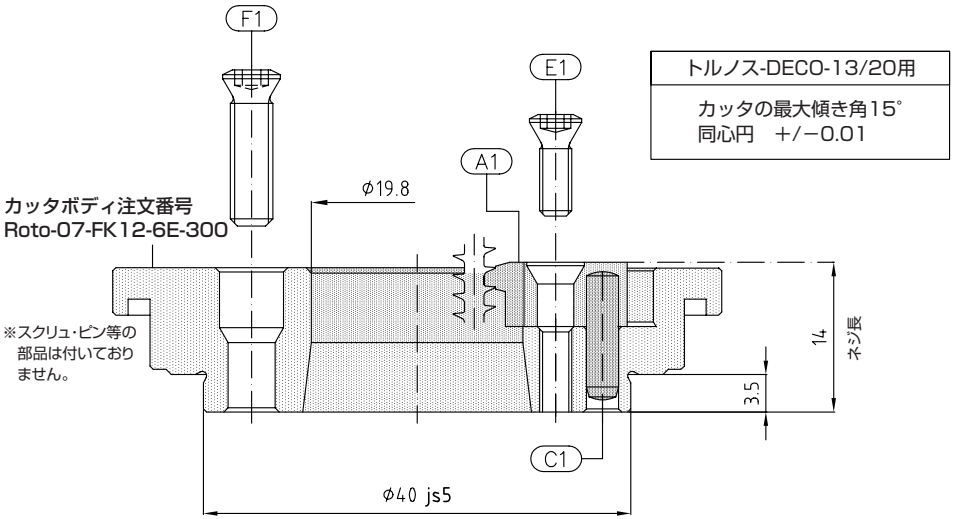
外径ワーリングツール Rotowibex-07（ロトウィベクス）
トルノス DECO-13/20用

ディーターレ社（ドイツ）



ディーターレ社（ドイツ）

外径ワーリングツール Rotowibex-07（ロトウィベクス）
トルノス DECO-13/20用



トルノス-DECO-13/20用
カッタの最大傾き角15° 同心円　+/−0.01

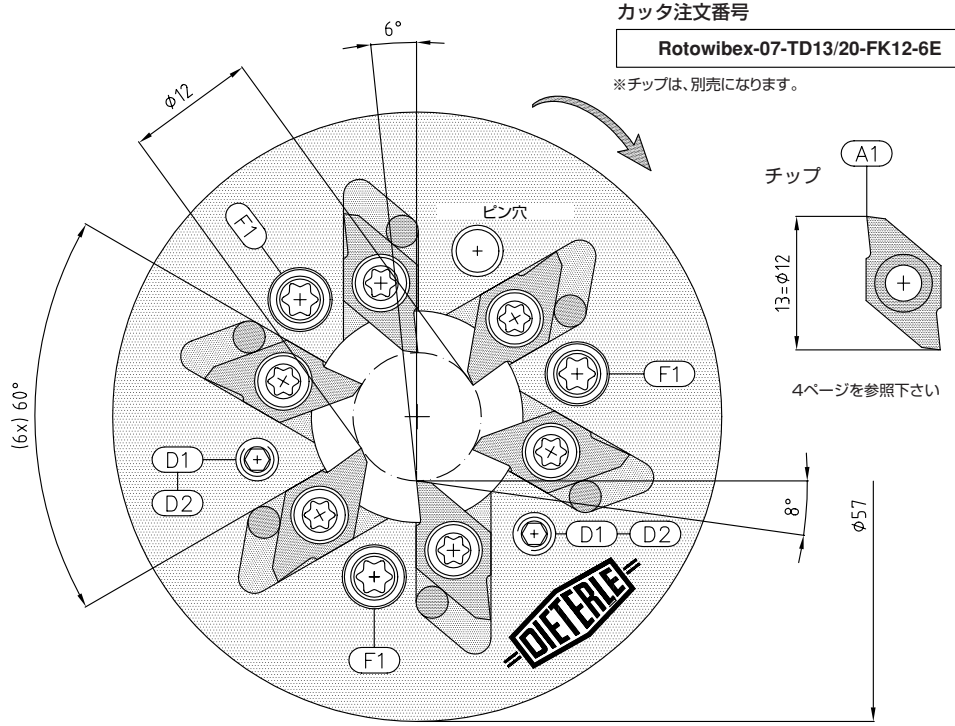
カッタボディ注文番号
Roto-07-FK12-6E-300

※スクリュ・ピン等の部品は付いておりません。

カッタ注文番号

Rotowibex-07-TD13/20-FK12-6E

※チップは、別売になります。

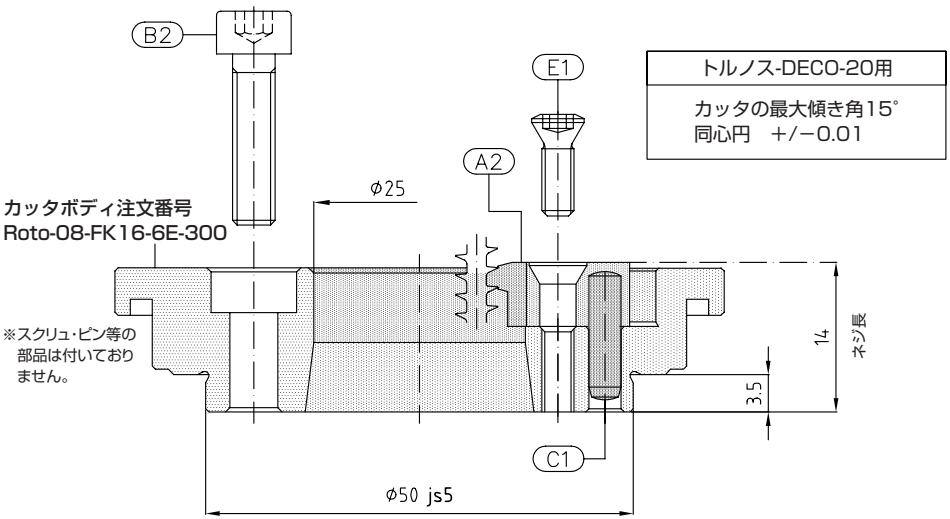


チップ

4ページを参照下さい

外径ワーリングツール Rotowibex-08（ロトウィベクス）
トルノス DECO-20用

ディーターレ社（ドイツ）



トルノス-DECO-20用
カッタの最大傾き角15° 同心円　+/−0.01

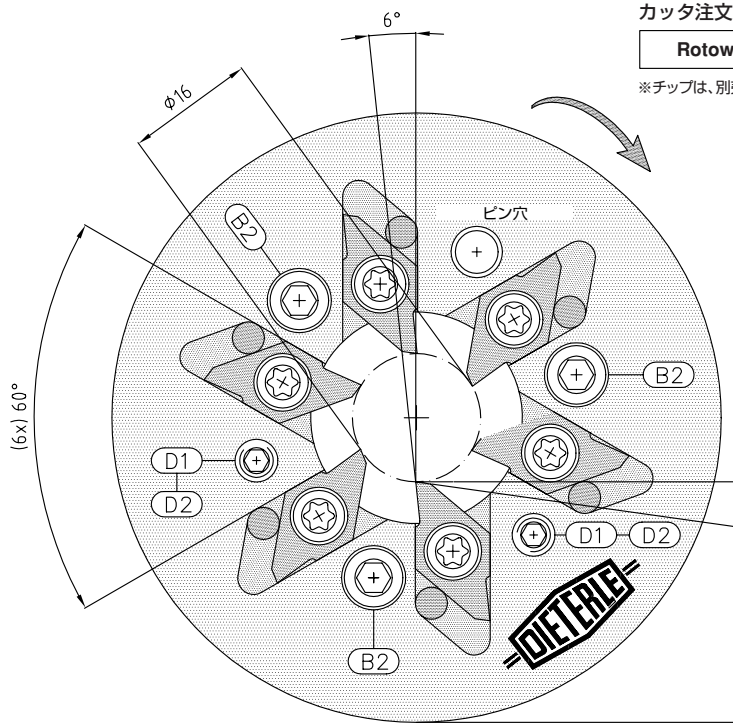
カッタボディ注文番号
Roto-08-FK16-6E-300

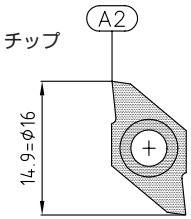
※スクリュ・ピン等の部品は付いておりません。

カッタ注文番号

Rotowibex-08-TD20-FK16-6E

※チップは、別売になります。



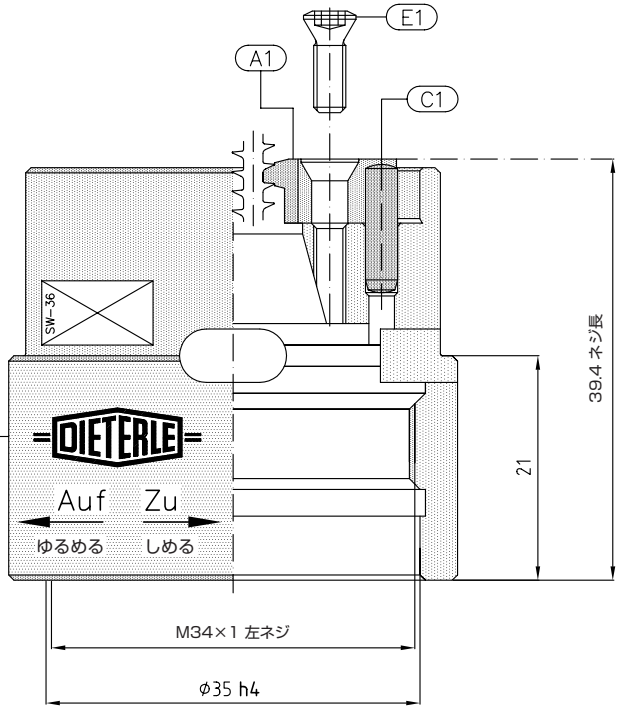


4ページを参照下さい

ディーターレ社（ドイツ）

外径ワーリングツール Rotowibex-07（ロトウィベクス）
トラウブ TNL-12-7用

トラウブ TNL-12-7用
カッタの最大傾き角15° 同心円　+/−0.01



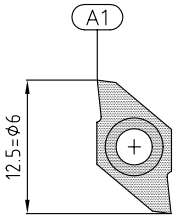
カッタボディ注文番号
Roto-07-6E-401
※スクリュ・ピン等の部品は付いておりません。

取り付けホルダ 989 520 26 i =0.65

カッタ注文番号

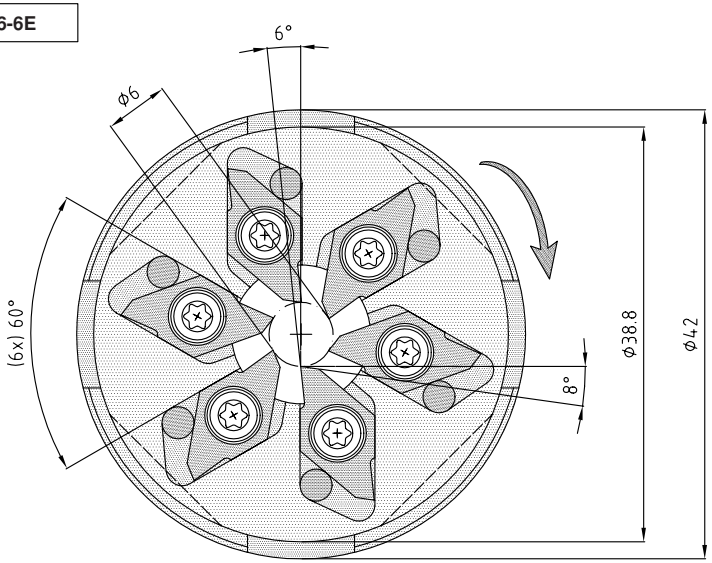
Rotowibex-07-TNL-7-FK6-6E

※チップは、別売になります。



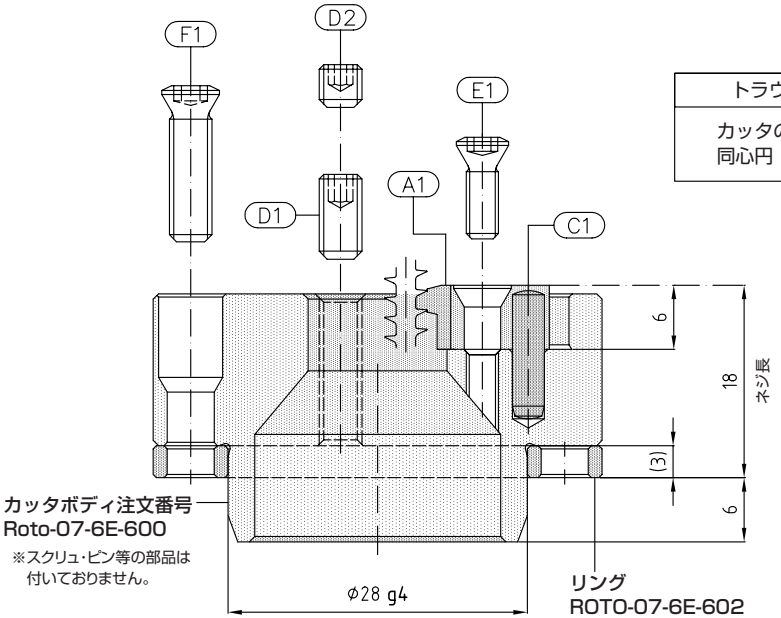
チップ

4ページを参照下さい



外径ワーリングツール Rotowibex-07（ロトウィベクス）
トラウブ TNL-12用

ディーターレ社（ドイツ）



トラウブ TNL-12用
カッタの最大傾き角15° 同心円　+/−0.01

カッタボディ注文番号
Roto-07-6E-600

※スクリュ・ピン等の部品は付いておりません。

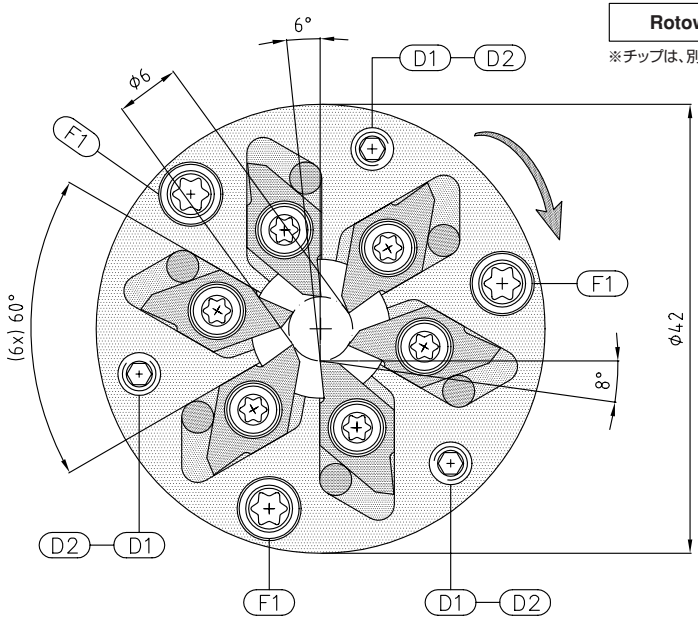
リング
ROTO-07-6E-602

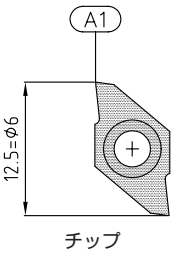
取り付けホルダ
トラウブ スピンドル No. 987 906用
REGO-Fix ER11　i＝1（987 860）用

カッタ注文番号

Rotowibex-07-TNL-12-FK6-6E

※チップは、別売になります。



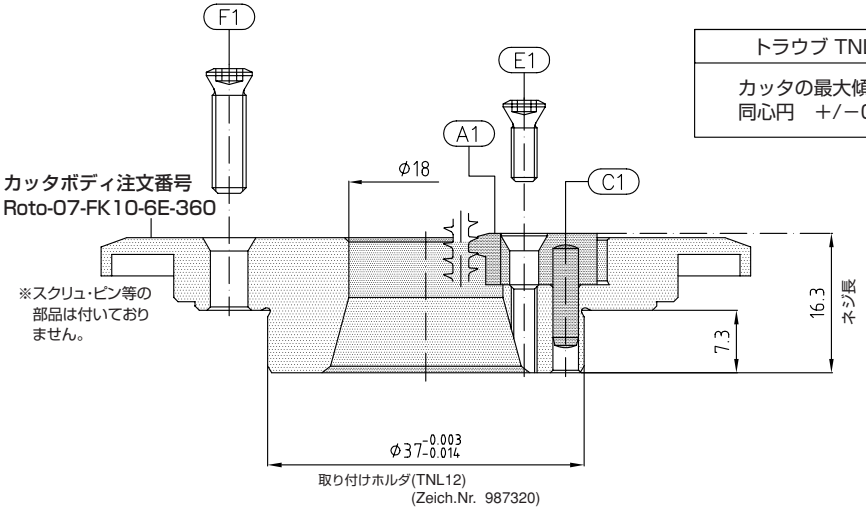


チップ

4ページを参照下さい

ディーターレ社（ドイツ）

外径ワーリングツール Rotowibex（ロトウィベクス）-07
トラウブ TNL-12用



トラウブ TNL-12用
カッタの最大傾き角15° 同心円　+/−0.01

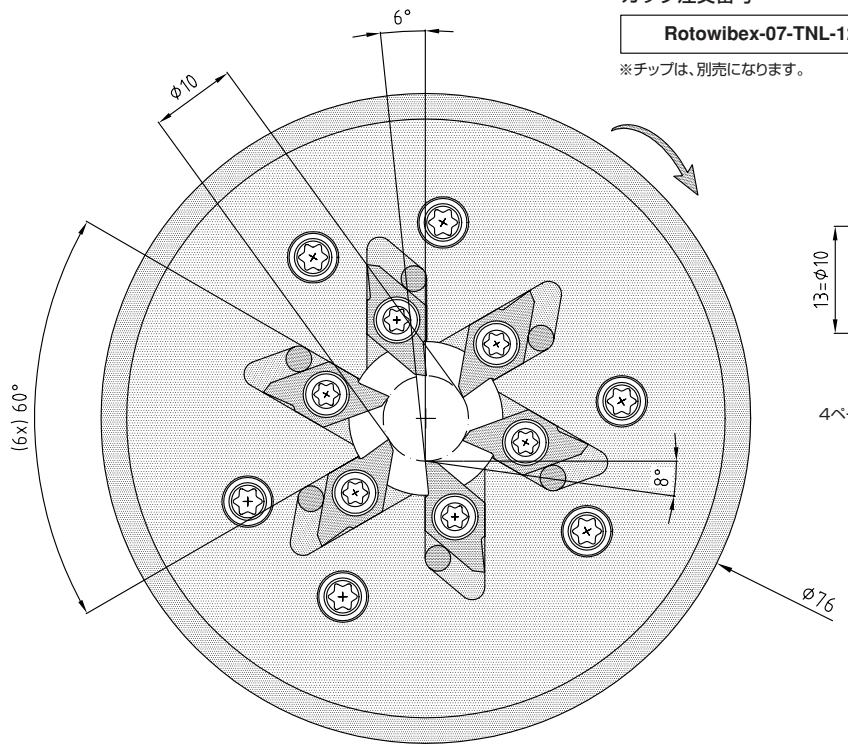
カッタボディ注文番号
Roto-07-FK10-6E-360

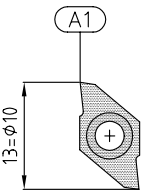
※スクリュ・ピン等の部品は付いておりません。

カッタ注文番号

Rotowibex-07-TNL-12-FK10-6E

※チップは、別売になります。





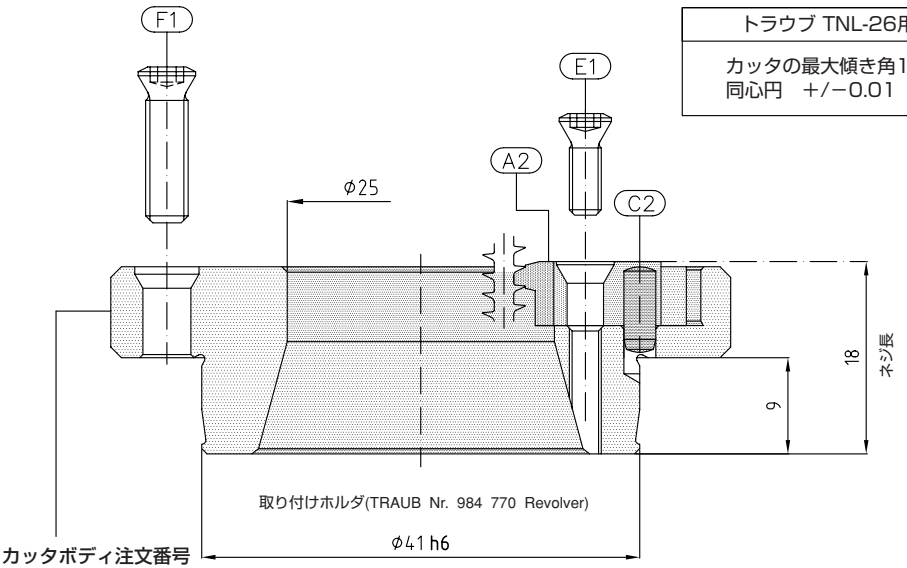
チップ

4ページを参照下さい

外径ワーリングツール Rotowibex-08（ロトウィベクス）
トラウブ TNL-26用

ディーターレ社（ドイツ）

トラウブ TNL-26用
カッタの最大傾き角15° 同心円　+/−0.01

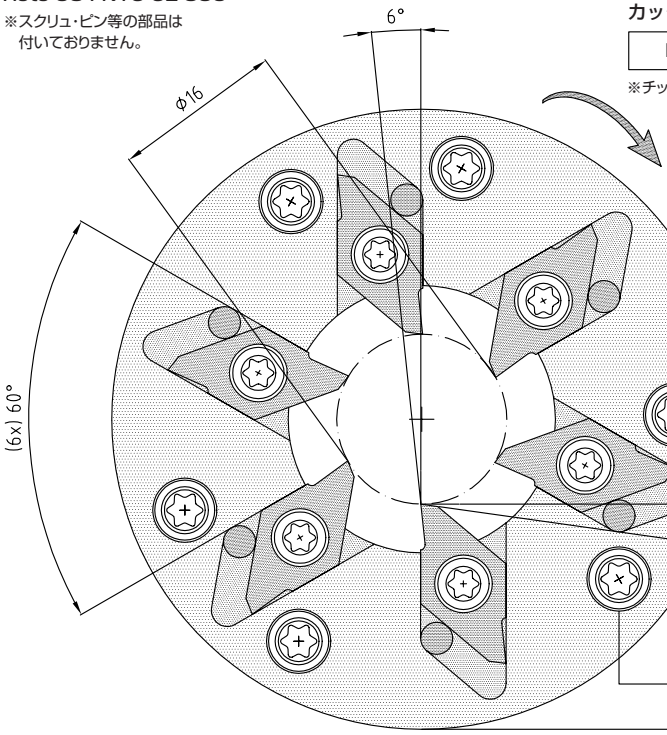


カッタボディ注文番号
Roto-08-FK16-6E-350
※スクリュ・ピン等の部品は
付いておりません。

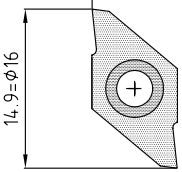
カッタ注文番号

Rotowibex-08-TNL-26-FK16-6E

※チップは、別売になります。



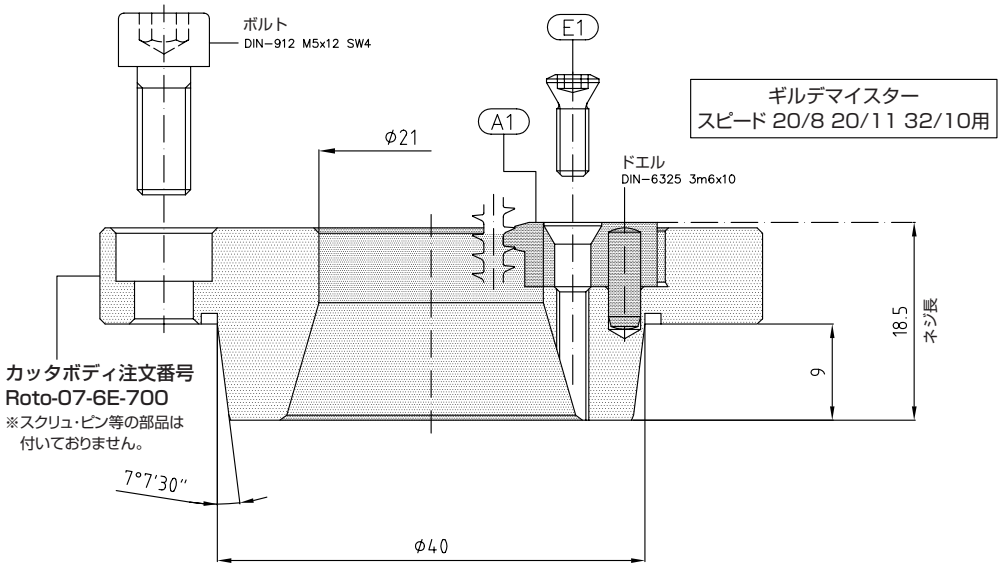
チップ　A2



4ページを参照下さい

ディーターレ社（ドイツ）

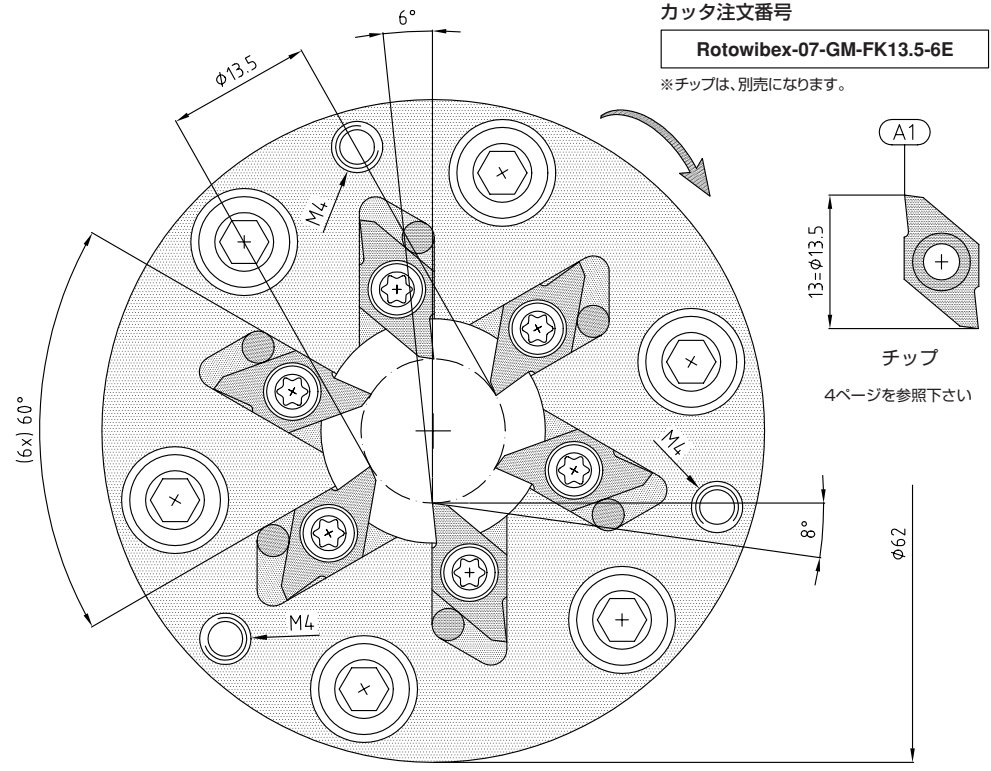
外径ワーリングツール Rotowibex-07（ロトウィベクス）
ギルデマイスタ スピード 20/8 20/11 32/10用



カッタ注文番号

Rotowibex-07-GM-FK13.5-6E

※チップは、別売になります。



4ページを参照下さい

目　　次

ディーターレ社（ドイツ）

チップ、部品の一覧は18～19ページをご参照ください。

ポリゴンカッター一覧

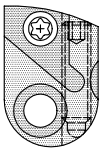
機械タイプ			ページ
NAKAMURA TOME	中村留精密工業㈱	日本	22～23
CITIZEN	シチズンマシナリー㈱	日本	24～25
STAR	スター精密㈱	日本	26～27
OKUMA	オークマ㈱	日本	28～29
TSUGAMI	㈱ツガミ	日本	30
DIN－6358			31
TORNOS	トルノス	スイス	32～37
INDEX	インデックス	ドイツ	38～41
TRAUB	トラウブ	ドイツ	42～43
SCHUTTE	シュッテ	ドイツ	44～45
MANURHIN	マヌーリン	フランス	46～48
MAIER	マイヤー	ドイツ	49
GILDEMEISTER	ギルデマイスター	イタリア	50～63
BIGLIA	ビグリア	イタリア	64～65
ポリゴンカッタ（スペシャル品）			66～71
外径寸法設定のゲージ及治具			72～73

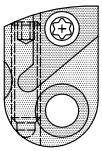
SMシステム、PFVシステムの技術的説明は20～21ページをご参照下さい。

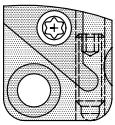
ディーターレ社（ドイツ）

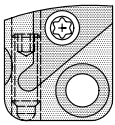
ポリゴンカッタ用部品一覧

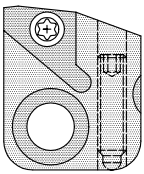
（注文番号）

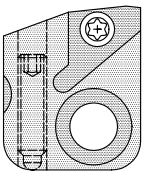
A1

カートリッジ
PFV-08-13-L

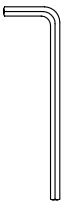
A2

カートリッジ
PFV-08-13-R

A3

カートリッジ
PFV-08-15-L

A4

カートリッジ
PFV-08-15-R

A5

カートリッジ
PFV-08-19-L

A6

カートリッジ
PFV-08-19-R


レンチ **SW-2**

B1

スクリュ
PFV-M4x0.5x12-SW2

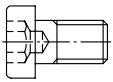
B2

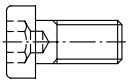
スクリュ
PFV-M4x0.5x16-SW2

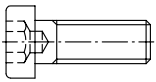
スクリュ

C1

PFV-M6x8-SW5
（DIN-6912）

C2

PFV-M6x10-SW5
（DIN-6912）

C3

PFV-M6x12-SW5
（DIN-6912）

C4

PFV-M6x16-SW5
（DIN-6912）

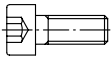
レンチ

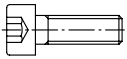
レンチ
SW-5-AMF-Z

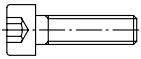
スクリュ

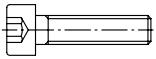
D1

DIN-912 M4x8-SW3

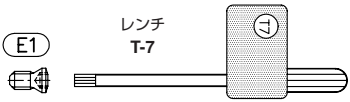
D2

DIN-912 M4x10-SW3

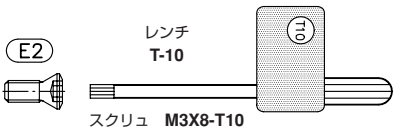
D3

DIN-912 M4x12-SW3

D4

DIN-912 M4x14-SW3

D5

DIN-912 M4x16-SW3

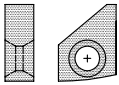

レンチ
SW-3

E1

レンチ
T-7
スクリュ **S 253545**

E2

レンチ
T-10
スクリュ **M3X8-T10**

F1

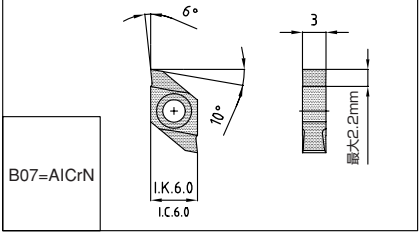
バランサ
SMAT-06-N

F2

バランサ
SMAT-08-N

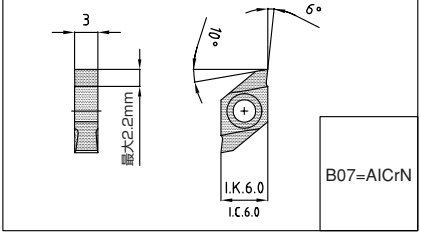
ポリゴンカッタ用超硬（TiAlN）チップ一覧
（注文番号）

ディーターレ社（ドイツ）

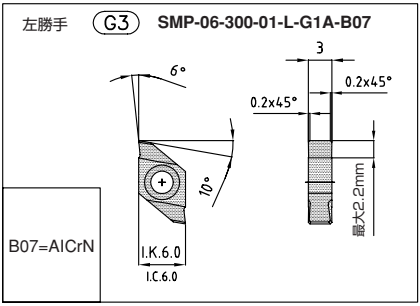
左勝手 (G1) **SMP-06-300-L-G1A-B07**



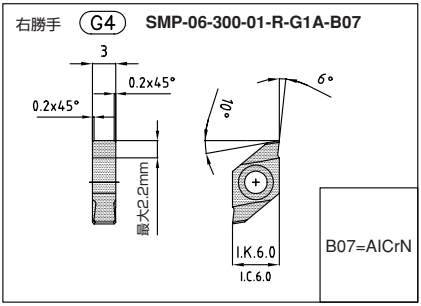
右勝手 (G2) **SMP-06-300-R-G1A-B07**



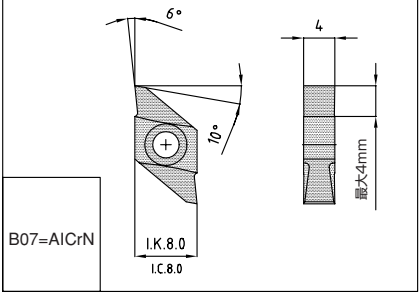
左勝手 (G3) **SMP-06-300-01-L-G1A-B07**



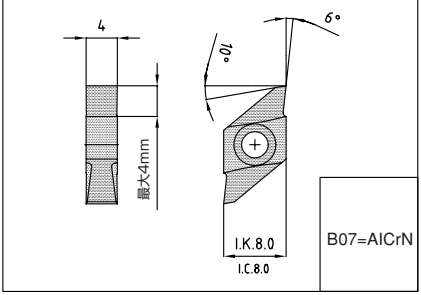
右勝手 (G4) **SMP-06-300-01-R-G1A-B07**



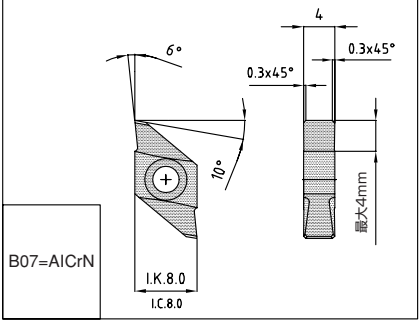
左勝手 (G5) **SMP-08-400-L-G1A-B07**



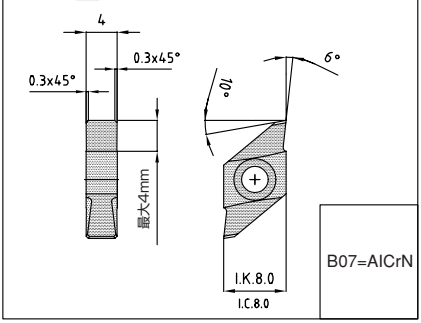
右勝手 (G6) **SMP-08-400-R-G1A-B07**



左勝手 (G7) **SMP-08-400-01-L-G1A-B07**



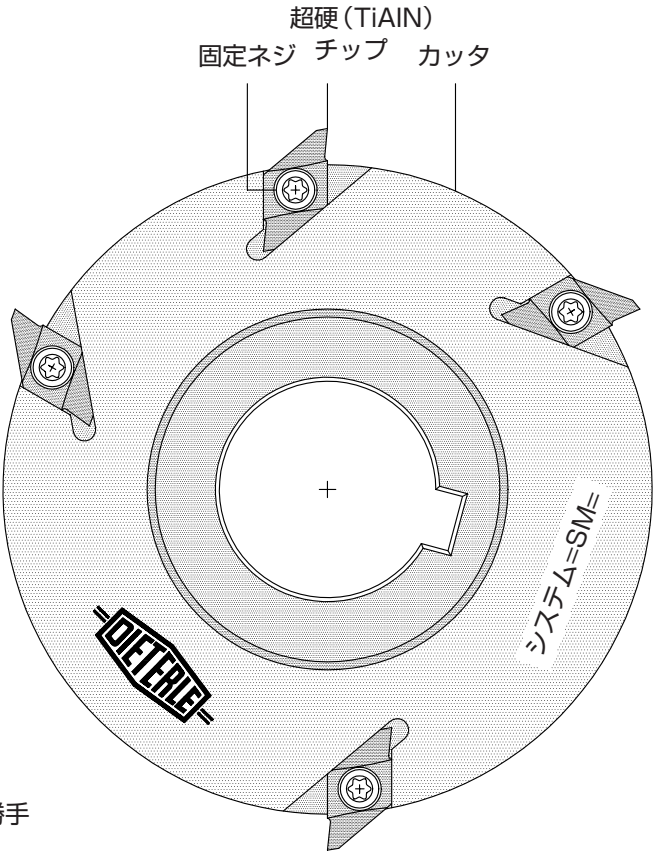
右勝手 (G8) **SMP-08-400-01-R-G1A-B07**



※チップは上記の (G1) ～ (G8) までの形状があります。

ポリゴンカッタ SM システム

●汎用多機能ポリゴンツール
●チップ装着精度の高い焼き入れカッタ
●2コーナーのTiAINコーティングチップ



図は右勝手

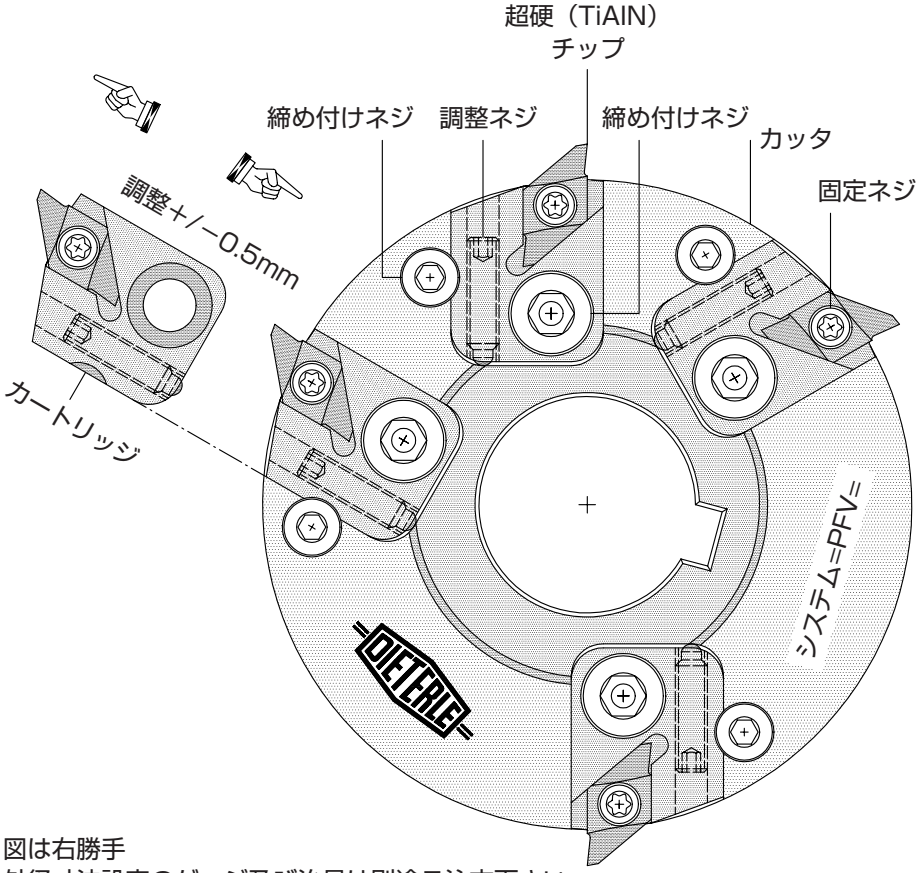
※上記カッタ注文時、チップはすべて別売になります。

ポリゴンカッタ PFV システム

ディーターレ社（ドイツ）

●微調整カートリッジ付ポリゴンカッタ
●正確な加工形状
●簡単な操作

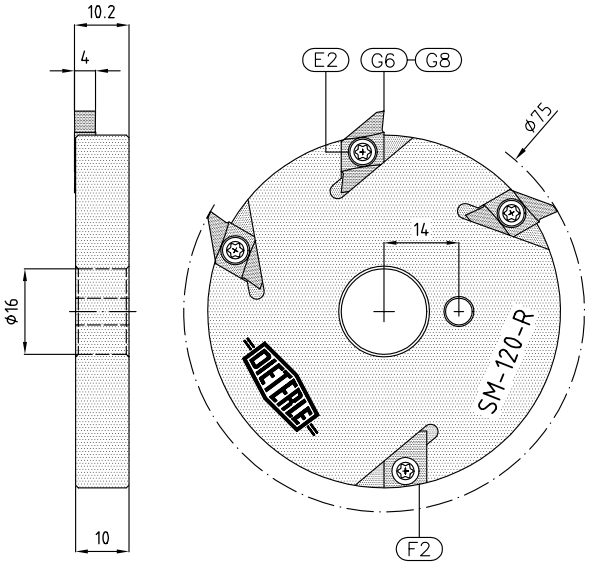
ディーターレPFVシステムは調整ネジで精度の高い寸法調整ができ
安定したバランスの切削加工が出来ます。



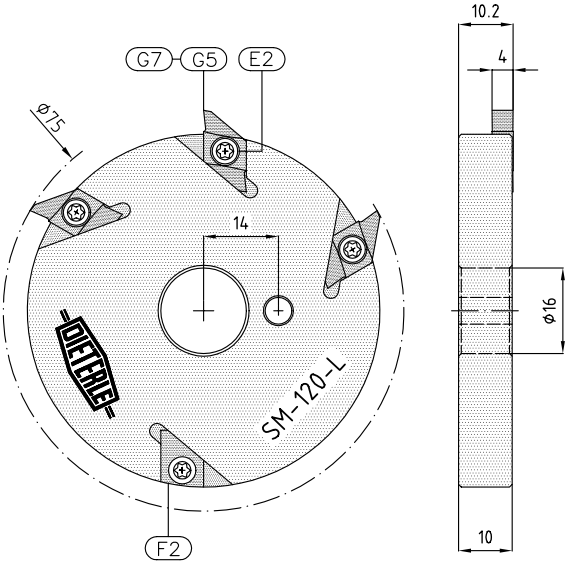
図は右勝手
外径寸法設定のゲージ及び治具は別途ご注文下さい。

※上記カッタ注文時、チップはすべて別売になります。

SM システム　中村留精密工業㈱用



機　種	WT 250
注文番号	SM−120−R



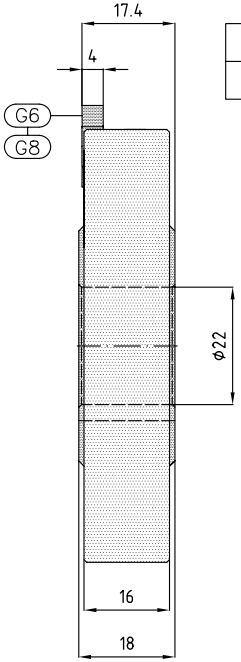
機　種	WT 250
注文番号	SM−120−L

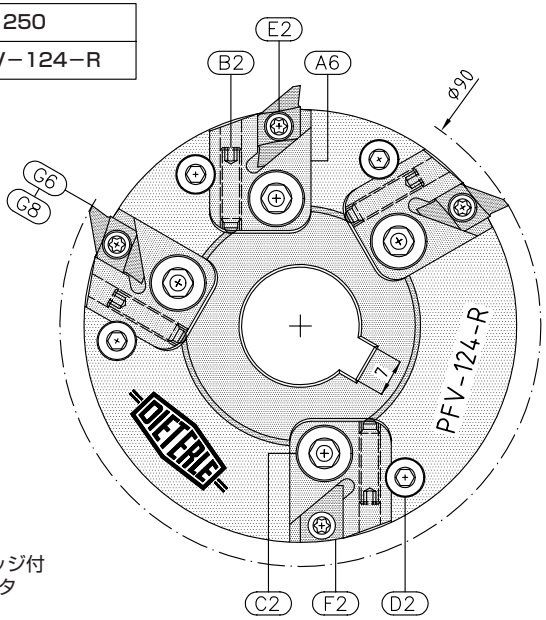
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　中村留精密工業㈱用

ディーターレ社（ドイツ）

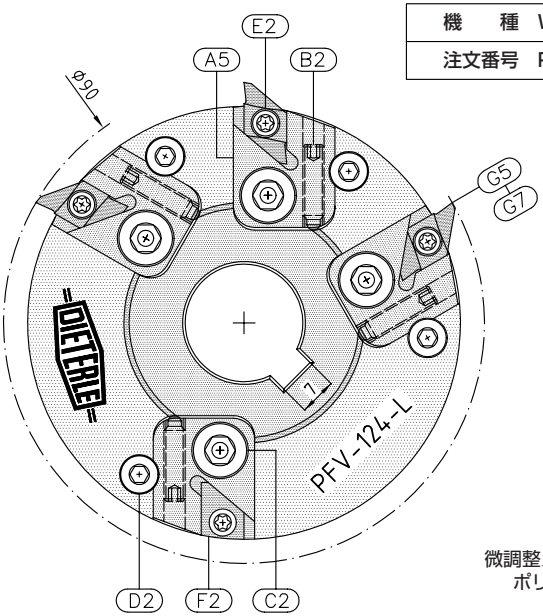
機　種	WT 250
注文番号	PFV−124−R

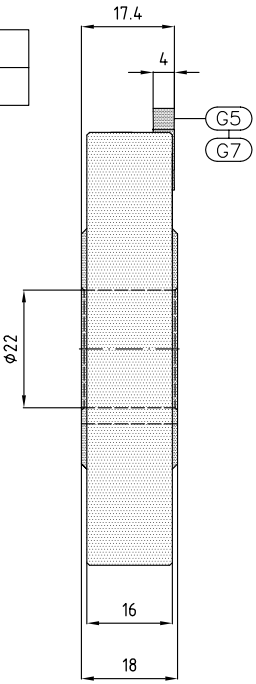




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　種	WT 250
注文番号	PFV−124−L



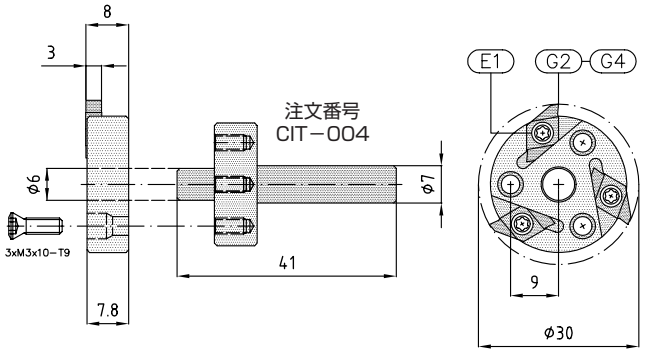


微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

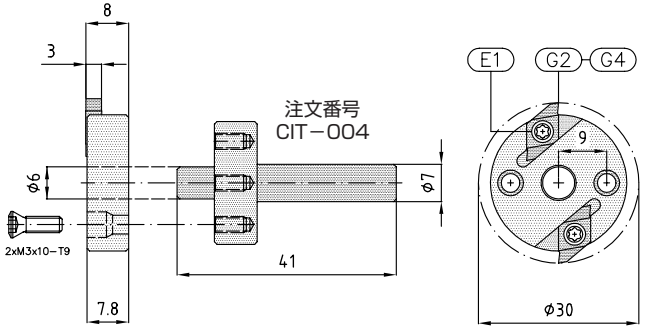
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

SM システム　シチズンマシナリー㈱用

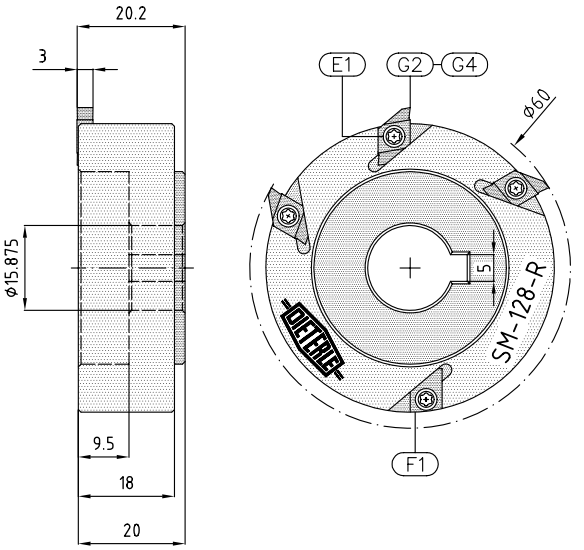
ディーターレ社（ドイツ）



機　種	M12/M16
注文番号	SM−143−R



機　種	M12/M16
注文番号	SM−145−R

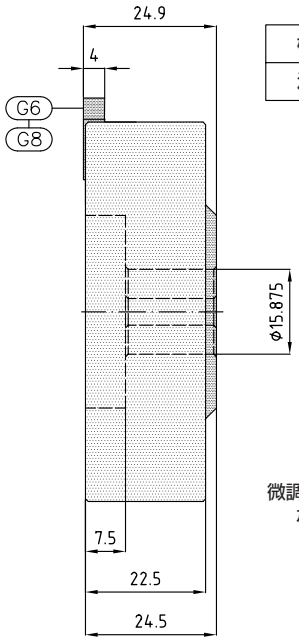


機　種	M12
注文番号	SM−128−R

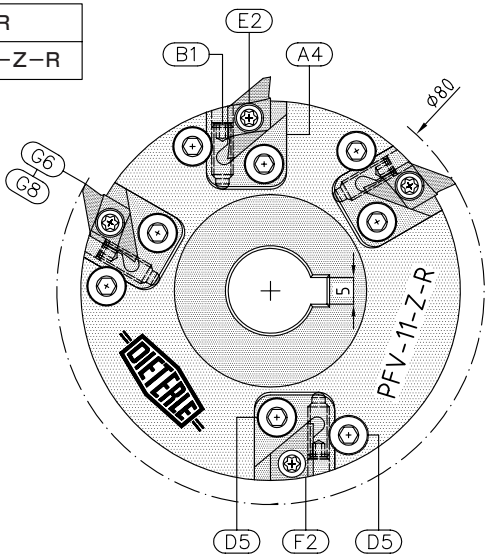
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　シチズンマシナリー㈱用

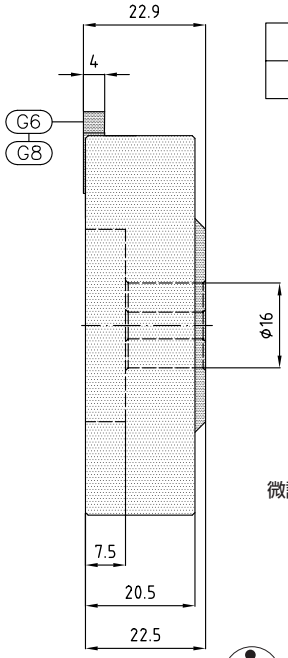
ディーターレ社（ドイツ）



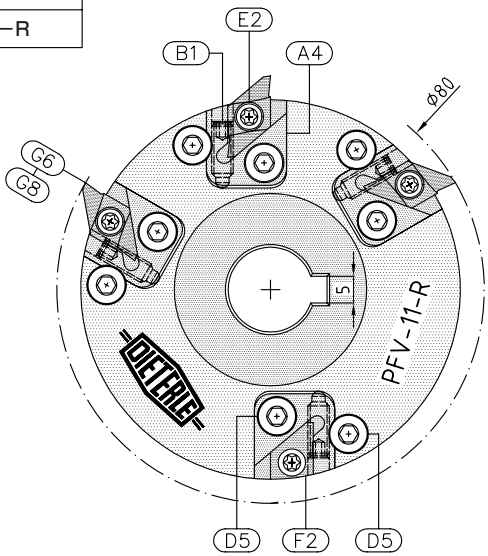
機　　種　E32/IV−R
注文番号　PFV−11−Z−R



微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ



機　　種　E32/IV−R
注文番号　PFV−11−R



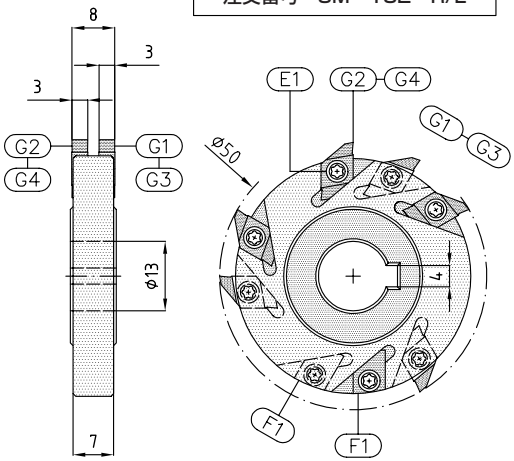
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

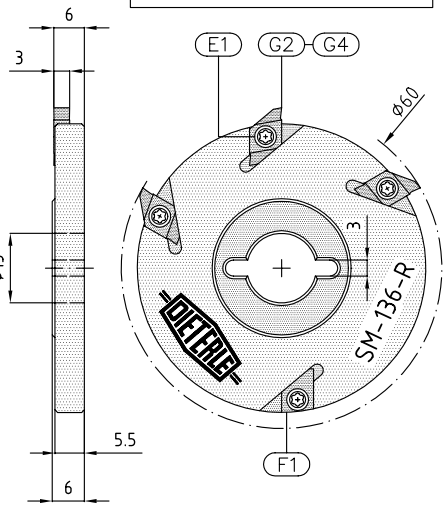
ディーターレ社（ドイツ）

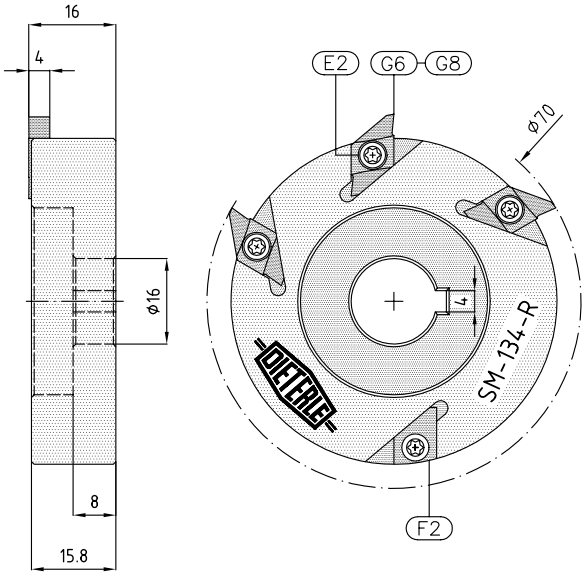
SM システム　スター精密㈱用

機　種	SR−20−R/L
注文番号	SM−132−R/L



機　種	SR−16−R
注文番号	SM−136−R





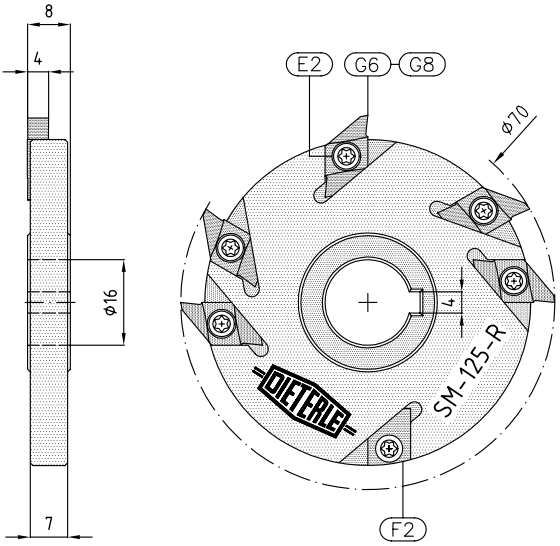
機　種	SV−12
注文番号	SM−134−R

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

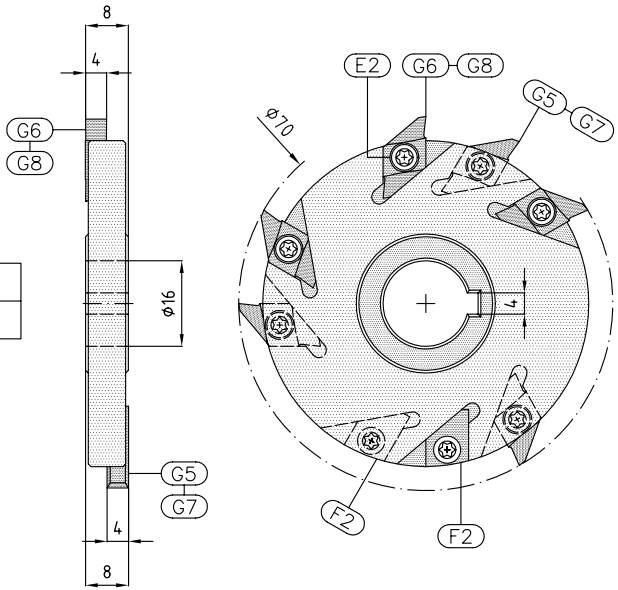
SM システム　スター精密㈱用

ディーターレ社（ドイツ）

機　　種	SV−32/SR−20−R
注文番号	SM−125−R



機　　種	SV−32/SR−20−R
注文番号	SM−113−R/L

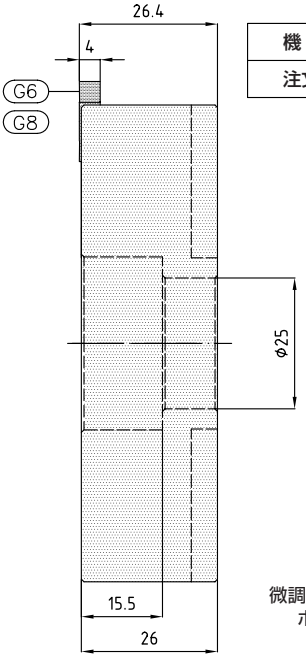


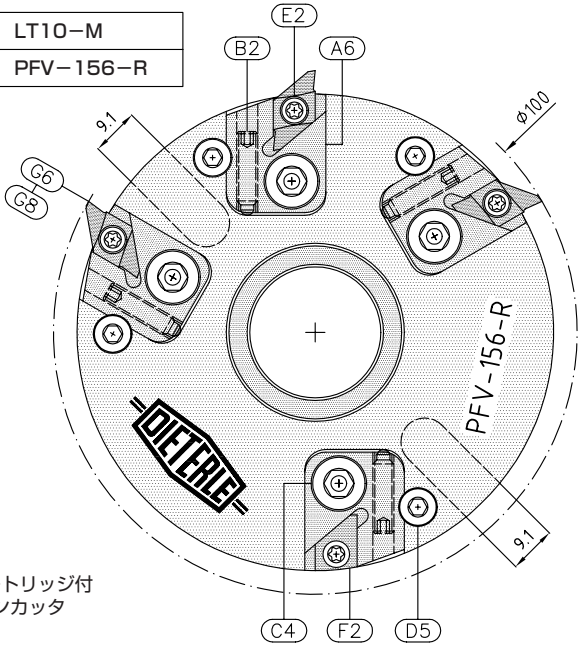
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

ディーターレ社（ドイツ）

PFV システム　オークマ㈱用

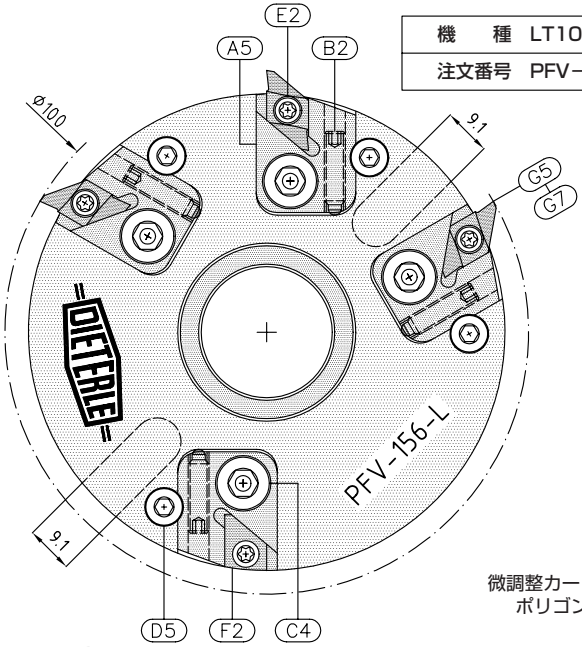
機　　種	LT10−M
注文番号	PFV−156−R

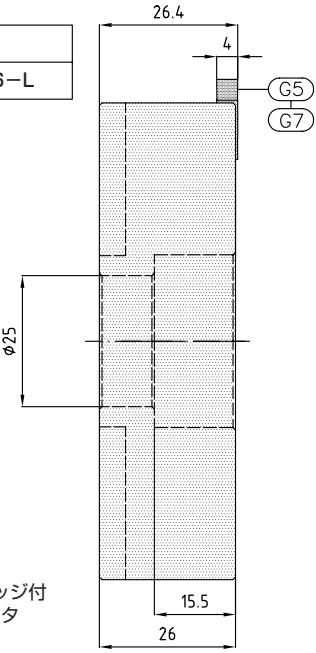




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　　種	LT10−M
注文番号	PFV−156−L





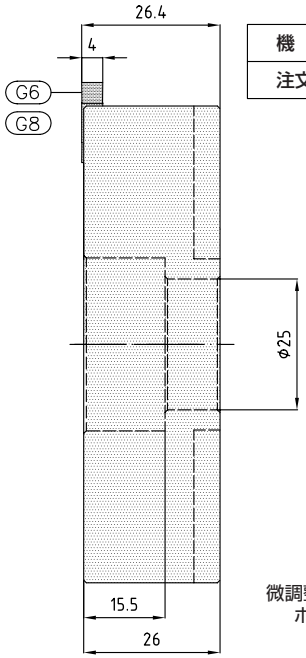
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

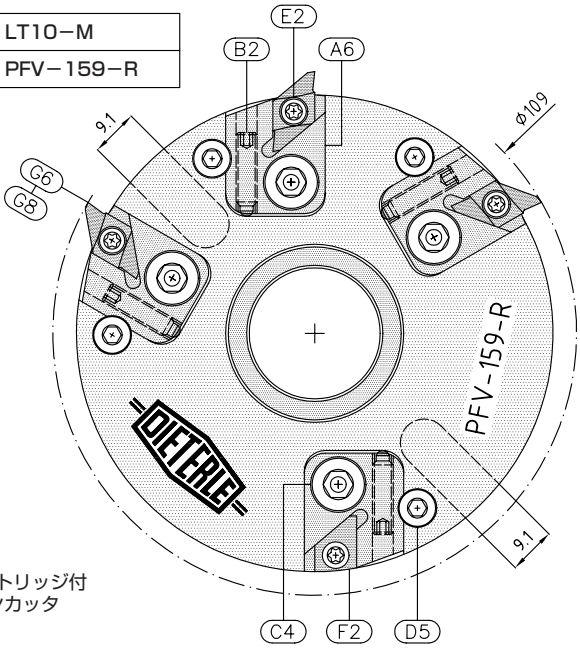
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　オークマ㈱用

ディーターレ社（ドイツ）

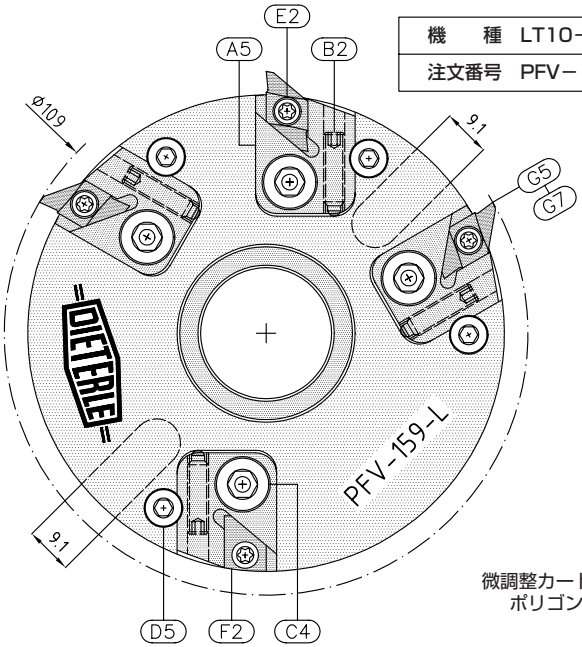
機　種	LT10−M
注文番号	PFV−159−R

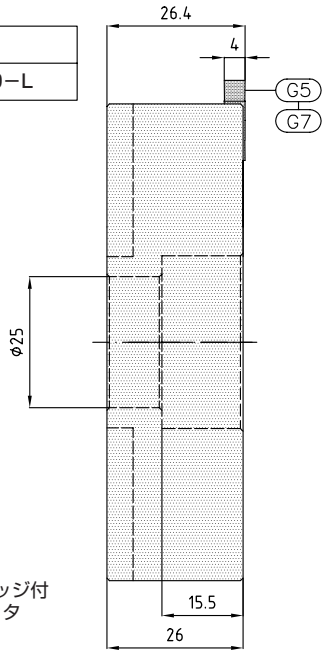




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　種	LT10−M
注文番号	PFV−159−L



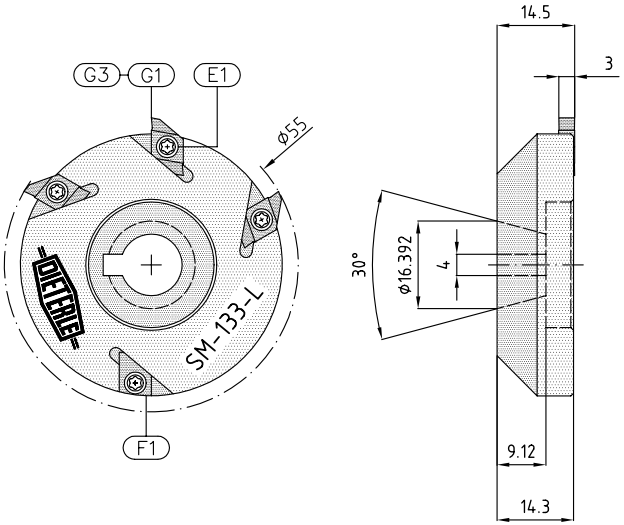


微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

SM システム　㈱ツガミ用

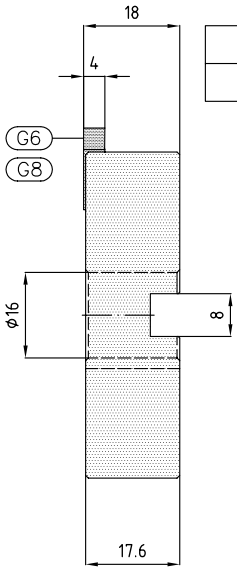
機　　種　MU 38
注文番号　SM－133－L



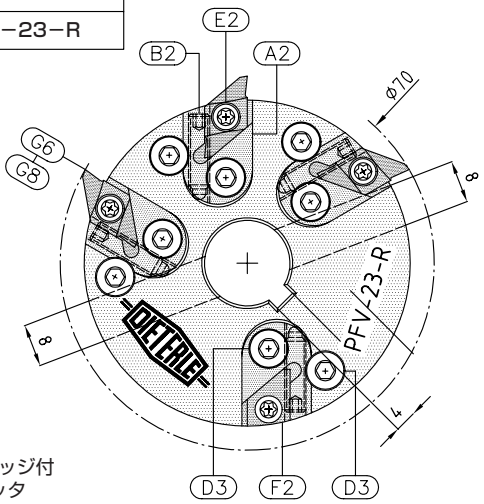
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

SM･PFV システム　DIN規格−6358用

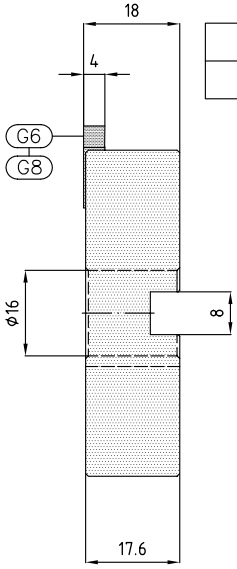
ディーターレ社（ドイツ）



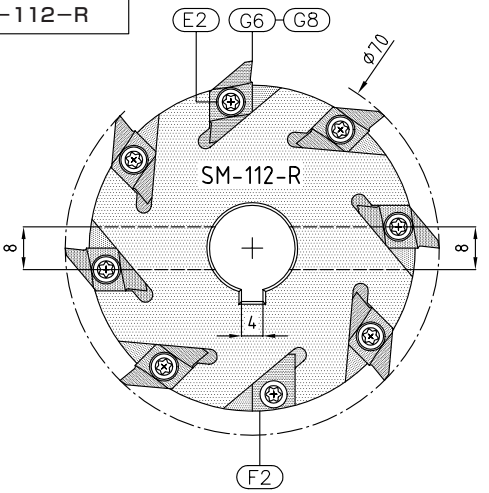
DIN　6358
注文番号　PFV−23−R



微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ



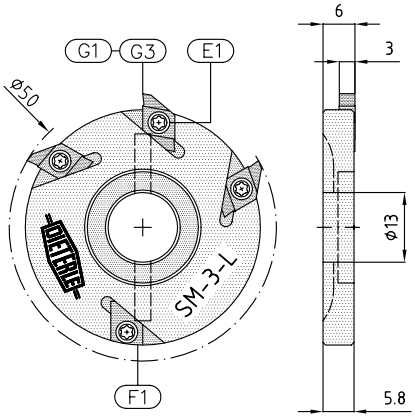
DIN　6358
注文番号　SM−112−R



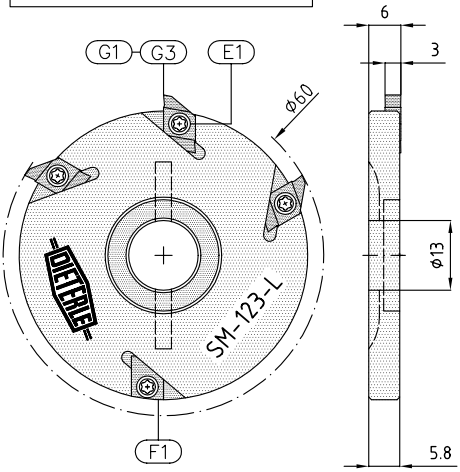
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

SM システム　トルノス用

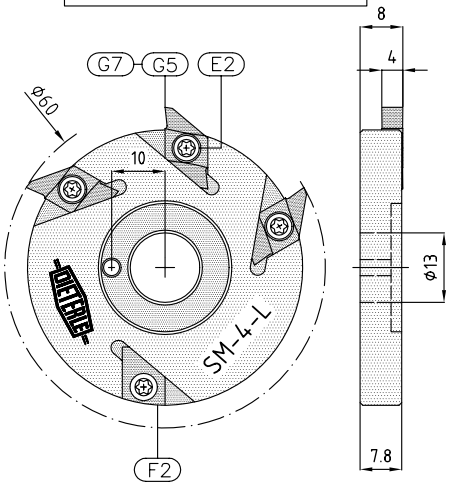
機　　種−ENC　74−50−L
注文番号　SM−3−L



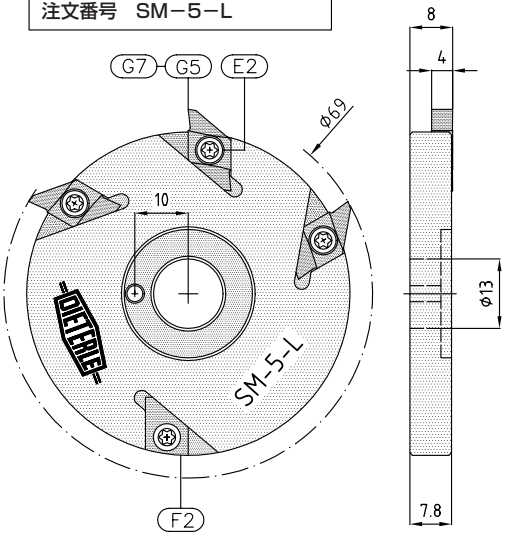
機　　種−ENC　74−60−L
注文番号　SM−123−L



機　　種−ENC　164−60−L
注文番号　SM−4−L



機　　種−ENC　164−69−L
注文番号　SM−5−L

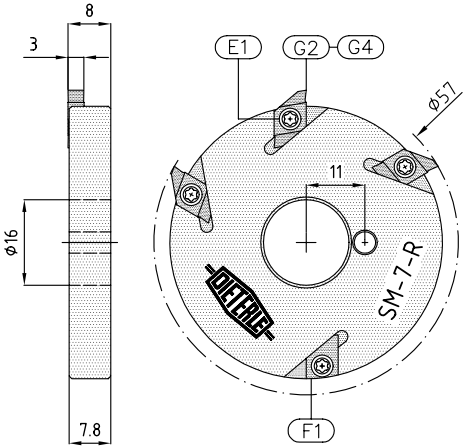


チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

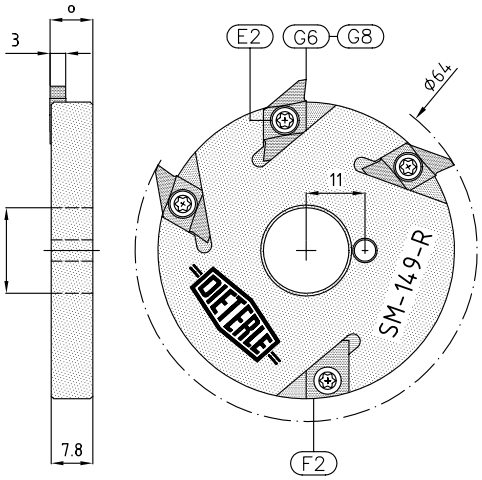
SM システム　トルノス用

ディーターレ社（ドイツ）

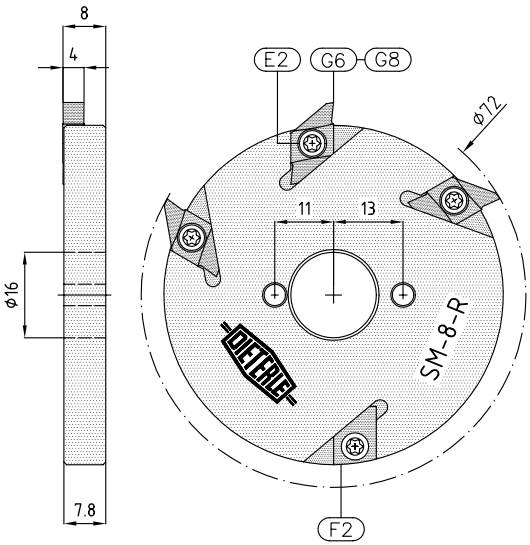
機　　種−AS14−R
注文番号　SM−7−R



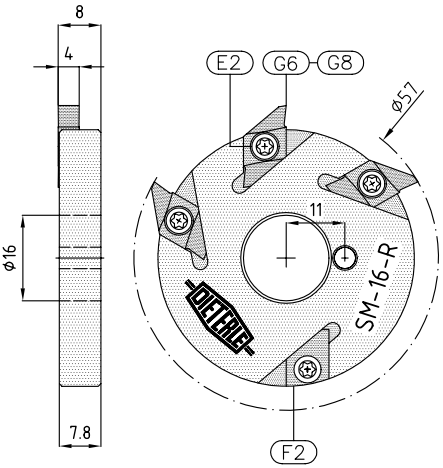
機　　種−AS14−R
注文番号　SM−149−R



機　　種−SAS16−DC−R/AS14−R
注文番号　SM−8−R



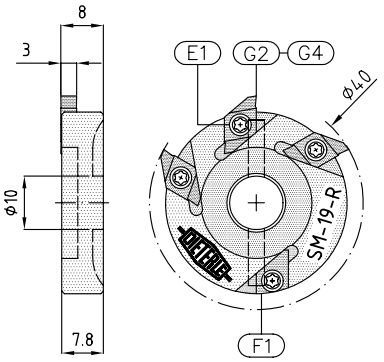
機　　種−SAS　16−DC−R
注文番号　SM−16−R



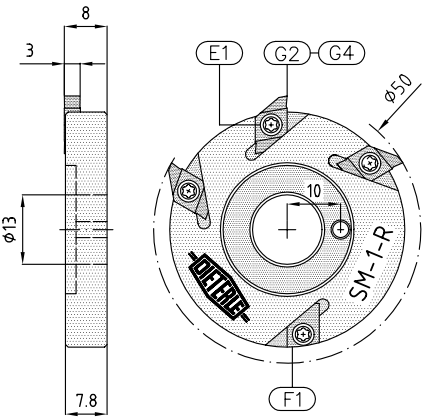
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

SM システム　トルノス用

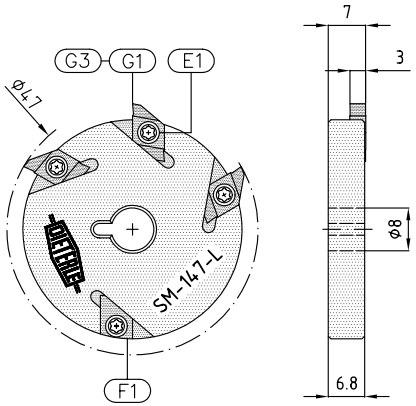
機　　種−Deco 2000−10−R
注文番号　SM−19−R



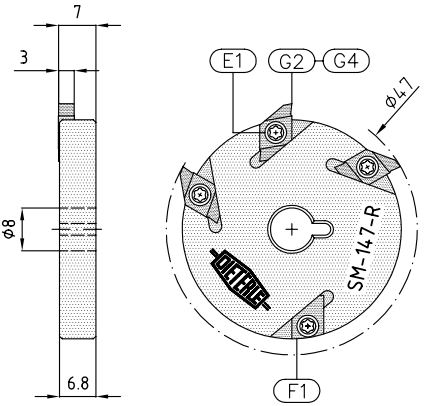
機　　種−TOP−100−R
注文番号　SM−1−R



機　　種/Piranha−M7/R10
注文番号　SM−147−L



機　　種/Piranha−M7/R10
注文番号　SM−147−R

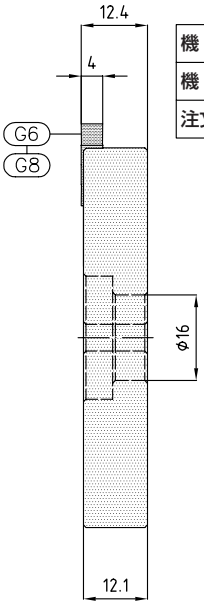


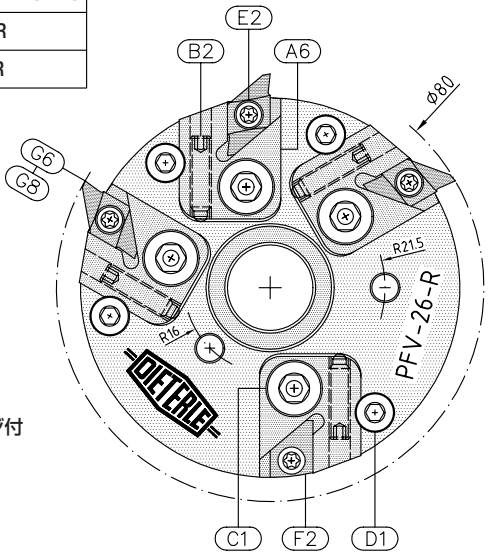
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　トルノス用

ディーターレ社（ドイツ）

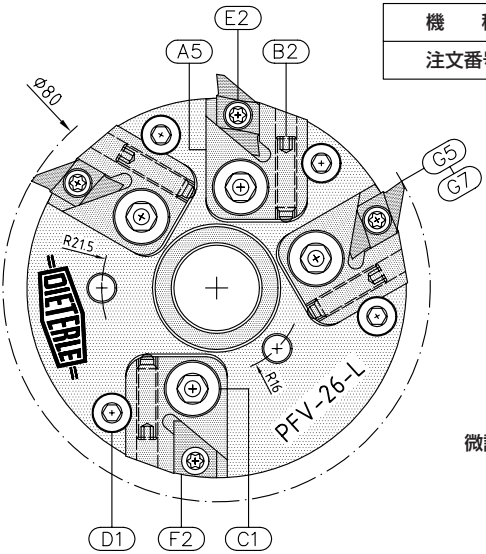
機　　種－Deco 2000－20/13
機　　種－TOP 200－R
注文番号　PFV－26－R

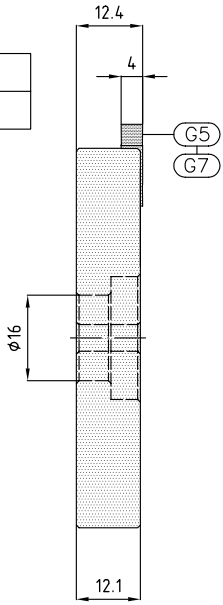




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　　種－ENC 264－L
注文番号　PFV－26－L



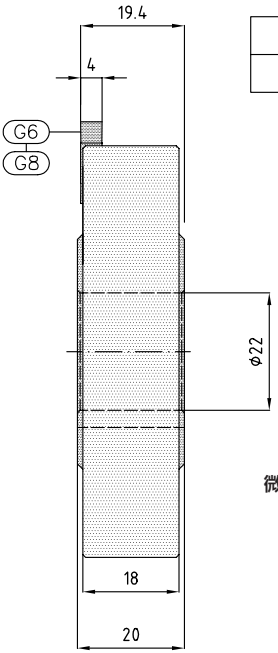


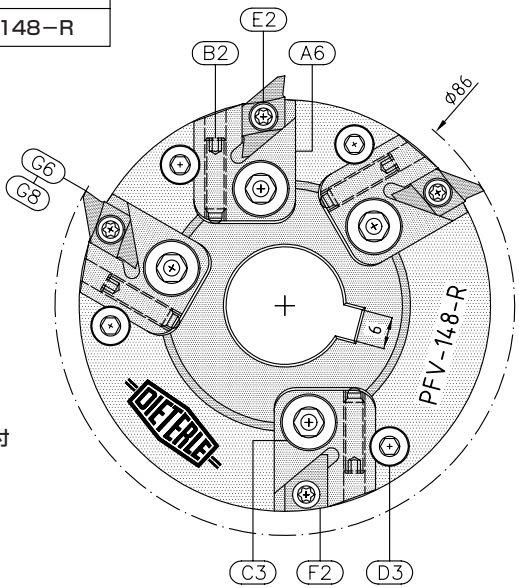
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　トルノス用

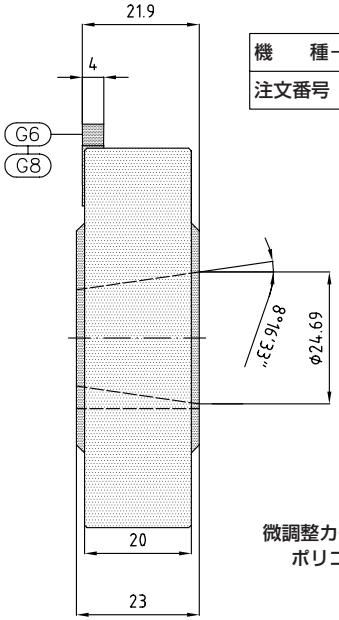
機　　種−MD26−6
注文番号　PFV−148−R

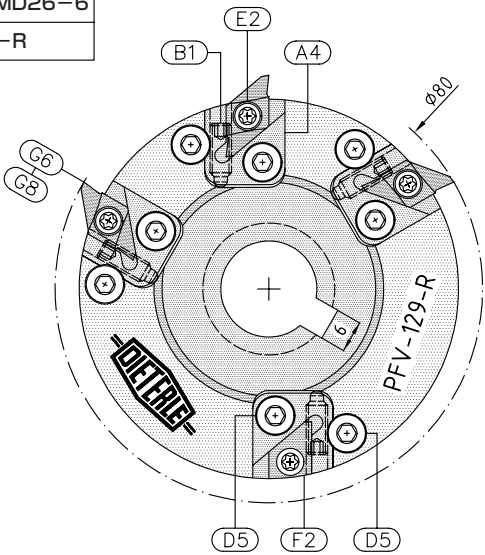




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　　種−MD20−6/MD26−6
注文番号　PFV−129−R





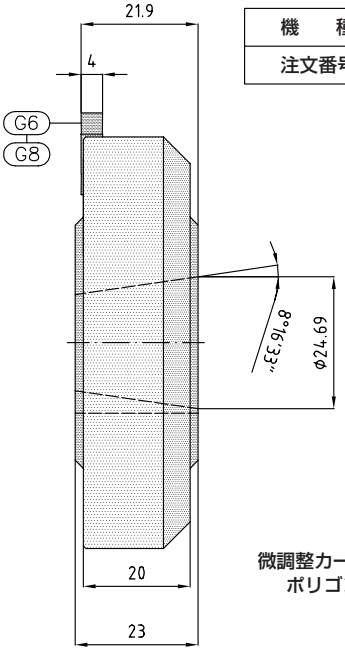
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

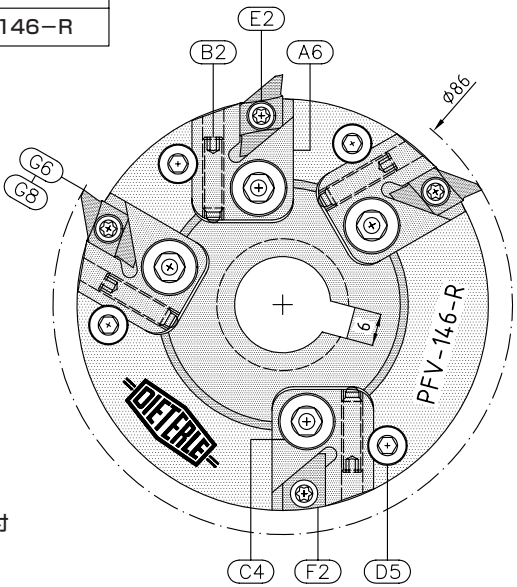
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　トルノス用

ディーターレ社（ドイツ）

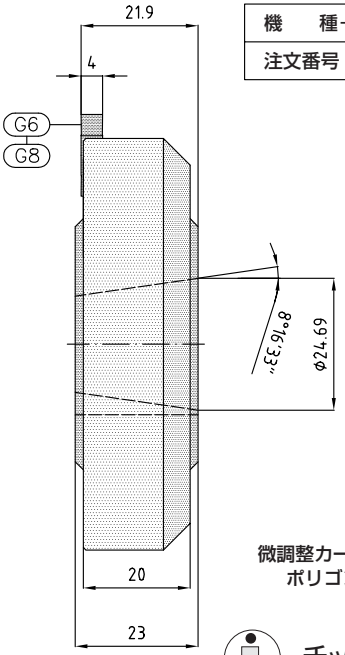
機　　種−MD26−6
注文番号　PFV−146−R

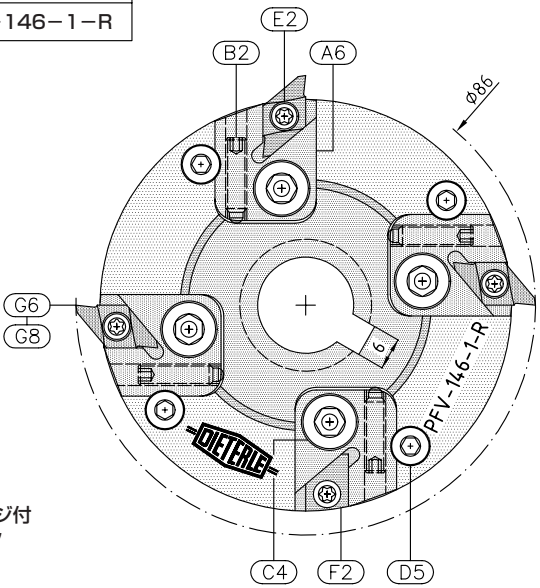




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　　種−MD26−6
注文番号　PFV−146−1−R





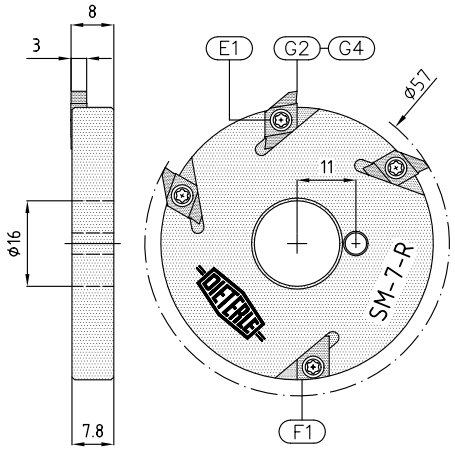
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

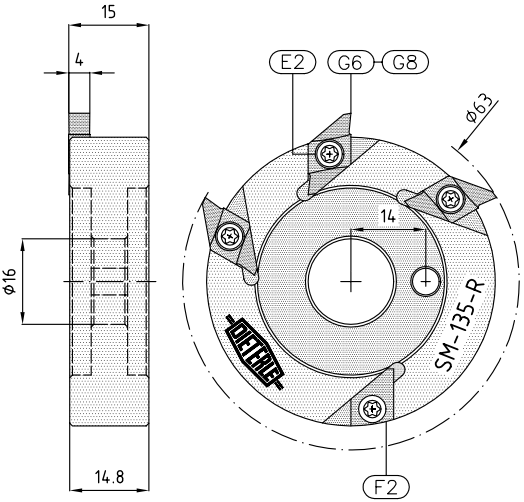
ディーターレ社（ドイツ）

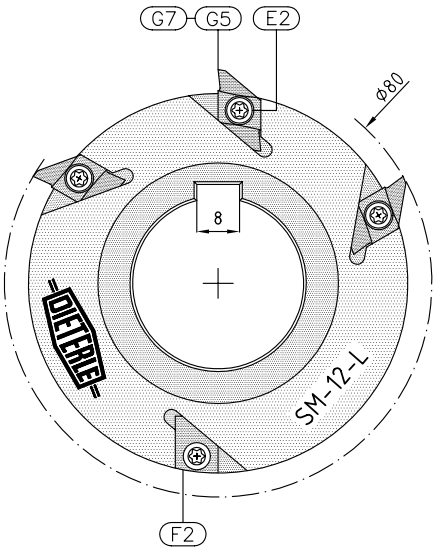
SM システム　インデックス用

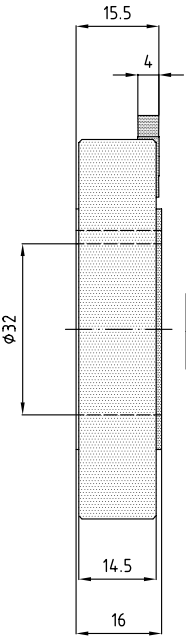
機　　種−DG−DO−R
注文番号　SM−7−R



機　　種−C19
注文番号　SM−135−R







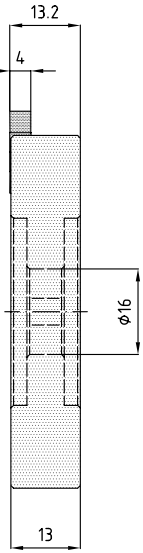
機　　種−V200−L
注文番号　SM−12−L

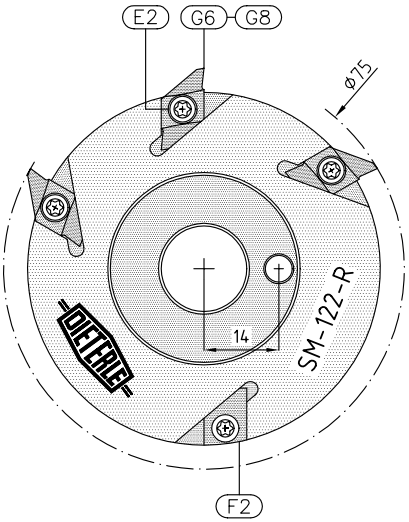
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

SM･PFV システム　インデックス用

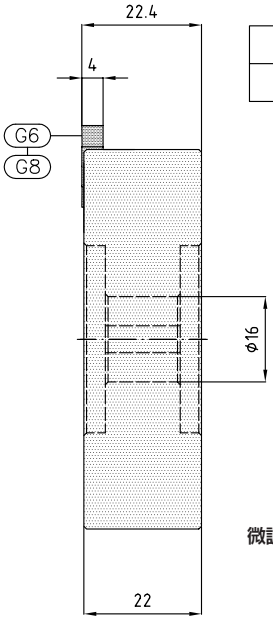
ディーターレ社（ドイツ）

機　　種−MS 25−R
注文番号　SM−122−R



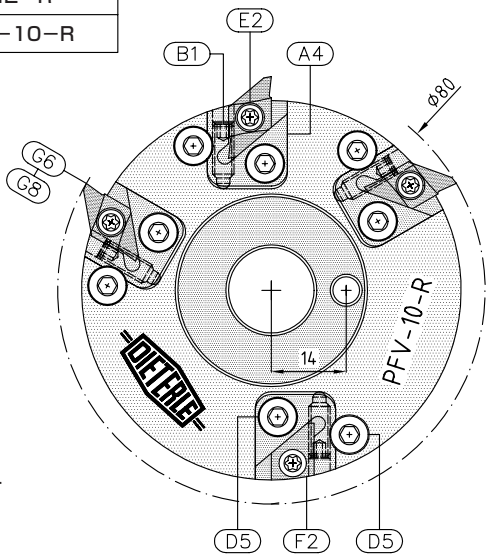


PFV システム インデックス



機　　種−MS 42−R
注文番号　PFV−10−R

微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

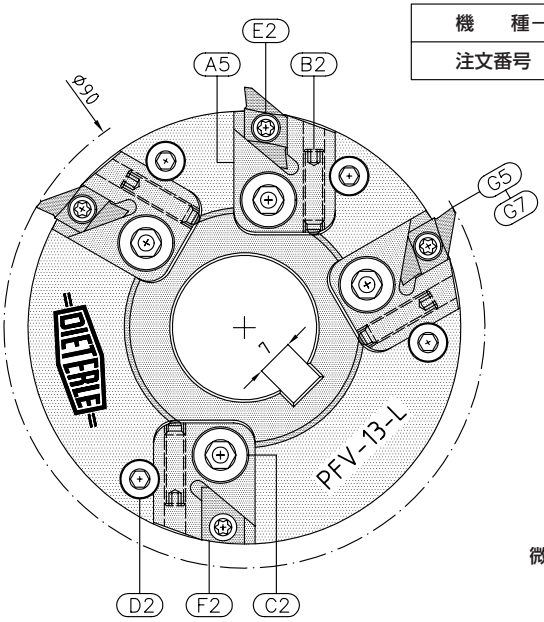


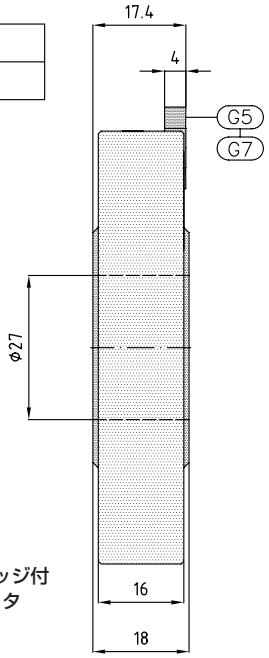
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

ディーターレ社（ドイツ）

PFV システム　インデックス用

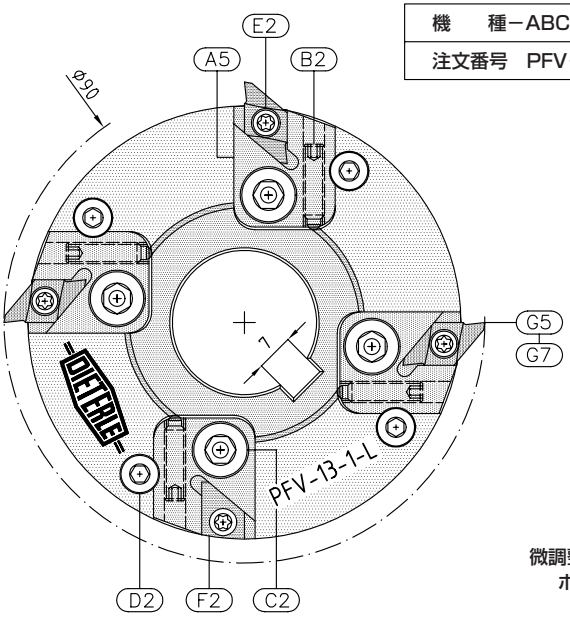
機　　種−ABC
注文番号　PFV−13−L

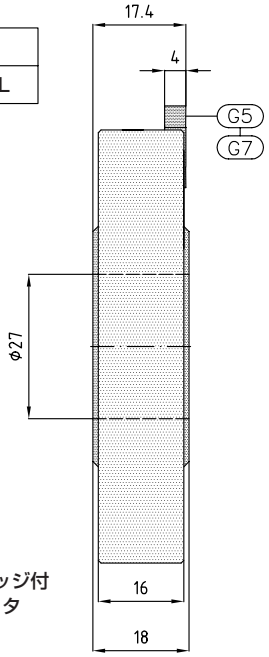




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　　種−ABC
注文番号　PFV−13−1−L



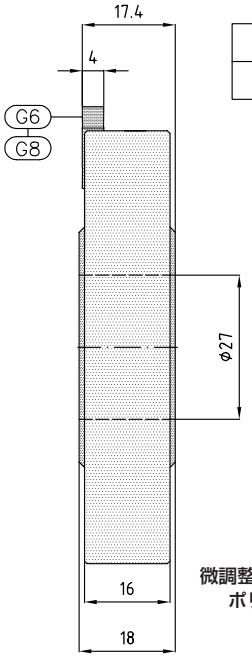


微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

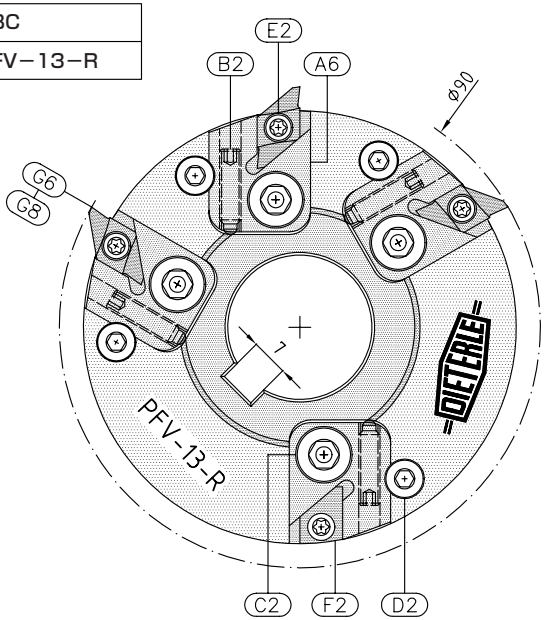
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　インデックス用

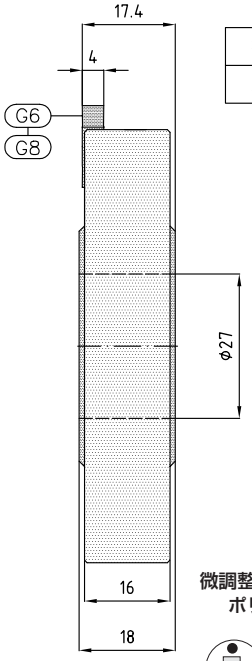
ディーターレ社（ドイツ）



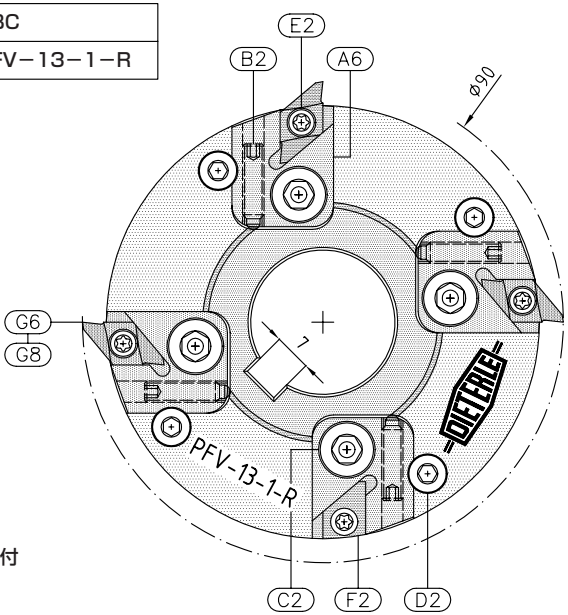
機　　種－ABC
注文番号　PFV－13－R



微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ



機　　種－ABC
注文番号　PFV－13－1－R



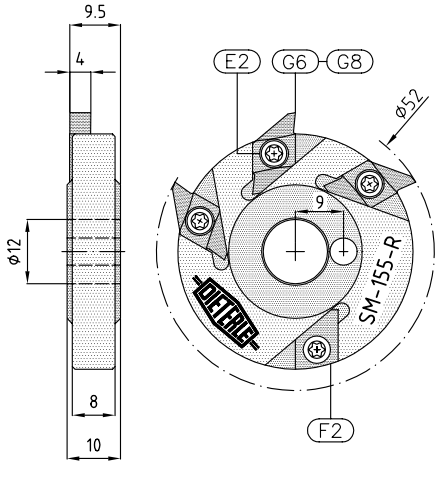
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

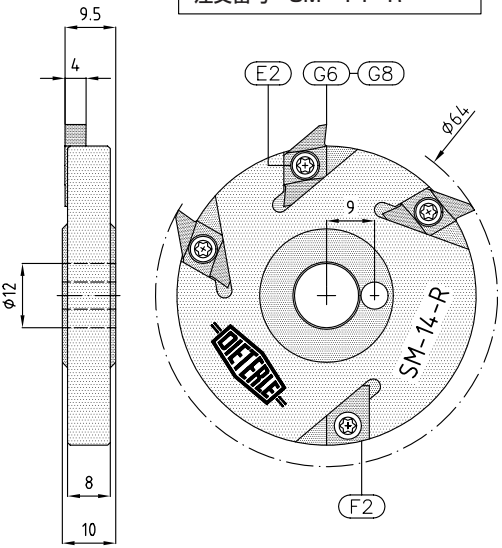
ディーターレ社（ドイツ）

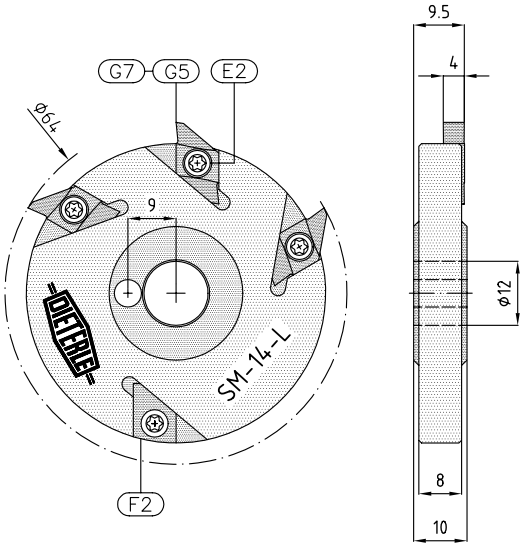
SM システム　トラウブ用

機　　種－A25
注文番号　SM－155－R



機　　種－TD26-R/TNL12-7
注文番号　SM－14－R



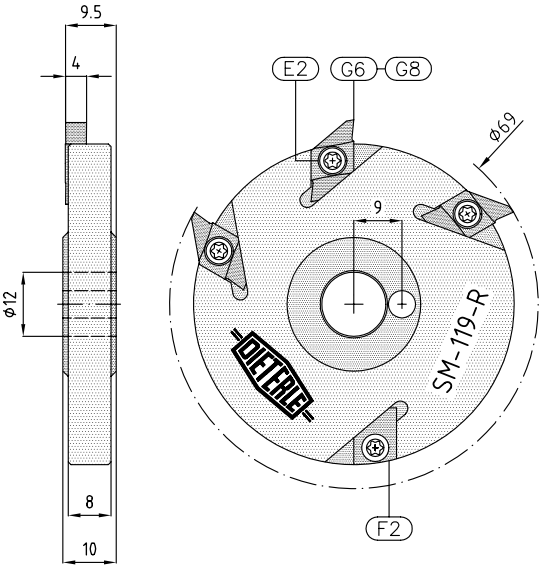


機　　種－TD26－L
注文番号　SM－14－L

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

SM・PFV システム　トラウブ用

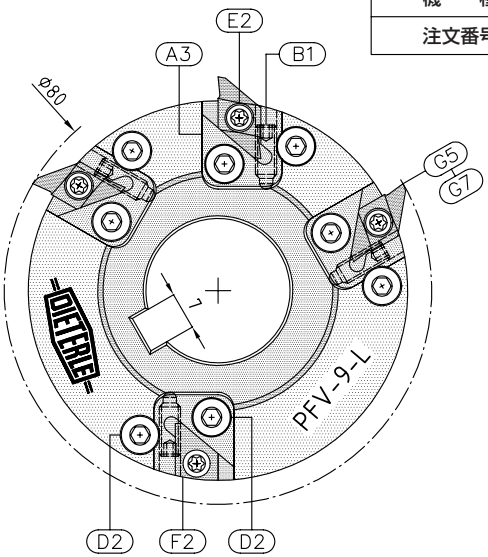
ディーターレ社（ドイツ）

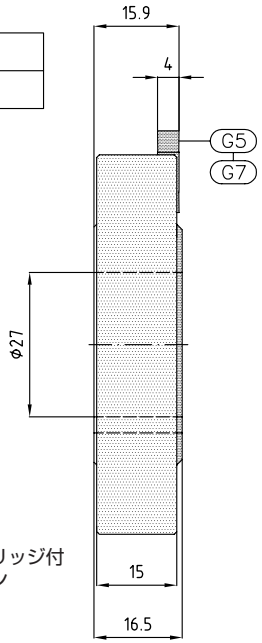


機　　種−TNL12−7/TD26−R
注文番号　SM−119−R

PFVシステム　トラウブ

機　　種−TNS−L
注文番号　PFV−9−L



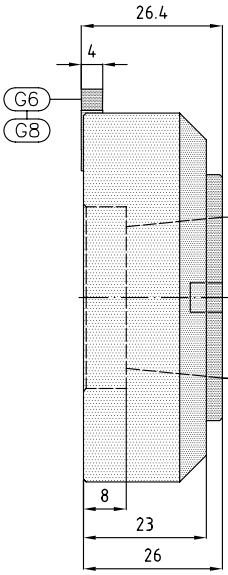


微調整カートリッジ付
ポリゴン

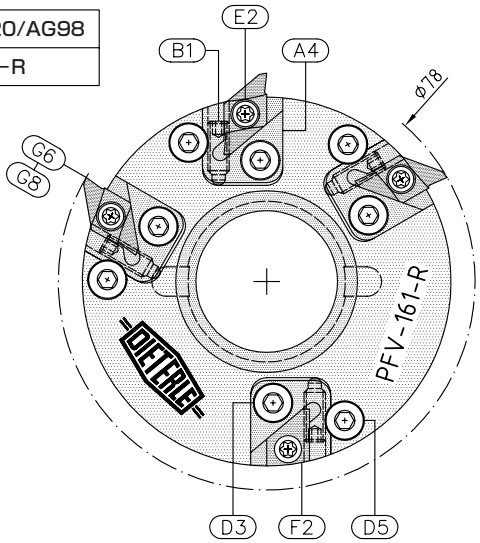
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

ディーターレ社（ドイツ）

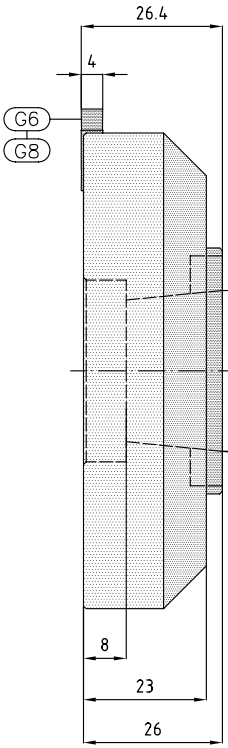
PFV システム　シュッテ用



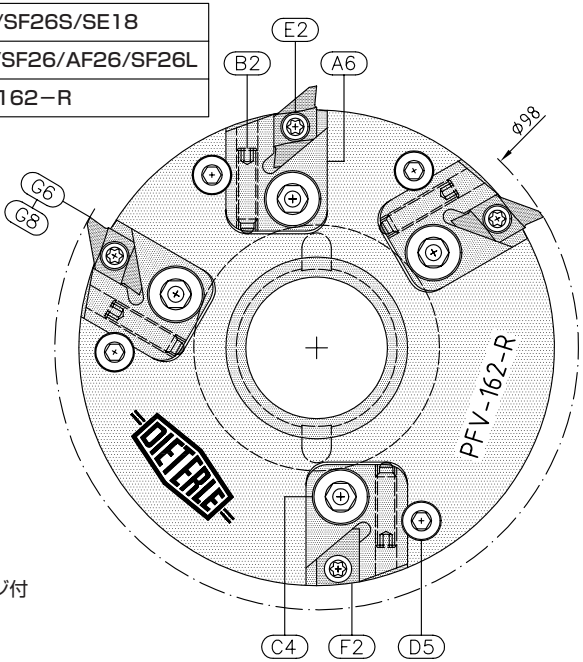
機　種－SG18/SG20/AG98
注文番号　PFV－161－R



微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ



機　種－SG20/SF26S/SE18
機　種－AF32/SF26/AF26/SF26L
注文番号　PFV－162－R



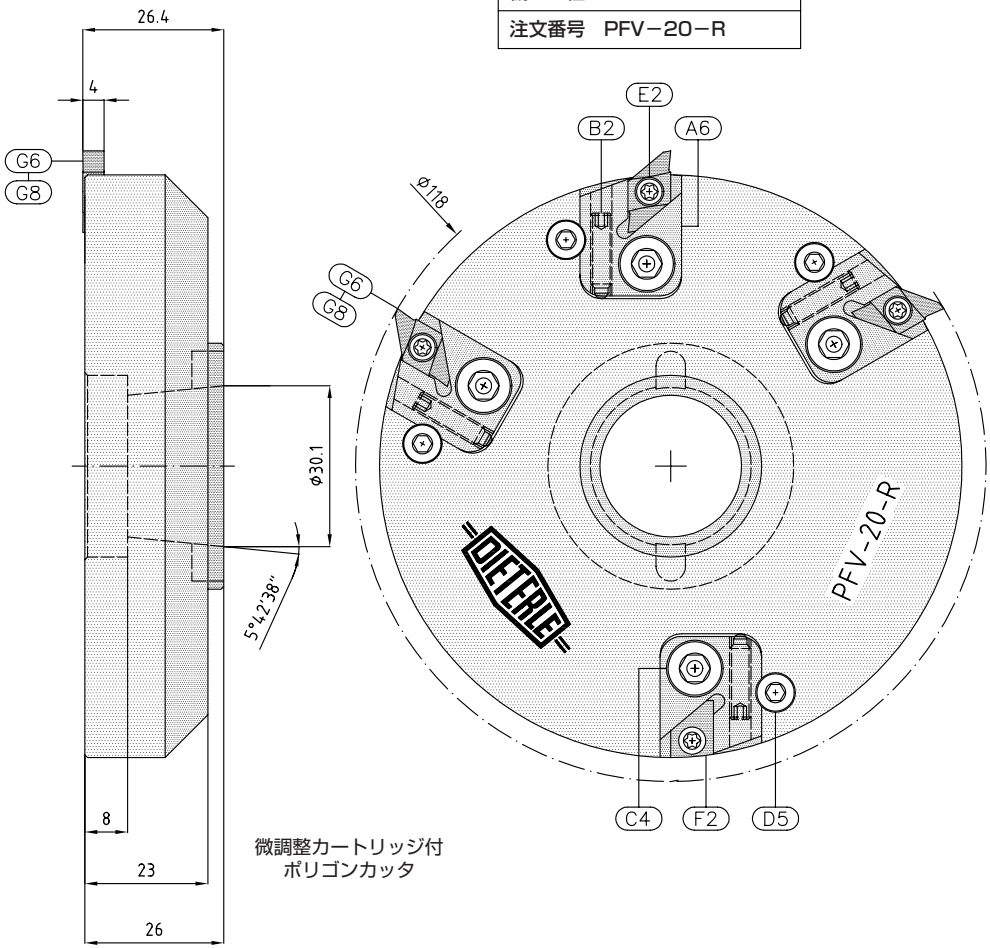
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　シュッテ用

ディーターレ社（ドイツ）

機　　種−SF32/SF42/AF42	
機　　種−SF51/SF67	
注文番号　PFV−20−R	



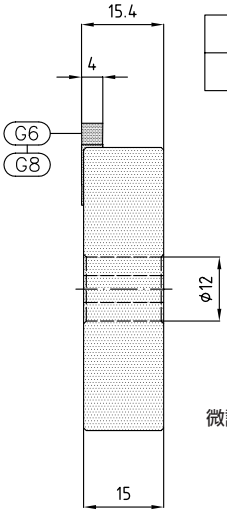
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

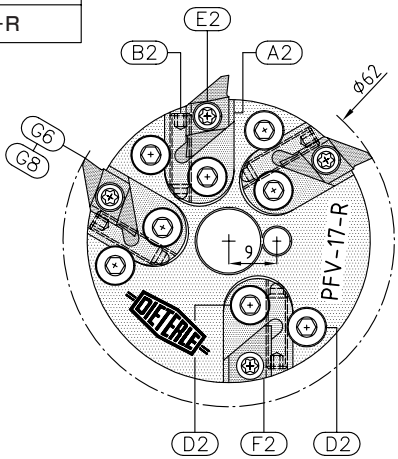
ディーターレ社（ドイツ）

PFV システム　マヌーリン用

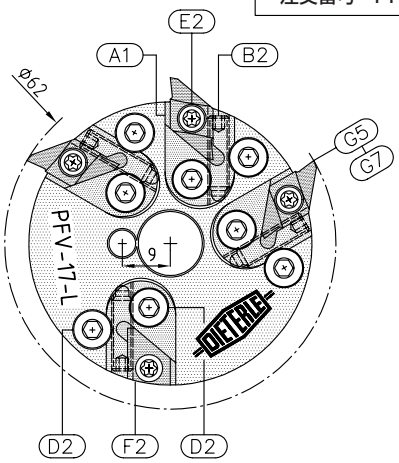
機　　種	KMX 220−226
注文番号	PFV−17−R

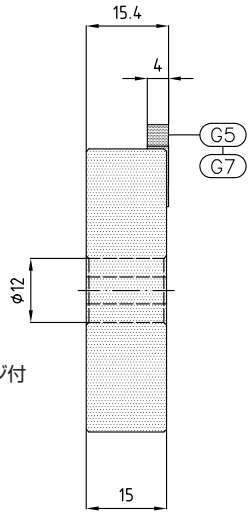


微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ



機　　種	KMX 220−226
注文番号	PFV−17−L





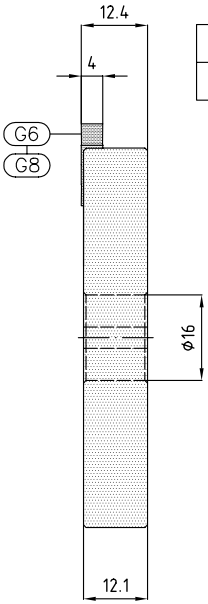
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

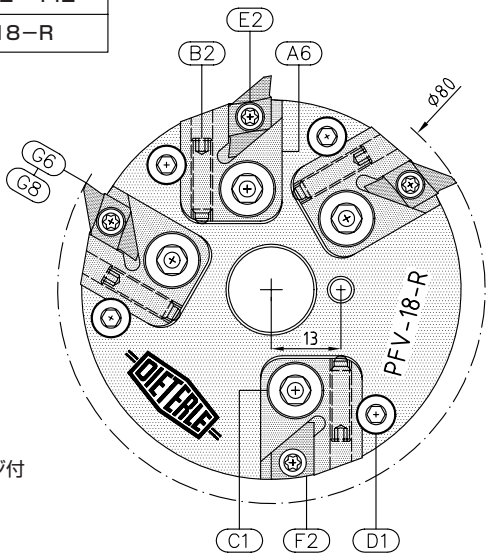
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　マヌーリン用

ディーターレ社（ドイツ）

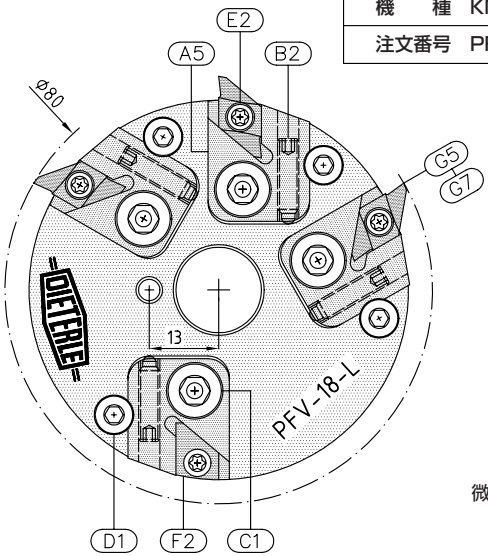
機　　種	KMX 42−442
注文番号	PFV−18−R

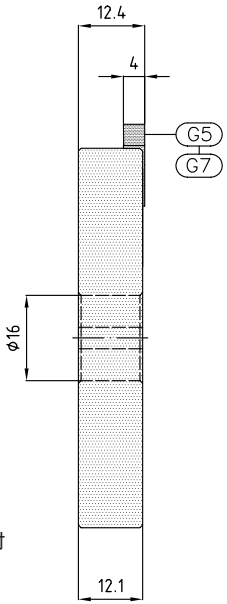




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　　種	KMX 42−442
注文番号	PFV−18−L



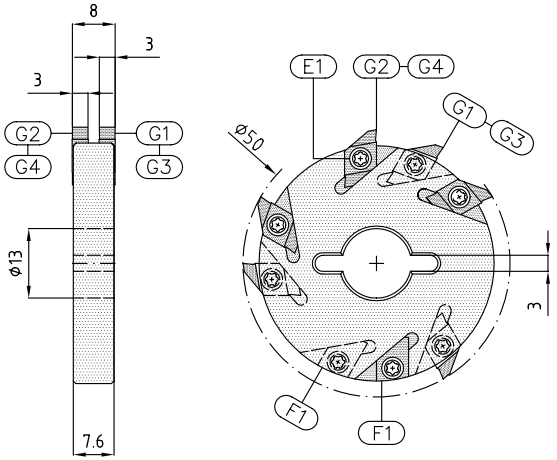


微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

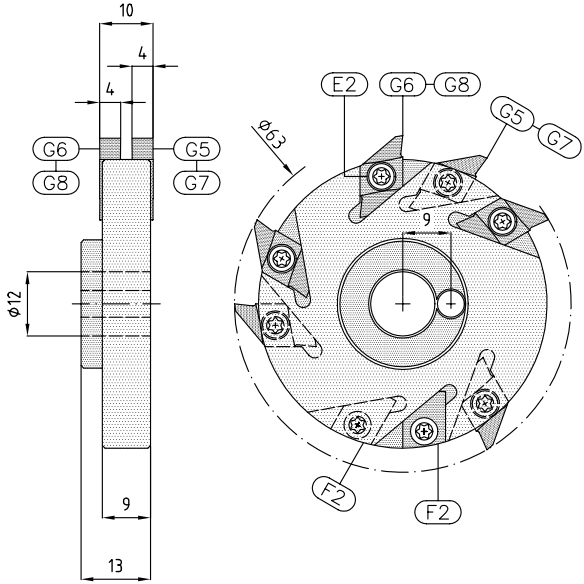
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

ディーターレ社（ドイツ）

SM システム　マヌーリン用



機　　種	Swing−13
注文番号	SM−101−R/L



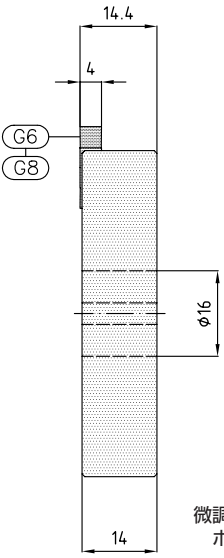
機　　種	Swing−20
注文番号	SM−114−R/L

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

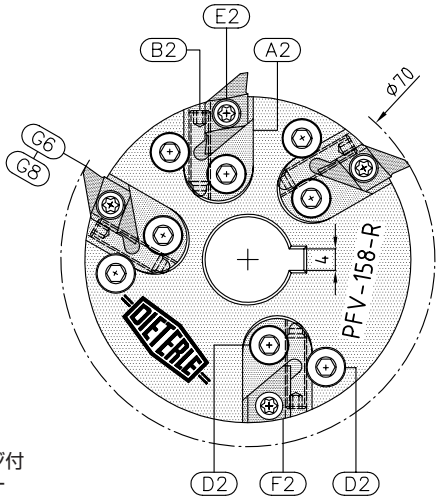
PFV システム　マイヤー用

ディーターレ社（ドイツ）

機　　種　ML26/ML32E
注文番号　PFV－158－R



微調整カートリッジ付
ポリゴンカッター

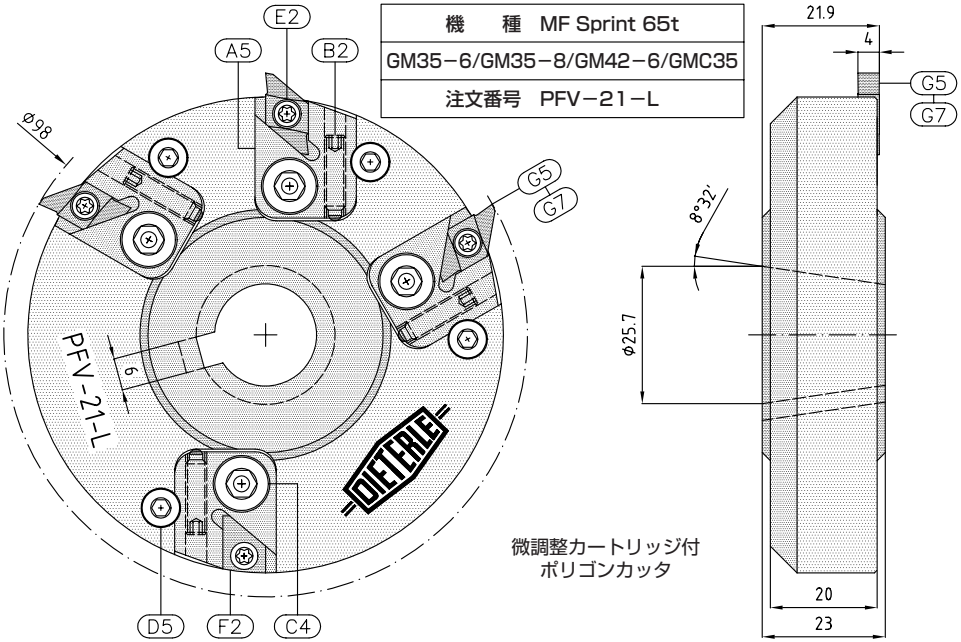


チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

ディーターレ社（ドイツ）

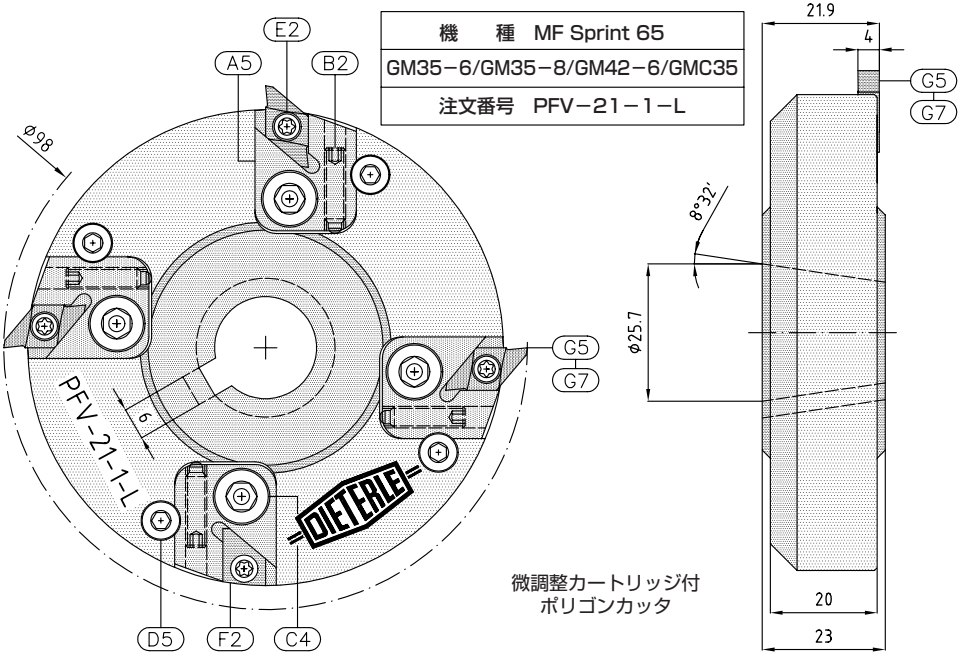
PFV システム　ギルデマイスター用

機　　種　MF Sprint 65t
GM35−6/GM35−8/GM42−6/GMC35
注文番号　PFV−21−L



微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　　種　MF Sprint 65
GM35−6/GM35−8/GM42−6/GMC35
注文番号　PFV−21−1−L



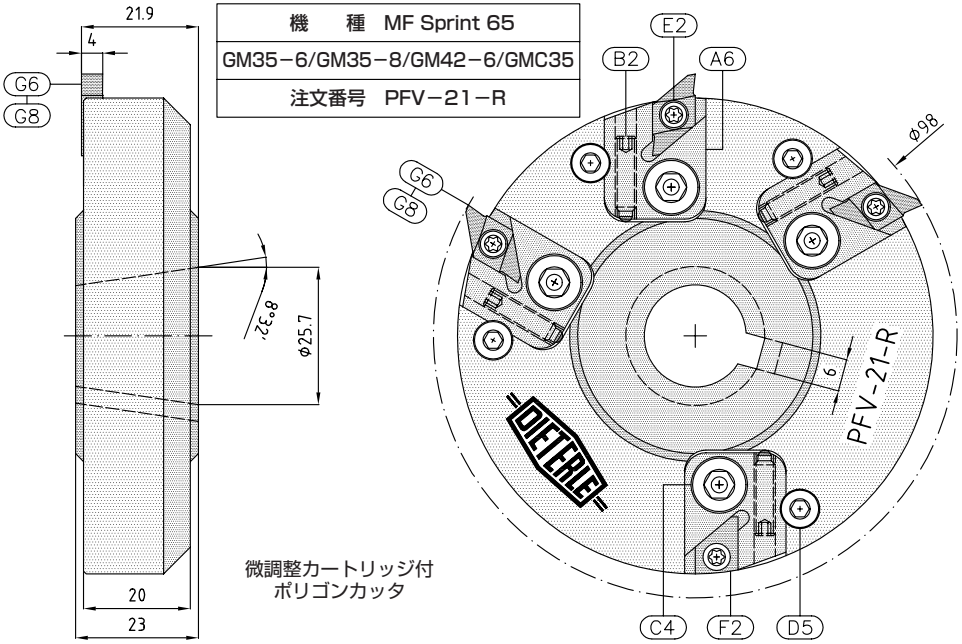
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　ギルデマイスター用

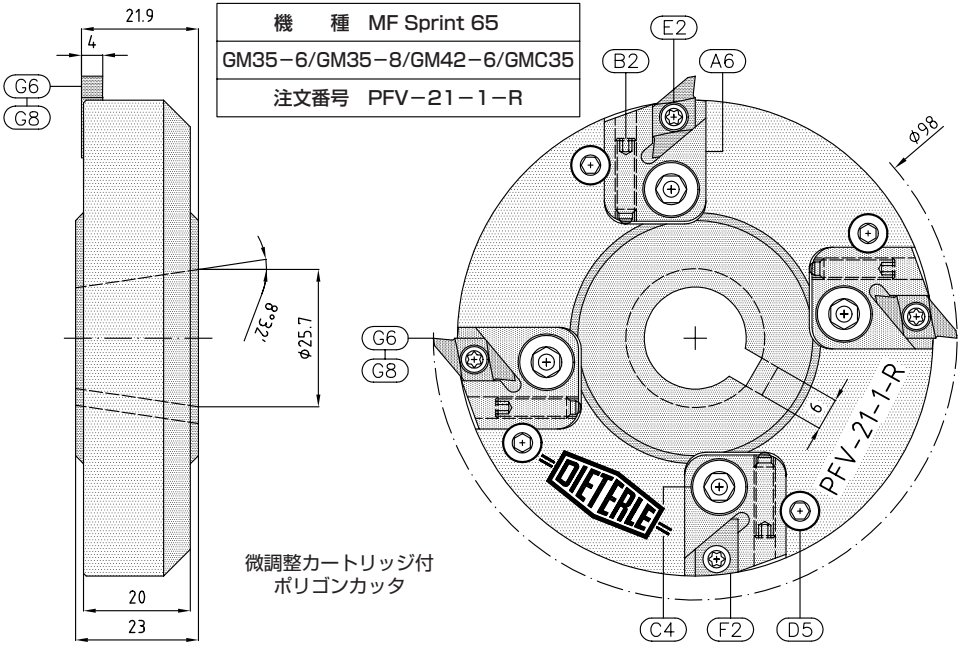
ディーターレ社（ドイツ）

機　　種　MF Sprint 65
GM35−6/GM35−8/GM42−6/GMC35
注文番号　PFV−21−R



微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　　種　MF Sprint 65
GM35−6/GM35−8/GM42−6/GMC35
注文番号　PFV−21−1−R



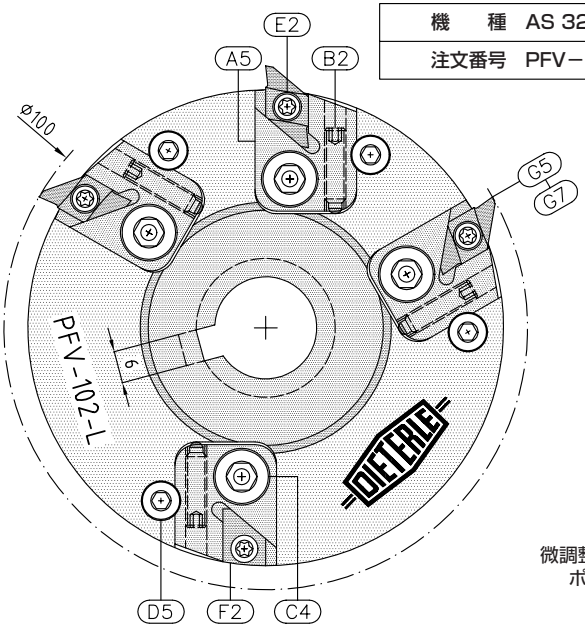
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

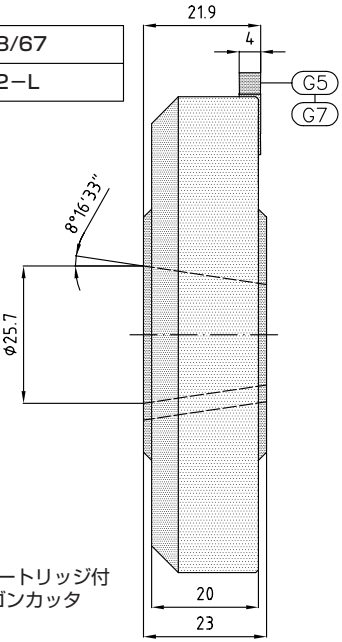
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

ディーターレ社（ドイツ）

PFV システム　ギルデマイスター用

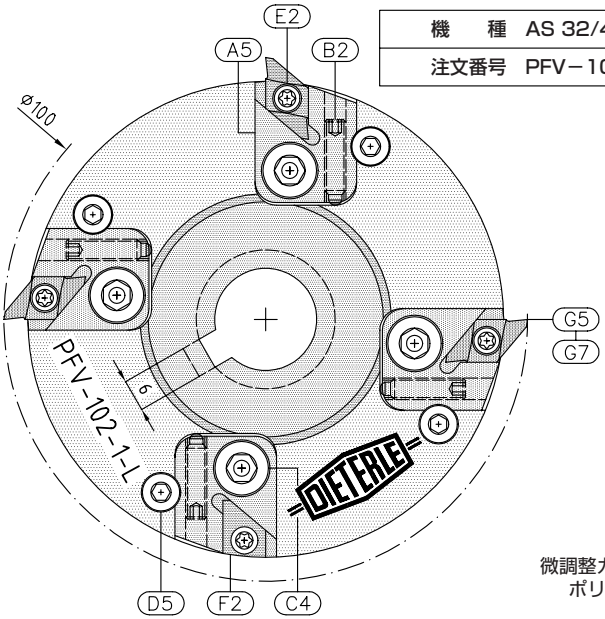
機　種	AS 32/48/67
注文番号	PFV−102−L

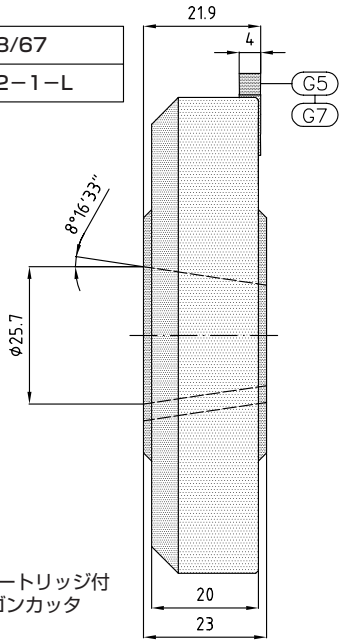




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　種	AS 32/48/67
注文番号	PFV−102−1−L





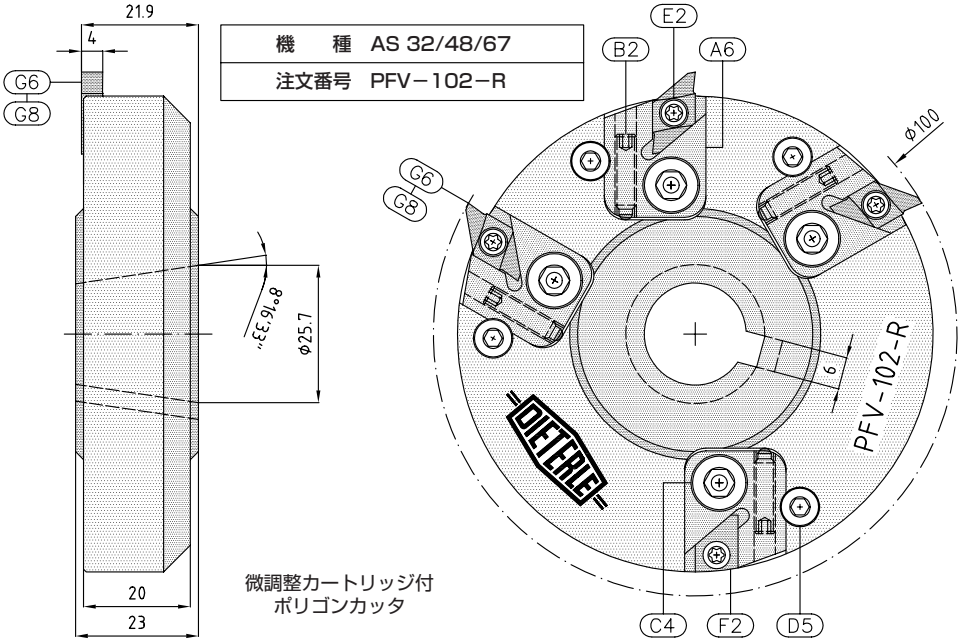
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　ギルデマイスター用

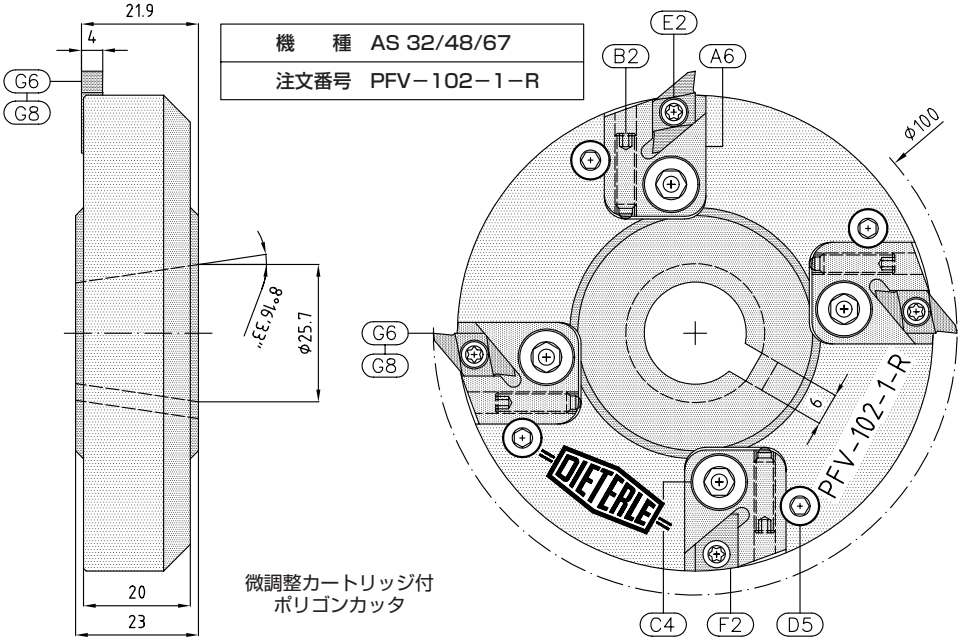
ディーターレ社（ドイツ）

機　種	AS 32/48/67
注文番号	PFV−102−R



微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　種	AS 32/48/67
注文番号	PFV−102−1−R

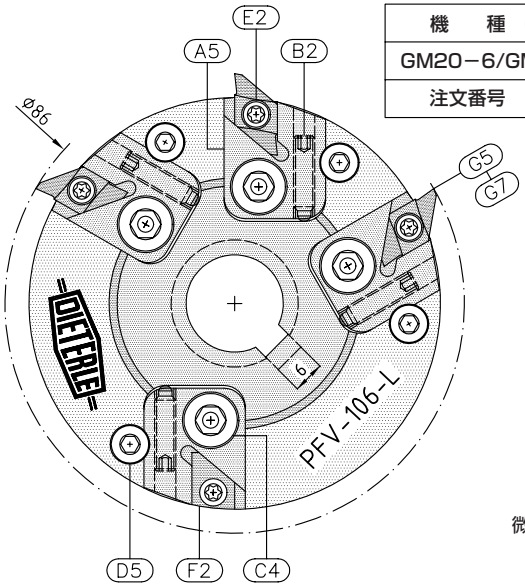


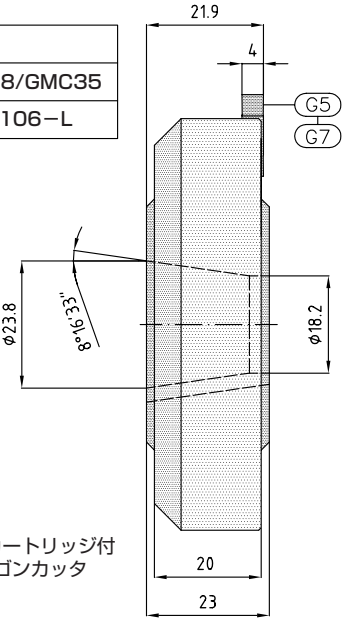
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　ギルデマイスター用

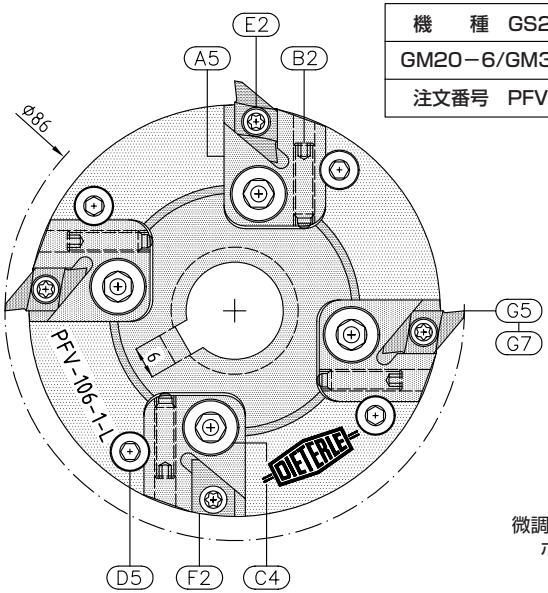
機　種　GS20
GM20−6/GM35−8/GMC35
注文番号　PFV−106−L

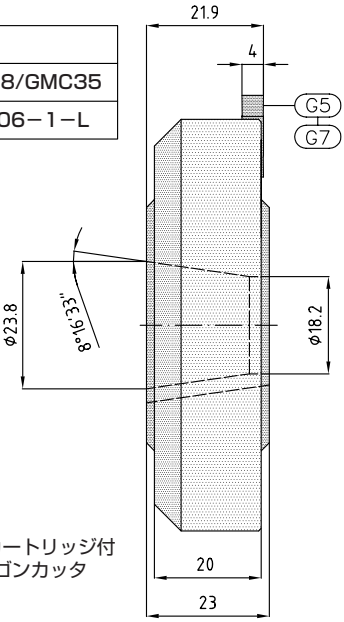




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　種　GS20
GM20−6/GM35−8/GMC35
注文番号　PFV−106−1−L



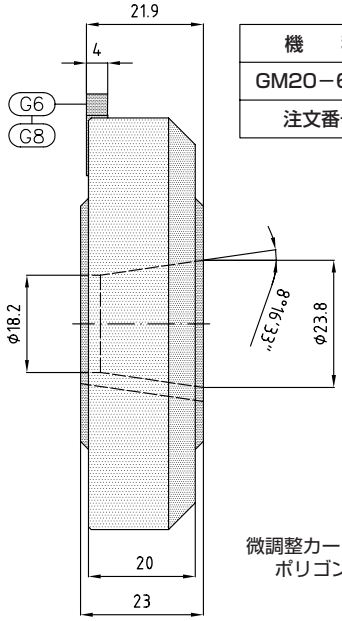


微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

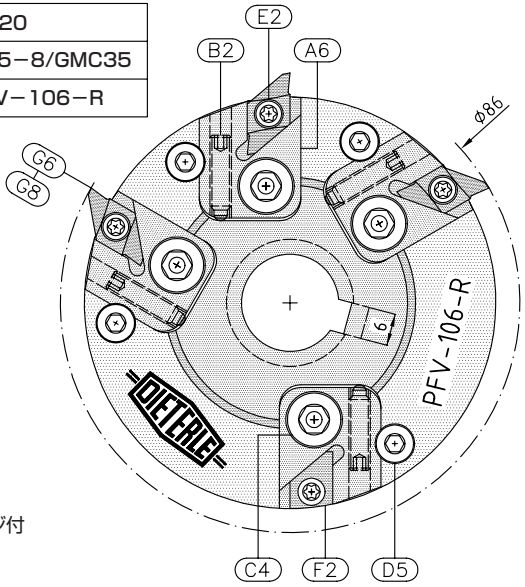
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　ギルデマイスター用

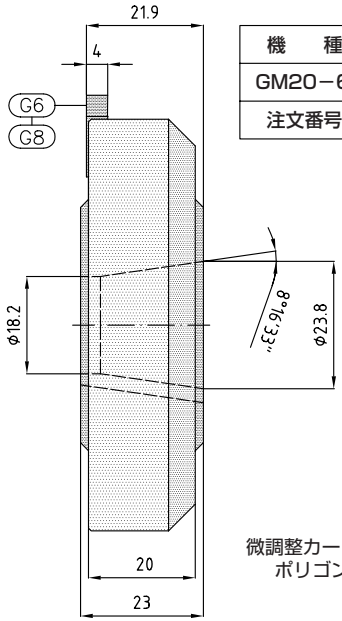
ディーターレ社（ドイツ）



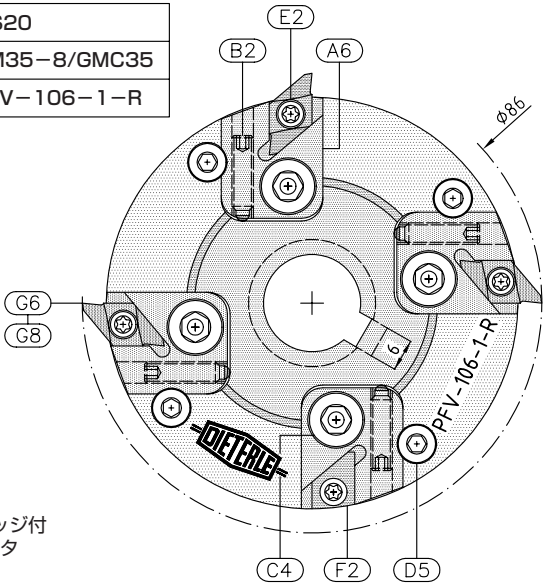
機　　種　GS20
GM20−6/GM35−8/GMC35
注文番号　PFV−106−R



微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ



機　　種　GS20
GM20−6/GM35−8/GMC35
注文番号　PFV−106−1−R



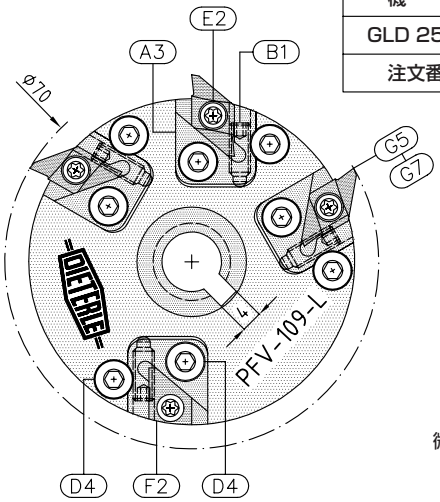
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

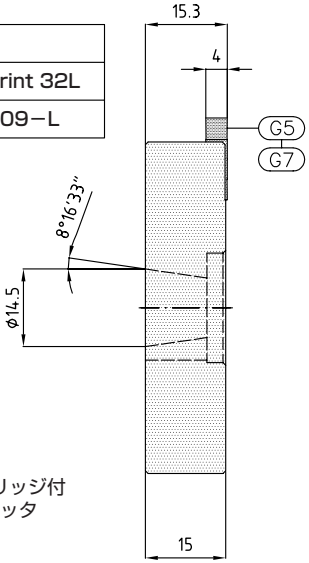
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　ギルデマイスター用

ディーターレ社（ドイツ）

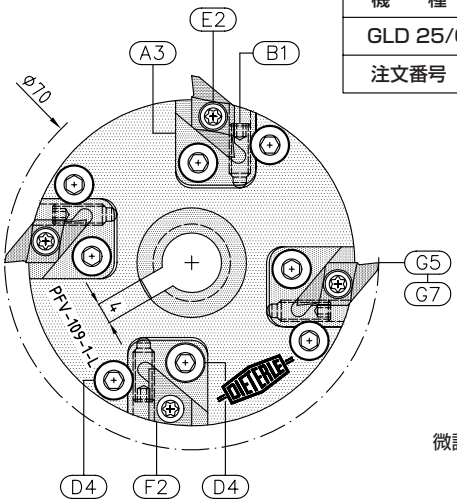
機　種　GM16
GLD 25/GD 32/Sprint 32L
注文番号　PFV−109−L

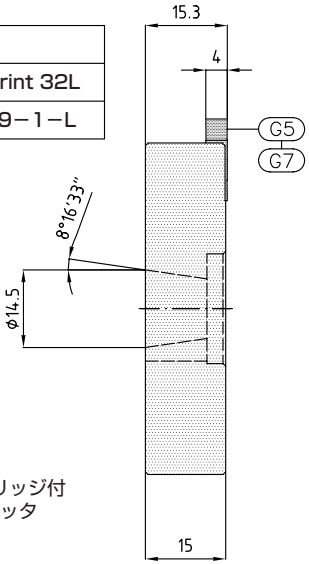




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　種　GM16
GLD 25/GD 32/Sprint 32L
注文番号　PFV−109−1−L



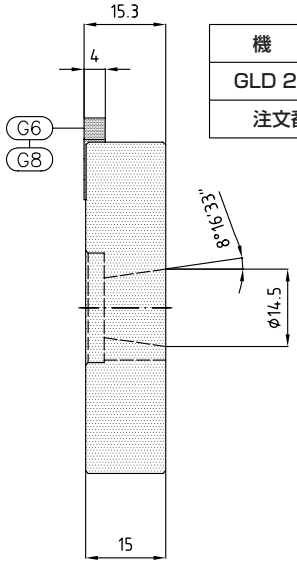


微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

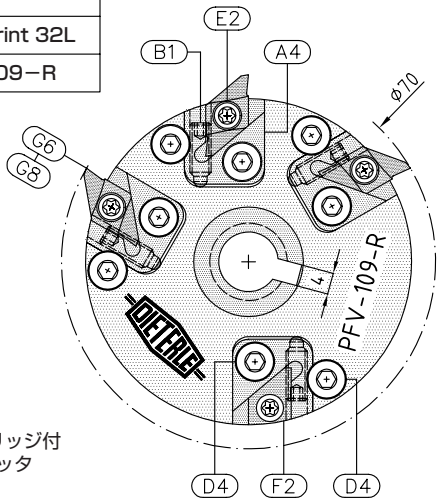
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　ギルデマイスター用

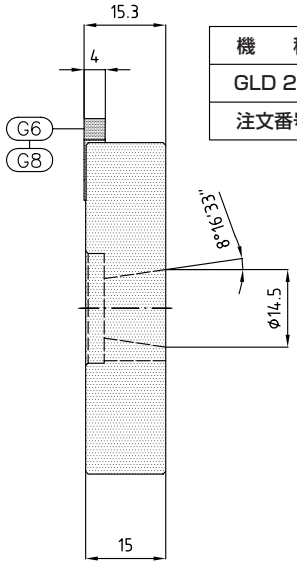
ディーターレ社（ドイツ）



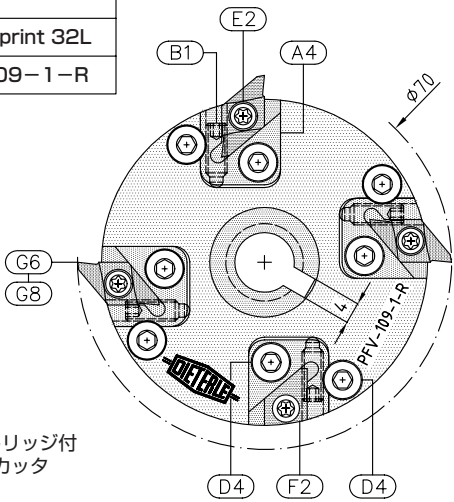
機　種　GM16
GLD 25/GD 32/Sprint 32L
注文番号　PFV−109−R



微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ



機　種　GM16
GLD 25/GD 32/Sprint 32L
注文番号　PFV−109−1−R

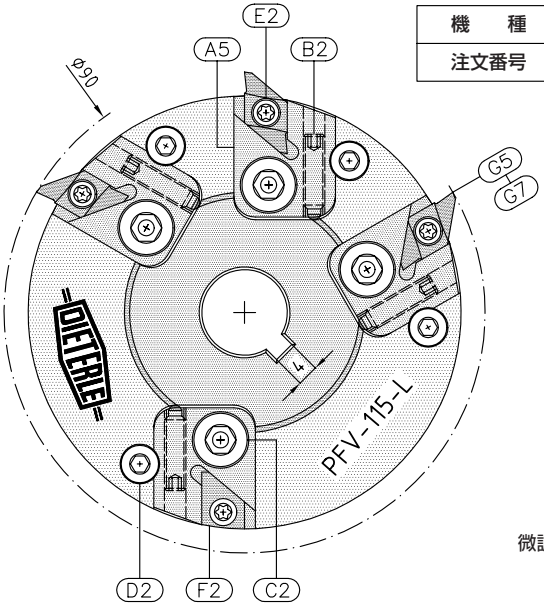


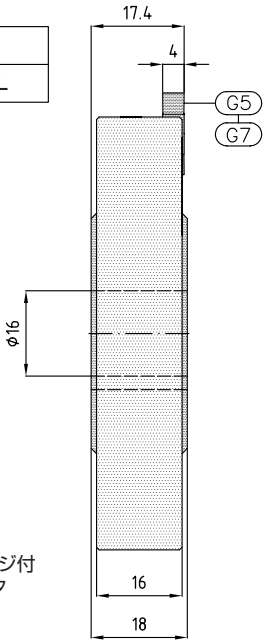
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　ギルデマイスター用

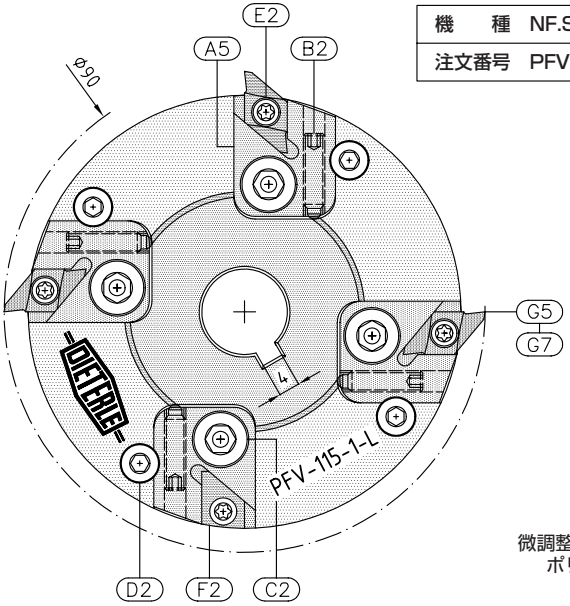
機　種	NF.Sprint
注文番号	PFV−115−L

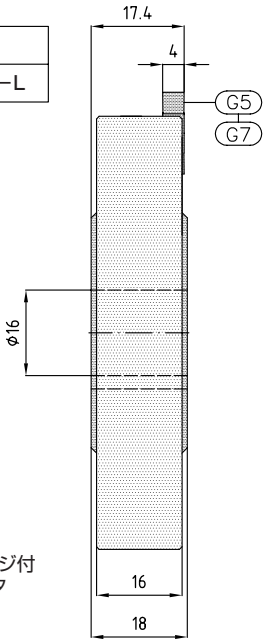




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　種	NF.Sprint
注文番号	PFV−115−1−L



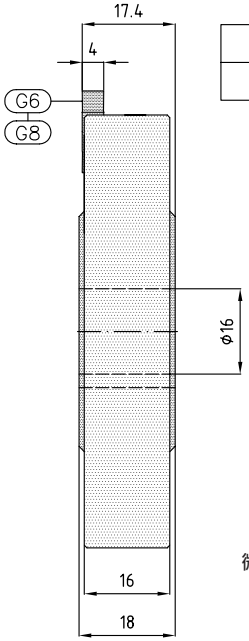


微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

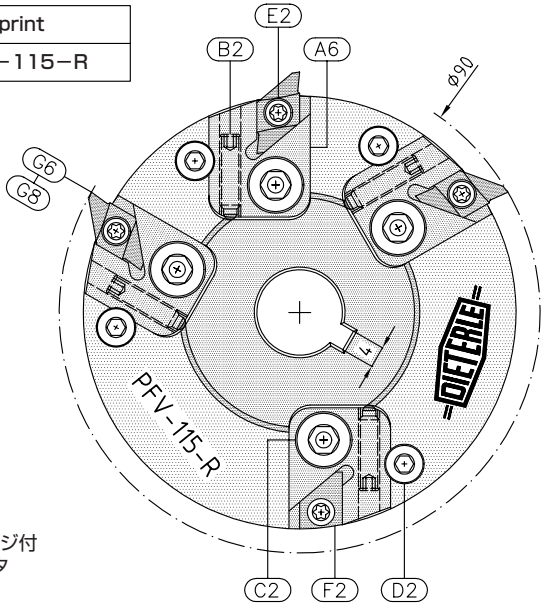
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　ギルデマイスター用

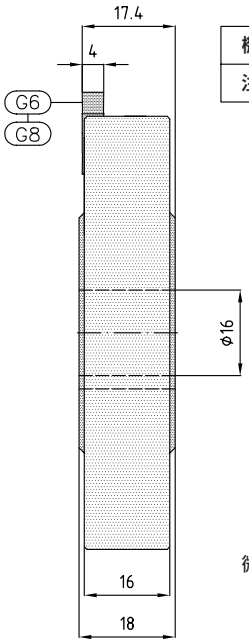
ディーターレ社（ドイツ）



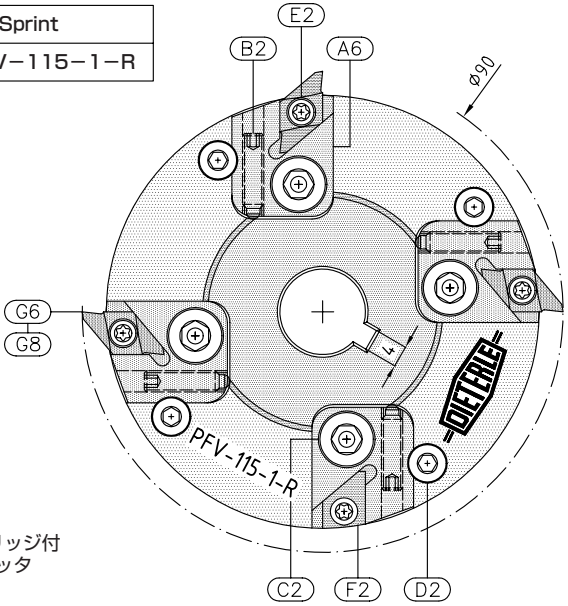
機　　種	NF.Sprint
注文番号	PFV−115−R



微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ



機　　種	NF.Sprint
注文番号	PFV−115−1−R

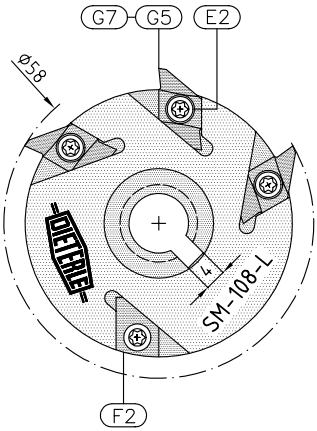


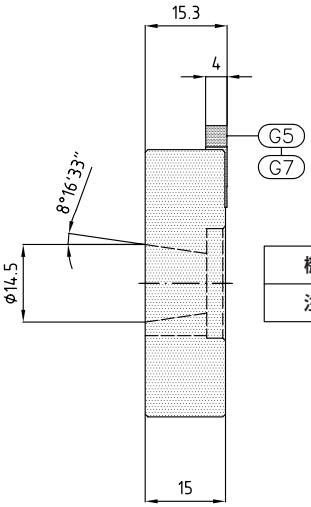
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

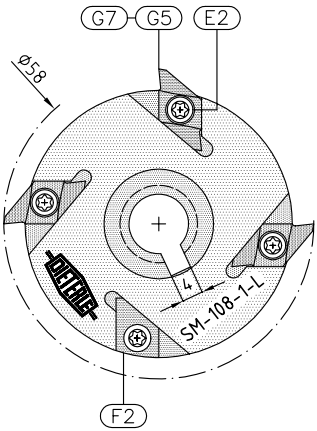
ディーターレ社（ドイツ）

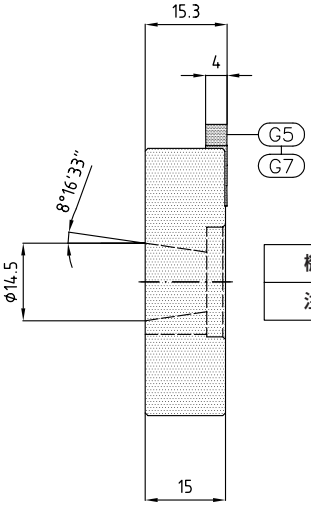
SM システム　ギルデマイスター用





機　　種	GS16/GS20
注文番号	SM－108－L





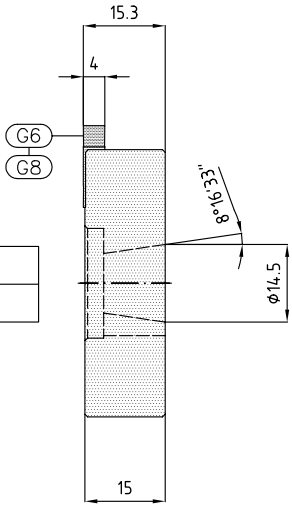
機　　種	GS16/GS20
注文番号	SM－108－1－L

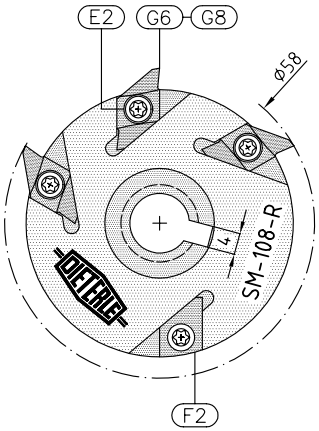
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

SM システム　ギルデマイスター用

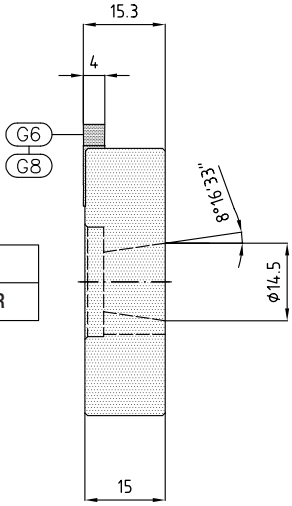
ディーターレ社（ドイツ）

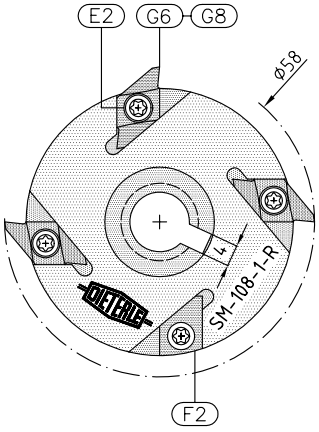
機　種	GS16/GS20
注文番号	SM−108−R





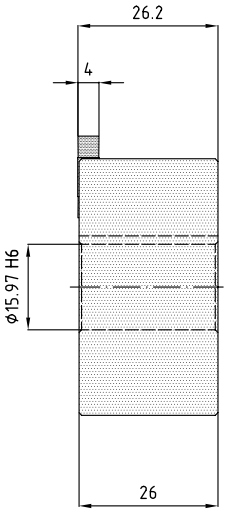
機　種	GS16/GS20
注文番号	SM−108−1−R

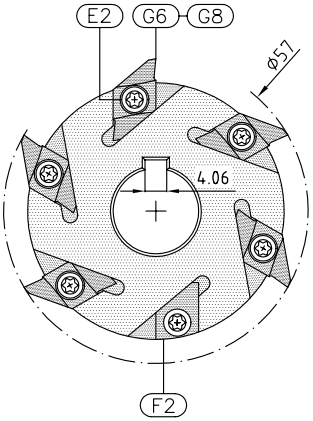




チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

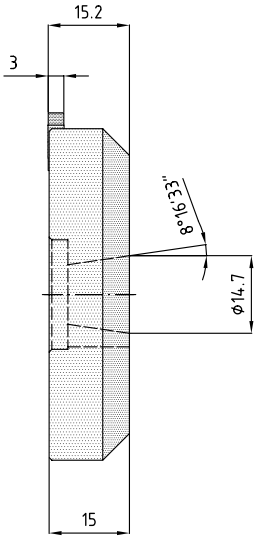
SM システム　ギルデマイスター用

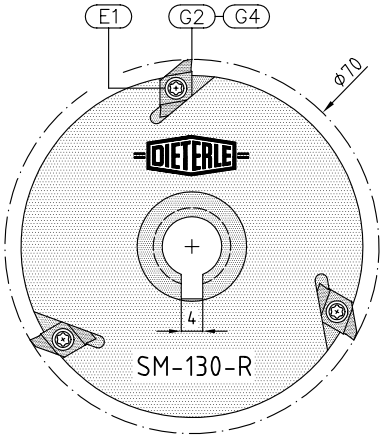




機　　種	TWIN 32
注文番号	SM－142－R

機　　種	GM－16 AC
注文番号	SM－130－R



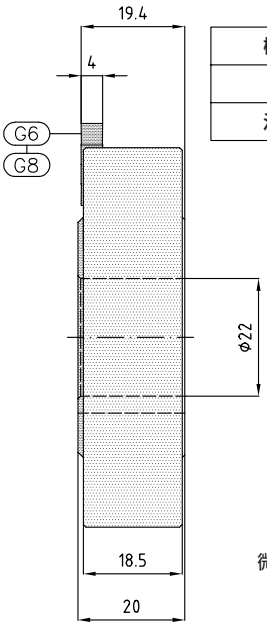


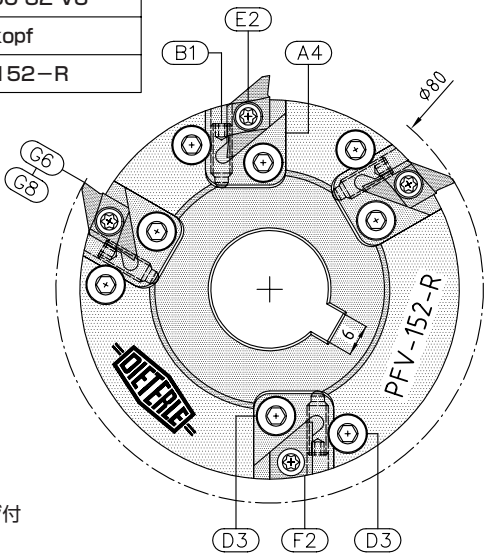
チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　ギルデマイスター用

ディーターレ社（ドイツ）

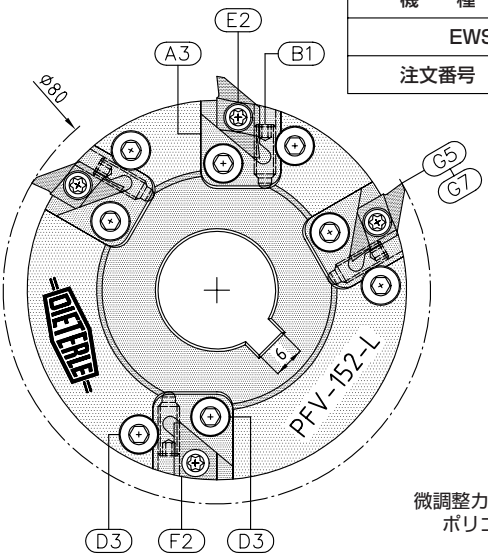
機　　種　CTX400 S2 V3
EWS Fräskopf
注文番号　PFV−152−R

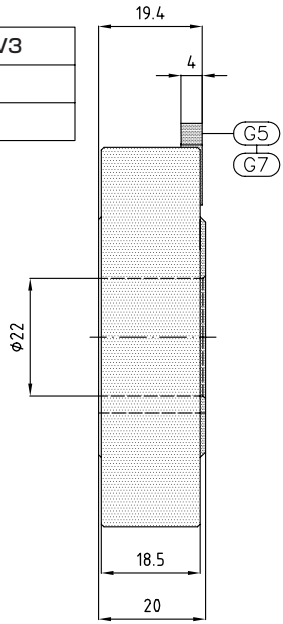




微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

機　　種　CTX400 S2 V3
EWS　Fräskopf
注文番号　PFV−152−L



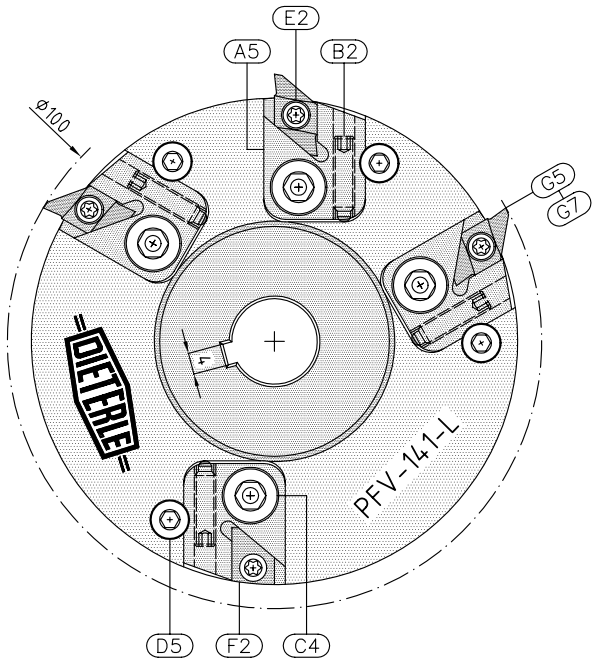


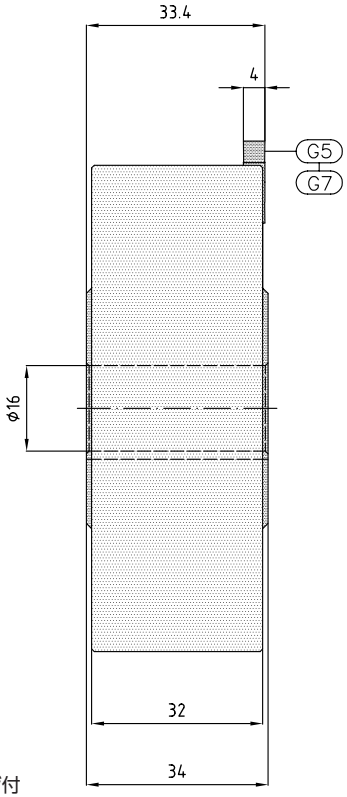
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　ビグリア用

機　　種－445
注文番号　PFV－141－L





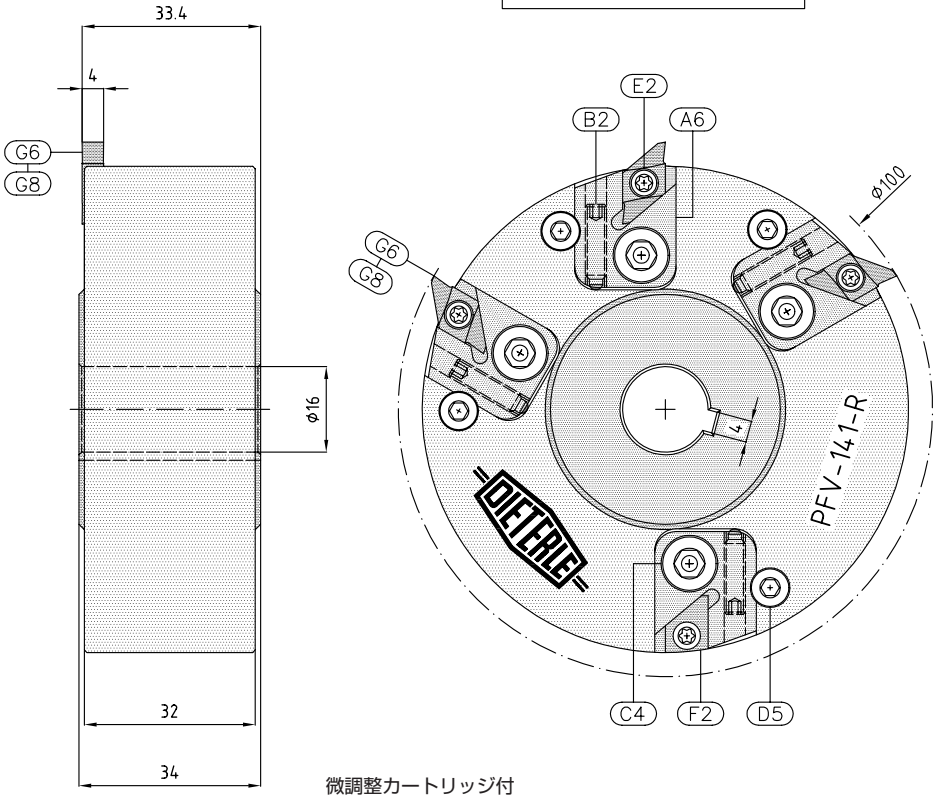
微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

PFV システム　ビグリア用

ディーターレ社（ドイツ）

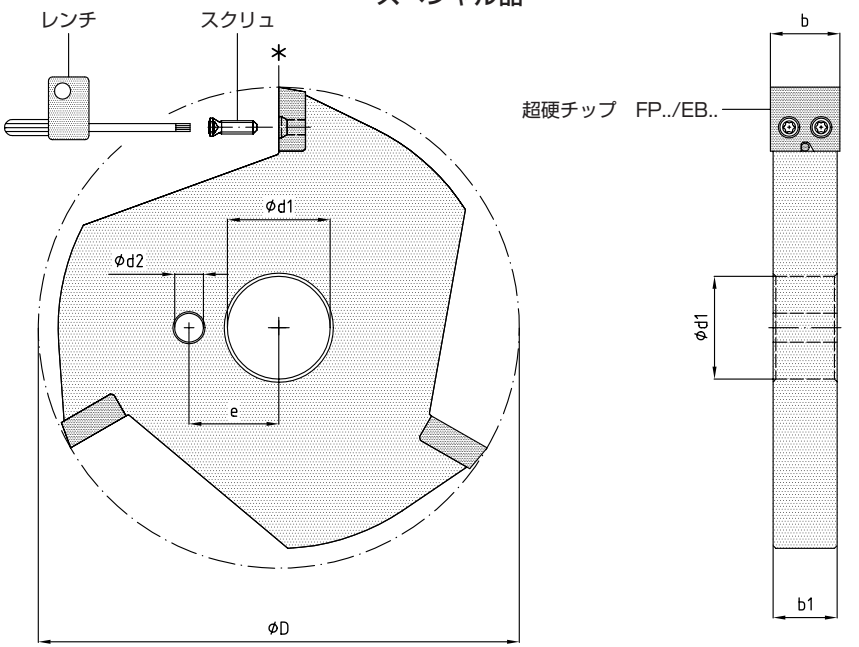
機　　種−445
注文番号　PFV−141−R



微調整カートリッジ付
ポリゴンカッタ

チップはP19、部品はP18をご覧下さい。

スペシャル品

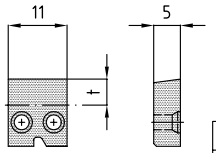


ご注文の際は下記表にならい、各寸法、チップのサイズ、使用機械を明記下さい。

	＊	1枚刃
	＊	2枚刃

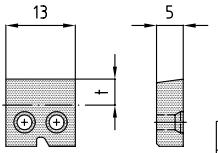
	＊	3枚刃
	＊	4枚刃

φD	φd1	φd2	b	b1	e	超硬チップ　FP../EB..	材種 K10	材種 FK
機械タイプ						スクリュ　M..		
						レンチ　T..		



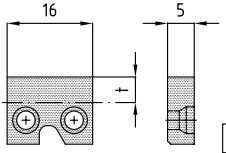
FP−11−5..
t：5mm（最大）

スクリュ	M2.5×10
レンチ	T7



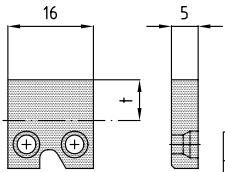
FP−13−5..
t：5mm（最大）

スクリュ	M2.5×10
レンチ	T7



EB−16..
t：4mm（最大）

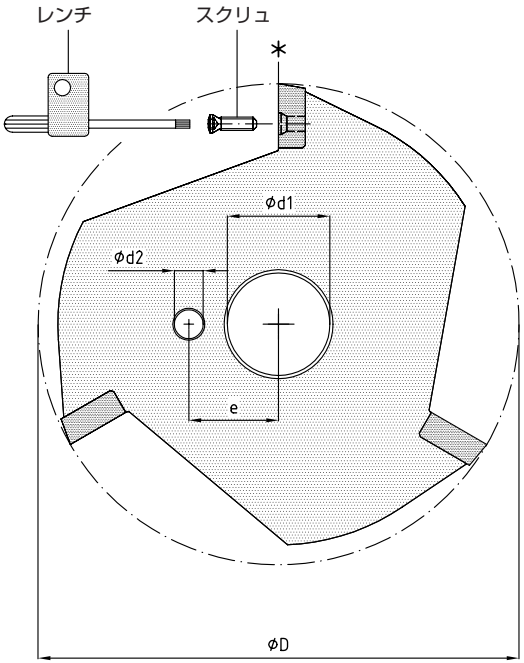
スクリュ	M3×10
レンチ	T9

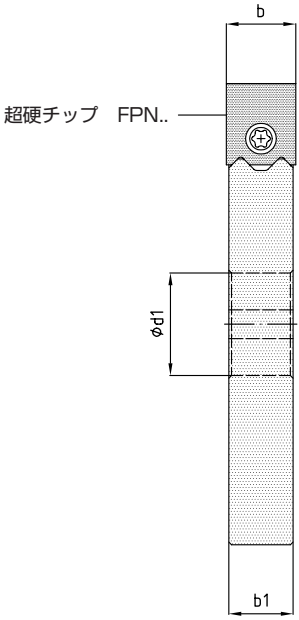


FP−16..
t：8mm（最大）

スクリュ	M3×10
レンチ	T9

スペシャル品

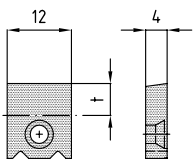




ご注文の際は下記表にならい、各寸法、チップのサイズ、使用機械を明記下さい。

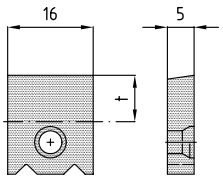
	＊	1枚刃		＊	3枚刃
	＊	2枚刃		＊	4枚刃

φD	φd1	φd2	b	b1	e	超硬チップ　FPN..	材種 UFK−2 K15/K20	材種 UFK−4 K40
機械タイプ						スクリュ　M..		
						レンチ　T..		



FPN−12−4−N..
t：6.5mm（最大）

スクリュ	M3×8
レンチ	T10

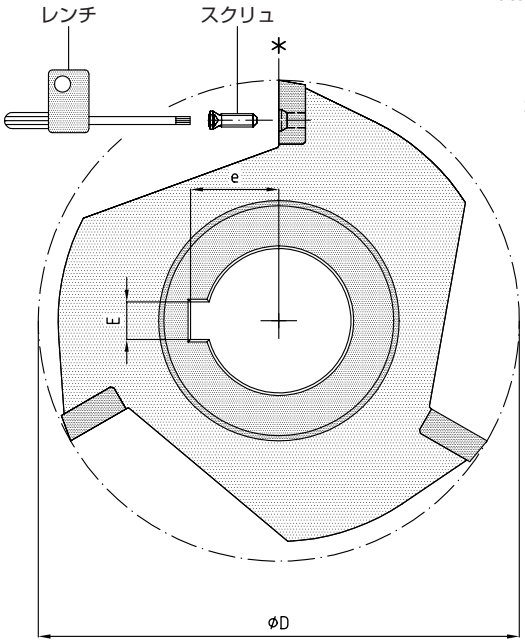


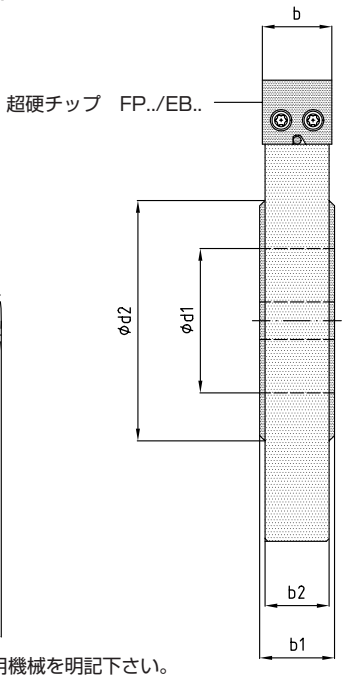
FPN−16−5−N..
t：9mm（最大）

スクリュ	M4×9.5
レンチ	T15

SM−FP/EB システム

スペシャル品

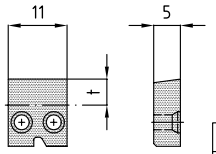




ご注文の際は下記表にならい、各寸法、チップのサイズ、使用機械を明記下さい。

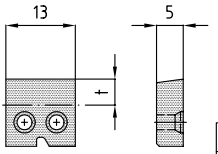
	＊	1枚刃		＊	3枚刃
	＊	2枚刃		＊	4枚刃

φD	φd1	φd2	b	b1	b2	E	e	超硬チップ　FP../EB..	材種	
									K10	FK
機械タイプ								スクリュ　M..		
								レンチ　T..		



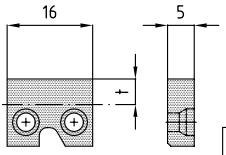
FP−11−5..
t：5mm（最大）

スクリュ	M2.5×10
レンチ	T7



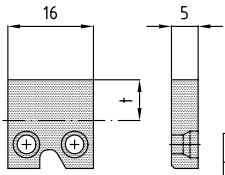
FP−13−5..
t：5mm（最大）

スクリュ	M2.5×10
レンチ	T7



EB−16..
t：4mm（最大）

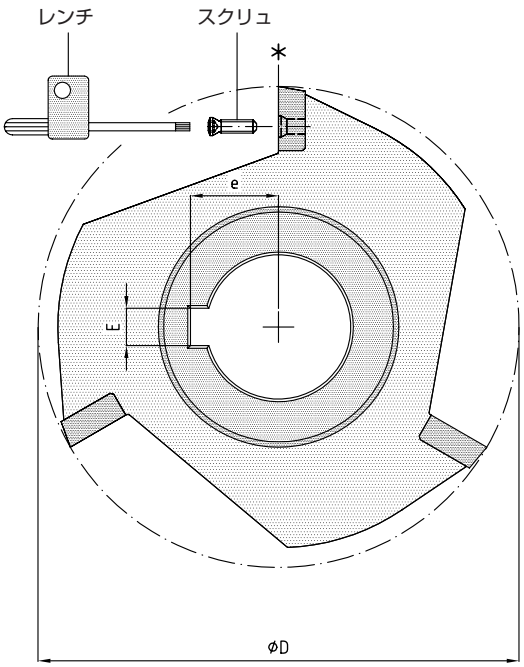
スクリュ	M3×10
レンチ	T9

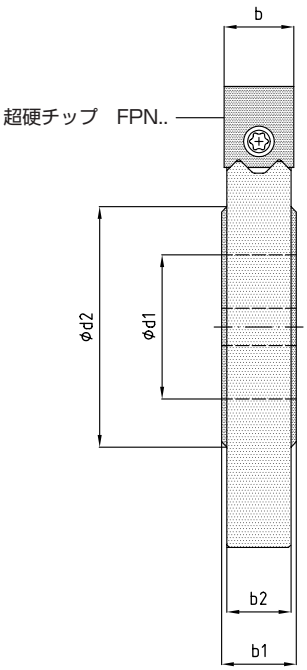


FP−16..
t：8mm（最大）

スクリュ	M3×10
レンチ	T9

スペシャル品

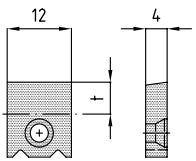




ご注文の際は下記表にならい、各寸法、チップのサイズ、使用機械を明記下さい。

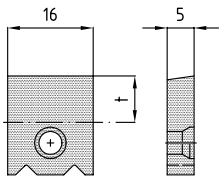
	＊	1枚刃		＊	3枚刃
	＊	2枚刃		＊	4枚刃

φD	φd1	φd2	b	b1	b2	E	e	超硬チップ　FPN..	材種 UFK−2 K15/K20	材種 UFK−4 K40
機械タイプ								スクリュ　M..		
								レンチ　T..		



FPN−12−4−N..
t：6.5mm（最大）

スクリュ	M3×8
レンチ	T10

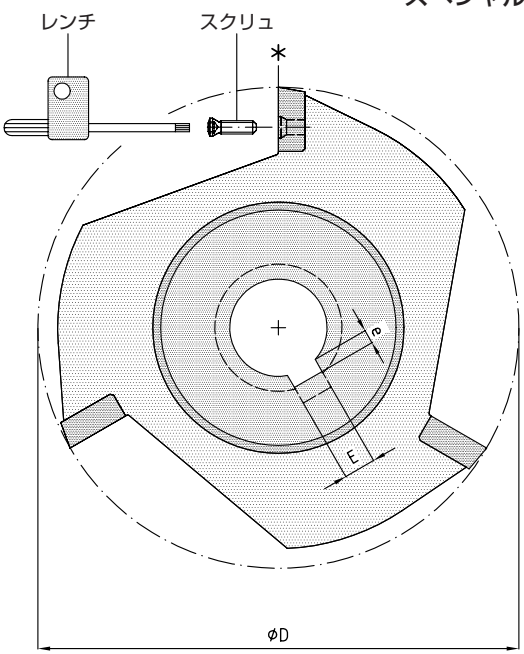


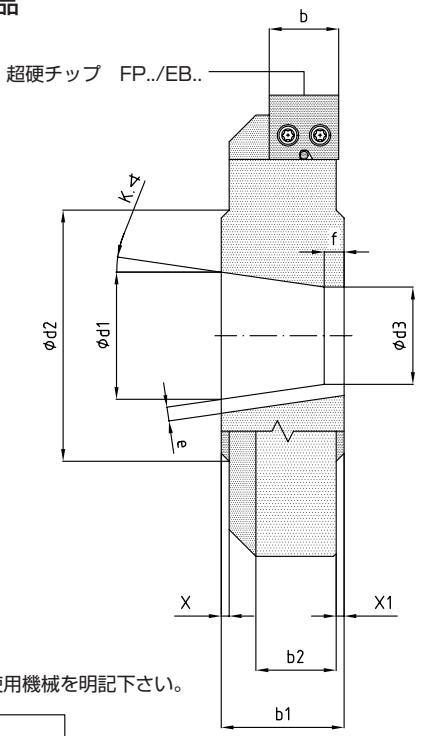
FPN−16−5−N..
t：9mm（最大）

スクリュ	M4×9.5
レンチ	T15

SM−FP/EB システム

スペシャル品



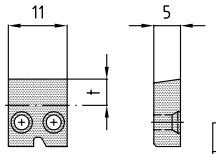


ご注文の際は下記表にならい、各寸法、チップのサイズ、使用機械を明記下さい。

	＊	1枚刃
	＊	2枚刃

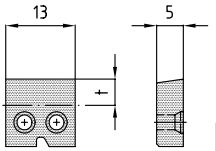
	＊	3枚刃
	＊	4枚刃

φD	φd1	φd2	φd3	b	b1	b2	X	X1	E	e	K.∢	超硬チップ　FP../EB..	材種	
													K10	FK
機械タイプ												スクリュ　M..		
												レンチ　T..		



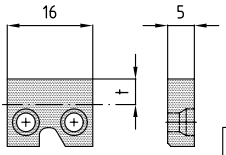
FP−11−5..
t：5mm（最大）

スクリュ	M2.5×10
レンチ	T7



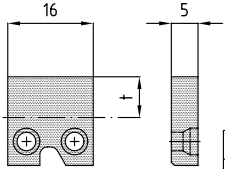
FP−13−5..
t：5mm（最大）

スクリュ	M2.5×10
レンチ	T7



EB−16..
t：4mm（最大）

スクリュ	M3×10
レンチ	T9



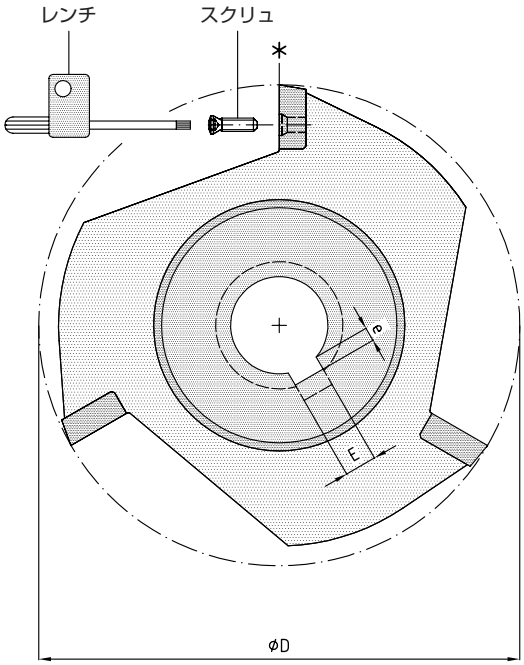
FP−16..
t：8mm（最大）

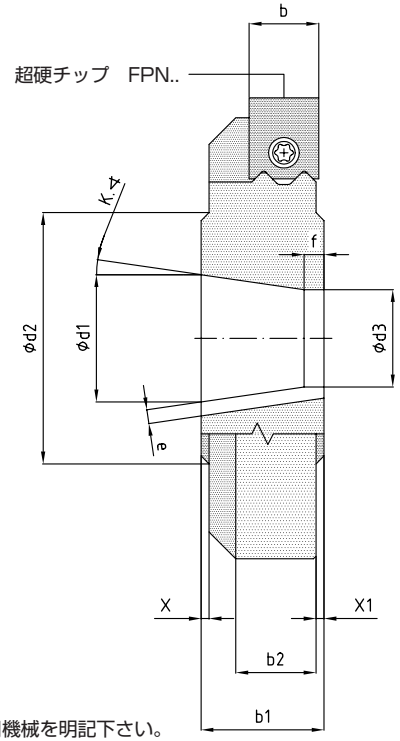
スクリュ	M3×10
レンチ	T9

SM−FPN システム

ディーターレ社（ドイツ）

スペシャル品

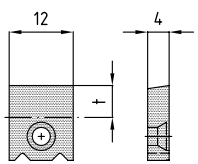




ご注文の際は下記表にならい、各寸法、チップのサイズ、使用機械を明記下さい。

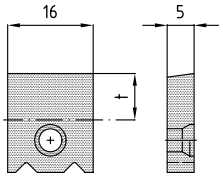
	＊	1枚刃		＊	3枚刃
	＊	2枚刃		＊	4枚刃

φD	φd1	φd2	φd3	b	b1	b2	X	X1	E	e	K.∢	超硬チップ　FPN..	材種 UFK−2 K15/K20	材種 UFK−4 K40
機械タイプ												スクリュ　M..		
												レンチ　T..		



FPN−12−4−N..
t：6.5mm（最大）

スクリュ	M3×8
レンチ	T10



FPN−16−5−N..
t：9mm（最大）

スクリュ	M4×9.5
レンチ	T15

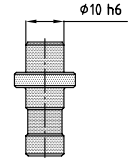
ディーターレ社（ドイツ）

外径寸法設定のゲージ及治具

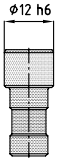


ゲージ用治具・部品一覧

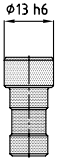
ディーターレ社（ドイツ）



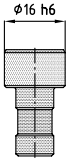
マンドリル注文番号
SMAB－10



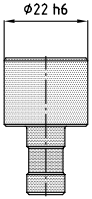
マンドリル注文番号
SMAB－12



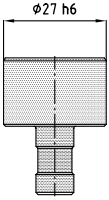
マンドリル注文番号
SMAB－13



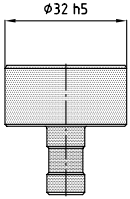
マンドリル注文番号
SMAB－16



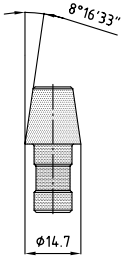
マンドリル注文番号
SMAB－22



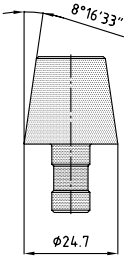
マンドリル注文番号
SMAB－27



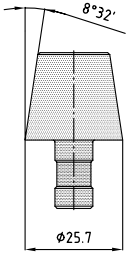
マンドリル注文番号
SMAB－32



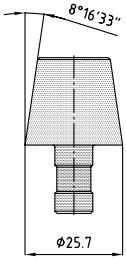
マンドリル注文番号
SMAB－K－8.2666－1



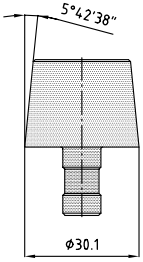
マンドリル注文番号
SMAB－K－8.275



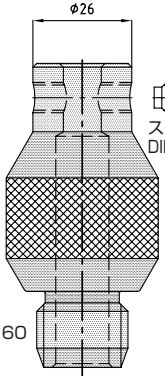
マンドリル注文番号
SMAB－K－8.533



マンドリル注文番号
SMAB－K－8.2666

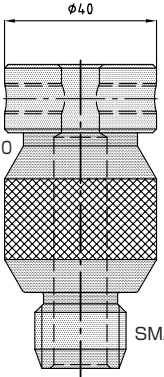


マンドリル注文番号
SMAB－K－5.717



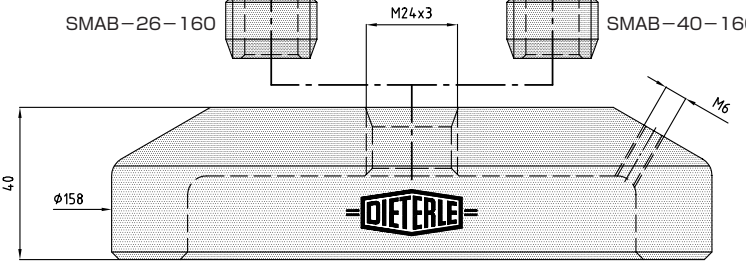
スクリュ
DIN－915－M8×10

SMAB－26－160



スクリュ
DIN－915－M8×16

SMAB－40－160



SMGP－26－40－160

=DIETERLE=
ディーターレ社（ドイツ）

バイトの選択ガイド（No.1）

用途	最小加工径	材種			PKD	シャンク		形状	ページ
		超硬 TiAlN	超硬 TiN	超硬		径	材質		
内径ワーリングツールカッタ	φ0.6mm			○		φDh5		MINIWIBEX システム	76
	〈MFE - C，MFE - G，MFE - Tシステム〉								77
内径倣い加工バイト	φ0.7mm	○						MINIFIX-MFE-C システム	78
内径溝入れ・旋削用バイト	φ2.0mm		○					MINIFIX-MFE-G システム	79
内径ねじ切りバイト	φ1.1mm	○						MINIFIX-MFE-T システム	80
内径バックボーリング	φ2.0mm	○						MINIFIX-MFE-B システム	81
内径倣い加工バイト	φ2.8mm		○					MINIFIX-MFE-CT システム	82
内径面取りバイト	φ2.0mm		○					MINIFIX-MFE-R-45° システム	83
ボーリングバイト	φ3.5mm	○		○		φ6h7	ヘビーメタル	Minifix-LNCX-35 システム	84
	φ4.5mm	○		○	○	φ6h7	ヘビーメタル	Minifix-TOFX-45 システム	85
	φ5.5mm	○		○	○	φ6h7	ヘビーメタル	Minifix-TOFX-55 システム	86
アダプタ								Minifix-04/06	87
								〃	88
								〃	89
								〃	90
								〃	91
								〃	92
ミニボーリングバイト	φ2.0mm			○		φ10	ヘビーメタル	AN-02 システム	93
	φ3.0mm			○		φ10	ヘビーメタル	AN-03 システム	94
	φ4.0mm			○		φ10	ヘビーメタル	AN-04 システム	95
	φ3.5mm (超硬防振バー)	○		○		φ10	高級鋼	LNCX-A35 システム	96
	φ4.5mm	○		○	○	φ10	ヘビーメタル	TOFX-45 システム	97
	φ5.5mm	○		○	○	φ10	ヘビーメタル	TOFX-55 システム	98
アダプタ									99
	〈IE - 90/120の切削条件〉							IE-90/120 システム	100
内径溝入れバイト	φ9.0mm	○				φ10	高級鋼	IE-90 システム	101
	φ12.0mm	○				φ10	高級鋼	IE-120 システム	102
内径ねじ切りバイト	φ9.0mm	○				φ10	高級鋼	IG-90 システム	103
	φ12.0mm	○				φ10		IG-120 システム	104
自動盤用バイト									
前挽き用		○		○		φ8/10		LWPH-S7 システム	105
		○		○		φ12/16/20		LWPH-11 システム	106
裏挽き・溝入れ用		○		○		φ10/12/16/20		SSXC-06 システム	107
		○		○		φ10/12/16/20		SSXC-06 システム	108
		○		○		φ12/16/20		SSXC-08 システム	109
		○		○		φ12/16/20		SSXC-08 システム	110

バイトの選択ガイド（No.2）

ディーターレ社（ドイツ）

用　途	システム	最小加工径	材種			PKD	アダプタシャンク	ページ
			超硬 TiAlN	超硬 TiN	超硬			
内径ワーリングツールカッタ	Miniwibex	φ0.6mm			○		φDh5	76
内径倣い加工	Minifix - MFE - C	φ0.7mm	○					78
内径溝入れ、旋削	Minifix - MFE - G	φ2.0mm		○				79
内径ねじ切り	Minifix - MFE - T	φ1.1mm	○					80
内径バックボーリング	Minifix - MFE - B	φ2.0mm	○					81
内径倣い加工	Minifix - MFE - CT	φ2.8mm		○				82
内径裏面取り	Minifix - MFE - R - 45°	φ2.0mm		○				83
ボーリングバイト	Minifix - LNCX - 35	φ3.5mm	○		○		φ12、φ16、φ20 φ26、φ28 高級鋼	84
	Minifix - TOFX - 45	φ4.5mm	○		○	○	φ12、φ16、φ20 φ26、φ28 高級鋼	85
	Minifix - TOFX - 55	φ5.5mm	○		○	○	φ12、φ16、φ20 φ26、φ28 高級鋼	86
ミニボーリングバイト	LNCX - A35 (超硬防振バー)	φ3.5mm	○		○		φ10高級鋼	96
	TOFX - 45	φ4.5mm	○		○	○	φ16、φ20高級鋼	97
	TOFX - 55	φ5.5mm	○		○	○	φ16、φ20高級鋼	98
	AN - 02	φ2.0mm			○		φ10ヘビーメタル	93
	AN - 03	φ3.0mm			○		φ10ヘビーメタル	94
	AN - 04	φ4.0mm			○		φ10ヘビーメタル	95
内径溝入れバイト	IE - 90	φ9.0mm	○				φ16、φ20高級鋼	101
	IE - 120	φ12.0mm	○				φ16、φ20高級鋼	102
内径ねじ切りバイト	IG - 90	φ9.0mm	○				φ16、φ20高級鋼	103
	IG - 120	φ12.0mm	○				φ16、φ20高級鋼	104
前挽き用	LWPH - S7		○		○			105
	LWPH - 11		○		○			106
裏挽き・溝入れ用	SSXC - 06		○		○			107/108
	SSXC - 08		○		○			109/110

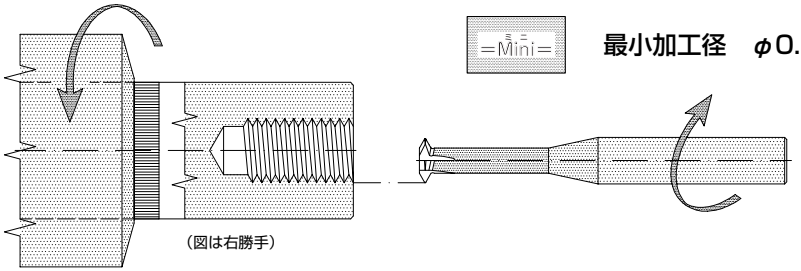
チップ材種

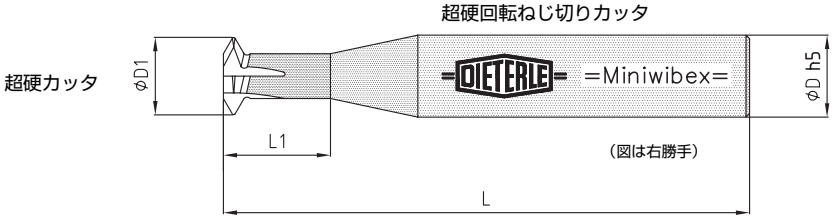
FK　：超微粒子超硬
BD1：TiNコーティング（FK）
BD3：TiAlNコーティング（FK）

ディーターレ社（ドイツ）

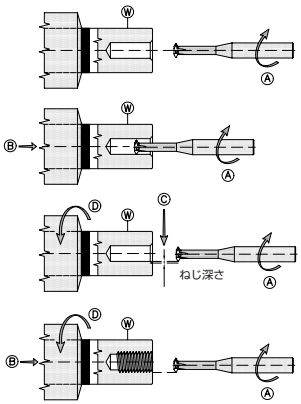
Miniwibex（ミニウィベクス）システム

内径ワーリングねじ切りカッタ（極超微粒子超硬）





注文番号	最小加工径 D	ピッチ	φD	φD1	L1	L	ピッチ範囲	刃数 D
MWE-T-2S-M07-60°-R	φ 0.6	M0.7 × 0.175	3.0	0.58	2.0	32	0.15-0.175	2
MWE-T-4S-M1-60°-R	φ 0.75	M1 × 0.25	3.0	0.74	3.0	32	0.2-0.25	4
MWE-T-4S-M1.2-60°-R	φ 0.95	M1.2 × 0.25	3.0	0.9	3.5	32	0.2-0.25-0.3	4
MWE-T-4S-M1.4-60°-R	φ 1.1	M1.4 × 0.3	3.0	1.0	3.5	32	0.25-0.3-0.35	4
MWE-T-4S-M1.6-60°-R	φ 1.25	M1.6 × 0.35	3.0	1.2	4.0	32	0.35-0.4	4
MWE-T-4S-M1.8-60°-R	φ 1.45	M1.8 × 0.35	3.0	1.35	4.0	32	0.35-0.4-0.45	4
MWE-T-4S-M2-60°-R	φ 1.6	M2 × 0.4	3.0	1.5	4.0	32	0.35-0.4-0.45	4
MWE-T-5S-M2.5-60°-R	φ 2.05	M2.5 × 0.45	3.0	1.9	6.0	32	0.4-0.45-0.5	5
MWE-T-5S-M3-60°-R	φ 2.5	M3 × 0.5	3.0	2.4	6.0	32	0.5-0.6	5
MWE-T-6S-M3.5-60°-R	φ 2.9	M3.5 × 0.6	3.0	2.8	6.0	32	0.5-0.6-0.7	6
MWE-T-6S-M4-60°-R	φ 3.3	M4 × 0.7	5.0	3.2	8.0	40	0.6-0.7-0.8	6
MWE-T-6S-M5-60°-R	φ 4.2	M5 × 0.8	5.0	4.1	9.0	40	0.7-0.8	6
MWE-T-6S-M6-60°-R	φ 5.0	M6 × 1	5.0	4.9	9.0	40	0.8-1.0	6
MWE-T-4S-M8-60°-R	φ 6.8	M8 × 1.25	6.0	5.8	18	50	1.25	4
MWE-T-4S-M10-60°-R	φ 8.5	M10 × 1.5	8.0	7.0	18	50	1.5	4

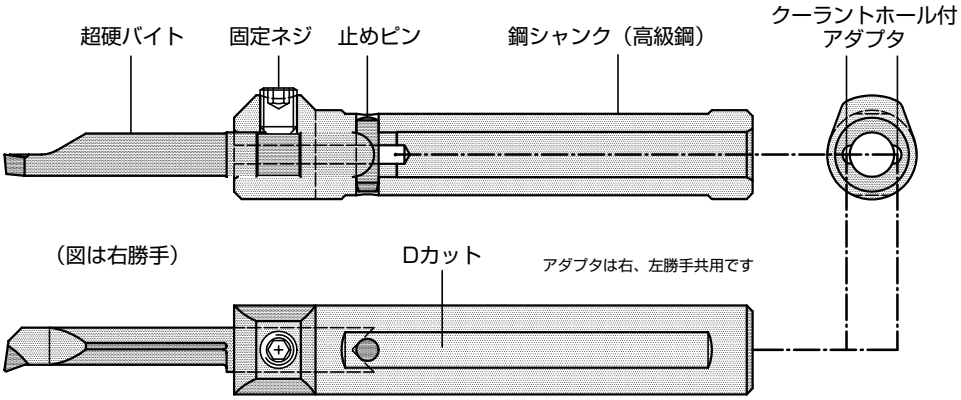


（図）Miniwibex（ミニウィベクス）システム内径ねじ切りカッタの使用方法

1．被削材を工具の前にセット。工具を回転させる。最低6,000min^{-1}。
2．被削材がアキシャル方向に動き、工具が穴の中に入る。（ヘッドストックが動く）
3．被削材を低速で回転させる。ねじ切りの加工方法によって、工具の回転と逆方向または同方向に回転させる（右ねじまたは左ねじ）。ラジアル方向の動きによって、ねじの加工ができる（数値軸）。工具のラジアル方向の動きの深さはねじの深さとなる。
4．ねじ切り加工が始まる。ねじ切りはワンパスでできる。被削材と工具が同時に回転する。工具の送りピッチ分である。

Minifix（ミニフィックス）－MFE-C,MFE-G,MFE-T システム

ディーターレ社（ドイツ）



Minifix（ミニフィックス）超硬ボーリングバイト一覧

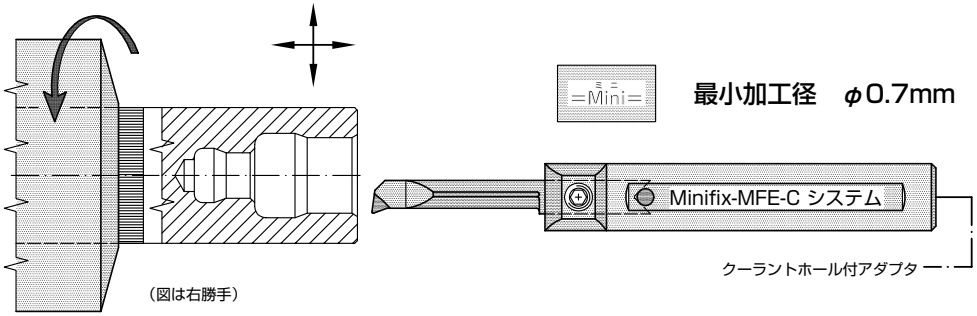
=Mini=

倣い加工用：MFE-C ページ78（最小加工径φ0.7～）	溝入れ加工用：MFE-G ページ79（最小加工径φ2.0～）	ねじ切り加工用：MFE-T ページ80（ネジピッチ0.25mm～）
タイプφ0.7mm		
タイプφ1mm		タイプφ1.1mm
タイプφ2mm	タイプφ2mm	タイプφ1.6mm
タイプφ3mm	タイプφ3mm	タイプφ2.4mm
タイプφ4mm	タイプφ4mm	タイプφ3.2mm
タイプφ5mm	タイプφ5mm	タイプφ4.2mm
タイプφ6mm	タイプφ6mm	タイプφ5mm

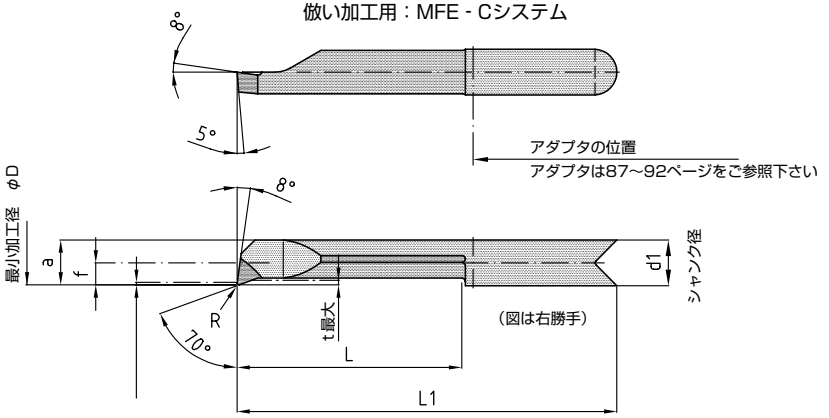
ディーターレ社（ドイツ）

Minifix（ミニフィックス）－MFE-C システム

倣い加工用バイト（極超微粒子超硬 TiAlN）



倣い加工用：MFE - Cシステム



注文番号	最小加工径 D	最大切込み ap	最大 t	f	a	L	L1	d1	R	コーティング FK（TiAlN）		ノーコーティング	
MFE-C-04-007-03-R-G1A-BD3	φ0.7	0.04	0.1	0.3	0.65	3	(28)	φ4	0.04	BD3			
MFE-C-04-01-05-R-G1A-BD3	φ1	0.04	0.2	0.4	0.9	5	(28)	φ4	0.05	BD3			
MFE-C-04-02-10-R-G1A-BD3	φ2	0.1	0.2	0.9	1.9	10	(31.6)	φ4	0.05	BD3			
MFE-C-04-03-15-R-G1A-BD3	φ3	0.2	0.4	1.4	2.9	15	(35.4)	φ4	0.1	BD3			
MFE-C-04-04-20-R-G1A-BD3	φ4	0.3	0.6	1.9	3.9	20	(38.9)	φ4	0.1	BD3			
MFE-C-06-05-25-R-G1A-BD3	φ5	0.4	0.7	2.4	4.9	25	(46.3)	φ6	0.15	BD3			
MFE-C-06-06-30-R-G1A-BD3	φ6	0.5	0.8	2.9	5.9	30	(49.9)	φ6	0.2	BD3			

上記以外の寸法の品、及び左勝手はご要望に応じて製作致します

推奨切削条件

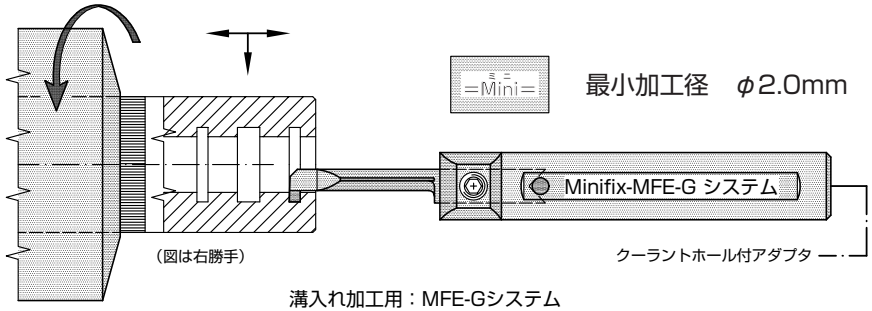
被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み量 (mm)
快削鋼	40-76	0.024-0.048	0.08-0.20
ステンレス鋼	32-72	0.016-0.04	0.08-0.12
高合金鋼	20-40	0.016-0.032	0.08-0.12

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み量 (mm)
銅	56-128	0.024-0.048	0.08-0.24
アルミ	64-144	0.024-0.064	0.08-0.28
チタン	28-44	0.012-0.032	0.08-0.16

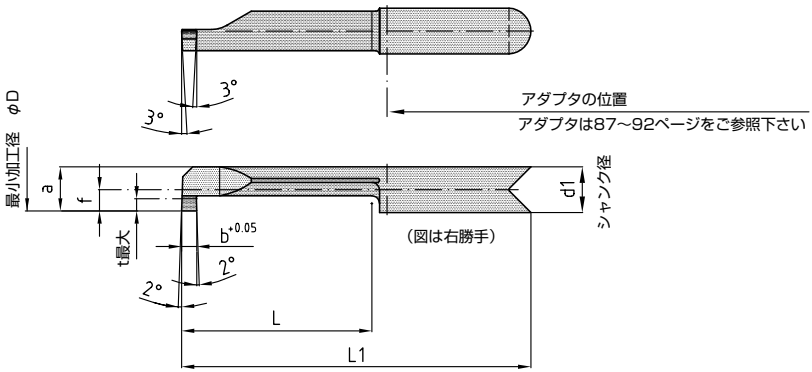
Minifix（ミニフィックス）－MFE-Gシステム

溝入れ・旋削加工用バイト（極超微粒子超硬 TiN）

ディーターレ社（ドイツ）



溝入れ加工用：MFE-Gシステム



注文番号	最小加工径 D	b+0.05	最大 t	f	a	L	L1	d1	コーティング FK（TiN）		ノーコーティング	
MFE-G-04-02-08-08-R-G1A-BD1	φ2	0.8	0.5	0.8	1.8	8	(30.1)	φ4	BD1			
MFE-G-04-03-10-10-R-G1A-BD1	φ3	1.0	0.7	0.3	2.8	10	(31.3)	φ4	BD1			
MFE-G-04-04-10-15-R-G1A-BD1	φ4	1.0	0.8	1.8	3.8	15	(34.9)	φ4	BD1			
MFE-G-06-05-10-20-R-G1A-BD1	φ5	1.0	1.0	2.3	4.8	20	(42.3)	φ6	BD1			
MFE-G-06-05-15-20-R-G1A-BD1	φ5	1.5	1.0	2.3	4.8	20	(42.3	φ6	BD1			
MFE-G-06-05-20-20-R-G1A-BD1	φ5	2.0	1.0	2.3	4.8	20	(42.3)	φ6	BD1			
MFE-G-06-06-10-25-R-G1A-BD1	φ6	1.0	1.8	2.8	5.8	25	(45.9)	φ6	BD1			
MFE-G-06-06-15-25-R-G1A-BD1	φ6	1.5	1.8	2.8	5.8	25	(45.9)	φ6	BD1			
MFE-G-06-06-20-25-R-G1A-BD1	φ6	2.0	1.8	2.8	5.8	25	(45.9)	φ6	BD1			

上記以外の寸法の品、及び左勝手はご要望に応じて製作致します

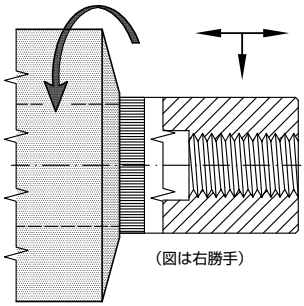
推奨切削条件

被削材	切削速度 (m/min)	溝入れ送り (mm/rev)	旋削送り (mm/rev)
快削鋼	60-100	0.010-0.025	0.025-0.050
ステンレス鋼	40-120	0.008-0.018	0.020-0.040
炭素鋼C0.4%	40-180	0.008-0.020	0.020-0.050
炭素鋼C0.4~0.8%	40-120	0.008-0.015	0.020-0.040

被削材	切削速度 (m/min)	溝入れ送り (mm/rev)	旋削送り (mm/rev)
アルミ（鋳物）	50-140	0.015-0.030	0.030-0.060
アルミ（熱処理可）	90-140	0.010-0.025	0.020-0.050
銅	40-80	0.010-0.025	0.020-0.050
真鍮	90-190	0.015-0.030	0.035-0.065

ディーターレ社（ドイツ）

ミニフィックス
Minifix－MFE-T システム
ねじ切り加工用バイト（極超微粒子超硬 TiAlN）



（図は右勝手）

=Mini=

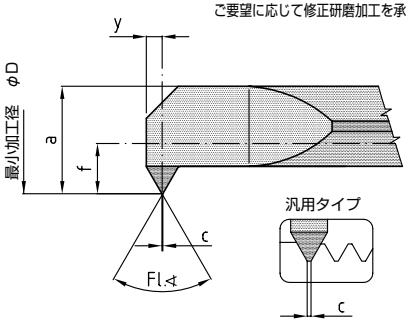
最小加工径　φ1.1mm

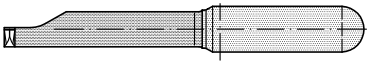


クーラントホール付アダプター

ねじ切り加工用：MFE - Tシステム

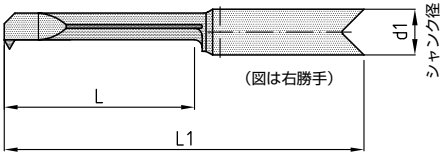
ご要望に応じて修正研磨加工を承ります。





アダプタの位置

アダプタは87～92ページをご参照下さい



ISOメートル60°/UN60°

注文番号	タイプ	最小加工径 D	f	a	y	c	F1.∢	L	L1	d1	コーティング FK（TiAlN）		ノーコーティング	
MFE-T-04-11-03-60°-R-G1A-BD3	T0	φ1.1	0.5	1.0	0.15	0.03	60°	3	(28)	φ4	BD3			
MFE-T-04-14-06-60°-R-G1A-BD3	T0	φ1.6	0.6	1.4	0.3	0.03	60°	6	(28)	φ4	BD3			
MFE-T-04-24-10-60°-R-G1A-BD3	T0/T1	φ2.4	1.1	2.3	0.5	0.04	60°	10	(31.8)	φ4	BD3			
MFE-T-04-32-15-60°-R-G1A-BD3	T0/T1	φ3.2	1.5	3.0	0.55	0.04	60°	15	(36.3)	φ4	BD3			
MFE-T-04-42-20-60°-R-G1A-BD3	T0/T1	φ4.2	1.9	3.9	0.6	0.04	60°	20	(39.9)	φ4	BD3			
MFE-T-06-50-25-60°-R-G1A-BD3	T0/T1/T2	φ5.0	2.2	4.7	0.7	0.04	60°	25	(47.3)	φ6	BD3			

BSWウィットワースねじG°55°

注文番号	タイプ	最小加工径 D	f	a	y	c	F1.∢	L	L1	d1	コーティング FK（TiAlN）		ノーコーティング	
MFE-T-04-14-06-55°-R-G1A-BD3	T6	φ1.6	0.6	1.4	0.3	0.03	55°	6	(28)	φ4	BD3			
MFE-T-04-24-10-55°-R-G1A-BD3	T6	φ2.4	1.1	2.3	0.5	0.04	55°	10	(31.8)	φ4	BD3			
MFE-T-04-32-15-55°-R-G1A-BD3	T6	φ3.2	1.5	3.0	0.55	0.04	55°	15	(36.3)	φ4	BD3			
MFE-T-04-42-20-55°-R-G1A-BD3	T6	φ4.2	1.9	3.9	0.6	0.04	55°	20	(39.9)	φ4	BD3			
MFE-T-06-50-25-55°-R-G1A-BD3	T6/T7	φ5.0	2.2	4.7	0.7	0.04	55°	25	(47.3)	φ6	BD3			

他のねじ切りチップ及び左勝手はご要望に応じて製作致します

ISOメートル60°
ピッチ（mm）

タイプ T0=0.25-0.35-0.40-0.45
タイプ T1=0.5-0.6-0.7-0.75-0.8
タイプ T2=1.0

UNねじ60°
山数

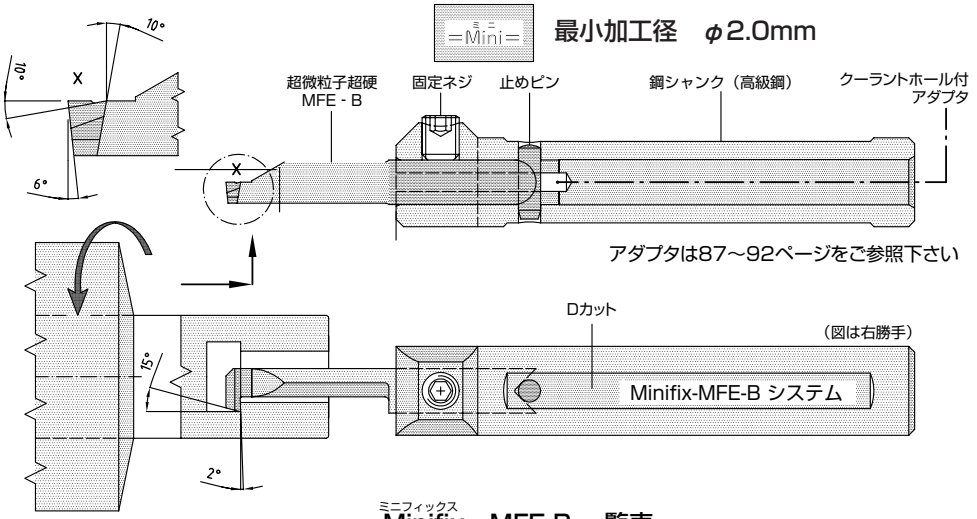
タイプ T0=72-64-56
タイプ T1=48-44-40-36-32
タイプ T2=28-27-24-20

BSWウィットワースねじG°55°
山数

タイプ T6=72-60-56-48-40-36-32
タイプ T7=28-26-24

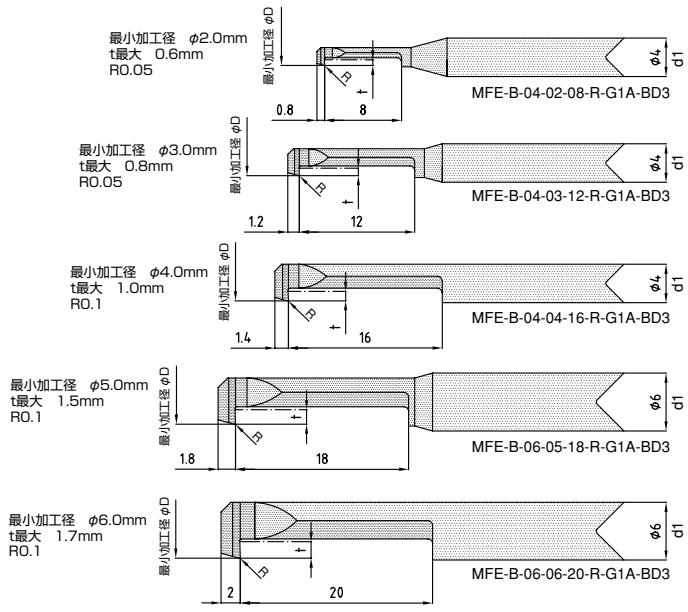
Minifix－MFE-B システム
バックボーリングバイト（極超微粒子超硬 TiAlN）

ディーターレ社（ドイツ）



アダプタは87～92ページをご参照下さい

Minifix－MFE-B 一覧表



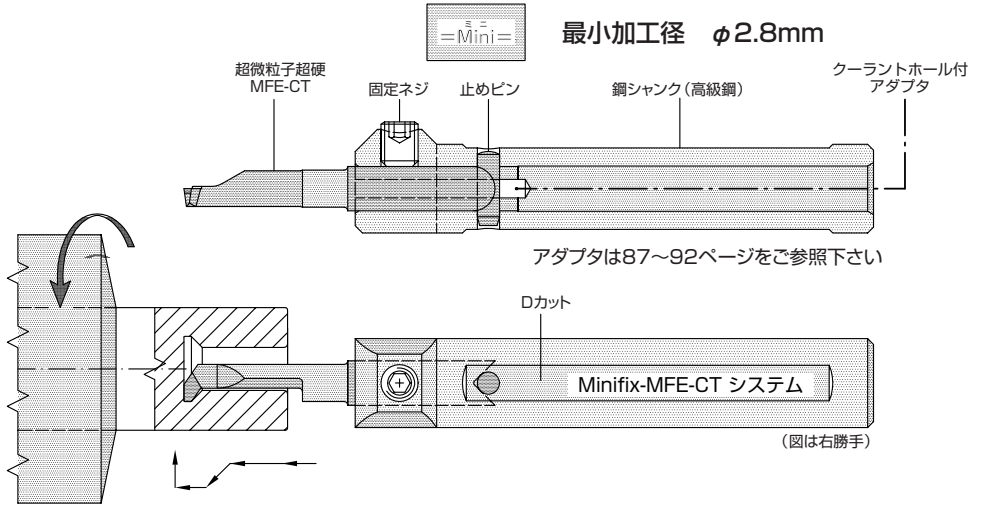
注文番号	最小加工径 D	最大 t	d1	全長	R	コーティング FK（TiAlN）
MFE-B-04-02-08-R-G1A-BD3	φ2	0.6	4	32	0.05	BD3
MFE-B-04-03-12-R-G1A-BD3	φ3	0.8	4	35	0.05	BD3
MFE-B-04-04-16-R-G1A-BD3	φ4	1.0	4	36	0.1	BD3
MFE-B-06-05-18-R-G1A-BD3	φ5	1.5	6	42	0.1	BD3
MFE-B-06-06-20-R-G1A-BD3	φ6	1.7	6	42	0.1	BD3

上記以外の寸法の品、及び左勝手はご要望に応じて製作致します

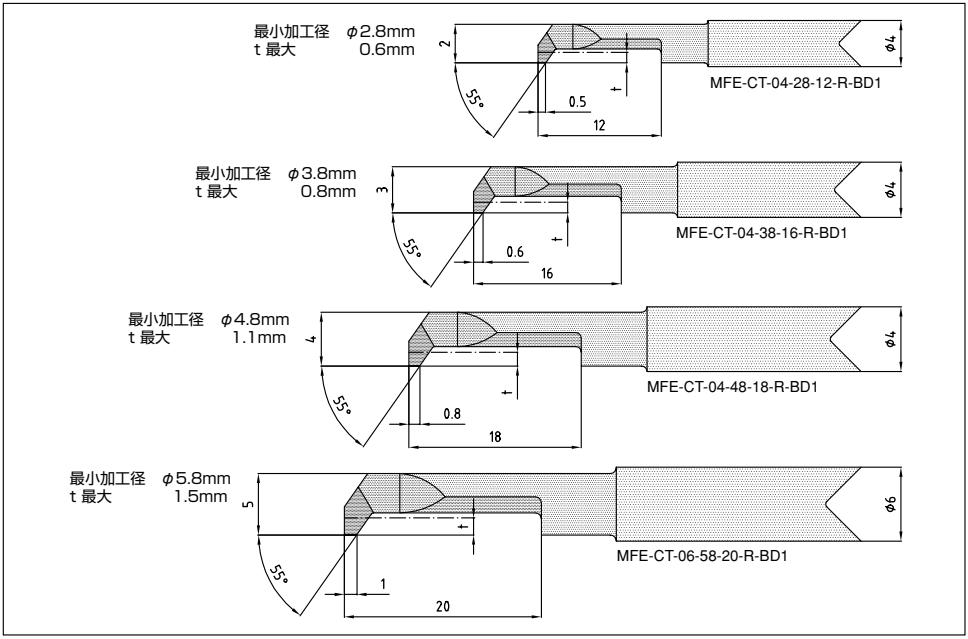
ディーターレ社（ドイツ）

Minifix（ミニフィックス）－MFE-CT システム

倣い加工用バイト（極超微粒子超硬 TiN）



Minifix（ミニフィックス）－MFE-CT 一覧表



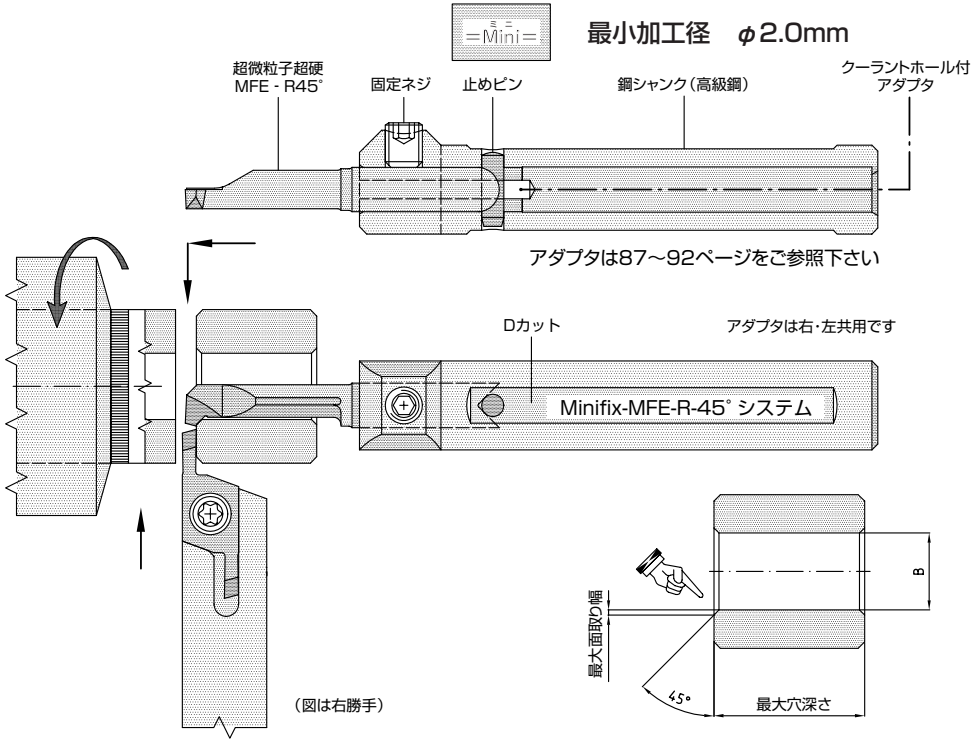
注文番号	最小加工径 D	最大 t	全長	d1	コーティング FK（TiN）
MFE-CT-04-28-12-R-BD1	φ2.8	0.6	31	4	BD1
MFE-CT-04-38-16-R-BD1	φ3.8	0.8	35	4	BD1
MFE-CT-04-48-18-R-BD1	φ4.8	1.1	37	4	BD1
MFE-CT-06-58-20-R-BD1	φ5.8	1.5	41	6	BD1

上記以外の寸法の品、及び左勝手はご要望に応じて製作致します

Minifix（ミニフィックス）−MFE-R-45° システム

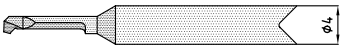
裏面取りバイト（極超微粒子超硬 TiN）

ディーターレ社（ドイツ）



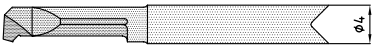
Minifix（ミニフィックス）−MFE-R-45° 一覧表

加工径　φ2−4mm
最大面取り幅　0.3mm
最大穴深さ　8mm



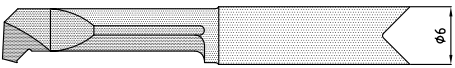
MFE-R-04-45°-02-04-08-R-BD1

加工径　φ4−6mm
最大面取り幅　0.4mm
最大穴深さ　12mm



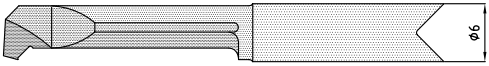
MFE-R-04-45°-04-06-12-R-BD1

加工径　φ6−10mm
最大面取り幅　0.8mm
最大穴深さ　20mm



MFE-R-06-45°-06-10-20-R-BD1

加工径　φ10−15mm
最大面取り幅　1mm
最大穴深さ　25mm

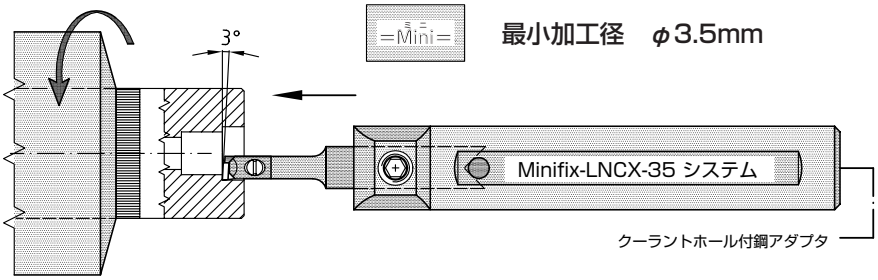


MFE-R-06-45°-10-15-25-R-BD1

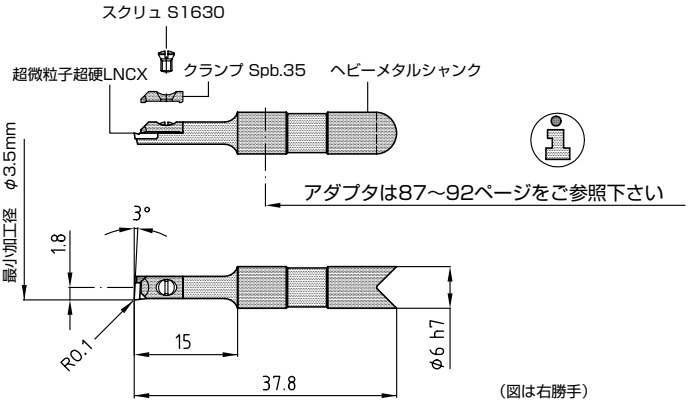
注文番号	加工径	最大穴深さ	最大面取り幅	全長	d1	コーティング FK（TiN）
MFE-R-04-45-02-04-08-R-BD1	φ2-4	8	0.3	30.5	4	BD1
MFE-R-04-45-04-06-12-R-BD1	φ4-6	12	0.4	34	4	BD1
MFE-R-06-45-06-10-20-R-BD1	φ6-10	20	0.8	42	6	BD1
MFE-R-06-45-10-15-25-R-BD1	φ10-15	25	1	47	6	BD1

上記以外の寸法の品、及び左勝手はご要望に応じて製作致します

Minifix（ミニフィックス）−LNCX−35 システム
ボーリングバイト



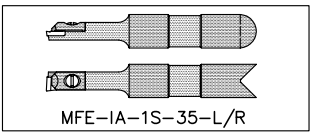
=Mini= 最小加工径　φ3.5mm



（図は右勝手）

注文番号

ホルダ（R=右勝手、L=左勝手）



右勝手（R）のホルダには右勝手（R）のチップをご使用下さい。

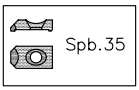
左勝手（L）のホルダには左勝手（L）のチップをご使用下さい。

部品

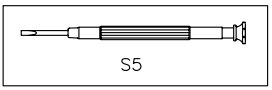
スクリュ

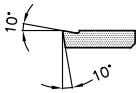


クランプ



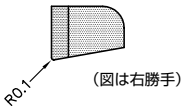
マイナスドライバ





チップ（全周研磨品）

注文番号	コーティング FK（TiAlN）		超微粒子超硬			サーメット	PKD	CBN
LNCX-0201-XD-L/R-G1A	BD3		FK				☎	☎



（図は右勝手）

推奨切削条件

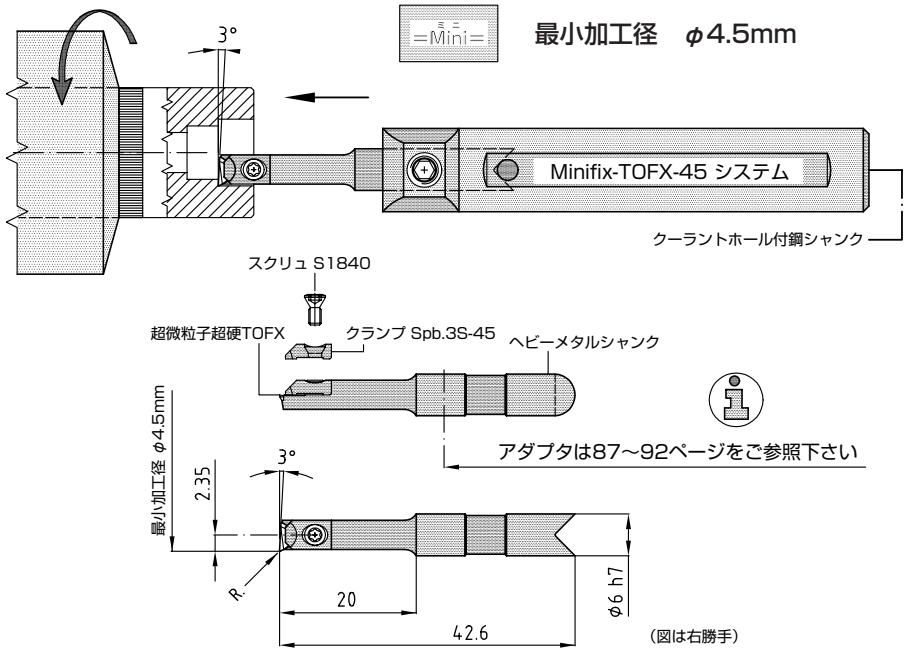
被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み量 (mm)
快削鋼	40-76	0.024-0.048	0.08-0.20
ステンレス鋼	32-72	0.016-0.04	0.08-0.12
高合金鋼	20-40	0.016-0.032	0.08-0.12

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み量 (mm)
銅	56-128	0.024-0.048	0.08-0.24
アルミ	64-144	0.024-0.064	0.08-0.28
チタン	28-44	0.012-0.032	0.08-0.16

Minifix−TOFX−45 システム
ミニフィックス

ボーリングバイト

ディーターレ社（ドイツ）



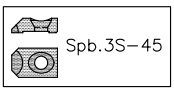
注文番号

部品

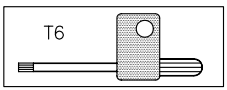
スクリュ



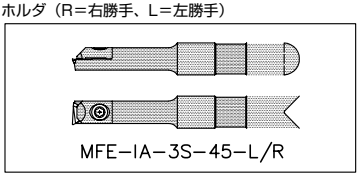
クランプ

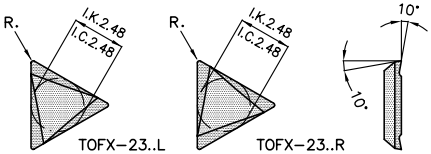


レンチ



ホルダ（R=右勝手、L=左勝手）





チップ（全周研磨品）

注文番号	コーティング FK（TiAlN）		超微粒子超硬			サーメット	PKD	CBN	R.
TOFX-230801-L/R-G1A	BD3		FK				PKD	☎	0.1
TOFX-230802-L/R-G1A	BD3		FK				☎	☎	0.2

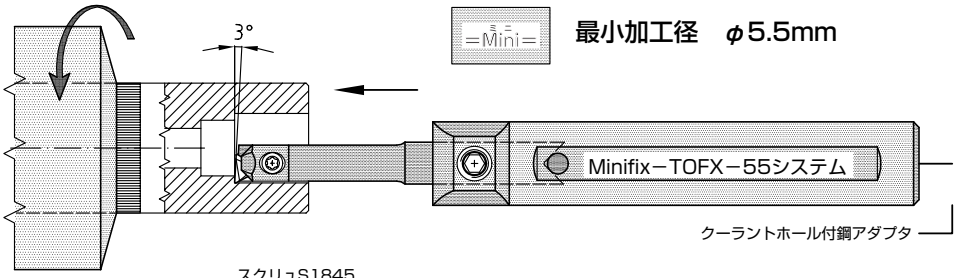
推奨切削条件

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み量 (mm)
快削鋼	50-95	0.03-0.06	0.10-0.25
ステンレス鋼	40-90	0.02-0.05	0.10-0.15
高合金鋼	25-50	0.02-0.04	0.10-0.15

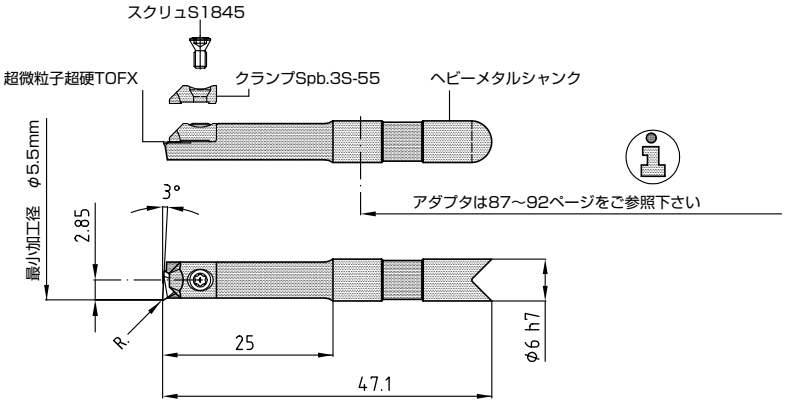
被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み量 (mm)
銅	70-160	0.03-0.06	0.10-0.30
アルミ	80-180	0.03-0.08	0.10-0.35
チタン	35-55	0.015-0.04	0.10-0.20

ディーターレ社（ドイツ）

Minifix（ミニフィックス）−TOFX−55 システム
ボーリングバイト

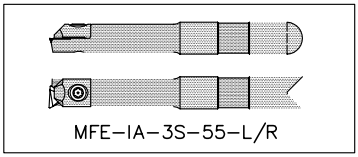


=Mini= 最小加工径　φ5.5mm



注文番号

ホルダ（R=右勝手、L=左勝手）

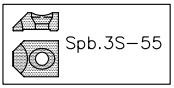


部品

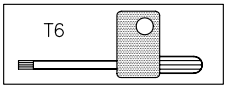
スクリュ

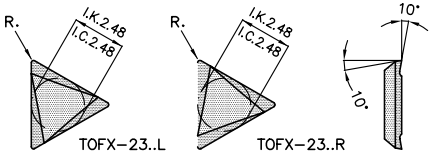


クランプ



レンチ





チップ（全周研磨品）

注文番号	コーティング FK（TiAlN）		超微粒子超硬			サーメット	PKD	CBN	R.
TOFK-230801-L/R-G1A	BD3		FK				PKD	☎	0.1
TOFK-230802-L/R-G1A	BD3		FK				☎	☎	0.2

推奨切削条件

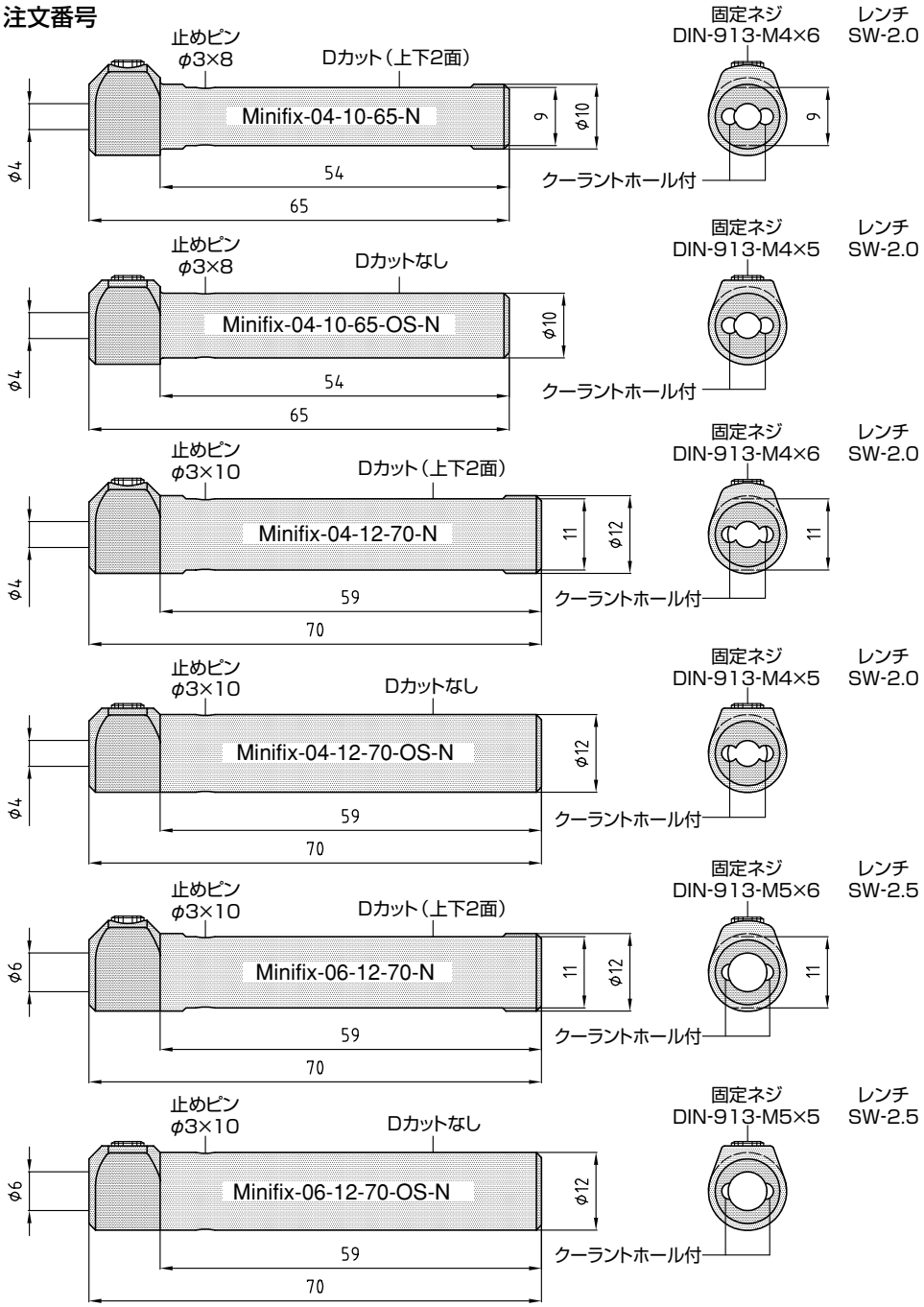
被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み量 (mm)
快削鋼	55-105	0.033-0.066	0.11-0.28
ステンレス鋼	44-99	0.022-0.055	0.11-0.17
高合金鋼	28-55	0.022-0.044	0.11-0.17

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み量 (mm)
銅	77-176	0.033-0.066	0.11-0.33
アルミ	88-198	0.033-0.088	0.11-0.39
チタン	39-61	0.016-0.044	0.11-0.22

アダプタ Minifix（ミニフィックス）−04/06 タイプ

ディーターレ社（ドイツ）

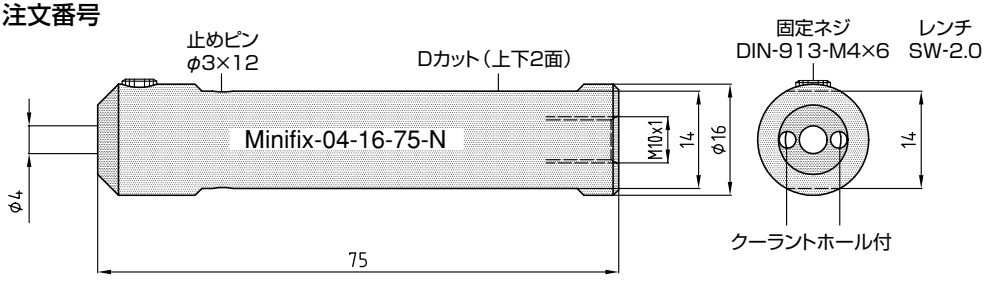
注文番号

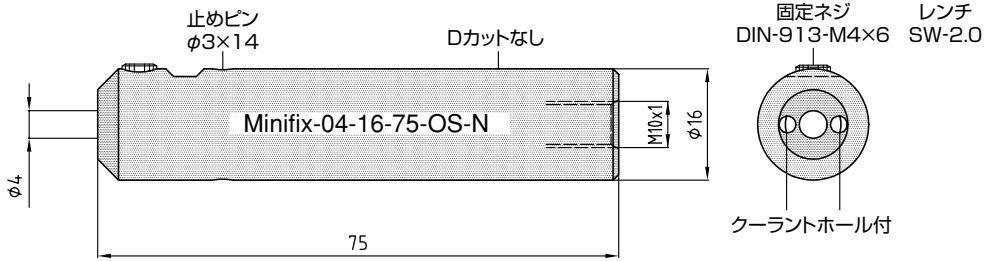


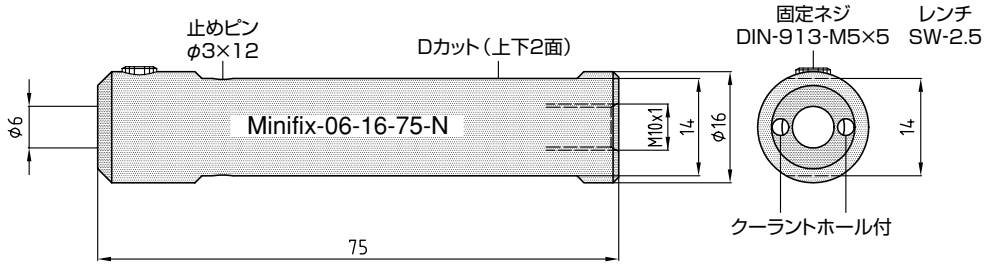
ディーターレ社（ドイツ）

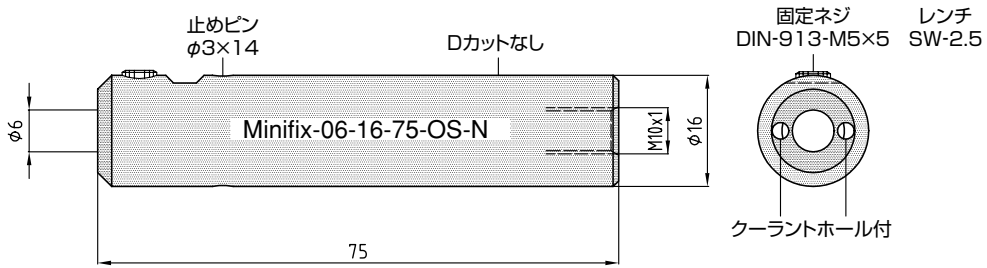
アダプタ Minifix（ミニフィックス）−04/06 タイプ

注文番号







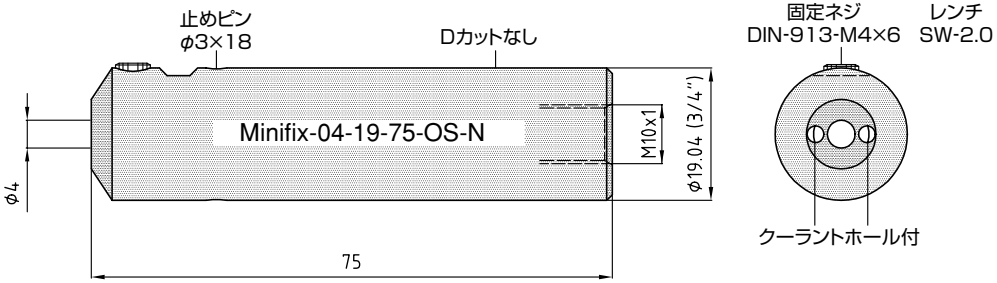


アダプタ Minifix（ミニフィックス）−04/06 タイプ

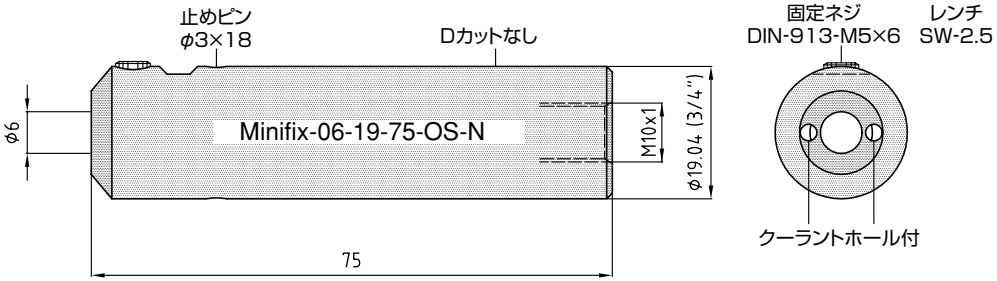
ディーターレ社（ドイツ）

注文番号

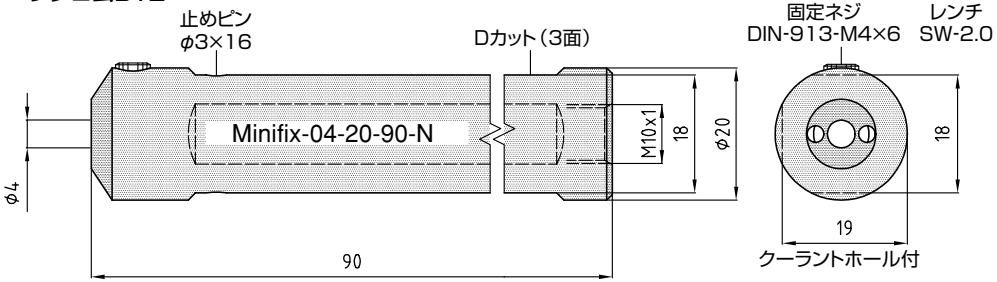
＝シンコムB12　3/4" シャンク＝



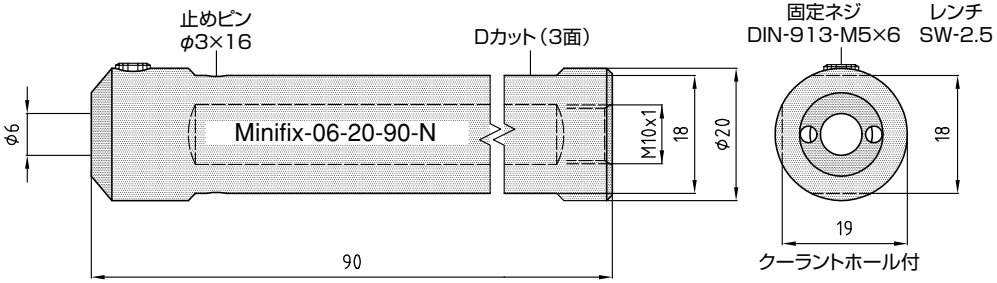
＝シンコムB12　3/4" シャンク＝



＝シンコムB12＝



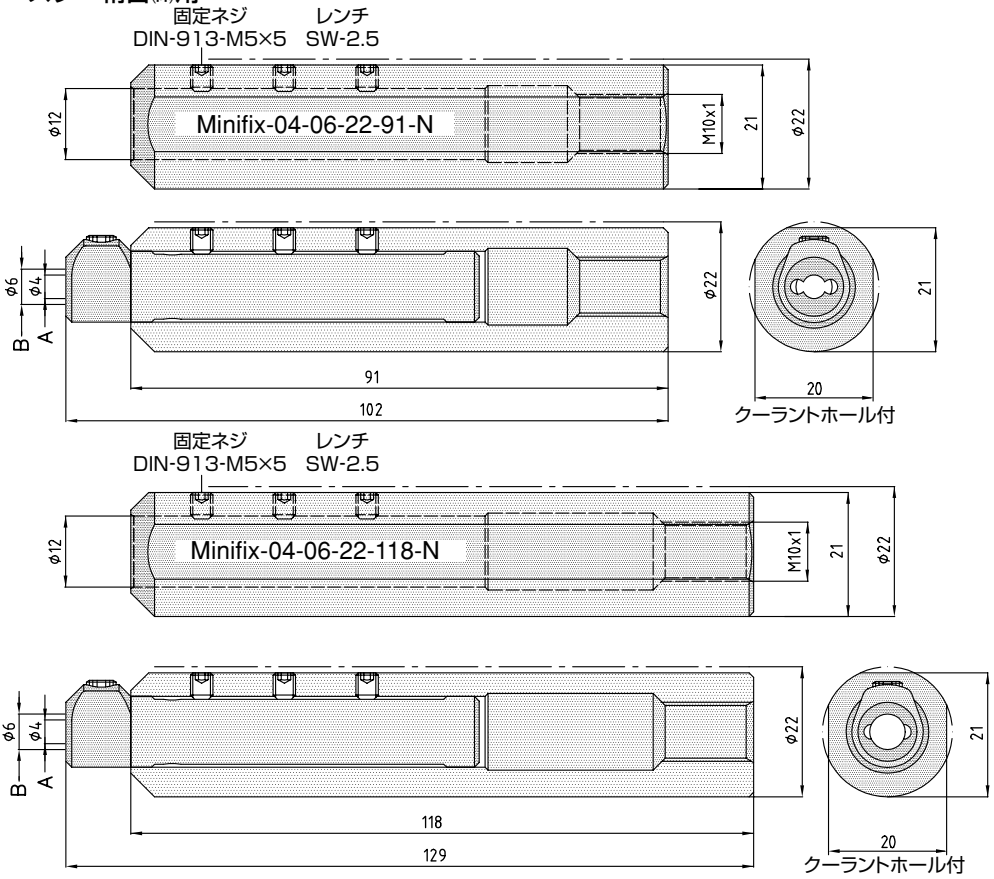
＝シンコムB12＝

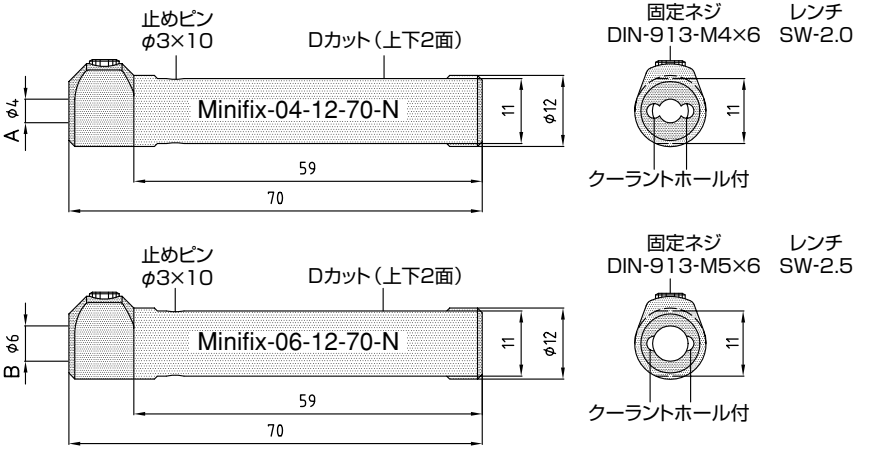


ディーターレ社（ドイツ）

アダプタ Minifix（ミニフィックス）−04/06 タイプ

＝スター精密㈱用＝

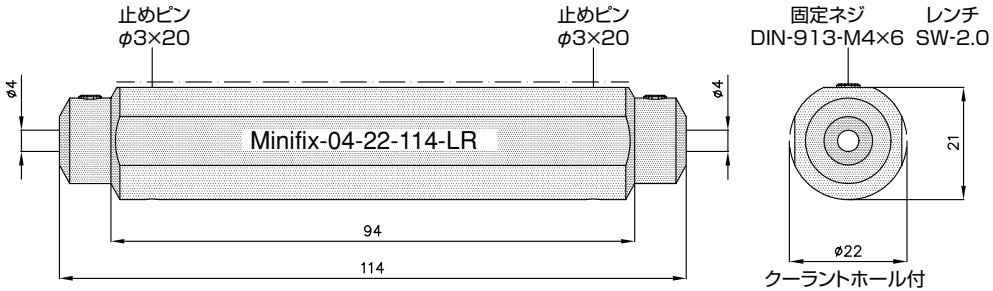


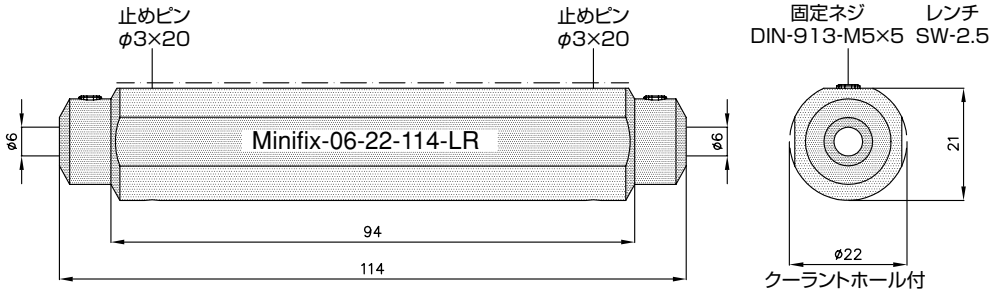


アダプタ Minifix（ミニフィックス）−04/06 タイプ

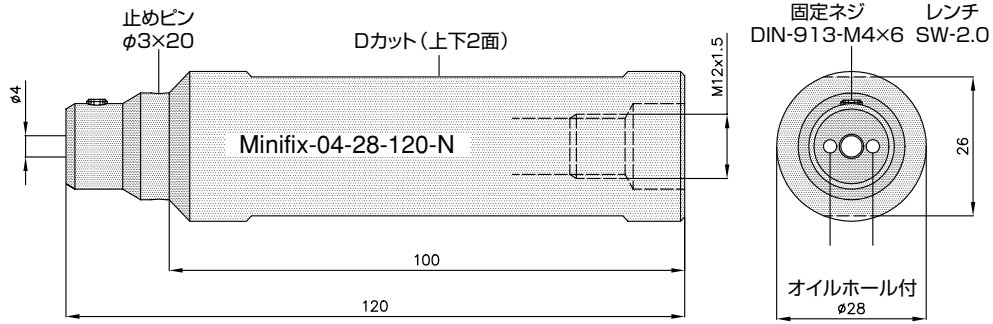
ディーターレ社（ドイツ）

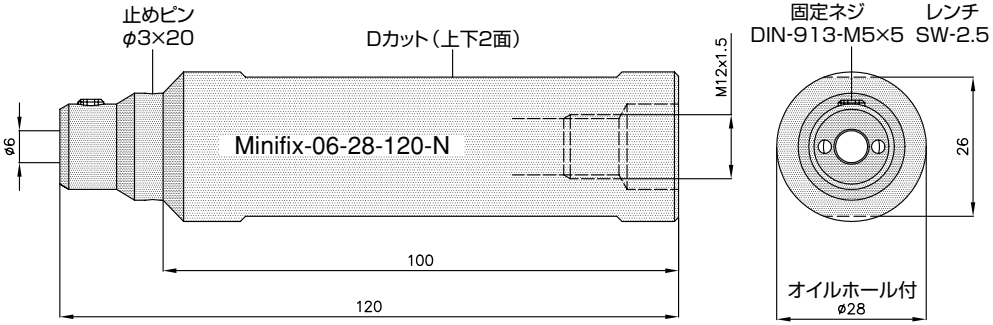
＝スター精密㈱用＝





＝トラウブ TNL-12＝

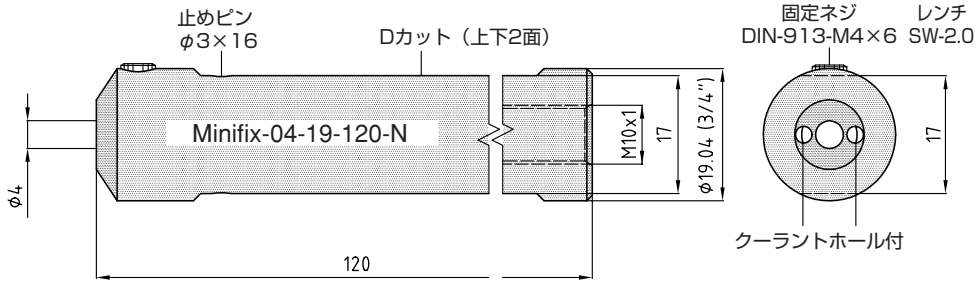




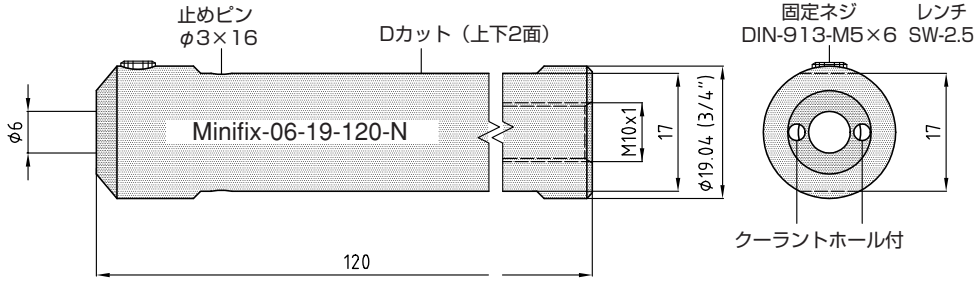
ディーターレ社（ドイツ）

アダプタ Minifix（ミニフィックス）−04/06 タイプ

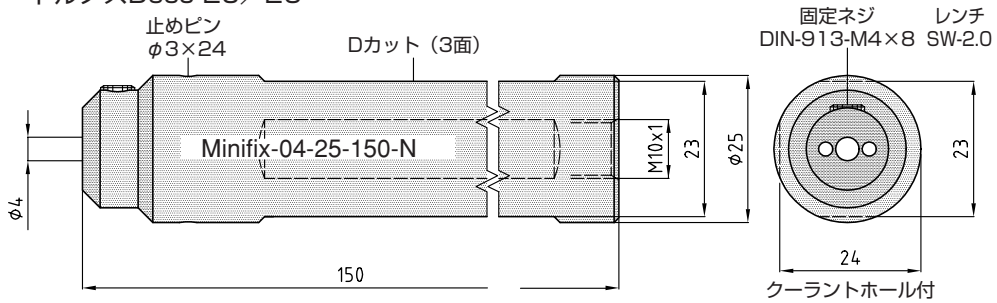
＝シンコム L16／L20 ¾″ シャンク＝

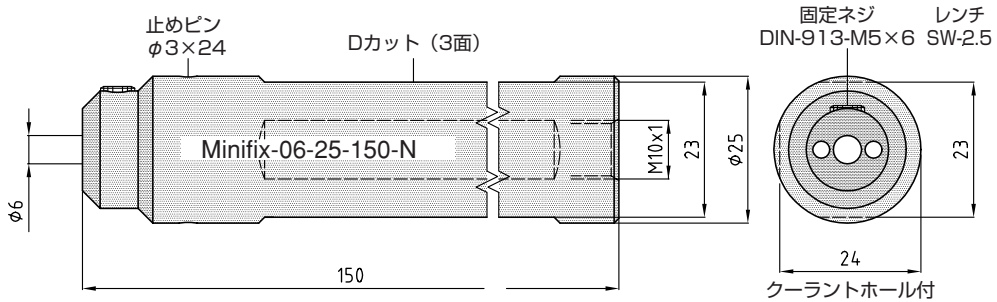


＝シンコム L16／L20 ¾″ シャンク＝



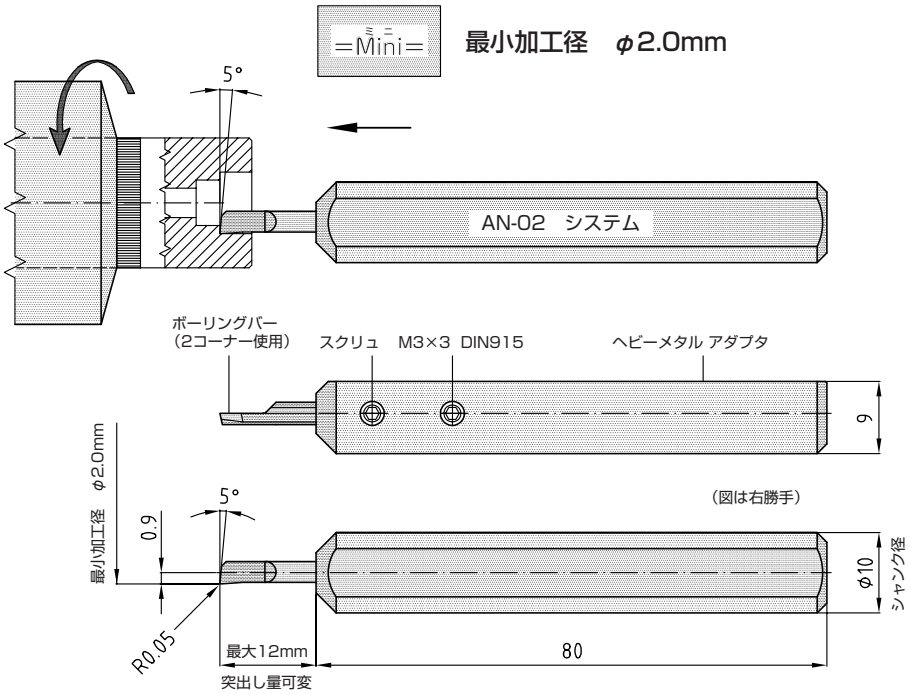
＝トルノスDeco 20／26＝





AN−02 システム
ミニボーリングバイト

ディーターレ社（ドイツ）



注文番号

部品

ヘビーメタルアダプタ

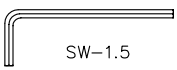
Mini−AN−02−801020 L/R

スクリュ

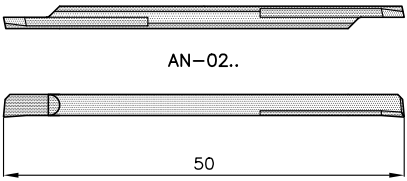


M3x3 DIN 915

レンチ



SW−1.5



右勝手のアダプタに右勝手の
ボーリングバーをご使用下さい。

左勝手のアダプタに左勝手の
ボーリングバーをご使用下さい。

（図は右勝手）

ボーリングバー（2コーナー使用）

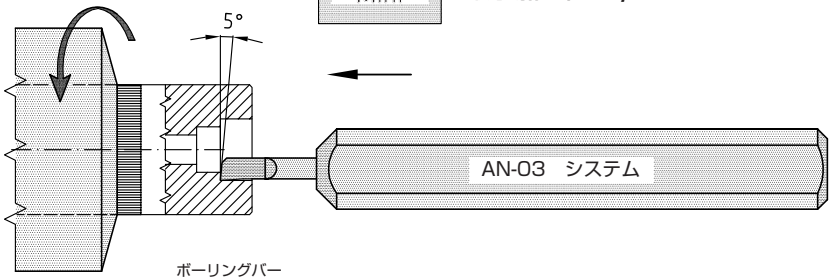
注文番号	コーティング		超微粒子超硬			サーメット	PKD	CBN
AN-02-1820-50-L/R-G1A			FK					

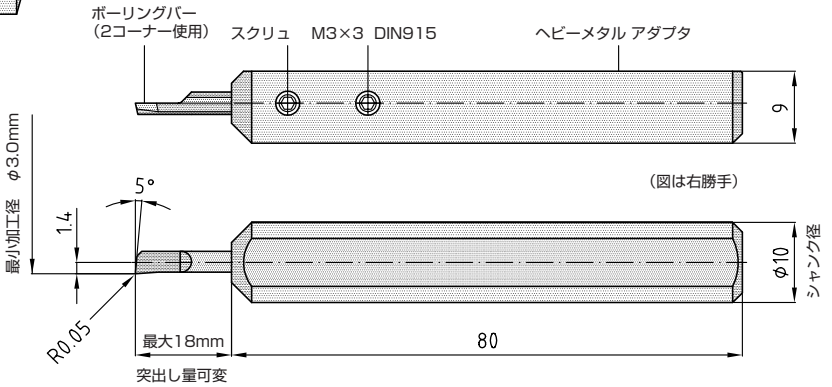
ディーターレ社（ドイツ）

AN−03 システム
ミニボーリングバイト

=Mini=

最小加工径　φ3.0mm

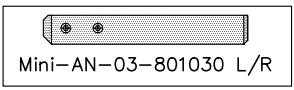




注文番号

部品

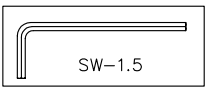
ヘビーメタルアダプタ

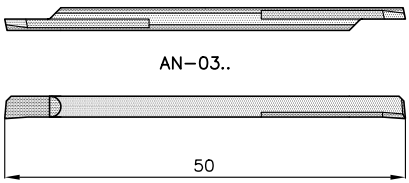


スクリュ



レンチ





右勝手のアダプタに右勝手の
ボーリングバーをご使用下さい。

左勝手のアダプタに左勝手の
ボーリングバーをご使用下さい。

（図は右勝手）

ボーリングバー（2コーナー使用）

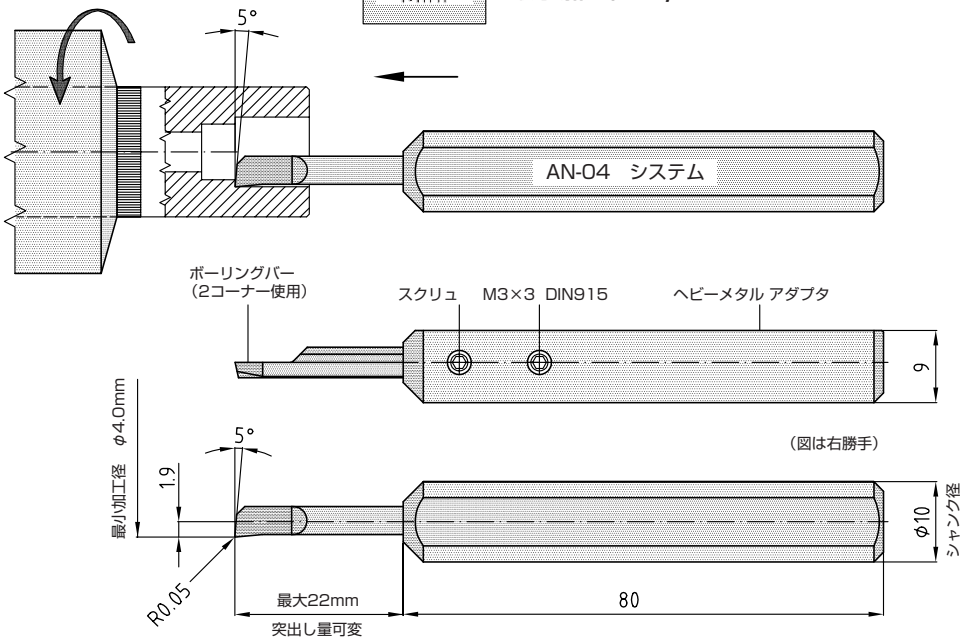
注文番号	コーティング		超微粒子超硬			サーメット	PKD	CBN
AN-03-2830-50-L/R-G1A			FK					

AN−04 システム
ミニボーリングバイト

ディーターレ社（ドイツ）

=Mini=

最小加工径　φ4.0mm



注文番号

ヘビーメタルアダプタ

Mini−AN−04−801040 L/R

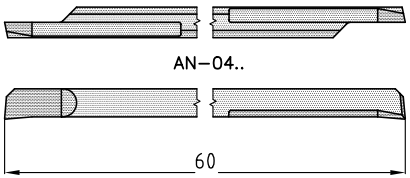
部品

スクリュ

M3x3 DIN 915

レンチ

SW−1.5



右勝手のアダプタに右勝手の
ボーリングバーをご使用下さい。

左勝手のアダプタに左勝手の
ボーリングバーをご使用下さい。

（図は右勝手）

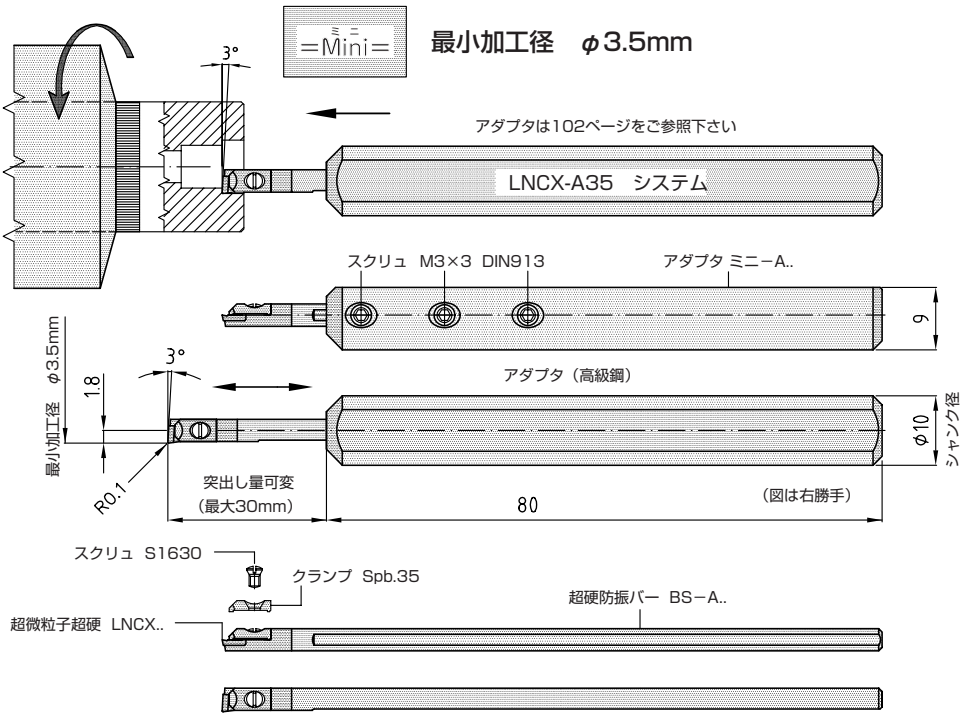
ボーリングバー（2コーナー使用）

注文番号	コーティング		超微粒子超硬			サーメット	PKD	CBN
AN-04-3840-60-L/R-G1A			FK					

ディーターレ社（ドイツ）

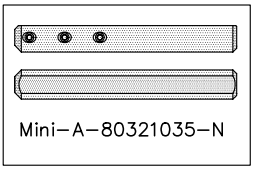
LNCX−A35 システム
ミニボーリングバイト

=Mini=（ミニ）　**最小加工径　φ3.5mm**

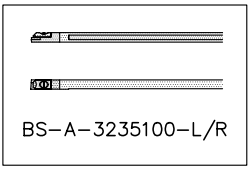


注文番号

アダプタ



超硬防振バー　型番



右勝手（R）のホルダには右勝手（R）のチップをご使用下さい。

左勝手（L）のホルダには左勝手（L）のチップをご使用下さい。

部品

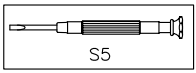
スクリュ



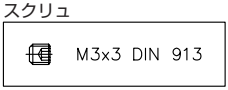
クランプ



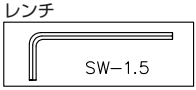
マイナスドライバー



スクリュ

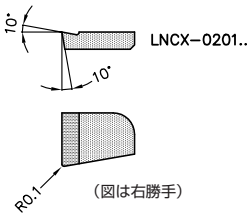


レンチ



チップ（全周研磨品）

注文番号	コーティング FK（TiAlN）		超微粒子超硬			サーメット	PKD	CBN
LNCX-0201-XD-L/R-G1A	BD3		FK				☎	☎



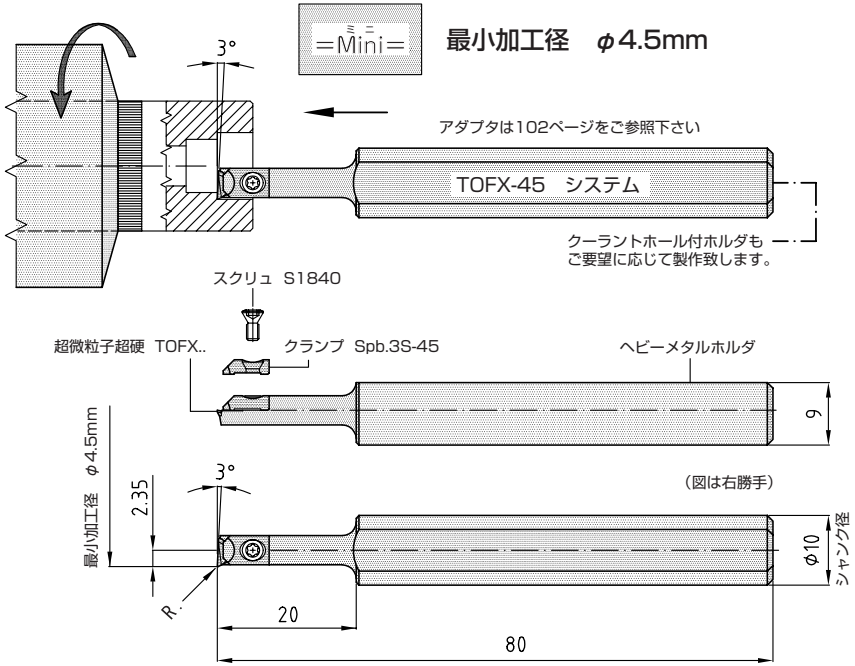
推奨切削条件

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み量 (mm)
快削鋼	40-76	0.024-0.048	0.08-0.20
ステンレス鋼	32-72	0.016-0.04	0.08-0.12
高合金鋼	20-40	0.016-0.032	0.08-0.12

被削材	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み量 (mm)
銅	56-128	0.024-0.048	0.08-0.24
アルミ	64-114	0.024-0.064	0.08-0.28
チタン	28-44	0.012-0.032	0.08-0.16

TOFX−45 システム
ミニボーリングバイト

ディーターレ社（ドイツ）



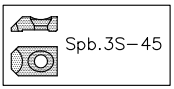
注文番号

部品

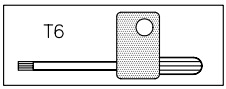
スクリュ



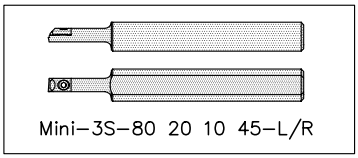
クランプ

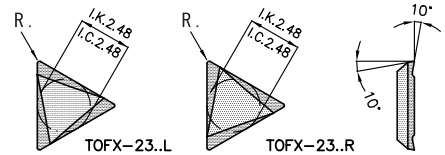


レンチ



ホルダ（R＝右勝手、L＝左勝手）





右勝手（R）のホルダには左勝手（L）のチップをご使用下さい。

左勝手（L）のホルダには右勝手（R）のチップをご使用下さい。

チップ（全周研磨品）

注文番号	コーティング FK（TiAlN）		超微粒子超硬			サーメット	PKD	CBN	R.
TOFX-230801-L/R-G1A	BD3		FK				PKD	☎	0.1
TOFX-230802-L/R-G1A	BD3		FK				☎	☎	0.2

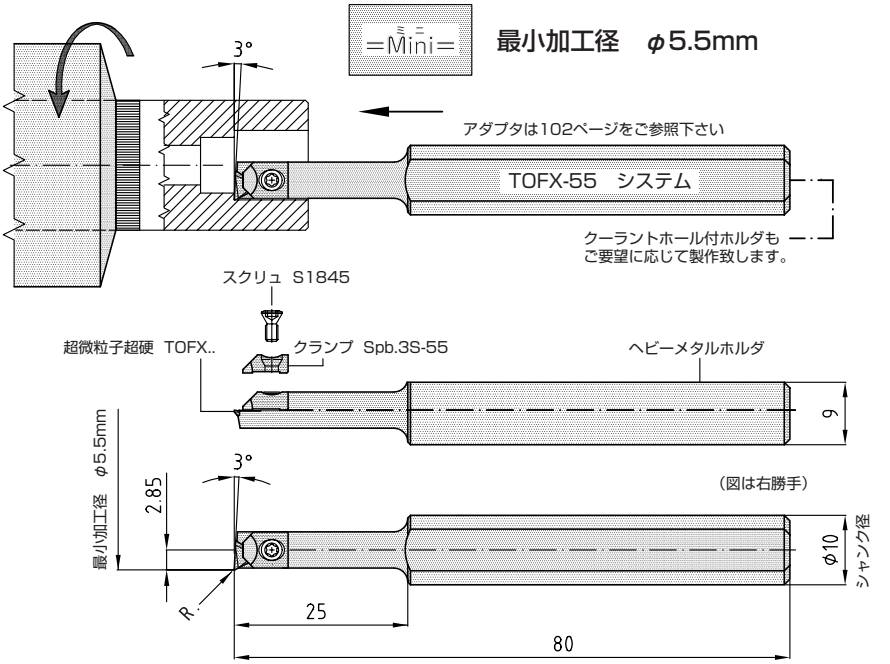
推奨切削条件

被　削　材	切削速度 (m/min)	送　り (mm/rev)	切込み量 (mm)
快　削　鋼	50-95	0.03-0.06	0.10-0.25
ステンレス鋼	40-90	0.02-0.05	0.10-0.15
高 合 金 鋼	25-50	0.02-0.04	0.10-0.15

被　削　材	切削速度 (m/min)	送　り (mm/rev)	切込み量 (mm)
銅	70-160	0.03-0.06	0.10-0.30
ア　ル　ミ	80-180	0.03-0.08	0.10-0.35
チ　タ　ン	35-55	0.015-0.04	0.10-0.20

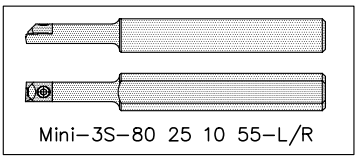
ディーターレ社（ドイツ）

TOFX−55 システム
ミニボーリングバイト



注文番号

ホルダ（R＝右勝手、L＝左勝手）



右勝手（R）のホルダには左勝手（L）のチップをご使用下さい。

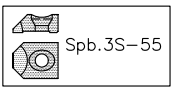
左勝手（L）のホルダには右勝手（R）のチップをご使用下さい。

部品

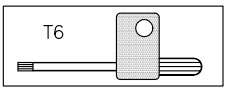
スクリュ

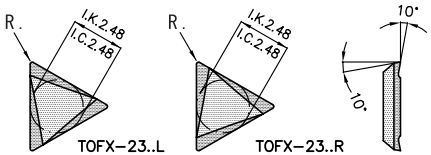


クランプ



レンチ





チップ（全周研磨品）

注文番号	コーティング FK（TiAlN）		超微粒子超硬			サーメット	PKD	CBN	R.
TOFX-230801-L/R-G1A	BD3		FK				PKD	☎	0.1
TOFX-230802-L/R-G1A	BD3		FK				☎	☎	0.2

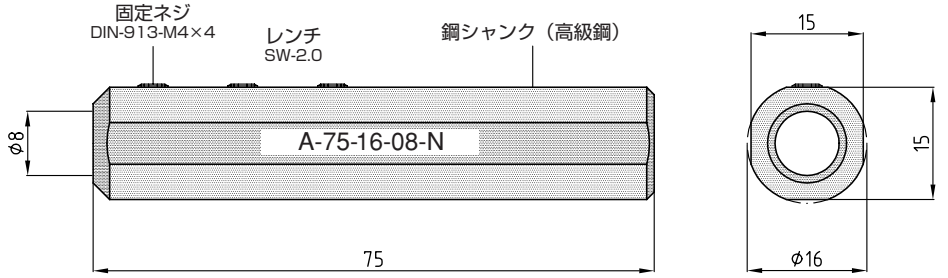
推奨切削条件

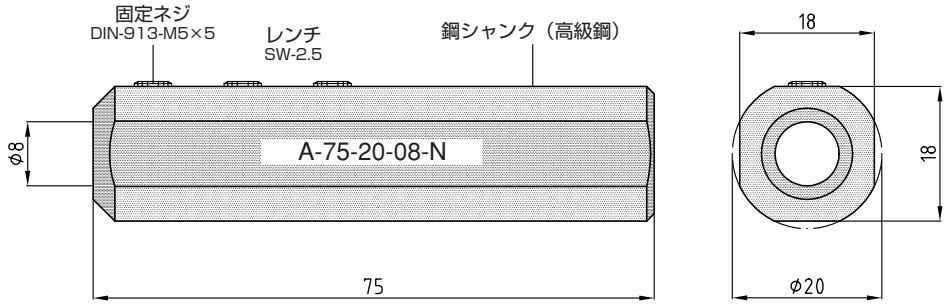
被　削　材	切削速度 (m/min)	送　り (mm/rev)	切込み量 (mm)
快　削　鋼	55-105	0.033-0.066	0.11-0.28
ステンレス鋼	44-99	0.022-0.055	0.11-0.17
高 合 金 鋼	28-55	0.022-0.044	0.11-0.17

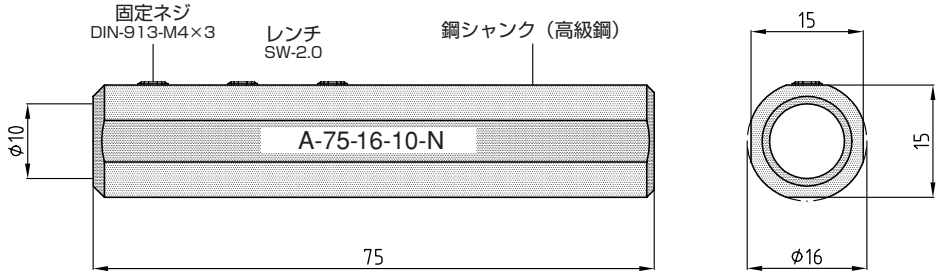
被　削　材	切削速度 (m/min)	送　り (mm/rev)	切込み量 (mm)
銅	77-176	0.033-0.066	0.11-0.33
ア　ル　ミ	88-198	0.033-0.088	0.11-0.39
チ　タ　ン	39-61	0.016-0.044	0.11-0.22

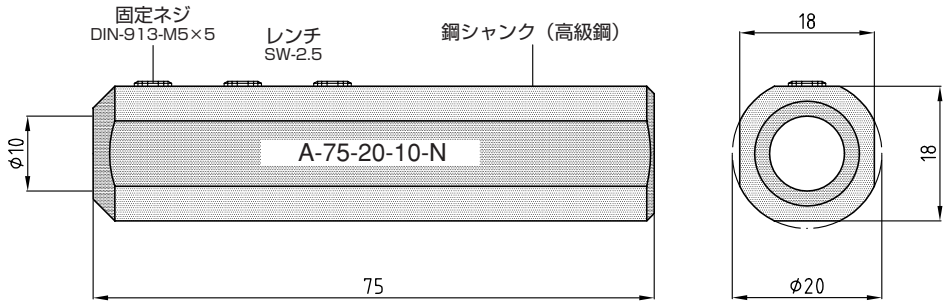
ミニタイプ　アダプタ

ディーターレ社（ドイツ）





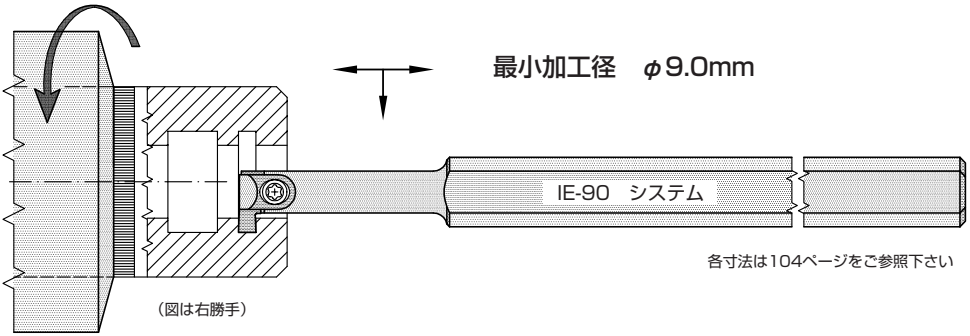




ディーターレ社（ドイツ）

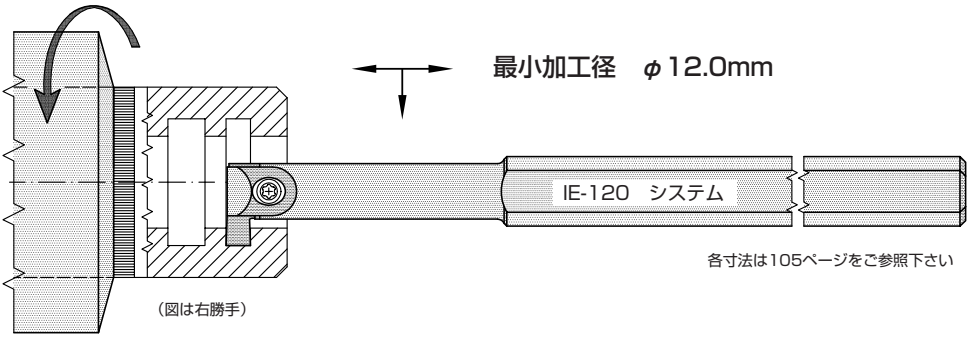
ミニ IE−90/120 システム

内径溝入れバイト



（図は右勝手）

各寸法は104ページをご参照下さい



（図は右勝手）

各寸法は105ページをご参照下さい

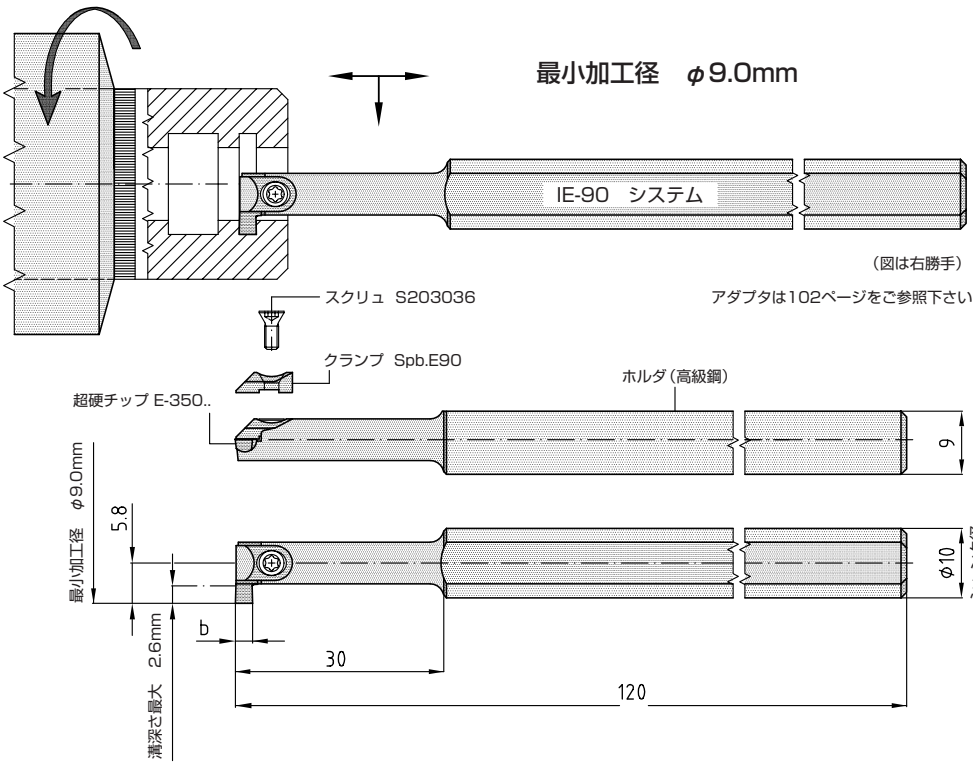
推奨切削条件

被削材	切削速度 (m/min)	溝入れ送り (mm/rev)	旋削送り (mm/rev)
快削鋼	60-100	0.010-0.025	0.025-0.050
ステンレス鋼	40-120	0.008-0.018	0.020-0.040
炭素鋼 C0.4%	40-180	0.008-0.020	0.020-0.050
炭素鋼 C0.4~0.8%	40-120	0.008-0.015	0.020-0.040

被削材	切削速度 (m/min)	溝入れ送り (mm/rev)	旋削送り (mm/rev)
アルミ(鋳物)	50-140	0.015-0.030	0.030-0.060
アルミ(熱処理可)	90-140	0.010-0.025	0.020-0.050
銅	40-80	0.010-0.025	0.020-0.050
真鍮	90-190	0.015-0.030	0.035-0.065

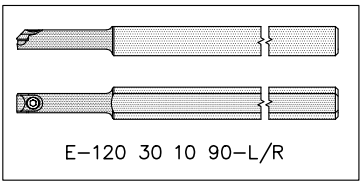
ミニ IE−90 システム
内径溝入れバイト

ディーターレ社（ドイツ）



注文番号

ホルダ（R＝右勝手、L＝左勝手）



右勝手（R）のホルダには右勝手（R）のチップをご使用下さい。

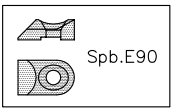
左勝手（L）のホルダには左勝手（L）のチップをご使用下さい。

部品

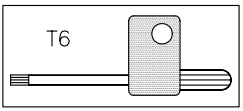
スクリュ

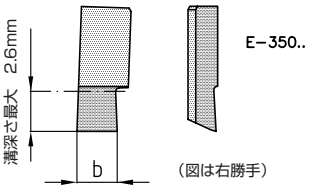


クランプ



レンチ





超硬チップ

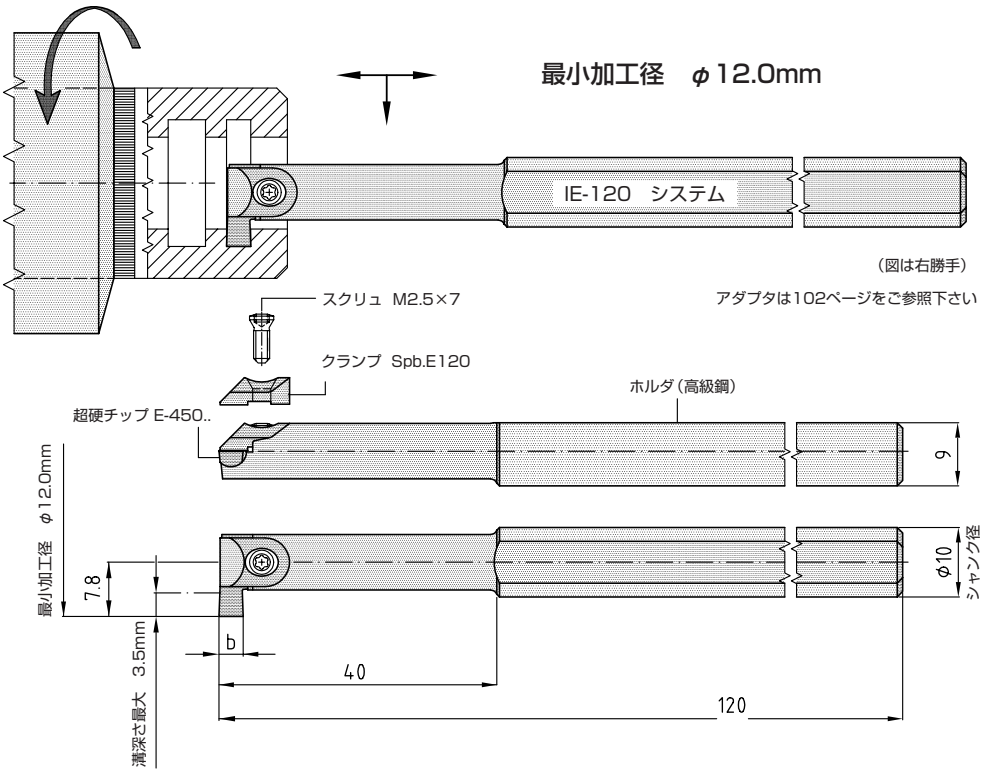
注文番号	コーティング FK（TiAlN）			ノーコーティング			サーメット	PKD	CBN	適用チップ幅 $b^{+0.05}$
E-350-25-26-L/R-G1A	BD3									2.5
E-350-30-26-L/R-G1A	BD3									3.0

（注）推奨切削条件は103ページをご参照下さい。

ディーターレ社（ドイツ）

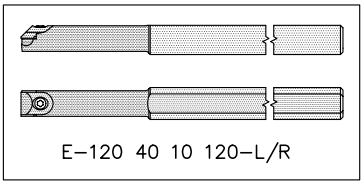
ミニ IE−120 システム

内径溝入れバイト



注文番号

ホルダ（R＝右勝手、L＝左勝手）



右勝手（R）のホルダには右勝手（R）のチップをご使用下さい。

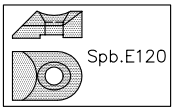
左勝手（L）のホルダには左勝手（L）のチップをご使用下さい。

部品

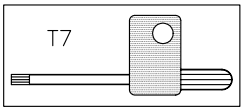
スクリュ

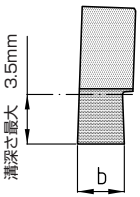


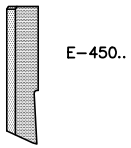
クランプ



レンチ







（図は右勝手）

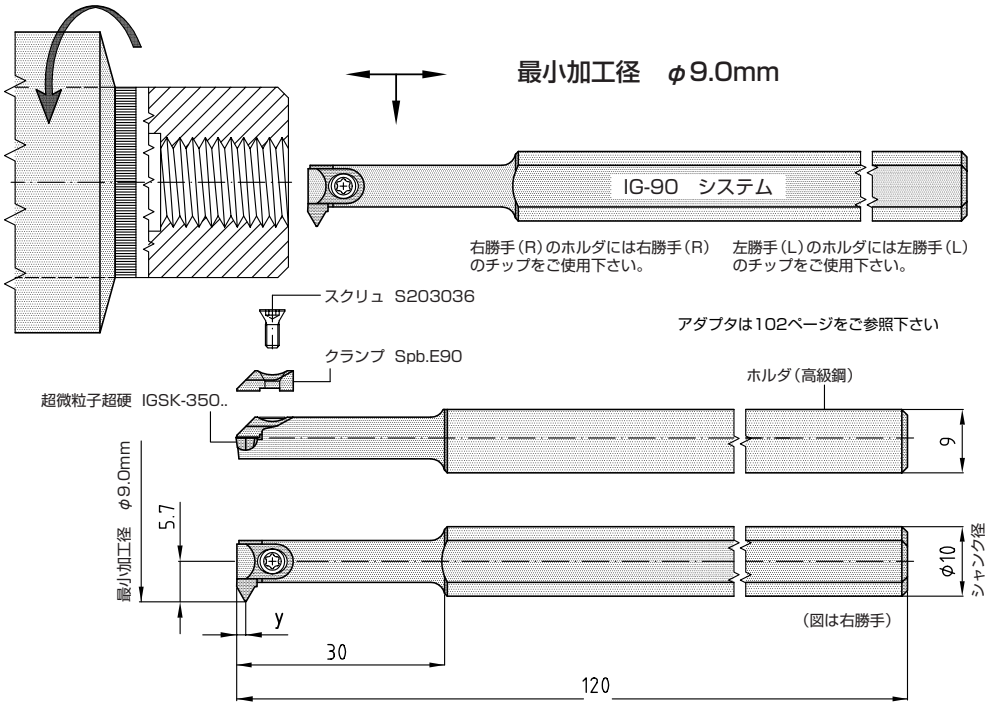
超硬チップ

注文番号	コーティング FK（TiAlN）			ノーコーティング			サーメット	PKD	CBN	適用チップ幅 $b^{+0.05}$
E-450-30-35-L/R-G1A	BD3									3.0
E-450-40-35-L/R-G1A	BD3									4.0

（注）推奨切削条件は103ページをご参照下さい。

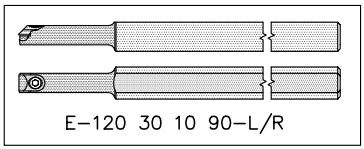
ミニ IG−90 システム
内径ねじ切りバイト

ディーターレ社（ドイツ）



注文番号

ホルダ（R＝右勝手、L＝左勝手）

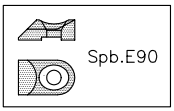


部品

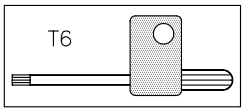
スクリュ



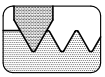
クランプ

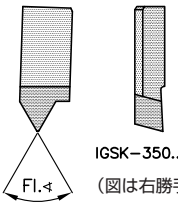


レンチ



汎用タイプ





ISOメートルネジ 60°

注文番号	コーティング FK（TiAlN）	タイプ	ピッチ（mm）	y	Fl.寸
IGSK-350-26-60°-T1-L/R-G1A	BD3	T1	0.5-0.6-0.7-0.75-0.8	0.6	60°
IGSK-350-26-60°-T2-L/R-G1A	BD3	T2	1.0-1.25-1.5	0.9	
IGSK-350-26-60°-T3-L/R-G1A	BD3	T3	1.75-2.0	1.2	

UNユニファイ 60°

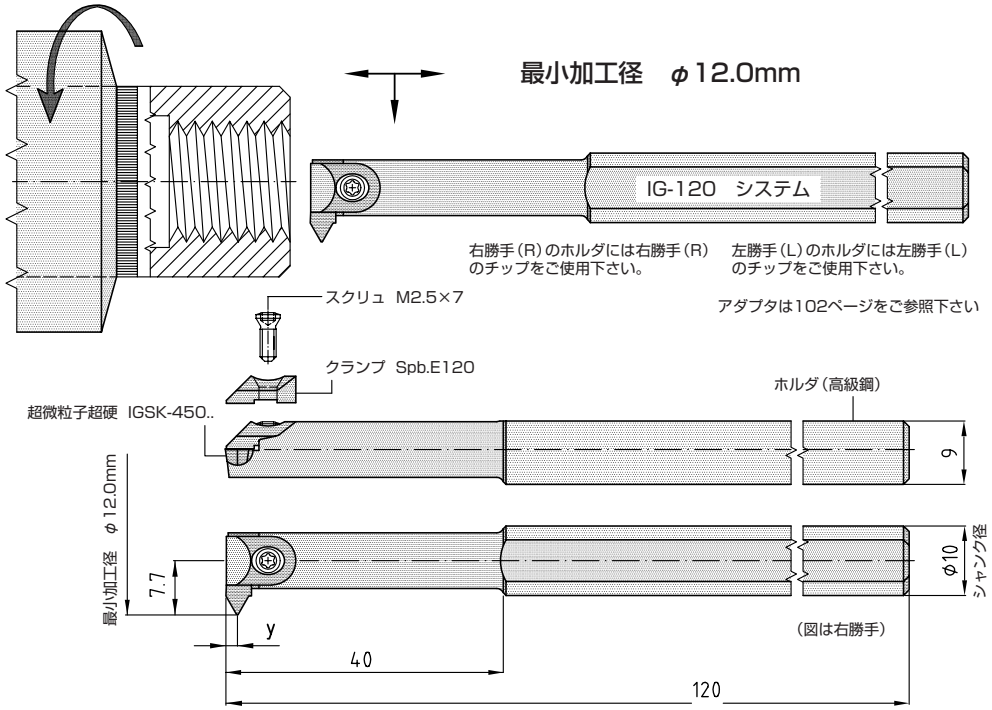
注文番号	コーティング FK（TiAlN）	タイプ	ピッチ（mm）	y	Fl.寸
IGSK-350-26-60°-T1-L/R-G1A	BD3	T1	48-44-40-36-32	0.6	60°
IGSK-350-26-60°-T2-L/R-G1A	BD3	T2	28-27-24-20	0.9	
IGSK-350-26-60°-T3-L/R-G1A	BD3	T3	18-16-14-13	1.2	

BSWウィットワース G″55°

注文番号	コーティング FK（TiAlN）	タイプ	ピッチ（mm）	y	Fl.寸
IGSK-350-26-55°-T6-L/R-G1A	BD3	T6	72-60-56-48-40-36-32	0.6	55°
IGSK-350-26-55°-T7-L/R-G1A	BD3	T7	28-26-24-22-20-19-18	1.0	
IGSK-350-26-55°-T8-L/R-G1A	BD3	T8	16-14-12-11-10-9	1.5	

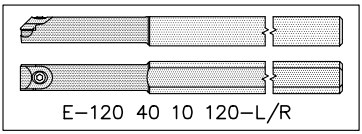
ミニ IG−120 システム
内径ねじ切りバイト

ディーターレ社（ドイツ）



注文番号

ホルダ（R＝右勝手、L＝左勝手）

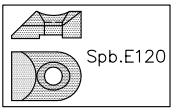


部品

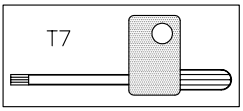
スクリュ



クランプ



レンチ



ISOメートルネジ 60°

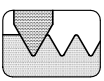
注文番号	コーティング FK（TiAlN）	タイプ	ピッチ（mm）	y	Fl.∢
IGSK-450-35-60°-T1-L/R-G1A	BD3	T1	0.5-0.6-0.7-0.75-0.8	0.6	60°
IGSK-450-35-60°-T2-L/R-G1A	BD3	T2	1.0-1.25-1.5	0.9	
IGSK-450-35-60°-T3-L/R-G1A	BD3	T3	1.75-2.0	1.2	
IGSK-450-35-60°-T4-L/R-G1A	BD3	T4	2.5-3.0	1.5	

UNユニファイ 60°

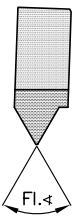
注文番号	コーティング FK（TiAlN）	タイプ	ピッチ（mm）	y	Fl.∢
IGSK-450-35-60°-T1-L/R-G1A	BD3	T1	48-44-40-36-32	0.6	60°
IGSK-450-35-60°-T2-L/R-G1A	BD3	T2	28-27-24-20	0.9	
IGSK-450-35-60°-T3-L/R-G1A	BD3	T3	18-16-14-13	1.2	
IGSK-450-35-60°-T4-L/R-G1A	BD3	T4	12-11.5-11-10-9	1.5	

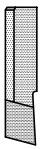
BSWウィットワース G″55°

注文番号	コーティング FK（TiAlN）	タイプ	ピッチ（mm）	y	Fl.∢
IGSK-450-35-55°-T6-L/R-G1A	BD3	T6	72-60-56-48-40-36-32	0.6	55°
IGSK-450-35-55°-T7-L/R-G1A	BD3	T7	28-26-24-22-20-19-18	1.0	
IGSK-450-35-55°-T8-L/R-G1A	BD3	T8	16-14-12-11-10-9	1.5	



汎用タイプ



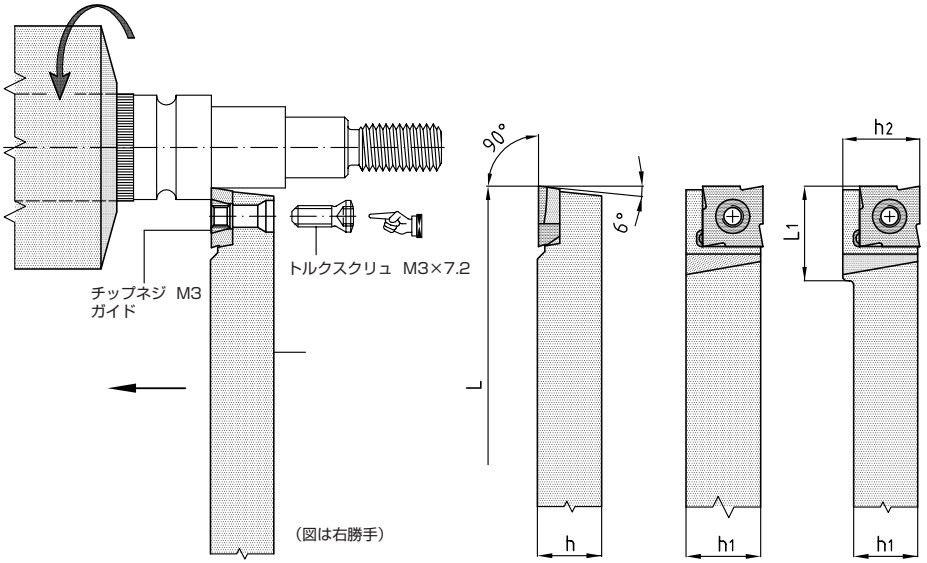


IGSK−450..

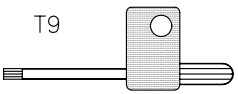
（図は右勝手）

LWPH−S7 システム
前挽き用

ディーターレ社（ドイツ）

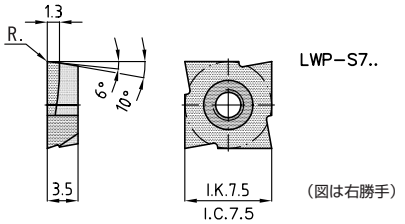


ホルダ（R＝右勝手、L＝左勝手）

注文番号	h	h1	h2	L1	L	スクリュ	レンチ
LWPH-S7-0808-L/R	8	8	10	12	120	 M3x7.2	 T9
LWPH-S7-1010-L/R	10	10	−	−	140		

右勝手（R）のホルダには右勝手（R）のチップをご使用下さい。

左勝手（L）のホルダには左勝手（L）のチップをご使用下さい。



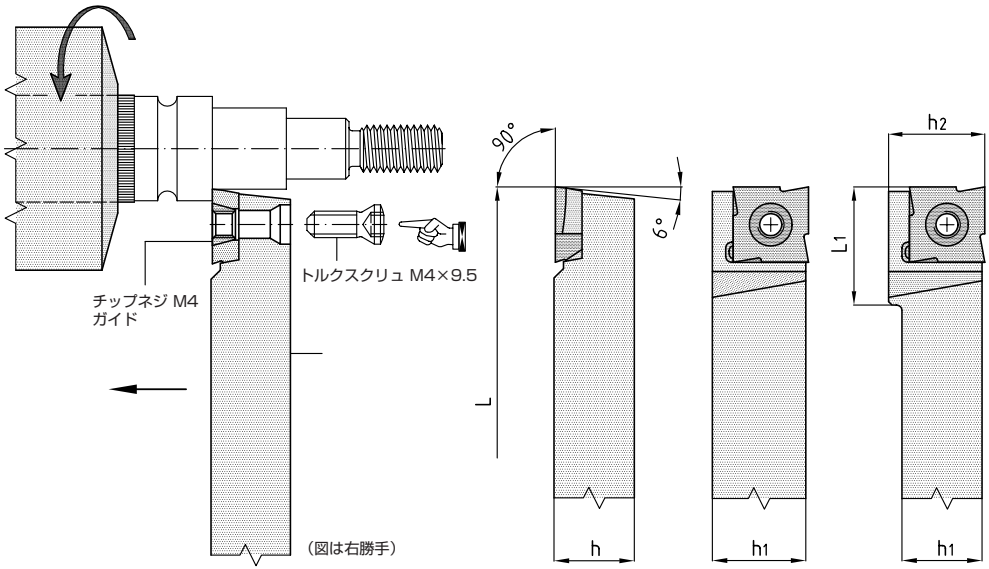
チップ（4コーナー使用）

注文番号	コーティング FK（TiAlN）		サーメット	R.
LWP-S7-D4-00-L/R-G1A	BD3			0.0
LWP-S7-D4-02-L/R-G1A	BD3			0.2
LWP-S7-D4-04-L/R-G1A	BD3			0.4

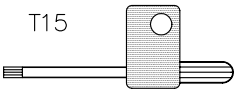
ディーターレ社（ドイツ）

LWPH−11 システム

前挽き用

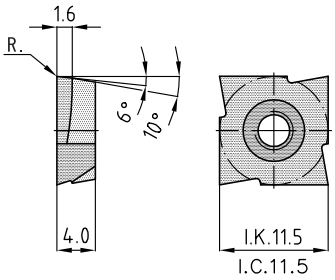


ホルダ（R＝右勝手、L＝左勝手）

注文番号	h	h1	h2	L1	L	スクリュ	トルクスレンチ
LMPH-11-1212-L/R	12	12	14	17	140	 M4x9.5	 T15
LMPH-11-1616-L/R	16	16	—	—	125		
LMPH-11-2020-L/R	20	20	—	—	125		

右勝手（R）のホルダには右勝手（R）のチップをご使用下さい。

左勝手（L）のホルダには左勝手（L）のチップをご使用下さい。

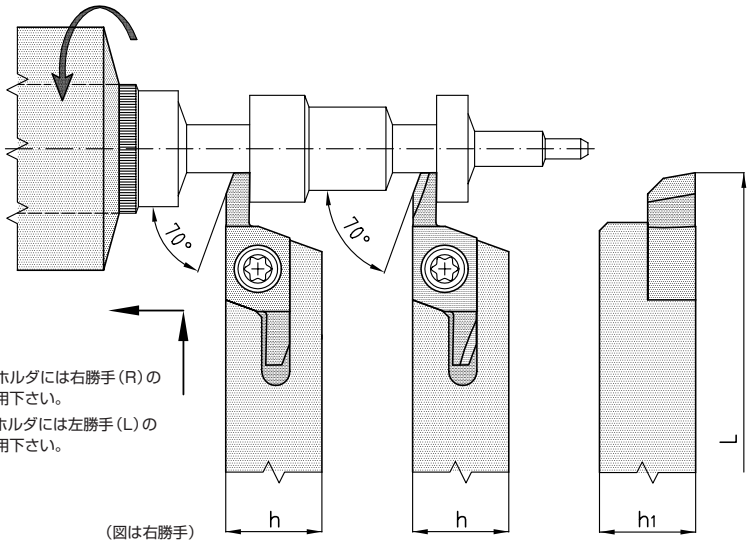


チップ（4コーナー使用）

注文番号	コーティング FK (TiAlN)		サーメット	R.
LWP-11-D5-00-L/R-G1A	BD3			0.0
LWP-11-D5-02-L/R-G1A	BD3			0.2
LWP-11-D5-04-L/R-G1A	BD3			0.4

SSXC−06 システム
裏挽き・溝入れ用

ディーターレ社（ドイツ）



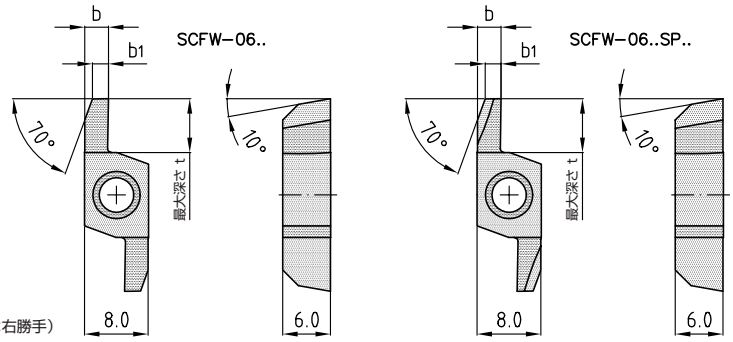
右勝手（R）のホルダには右勝手（R）のチップをご使用下さい。
左勝手（L）のホルダには左勝手（L）のチップをご使用下さい。

（図は右勝手）

SCFW-06..　　SCFW-06-SP..

ホルダ（R＝右勝手、L＝左勝手）

注文番号	h	h1	L	スクリュ	トルクスレンチ
SSXC-06-1010-L/R	10	10	140	M4x9.5	T15
SSXC-06-1212-L/R	12	12	140	M4x11.5	
SSXC-06-1616-L/R	16	16	125		
SSXC-06-2020-L/R	20	20	125		



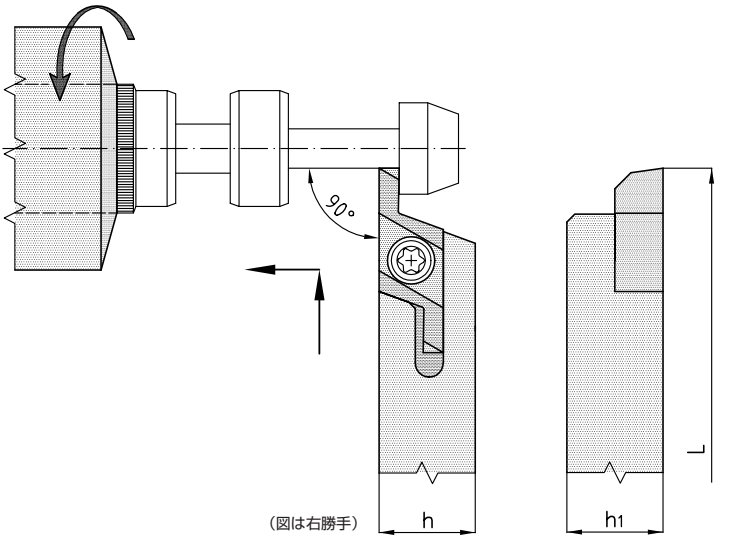
（図は右勝手）

チップ（全周研磨品）

注文番号	コーティング FK（TiAlN）		超硬			サーメット	PKD	CBN	適用チップ幅b	b1	t（最大深さ）
SCFW-060820-10-L/R-G1A	BD3		K10						2.0	1.0	5.0
SCFW-060830-20-L/R-G1A	BD3		K10						3.0	2.0	6.0
SCFW-060820-10-SP-L/R-G1A	BD3		K10						2.0	1.0	5.0
SCFW-060830-20-SP-L/R-G1A	BD3		K10						3.0	2.0	6.0

※コーティングなしのものは受注生産になります。

SSXC−06 システム
裏挽き・溝入れ用

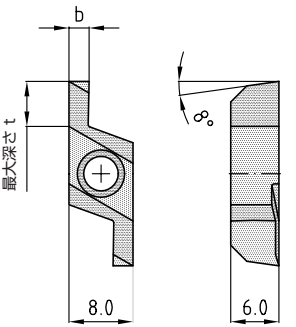


ホルダ（R＝右勝手、L＝左勝手）

注文番号	h	h1	L	スクリュ	トルクスレンチ
SSXC-06-1010-L/R	10	10	140	M4x9.5	T15
SSXC-06-1212-L/R	12	12	140	M4x11.5	
SSXC-06-1616-L/R	16	16	125		
SSXC-06-2020-L/R	20	20	125		

右勝手（R）のホルダには右勝手（R）のチップをご使用下さい。

左勝手（L）のホルダには左勝手（L）のチップをご使用下さい。



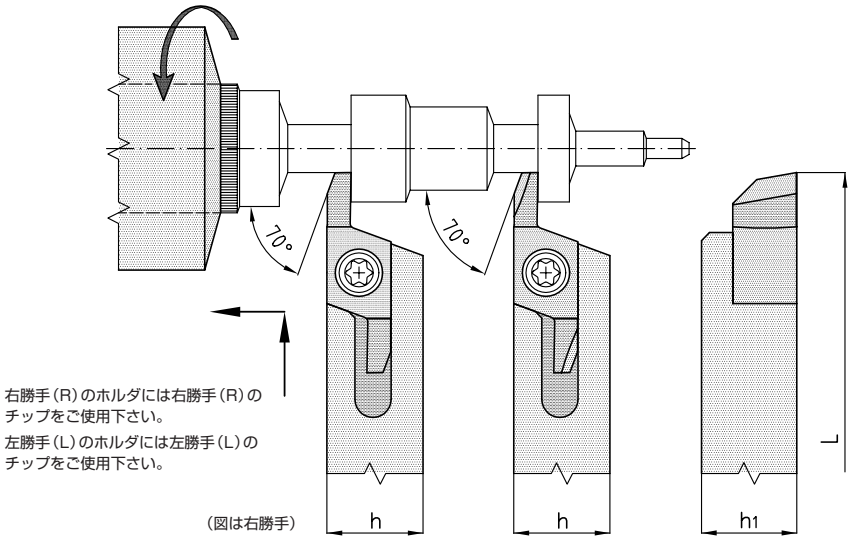
チップ（全周研磨品）

注文番号	コーティング FK（TiAlN）		超 硬			サーメット	PKD	CBN	適用 チップ幅b	t （最大深さ）
SCEL-0608-20-L/R-G1A	BD3		K10						2.0	4.5
SCEL-0608-25-L/R-G1A	BD3		K10						2.5	4.5
SCEL-0608-30-L/R-G1A	BD3		K10						3.0	5.5

※コーティングなしのものは受注生産になります。

SSXC−08 システム
裏挽き・溝入れ用

ディーターレ社（ドイツ）

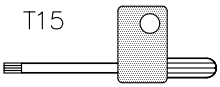


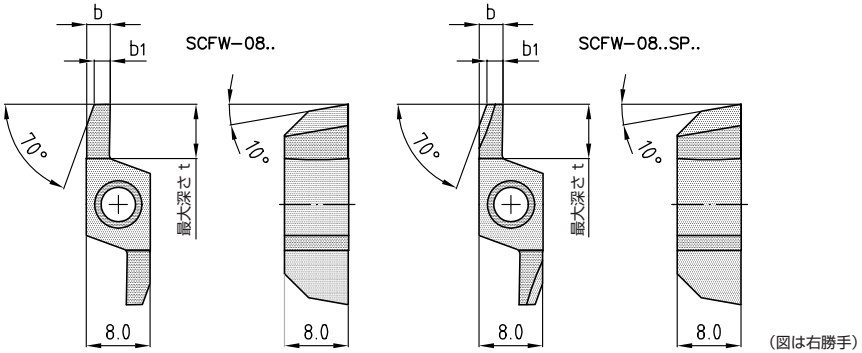
右勝手（R）のホルダには右勝手（R）のチップをご使用下さい。
左勝手（L）のホルダには左勝手（L）のチップをご使用下さい。

（図は右勝手）

SCFW-08..　　SCFW-08-SP..

ホルダ（R＝右勝手、L＝左勝手）

注文番号	h	h1	L	スクリュ	トルクスレンチ
SSXC-08-1212-L/R	12	12	140	 M4x11.5	 T15
SSXC-08-1616-L/R	16	16	125		
SSXC-08-2020-L/R	20	20	125		



（図は右勝手）

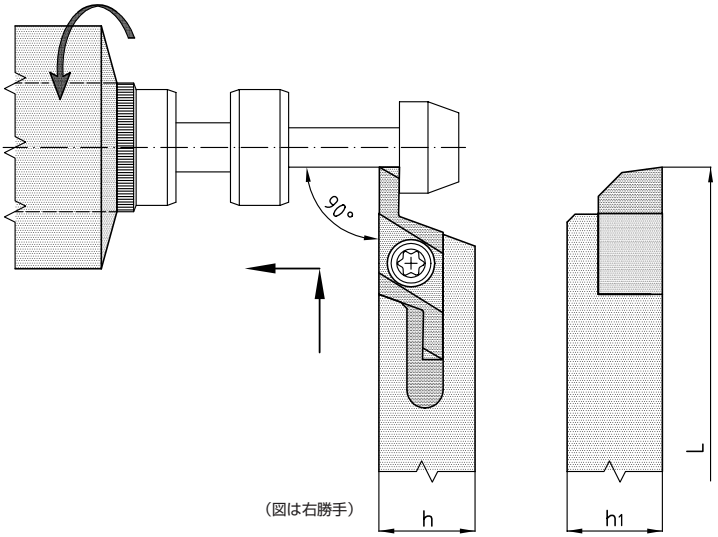
チップ（全周研磨品）

注文番号	コーティング FK（TiAlN）		超　硬			サーメット	PKD	CBN	適用チップ幅D	b1	t（最大深さ）
SCFW-080830-20-L/R-G1A	BD3		K10						3.0	2.0	6.0
SCFW-080840-20-L/R-G1A	BD3		K10						4.0	2.0	8.0

SCFW-080830-20-SP-L/R-G1A	BD3		K10						3.0	2.0	6.0
SCFW-080840-20-SP-L/R-G1A	BD3		K10						4.0	2.0	8.0

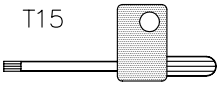
※コーティングなしのものは受注生産になります。

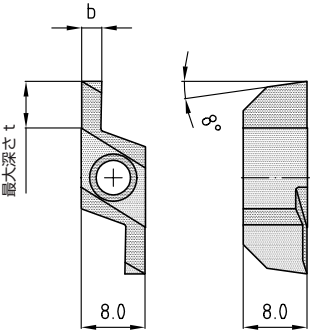
SSXC−08 システム
裏挽き・溝入れ用



（図は右勝手）

ホルダ（R＝右勝手、L＝左勝手）

注文番号	h	h1	L	スクリュ	トルクスレンチ
SSXC-08-1212-L/R	12	12	140	 M4x11.5	 T15
SSXC-08-1616-L/R	16	16	125		
SSXC-08-2020-L/R	20	20	125		



SCEL−08..

（図は右勝手）

右勝手（R）のホルダには右勝手（R）のチップをご使用下さい。

左勝手（L）のホルダには左勝手（L）のチップをご使用下さい。

チップ（全周研磨品）

注文番号	コーティング FK（TiAlN）		超 硬			サーメット	PKD	CBN	適用チップ幅b	t（最大深さ）
SCEL-0808-25-L/R-G1A	BD3		K10						2.5	5.5
SCEL-0808-30-L/R-G1A	BD3		K10						3.0	6.5

※コーティングなしのものは受注生産になります。

世界の切削加工のプロ・工具メーカーが認めた、
塩素フリー不水溶性切削油剤の決定版！

モトレックス(スイス) スイスカット オルソNF-X

1．あらゆる被削材に使用できます。
チタン、インプラント鋼などの難削材はもちろん、鉛フリー真鍮、快削鋼、鋳鉄、炭素鋼など幅広い被削材に対応できます。

2．最適な切削データが得られます。
V^{max}テクノロジーにより、現場での切削速度の高速化・最速化に対応。加工時間を短縮できます。

3．工具寿命アップ、コスト削減に貢献！
10数種類の添加剤の相乗効果（シナジー）よって、切削加工のあらゆる局面で工具を熱・磨耗から保護する能力が向上しました。特に内径加工、深穴加工などの難加工でパワーを発揮します!

4．工場にやさしい―少ない煙・低ミスト

5．高い洗浄性

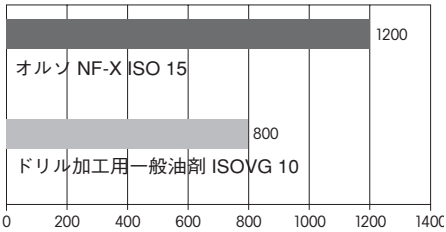
6．機械にやさしい
工作機械内の非鉄金属・プラスチック材料の影響は従来品に比べて最低限度になっています。

7．環境にやさしい
重金属や塩素を含みません（PRTR法フリー）。また、欧州の自動車・部品メーカーの厳しいガイドラインに適合しています。医療技術の加工にとって最高の切削油剤です。

最高の工具には、最高の油剤を！

難削材の加工で工具寿命がアップした事例

深穴ドリル加工時の工具寿命



ドリル一本で加工できる長さ（cm）
（穴径1.15mm／一穴の深さ60mm）

■深穴加工で生産性が50%向上した実例

下表の説明（深穴ドリルの工具寿命テスト）
- 同一の工作機械・切削工具（深穴加工ドリル）で、2種類の切削油剤をそれぞれ使用した際の工具寿命の比較を穴の総距離（㎜）で表しています。
- NFX-15を使用した場合（上）
  総距離：1200㎜
- 深穴加工用油剤（ISOVG10）使用（下）
  総距離：800㎜
- 加工径　φ1.15㎜、L=60㎜
  被削材　JIS　SUS316相当

モトレックス　スイスカット　オルソNF-X　テクニカルデータ

項　目	単　位	テスト方式	スイスカット　オルソNF-X		
			10	15	22
色		ISO2049	2	2	2
密　度	20℃ (g/cm²)	ASTM D 4052	0.860	0.870	0.866
粘　度	40℃ (mm²/S)	DIN51562-1	10	16	24
粘度等級	ISOVG	ISO3448	10	15	22
引火点	(℃)	ISO2592	165	180	200
銅腐食テスト	3時間 100℃	ASTM D 130	1-100A3	1-100A3	1-100A3
硫黄含有量	%	RFA	<1.3	<1.3	<1.3

水質汚濁等級　WGK1　　廃棄物コード　EWC 120 107

困っていた、こんな加工にご利用ください！

●適用材料
・ステンレス　・チタン及びチタン合金　・インコネル　・ハステロイ　・インプラント鋼・耐熱合金・他難削材（銅及びその合金、その他非鉄合金、プラスチック類にも適用可）

●適用加工
・穴あけ加工　・フライス／マシニング加工
・リーマ加工　・タップ加工
・スリット加工　・ネジ切り加工　・エンドミル加工　・その他切削加工

世界の切削加工のプロ・工具メーカーが認めた、
塩素フリー水溶性切削油剤の決定版！

MOTOREX Oil of Switzerland

モトレックス（スイス）
スイスクール マグナムUX100（旧7788）

特長

1．航空用アルミ、チタンを含む幅広い被削材に対応

2．ハイプレッシャ給油システムに対応できる、低発泡タイプです

3．工場全体のコストダウンに貢献（工具寿命の延長）

4．肌にやさしい、高い環境性能ホウ素、アミン、ホルムアルデヒドフリー。日本、欧州の厳しい環境基準に対応

5．メンテナンスは低い濃度（0.5－1.4%）の油剤を補充するだけでOK！

6．抜群の耐腐食性

7. 高い洗浄性でベトつきません。

テクニカルデータ SWISSCOOL マグナムUX100（旧7788）

	テスト条件	値
色		茶色系
密度	20° C（g/cm^3）	0.946
粘度	20° C（mm2/s）	46
鉱物油の割合	%	>50
pH	5%濃度の割合	8.6
エマルジョンによる腐食性テスト	4%濃度の割合	0-0
濃度計測時の係数		1
水質汚濁クラス	原液	WGK2
廃棄物コード EWC120 109		

適用範囲

モトレックス スイスクール マグナムUX100（旧7788）はあらゆる材料の研削・切削加工において安定した加工成果が得られます。水溶性切削油剤の集中管理システムにも対応しています。
※鋳鉄には「スイスクール7733」をお使いください。

濃度

切削加工	5-7%
研削加工	3%

安全上の注意

ディーターレ社は、品質と併せて安全な製品づくりを進めています。ご使用に際しては、以下の点を注意して頂き、ご愛顧のほどお願いいたします。

超硬合金とサーメット工具材料は、切削中の衝撃的負荷や、工具の過度の摩耗による切削抵抗の急激な増加などにより、工具が破損することがあります。破損時に飛散することもある工具の破片から作業者を保護するために、必ずカバーなどの遮蔽板の装置や、保護具をご使用ください。

切削工具には鋭い切刃を有するものがありますので取扱いの際には指を切らないように十分ご注意ください。

※ディーターレ社（ドイツ）の日本の商標権は、株式会社ノアが取得しています。
※カタログの無断転載・無断複製を禁止致します。



NOAH®
株式会社 ノア

東京都台東区北上野1−4−3
第2山栄ビル　上野郵便局私書箱第21号
〒110-8691　TEL 03-3845-0811（代）
FAX 0120-509-413（代）

長野県茅野市中沖2番地3
〒391-0000　TEL 0266-78-1059
FAX 0266-78-1239

大阪府東大阪市長田東3-3-32
東洋交易ビル
〒577-0012　TEL 06-6744-4159
FAX 06-6744-4162

5-204, Anyang International Distribution omplex,
555-9, Hogye-Dong, Dongan-Gunyang-City,
Kyunggi-Do, KOREA
TEL 82-31-479-7175
FAX 82-31-479-7176

http://www.noah-e.com
E-mail:your@noah-e.com

NOAH

2008.10.30000