

**DORMER PRAMET**

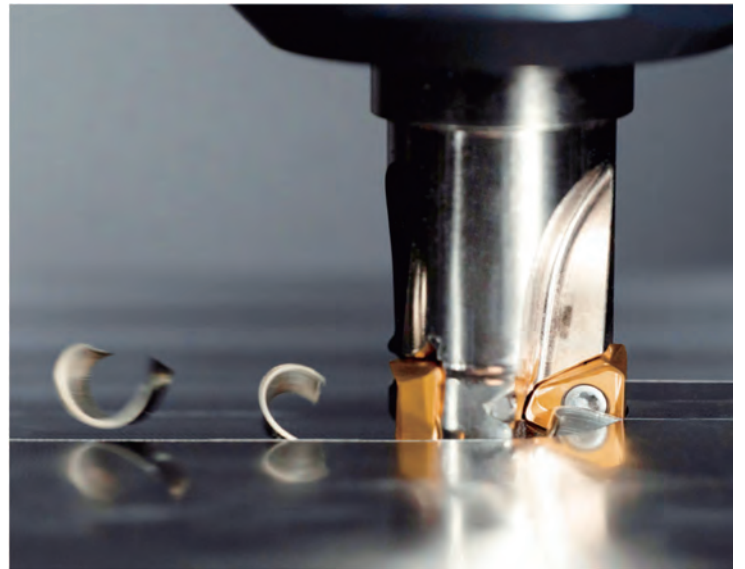
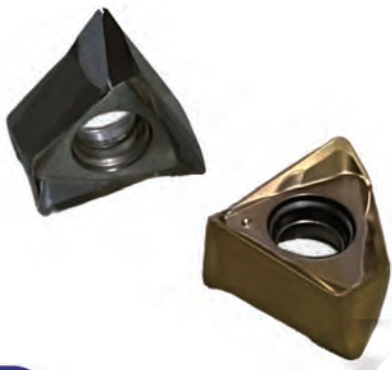
ドーマ・プラメット社 (チェコ)

切れ味抜群・静かな加工・生産向上インサート

# イーコン TN16

## ■インサート

- 革新的6コーナー両面仕様
- 厚肉で低切削抵抗
- 最大切込み10mm



**B.C** 株式会社 **B.C テック**  
TOOLING SYSTEM

## ■ツーリング

- BT30, BT40, BT50, S軸アーバ
- 防振タイプアーバあり
- 最大突出し500mm



超硬ロー付け

**AKKO** アコ社 (トルコ)

## ■カッタ

- カッタΦ25mm～175mm
- ロングタイプを標準化



 **NOAH**

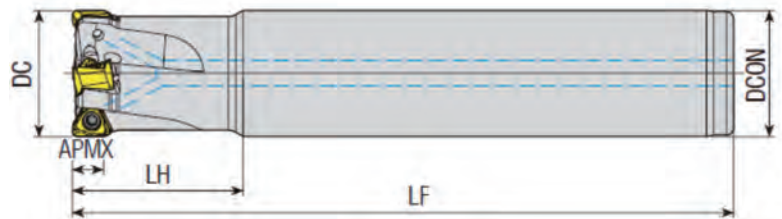


アコ社(トルコ)

# エンドミルカッタ

高剛性・高品質・高靱性(NI含有)ツール

●オイルホール付き



(mm)

注文番号	DC	ZEFP (刃数)	DCON	LF	LH	APMX	スクリュー	レンチ
AEM90-TNG16-D25-C25-L170-Z02-H	25	2	25	170	34	10	3015- M4x11	80-T15
AEM90-TNG16-D25-C25-L170-Z02-H-80	25	2	25	170	80	10		
AEM90-TNG16-D25-W25-L110-Z02-H	25	2	25	110	42	10		
AEM90-TNG16-D32-C25-L195-Z02-H	32	2	25	195	34	10		
AEM90-TNG16-D32-C25-L195-Z03-H	32	3	25	195	34	10		
AEM90-TNG16-D32-C32-L195-Z02-H	32	2	32	195	34	10		
AEM90-TNG16-D32-C32-L195-Z02-H-80	32	2	32	195	80	10		
AEM90-TNG16-D32-C32-L195-Z03-H	32	3	32	195	34	10		
AEM90-TNG16-D32-W32-L110-Z03-H	32	3	32	110	42	10		
AEM90-TNG16-D35-C32-L195-Z03-H	35	3	32	195	34	10		
AEM90-TNG16-D40-W32-L120-Z04-H	40	4	32	120	50	10		

注文例: AEM90-TNG16-D25-C25-L170-Z02-H-80 3本

※Wは、ウェルドンシャンクです。

## 安全上の注意点

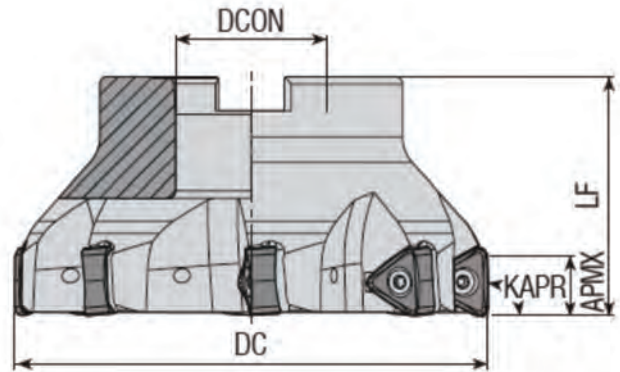
- 工具破損、飛散や切りくずの飛散等の恐れがあるので、必ず安全カバーや保護メガネ・安全靴等を使用してください。
- 切れ刃が鋭利なため取扱いにご注意ください。
- 切れ味を確認して早めに工具交換を行ってください。
- 不水溶性の切削液を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。

- 品質と合せて安全な製品づくりを進めています。
- あらかじめ予告なしで内容を変更する場合があります。

# ミーリングカッタ

高剛性・高品質・高靱性(NI含有)ツール

●オイルホール付き



(mm)

注文番号	DC	ZEFP (刃数)	DCON	LF	APMX	スクリュ	レンチ	クランプボルト
AFM90-TNG16-D040-A16-Z03-H	40	3	16	40	10	3015- M4x11	80-T15	2406-M8x30
AFM90-TNG16-D040-A16-Z04-H	40	4	16	40	10			2406-M8x30
AFM90-TNG16-D050-A22-Z04-H	50	4	22	40	10			2508-M10x30
AFM90-TNG16-D050-A22-Z05-H	50	5	22	40	10			2508-M10x30
AFM90-TNG16-D063-A22-Z04-H	63	4	22	40	10			2508-M10x30
AFM90-TNG16-D063-A22-Z06-H	63	6	22	40	10			2508-M10x30
AFM90-TNG16-D080-A27-Z05-H	80	5	27	50	10			2510-M12x35
AFM90-TNG16-D080-A27-Z07-H	80	7	27	50	10			2510-M12x35
AFM90-TNG16-D100-A32-Z06-H	100	6	32	50	10			2514-M16x35
AFM90-TNG16-D100-A32-Z08-H	100	8	32	50	10			2514-M16x35
AFM90-TNG16-D115-A32-Z06-H	115	6	32	50	10			2514-M16x35
AFM90-TNG16-D125-A40-Z07-H	125	7	40	63	10			
AFM90-TNG16-D125-A40-Z09-H	125	9	40	63	10			
AFM90-TNG16-D140-B40-Z08-H	140	8	40	63	10			
AFM90-TNG16-D160-C40-Z10-H	160	10	40	63	10			
AFM90-TNG16-D175-C40-Z10-H	175	10	40	63	10			

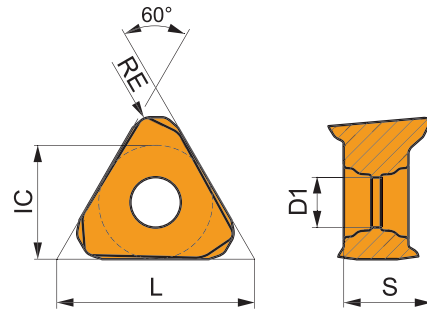
注文例: AFM90-TNG16-D63-A22-Z06H 2本

# DORMER PRAMET

ドーマ・プラメット社(チェコ)

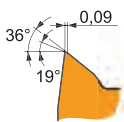
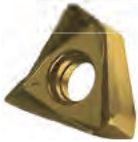
## インサート TNGX 16

	IC	D1	L	S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
1606	9.525	4.40	16.50	6.58



切削速度 (vc)、送り (f)、切込み (ap) の適性と加工トライアル時の条件。より良い条件設定のために技術資料を参照ください。

注文番号	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]



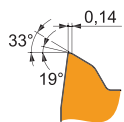
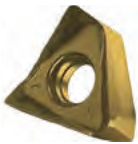
長い突き出し加工にも適用。鋼加工、ステンレス鋼、鋳鉄も可能

軽快な加工を可能にする高ポジティブデザインのF形状。

TNGX 160604SR-F	M8330	0.4	205	0.10	3.0	120	0.09	3.0	190	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8340	0.4	190	0.10	3.0	110	0.09	3.0	180	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
TNGX 160608SR-F	8215	0.8	250	0.10	3.0	150	0.09	3.0	235	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	M6330	0.8	215	0.10	3.0	150	0.09	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8310	0.8	280	0.10	3.0	140	0.09	3.0	265	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	0.8	245	0.10	3.0	145	0.09	3.0	230	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8340	0.8	225	0.10	3.0	135	0.09	3.0	210	0.10	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-

切削速度 (vc)、送り (f)、切込み (ap) の適性と加工トライアル時の条件。より良い条件設定のために技術資料を参照ください。

注文番号	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]



汎用性タイプ。第一トライアル推奨品。鋼加工、ステンレス鋼、鋳鉄、チタンも可能

軽加工から中加工程度の加工に適したポジティブデザインのM形状。

TNGX 160604SR-M	8215	0.4	190	0.15	3.0	110	0.14	3.0	180	0.15	3.0	-	-	-	45	0.11	2.4	-	-	-
	M6330	0.4	165	0.15	3.0	115	0.14	3.0	-	-	-	-	-	-	45	0.11	2.4	-	-	-
	M8310	0.4	205	0.15	3.0	100	0.14	3.0	190	0.15	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	0.4	190	0.15	3.0	110	0.14	3.0	180	0.15	3.0	-	-	-	45	0.11	2.4	-	-	-
	M8340	0.4	170	0.15	3.0	100	0.14	3.0	160	0.15	3.0	-	-	-	40	0.11	2.4	-	-	-
TNGX 160608SR-M	8215	0.8	230	0.15	3.0	135	0.14	3.0	215	0.15	3.0	-	-	-	55	0.11	2.4	-	-	-
	M6330	0.8	195	0.15	3.0	135	0.14	3.0	-	-	-	-	-	55	0.11	2.4	-	-	-	
	M8310	0.8	245	0.15	3.0	120	0.14	3.0	230	0.15	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	0.8	225	0.15	3.0	135	0.14	3.0	210	0.15	3.0	-	-	-	55	0.11	2.4	-	-	-
	M8340	0.8	205	0.15	3.0	120	0.14	3.0	190	0.15	3.0	-	-	-	50	0.11	2.4	-	-	-
	M8345	0.8	160	0.15	3.0	95	0.14	3.0	-	-	-	-	-	40	0.11	2.4	-	-	-	-
	M9325	0.8	285	0.15	3.0	-	-	-	270	0.15	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M9340	0.8	260	0.15	3.0	155	0.14	3.0	-	-	-	-	-	65	0.11	2.4	-	-	-		
TNGX 160612SR-M	M8330	1.2	235	0.15	3.0	140	0.14	3.0	220	0.15	3.0	-	-	-	55	0.11	2.4	-	-	-
	M8340	1.2	215	0.15	3.0	125	0.14	3.0	200	0.15	3.0	-	-	-	50	0.11	2.4	-	-	-
TNGX 160616SR-M	M8310	1.6	275	0.15	3.0	140	0.14	3.0	260	0.15	3.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	M8330	1.6	250	0.15	3.0	150	0.14	3.0	235	0.15	3.0	-	-	-	60	0.11	2.4	-	-	-
	M8340	1.6	225	0.15	3.0	135	0.14	3.0	210	0.15	3.0	-	-	-	55	0.11	2.4	-	-	-

■ 印: 最適  
 ▣ 印: 良好

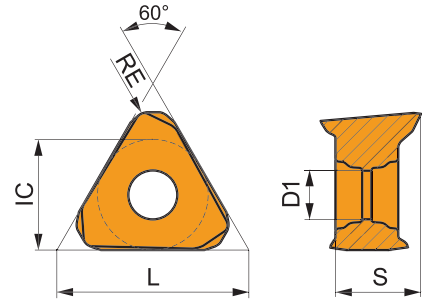
・適用被削材はP7を参照下さい  
 ・インサート材種はP6を参照下さい

# DORMER PRAMET

ドーマ・プラメット社(チェコ)

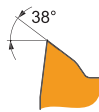
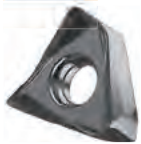
## インサート TNGX 16-FA

	IC	D1	L	S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
1606	9.525	4.40	16.50	6.58



切削速度 (vc)、送り (f)、切込み (ap) の適性と加工トライアル時の条件。より良い条件設定のために技術資料を参照ください。

注文番号	RE	P			M			K			N			S			H			
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	
	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	[m/min]	[mm/tooth]	[mm]	



長い突き出し加工にも適用。アルミ用

微細加工から中加工まで対応可能な高剛性設計のFA形状。

TNGX 160604FR-FA	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	255	0.14	2.0	-	-	-	-	-	-
	M0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	585	0.14	2.0	-	-	-	-	-	-
TNGX 160608FR-FA	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	300	0.14	2.0	-	-	-	-	-	-
	M0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	690	0.14	2.0	-	-	-	-	-	-



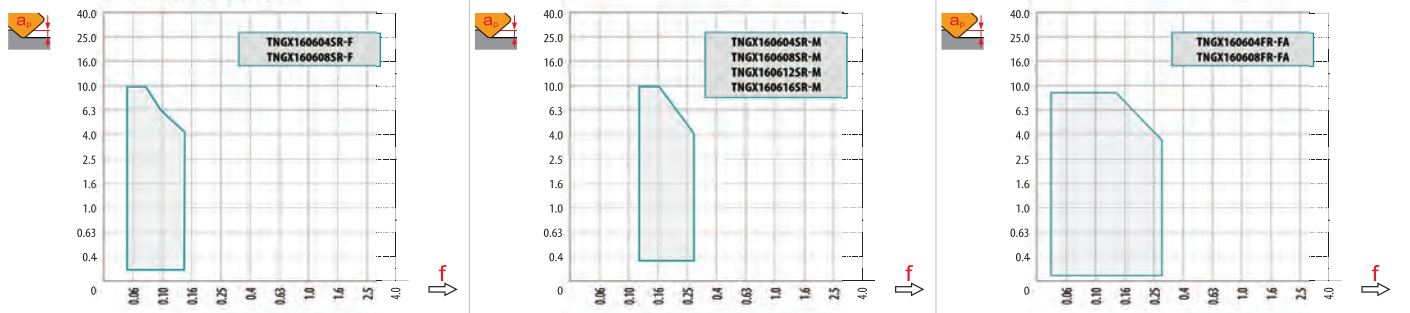
平面加工・肩削り加工時の切込み (ae) における切削条件比

$\frac{a_e}{DC}$	5%	10%	15%	20%	25%	30%	40%	50%	60%	70%	75%	80%	90%	100%
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

インサートコーナーの形状

	TNGX 16-F		TNGX 16-M				TNGX 16-FA	
	0.4	0.8	0.4	0.8	1.2	1.6	0.4	0.8
	2.10	1.9	2.10	1.90	1.73	1.14	2.10	1.90

インサート毎のap/fの適用範囲



溝加工

	3.0	4.5	6.0
	0.18	0.14	0.10

切込み量と送りの関係

# DORMER PRAMET

ドーマ・プラメット社(チェコ)

## インサート材種一覧

グループ	MTCVDコーティング	PVDコーティング	ノンコーティング	グループ	MTCVDコーティング	PVDコーティング	ノンコーティング
P01				M01			
P05		M8310		M05			
P10	M9315	8215		M10			
P15				M15			
P20	M9325			M20		M6330	
P25		M8330		M25		M8340	
P30				M30	M9340	M8345	
P35		M8340		M35			
P40		M8345		M40			
P45				M45			
P50				M50			
K01		M4303		N01			
K05		M8310		N05			
K10	M5315	M4310		N10		M0315	
K15		8215		N15		8215	
K20				N20			HF7
K25				N25			
K30		M8330		N30			
K35				N35			
K40				N40			
K45				N45			
K50				N50			
S01				H01		M4303	
S05				H05			
S10				H10	M5315	2003	
S15				H15		M4310	
S20	M9340			H20		M8310	
S25		M6330		H25		8215	
S30		M8340		H30			
S35		M8345		H35			
S40				H40			
S45				H45			
S50				H50			

# DORMER PRAMET

ドーマ・プラメット社(チェコ)

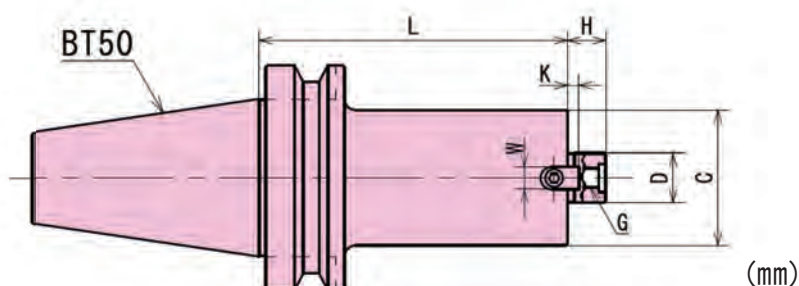
## WMG (被削材グループ)

ISOグループ	WMG (被削材グループ)	硬さ (HB or HRC)	引張強さ (MPa)	
P	P1 P1.1 快削鋼 P1.2 (機械加工性を高めた炭素鋼) P1.3	硫化処理	< 240 HB	≤ 830
		硫化処理とリン酸塩処理	< 180 HB	≤ 620
		硫化・リン化された鉛	< 180 HB	≤ 620
	P2 P2.1 普通炭素鋼 P2.2 (鉄と炭素を主成分とする鋼) P2.3	C<0.25%	< 180 HB	≤ 620
		C<0.55%	< 240 HB	≤ 830
		C>0.55%	< 300 HB	≤ 1030
	P3 P3.1 合金鋼 P3.2 (合金成分が10%以下の炭素鋼) P3.3	焼きなまし	< 180 HB	≤ 620
		焼入れ・焼き戻し	180-260 HB	> 620 ≤ 900
	P4 P4.1 工具鋼 P4.2 (工具、金型用の特殊合金鋼) P4.3	焼きなまし	< 26 HRC	≤ 900
		焼入れ・焼き戻し	26-39 HRC	> 900 ≤ 1240
		39-45 HRC	> 1240 ≤ 1450	
M	M1 M1.1 フェライト系ステンレス鋼 M1.2 (ストレートクロム系非硬化性合金) M2.1	焼きなまし	< 160 HB	≤ 520
			160-220 HB	> 520 ≤ 700
	M2 M2.2 マルテンサイト系ステンレス鋼 M2.3 (ストレートクロム焼入れ合金)	焼きなまし	< 200 HB	≤ 670
		焼入れ・焼戻し	200-280 HB	> 670 ≤ 950
	M3 M3.1 オーステナイト系ステンレス鋼 M3.2 (クロム-ニッケルおよびクロム-ニッケル-マンガン合金) M3.3	析出硬化系	280-380 HB	> 950 ≤ 1300
			< 200 HB	≤ 750
			200-260 HB	> 750 ≤ 870
	M4 M4.1 オーステナイト・フェライト系(二相ステンレス鋼)またはスーパーオーステナイト系ステンレス鋼 M4.2 析出硬化系オーステナイト系ステンレス鋼		< 300 HB	≤ 990
			300-380 HB	≤ 1320
	K	K1 K1.1 ねずみ鋳鉄または自動車用ねずみ鋳鉄(GG) K1.2 層状の黒鉛組織を持つ鉄-炭素鋳造品 K1.3	フェライト系またはフェライト・パーライト系	< 180 HB
フェライト・パーライト系またはパーライト系			180-240 HB	> 190 ≤ 310
パーライト系			240-280 HB	> 310 ≤ 390
K2 K2.1 可鍛鋳鉄(GTS/GTW) K2.2 (黒鉛を含まない組織の鉄-炭素鋳造品) K2.3		フェライト系	< 160 HB	≤ 400
		フェライト系またはパーライト系	160-200 HB	> 400 ≤ 550
		パーライト系	200-240 HB	> 550 ≤ 660
K3 K3.1 ダクタイル鋳鉄(GGG) K3.2 (結節性黒鉛組織を持つ鉄-炭素鋳造品) K3.3		フェライト系	< 180 HB	≤ 560
		フェライト系またはパーライト系	180-220 HB	> 560 ≤ 680
		パーライト系	220-260 HB	> 680 ≤ 800
K4 K4.1 オーステナイト系ねずみ鋳鉄 (ASTM A436) (オーステナイト系ラメラ黒鉛組織を有する鉄-炭素合金鋳造品) K4.2 オーステナイト系ダクタイル鋳鉄 (ASTM A439またはASTM A571 ) (オーステナイト・ノジュール・クラファイト組織の鉄-炭素合金鋳物) K4.3 K4.4 オーステンバードダクタイル鋳鉄 (ASTM A897 ) K4.5 (オースフェライト組織の鉄-炭素合金鋳物)			< 180 HB	≤ 190
		< 240 HB	≤ 740	
		< 280 HB	> 840 ≤ 980	
		280-320 HB	> 980 ≤ 1130	
		320-360 HB	> 1130 ≤ 1280	
K5 K5.1 圧縮黒鉛鋳鉄 CGI (ASTM A842) K5.2 (パーミキュラー黒鉛構造を持つ鉄-炭素鋳造品) K5.3	フェライト系	< 180 HB	≤ 400	
	フェライト系またはパーライト系	180-220 HB	> 400 ≤ 450	
	パーライト系	220-260 HB	> 450 ≤ 500	
N	N1 N1.1 市販の純アルミニウム製の鍛造品 N1.2 鍛造アルミニウム合金 N1.3	半焼戻し	60-100 HB	> 240 ≤ 400
		焼戻し	100-150 HB	> 400 ≤ 590
			< 75 HB	≤ 240
	N2 N2.1 鋳造アルミニウム合金 N2.2 N2.3		75-90 HB	> 240 ≤ 270
			90-140 HB	> 270 ≤ 440
			-	-
	N3 N3.1 加工性に優れた快削銅合金材料 N3.2 短い切りくずの銅合金で良好な加工特性と中程度の加工特性を持つ N3.3 電解銅、長い切りくず銅合金で加工性が中程度から悪いもの		-	-
			-	-
			-	-
	N4 N4.1 熱可塑性プラスチック N4.2 熱硬化性プラスチック N4.3 強化プラスチックや複合材料 N5.1		-	-
		-	-	
		-	-	
S	S1 S1.1 純チタンまたはチタン合金 S1.2 S1.3		< 200 HB	≤ 660
			200-280 HB	> 660 ≤ 950
			280-360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2 S2.1 鉄基合金 S2.2		< 200 HB	≤ 690
			200-280 HB	> 690 ≤ 970
	S3 S3.1 ニッケル基合金 S3.2		< 280 HB	≤ 940
			280-360 HB	> 940 ≤ 1200
S4 S4.1 コバルト基合金 S4.2		< 240 HB	≤ 800	
		240-320 HB	> 800 ≤ 1070	
H	H1 H1.1 チルド鋳鉄 H2.1 高硬度鋳鉄 H2.2		< 440 HB	-
			< 55 HRC	-
	H2 H2.1 高硬度鋳鉄 H2.2		> 55 HRC	-
			< 51 HRC	-
			51-55 HRC	-
	H3 H3.1 高硬度鋼 <55HRC H3.2		55-59 HRC	-
			> 59 HRC	-
H4 H4.1 高硬度鋼 >55HRC H4.2		-	-	
		-	-	

# フェスミルアーバ C型

■BT50 ロングタイプを標準化

■二面拘束タイプあり(BTB50)



注文番号	D	L	H	C	キー		G	クランプ ボルト	質量(kg)	
					W	K			( )	( )
BT50-FMC16-105-32(40)	16	105	16	30(38)	8	4	M8	M8X25L	4.3	4.5
BT50-FMC16-150-32(40)	16	150	16	30(38)	8	4	M8	M8X25L	4.5	4.9
BT50-FMC16-200-32(40)	16	200	16	30(38)	8	4	M8	M8X25L	4.8	5.3
BT50-FMC16-250-32(40)	16	250	16	30(38)	8	4	M8	M8X25L	5.1	5.7
BT50-FMC16-300-32(40)	16	300	16	30(38)	8	4	M8	M8X25L	5.4	6.1
BT50-FMC22-60-50(63)	22	60	17	48(60)	10	5	M10	M10x30L	4.1	4.6
BT50-FMC22-105-50(63)	22	105	17	48(60)	10	5	M10	M10x30L	4.7	5.2
BT50-FMC22-150-50(63)	22	150	17	48(60)	10	5	M10	M10x30L	5.5	6.4
BT50-FMC22-200-50(63)	22	200	17	48(60)	10	5	M10	M10x30L	6.1	7.6
BT50-FMC22-250-50(63)	22	250	17	48(60)	10	5	M10	M10x30L	6.8	8.7
BT50-FMC22-300-50(63)	22	300	17	48(60)	10	5	M10	M10x30L	7.6	9.8
BT50-FMC22-350-50(63)	22	350	17	48(60)	10	5	M10	M10x30L	8.2	11.0
BT50-FMC22-400-50(63)	22	400	17	48(60)	10	5	M10	M10x30L	9.0	12.0
BT50-FMC22-500-50(63)	22	500	17	48(60)	10	5	M10	M10x30L	10.5	14.3
BT50-FMC27-45	27	45	20	70	12	6	M12	M12x35L	4.0	
BT50-FMC27-90	27	90	20	70	12	6	M12	M12x35L	5.4	
BT50-FMC27-105	27	105	20	70	12	6	M12	M12x35L	6.0	
BT50-FMC27-150	27	150	20	70	12	6	M12	M12x35L	7.4	
BT50-FMC27-200	27	200	20	70	12	6	M12	M12x35L	9.0	
BT50-FMC27-250	27	250	20	70	12	6	M12	M12x35L	10.5	
BT50-FMC27-300	27	300	20	70	12	6	M12	M12x35L	12.1	
BT50-FMC27-350	27	350	20	70	12	6	M12	M12x35L	13.5	
BT50-FMC27-400	27	400	20	70	12	6	M12	M12x35L	15.1	
BT50-FMC27-500	27	500	20	70	12	6	M12	M12x35L	16.8	
BT50-FMC32-45	32	45	22	85	14	7	M16	M16x40L	4.2	
BT50-FMC32-90	32	90	22	85	14	7	M16	M16x40L	5.8	
BT50-FMC32-105	32	105	22	85	14	7	M16	M16x40L	7.0	
BT50-FMC32-150	32	150	22	85	14	7	M16	M16x40L	9.1	
BT50-FMC32-200	32	200	22	85	14	7	M16	M16x40L	11.4	
BT50-FMC32-250	32	250	22	85	14	7	M16	M16x40L	13.6	
BT50-FMC32-300	32	300	22	85	14	7	M16	M16x40L	16.0	
BT50-FMC32-350	32	350	22	85	14	7	M16	M16x40L	18.1	
BT50-FMC32-400	32	400	22	85	14	7	M16	M16x40L	20.5	
BT50-FMC32-500	32	500	22	85	14	7	M16	M16x40L	24.7	

二面拘束をご注文の際は“BTB50”をご指示ください。

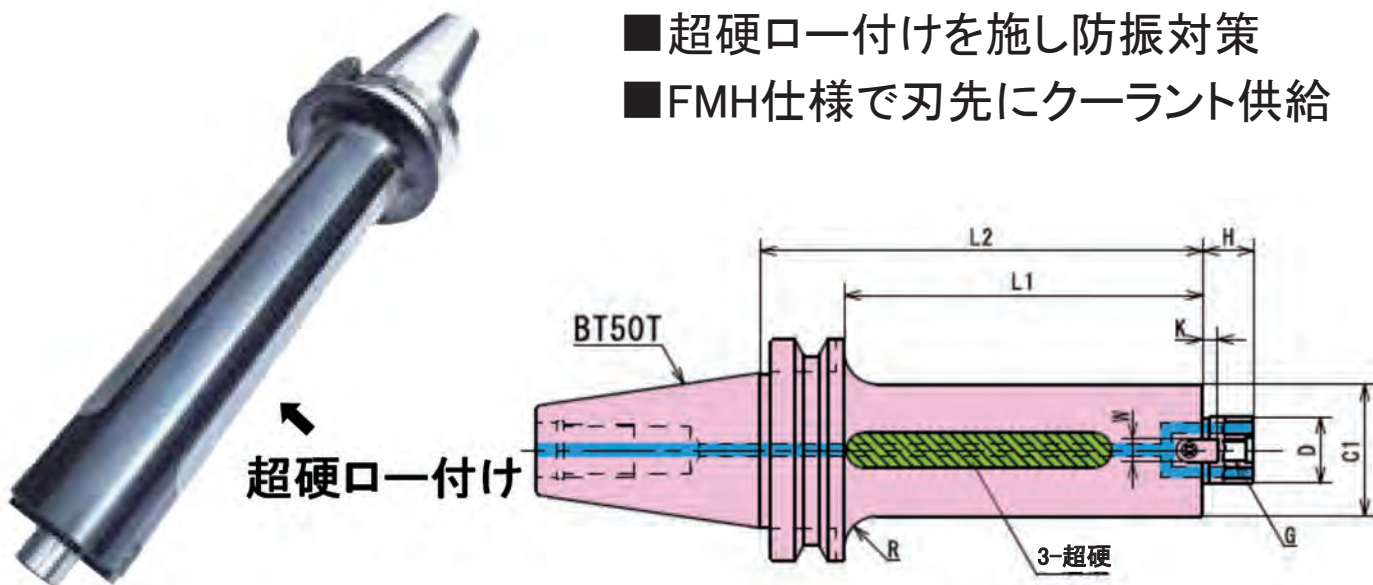
センタースルー追加工可能です。(多少納期かかります)

“BTB50”-FMC27...C寸法:60(72)、L寸法:105~350mmもあります。(問合せ下さい)



# 防振フェイスミルアーバ

- 超硬ロー付けを施し防振対策
- FMH仕様で刃先にクーラント供給



## FMC16タイプ

(mm)

注文番号	D	L1	L2	H	C1	W	K	G	R	質量(Kg)
BT50T-FMC16 -150W-40	16	112	150	16	38	8	4	M8	R5	5.1
BT50T-FMC16 -200W-40	16	162	200	16	38	8	4	M8	R5	5.4
BT50T-FMC16 -250W-40	16	212	250	16	38	8	4	M8	R5	6.2
BT50T-FMC16 -300W-40	16	262	300	16	38	8	4	M8	R5	6.8

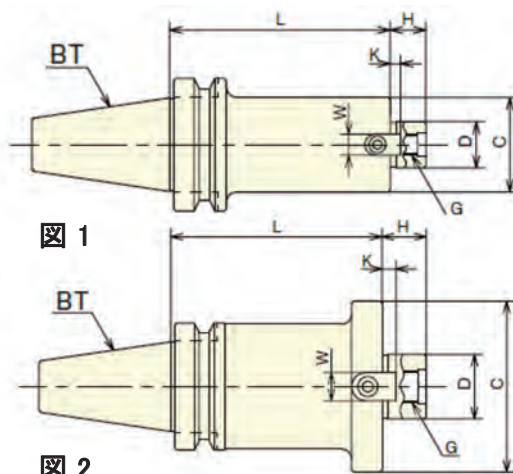
## FMC22タイプ

(mm)

注文番号	D	L1	L2	H	C1	W	K	G	R	質量(Kg)	
										50	63
BT50T-FMC22 -200W-50(63)	22	162	200	17	47(60)	10	5	M10	R15	6.6	8.1
BT50T-FMC22 -250W-50(63)	22	212	250	17	47(60)	10	5	M10	R15	7.4	9.3
BT50T-FMC22 -300W-50(63)	22	262	300	17	47(60)	10	5	M10	R15	8.4	10.6
BT50T-FMC22 -350W-50(63)	22	312	350	17	47(60)	10	5	M10	R15	9.2	12.0
BT50T-FMC22 -400W-50(63)	22	362	400	17	47(60)	10	5	M10	R15	10.2	13.1
BT50T-FMC22 -500W-50(63)	22	462	500	17	47(60)	10	5	M10	R15	11.8	15.8

スペーサータイプ二面拘束仕様(スペーサーは別売り)

- ロングタイプ標準化
- 二面拘束タイプあり(BTB30)



(mm)

注文番号	図	D	L	H	C	W	K	D	質量(kg)
BT30-FMC16-30	1	16	30	16	34	8	4	M8	0.5
BT30-FMC16-45	1	16	45	16	34	8	4	M8	0.6
BT30-FMC16-75	1	16	75	16	34	8	4	M8	0.8
BT30-FMC16-105	1	16	105	16	34	8	4	M8	1.1
BT30-FMC22-30	1	22	30	17	45	10	5	M10	0.7
BT30-FMC22-45	1	22	45	17	45	10	5	M10	0.8
BT30-FMC22-75	1	22	75	17	45	10	5	M10	1.2
BT30-FMC22-105	1	22	105	17	45	10	5	M10	1.6
BT30-FMC27-45	2	27	45	20	68	12	6	M12	1.1
BT30-FMC27-75	2	27	75	20	68	12	6	M12	1.6
BT30-FMC27-105	2	27	105	20	68	12	6	M12	2.0
BT30-FMC32-45	2	32	45	22	85	14	7	M16	1.4
BT30-FMC32-75	2	32	75	22	85	14	7	M16	2.0
BT30-FMC32-105	2	32	105	22	85	14	7	M16	2.4

二面拘束をご注文の際は“BTB30”をご指示ください。  
センタースルー追加工可能です。(多少納期かかります)

(mm)

注文番号	図	D	L	H	C	W	K	D	質量(kg)
BT40-FMC16-45	1	16	45	16	34	8	4	M8	1.6
BT40-FMC16-60-32(40)	1	16	60	16	30(38)	8	4	M8	1.5 1.6
BT40-FMC16-100-32(40)	1	16	100	16	30(38)	8	4	M8	1.7 2.0
BT40-FMC16-150-32(40)	1	16	150	16	30(38)	8	4	M8	2.0 2.4
BT40-FMC16-200-32(40)	1	16	200	16	30(38)	8	4	M8	2.3 2.8
BT40-FMC22-60	1	22	60	17	45	10	5	M10	2.0
BT40-FMC22-105	1	22	105	17	45	10	5	M10	2.9
BT40-FMC22-150	1	22	150	17	45	10	5	M10	3.8
BT40-FMC22-200	1	22	200	17	45	10	5	M10	4.8
BT40-FMC27-60	2	27	60	20	70	12	6	M12	2.9
BT40-FMC27-105	2	27	105	20	70	12	6	M12	4.1
BT40-FMC27-135	2	27	135	20	70	12	6	M12	4.9
BT40-FMC32-60	2	32	60	22	85	14	7	M16	3.1
BT40-FMC32-105	2	32	105	22	85	14	7	M16	4.2
BT40-FMC32-150	2	32	150	22	85	14	7	M16	5.3

センタースルー追加工可能です。(多少納期かかります)

# S軸カタアーバ

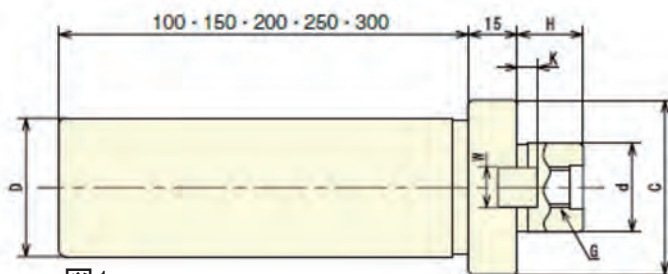


図1

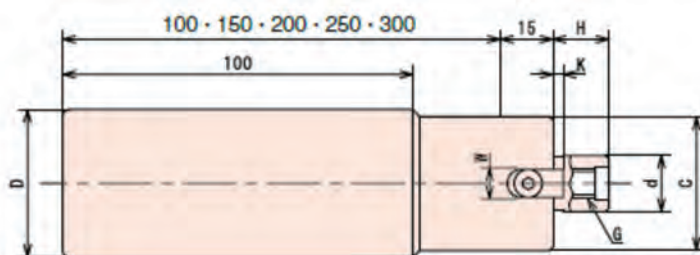


図2

(mm)

注文番号	図	D	d	H	C	W	K	G
ST16-FMC16-100	1	16	16	16	34	8	4	M8
ST16-FMC22-100	1	16	22	17	45	10	5	M10
ST20-FMC16-100	1	20	16	16	34	8	4	M8
ST20-FMC22-100	1	20	22	17	45	10	5	M10
ST25-FMC16-100	1	25	16	16	34	8	4	M8
ST25-FMC22-100	1	25	22	17	45	10	5	M10
ST32-FMC16-100・150・200・250・300	1	32	16	16	34	8	3	M10
ST32-FMC22-100・150・200・250・300	1	32	22	17	45	10	5	M12
ST32-FMC27-100・150・200・250・300	1	32	27	20	53	12	6	M16
ST32-FMC32-100・150	1	32	32	24	64	14	7	M20
ST32-FMC40-100	1	32	40	26	83	16	8.5	M24
ST42-FMC16-100・150・200・250・300	2	42	16	16	34	8	3	M10
ST42-FMC22-100・150・200・250・300	1	42	22	17	45	10	5	M12
ST42-FMC27-100・150・200・250・300	1	42	27	20	53	12	6	M16
ST42-FMC32-100・150	1	42	32	24	64	14	7	M20
ST42-FMC40-100	1	42	40	26	83	16	8.5	M24

センタースルー追加加工可能です。(多少納期がかかります)



# DORMER PRAMET

ドーマ・プラメット社(チェコ)



# AKKO®

アコ社(トルコ)



## 株式会社 ノア

輸入切削工具・油・周辺機器 技術商社

<http://www.noah-e.com> e-mail: [your@noah-e.com](mailto:your@noah-e.com)

本社 〒110-0014 東京都台東区北上野1-4-3 第2山栄ビル  
TEL 03-3845-0811 (代) FAX 0120-509-413(代)  
大阪 TEL 06-6479-1159 FAX 06-6479-1160  
長野 TEL 0266-78-1059 FAX 0266-78-1239



株式  
会社

## B.C テック

本社 〒596-0843 大阪府岸和田市北阪町148-2

TEL (072) 428-5081 FAX (072) 428-5082 E-mail: [bc.tech@nifty.com](mailto:bc.tech@nifty.com) URL <http://www.bctech-tooling.com>