

バイトタイプ!

- 伸縮バイト式による広範囲な面取り。
- 穴面取り能力φ28~φ133mm。
- T32タイプチップを使用。

最大切刃長
約15.1mm



型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°	価格 (円)	
		φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S	刃長X			刃長Z
BTD32-134T	1	49.85 134.6	28 112.8	49	32	190 232.8	125	65 107.8	9.8 52.6	10.9	10.6	10.6	45°	35,200
BTD32				49	32	180.2	125	55.2						22,000

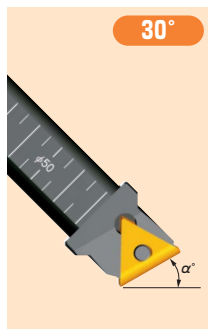
オプションアーム 45°

型番 Model No.	寸法 Dimensions (mm)			価格 (円)
	φD	φd	L	
BTC4516T	16	20	115	13,200

※価格(円)=希望小売価格(円)

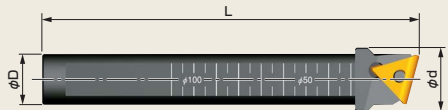
※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。
※ロックピン・止めネジ・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

オプションアーム



30°

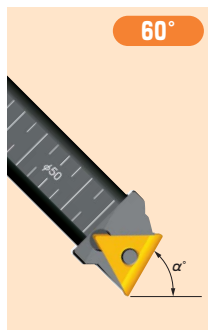
BTC3016T



型番 Model No.	寸法 Dimensions (mm)			価格 (円)
	φD	φd	L	
BTC3016T	16	20	119	13,200

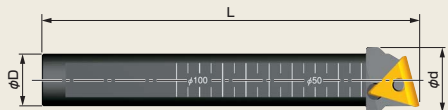
BTC3016T(オプション)組付時 φ28mm~φ138mm

刃数	寸法 Dimensions (mm)											α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S	刃長X	刃長Z	
1	54.82 139.6	28 112.8	49	32	190 232.4	125	65 107.4	9.8 52.6	7.7	13.0	7.5	30°



60°

BTC6016T



型番 Model No.	寸法 Dimensions (mm)			価格 (円)
	φD	φd	L	
BTC6016T	16	20	115	13,200

BTC6016T(オプション)組付時 φ28mm~φ126mm

刃数	寸法 Dimensions (mm)											α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S	刃長X	刃長Z	
1	43.37 128.2	28 112.8	49	32	190 232.5	125	65 107.5	9.8 52.5	13.3	7.5	13.0	60°

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。
※ロックピンは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)



オプションアーム

R面取り



数値設定の目安

R1 X=18.95~61.32 Z=5.98
R2 X=18.43~60.80 Z=6.48
R3 X=17.93~60.30 Z=6.98
※X値につきましては、本体シャンク中心よりの参考値です。

BTC3R16T

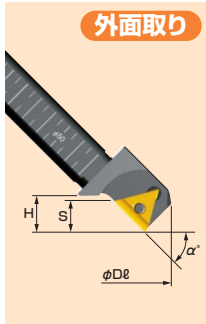


型番 Model. No.	寸法 Dimensions (mm)			価格 (円)
	φD	φd	L	
BTC3R16T	16	20	115	13,200

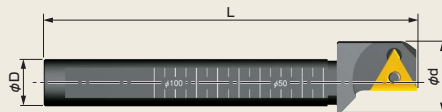
BTC3R16T(オプション)組付時 R1~R3

刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	S		
1	49.9 134.6	28 112.8	49	32	190 232.4	125	65 107.4	9.8 52.6	10.9	45°	

外面取り



BTCBC16T

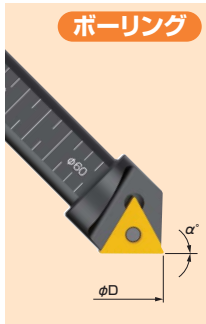


型番 Model. No.	寸法 Dimensions (mm)			価格 (円)
	φD	φd	L	
BTCBC16T	16	24	126	13,200

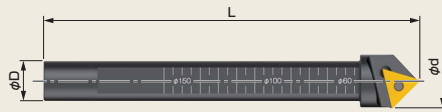
BTCBC16T(オプション)組付時 φ28mm~φ133mm

刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°	
	φD	φDs	φDℓ	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z	H		
1	50.6 134.7	28 112.8	71.5 155.2	49	32	194 236.5	125	69 111.5	13.9 56.4	(12.9)	10.9	-45°

ボーリング



BTCBO16T



型番 Model. No.	寸法 Dimensions (mm)			価格 (円)
	φD	φd	L	
NEW BTCBO16T	16	22.3	149	16,680

BTCBO16T(オプション)組付時 φ50mm~φ150mm

刃数	寸法 Dimensions (mm)									α°
	φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	Z		
1	50 150	19.1 118.6	49	32	190 240	125	65 115	9.8 59.8	0°	

加工径に対する最大加工深さ

加工径 (mm)	φ50	φ60	φ70	φ80	φ90	φ100	φ110	φ120
深さ (mm)	38.6	48.6	58.6	68.6	78.6	88.6	98.6	—

●ボーリング加工の際は下穴φ40からご使用下さい。

※φ112以上は干渉なし

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。
※ロックピンは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

切削条件

面取り加工 (T32MOR)

被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
切削条件									
刃当り送り (fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	—	0.08~0.2	0.08~0.2	—	—	—
切削速度 (m/min)	200~250	200~250	200~250	—	100~200	200~250	—	—	—
目安回転数 (r.p.m.)	800	800	800	—	600	800	—	—	—
クーラント	なし	なし	あり	—	あり	なし	—	—	—
第一推奨チップ	T32MOR NK2001	T32MOR NK2001	T32MOR AC16N	—	T32MOR AC16N	T32MOR AC16N	—	—	—

面取り加工 (TT32GUR・TT32GURF)

被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
切削条件									
刃当り送り (fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	—	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.3	0.08~0.3	0.08~0.2
切削速度 (m/min)	200~250	200~250	200~250	—	100~200	200~250	250~800	250~800	150~200
目安回転数 (r.p.m.)	800	800	800	—	600	800	2,000	2,000	800
クーラント	なし	なし	なし	—	あり	なし	あり	あり	あり
第一推奨チップ	TT32GUR NK2001	TT32GUR NK2001	TT32GUR AC15N	—	TT32GUR AC15N	TT32GUR AC15N	TT32GUR NK1010	TT32GUR NK1010	TT32GURF TC16N

●ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
●穴面取り加工時は条件を1/3程度に下げて加工して下さい。
●加工径φ90設定時の目安回転数です。

■切削条件

面取り加工 (TNEA16304)									
被削材質 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃 当り 送り (fz)	-	-	-	0.08~0.2	-	-	-	-	-
切削速度 (m/min)	-	-	-	150~200	-	-	-	-	-
目安回転数 (r.p.m.)	-	-	-	600	-	-	-	-	-
ク ー ラ ント	-	-	-	あり	-	-	-	-	-
第一推奨チップ	-	-	-	TNEA16304 TC16N	-	-	-	-	-

R面取り加工 (T32GSR)									
被削材質 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃 当り 送り (fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	-	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.3	0.08~0.3	-
切削速度 (m/min)	150~200	150~200	150~200	-	120~180	150~200	200~800	200~800	-
目安回転数 (r.p.m.)	800	800	800	-	600	800	2,000	2,000	-
ク ー ラ ント	あり	あり	あり	-	あり	なし	あり	あり	-
第一推奨チップ	T32GSR-OR NK2020	T32GSR-OR NK2020	T32GSR-OR NK2020	-	T32GSR-OR NK2020	T32GSR-OR NK2020	T32GSR-OR NK2020	T32GSR-OR NK2020	-

ボーリング加工 (T32MOR)									
被削材質 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃 当り 送り (fz)	0.05~0.15	0.05~0.15	0.05~0.15	-	0.05~0.1	0.05~0.15	-	-	-
切削速度 (m/min)	100~200	100~200	100~200	-	100~200	100~200	-	-	-
目安回転数 (r.p.m.)	600	600	500	-	500	600	-	-	-
ク ー ラ ント	あり	あり	あり	-	あり	なし	-	-	-
第一推奨チップ	T32MOR NK2001	T32MOR NK2001	T32MOR AC16N	-	T32MOR AC16N	T32MOR AC16N	-	-	-

ボーリング加工 (TT32GUR)									
被削材質 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃 当り 送り (fz)	0.05~0.15	0.05~0.15	0.05~0.15	-	0.05~0.1	0.05~0.15	0.08~0.2	0.08~0.2	-
切削速度 (m/min)	100~200	100~200	200~250	-	100~200	200~250	250~800	250~800	-
目安回転数 (r.p.m.)	600	600	500	-	500	600	1,500	1,500	-
ク ー ラ ント	あり	あり	あり	-	あり	なし	あり	あり	-
第一推奨チップ	TT32GUR NK2001	TT32GUR NK2001	TT32GUR AC15N	-	TT32GUR AC15N	TT32GUR AC15N	TT32GUR NK1010	TT32GUR NK1010	-

- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 穴面取り加工時は条件を1/3程度に下げて加工して下さい。
- 加工径φ90設定時の目安回転数です。

■チップ詳細

図	型番	材質型番	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	T32MOR	NK2001	6	800	9,600	12個
		NK1010		800		
		NK2020		800		
		NK3030		1,510		
		AC16N		1,850		
	TT32GUR	NK2001	2	1,690	20,280	12個
		NK1010		1,690		
		NK2020		1,690		
		NK3030		2,200		
		NK5050		2,200		
		NK8080		2,430		
		AC15N		2,530		
		HSS		2,060		
		HSS TiN		2,890		
TT32GURF	TC16N	2,950	35,400			
	TNEA16304	TC16N	6	2,820	33,840	12個
	T32GSR-1R	NK2020	3	3,750	11,250	3個
	T32GSR-2R			3,750		
	T32GSR-3R			3,750		

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)



チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.126へ