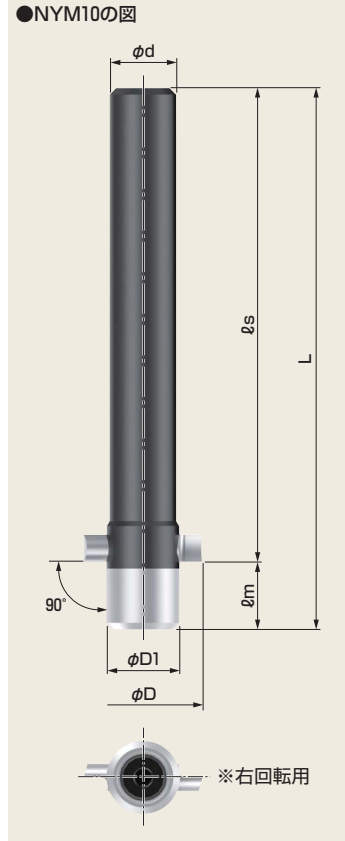


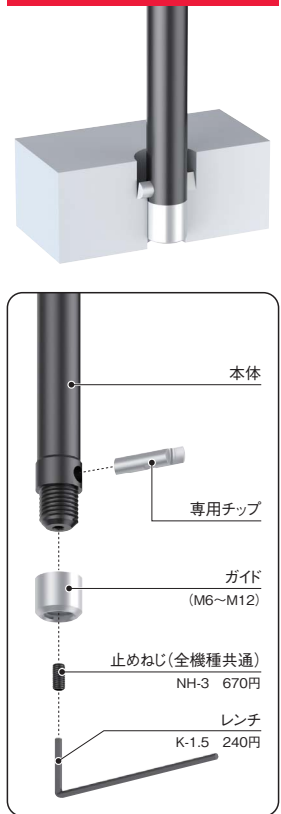
ボール盤用座グリ工具 刃先交換式!

- 高耐久ガイドによる良好なくり返し精度。
- キャップボルトのサイズに合わせて設計しています。
- ニョロニョロは、M4・M5・M6・M8・M10・M12の6種類をご用意。

本体素材、焼入れSKH51採用
※M6・M8・M10・M12はガイド部のみ



キャップボルト用座グリ加工



■本 体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)						価格 (円)	ガイド(オプション)		適合チップ Inserts
		φD	φD1	φd	ℓs	ℓm	L		型番 Model. No.	価格 (円)	
NYM4	2(※)	8	4.3	5	39	6	45	—	—	NBI04 HSS	
NYM5		9.5	5.3	5.3	39	6	45			9,500	NBI05 HSS
NYM6		11	6.4	6.4	52	8	60			14,610	NBI06 HSS
NYM8		14	8.8	8.8	60	10	70			15,490	NBI08 HSS
NYM10		17.5	10.8	10	70	10	80			15,930	NBI10 HSS
NYM12		20	13.8	10	73	12	85			17,120	NBI12 HSS

- 価格(円)=希望小売価格(円)
- 止めねじ・レンチは標準装備しております。(M4・M5)
- ガイド・止めねじ・レンチは標準装備しております。(M6~M12)
- 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。
- (※) 専用チップは1個につき2枚刃になります。

■切削条件1

被削材質 切削条件	座グリ加工				
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス
切削速度(m/min)	5~25	5~25	—	—	5~25
第一推奨チップ	NBI〇〇 HSS	NBI〇〇 HSS	—	—	NBI〇〇 HSS

被削材質 切削条件	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
	切削速度(m/min)	5~25	10~30	10~30
第一推奨チップ	NBI〇〇 HSS	NBI〇〇 HSS	NBI〇〇 HSS	—

■切削条件2

型番 Model. No.	能力 (ボルト穴サイズ)	主軸回転数 (r.p.m.)	チップ型番
NYM4	M4	600~1,000	NBI04 HSS
NYM5	M5	500~1,000	NBI05 HSS
NYM6	M6	400~800	NBI06 HSS
NYM8	M8	350~700	NBI08 HSS
NYM10	M10	300~600	NBI10 HSS
NYM12	M12	200~500	NBI12 HSS

- 機械の仕様、削性、ワーククランプ状態の差により上記条件が当てはまらない場合があります。
- 切削面にヒビ等が生じる場合は、回転数を下げたり切削油をご使用ください。
- ご使用の際は、本体に対応した専用チップを選択してください。

■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
	NBI04	HSS	1コーナー2枚刃	1,850	5,550	3個
	NBI05			1,850	5,550	
	NBI06			2,120	6,360	
	NBI08			2,120	6,360	
	NBI10			2,120	6,360	
	NBI12			2,120	6,360	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)