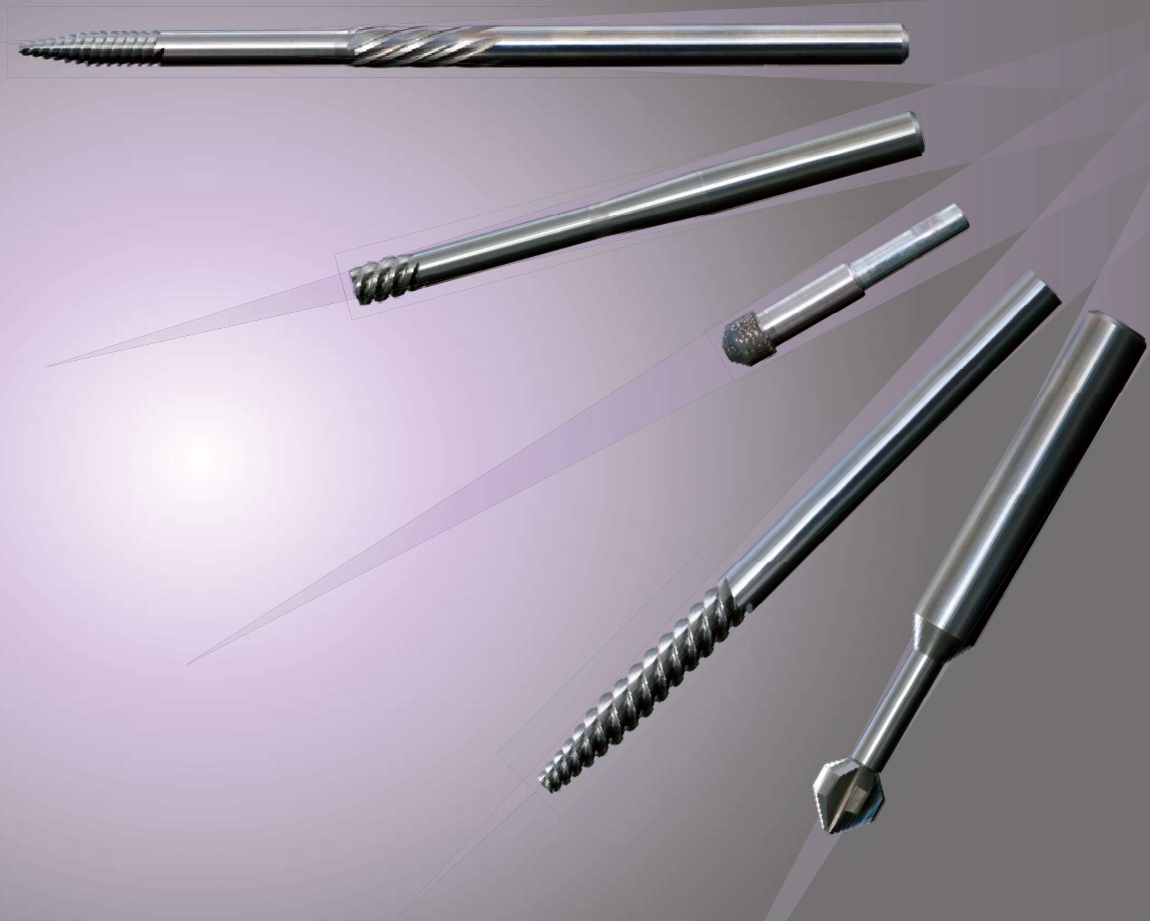




オール専用設計工具

# カッター JFブラシ



加工前

加工後

ミリングカッター



JFブラシ



株式会社クロイツ

多軸ロボット・専用機・工作機械などでバリ取り加工をするための工具を製作しています。  
 側面加工用の“ミリングカッター”、加工面用の“面取りカッター”、変形を極力抑えた“JFブラシ”、  
 振動工具用の“Nヤスリ”など、工法にあわせて選定できます。

## 製作事例

ミリングカッター		ダイカスト製品のパーティングライン、ゲート・オーバーフロー跡、鋳物のパーティングラインなどのバリ取りに。				
	全長	刃長	シャンク径	材種	注記	
	150	55 (22/30)	Φ10	工具鋼	マルチブレード型 先端テーパ角10° 突き当てΦ13フランジ付き	
	全長	刃長	シャンク径	材種	備考	
	120	40	Φ8	超硬	先端テーパ角15°	
	全長	刃長	シャンク径	材種	特記	
	100	10	Φ8	超硬		
	全長	刃長	シャンク径	材種	特記	
	150	55 (22/30)	Φ10	超硬	先端テーパ角20°	
	全長	刃長	シャンク径	材種	特記	
	80	32.2 (10.8/11.4 /10.0)	Φ8	超硬	先端テーパ角50°	
面取りカッター		鋳物・鍛造品の加工バリに。				
	全長	刃長	シャンク径	材種	特記	
	37	7	Φ6	超硬	先端角90° 再研磨可	
	全長	刃長	シャンク径	材種	特記	
	100	13.1	Φ12	超硬	先端角90° 再研磨可	
【チップ】 	全長	刃長	シャンク径	材種	特記	
	28	5.5	Φ6	超硬	先端テーパ角120°	
	全長		シャンク径	材種	特記	
	94.5		Φ10	工具鋼	M4セットネジ使用	

すべての工具は専用設計となります。

全長・シャンク径・刃長、本数など仕様を決定したのち10営業日(一部を除く)で出荷いたします。

**JFブラシ** 毛先の広がりを抑えるため毛材部を樹脂で固め、さらに毛先形状の成形をした、自動化設備で使用しやすいブラシ。  
長寿命で安定したバリ取りが可能です。

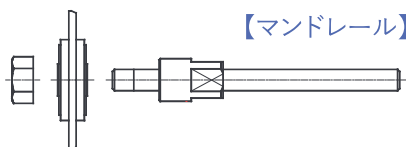


外径	全長	毛丈	筒長	シャンク径	線材	特記
9.5	55	10	55	Φ6	鋼線	先端テーパ°角90° 外周使用可 F1-10003との併用推奨

**【ブラシ】**



外径	先端径	穴径	穴厚	段差径	線材	特記
65	15	10	14	40	鋼線	先端テーパ°角45°



**【マンドレール】**

全長	外径	シャンク長	シャンク径	ネジ径	特記
135	20	83	Φ10	M10	先端角90°



**【一体型】**

外径	先端幅	シャンク長	シャンク径	毛丈	線材
25	5	37.5	Φ3	10	鋼線

**Nヤスリ**

エアスケラー【SC-70】に取り付けて使用する、往復加工用の工具



全長	刃長	シャンク径	材種	特記
92	25	Φ6	超硬	先端テーパ°角50°

**バリ棒**

エアスケラー【SC-30, SC-34】に取り付けて使用する、中子バリ取り専用工具



全長	刃長	シャンク径	材種	特記
98	40	Φ2.5	超硬	シャンク部溝加工あり



全長	刃長	シャンク径	材種	特記
100	40	Φ3	超硬	シャンク部溝加工なし

**段付きドリル**

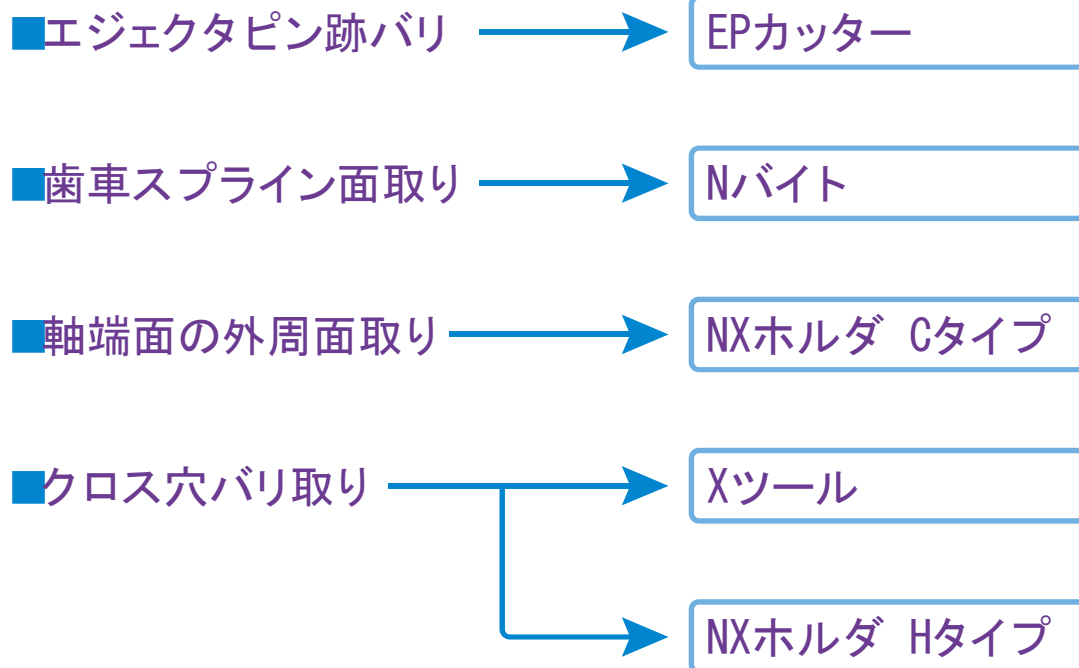
2つのドリル径を持ち工具本数を少なくできます。任意の径・長さで製作が可能。



全長	刃長	シャンク径	材種	特記
140	60 (30/30)	Φ10	超硬	

加工用途に特化した  
専用ホルダと併せて使用する工具も  
ラインナップしています。

詳細は別カタログでご確認ください。



### 株式会社クロイツ

本 社 〒448-0803 愛知県刈谷市野田町陣戸池102-7  
TEL (0566) 22-5263 FAX (0566) 25-3339

場割工場 〒448-0810 愛知県刈谷市場割町2-4-3  
TEL (0566) 24-6211 FAX (0566) 24-6284

※本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。  
All right reserved. 2020KREUZ Co.,Ltd  
※製品について技術的改良を行っておりますので、仕様を予告なく変更する場合がございます。  
Product specifications are subject without notice.



お問い合わせ  
0566  
93-2011  
info@kreuz.jp