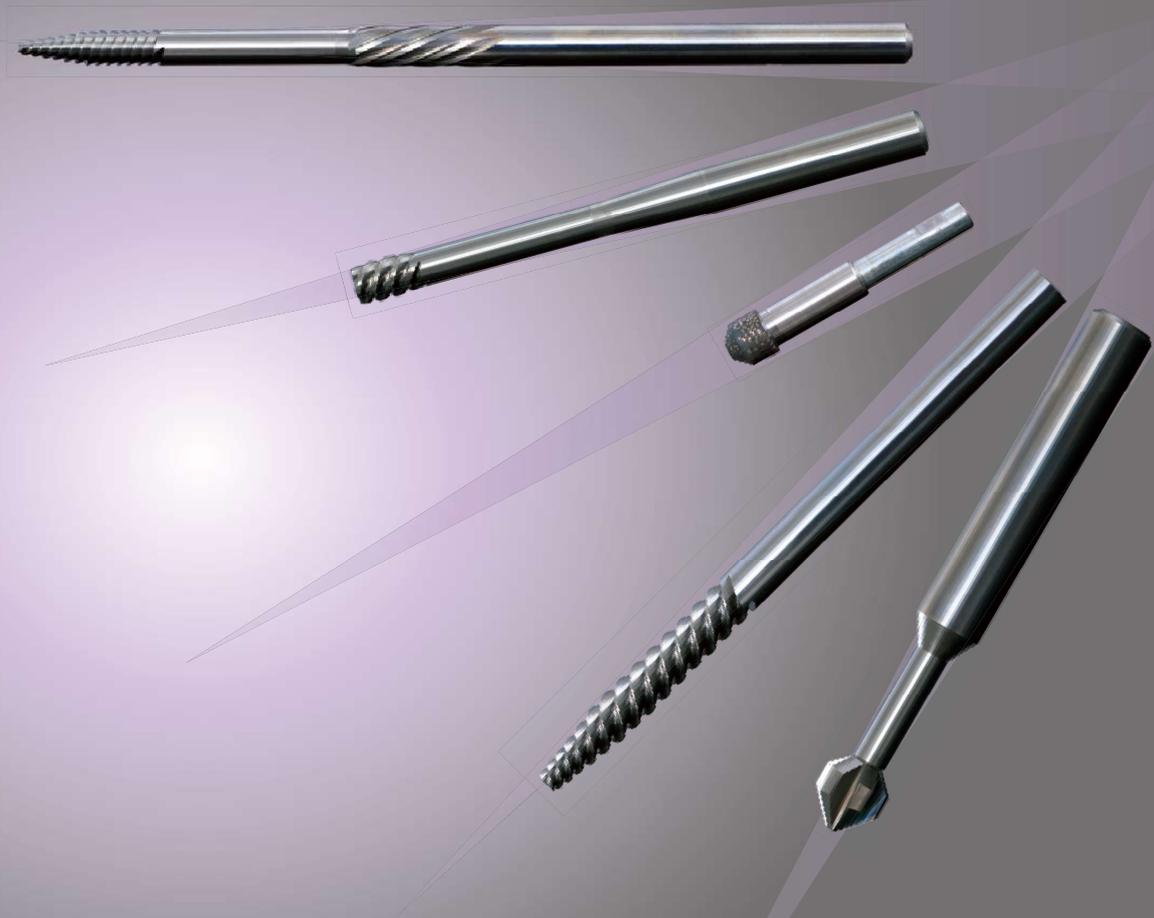




オール専用設計工具

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

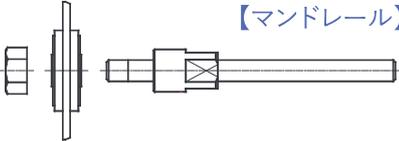
ミリングカッター		ダイカスト製品のパーティングライン、ゲート・オーバーフロー跡、鋳物のパーティングラインなどのバリ取りに。				
	全長	刃長	シャンク径	材種	注記	
	150	55 (22/30)	Φ10	工具鋼	マルチブレード型 先端テーパ角10° 突き当てΦ13フランジ付き	
	全長	刃長	シャンク径	材種	備考	
	120	40	Φ8	超硬	先端テーパ角15°	
	全長	刃長	シャンク径	材種	特記	
	100	10	Φ8	超硬		
	全長	刃長	シャンク径	材種	特記	
	150	55 (22/30)	Φ10	超硬	先端テーパ角20°	
	全長	刃長	シャンク径	材種	特記	
	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°	

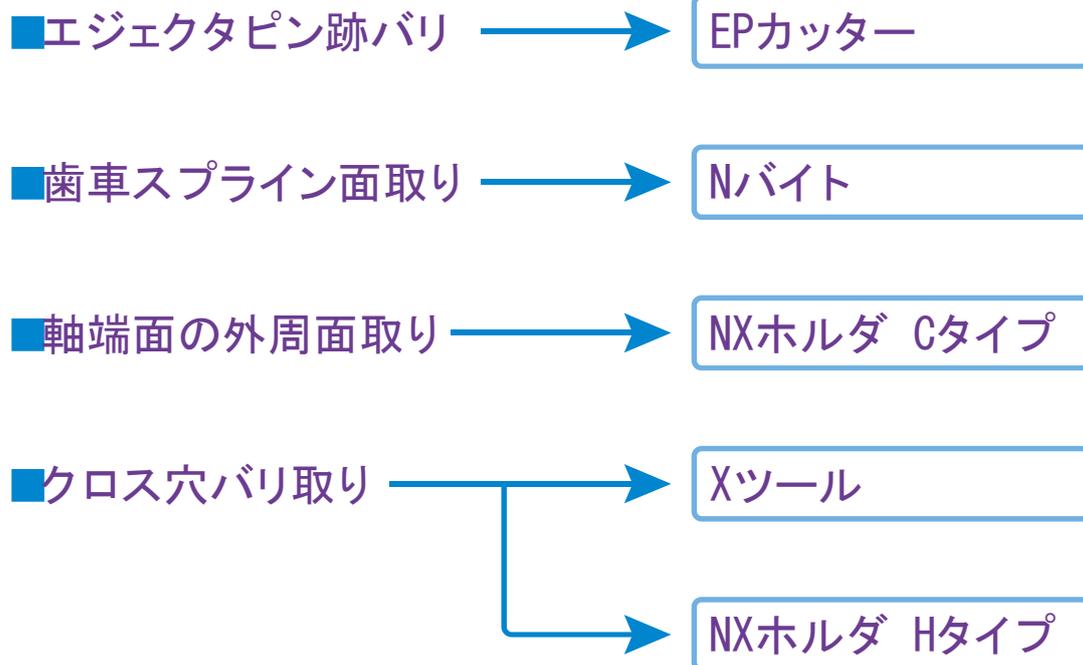
バリ棒		エアスケラー【SC-30, SC-34】に取り付けて使用する、中子バリ取り専用工具				
全長	刃長	シャンク径	材種	特記		
	98	40	Φ2.5	超硬	シャンク部溝加工あり	

バリ棒						
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