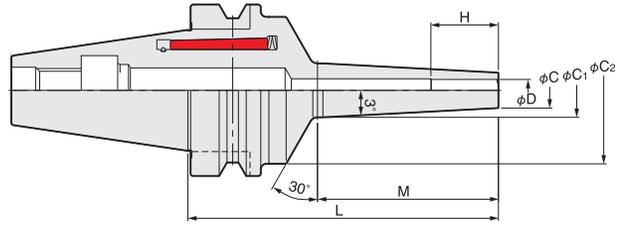


日研 2LOCK ジェム 正宗焼きばめホルダ

NIKKEN



S スリム型

テーパ	Code No.	φD	φC	φC1	φC2	L	M	H
No.30	NBT30-MDMS 3S- 80, -105	3	6	10.2, 12.8	41	80, 105	42, 67	10
	-MDMS 4S- 80, -105	4	7	11.2, 13.8				13
	-MDMS 6S- 80, -105	6	9	13.2, 15.8				19
	-MDMS 8S- 80, -105	8	13	17.2, 19.8				25
	-MDMS10S- 80	10	16	20.2		80	42	31
No.40	NBT40-MDMS 3S- 90, -115	3	6	10.2, 12.8	54	90, 115	42, 67	10
	-MDMS 4S- 90, -115	4	7	11.2, 13.8				13
	-MDMS 6S- 90, -115	6	9	13.2, 15.8				19
	-MDMS 8S- 90, -115	8	13	17.2, 19.8				25
	-MDMS10S- 90, -115	10	16	20.2, 22.8				31
	-MDMS12S- 90, -115	12	19	23.2, 25.8				31
No.50	NBT50-MDMS 3S-130	3	6	12.8	54	130	42, 67	10
	-MDMS 4S-105, -130	4	7	11.2, 13.8				13
	-MDMS 6S-105, -130	6	9	13.2, 15.8		105, 130		19
	-MDMS 8S-105, -130	8	13	17.2, 19.8				25
	-MDMS10S-105, -130	10	16	20.2, 22.8				31
	-MDMS12S-105, -130	12	19	23.2, 25.8				31

R 標準型

テーパ	Code No.	φD	φC	φC1	φC2	L	M	H
No.30	NBT30-MDMS 4R- 80, -105	4	10	14.2, 16.8	41	80, 105	42, 67	13
	-MDMS 6R- 80, -105	6	12	16.2, 18.8				19
	-MDMS 8R- 80, -105	8	18	22.2, 24.8				25
	-MDMS10R- 80, -105	10	22	26.2, 28.8				31
No.40	NBT40-MDMS 4R- 90	4	10	14.2	54	90	42, 67	13
	-MDMS 6R- 90, -115	6	12	16.2, 18.8		90, 115		19
	-MDMS 8R- 90, -115	8	18	22.2, 24.8				25
	-MDMS10R- 90, -115	10	22	26.2, 28.8				31
	-MDMS12R- 90, -115	12	26	30.2, 32.8				31
No.50	NBT50-MDMS 6R-105, -130	6	12	16.2, 18.8	54	105, 130	42, 67	19
	-MDMS 8R-105, -130	8	18	22.2, 24.8				25
	-MDMS10R-105, -130	10	22	26.2, 28.8				31
	-MDMS12R-105, -130	12	26	30.2, 32.8				31

- ★シャンク径公差はh6のものをご使用下さい。
- ★ハイスの刃物は使用出来ません。超硬の刃物をご使用下さい。
- ★焼きばめ中は高温となります。耐熱手袋を、作業して下さい。

- ★内径=φ16, φ20, φ25mmもあります。
- ★温風式焼きばめ装置は、3kw相当を推奨します。
- ★電磁式焼きばめ装置は、(株)アルプスツール製ISG 2200-208Vを推奨します。
- ★HSK型正宗焼きばめホルダもあります。別途ご相談下さい。

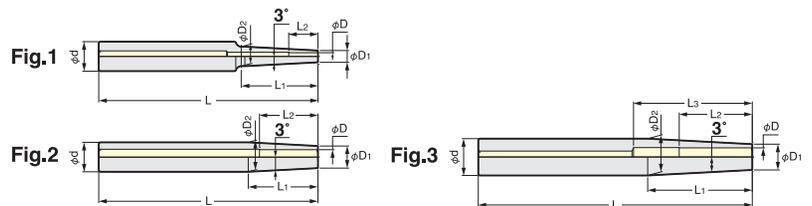


日研 ストレートシャンク 正宗焼きばめホルダ

NIKKEN



MS-A



スタイル d	Code No.	全長 L	把握径 D	L1	L2	L3	D1	D2	Fig	
10	MS10-A 3- 90	90	3	27	10	—	6	8.7	1	
	-A 4- 90		4		13		7	9.7		
16	MS16-A 4-120	120	4	42	13	—	7	11.2	1	
	-A 6-120		6		19		10	14.2		
	-A 8-120		8		25		12	16.0		
20	MS20-A 6-150	150	6	72	19	—	10	17.4	1	
	-A 8-150		8		25		12	19.4		
	-A10-150		10		31		63	14		20.0
	-A12-150		12		38		37	78		16

- ★シャンク径公差はh6のものをご使用下さい。
- ★ハイスの刃物は使用出来ません。超硬の刃物をご使用下さい。
- ★最小挿入長は、L2になります。
- ★焼きばめ中は高温となります。耐熱手袋を着用し作業して下さい。

- ★最大挿入長は、L3までになります。これ以上挿入の場合、底当たりとなり精度が出ません。
- ★温風式焼きばめ装置は、3kw相当を推奨します。
- ★電磁式焼きばめ装置は、(株)アルプスツール製ISG 2200-208Vを推奨します。