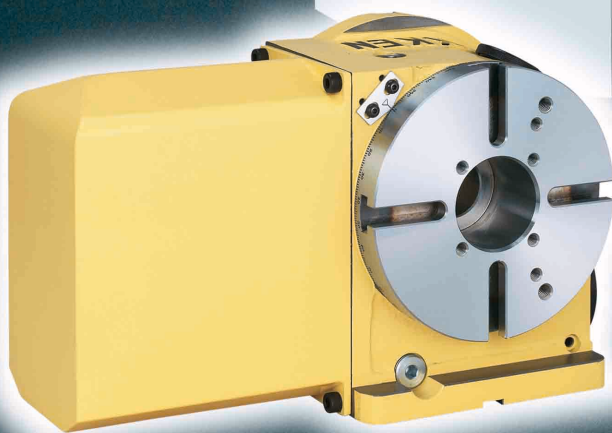


信頼を創る **NIKKEN**

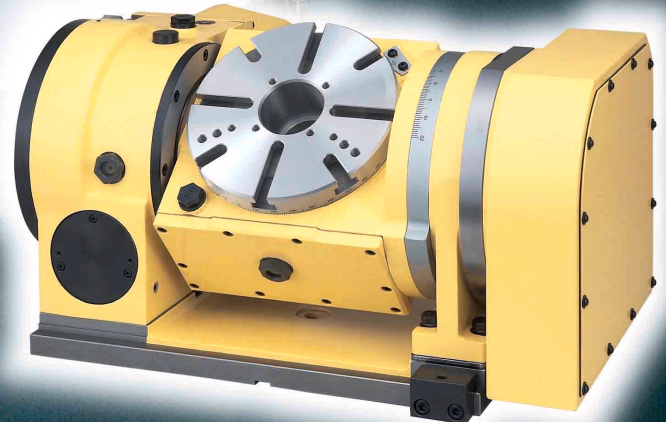
ブラザー工業CNCタッピングセンター用 CNC ROTARY TABLE BT30 TOOLING 専用カタログ



BT30 TOOLING



CNC180L SA-BR/YA-BR



5AX-201 SA-BR/YA-BR

株式会社 日研工作所
CAT.NO.8302

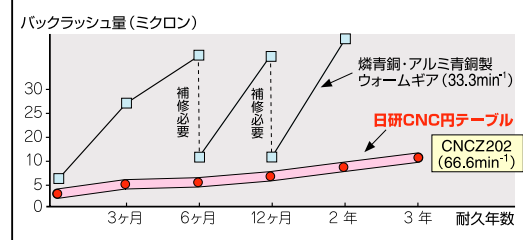
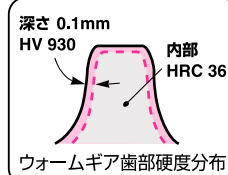
耐摩耗性・超剛性・高速回転

実績が物語る 日研CNC円テーブル



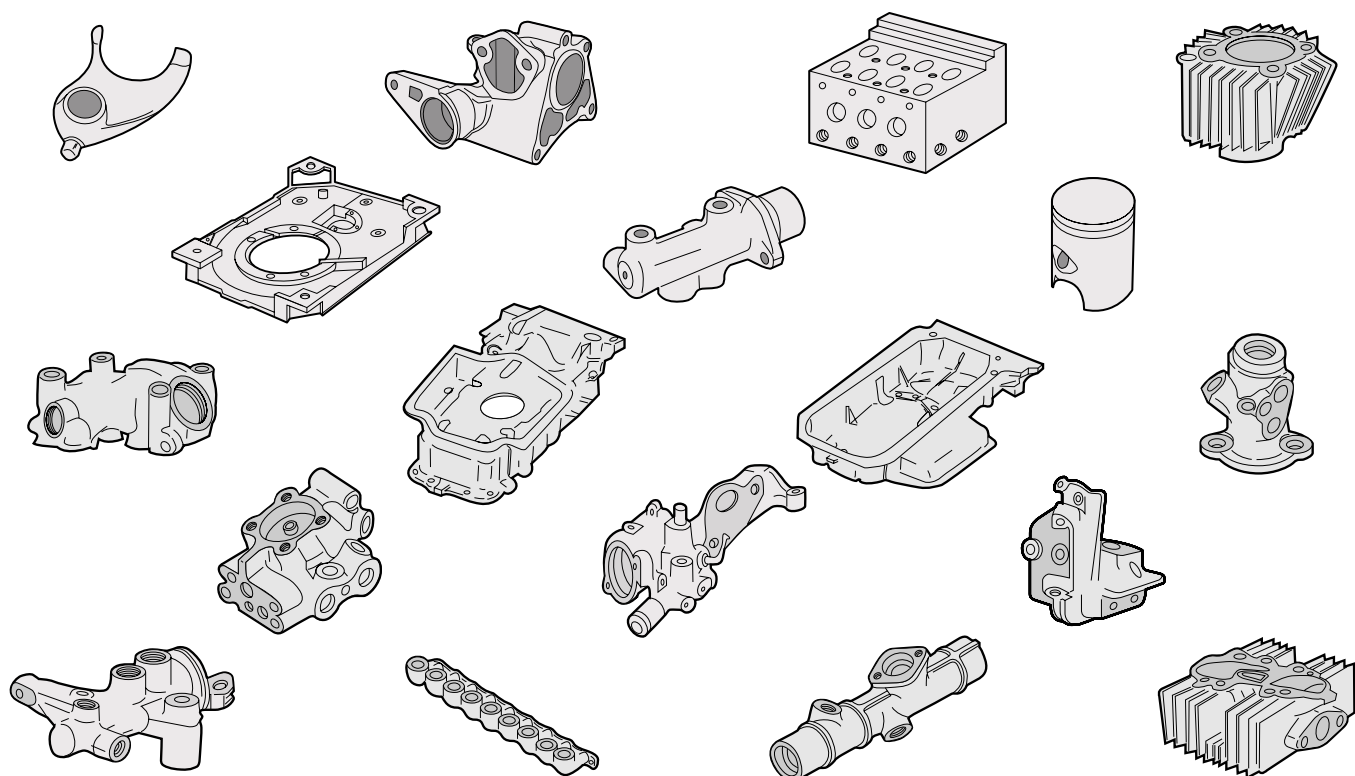
■焼入ウォームギア

日研特製鋼を特殊焼入し、更に歯面にイオンチッカ処理を行い、すべり摩耗の難問題を解決し、効率UPと耐摩耗性UPを実現。



CNC円テーブルの心臓部はウォームシステムにあると言っても過言ではありません。
実績が物語る、耐摩耗性・超剛性・高速回転の日研CNC円テーブルを、ぜひご使用下さい。

ワークサンプル



ブラザー工業タッピングセンター用CNC円テーブル

1軸用として、CNC180L/CNC202Lが、2軸用として5AX-130、5AX-201が代表的なCNC円テーブルです。

日研 ブラザー工業タッピングセンター向CNC円テーブル

ブラザー工業向CNC円テーブルのモータには、CNC-A00用(SAⅢ)とCNC-B00用(SA-BR, YA-BR)があり、取付けられるタッピングセンターにより決まります。**注文の際は、必ずタッピングセンターの機種名とCNC円テーブルの配置を連絡下さい。**(標準的には、向かって左に配置する1型のテーブルです。)日研では付加軸アンプ、各種ケーブルからキータ付CNC円テーブルまでを供給します。取付工事は別費用で行ないます。

CNC-A00用 SAⅢ

タッピングセンター 機種	CNC円テーブル
TC-S2A	CNC180LSAⅢ, 202LSAⅢ
	5AX-130SAⅢ

★高速回転Zシリーズにも対応出来ます。

CNC-B00用 SA-BR

タッピングセンター 機種	CNC円テーブル
TC-S2D	CNC105LSA-BR
	CNC180LSA-BR, 202LSA-BR
	CNC260LSA-BR
	5AX-130SA-BR, 5AX-201SA-BR
	5AX-200IIBASA-BR
TC-31B* (パレチエン)	CNC105LSA-BR
TC-R2B* (パレチエン)	CNC105LSA-BR
	CNC180LSA-BR, 202LSA-BR
	5AX-130BASA-BR

★高速回転Zシリーズにも対応出来ます。

★*印はバレチェン付ですから、基本的に2セット必要です。

CNC-B00用 YA-BR

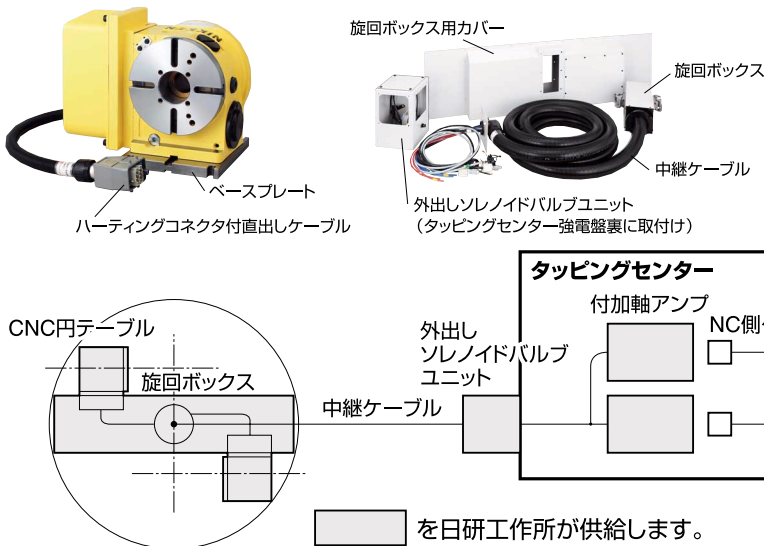
タッピングセンター 機種	CNC円テーブル
TC-22B	CNC180LYA-BR, 202LYA-BR
	CNC260LYA-BR
	5AX-130YA-BR, 5AX-201YA-BR
TC-32BNFT	CNC180LYA-BR, 202LYA-BR
	CNC260LYA-BR
	5AX-130YA-BR, 5AX-201YA-BR
	5AX-200II BAYA-BR
	5AX-350BAYA-BR ^(注1)
TC-32BNQT* (パレチエン)	CNC180LYA-BR, 202LYA-BR
	5AX-130BAYA-BR
	5AX-2MT-105-120BAYA-BR

★高速回転Zシリーズにも対応出来ます。

★*印はパレチエン付ですから、基本的に2セット必要です。

(注1)このテーブル搭載にはブラザー工業殿と予め打合せが必要ですので、別途御相談下さい。

TC-32BNQT用CNC202LYA-BR × 2台の例



5AX-350搭載 TC-32BNFT

ブラザー工業向CNC円テーブル受注チェックシート

CNC円テーブル型式：

台数：

搭載タッピングセンター型式:

テーブルサイズ: 標準 ロングテーブル

コラム高さ： 標準 ハイコラム

仕向国：

最終ユーザ名：

CNC円テーブルの配置： 左 右

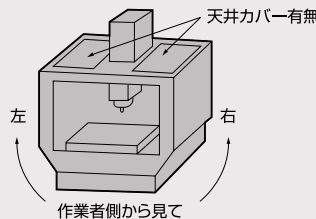
天井カバー： フルカバー カバー無

天井カバーのケーブル出し方向： 左 右

アプリケーション： テーブル単体 ユリカゴ治具

サポートテーブル： 無 有(

セットアップメーカとの打合せ： 不要 要()



TC-S2Aの場合

この機種の場合、CNC円テーブルに取付けるモータ型式が以下に示すように異なり、したがって外観図も異なります。

既に稼働中のタッピングセンターに取付ける場合、モータ型式が更に異なる場合があります。

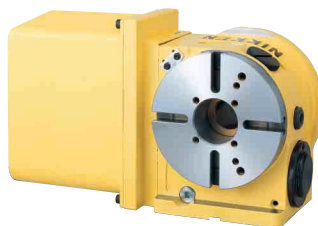
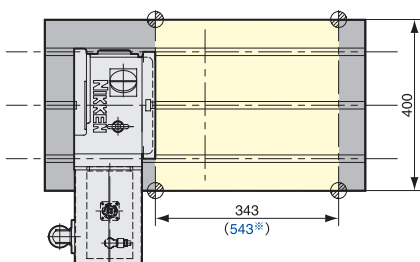
予め、タッピングセンターの機種・製造番号を連絡いただきご相談下さい。また搭載図も別途ご請求下さい。

CNC105LSAIII : P50B08050DXS00

CNC180LSAⅢ, 202LSAⅢ: P50B08050DXS00

5AX-130SAⅢ: P50B08050DXS00 (回転), P50B08050DXS00 (傾斜)

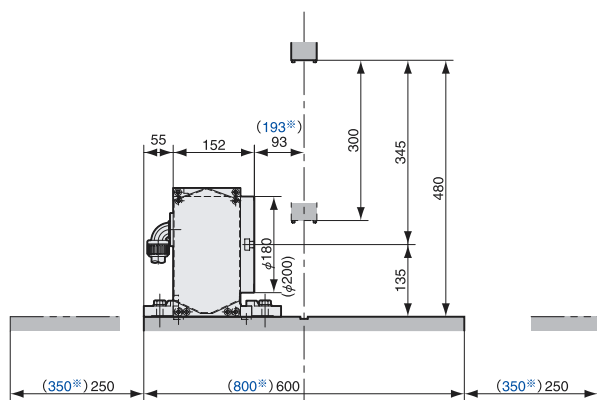
CNC202LSA-BR CNC180LSA-BRもあります。



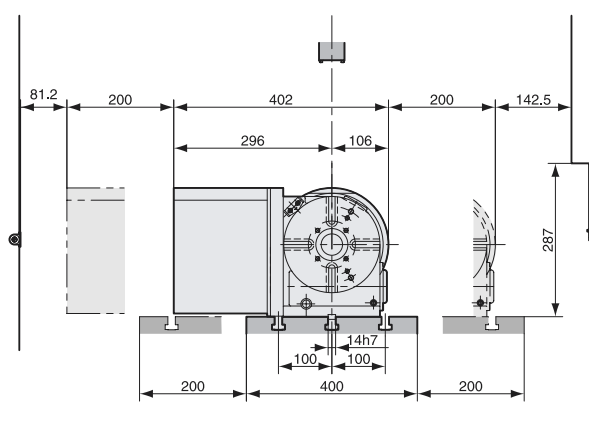
202型CNC円テーブル

- 円テーブルの直径 : $\phi 200$
- 耐 荷 重(kg) : 200(水平)100(垂直)
- テーブル回転速度 : 22.2(min⁻¹), 66.6※¹(min⁻¹)
- 割出精度(秒) : ± 20
- ブレーキトルク : 303Nm
- 自 重(kg) : 55
- モ ー タ : Q2AA08075HXP3S
- センタ穴 : $\phi 60_{H7} \times \phi 40$ 貫通

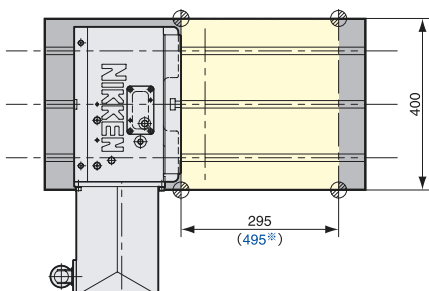
※1:高速回転Zシリーズで、モータ3,000min⁻¹の値です。



(※)の紺色の数値は (TC-S2D-O) 用のものです。



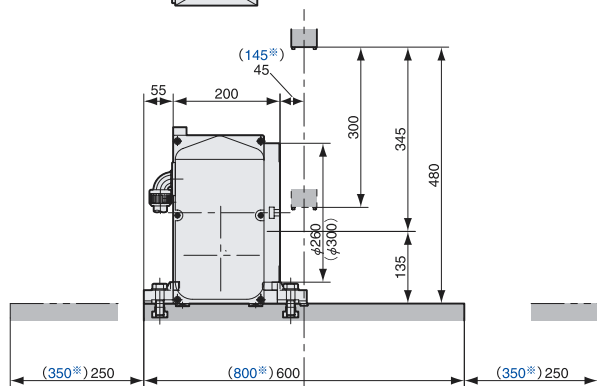
CNC260LSA-BR



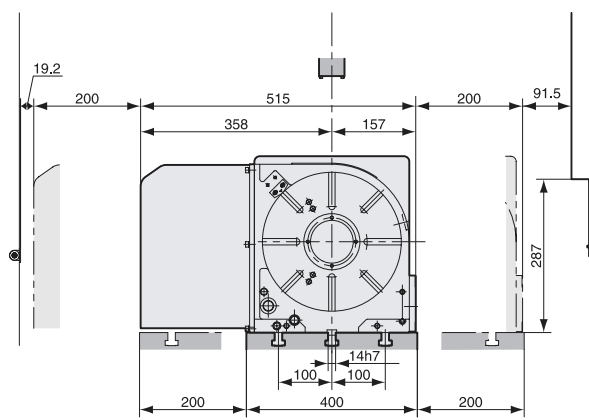
260型CNC円テーブル

- 円テーブルの直径 : $\phi 260$
- 耐 荷 重(kg) : 300(水平)150(垂直)
- テーブル回転速度 : 16.6(min⁻¹), 50※¹(min⁻¹)
- 割出精度(秒) : 20
- ブレーキトルク : 588(空圧)/1568(油圧)Nm
- 自 重(kg) : 120
- モ ー タ : Q2AA08100HXP3S
- センタ穴 : $\phi 80_{H7}$ 貫通

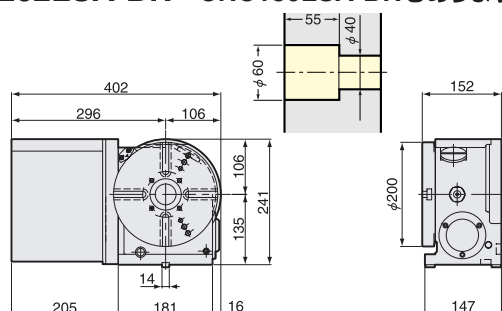
※1:高速回転Zシリーズで、モータ3,000min⁻¹の値です。



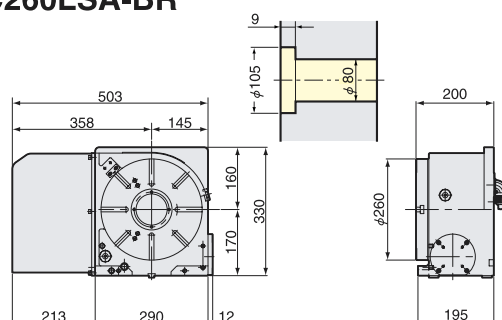
(※)の紺色の数値は (TC-S2D-O) 用のものです。



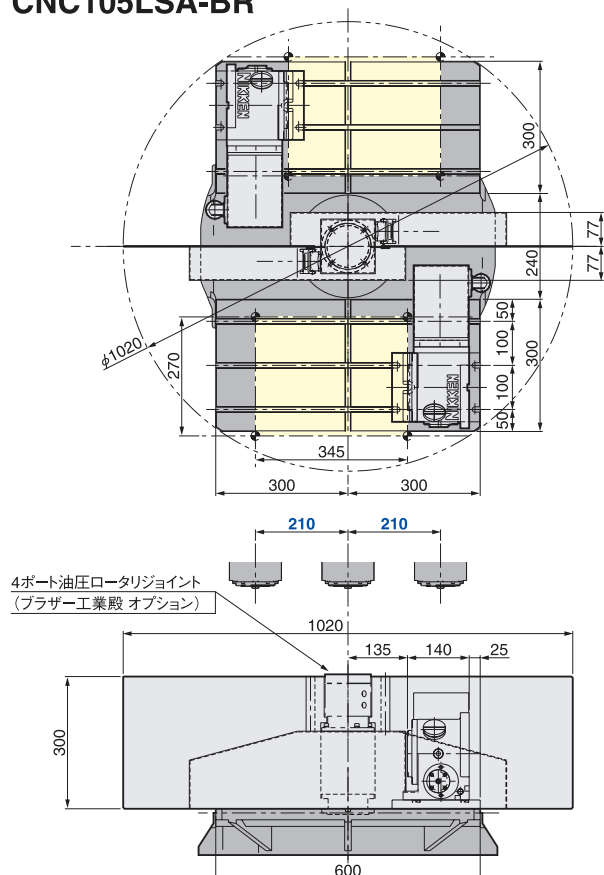
CNC202LSA-BR CNC180LSA-BRもあります。



CNC260LSA-BR



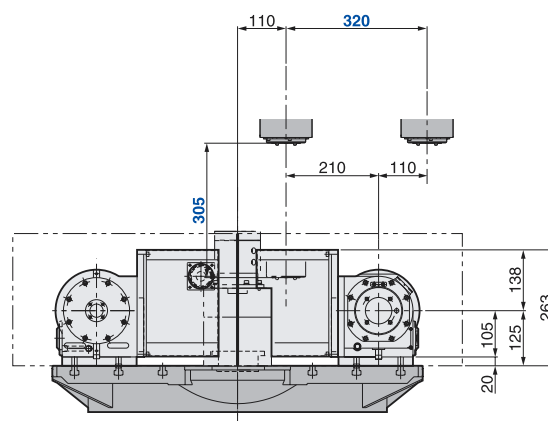
CNC105LSA-BR



105型CNC円テーブル

- 円テーブルの直径: $\phi 105$
- 耐 荷 重(kg): 30
- テーブル回転速度: $22.2(\text{min}^{-1})$, $66.6^{※1}(\text{min}^{-1})$
- 割出精度(秒): ± 20
- ブレーキトルク: 205Nm
- 自 重(kg): 30
- モ ー タ: Q2AA08050DXP3S
- センタ穴: $\phi 60_{H7} \times \phi 30$ 貫通

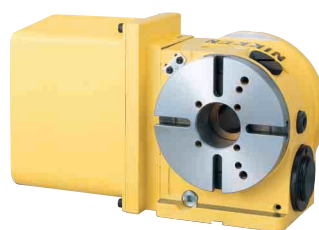
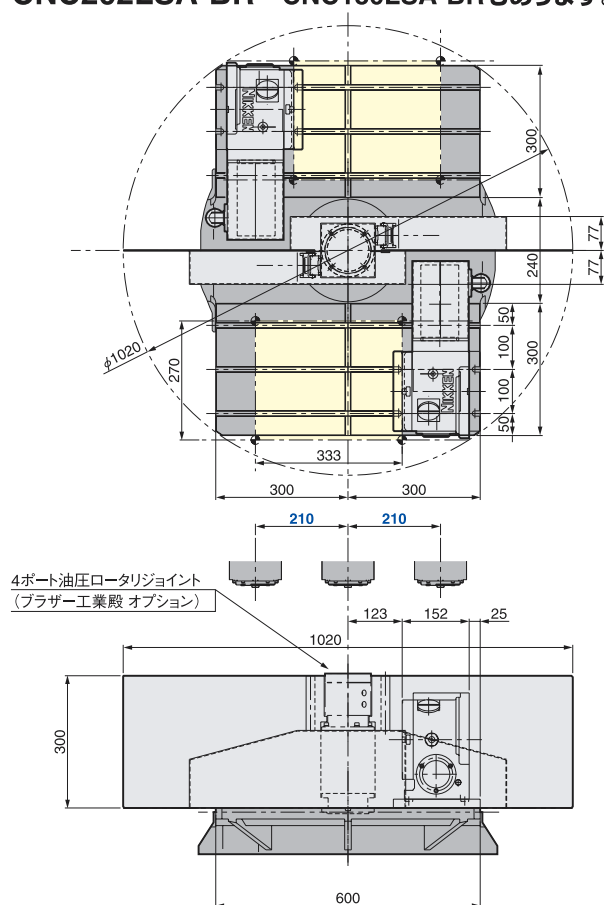
※1: 高速回転Zシリーズで、モータ3,000 min^{-1} の値です。



★外観図はP.6を参照下さい。

★紺色の太字はタッピングセンターのストロークを表しています。

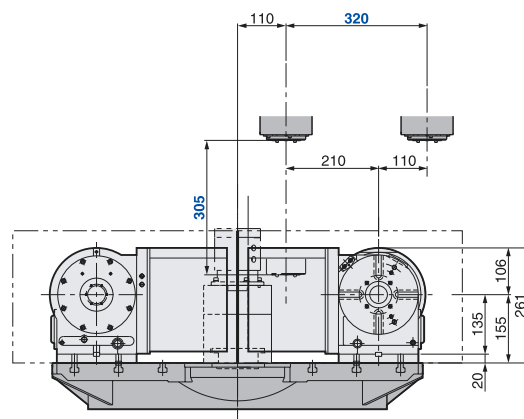
CNC202LSA-BR CNC180LSA-BRもあります。



202型CNC円テーブル

- 円テーブルの直径: $\phi 200$
- 耐 荷 重(kg): 200(水平)100(垂直)
- テーブル回転速度: $22.2(\text{min}^{-1})$, $66.6^{※1}(\text{min}^{-1})$
- 割出精度(秒): ± 20
- ブレーキトルク: 303Nm
- 自 重(kg): 55
- モ ー タ: Q2AA08075HXP3S
- センタ穴: $\phi 60_{H7} \times \phi 40$ 貫通

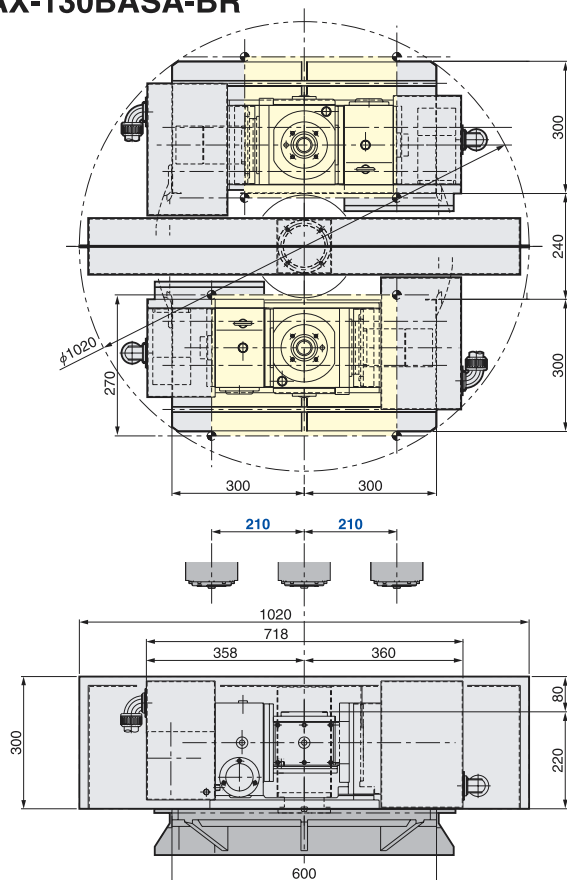
※1: 高速回転Zシリーズで、モータ3,000 min^{-1} の値です。



★外観図はP.3を参照下さい。

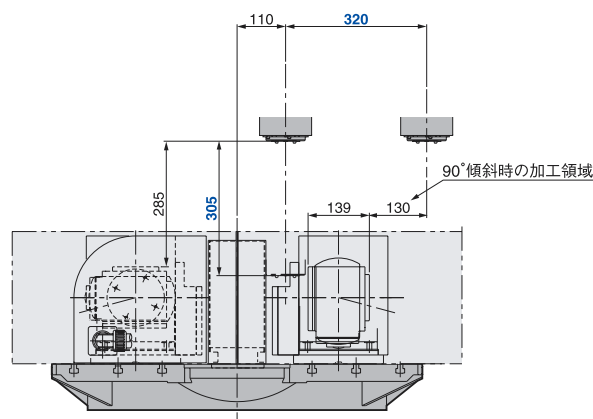
★紺色の太字はタッピングセンターのストロークを表しています。

5AX-130BASA-BR



130型5AX傾斜円テーブル

- 円テーブルの直径：φ130
(φ130サブテーブル付)
- 耐 荷 重(kg)：50(水平)25(垂直)
- テーブル回転速度：22.2min⁻¹(回転), 11.1min⁻¹(傾斜)
- 割出精度(秒)：±30(回転), 60(傾斜)
- ブレーキトルク：205Nm(回転), 303Nm(傾斜)
- 自 重(kg)：135
- モ ー タ：Q2AA08050DXP3S(回転)
Q2AA08075HXP3S(傾斜)
- センタ穴：φ60_{H7}×φ30貫通
- 傾斜角度：0°~105°

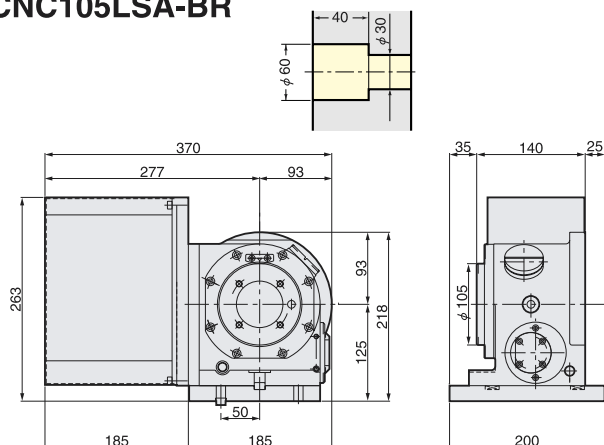


★外観図はP.6を参照下さい。

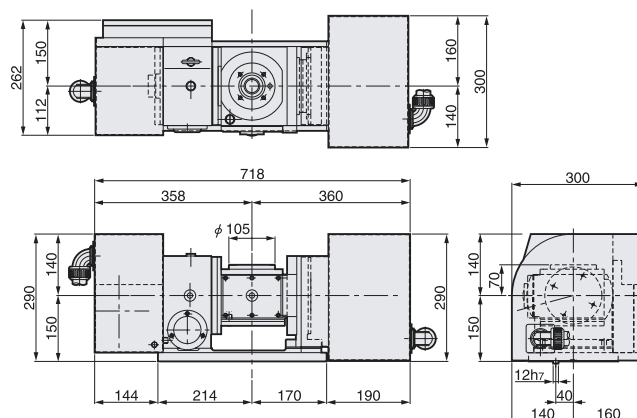
★紺色の太字はタッピングセンターのストロークを表しています。

(注) このテーブル搭載には予め打合せが必要です。別途ご相談下さい。

CNC105LSA-BR



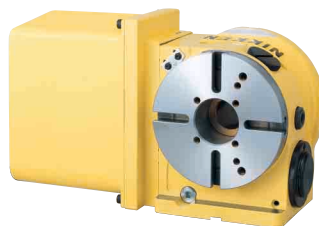
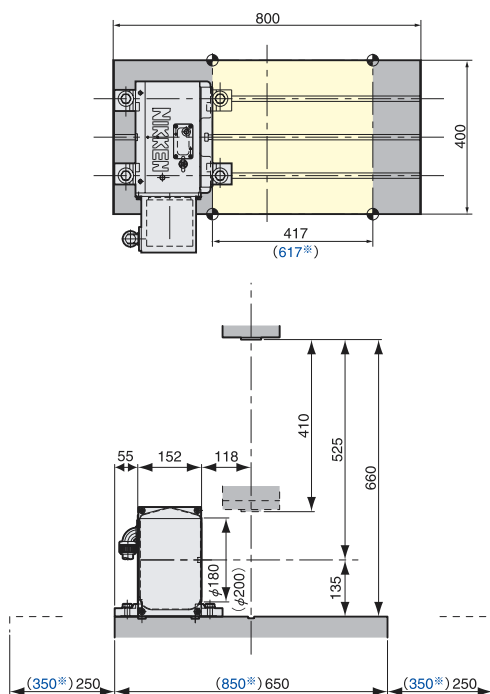
5AX-130BASA-BR



日研 TC-22B用 CNC円テーブル

NIKKEN

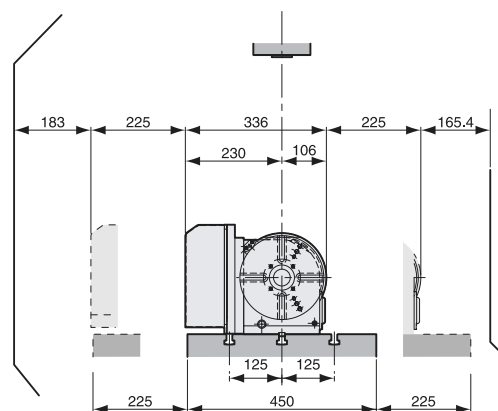
CNC202LYA-BR CNC180LYA-BRもあります。



202型CNC円テーブル

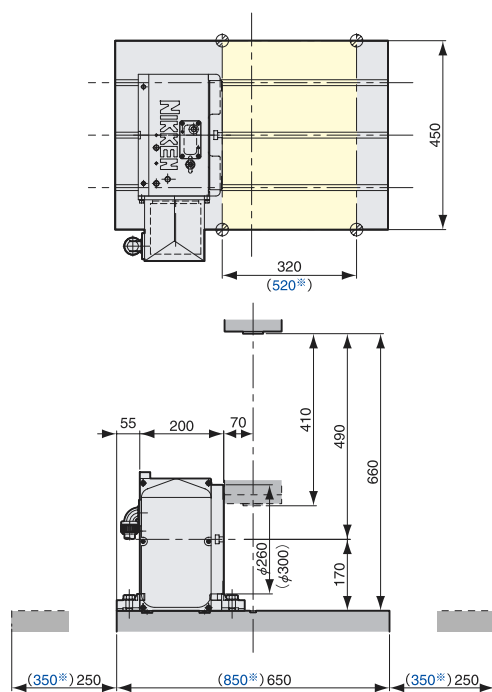
- 円テーブルの直径： $\phi 200$
- 耐 荷 重(kg)：200(水平)100(垂直)
- テーブル回転速度：22.2(min^{-1}), 66.6*1(min^{-1})
- 割出精度(秒)： ± 20
- ブレーキトルク：303Nm
- 自 重(kg)：49
- モ ー タ：SGMPH-08A4A6S
- センタ穴： $\phi 60_{H7} \times \phi 40$ 貫通

※1:高速回転Zシリーズで、モータ3,000 min^{-1} の値です。



(※)の紺色の数値は (TC-22B-O) 用のものです。

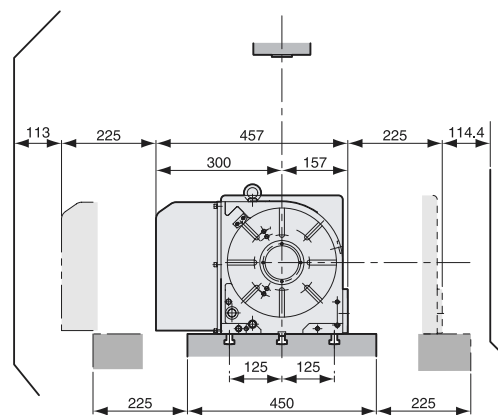
CNC260LYA-BR



260型CNC円テーブル

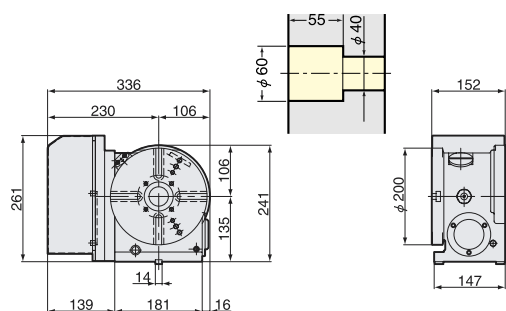
- 円テーブルの直径： $\phi 260$
- 耐 荷 重(kg)：300(水平)150(垂直)
- テーブル回転速度：16.6(min^{-1}), 50*1(min^{-1})
- 割出精度(秒)：20
- ブレーキトルク：588(空圧)/1568(油圧)Nm
- 自 重(kg)：120
- モ ー タ：SGMPH-15A4A6S
- センタ穴： $\phi 80_{H7}$ 貫通

※1:高速回転Zシリーズで、モータ3,000 min^{-1} の値です。

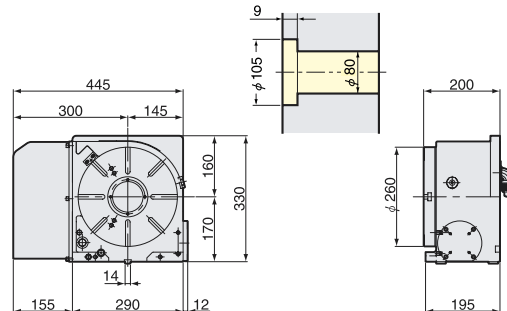


(※)の紺色の数値は (TC-22B-O) 用のものです。

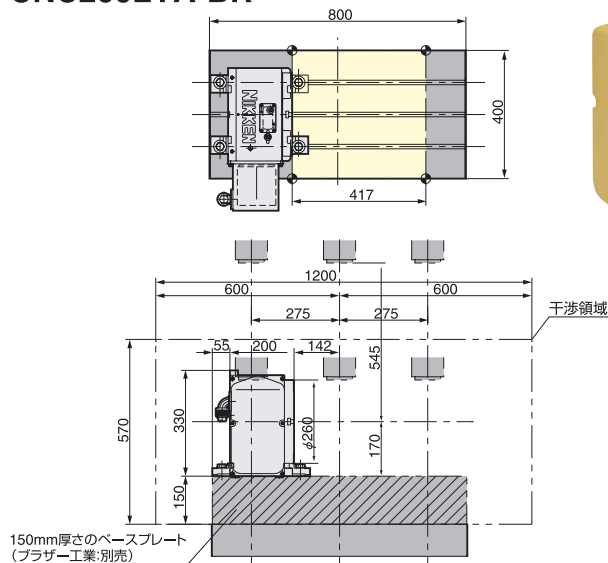
CNC202LYA-BR CNC180LYA-BRもあります。



CNC260LYA-BR



CNC260LYA-BR



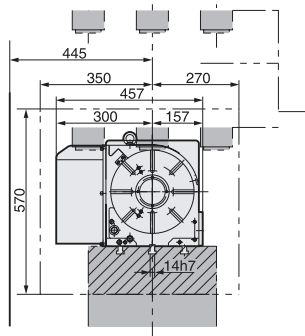
★外観図はP.7を参照下さい。



260型CNC円テーブル

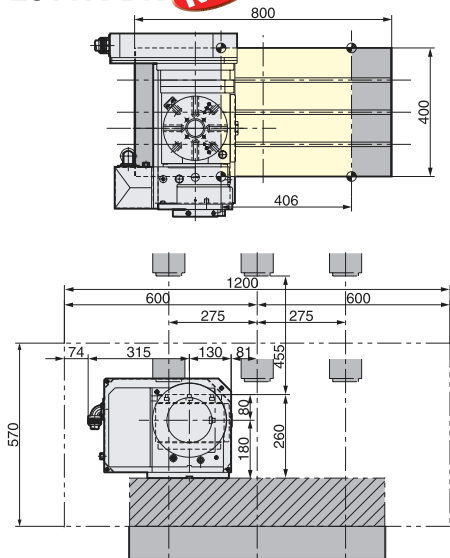
- 円テーブルの直径: $\phi 260$
- 耐 荷 重(kg): 300(水平)150(垂直)
- テーブル回転速度: $16.6(\text{min}^{-1}), 50^{*1}(\text{min}^{-1})$
- 割出精度(秒): 20
- ブレーキトルク: 588(空圧)/1568(油圧)Nm
- 自 重(kg): 120
- モ ー タ: SGMPH-15A4A6S
- センタ穴: $\phi 80_{H7}$ 貫通

*1:高速回転Zシリーズで、モータ3,000 min^{-1} の値です。



5AX-201YA-BR

NEW



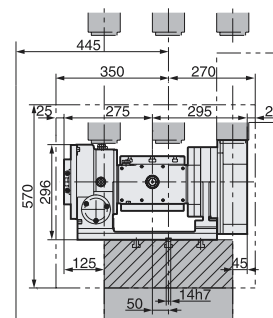
★外観図はP.8を参照下さい。



200型小型5AX傾斜円テーブル

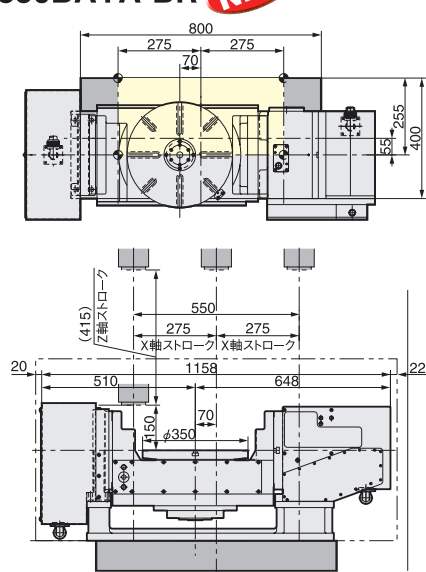
- 円テーブルの直径: $\phi 200$
- 耐 荷 重(kg): 80(水平)50(垂直)
- テーブル回転速度: 22.2min^{-1} (回転), 16.6min^{-1} (傾斜)
- 割出精度(秒): ± 20 (回転), 60(傾斜)
- ブレーキトルク: 588Nm(回転), 608Nm(傾斜)
(油圧3.5MPa)

- 自 重(kg): 160
- モ ー タ: SGMPH-04A4A6S(回転)
SGMPH-08A4A6S(傾斜)
- センタ穴: $\phi 60_{H7} \times \phi 50$ 貫通
- 傾斜角度: $0^{\circ} \sim 105^{\circ}$



5AX-350BAYA-BR

NEW

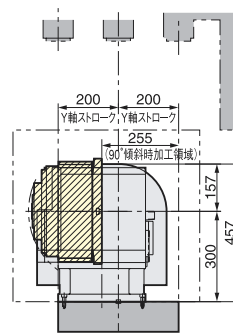


オプションにて6ポートロータリジョイント
取付可能です。

350型大型5AX傾斜円テーブル

- 円テーブルの直径: $\phi 350$
- 耐 荷 重(kg): 200(水平)(垂直)
- テーブル回転速度: 16.6min^{-1} (回転), 12.5min^{-1} (傾斜)
- 割出精度(秒): 20(回転), 60(傾斜)
- ブレーキトルク: 1568Nm(回転), 1568Nm(傾斜)
(油圧3.5MPa)

- 自 重(kg): 420
- モ ー タ: SGMGH-13A5A3S(回転)
SGMGH-13A5A3S(傾斜)
- センタ穴: $\phi 80_{H7} \times \phi 81$ 貫通
- 傾斜角度: $-30^{\circ} \sim +120^{\circ}$



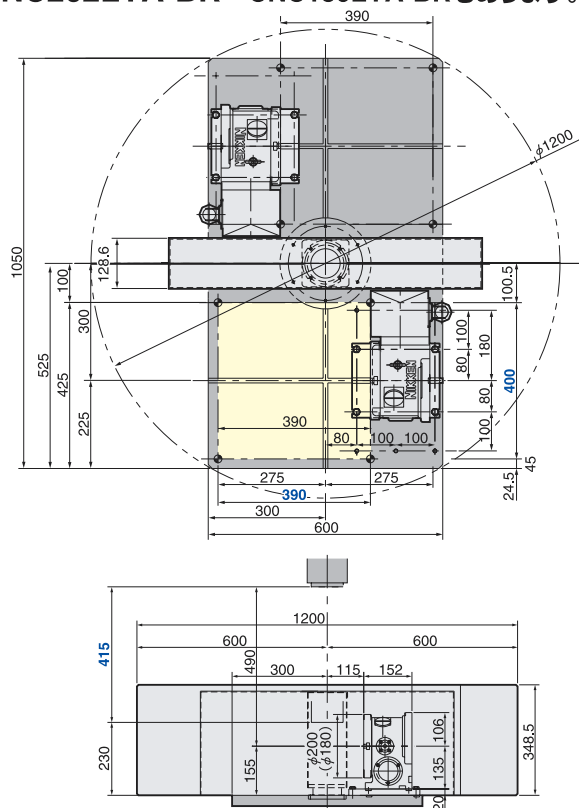
*回転軸本体が 90° 傾斜した時を表しています。

(注) このテーブル搭載にはブラザー工業殿と予め打合せが必要です、別途ご相談下さい。

日研 TC-32BNQT用 CNC円テーブル

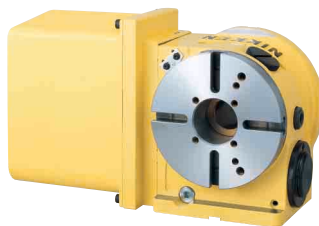
NIKKEN

CNC202LYA-BR CNC180LYA-BRもあります。



★外観図はP.7を参照下さい。

★紺色の太字はタッピングセンターのストロークを表しています。



202型CNC円テーブル

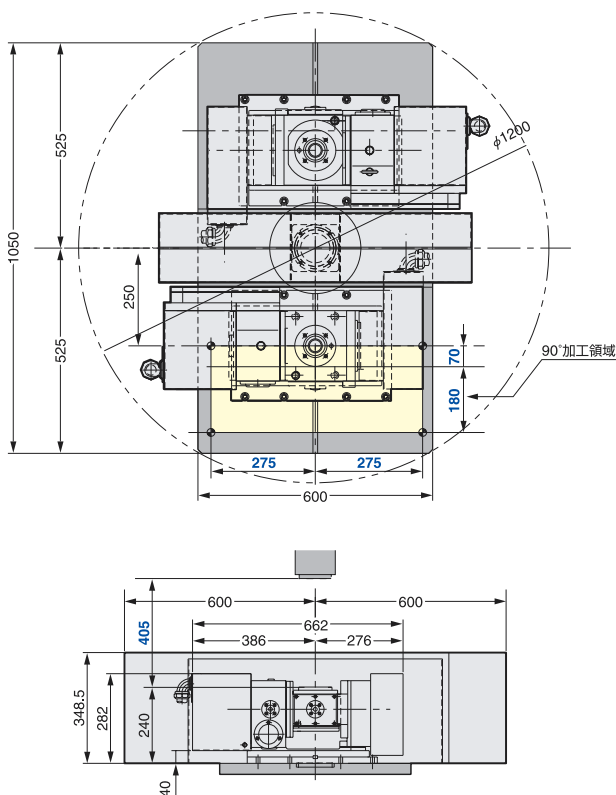
- 円テーブルの直径：φ200
- 耐 荷 重(kg)：200(水平)100(垂直)
- テーブル回転速度：22.2(min⁻¹), 66.6*1(min⁻¹)
- 割出精度(秒)：±20
- ブレーキトルク：303Nm
- 自 重(kg)：55
- モ ー タ：SGMPH-08A4A6S
- センタ穴：φ60_{H7}×φ40貫通

※1:高速回転Zシリーズで、モータ3,000min⁻¹の値です。

CNC100L×2セットをTC-31ANパレチン仕様に
搭載し、ロボットと組合せた例



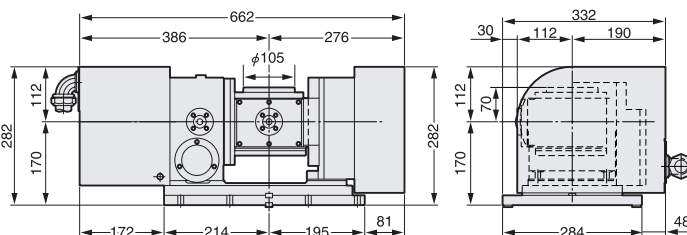
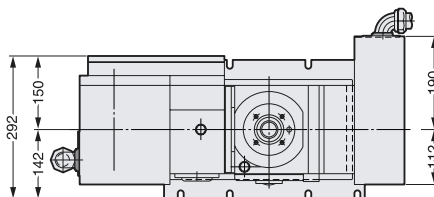
5AX-130BAYA-BR



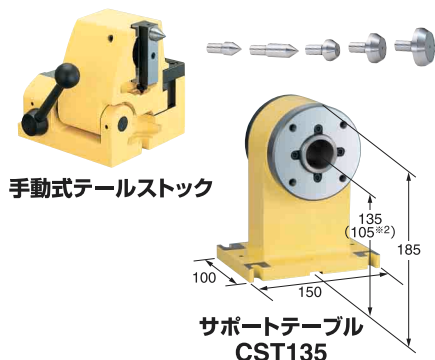
★紺色の太字はタッピングセンターのストロークを表しています。

130型5AX傾斜円テーブル

- 円テーブルの直径：φ130
(φ130サブテーブル付)
- 耐 荷 重(kg)：50(水平)25(垂直)
- テーブル回転速度：22.2min⁻¹(回転), 11.1min⁻¹(傾斜)
- 割出精度(秒)：±30(回転), 60(傾斜)
- ブレーキトルク：205Nm(回転), 303Nm(傾斜)
- 自 重(kg)：135
- モ ー タ：SGMPH-04A4A6S(回転)
SGMPH-08A4A6S(傾斜)
- センタ穴：φ60_{H7}×φ30貫通
- 傾斜角度：0°~105°



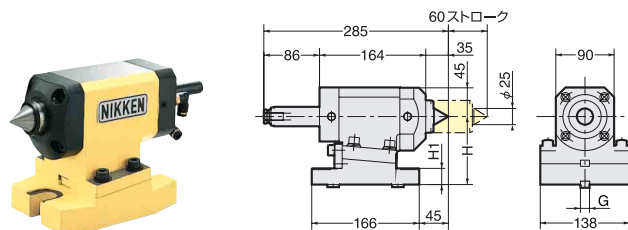
■ テールストック・サポートテーブル一覧表



テールストックタイプ テーブル型式 センタハイト		手 動 式	空/油圧テールストック	サポートテーブル	
		ストローク15mm	ストローク60mm	CSTブレーキ無	TATブレーキ有
CNC105L	105	P-105SL	PBA-105	CST105	TAT105
CNC180L, 202L	135	P-125SL	PBA-135	CST135	TAT170
CNC260L, 302L	170	P-170SL	PBA-170	※1	TAT250
5AX-130	150	P-150S※3	PBA-150		—
5AX-201	180	P-170S※3	PBA-180		

★※1 ベースプレートを製作し、センタハイトを合わせれます。
★※2 CST105のセンタハイトです。
★P-150S, P-170S及びP-170SLは替えセンタ5ヶ付属しています。(他は1ヶ)
★※3 配置によりL型テールストックもあります。

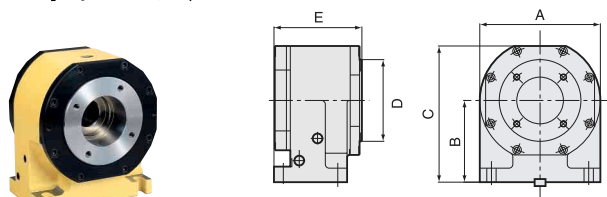
■ 空圧・油圧兼用小型テールストック



Code No.	センタハイト H	H1	G	推 力 (N)		質量 (kg)
				空圧0.5MPa	油圧2MPa	
PBA-105	105	25	14	1176	4733	15
PBA-135	135	55	14	1176	4733	20
PBA-150	150	70	18	1176	4733	22
PBA-170	170	90	18	1176	4733	24.5

★回転センタ内蔵式です。
★クイル形状MT型も製作出来ます。別途ご相談下さい。
★ストローク違いも製作出来ます。別途ご相談下さい。
★センタハイトHは0.35mm調整出来ます。

■ サポートテーブル



写真はTAT105です。

空圧接続口はRc1/8、2ヶ所です。
ソレノイドバルブ及びクランプ、アンクランプ
確認SWは付属していません。

Code No.	A	B	C	D	E	ブレーキ 方式	ブレーキ トルク (N・m)	質量 (kg)
TAT105	155	105	175	105	113	空圧	205	16
TAT170	155	135	220	170	138	空圧	205	25

★空圧式の場合、供給空圧力は0.5MPaです。
★TAT105, 170は超強力ダブル増圧式ブレーキを採用しています。
★全機種について、ロータリジョイント仕様等が可能です。
★TAT250については別途ご相談下さい。

日研 ロータリジョイント・指定色

■ ロータリジョイント仕様

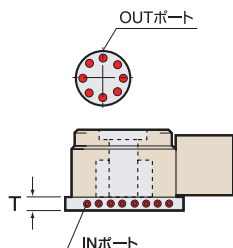
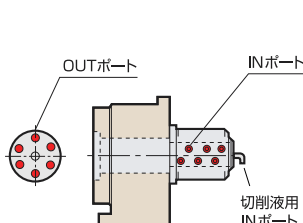
ロータリジョイント仕様には2タイプあります。加工物のクランプ、アンクランプ、着座確認、及びクリーニング等にご利用いただけます。切削液用ポートは、フィルタを通過した細かい切粉が混入する場合がありますので、別経路とすることを推めます。(外付け型ロータリジョイント参照)

1. 外付け型ロータリジョイント

標準のCNC円テーブルに後付け可能です。

2. 内蔵型ロータリジョイント

水平置の時、INポート取出し口が360°自由に選択出来ます。立置時は後のとび出し長を短く出来ます。



Code No.	外付け型	内蔵型	
	MAX. ポート数	MAX. ポート数	T mm
CNC105L	4+1※1	4	25
180L, 202L	6+1※1	4	25
260L	8+1※1	6	30
5AX-130	2 (4)	—	—
5AX-201	—	4	—

() は、高圧UP時のMAXポート数です。
※1印 +1ポートはセンタ穴を利用したポートです。(切削液用ポート)

⚠ INポートの注意事項

- 全てエアのみ供給される場合は、別途ご相談下さい。
- 隣接するポートに、圧力の異なるエアの供給は避けて下さい。
- エアを供給する場合、必ずラインフィルタを取付けて下さい。(粉塵、水分、錆対策)
- 長時間の使用においては、油圧ポートの作動油が隣接する空圧ポートへ若干漏れることが考えられます。出来る限り、隣接するポートはドレン用に空ポートとして下さい。

■ 指定色にも対応します。
マンセルNo.か色見本付でご発注下さい。

CNC円テーブルの場合

No.	測定項目	測定方法図	CNC105	CNC180 202	CNC260 302
1	フレーム下面とテーブル上面の平行度(中低)		0.015 mm	0.015 mm	0.02 mm
2	テーブル上面振れ		0.01 mm	0.01 mm	0.015 mm
3	テーブルのインロー部内径の振れ		0.01 mm	0.01 mm	0.01 mm
4	テーブル上面の直角度(前倒れ不可)		0.020 mm	0.02 mm	0.02 mm
5	テストバー中心線とキー溝の平行度		150mmにて 0.020 mm	150mmにて 0.02 mm	0.02 mm
6	フレーム平面と テーブル中心軸線の 平行度		150mmにて 0.020 mm	150mmにて 0.02 mm	0.02 mm
7	割出し精度		±30"	±20"	20"
8	繰返し精度		4"	4"	4"

★高精度仕様の場合、標準の精度規格より1ランクアップした精度規格となっております。

5AX-テーブルの場合

No.	測定項目	測定方法図	5AX-130	5AX-201
1	テーブル上面とテーブル底面の 平行度(中低) 傾斜角度=0°		0.015 mm	0.015 mm
2	テーブル上面の振れ 傾斜角度=0°		0.01 mm	0.01 mm
3	テーブルのインロー部内径の振れ 傾斜角度=0°		0.01 mm	0.01 mm
4	傾斜軸中心線と テーブル底面の平行度		0.02 mm	0.02 mm
5	テーブル上面とベース基準面の平行度 傾斜角度=90°		0.015 mm	0.015 mm
6	テストバー中心線の直角度 傾斜角度=90°		100 mm 先端 0.02 mm	100 mm 先端 0.02 mm
7	回転軸割出し精度		±30"	20"
8	回転軸繰返し精度		4"	4"
9	傾斜軸割出し精度	累 積	60"	60"
10	傾斜軸繰返し精度	—	±6"	±6"

★高精度仕様の場合、標準の精度規格より1ランクアップした精度規格となっております。

日研 NIKKEN-コントローラ付CNC円テーブル

付加軸を持たないタッピングセンターにも、α21コントローラ付CNC円テーブルが搭載出来ます。

■1つのM信号で多彩な自動運転が出来ます。

■最新鋭デジタルサーボ&パワーアップ

モータの小型・パワーアップ化に成功し、CNC円テーブルがコンパクトかつパワーアップ

■ペンダント別置型

タッピングセンター操作盤のすぐ横にペンダントを設置出来、作業性が抜群です。

α21コントローラ

・標準型(400W,750W用)

480×280×340 25kg

入力電源 単相AC200/220V



⚠ 注意事項

■自動車部品加工の専用ラインに組込まれる場合

- ・基本的にタテ使用時は、サポートテーブルによる両センタ受けが前提です。
- ・加工物がアルミニウムで加工内容は軽切削ですが、治具や加工物が大きい場合は、許容ワークイナーシャ以内に収まるようにして下さい。
- ・アンバランス負荷が大きいと、割出精度だけでなく、耐久性に影響を与えかねません。基本的にアンバランス負荷は以下に示す値以内に収めるように努めて下さい。

CNC105 : 10Nm CNC180, 202 : 20Nm CNC260, 302 : 30Nm

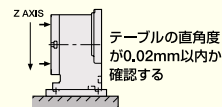
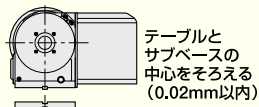
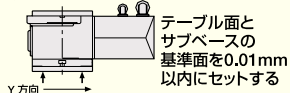
- ・アンバランス負荷が大きい場合は、高速回転Zシリーズは不向きです。標準型を選定して下さい。

予め、加工物及び治具図、割出時間等の条件を連絡いただきましたら、日研工作所にて負荷計算を行ない最適な仕様のCNC円テーブルを選定いたします。

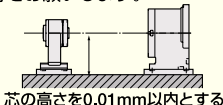
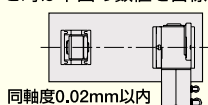
- ・多量に切削液を用いる場合は、CNC円テーブル本体にエアバージ(エア圧0.03MPa)することにも対応出来ます。別途ご相談下さい。
- ・T溝なしのものも承っています。別途ご相談下さい。

■ユリカゴ治具を用いる場合

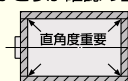
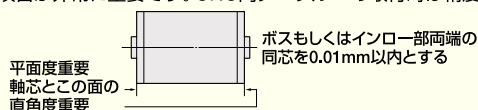
- ①サブベースをユーザ殿にて御準備される場合、サブベースとCNC円テーブル、サポートテーブル取付時には下図の項目を確認後、タッピングセンターへ取付けることを推奨します。



- ②テーブルとサポートテーブルの組み合わせ時は下図の数値を目標にタッピングセンターへの取付をお願いします。



- ③ユリカゴ治具の製作は下図の項目が非常に重要です。CNC円テーブルへの取付時は精度が出るかどうか確認の上取付願います。



スリムチャック



SK

写真は高速回転仕様です。

Code No.	把握径φD	先端径φC	L
BT30-SK 6- 60P, 90P, 120P	0.7 ~ 6.0	19.5	60, 90, 120
-SK10- 45P, 60P, 75P, 90P, 120P	1.75 ~ 10.0	27.5	45, 60, 75, 90, 120
-SK13- 60P, 75P, 90P, 120P	2.75 ~ 13.0	33	60, 75, 90, 120
-SK16- 60P, 75P, 90P, 120P	2.75 ~ 16.0	40	
-SK20- 60P, 75P, 90P	3.5 ~ 20.0	48.5	60, 75, 90
-SK25- 90P	7.5 ~ 25.4	55	90

★上の表は高速回転仕様のものです。

標準仕様はCode No.末尾のPをとって下さい。例) BT30-SK10-60

★BT2面拘束2Lock仕様もあります。

Code No.はNBTになります。例) NBT30-SK10C-60P

スリムコレット



SK

SKコレット Code No.
SK 6- 0.8, 1, 1.25, 1.5, 1.75, 2, 2.25, 2.5, 2.75, 3, 3.175 , 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6
SK10- 2, 2.25, 2.5, 2.75, 3, 3.175 , 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7, 7.5, 8, 8.5, 9, 9.5, 10
SK13- 3 , 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7, 7.5, 8, 8.5, 9, 9.5, 10 , 10.5, 11, 11.5, 12 , 12.5, 13
SK16- 3 , 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7, 7.5, 8, 8.5, 9, 9.5, 10 , 10.5, 11, 11.5, 12 , 12.5, 13, 13.5, 14, 14.5, 15, 15.5, 16
SK20- 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 6.5, 7, 7.5, 8, 8.5, 9, 9.5, 10 , 10.5, 11, 11.5, 12 , 12.5, 13, 13.5, 14, 15, 16 , 17, 18, 19, 20
SK25- 8 , 10 , 12 , 16 , 16.5, 17, 17.5, 18, 18.5, 19, 19.5, 20 , 20.5, 21, 21.5, 22, 22.5, 23, 23.5, 24, 24.5, 25

★SK6-0.8~SK6-1.25の把握径範囲は0.1mmです。 SK6-1.5~SK6-3の把握径範囲は0.2mmです。

SK10-2~SK10-3の把握径範囲は0.25mmです。 SK13-3の把握径範囲は0.25mmです。 SK16-3の把握径範囲は0.25mmです。

これ以外の把握径範囲は0.5mmです。

★高精度仕様（振れ精度3μ）のP級コレットも全シリーズあります。コードNo.は 例:SK10-3P

★太字はAタイプコレットもあります。Aタイプコレットの把握径範囲はh8です。コードNo.は 例:SK10-3A

ミーリングチャック



C

写真は高速回転仕様です。

Code No.	把握径φD	先端径φC	L	挿入長ℓ
BT30-C12- 55G	12	33	58	58
-C16- 55G	16	40	57	65
-C20- 75G	20	48	75	80
-C25- 75G ^{※1} , 80G	25	55	75 ^{※1} , 82	68, 68
-C32- 90G ^{※2} , 100G	32	62	90 ^{※2} , 100	68, 76

★上の表は高速回転仕様のものです。

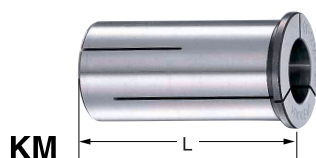
標準仕様はCode No.末尾のGをとって下さい。例) BT30-C20-75

★BT2面拘束2Lock仕様もあります。

Code No.はNBTになります。例) NBT30-C20-75G

- ※1 BT30-C25-75Gは、ATCアーム式のタッピングセンターには干渉があり使用出来ません。
BT30-C25-80Gをご使用下さい。
使用出来ないタッピングセンター
TC-22B, -32BNFT, -32BNQT
- ※2 BT30-C32-90GにはKMコレットしか使用出来ません。
NKコレットはBT30-C32-100Gで使用するして下さい。

ストレートコレット



KM

写真は記念タイプKMコレットです。

KMコレット Code No. (外径-内径)
KM12-2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10
KM16-2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12
KM20-2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16
KM22-3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20
KM25-3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22
KM32-3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26

★[シンクロ用タップの場合]タップ用コレット:5.5, 6.2, 8.5, 10.5, 12.5, 14, 15, 17, 19, 20, 23, 25, 28もあります。

★上表の太字は記念タイプ ㊦ KMコレットです。

従来のKMコレットも記念タイプ ㊦ ミーリングチャックでご使用出来ます。

より効果をひきだす為には記念タイプ ㊦ KMコレットをご使用下さい。

★挿入刃物のシャンク径はh6~h7をご使用下さい。

★NC用ミーリングチャックにコレット抜き工具は付属していません。(別売)コードNo.は9CKRです。

高速回転ツール用 GHハンドル



GH

トルク調整型GHハンドル

切換レバー

Code No.	ミーリングチャック	スリムチャック	メジャードリムホルダ
GH 6 [※]	—	SK 6-P / SKT 6	MDSK 6
GH10 [※]	—	SK10-P / SKT10	MDSK10
GH12 [※]	C12-G	SK13-P / SKT13	MDSK13
GH16 [※]	C16-G	SK16-P / SKT16	MDSK16
GH20 [※]	C20-G	SK20-P / SKT20	MDSK20
GH25 [※]	C25-G	SK25-P / SKT25	MDSK25
GH32S	C32-G (金具径:φ62mm)	—	—

★※印にはトルク調整型GHハンドルがあります。

Code No.は GH6-TLS, GH10-TLS, GH12-TLS, GH16-TLS, GH20-TLS, GH25-TLS



詳しくは、NC総合カタログをご請求下さい。

メジャードリームホルダ



MDSK

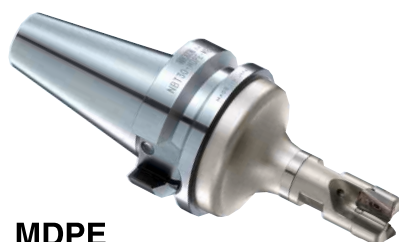
Code No.	把握径 ϕ D	先端径 ϕ C	L
NBT30-MDSK 6- 50, 60, 75, 90	3.0~ 6.0	19.5	50, 60, 75, 90
-MDSK10- 50, 60, 75, 90	3.0~10.0	27.5	
-MDSK13- 60, 75, 90	3.0~13.0	33	60, 75, 90
-MDSK16- 75, 90	3.0~16.0	40	75, 90

★メジャードリームシリーズは全てBT2面拘束2Lock仕様です。
 ★高速回転仕様は末尾にPを付加して下さい。例) NBT30-MDSK10-60P
 ★アジャストねじ仕様にも対応しています。別途ご相談下さい。
 ★SK Aタイプコレットをご使用下さい。

高速回転仕様

Code No.	MAX. min ⁻¹
NBT30-MDSK 6- P	30,000
-MDSK10- P	
-MDSK13- P	
-MDSK16- P	25,000

メジャードリームプロエンドミル



MDPE

Code No.	D	刃数	L	アーバ Code No.	ヘッド Code No.
NBT30-MDPE16- 75	16	2	75	NBT30-MDPE-M 8- 45	M 8-MDPE16-30
-MDPE20- 75	20	3		-MDPE-M10- 45	M10-MDPE20-30
-MDPE25- 80	25	2	80	-MDPE-M12- 45	M12-MDPE25-35
-MDPE32- 95	32	3	95	-MDPE-M16- 55	M16-MDPE32-40

★メジャードリームシリーズは全てBT2面拘束2Lock仕様です。

ϕ D	Code No.	インロー径 ϕ d	ねじ G	最大切込み	刃数
16	M 8-MDPE16-30	8.5	M 8	10	2
20	M10-MDPE20-30	10.5	M10		3
25	M12-MDPE25-35	12.5	M12	15	2
32	M16-MDPE32-40	17.0	M16		3

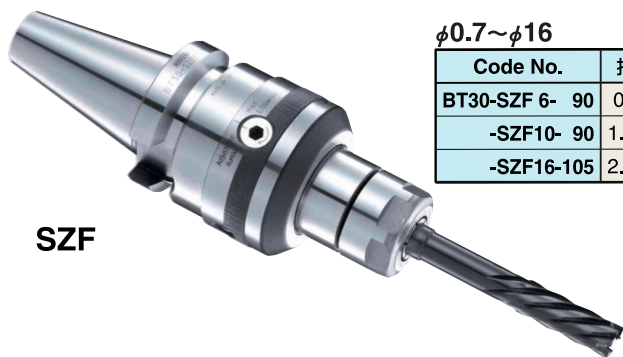
★チップは付属していませんので、別途ご注文下さい。
 ϕ 16, ϕ 20: AOMT123608PEER-M, ϕ 25, ϕ 32: AOMT184808PEER-M

スリムチャック型ゼロフィットホルダ

100mm先端での 振れ調整範囲	
SZF 6	0.050mm/直径
SZF10	0.050mm/直径
SZF16	0.040mm/直径

ミーリングチャック型ゼロフィットホルダ

100mm先端での 振れ調整範囲	
CZF20	0.050mm/直径
CZF25	0.050mm/直径



SZF

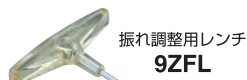
ϕ 0.7~ ϕ 16

Code No.	把握径 ϕ D	先端径 ϕ C	L
BT30-SZF 6- 90	0.7 ~ 6.0	19.5	90
-SZF10- 90	1.75~10.0	27.5	
-SZF16-105	2.75~16.0	40	

ϕ 20, ϕ 25

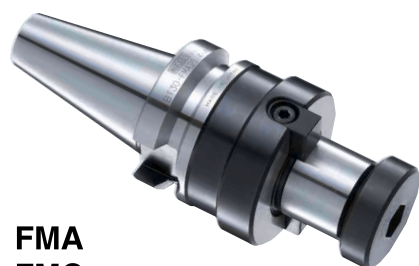
Code No.	把握径 ϕ D	先端径 ϕ C	L
BT30-CZF20-100	20	51.5	100
-CZF25-100	25	59.5	

★BT2面拘束2Lock仕様もあります。
 Code No.はNBTになります。例) NBT30-SZF10C-90
 ★締付ハンドル(9ZF)は付属していません。

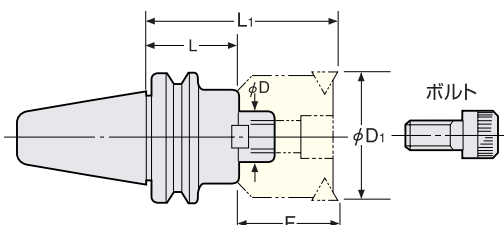


振れ調整用レンチ
9ZF

フェースミルアーバ



FMA
FMC



Code No.	D	L	カット装着時			
			L1	D1	F	ボルト
BT30-FMA25.4- 45	25.4	45	95	80	50	FM12
-FMC22 - 40	22	40	80	50	40	M10 × 30

★BT2面拘束2Lock仕様もあります。
 Code No.はNBTになります。例) NBT30-FMA25.4-45

プルスタッド



穴なしはPS-17で、
穴付はPS-130Eです。



詳しくは、NC総合カタログをご請求下さい。



NIKKEN EUROPE (UK)



NIKKEN DEUTSCHLAND (F.R.GERMANY)



NIKKEN SCANDINAVIA (SWEDEN)



LYNDEX-NIKKEN (U.S.A.)



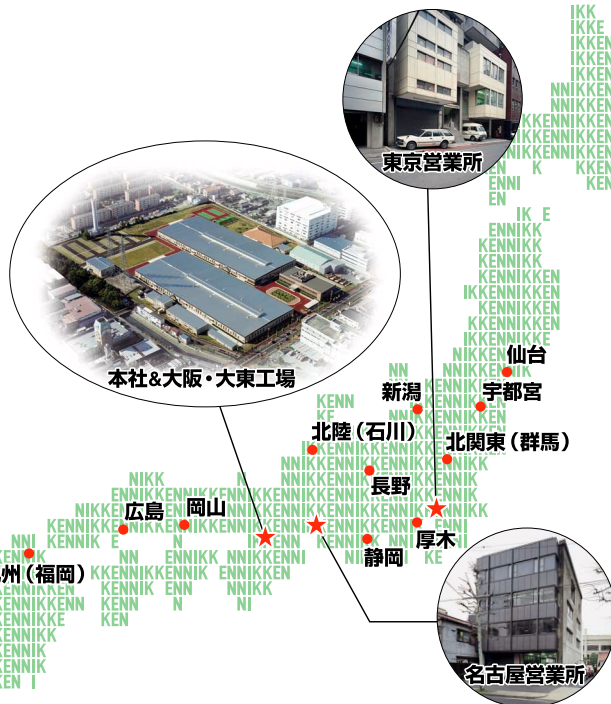
KOREA NIKKEN (KOREA)



NIKKEN CHINA (CHINA)



NIKKEN ASIA (SINGAPOLE)



本社&大阪・大東工場
東京営業所
仙台
宇都宮
新潟
北陸(石川)
北関東(群馬)
長野
厚木
静岡
名古屋営業所

国内14ヶ所、海外12ヶ国に拠点が
あります。海外拠点では、標準品の
在庫、保守部品の確保とサービス
エンジニアが駐在しています。国内
設備だけでなく海外設備もぜひ日研
製品をご使用下さい。

株式会社 日研 工作所

〈本社・大阪営業所〉〒574-0023 大東市南新田1丁目5番1号
TEL (072) 869-5810 (代表) FAX (072) 869-6210

合理化の提案をおとどけています。お問い合わせは下記へ。

システム開発部・リーマ技術部

TEL (072) 869-5830 (代表) FAX (072) 869-6230

東京営業所	〒105-0013 東京都港区浜松町1丁目26-3 TEL (03) 3437-6301 (代表) FAX (03) 3437-9384
北関東営業所	〒373-0818 群馬県太田市小舞木町312 TEL (0276) 45-5755 (代表) FAX (0276) 48-0735
宇都宮営業所	〒321-0905 栃木県宇都宮市平出工業団地36-2 TEL (028) 660-6811 (代表) FAX (028) 689-0253
仙台営業所	〒982-0012 宮城県仙台市太白区長町南4丁目6番6号 TEL (022) 746-2688 (代表) FAX (022) 748-0552
長野営業所	〒386-0033 長野県上田市御所351-1 TEL (0268) 25-8654 (代表) FAX (0268) 25-5530
厚木営業所	〒243-0031 神奈川県厚木市戸室1-28-12 TEL (046) 297-7811 (代表) FAX (046) 297-7720
名古屋営業所	〒460-0015 愛知県名古屋市中区大井町6-5 TEL (052) 322-1861 (代表) FAX (052) 331-9626
静岡営業所	〒422-8033 静岡県静岡市駿河区登呂5丁目21-11 TEL (054) 237-8387 (代表) FAX (054) 237-6461
北陸営業所	〒920-0370 石川県金沢市上安原2丁目202番地 TEL (076) 240-6890 (代表) FAX (076) 240-6891
岡山営業所	〒700-0916 岡山県岡山市西之町10番102号 TEL (086) 243-8234 (代表) FAX (086) 243-8366
広島営業所	〒731-0811 広島県広島市南区段原2丁目13-15 TEL (082) 264-1525 (代表) FAX (082) 264-1535
九州営業所	〒816-0905 福岡県大野城市川久保3丁目3番23号 TEL (092) 503-6556 (代表) FAX (092) 503-6701
新潟出張所	〒940-0086 新潟県長岡市西千手3-1-7千手ハイツ201 TEL (0258) 34-9188 (代表) FAX (0258) 34-9188

世界の主要国に拠点が有り、海外でのアフターサービス体制も万全です。

U.S.A.	LYNDEX-NIKKEN	Tel: +1-847-367-4800	Fax: +1-847-367-4815
FRANCE	PROCOMO-NIKKEN S.A.S	Tel: +33-(0)-1-69-19.17.35	Fax: +33-(0)-1-69-30.64.68
UK	NIKKEN EUROPE	Tel: +44-(0)-1709-366306	Fax: +44-(0)-1709-376683
F.R.GERMANY	NIKKEN DEUTSCHLAND	Tel: +49-(0)-6142-550600	Fax: +49-(0)-6142-550600
ITALY	VEGA INTERNATIONAL TOOLS S.P.A	Tel: +39-011-9456330	Fax: +39-011-9456380
SWITZERLAND	NIKKEN SWITZERLAND AG	Tel: +41-(0)-41-748-5000	Fax: +41-(0)-41-748-5001
SCANDINAVIA	NIKKEN SCANDINAVIA AB	Tel: +46-(0)-303-440-600	Fax: +46-(0)-303-58177
SPAIN	CUTTING TOOL	Tel: +34-(0)-902-820090	Fax: +34-(0)-902-820099
TURKEY	NIKKEN TURKEY	Tel: +90-(0)-216-518-1010	Fax: +90-(0)-216-366-1414
KOREA	KOREA NIKKEN LTD.	Tel: +82-(0)-32-763-4461	Fax: +82-(0)-32-763-4464
P.R. CHINA	NIKKEN SHANGHAI	Tel: +86-(0)-216210-2506	Fax: +86-(0)-216210-2083
SINGAPORE	NIKKEN KOSAKUSHO ASIA	Tel: +65-6362-7980	Fax: +65-6362-7980

<http://www.nikken-kosakusho.co.jp> e-mail: osaka@nikken-kosakusho.co.jp

- このカタログの内容は、不断の日々研究により予告なく仕様変更することもあります。
- 写真の使用はブラザー工業(株)殿の許可を得ています。またCNC円テーブルは(株)日研工作所の責任にて製作しています。
- CNC円テーブルの中には、「外国為替及び外国貿易法」に基づく戦略物資に該当するものがあり、輸出する場合は、同法に基づく許可が必要です。
- 海外で使用する場合は、予めご相談下さい。また、海外現地保守契約をぜひご検討下さい。