



新製品

## フォームボーリング117

倣い加工で作りたい形状を1つの工具で実現

### FORM BORING SYSTEM 117

Short machining time with profiled tools





## 特長：

## THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **下穴レスの加工対応刃先形状をシリーズに追加**

Product extension for drilling into solid materials

- **±0.02mmのワーク径仕上径公差に対応**

Workpiece tolerances of  
± 0.02mm can be achieved

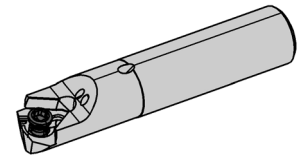
- **鋼・ステンレス鋼・非鉄金属・鋳鋼の幅広い  
被削材対応刃先形状をラインナップ**

Use with the main material  
groups P,M,N,K

### ボーリングシャंक

#### Boring Shank

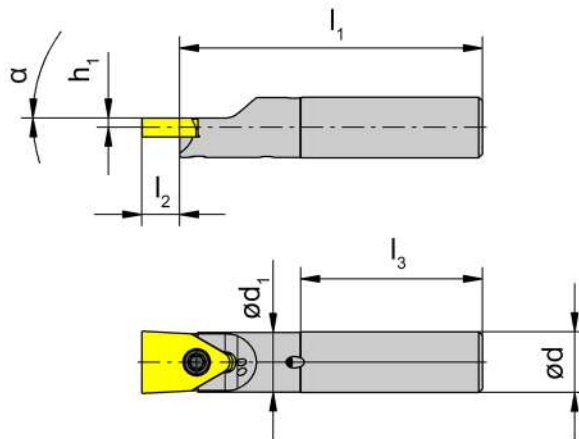
## B117



溝深さ  
溝幅

Depth of form up to  
Width of form up to

13,5 mm  
26,0 mm



適用インサート  
for Insert

タイプ D117  
Type

型式 Part number	d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	α	h <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	インサート Insert
<b>B117.DD.16.3.A.16</b>	16	80	10	15,8	0°	2,5	48	D117.0016.02.5.00
<b>B117.DD.16.4.A.20</b>	16	87	13	19,8	0°	2,5	47	D117.0020.02.5.00
<b>B117.DD.20.5.A.26</b>	20	95	14	25,8	0°	2,5	49	D117.0026.02.5.00
<b>B117.DD.25.6.A.26</b>	25	100	14	24,8	0°	2,5	56	D117.0026.02.5.00

他の寸法はお問い合わせ下さい。

Further sizes upon request

w寸法はインサートページをご参照下さい。

w see inserts

mm表記

Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。

For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

### 予備部品

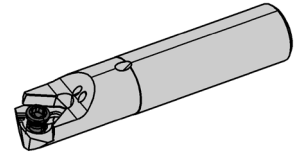
#### Spare Parts

ボーリングシャंक Boring Shank	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B117.DD.16.3.A.16	<b>5.12T20P</b>	<b>T20PQ</b>
B117.DD...	<b>6.17 T20P</b>	<b>T20PQ</b>

### ボーリングシャंक

#### Boring Shank

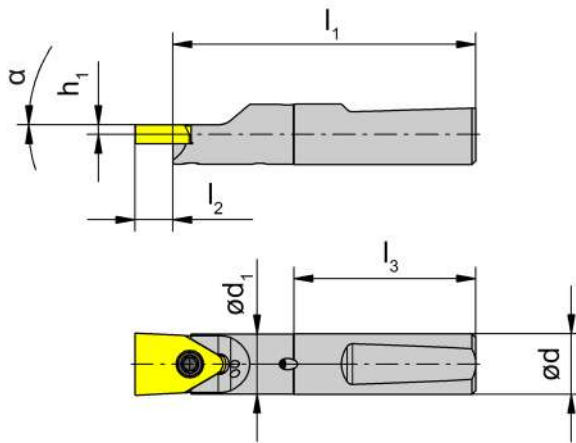
## B117



溝深さ  
溝幅

Depth of form up to  
Width of form up to

13,5 mm  
26,0 mm



適用インサート  
for Insert

タイプ D117  
Type

型式 Part number	d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	α	h <sub>1</sub>	l <sub>3</sub>	インサート Insert
<b>B117.DD.16.3.E.16</b>	16	80	10	15,8	0°	2,5	48	D117.0016.02.5.00
<b>B117.DD.16.4.E.20</b>	16	87	13	19,8	0°	2,5	47	D117.0020.02.5.00
<b>B117.DD.20.5.E.26</b>	20	95	14	25,8	0°	2,5	49	D117.0026.02.5.00
<b>B117.DD.25.6.E.26</b>	25	100	14	24,8	0°	2,5	56	D117.0026.02.5.00

他の寸法はお問い合わせ下さい。

Further sizes upon request

w寸法はインサートページをご参照下さい。

w see inserts

mm表記

Dimensions in mm

ねじの適正締付トルク値は技術資料をご確認下さい。

For torque specification of the screw, please see Technical Instructions.

### 予備部品

Spare Parts

ボーリングシャंक Boring Shank	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
B117.DD.16.3.E.16	<b>5.12T20P</b>	<b>T20PQ</b>
B117.DD...	<b>6.17 T20P</b>	<b>T20PQ</b>

### インサート

#### Insert

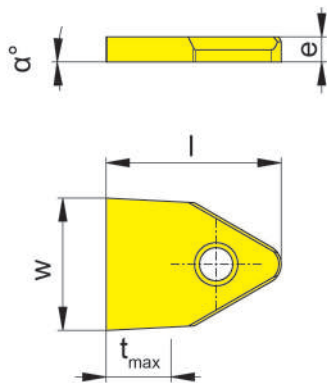
## D117

溝深さ 溝幅	Depth of form up to Width of form up to	13,5 mm 26 mm
-----------	--	------------------



適用ボーリングシャンク  
for Boring Shank

タイプ B117  
Type



型式 Part number	w	E	t <sub>max</sub>	l	α	ボーリングシャンク Boring Shank	MG12
D117.0016.02.5.00	16	5	9,3	24	0°	B117.DD...16	▲
D117.0020.02.5.00	20	5	12,5	32	0°	B117.DD...20	▲
D117.0026.02.5.00	26	5	13,5	35	0°	B117.DD...26	▲

▲ 在庫品 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせ下さい / upon request

● 推奨 / recommended

○ 第二推奨 alternativerecommendation

- 非推奨 / not suitable

■ ノンコート / uncoated grades

■ コーティング品 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mm表記

Dimensions in mm

超硬材種P、M、K、N種に適しています。

The cutting material is specially selected for each application and is available for the material groups P, M, K and N.

超硬材種  
Carbide grades

## ねじの適正締付トルク値 Torque of Screws

下記はインサートを締め付けるねじの締付トルク値です。

銅ペーストやそれに類似した潤滑油の使用はお勧めしません。

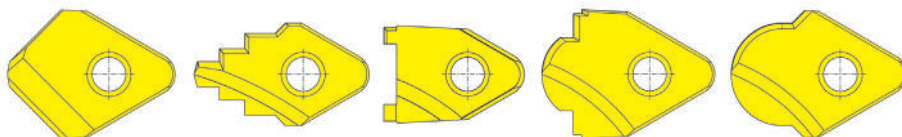
Following torques are allowed for screws of inserts. We recommend to use no additional gliding means (such as copper paste) for screws.

タイプ Type	ねじ Screw	トルク値 M <sub>d</sub> Nm	レンチ Clamping wrench	ブレード Blade
<b>B117.DD.16.3.A.16</b>	5.12T20P	6,0	T20PQ	DT20PK
<b>B117.DD.16.4.A.20</b>	6.17T20P	7,0	T20PQ	DT20PK
<b>B117.DD.20.5.A.26</b>	6.17T20P	7,0	T20PQ	DT20PK
<b>B117.DD.25.6.A.26</b>	6.17T20P	7,0	T20PQ	DT20PK
<b>B117.DD.16.3.E.16</b>	5.12T20P	6,0	T20PQ	DT20PK
<b>B117.DD.16.4.E.20</b>	6.17T20P	7,0	T20PQ	DT20PK
<b>B117.DD.20.5.E.26</b>	6.17T20P	7,0	T20PQ	DT20PK
<b>B117.DD.25.6.E.26</b>	6.17T20P	7,0	T20PQ	DT20PK

超硬材種 Cutting main group	<b>P</b>	EG35/EG55
超硬材種 Cutting main group	<b>M</b>	IG35
超硬材種 Cutting main group	<b>K</b>	EG35/EG55
超硬材種 Cutting main group	<b>N</b>	MG12/DD25

インサート形状についてはお問い合わせ下さい。

Profiled inserts upon request





溝入れ加工のベストソリューションを  
ご提案します。

FIND YOUR RIGHT  
TOOLING SOLUTION NOW.

[www.phorn.de](http://www.phorn.de)

**株式会社IZUSHI**

〒578-0965

東大阪市本庄西 2丁目3番12号

Tel 06-6747-6184

Fax 06-6744-1150

[horn@ztec-izushi.co.jp](mailto:horn@ztec-izushi.co.jp)

[www.phhorn.jp](http://www.phhorn.jp)

**Find your country:**

**[www.phorn.com/countries](http://www.phorn.com/countries)**