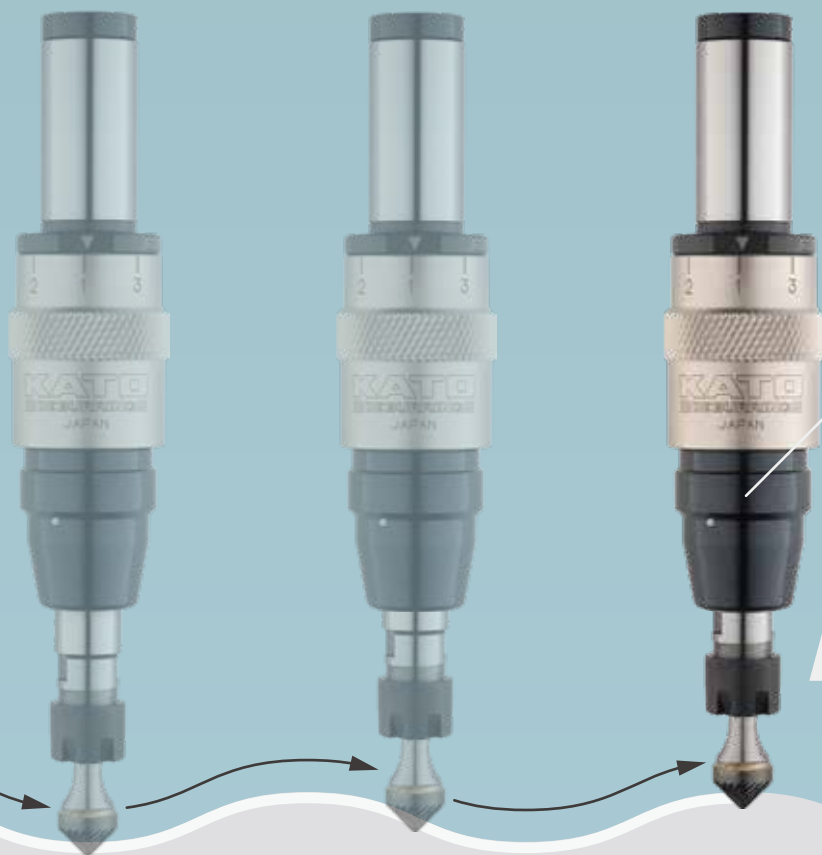


バリ取り、自動化。

さまざまなワークにこれ一本



品質の安定
人手不足の解消



防塵機構

10mmの縮み

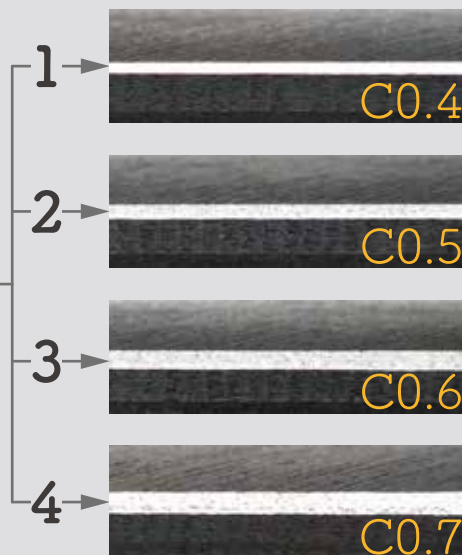
- フローティングでワーク形状にならう
- 削りすぎず均一なバリ取りが可能
- プログラム作成が楽
- 縮み量が変わっても削り量が変わりにくい

4段階切り替え

ワークに合わせて楽に
フローティング力の設定を変えられる



バリ取り例



※参考値

紹介動画
こちら→



バリ取り前



加工条件

FCD400
5,000[r/min]
1,500[mm/min]
超硬ロータリーバー

仕様

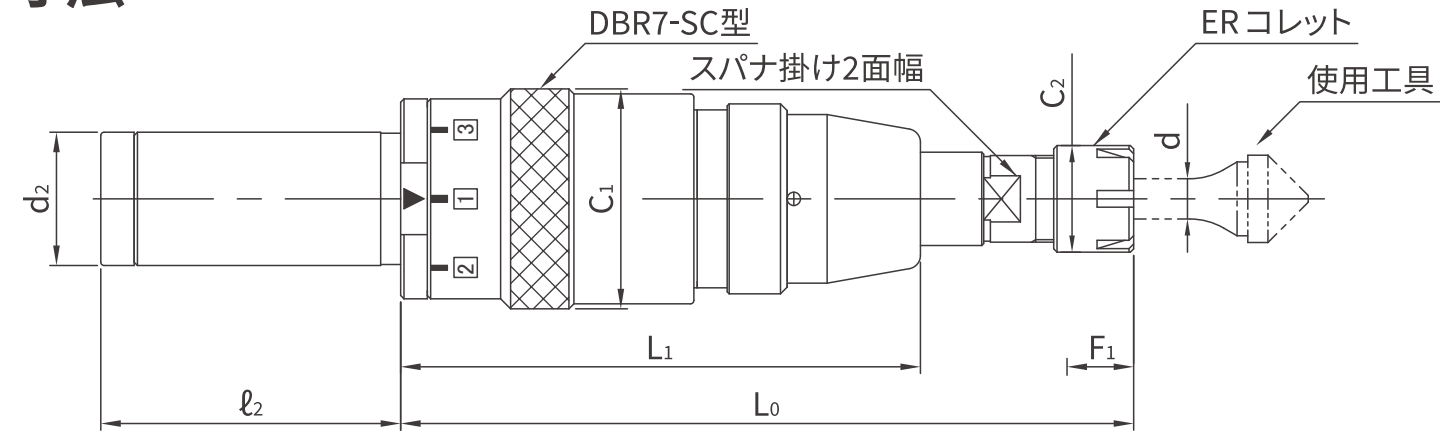


機械取付けイメージ
※ミールリングチャックで把握

注文コード		製品名
DBR-0132		ST20-DBR7-SCセット
セット内容	DBR-0078	ST20-DBR7-SC
	ER-0024	ER11-6 
	ACC-0195	E11M 

※単品購入も可能です
※片口スパナはお客様にてご用意ください

寸法



単位:mm

製品名	L ₀	L ₁	C ₁	C ₂	縮み量 F ₁	シャンク		刃具 シャンク径 d	片口スパナ	専用スパナ	本体重量[kg]
						d ₂	ℓ ₂				
ST20-DBR7-SC	110	78	33	16	10	φ20	45	φ3~φ7	11S	E11M	0.43

製造元 カトウ工機株式会社

本社・平塚工場 〒254-0076 神奈川県平塚市新町 2-65 TEL (0463)36-1511
東京営業所 〒108-0074 東京都港区高輪 3-7-16 TEL (03)6408-6511
中部営業所 〒463-0811 愛知県名古屋守山区深沢 1-706-2D TEL (052)736-1211
関西営業所 〒650-0015 兵庫県神戸市中央区多聞通 4-4-13 歩 11 番館 503 TEL (078)371-1351

代理店・販売店

<https://kato-koki.com/>

バリ取りホルダ

DBR7-1D

Deburring Holder : Model DBR7-1D



表も裏もこれ 1 本 !!

Kill TWO-Side Burrs with ONE Holder!!

マシニングセンタ用バリ・面取りホルダ！

Deburring and Chamfering Holder for Machining Center!!

縮み 10mm
Compression



伸び 10mm
Tension



上記 QR コードから

加工動画がご覧いただけます

You can watch the video of processing.
Read the above QR code.

☆専用刃物もご用意！

Best Suitable Tools Available!



W616-SP



手作業を自動化
時間短縮・人件費節約



Automated Deburring Saves
Time and Costs.

バネ設定仕様 (3 種)

Three Types of
Tension/Compression Load

実施工例

加工材質 : FCD400
Work Materials

イエロー Type Yellow
バネ力 : 弱 Low



グリーン Type Green
バネ力 : 中 Middle



レッド Type Red
バネ力 : 強 High



加工前 Before



☆特長

- ・タッパで培ったなめらかな伸縮機構により
表裏両面のバリ・面取りが可能！！
※1 本で伸びも縮みも可能
- ・寸法誤差を伸縮機構により吸収！！
- ・お手頃価格を実現！！

☆Features

- ・ The Smooth Tension/Compression
Mechanism from our Professional
Experience of Tap Holders!
※The Holder has both mechanisms,
Tension and Compression
- ・ Compensation of the Dimensional Error!
- ・ Affordable Price!

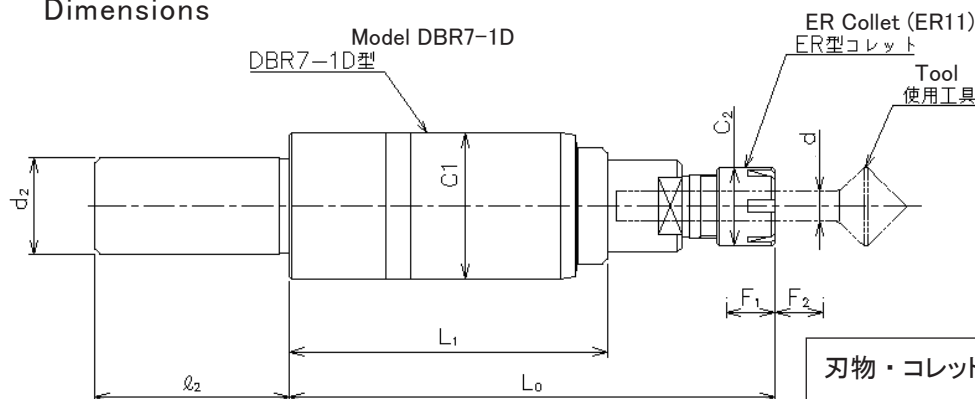
基本仕様

- ・ 最高許容回転数 10000r/min
- ・ 最大保持工具径 $\phi 7$ (ER11 使用)
- ・ 設定荷重 バネ 3 種
(Yellow : 弱, Green : 中, Red : 強)
- ・ 先端軸フロート量 $\pm 10\text{mm}$
- ・ シャンク ST20
- ・ 切削液 ドライ
- ・ 使用工具例
超硬ロータリーバー, 軸付き砥石など

Specifications

- ・ Permissible maximum rotation 10000r/min max
- ・ Maximum diameter of tool shank $\phi 7$ max (ER11)
- ・ Tension/Compression Load 3 Types
(Yellow : Low, Green : Middle, Red : High)
- ・ Floating $\pm 10\text{mm}$
- ・ Shank ST20
- ・ Coolant Dry process only
- ・ Cutting tools
Carbide rotary burs, Grindstones with arbors, etc.

仕様寸法 Dimensions



刃物・コレット・スパナは別売りとなります。
Tool, collet and spanner are sold separately.

型式説明 Description

ST20 - DBR7 - 1D - O

- ↑ バネ設定荷重 Tension/Compression Load
- ↑ 刃具シャンク最大径 Maximum Diameter of Tool Shank
- ↑ 型 Model
- ↑ シャンクの種類 Shank Type

単位 Unit : mm

型式 Model	L ₀	L ₁	C ₁	C ₂	F ₁	F ₂	シャンク Shank		ϕd	コレット Collet	専用スパナ Spanner	本体重量 Weight [kg]
							d ₂	ϕd				
ST20-DBR7-1D-Yellow	100	65.5	30	16	10	10	20	40	$\phi 3$ $\phi 6$	ER11	ES11M	0.41
ST20-DBR7-1D-Green	100	65.5	30	16	10	10	20	40	$\phi 3$ $\phi 6$	ER11	ES11M	0.41
ST20-DBR7-1D-Red	100	65.5	30	16	10	10	20	40	$\phi 3$ $\phi 6$	ER11	ES11M	0.41

※ F₁ : 縮み量, F₂ : 伸び量

※ F₁ : Compression, F₂ : Tension

製造元

カトウ工機株式会社

本社・平塚工場 / 〒254-0076 神奈川県平塚市新町 2-65 TEL (0463) 36-1511
 東京営業所 / 〒108-0074 東京都港区高輪 3-7-16 TEL (03) 6408-6511
 中部営業所 / 〒463-0811 名古屋市守山区深沢 1-706-2D TEL (052) 736-1211
 関西営業所 / 〒650-0015 神戸市中央区多聞通 4-4-13 歩11番館503 TEL (078) 371-1351

Manufacturer

KATO MFG. CO., LTD.

2-65 Shin-machi, Hiratsuka, Kanagawa 254-0076 JAPAN
 Phone: +81-(463)-36-1511 FAX: +81-(463)-36-1121

<http://kato-koki.com/>

代理店・販売店欄

Agent

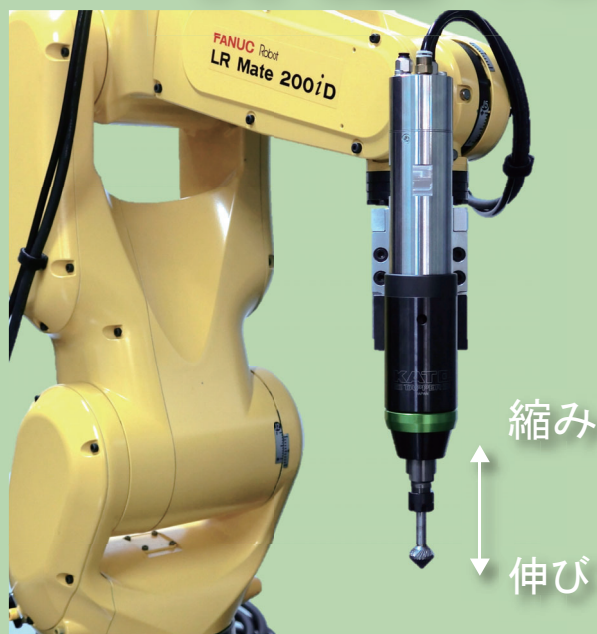
バリ取りホルダ

SME40A-DBR7-1D

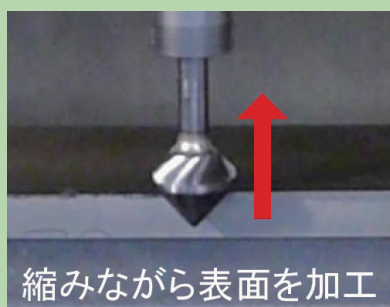


NEW!!

表も裏もこれ一本!! 伸縮 1D をロボットで!!



- ・なめらかな伸縮
- ・表裏両面のバリ取りが可能
- ・寸法誤差を伸縮機構により吸収



バネ設定3種 加工例

YELLOW バネ力：弱



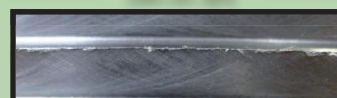
GREEN バネ力：中



RED バネ力：強



----- 加工前 -----



加工材質：FCD400

推奨刃物

W616-SP

※ 市販の刃物も
ご使用いただけます。



加工動画はこちら



※ ご購入前にテストカットの
ご要望承っております。

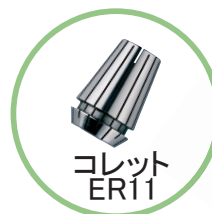
基本仕様

- ・ 最高使用回転数 : 10000min⁻¹
- ・ 最大保持工具径 : $\phi 7$ (ER11 使用)
- ・ 先端軸フロート量 : $\pm 10\text{mm}$
- ・ 切削液 : ドライ加工もしくはエアブロー
- ・ バネ設定 :
3 種 (YELLOW, GREEN, RED)
弱 中 強
- ・ 使用工具例 :
超硬ロータリーバーなど

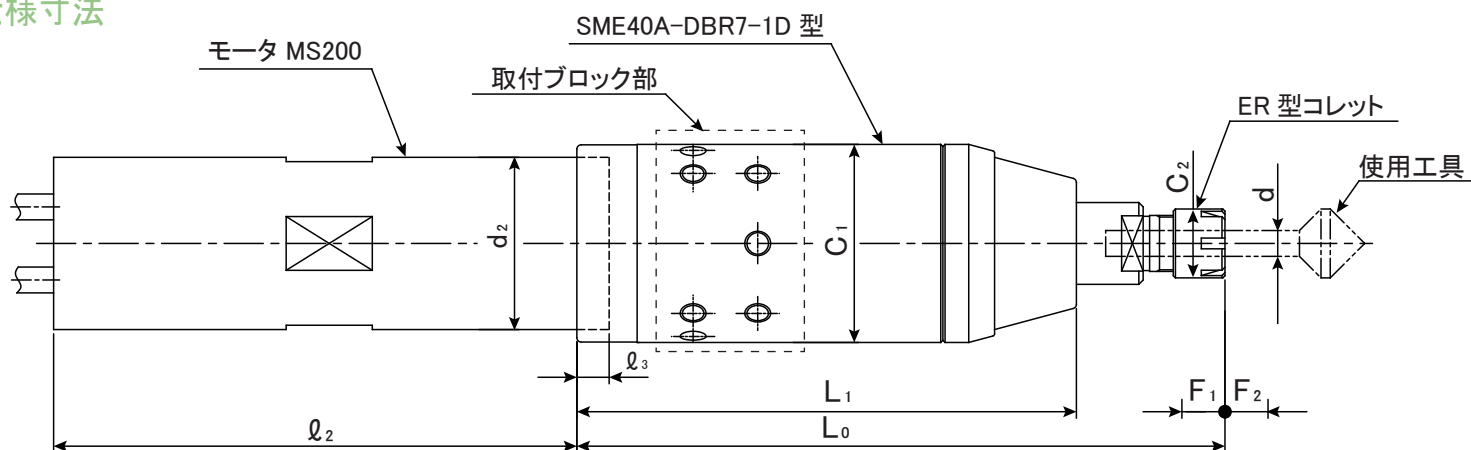
システム



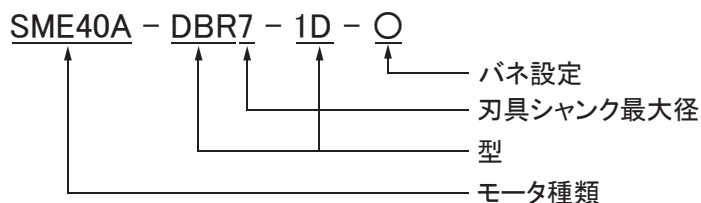
別売品



仕様寸法



型式説明



単位 : mm

型式	L ₀	L ₁	C ₁	C ₂	F ₁	F ₂	モータ本体			刃具 シャンク径 ϕd	本体重量 [モータを 含む] (kg)
							d ₂	l ₂	l ₃		
SME40A-DBR7-1D-O ^{※1}	150.5	116	46	16	10	10	40	121.5	7.5	$\phi 3 \sim \phi 7$	2.1

※ F₁ : 縮み量, F₂ : 伸び量

※ 1 : バネ設定 YELLOW / GREEN / RED

製造元

カトウ工機株式会社

本社・平塚工場 / 〒254-0076 神奈川県平塚市新町 2-65 TEL (0463) 36-1511

東京営業所 / 〒108-0074 東京都港区高輪 3-7-16 TEL (03) 6408-6511

中部営業所 / 〒463-0811 名古屋市中山区深沢 1-706-2D TEL (052) 736-1211

関西営業所 / 〒650-0015 神戸市中央区多聞通 4-4-13 歩11番館503 TEL (078) 371-1351

<http://kato-kokicom/>

代理店・販売店欄

バリ取りホルダ

DBR7-P_型

Deburring Holder : Model DBR7-P



バリ取りを自動化。

Automation of Deburring

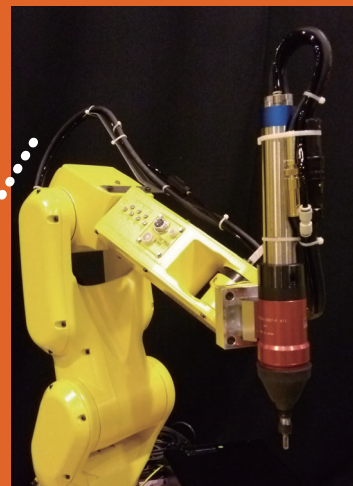
MCで！
(DBT-DBR 型)

With a Machining Center !
(Model DBT-DBR)



ロボットで！
(SME-DBR 型)

With a Robot !
(Model SME-DBR)



手作業を自動化

時間短縮・人件費削減



Automated deburring saves time .

◎バリ取りを自動化したい

◎自動化したけど

バリがうまく取れない

◎ Want to automate deburring.

◎ Want to make the automated deburring more effective.

解決策がこの中に！

Turn the page to get the answer !



バリ取りに「フローティング」を導入

傾き + 縮み (または伸び)

Our deburring holder has "floating: Tilting+Compression (or Tension)" function.

ワーク輪郭に倣ってバリ取りが可能に

Deburring with tracing the outline of the workpiece

弊社フローティングシステム Our Floating System



工具先端軸が
360° 方向へ 5° 傾動
The tool can tilt up to 5° in any direction.



工具先端軸が
5mm縮み又は伸び
The tool can move up to 5mm
in the axial direction
(compression or tension).



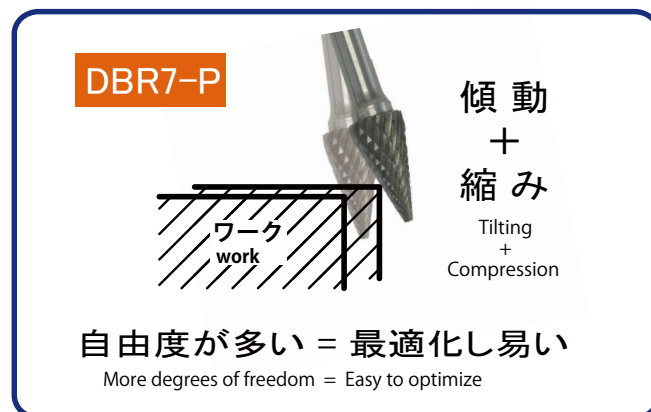
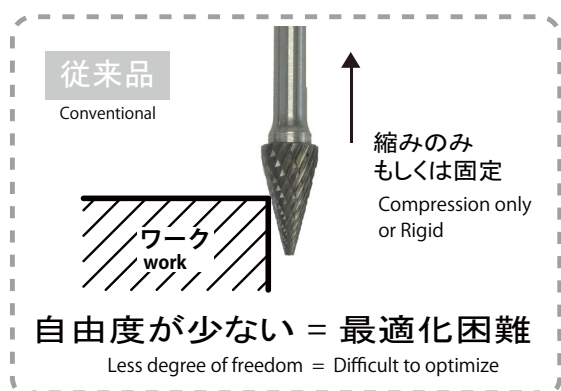
動画 Video

フローティングがあるためオフセットを入れて加工すれば、ワーク輪郭に倣って刃物が動きます。
傾動により鋳物などの形状寸法のバラつきを吸収する為、取り残しの少ないバリ取りの自動化ができます。

The floating holder can trace the outline of a workpiece while the tool is tilting.
The floating compensates the dimension errors of works, such as castings or aluminum die castings etc., and reduces the remained burrs.

刃物を適切な角度・位置・力で当てる

Deburring under the proper condition: angle, position and pressure

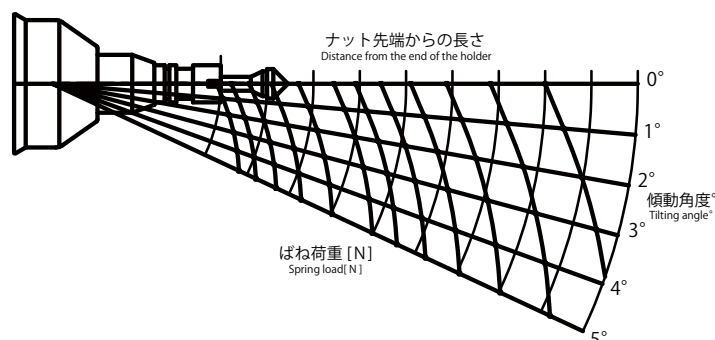


フローティングを利用して、刃物を適切な角度・位置・力（二次バリが少ない条件）で当てることができます。
そのため従来では二次バリが出ていた箇所も、二次バリを極力抑えて加工できます。
5軸加工機や、ロボットなどの軸数の多い加工機でより有効です。

Using floating, you can use the deburring tool with proper angle, position, pressure etc.
Proper condition of deburring reduces secondary burrs.
It is suitable to be used in multi-axis machine tools such as 5-axis machining centers and robots.

エアフロートに比べ 繊細なバリ取りが可能

Delicate deburring compared to air float



傾動荷重 Tilting Load	縮み荷重 Compression Load
12 N	1.5 N

注：標準仕様の場合
*NOTE: In case of standard specification

バリの大きさにより傾動角度が変わり傾動荷重も変化する為、安定したバリ取りが可能です。
Larger the tilted angle by burrs, larger the tilting load which deburr the burrs. Therefore, deburring can be stable even if the size of burrs changes.

バリの種類にあった仕様を選ぶ

Various options of specifications based on the type of burrs



ロボットまたはマシニングセンタ、バリ取りホルダ DBR7-P 型を使用する機械を選択してください。
加工物の材質・形状や使用工具に合わせて、傾動荷重を 3 種類から選択してください。
同様に、縮み荷重を 3 種類から選択してください。
別途、裏側用のバリ取りホルダもあります。詳細はご相談ください。

Please choose whether to use the DBR 7 - P holder with the robot or the machining center.
Select the tilting load according to the material and the shape of workpieces, and cutting tools. (from 3 types)
Select compression load. (from 3 types)
There is also a DBR7-P with tension for the back side burrs. Please contact us for more details.

主な仕様

Specifications

●最高回転数	15,000min ⁻¹
●傾動角度	± 5°
●先端軸フロート量	5 ミリ (縮み又は伸びのいずれか)
●切削液	ドライ加工 (もしくはエアブロー)
●最大保持工具径	φ 7 (E R 11 使用)
●使用工具 (参考)	超硬ロータリーバ・軸付き砥石・軸付きゴム砥石・カッティングファイバ
●Rotation Speed	15,000min ⁻¹ max.
●Tiltable Angle	±5° max.
●Axial Float	5mm (Compression or Tension)
●Cutting Fluid Usage	Dry process only (Air blow is possible)
●Tool Dia	φ 7 max. (ER11)
●Cutting tools	Carbide rotary burs, Grindstones with arbors, Rubber grindstones with arbors, Cutting fibers etc.

ロボット用

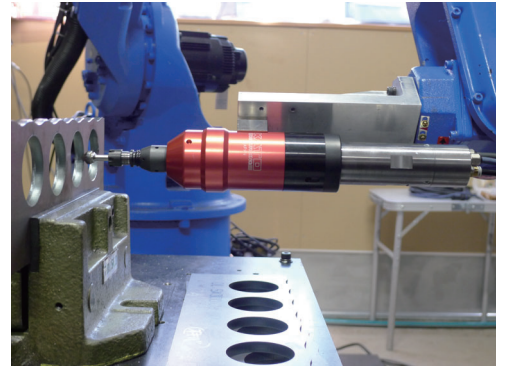
For Robots

ロボットならではのポイント

- ◎ 傾動／縮みフロートにより大まかなティーチングでも加工可能
- ◎ 人の手に近い感覚でバリ取り作業が可能
- ◎ 高価な視覚や力センサーを必要せず、安定したバリ取りが可能

Advantages to use on a Robot

- ◎ A simplified outline is sufficient for robot teaching because of floating system.
- ◎ The robot reproduces the approach angle of manual deburring, and the deburring holder realizes manual flexibility.
- ◎ Stable deburring of DBR-7 does not require any expensive vision or force sensors.



製品の情報は QR コードからもご覧になれます。
You can watch the movie of the product. Read the QR code.

動画 Video



システム一覧 System



インバータ(三相200V)
V1000-MS200用
Inverter (3 phase/ 200V)
V1000-MS200



動力中間ケーブル
MTC-IP-5M
Power Cable
MTC-IP-5M



バリ取りホルダ本体
SME-DBR
Deburring Holder
SME-DBR



モータ
MS200
Motor
MS200

※ 刃具は販売しておりません。

※ 冷却用エアが必要です。ドライで清浄なエア（0.3 ～ 0.4MPa 推奨）をご使用下さい。

※ バリ取りホルダ（DBR型）単体での販売も可能です。お問合せ下さい。

※ サーボモータの取り扱いもございます。お問合せ下さい。

* We do not stock any cutting tools. Please prepare by yourself.

* Air supply for cooling is necessary. Use clean and dry air; recommended pressure is 0.3~0.4 MPa.

* Deburring holder without a motor can be sold separately. Please contact us.

* Servo motors are also available. Please contact us.

付属品 / 別売オプション Accessories/Options

Accessories

標準付属品

※本体に付属しています
追加購入も可能です



ナット Nut
EN11M

*NOTE : Included
Also selling

Options

別売オプション

※本体に付属していません
別途購入が必要です



ER型コレット Collet
ER11

*NOTE : Not included
Sold separatly



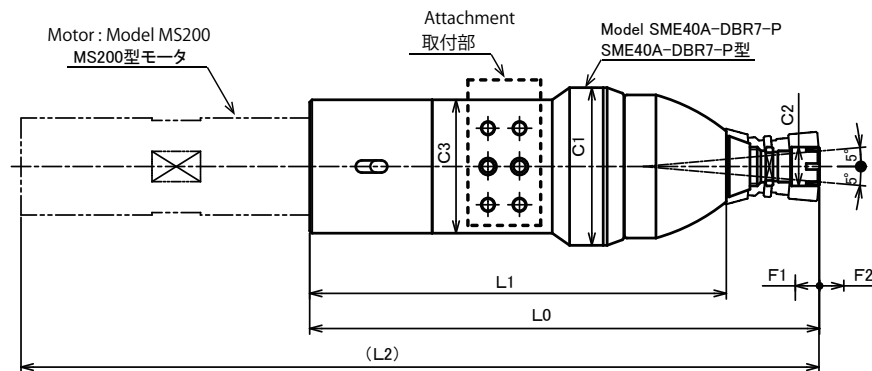
専用スパナ Spanner
ES11M



取付けブロック
Mounting Block

仕様寸法例 Dimensions

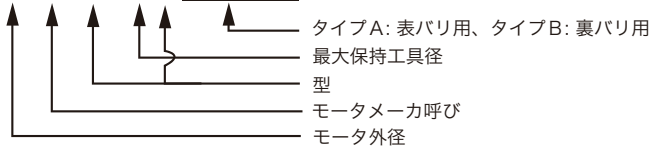
ロボット用 For Robots



型式説明

Description

SME40A-DBR7-P タイプA/ B



Type A: Compression, Type B: Tension
Max. Diameter of Cutting Tool
Model
Motor manufacturer symbol
Motor Diameter

単位 (Unit): mm

型 式 Model	L ₀	L ₁	L ₂	C ₁	C ₂	C ₃	F ₁	F ₂	本体重量(kg) Holder Weight(kg)	総重量(kg) (モーター含む) Total Weight (kg) (with a motor)
★ SME40A-DBR7-P タイプA	210	172	329	65	16	55	5	—	1.7	2.8
★ SME40A-DBR7-P タイプB	205		324				—	5		

※ F₁: 縮み量 F₂: 伸び量

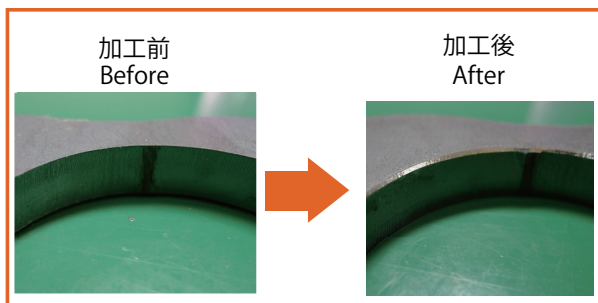
※ ★印の付いた製品の在庫についてはお問合せ下さい。

* F₁: Compression F₂: Tension

* Please contact us for the availability of models marked with ★.

加工例 Examples

ロボットによるバリ取り加工 Deburring by a Robot



使用機械 Machine	6 軸制御 ロボット 6-axis Robot
加工材料 Work Material	ADC12 アルミ合金ダイキャスト (JIS) ADC12 Aluminum Die Casting
使用工具 Cutting Tool	超硬ロータリーバ 90° 円錐形 Carbide Rotary Bur 90°, Cone Shape
回転数 Rotation Speed	15,000min-1
送り速度 Feed Rate	50mm/sec
オフセット量 Offset	2.0mm

マシニングセンタ用

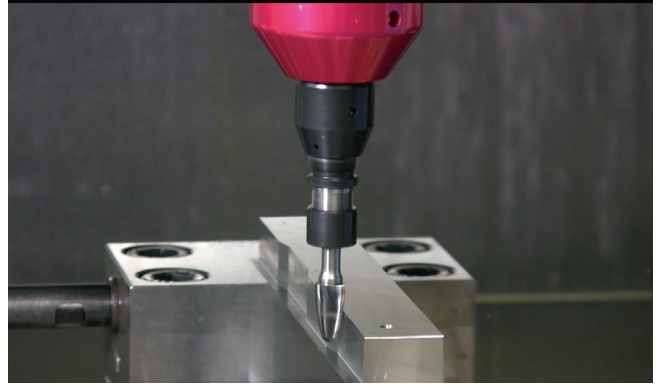
For Machining Centers

マシニングセンタならではのポイント

- ◎ 加工工程と同一のマシニングセンタでバリ取りが可能
- ◎ 高価な専用機が不要
- ◎ 鋳物やアルミダイキャスト材などの二次バリ除去に最適

Advantages to use on a Machining center

- ◎ Can use the current machining center for deburring.
- ◎ No need for special deburring machines.
- ◎ Suitable for removing secondary burrs of castings or aluminum die castings etc.



対応シャンク
Available Shanks

BT

DBT

HSK

製品の情報は QR コードからもご覧になれます。
You can watch the movie of the product. Read the QR code.

動画 Video



位置決めブロック Stop Block

バリ取りホルダDBR型の取り付けには位置決めブロックが必要です。
ご使用の機械とブロックに合わせて、ホルダの仕様を調整します。
ブロックがない場合は、弊社でご用意もできます。
お問合せ下さい。

In order to attach a deburring holder, Model DBT-DBR, a stop block is necessary.
The specification of a deburring holder can be adjusted based on the machine tool and it's block.
If you don't have stop blocks, we can offer you.
Please contact us.



取付例：

ファナック株式会社 α-DIA series
ブラザー工業株式会社 タッピングセンタ など

Example:

FANUC α-DIA series
Brother Tapping Centers, etc.

付属品 / 別売オプション Accessories/Options

Accessories

標準付属品 ※本体に付属しています
追加購入も可能です



ナット Nut
EN11M

*NOTE : Included
Also selling

Options

別売オプション ※本体に付属していません
別途購入が必要です



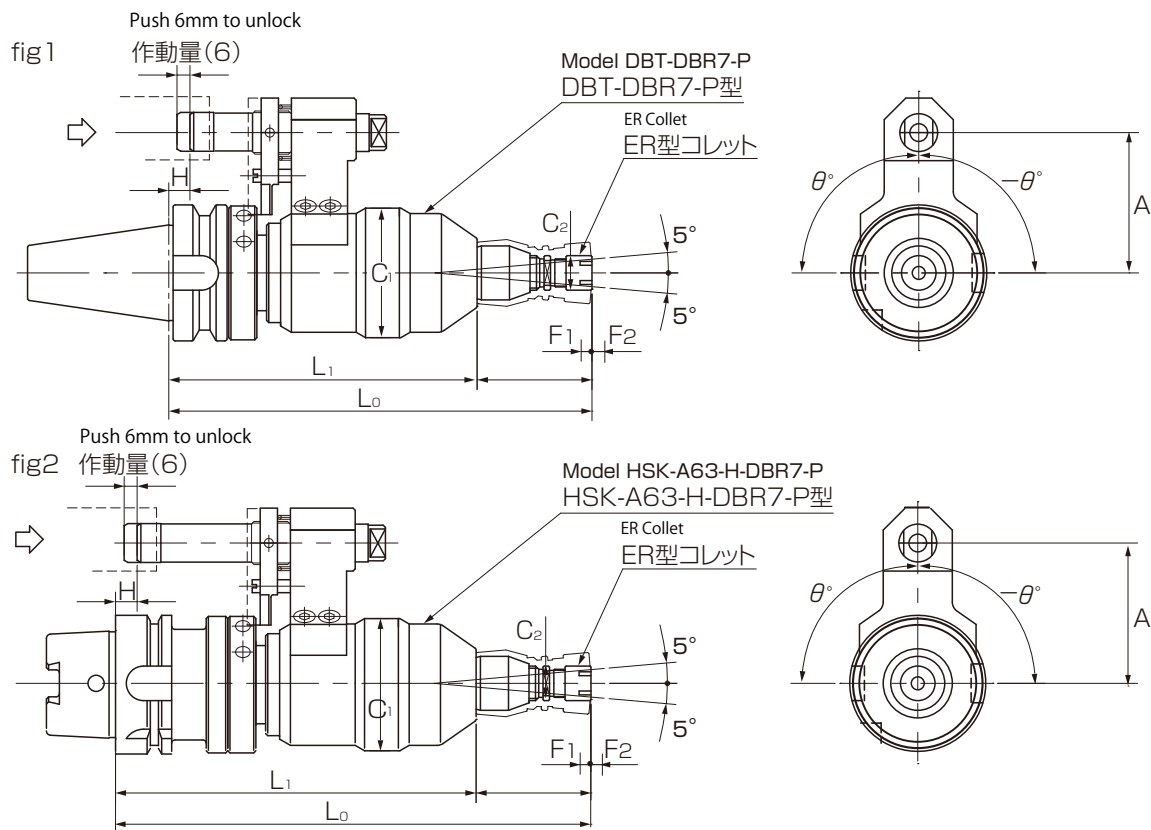
ER型コレット Collet
ER11

*NOTE : Not included
Sold separately



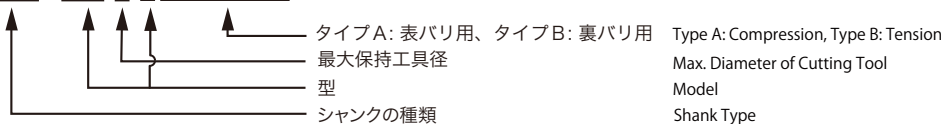
専用スパナ Spanner
ES11M

MC用 For Machining Centers



型式説明 Description

DBT40-DBR7-P タイプA/B



単位 (Unit): mm

fig	型 式 Model	L ₀	L ₁	C ₁	C ₂	F ₁	F ₂	A	H 調整量 Adjustable Range of H	θ (°)	重量 (kg) Weight (kg)
1	★ DBT30-DBR7-P タイプA	185	132	65	16	5	-	55	-16~32	0~360	2.2
	★ DBT40-DBR7-P タイプA	195	142					65	-20~28		2.8
	★ DBT50-DBR7-P タイプA	205	152					80	-10~38		5.7
2	★ HSK-A63-H-DBR7-P タイプA	220	167	65	16	-	5	65	5~37	0~360	2.9
1	★ DBT30-DBR7-P タイプB	180	132					55	-16~32		2.2
	★ DBT40-DBR7-P タイプB	190	142					65	-20~28		2.8
	★ DBT50-DBR7-P タイプB	200	152					80	-10~38		5.7
2	★ HSK-A63-H-DBR7-P タイプB	215	167					65	5~37		2.9

※ F1: 縮み量 F2: 伸び量

※ DBTは2面拘束ボルトグリップテーパシャンクです。BBT仕様、BT仕様の工作機械主軸に使用できます。

※ BT-DBR7-P型の仕様寸法は、DBT-DBR7-P型と同じです。

※ ★印の付いた製品の在庫についてはお問合せ下さい。

* F1: Compression F2: Tension

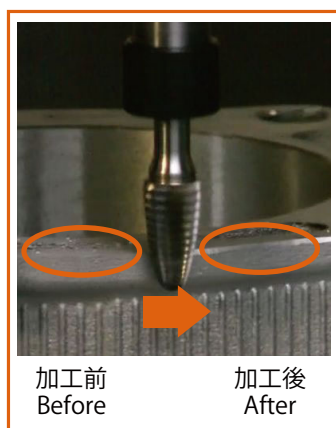
* DBT shank (BT shank with flange contact surface) can be combined with BBT or BT spindles of machine tools.

* The specification of Model BT-DBR7-P is the same as Model DBT-DBR7-P.

* Please contact us for the availability of models marked with ★.

ワーク寸法が一定でないアルミダイキャストでのバリ取り加工

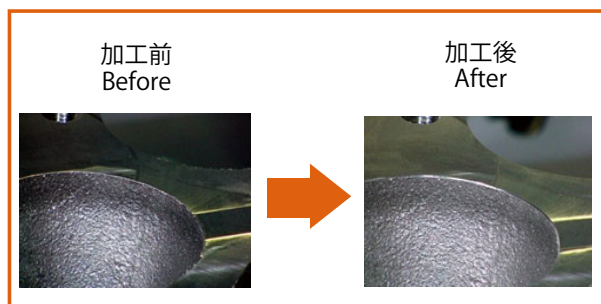
Deburring aluminum die castings which dimension is not stable



使用機械 Machine	マシニングセンタ (BT40、同時 3 軸制御) Machining Center (BT40, Simultaneous 3-axis control)
加工材料 Work Material	ADC12 アルミ合金ダイキャスト (JIS) ADC12 Aluminum Die Casting
使用工具 Cutting Tool	超硬ロータリーバ 60° 砲弾形 Carbide Rotary Bur 60° , Cannonball Shape
回転数 Rotation Speed	8,000min-1
送り速度 Feed Rate	41mm/sec
オフセット量 Offset	1.0mm

ダクタイル鋳鉄の非連続曲線でのバリ取り加工

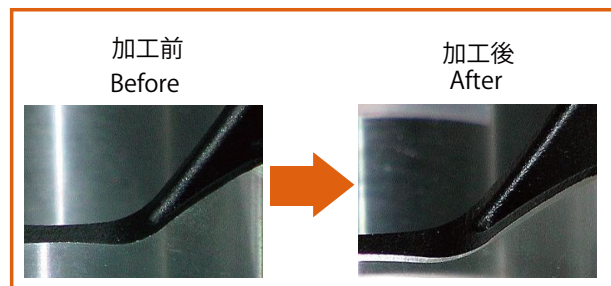
Deburring a curve which curvature is not constant



使用機械 Machine	マシニングセンタ (BT40、同時 3 軸制御) Machining Center (BT40, Simultaneous 3-axis control)
加工材料 Work Material	D-5 ダクタイル鋳鉄 (ASTM) D-5 Ductile Cast Iron
使用工具 Cutting Tool	超硬ロータリーバ 90° 円錐形 Carbide Rotary Bur 90° , Cone Shape
回転数 Rotation Speed	10,000min-1
送り速度 Feed Rate	10mm/sec
オフセット量 Offset	1.0mm

アルミ鋳物の 3 次元面曲部でのバリ取り加工

Deburring 3D Curves on an aluminum casting



使用機械 Machine	マシニングセンタ (BT40、同時 3 軸制御) Machining Center (BT40, Simultaneous 3-axis control)
加工材料 Work Material	4C4B アルミ合金鋳物 (JIS) 4C4B Aluminum Casting
使用工具 Cutting Tool	超硬ロータリーバ 60° 円錐形 Carbide Rotary Bur 60° , Cone Shape
回転数 Rotation Speed	8,000min-1
送り速度 Feed Rate	13mm/sec
オフセット量 Offset	1.2mm

製造元

カトウ工機株式会社

本社・平塚工場 / 〒254-0076 神奈川県平塚市新町 2-65 TEL (0463) 36-1511
 東京営業所 / 〒108-0074 東京都港区高輪 3-7-16 TEL (03) 6408-6511
 中部営業所 / 〒463-0811 名古屋市守山区深沢 1-706-2D TEL (052) 736-1211
 関西営業所 / 〒650-0015 神戸市中央区多聞通 4-4-13 歩11番館503 TEL (078) 371-1351

Manufacturer

KATO MFG. Co., Ltd.

2-65 Shin-machi, Hiratsuka, Kanagawa 254-0076 JAPAN
 Phone: +81-(463)-36-1511 FAX: +81-(463)-36-1121

http://kato-koki.com/

代理店・販売店欄

Agent