

ワンアクション形

ダブルクランプシリーズ

新型クランプ駒採用

シンプルかつ高剛性。

■ シンプルなクランプ機構で、抜群な安定加工を実現。

■ 35°菱形インサート搭載ホルダ追加
さらなるシリーズ充実。

■ シルバーボディと新クランプ駒採用で
抜群の剛性と切りくず処理を実現。

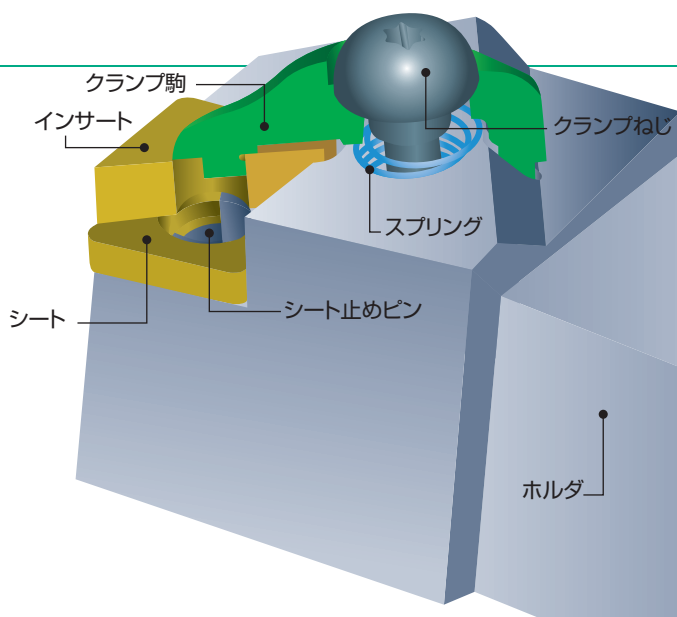


ワンアクション形 ダブルクランプシリーズ

特長

ワンアクション形 ダブルクランプ機構採用

- 新開発のクランプ機構の採用で
高いクランプ剛性を実現。
- インサートの着脱が
容易かつ確実なクランプを実現。
- 優れたインデックス精度により
高い刃先精度を実現。



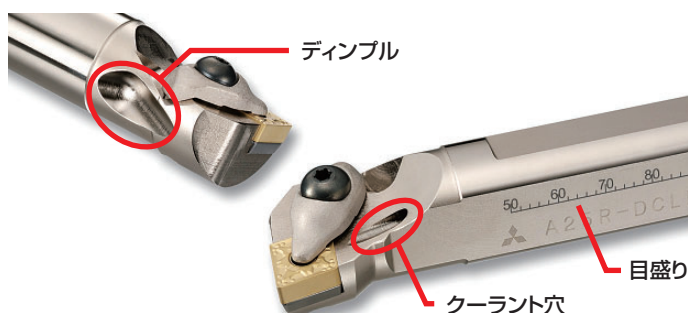
最適化された新型クランプ駒

新型クランプ駒は、CAE解析により剛性を保ちつつ、切りくずの流れを考慮した形状を実現し、切りくず詰まりを解消しました。また、右・左勝手ホルダに共用可能な勝手無しタイプとなっております。



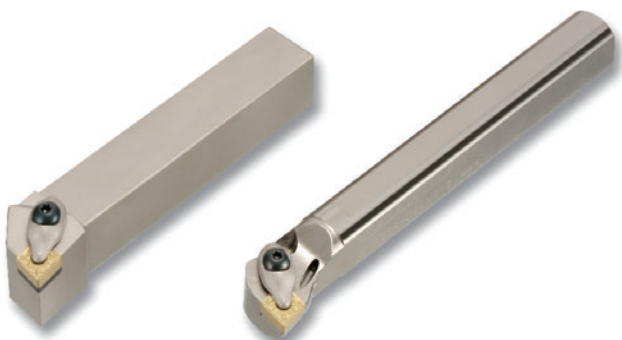
防振性と切りくず排出性向上

ホルダヘッド部には耐防振性に優れたディンプル形状と、クーラント穴を設けて切りくず排出性を向上。また、簡単に突き出し調整が可能な目盛り付き。



特殊表面処理の採用

ホルダおよびクランプ駒は特殊表面処理採用により、耐腐食性と切りくずさっ過による耐摩耗性を向上。



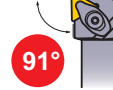
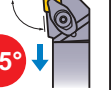
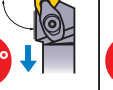
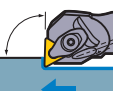
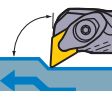
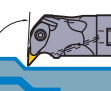
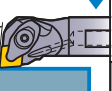
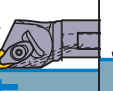
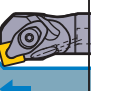
両端トルクス穴付クランプねじ

クランプねじの両端に同サイズのトルクス穴を設けたことにより、逆バイト使用時でもインサートを容易に着脱でき、安定したクランプが可能。



豊富なラインナップ

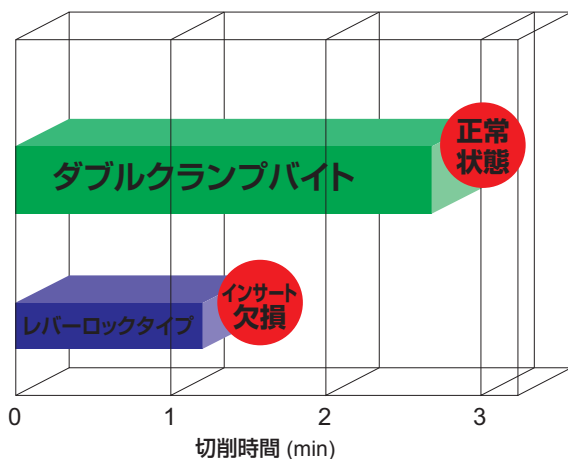
13タイプ 84 アイテム ラインナップ

	外観	ホルダ形状						
外径加工		タイプ						
		アイテム数	6	14	4	12	12	2
内径加工		タイプ						
		アイテム数	4	6	2	6	8	4

切削性能

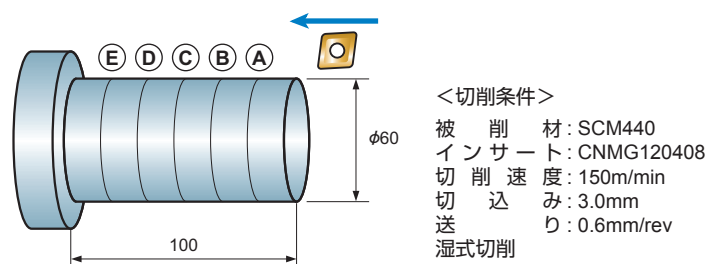
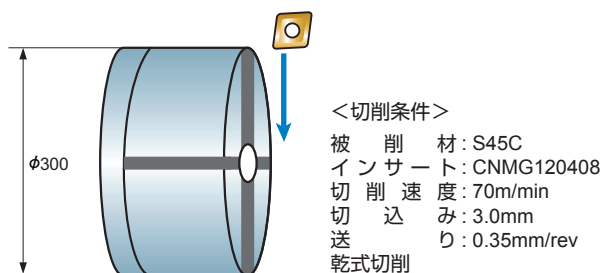
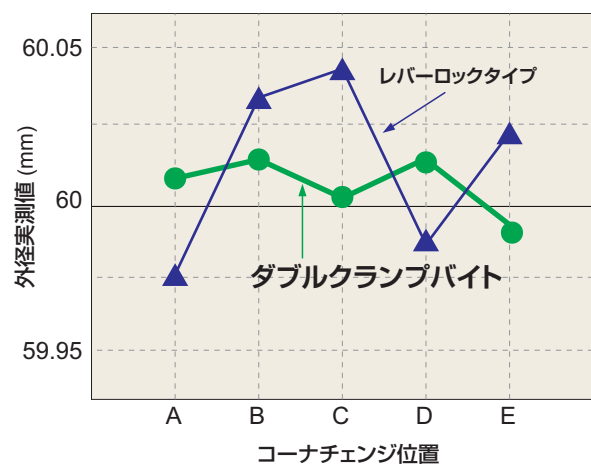
クランプ剛性

断続加工において耐欠損性向上！



刃先位置精度

安定した加工精度！



ダブルクランプバイト

DCLN		外径・端面加工用		ダブルクランプバイト		仕上げ	軽切削	中切削	中切削
						FH (12) 中切削 無記号	LP (12) 中・荒切削 RP	MP (12) ステンレス用 MS	MK (12) CBN
呼び記号		在庫		対応インサート		寸法 (mm)		*2	
		R L				H B LF LH HF WF		シート	
DCLNR/L1616H09		●●		CNMG		09T3 16 16 100 25 16 20		LLSCN3T3 (LLSCN33) LLP23	
DCLNR/L2020K09		●●		CNMG		09T3 20 20 125 25 20 25		LLSCN3T3 (LLSCN33) LLP23	
DCLNR/L2525M09		●●		CNMG		09T3 25 25 150 25 25 32		LLSCN3T3 (LLSCN33) LLP23	
DCLNR/L2020K12		●●		CNMA		1204 20 20 125 29 20 25		LLSCN42 LLP14	
DCLNR/L2525M12		●●		CNMG		1204 25 25 150 29 25 32		LLSCN42 LLP14	
DCLNR/L3225P12		●●		CNMG		1204 32 25 170 29 32 32		LLSCN42 LLP14	

*1 締付けトルク(N・m) : DC0520T=3.5, DC0621T=5.0

*2 シートの()内記号はインサート厚み3.18mm用で、標準ホルダにはセットされていません。

DDJN		外径・側面加工用		ダブルクランプバイト		仕上げ	軽切削	中切削	中切削
						FH (15) 中・荒切削 RP	LP (15) ステンレス用 MS	MP (15) G級 R/L	MK (15) CBN
呼び記号		在庫		対応インサート		寸法 (mm)		*2	
		R L				H B LF LH HF WF		シート	
DDJNR/L1616H11		●●		DNMG		1104 16 16 100 28 16 20		LLSDN32 LLP23	
DDJNR/L2020K11		●●		DNMG		1104 20 20 125 28 20 25		LLSDN32 LLP23	
DDJNR/L2525M11		●●		DNMG		1104 25 25 150 28 25 32		LLSDN32 LLP23	
DDJNR/L3225P11		●●		DNMG		1104 32 25 170 28 32 32		LLSDN32 LLP23	
DDJNR/L2020K15		●●		DNMA		1504 20 20 125 37 20 25		LLSDN43 (LLSDN42) LLP24	
DDJNR/L2525M15		●●		DNMG		1504 25 25 150 37 25 32		LLSDN43 (LLSDN42) LLP24	
DDJNR/L3225P15		●●		DNMG		1504 32 25 170 37 32 32		LLSDN43 (LLSDN42) LLP24	

*1 締付けトルク(N・m) : DC0520T=3.5, DC0621T=5.0

*2 シートの()内記号はインサート厚み6.35mm用で、標準ホルダにはセットされていません。

推奨切削条件

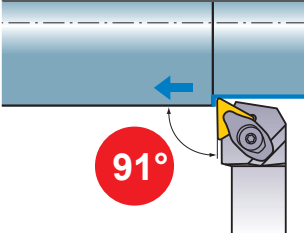
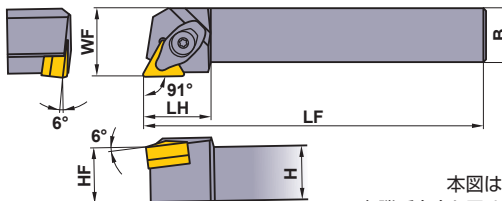
被削材					切削領域	ブレーカ	インサート材種	切削速度 (m/min)
P	軟鋼 (≤180HB)	仕上げ切削	FS	NX2525	260—370			
		軽切削	SH	NX3035	235—335			
		中切削	MS	UE6110	260—440			
	炭素鋼 合金鋼 (180HB—280HB)	仕上げ切削	FH	NX3035	200—280			
		軽切削	SH	UE6110	210—355			
		中切削	MP	UE6110	190—325			

被削材		切削領域	ブレーカ	インサート材種	切削速度 (m/min)
M	ステンレス鋼 (≤200HB)	仕上げ切削	FH	US735	105—200
		軽切削	SH	US735	95—185
		中切削	MS	US735	85—165
K	ねずみ鋳鉄 (≤350MPa)	軽切削	MA	UC5115	160—295
		中切削	全周	UC5115	160—295

注1 インサート写真は代表例です。英字はブレーカ記号を示し、数字は該当するインサートの大きさを示します。

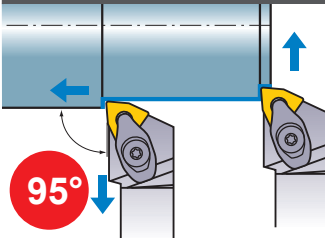
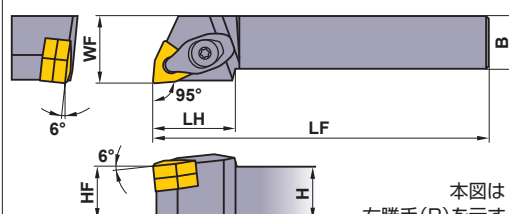
注2 新型のクランプ駒、クランプねじは、従来のダブルクランプバイトに取り付きます。新旧部品対比表(P.10)をご参照ください。

● : 標準在庫品

DTGN		外径加工用								ダブルクランプバイト						仕上げ		軽切削		中切削		中切削	
										FH		LP		MP		MK							
																							
										(16)		(16)		(16)		(16)							
										中・荒切削		ステンレス用		G級		CBN							
										RP		MS		R/L									
																							
										(16)		(16)		(16)		(16)							
呼び記号		在庫		対応インサート		寸法 (mm)						*2		*2				*1					
																							
		R L				H	B	LF	LH	HF	WF	シート	シート止ピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ	レンチ						
DTGNR/L1616H16		●●		TNMA	1604	16	16	100	25	16	20	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F						
DTGNR/L2020K16		●●		TNMG	1604	20	20	125	25	20	25	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F						
DTGNR/L2525M16		●●		TNMA	1604	25	25	150	25	25	32	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F						

*1 締付けトルク(N・m) : DC0520T=3.5

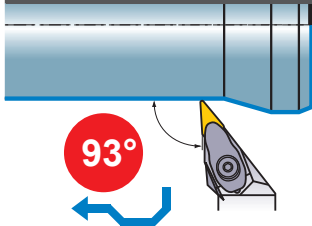
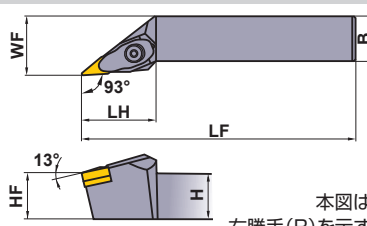
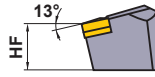
*2 シートの () 内記号はインサート厚み3.18mm用で、標準ホルダにはセットされていません。

DWLN		ダブルクランプバイト								仕上がり							
		外径・端面加工用								FH		軽切削		中切削		中切削	
																	
										(08)		(08)		(06,08)		(08)	
										中切削		中・荒切削		ステンレス用		CBN	
																	
										(08)		(08)		(06,08)			
呼 び 記 号	在庫	対応インサート		寸法 (mm)						*2						*1	
	R			L	H	B	LF	LH	HF	WF	シート	シート 止ピン	クランプ 駒	スプリング	クランプ ねじ	レンチ	
DWLNRL1616H06	●●	WNMG	06T3	16	16	100	25	16	20	LLSWN3T3 (LLSWN32)	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F		
DWLNRL2020K06	●●		06T3	20	20	125	25	20	25	LLSWN3T3 (LLSWN32)	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F		
DWLNRL2525M06	●●		06T3	25	25	150	25	25	32	LLSWN3T3 (LLSWN32)	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F		
DWLNRL2020K08	●●	WNMA WNMG	0804	20	20	125	31	20	25	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F		
DWLNRL2525M08	●●		0804	25	25	150	31	25	32	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F		
DWLNRL3225P08	●●		0804	32	25	170	31	32	32	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F		

*1 締付けトルク(N・m) : DC0520T=3.5, DC0621T=5.0

*2 シートの () 内記号はインサート厚み4.76mm用で、標準ホルダにはセットされていません。

ダブルクランプバイト

DVJN		外径・倣い加工用		ダブルクランプバイト							仕上げ		軽切削		中切削		中切削	
				   WF LH LF B HF E 93° 6° 13° 本図は 右勝手(R)を示す。							FH	LP	MP	MK				
											(16)	(16)	(16)	(16)				
											中切削	ステンレス用	G級	CBN				
											無記号	MS	R/L	(16)				
呼び記号		在庫	対応インサート		寸法 (mm)													
	R L			H	B	LF	LH	HF	WF	シート	シート止ピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ	レンチ			
DVJNR/L2020K16		● ●	VNMG VNGA	1604	20	20	125	41	20	25	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F		
DVJNR/L2525M16		● ●	VNMG VNGG	1604	25	25	150	41	25	32	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F		

* 締付けトルク(N・m) : DC0520T=3.5

DVPN				端面・倣い加工用							ダブルクランプバイト					仕上げ		軽切削		中切削		中切削	
											FH		LP		MP		MK						
											(16)		(16)		(16)		(16)						
											中切削		ステンレス用		G級		CBN						
											無記号		MS		R/L		(16)						
呼 び 記 号				在庫		対応インサート		寸法 (mm)															
R L		H	B	LF	LH			HF	WF	シート	シート止ピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ	レンチ								
DVPNR/L2020K16				● ●	VNMG VNGA VNGG	1604	20	20	125	32	20	25	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F					
DVPNR/L2525M16				● ●	VNMG VNGA VNGG	1604	25	25	150	32	25	32	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F					

* 締付けトルク(N・m) : DC0520T=3.5

推奨切削条件

被削材					切削領域	ブレーカ	インサート材種	切削速度 (m/min)
P	軟鋼 (≤180HB)	仕上げ切削	FS	NX2525	260—370			
		軽切削	SH	NX3035	235—335			
		中切削	MS	UE6110	260—440			
	炭素鋼 合金鋼 (180HB—280HB)	仕上げ切削	FH	NX3035	200—280			
		軽切削	SH	UE6110	210—355			
		中切削	MP	UE6110	190—325			

被削材		切削領域	ブレーカ	インサート材種	切削速度 (m/min)
M	ステンレス鋼 (≤200HB)	仕上げ切削	FH	US735	105—200
		軽切削	SH	US735	95—185
		中切削	MS	US735	85—165
K	ねずみ鋳鉄 (≤350MPa)	軽切削	MA	UC5115	160—295
		中切削	全周	UC5115	160—295

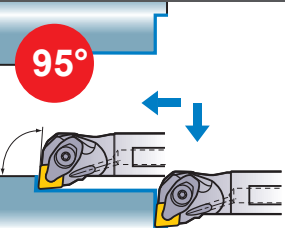
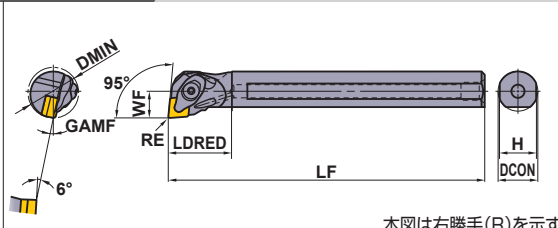
注 インサート写真は代表例です。英字はブレーカ記号を示し、数字は該当するインサートの大きさを示します。

● : 標準在庫品

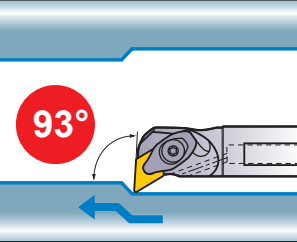
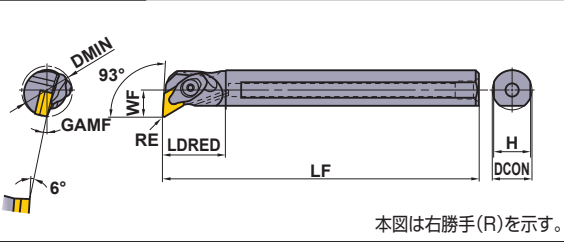
DVVN				ダブルクランプバイト							仕上げ		軽切削		中切削		中切削	
 72° 30°				外形・倣い加工用							FH	LP	MP	MK				
											(16)	(16)	(16)	(16)				
											中切削	ステンレス用	G級	CBN				
											無記号	MS	R/L					
							(16)	(16)	(16)	(16)								
呼 び 記 号	在庫	対応インサート		寸法 (mm)														
				H	B	LF	LH	HF	WF	シート	シート止ピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ	レンチ			
DVVNN2020K16	●	VNMA	1604	20	20	125	44	20	10	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F			
DVVNN2525M16	●	VNMG	1604	25	25	150	44	25	12.5	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F			
		VNGA																
		VNGG																

* 締付けトルク(N・m) : DC0520T=3.5

ダブルクランプディンプルバー

DCLN		(クーラント穴あり) CN $\circ\circ$ インサート対応										仕上げ		軽切削		軽切削		中切削	
95° 												FH	SA	LP	MP				
																			
												(12)	(12)	(12)	(12)				
												中切削	中切削	ステンレス用	CBN				
MH	無記号	MM																	
																			
(12)	(12)	(12)	(12)																
本図は右勝手(R)を示す。																			
呼 び 記 号	在庫		対応インサート	寸法(mm)															
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	RE								
A25R-DCLNR/L12	●	●	CNMA	1204 $\circ\circ$	25	200	40	17	23	11°	32	0.8	LLSCP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	
A32S-DCLNR/L12	●	●	CNMG	1204 $\circ\circ$	32	250	50	22	30	13°	40	0.8	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	
A40T-DCLNR/L12	●	●	CNMM	1204 $\circ\circ$	40	300	63	27	37	10°	50	0.8	LLSCN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																
			CNMG																
			CNMM																

* 締付けトルク(N・m) : DC0621T=5.0

DDUN				(クーラント穴あり) DN $\circ\circ$ インサート対応										仕上げ	軽切削	中切削	中切削	
														FH	LP	MP	MH	
														(15)	(15)	(15)	(15)	
														中切削	ステンレス用	G級	CBN	
														無記号	MM	R/L	(15)	
				本図は右勝手(R)を示す。										(15)	(15)	(15)	(15)	
呼 び 記 号	在庫		対応インサート	寸法(mm)														
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	RE	シート	シート止ピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ	レンチ	
A25R-DDUNR/L15	●	●	DNMA	1504 $\circ\circ$	25	200	40	17	23	13°	35	0.8	LLSDP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A32S-DDUNR/L15	●	●	DNMG	1504 $\circ\circ$	32	250	50	22	30	13°	40	0.8	LLSDN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
A40T-DDUNR/L15	●	●	DNMX	1504 $\circ\circ$	40	300	63	27	37	10°	50	0.8	LLSDN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F
			DNGA															
			DNGG															

* 締付けトルク(N・m) : DC0621T=5.0

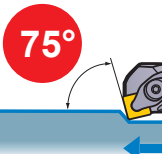
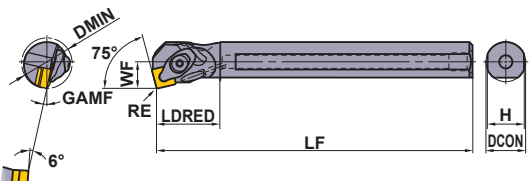
推奨切削条件

被削材	かたさ	加工形態	l/d ≤ 3			l/d = 3-4		
			切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)
P 炭素鋼・合金鋼	180—350HB	中切削	110 (80—140)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	110 (80—140)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0
M ステンレス鋼	≤200HB	中切削	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0	70 (50—100)	0.15 (0.1—0.25)	—3.0
K ねずみ鋳鉄	引張り強さ ≤350MPa	中切削	80 (60—100)	0.25 (0.1—0.4)	—5.0	80 (60—100)	0.2 (0.1—0.3)	—4.0

注1 インサート写真は代表例です。英字はブレーカ記号を示し、()内の数字は該当するインサートの大きさを示します。

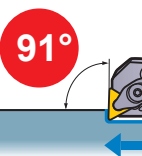
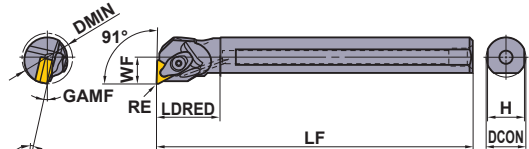
注2 勝手付きインサートをご使用の場合、右勝手のホルダには左勝手のインサート、
左勝手のホルダには右勝手のインサートをご使用ください。

● : 標準在庫品

DSKN		(クーラント穴あり) SN $\circ\circ$ インサート対応										仕上げ		軽切削		中切削		中切削	
												FH  (12)	LP  (12)	MP  (12)	MH  (12)				
												中切削 無記号  (12)	ステンレス用 MM  (12)	G級 R/L  (12)	CBN  (12)				
												シート	シート止ピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ*	レンチ		
呼 び 記 号	在庫	対応インサート		寸法(mm)								シート	シート止ピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ*	レンチ		
	R L			DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	RE								
A25R-DSKNR/L12	● ●	SNMA SNMG SNMM SNGA SNGG	1204 $\circ\circ$	25	200	40	17	23	13°	32	0.8	LLSSP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F		
A32S-DSKNR/L12	● ●	SNMA SNMG SNMM SNGA SNGG	1204 $\circ\circ$	32	250	50	22	30	13°	40	0.8	LLSSN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F		

* 締付けトルク(N・m) : DC0621T=5.0

* 締付けトルク(N・m) : DC0621T=5.0

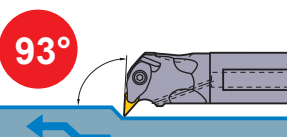
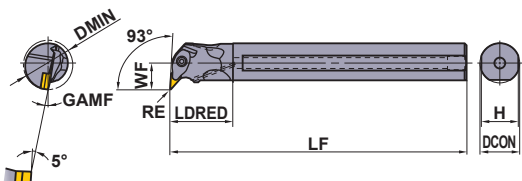
DTFN		(クーラント穴あり) TN $\circ\circ$ インサート対応										仕上げ		軽切削		中切削		中切削	
												FH	LP	MP	MH				
																			
												(16)	(16)	(16)	(16)				
												中切削	ステンレス用	G級	CBN				
												無記号	MM	R/L					
																			
												(16)	(16)	(16)	(16)				
呼 び 記 号	在庫	対応インサート	寸法(mm)																
	R L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	RE									
A25R-DTFNR/L16	● ●	TNMA TNMG TNMM	1604 $\circ\circ$	25	200	40	17	23	13°	32	0.8	LLSTP32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F		
A32S-DTFNR/L16	● ●	TNMA TNMG TNGG	1604 $\circ\circ$	32	250	50	22	30	13°	40	0.8	LLSTN32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F		

* 締付けトルク(N・m) : DC0520T=3.5

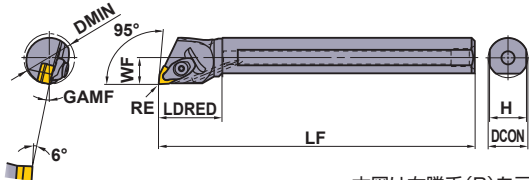
注1 インサート写真は代表例です。英字はブレーカ記号を示し、()内の数字は該当するインサートの大きさを示します。

注2 勝手付きインサートをご使用の場合、右勝手のホルダには左勝手のインサート、
左勝手のホルダには右勝手のインサートをご使用ください。

ダブルクランプディンプルバー

DVUN		(クーラント穴あり) VN $\bigcirc$ インサート対応										仕上げ		軽切削		中切削		中切削		
																				
													(16)		(16)		(16)		(16)	
													中切削		ステンレス用		G級		CBN	
													無記号		MM		R/L			
			本図は右勝手(R)を示す。																	
													(16)		(16)		(16)		(16)	
呼 び 記 号	在庫		対応インサート	寸法(mm)																
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	RE							シート	シート止ピン	クランプ駒
A40T-DVUNR/L16	●	●	VNMA VNGA	1604 $\bigcirc$	40	300	63	27	37	9°	50	0.8	DCSVN32	LLP13	DCK3113	DCS2	DC0520T	TKY15F		

* 締付けトルク(N・m) : DC0520T=3.5

DWLN		(クーラント穴あり) WN $\bigcirc$ インサート対応										仕上げ		軽切削		中切削		中切削	
												FH	LP	MP	MH				
																			
												(08)	(08)	(06,08)	(08)				
												中切削	中・荒切削	ステンレス用					
		本図は右勝手(R)を示す。																	
												(08)	(08)	(06,08)					
呼 び 記 号	在庫		対応インサート	寸法(mm)															
	R	L		DCON	LF	LDRED	WF	H	GAMF	DMIN	RE	シート	シート止ピン	クランプ駒	スプリング	クランプねじ	レンチ		
A25R-DWLN R/L06	●	●	WNMG	0604 $\bigcirc$	25	200	40	17	23	13°	35	0.8	LLSWP32	LLP23	DCK2211	DCS2	DC0520T	TKY15F	
A25R-DWLN R/L08	●	●	WNMA WNMG	0804 $\bigcirc$	25	200	40	17	23	13°	35	0.8	LLSWP42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	
A32S-DWLN R/L08	●	●		0804 $\bigcirc$	32	250	50	22	30	13°	40	0.8	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	
A40T-DWLN R/L08	●	●		0804 $\bigcirc$	40	300	63	27	37	10°	50	0.8	LLSWN42	LLP14	DCK2613	DCS1	DC0621T	TKY20F	

* 締付けトルク(N・m) : DC0520T=3.5, DC0621T=5.0

推奨切削条件

被削材	かたさ	加工形態	l/d ≤ 3			l/d = 3-4		
			切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)
P 炭素鋼・合金鋼	180-350HB	中切削	110 (80-140)	0.25 (0.1-0.4)	-5.0	110 (80-140)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0
M ステンレス鋼	≤200HB	中切削	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0	70 (50-100)	0.15 (0.1-0.25)	-3.0
K ねずみ鉄	引張り強さ ≤350MPa	中切削	80 (60-100)	0.25 (0.1-0.4)	-5.0	80 (60-100)	0.2 (0.1-0.3)	-4.0

注1 インサート写真は代表例です。英字はブレーカ記号を示し、()内の数字は該当するインサートの大きさを示します。

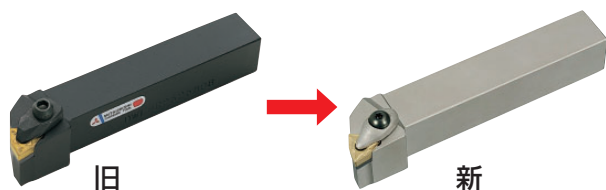
注2 勝手付きインサートをご使用の場合、右勝手のホルダには左勝手のインサート、
左勝手のホルダには右勝手のインサートをご使用ください。

● : 標準在庫品

新旧部品対比表

ホルダ呼び記号	シート	シート止ピン	スプリング	クランプ駒		クランプねじ		レンチ		ボンチ
				旧型番	新型番	旧型番	新型番	旧型番	新型番	
DCLNR/L1616H09	LLSCN3T3 (LLSCN33)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DCLNR/L 2020K09	LLSCN3T3 (LLSCN33)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DCLNR/L 2525M09	LLSCN3T3 (LLSCN33)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DCLNR/L2020K12	LLSCN42	LLP14	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
DCLNR/L 2525M12	LLSCN42	LLP14	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
DCLNR/L 3225P12	LLSCN42	LLP14	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
DDJNR/L1616H11	LLSDN32	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DDJNR/L 2020K11	LLSDN32	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DDJNR/L 2525M11	LLSDN32	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DDJNR/L 3225P11	LLSDN32	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DDJNR/L2020K15	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24 (LLP14)	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
DDJNR/L 2525M15	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24 (LLP14)	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
DDJNR/L 3225P15	LLSDN43 (LLSDN42)	LLP24 (LLP14)	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
DTGNR/L1616H16	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DTGNR/L2020K16	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DTGNR/L 2525M16	LLSTN32 (LLSTN33)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DWLNR/L1616H06	LLSWN3T3 (LLSWN32)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DWLNR/L2020K06	LLSWN3T3 (LLSWN32)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DWLNR/L2525M06	LLSWN3T3 (LLSWN32)	LLP23	DCS2	DCK11R/L	DCK2211	DCCS085	DC0520T	HKY30R	TKY15F	LLH3
DWLNR/L2020K08	LLSWN42	LLP14	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
DWLNR/L 2525M08	LLSWN42	LLP14	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4
DWLNR/L3225P08	LLSWN42	LLP14	DCS1	DCK14R/L	DCK2613	DCBS106	DC0621T	HKY40R	TKY20F	LLH4

ホルダ



クランプ駒



クランプねじ



レンチ

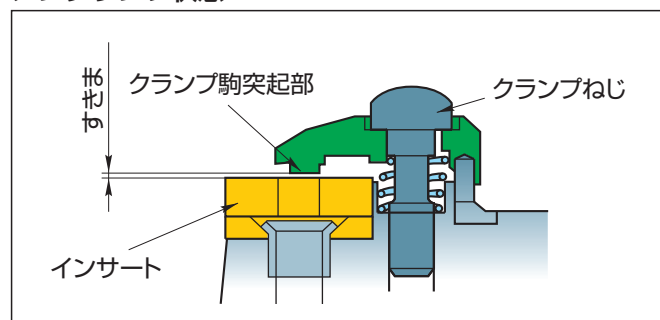


注 クランプねじを新型番に変更の際は、レンチも新型番に変更願います。

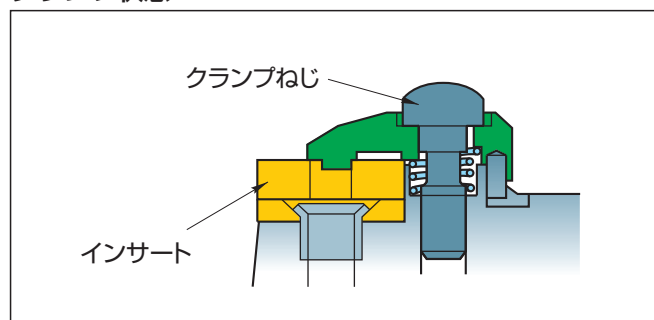
ご使用上の注意

- インサートの取付け・取外しの際は、下図アンクランプ状態のように、クランプ駒突起部とインサートにすきまがあることを確認してください。→目安としては、クランプ状態に対しクランプねじを2～3回転まわす程度です。
- インサートクランプの際、締めすぎはクランプ駒やクランプねじのトルクス穴を傷めるおそれがありますので必ず付属しているレンチを使用してください。(適正締めトルクはレンチサイズTKY20Fの場合5.0N・m、TKY15Fの場合3.5N・mです)

アンクランプ状態

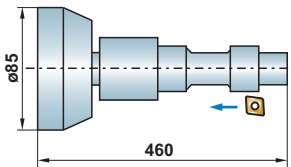
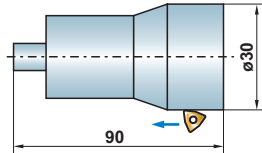
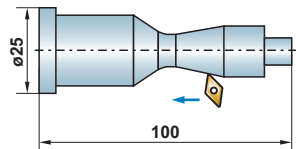


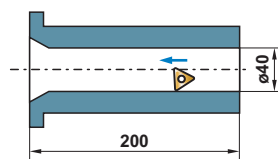
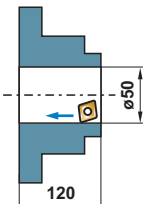
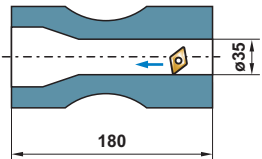
クランプ状態



- クランプ駒に切りくず干渉がある場合は、インサートブレードの選択が不十分です。これは、被削材の仕上げ面精度に悪影響を及ぼしますので、インサートブレードの見直しをお奨めします。

使用例

使用工具		DCLNL2525M12	DWLN2020K08	DVJNR2525M16
使用インサート		CNMG120408-MA	WNMG080408-SA	VNMG160408-MV
インサート材種		P10相当 CVD	P10相当 CVD	UE6020
被削材		S53C 	S45C 	SCM440 
切削条件	切削速度 (m/min)	140 - 150	150 - 222	175
	送り (mm/rev)	0.25	0.15 - 0.4	0.4
	切込み (mm)	1.0 - 3.5	1.0 - 2.0	1.0
切削油剤		水溶性	水溶性	水溶性
結果		従来品に対し、インサートのクランプミスがなくなり、使用中の異常欠損がなくなった。	従来品に対し、刃先位置精度が良好のため、寸法管理が容易になった。	インサートのクランプ剛性が向上し、加工数が2割アップした。

使用工具		A32S-DTFNR16	A32S-DCLNR12	A25R-DDUNR15
使用インサート		TNMG160404-MS	CNMG120408-MS	DNMG150408-MA
インサート材種		US7020	VP15TF	UE6020
被削材		S45C 	SUS316 	SCM440 
切削条件	切削速度 (m/min)	150	130	150
	送り (mm/rev)	0.4	0.2	0.25
	切込み (mm)	1.0	2.0	1.5
切削油剤		水溶性	水溶性	水溶性
結果		l/d=5.5の突出し量においても、ビビリが無く、良好的な加工であった。	従来品に対し、ビビリが無く、寿命が2倍になった。	従来品に対し、突き出し量を2倍にしてもビビリが無く、長寿命であった。

安全について

●切れ刃や切りくずには直接手で触らないでください。 ●推奨条件の範囲内でご使用し、工具交換は早めに行ってください。 ●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。 ●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。 ●インサートや部品の取付けは、付属のレンチやスパナを用いて確実に取り付けてください。

三菱マテリアル株式会社 加工事業カンパニー

営業本部

流通営業部 03-5819-5251 仙台営業所 022-221-3230 新潟営業所 025-247-0155 南関東営業所 045-332-6925
直需営業部 03-5819-5241 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 富士営業所 0545-65-8817
苫小牧営業所 0144-57-7007 営業企画部 03-5819-8770 03-5819-7057

名古屋支店

流通営業課 052-684-5536 直需営業課 052-684-5535 三河営業所 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030

大阪支店

流通営業課 06-6355-1051 京滋営業所 077-554-8570 広島営業所 082-221-4457 九州営業所 092-436-4664
直需営業課 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815

<http://www.mitsubishicarbide.com>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

ヨイ工具

0120-34-4159

(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください)

EXP-15-E003
2015.5.E(-)

