



汎用旋盤・NC旋盤加工ユーザー様必見！

外径ホルダーの概念を覆したホルダー！！

重切削も精密加工もこれで対応出来るで～！！！！

ん～。何が他と違うん？
外径ホルダーってどこも一緒ちゃうん？



ポイントは4つあってな。

- ①ピンクランプやけど、拘束面に寄りながらクランプするねん。
- ②抑え駒やねんけど、後1点で傾けて前2点で保持するから強固やねん。
- ③1本のレンチで工具交換出来るから使いやすいねん。(T型のみ2本)
- ④刃先の高さ、芯高が調整出来るねん。

えっ!?サラツと言うてるけど、凄いやん！
どんなラインナップがあるん？
ほんで、芯高調整ってなんなん?!

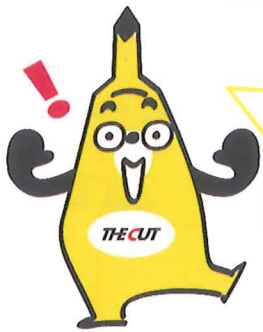
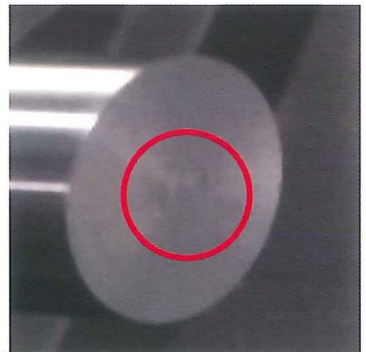


ラインナップ・刃先の角度はな、
M-DCLNR→DCLNR・PCLNRなど刃先角度95°を採用
M-DDJNR→DDJNR・PDJNRなど刃先角度93°を採用
M-DTGNR→DTGNR・PTGNRなど刃先角度91°を採用
M-DWLNR→DWLNR・PWLNRなど刃先角度95°を採用
※M-以降の型式は、全長以外ISOに準じています。

だから20角と25角で一般市販品と同じ様に使えるねん。
例えるなら、二重クランプの進化版やね。

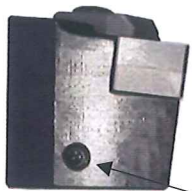
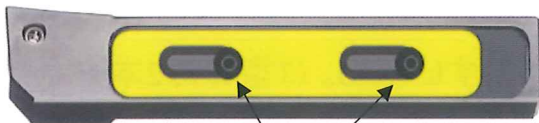


芯高やけどな、市販品の多くは、**角数**に対して**刃先高さが低く設定**されてるねん。そのまま削ったらな、**端面加工した時、真ん中に切り残し**が出来るねん。右の写真の感じな。その下の写真は、機械とホルダーの芯が一緒になった時の感じ。芯が合うと**チップにもワークにも機械にも一番良い状態**で加工できるやで。



うわっ！
切り残しなくなってるやん！

ホルダーの芯高調整方法



落下防止ネジ

低



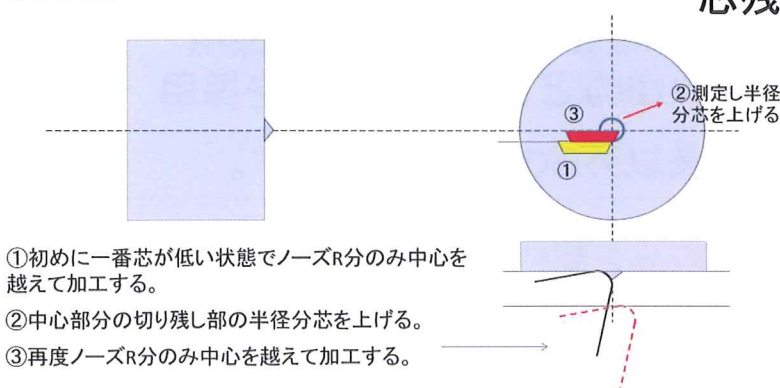
高

芯高調整ネジ



違いの動画もあるので→

調整方法



芯残りあり

芯残りなし

代理店

