

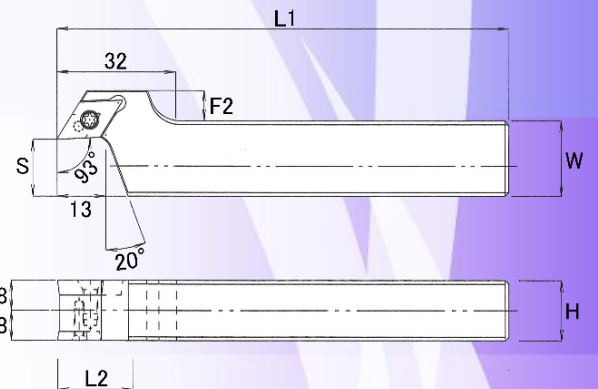
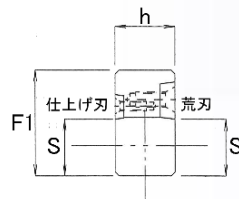
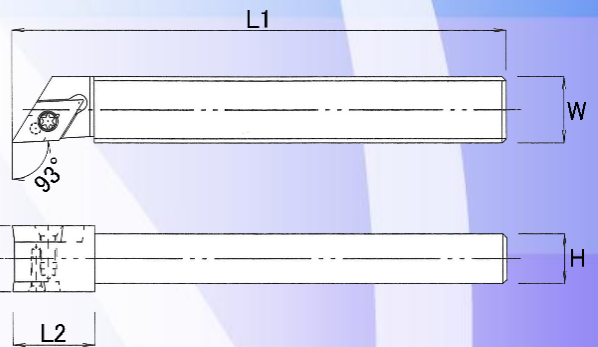
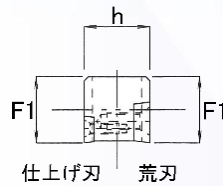
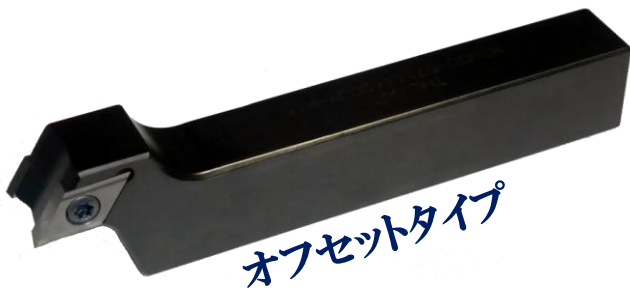


自動盤用 2ヘッドホルダー

TWO HEAD

意匠登録
第1610549号

MTUDC



写真はイメージです。
仕様変更により、実際の商品と形状が異なる事があります。
ホルダーにはインサートは組み込まれていませんので、別途ご購入下さい。

- ☆ 荒加工(MT-DE11・正転)と仕上げ加工(MT-DE07・逆転)を1本のホルダーで行える画期的な構造
- ☆ 制約がある自動旋盤のL型くし刃型刃物台を有効利用する事を実現
- ☆ 旋削加工に最適なプレーカーの開発により、高能率・長寿命
- ☆ オフセットタイプは、刃先位置を変える事によりワークをガイドブッシュまで戻さずに加工できるため、切屑がガイドブッシュに入り込む事による破損の恐れもなく、専用インサートの効果と相まって、切屑の排出性も良好で安定した加工を実現します!!

●寸法表

単位：mm

ホルダー型番	刃数	H	W	L1	L2	h	F1	F2	S	標準価格
MTUDC-07111216JX	2	12	16	120	20	16	16	-	-	20,700
MTUDC-07111216JX-F15							28	12	15	32,200
MTUDC-07111616JX	2	16	20	120	20	16	16	-	-	20,700
MTUDC-07111620JX-F15							28	8	15	35,700

●部品

ホルダー型番	インサート型番	締め付けネジ	レンチ	インサート型番	締め付けネジ	レンチ
MTUDC-07111216JX	MT-DE070201L MT-DE070202L	MST-2.5S	MLT-8	MT-DE11T301R MT-DE11T302R	MST-4S	MLT-15
MTUDC-07111216JX-F15						
MTUDC-07111616JX						
MTUDC-07111620JX-F15						

●専用インサート

型番	材種名	用途	刃先仕様	刻印記号	標準価格
MT-DE070201L	CEM1	仕上げ用（逆転）	シャープエッジ	C	1,500
	MK10			K	1,500
	SG20			S	1,730
MT-DE070202L	CEM1			C	1,500
	MK10			K	1,500
	SG20			S	1,730
MT-DE11T301R	CEM1	荒用（正転）	C	1,730	
	MK10		K	1,730	
	SG20		S	2,070	
MT-DE11T302R	CEM1		C	1,730	
	MK10		K	1,730	
	SG20		S	2,070	

※ノーズRは、全てマイナス公差に設定しています。

※インサートは1ケース10個入りです。

専用インサートの特長

ブレードのすくい角度を20°とし、先端のR形状のストレート部分をなくす事により、切屑の排出性が良好です。切屑が小さなカール状に分断して排出され、美しい仕上げ面を得る事ができます。また、多種の被削材に対し、インサートの長寿命化も実現しています。



●インサート材種

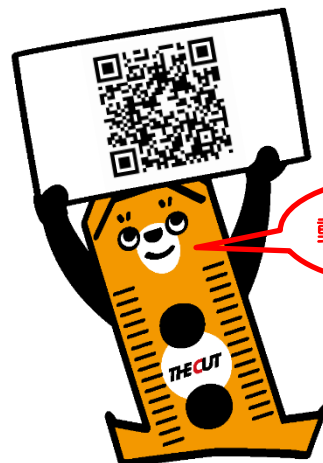
インサート形状	材種名	材種	被削材			
			鋼	SUS	鋳鉄	非鉄金属
	CEM1	サーメット	◎		○	
	MK10	超硬 K10相当			◎	◎
	SG20	超微粒子超硬+TiCN	◎	◎	○	

●標準切削条件

対応被削材	切削速度 Vc (m/min)	送り速度 fz (mm/t)
一般構造用鋼	50~250	0.03~0.15
炭素鋼		
ステンレス鋼		
鋳鉄		
非鉄金属		

※切削条件はあくまでも目安です。

使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。



動画を見てね!

【 THECUT 匠 】 SNS ページ



総販売元 丸一刃削工具株式会社
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

<http://www.thecut.co.jp>

e-mail : info-thecut@thecut.co.jp

取扱い販売店