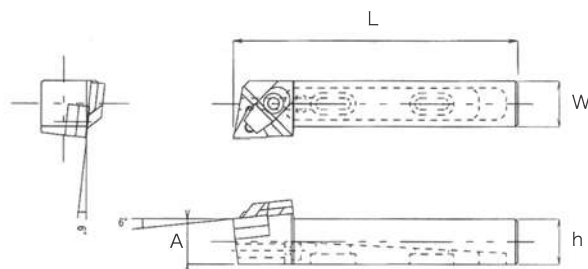


## アジャスタ王 (芯高調整機能付ホルダー)

製造元:株式会社エムツール  
co-packer:M Tool CO.,LTD.

ADJUSTA-OH(The Turning Tool holders which can perform height adjustment)



※図はM-DTGNR  
M-DTGNR drawing



▲動画はこちら!  
Video is here !

※インサートは別売となります。 Inserts sold separately.

### 特長 Feature

ターニングホルダー

- インサートの性能を最大限活かします
- 端面のへそ残りの解消
- 各メーカーのインサートに対応出来ます
- 特殊対応により、溝入れ・突っ切りタイプも製作可
- 特殊クランプによりインサートを確実に保持
- インサートの寿命UP
- Maximizing insert performance is possible.
- Point remaining on work center is removable.
- Insert of each maker is available.
- Making grooving and cut off type is possible due to BTO.
- Insert can be reliably held with a special clamp.
- Increase the life of insert.

単位: mm

| 商品コード<br>Item Code | W  | h  | A    | L   | 適合インサート<br>Inserts |
|--------------------|----|----|------|-----|--------------------|
| M-DCLNR2020K-12    | 20 | 20 | 19.9 | 125 | CN□□1204           |
| M-DCLNR2525M-12    | 25 | 25 | 24.9 | 150 |                    |
| M-DDJNR2020K-15    | 20 | 20 | 19.9 | 130 | DN□□1504           |
| M-DDJNR2525M-15    | 25 | 25 | 24.9 | 150 |                    |
| M-DTGNR2020K-16    | 20 | 20 | 19.9 | 125 | TN□□1604           |
| M-DTGNR2525M-16    | 25 | 25 | 24.9 | 150 |                    |
| M-DWLNR2020K-08    | 20 | 20 | 19.9 | 125 | WN□□0804           |
| M-DWLNR2525M-08    | 25 | 25 | 24.9 | 150 |                    |

※h: 調整範囲 -0.1~+0.3  
Adjustable range

### 部品 Parts

| 商品コード<br>Item Code | 敷金<br>Shims | 偏芯ピン<br>Pins | クランプ駒<br>Clamps | コイルバネ<br>Coil Springs | 調整ネジ<br>Adjustment screws | テーパ<br>ブレード<br>Taper blades | クランプ駒用<br>特殊ボルト<br>Bolt screws<br>for clamp piece | テーパブレード用<br>ボタボルト<br>Hexagon socket button<br>head screw<br>for taper blades | 六角レンチ<br>Hex key | 偏芯ピン用<br>六角レンチ<br>Hex key<br>for offset pin |
|--------------------|-------------|--------------|-----------------|-----------------------|---------------------------|-----------------------------|---------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|------------------|---------------------------------------------|
| M-DCLNR2020K-12    | MMSC-432    | MMLP46       | M-CTW0811       | MCS-1                 | MB-C                      | MB-S20                      | CS-1                                              | M4X0.7X8L                                                                    | H-2.5            | H-2.5                                       |
| M-DCLNR2525M-12    | MMSC-432    | MMLP46       | M-CTW0811       | MCS-1                 | MB-C                      | MB-S25                      | CS-1                                              | M4X0.7X8L                                                                    | H-2.5            | H-2.5                                       |
| M-DDJNR2020K-15    | MMSD-432    | MMLP46       | M-D0810         | MCS-1                 | MB-C                      | MB-S20                      | CS-1                                              | M4X0.7X8L                                                                    | H-2.5            | H-2.5                                       |
| M-DDJNR2525M-15    | MMSD-432    | MMLP46       | M-D0810         | MCS-1                 | MB-C                      | MB-S25-DN                   | CS-1                                              | M4X0.7X8L                                                                    | H-2.5            | H-2.5                                       |
| M-DTGNR2020K-16    | MMST-322    | MMLP34L      | M-CTW0811       | MCS-1                 | MB-C                      | MB-S20                      | CS-1                                              | M4X0.7X8L                                                                    | H-2.5            | H-2                                         |
| M-DTGNR2525M-16    | MMST-322    | MMLP34L      | M-CTW0811       | MCS-1                 | MB-C                      | MB-S25                      | CS-1                                              | M4X0.7X8L                                                                    | H-2.5            | H-2                                         |
| M-DWLNR2020K-08    | MMSW-432    | MMLP46       | M-CTW0811       | MCS-1                 | MB-C                      | MB-S20                      | CS-1                                              | M4X0.7X8L                                                                    | H-2.5            | H-2.5                                       |
| M-DWLNR2525M-08    | MMSW-432    | MMLP46       | M-CTW0811       | MCS-1                 | MB-C                      | MB-S25                      | CS-1                                              | M4X0.7X8L                                                                    | H-2.5            | H-2.5                                       |

※本体との調整が必要ですので、テーパブレードを交換する場合は、本体をお預かりする必要があります。  
Submitting body is necessary for adjusting when taper blade needs to replace.

# アジャスタ王が旋削加工での以下の様なお悩みを解消致します!!

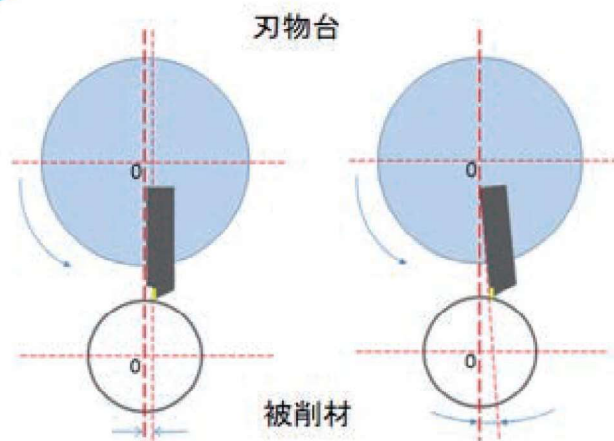
- ①製作品の加工後の精度が安定しない
- ②仕上げ面精度に満足できない
- ③インサート(チップ)の寿命が短い

このような状況に陥る  
原因の一つとして、

## 加工時の 芯高が0(ゼロ)になっていない 事が挙げられます。

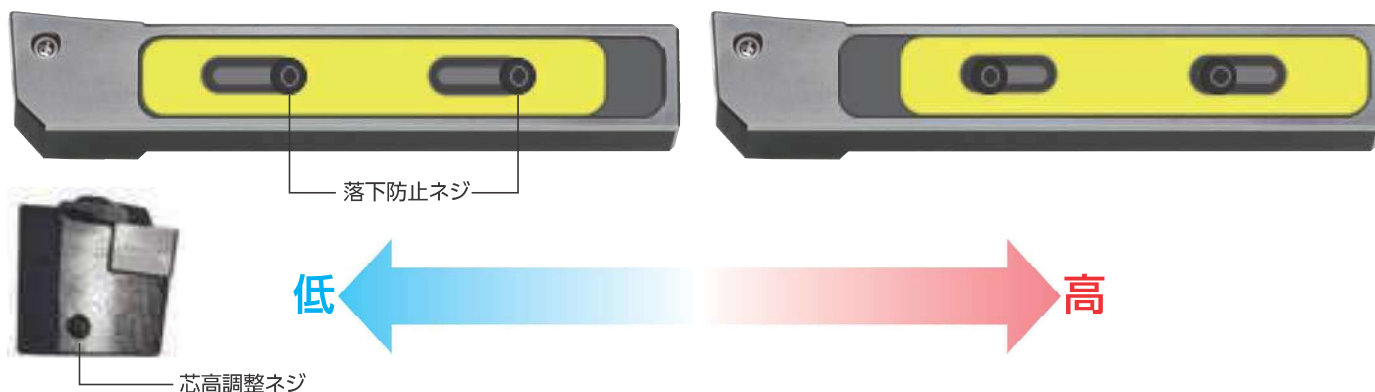
加工時の芯高のズレには、インサート並びにホルダー本体自体の寸法精度や、加工時のクラッシュ、また経年劣化による加工マシン自体の変形などが起因している場合があります。

芯高のズレの解消方法として、刃物台(ターレット)とホルダーの間にシムゲージを挟み込み調節・調整する方法が一般的ですが、調整は非常に困難で長年の経験を必要とし、また大きな手間がかかります。



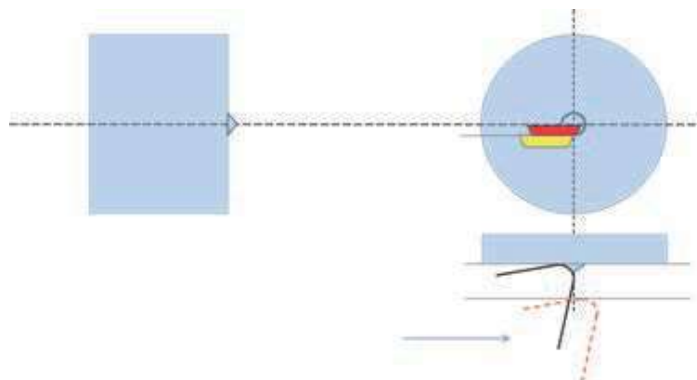
このような問題を簡単に解決する画期的ホルダーが**アジャスタ王**です

## ホルダーの芯高調整方法



ヘッド先端の芯高調整ネジを回すことにより、ホルダー底部のブレードがスライドして調整。

## 芯高調整手順



1. ホルダーの芯高を一番低くセットして端面加工を行う。
2. 端面加工の際、インサートのノーズ分だけ、中心より超えさせる。
3. 加工後に残ったヘソの部分の大きさ(直径)を測定する。
4. 測定したヘソの大きさの半分(半径分)、芯高を上げる。