



「あったらいいね」じゃ物足りない
「あったらすごい」を実現する！！



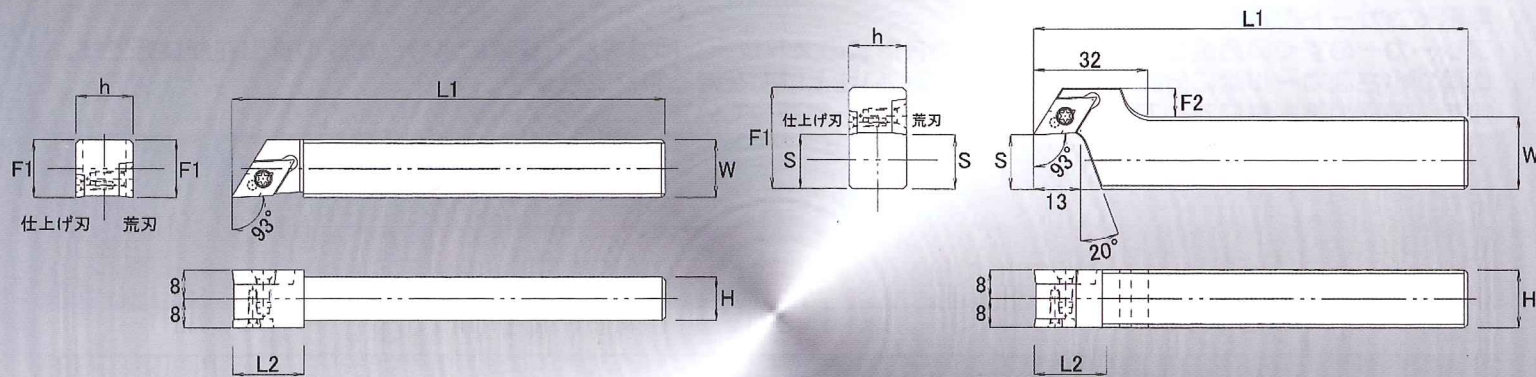
自動盤用 2ヘッドホルダー

TWO HEAD

意匠登録済み



オフセットタイプ



- ★ 荒加工と仕上げ加工を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！！
- ★ 旋削加工に最適なブレードの開発により、高能率・長寿命を実現！！
- ★ 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	-	-	18,000
MTUDC-07111216JX-F15	2	12	16	120	20	16	28	12	15	28,000
MTUDC-07111616JX	2	16	16	120	20	16	16	-	-	18,000
MTUDC-07111620JX-F15	2	16	20	120	20	16	28	8	15	31,000

●部品

ホルダー型番	インサート型番	止めネジ	レンチ	インサート型番	止めネジ	レンチ
MTUDC-07111216JX	MT-DE070201(2)L	MST-2.5S	MLT-8	MT-DE11T301(2)R	MST-4S	MLT-15
MTUDC-07111216JX-F15	MT-DE070201(2)L	MST-2.5S	MLT-8	MT-DE11T301(2)R	MST-4S	MLT-15
MTUDC-07111616JX	MT-DE070201(2)L	MST-2.5S	MLT-8	MT-DE11T301(2)R	MST-4S	MLT-15
MTUDC-07111620JX-F15	MT-DE070201(2)L	MST-2.5S	MLT-8	MT-DE11T301(2)R	MST-4S	MLT-15

●専用インサート

型番	材種名	刃先仕様	刻印記号	標準価格
MT-DE070201L	CEM1	シャープエッジ	C	1,300
MT-DE070201L	MK10		K	1,300
MT-DE070201L	SG20		S	1,500
MT-DE070202L	CEM1	シャープエッジ	C	1,300
MT-DE070202L	MK10		K	1,300
MT-DE070202L	SG20		S	1,500
MT-DE11T301R	CEM1	シャープエッジ	C	1,500
MT-DE11T301R	MK10		K	1,500
MT-DE11T301R	SG20		S	1,800
MT-DE11T302R	CEM1	シャープエッジ	C	1,500
MT-DE11T302R	MK10		K	1,500
MT-DE11T302R	SG20		S	1,800

※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て、インサートの長寿命も実現しています。

●インサート材種

材種名	材種	対応被削材			
		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	◎	◎	○	

インサート形状	推奨加工条件		
	対応被削材	切削速度 Vc (m/min)	送り fz (mm/t)
	一般構造用鋼	50~250	0.03~0.15
	炭素鋼	50~250	
	ステンレス鋼	50~200	
	鋳鉄	50~300	
	非鉄金属	100~500	

※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。



代理店