



自動盤用 2ヘッドホルダー

TWO HEAD

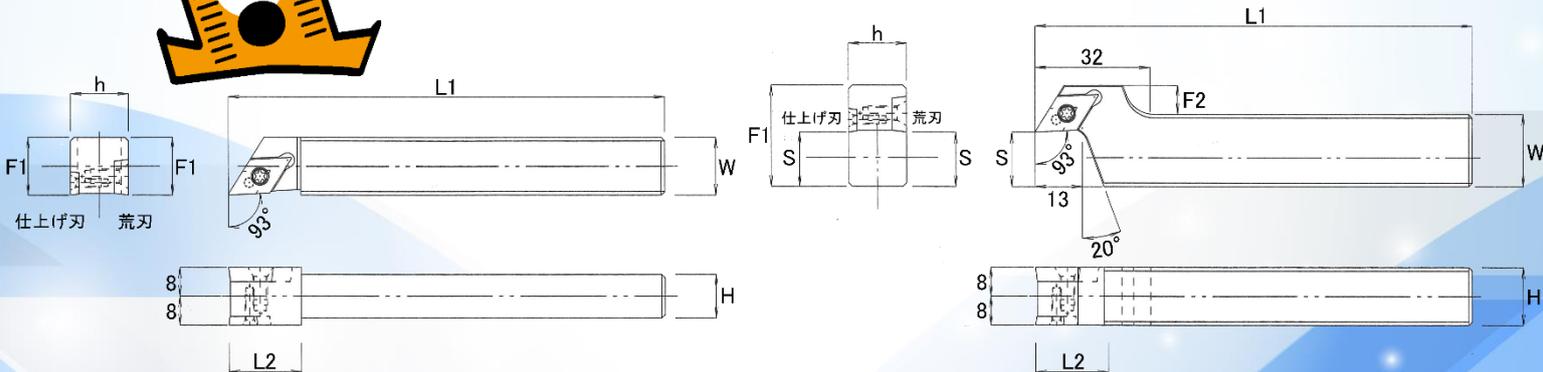
MTUDC

意匠登録
第1610549号



動画を見てね!

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
MTUDC-07111216JX	2	12	16	120	20	16	16	-	-
MTUDC-07111216JX-F15							28	12	15
MTUDC-07111616JX		16	20				16	-	-
MTUDC-07111620JX-F15							28	8	15

● 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
MT-DE070201L	CEM1	仕上げ用（逆転）	シャープエッジ	C
	MK10			K
	SG20			S
MT-DE070202L	CEM1			C
	MK10			K
	SG20			S
MT-DE11T301R	CEM1	荒用（正転）	シャープエッジ	C
	MK10			K
	SG20			S
MT-DE11T302R	CEM1			C
	MK10			K
	SG20			S

※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

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	◎	◎	○	

インサート形状	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	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。

【 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

代理店