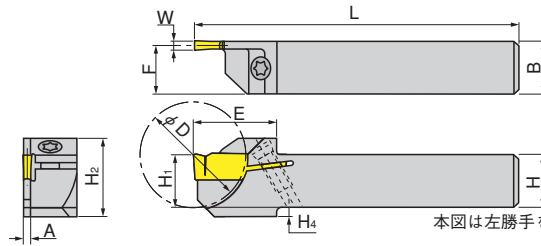


# ドゥーグリッ

突切加工用一体型ホルダー（スクリークランプ）  
自動盤小径部品用



本図は左勝手を示す。(写真：右勝手)

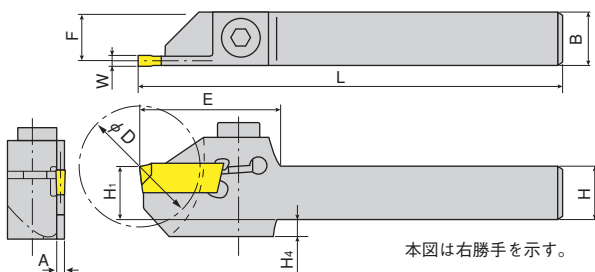


## DGTR/L...B...D...SH (ツガミ・野村精機・スター精密・ミヤノ・シチズン時計...etc)

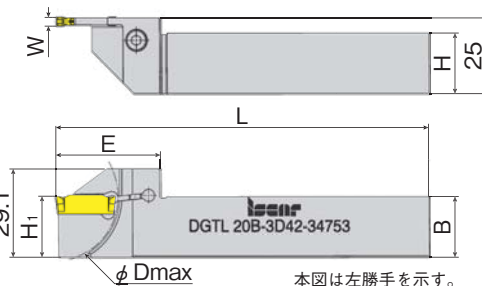
型番	在庫		寸法 (mm)								スクリー	トルクスキー	Wチップ幅	適合チップ		
	R	L	H=H1	B	φDmax	A	L	F	E	H2					H4	
DGTR/L 10B-1.4D20SH	●	●	10	10	20.0	1.0	120	9.5	18.0	13.7	—	SR16-236P	T-15/5	1.4	DGN/R/L 14...	
DGTR/L 12B-1.4D24SH	●	●	12	12	24.0	1.0	120	11.5	19.0	15.7	—					
DGTR/L 10B-1.5D20SH	●	●	10	10	20.0	1.0	120	9.5	19.0	15.7	2			1.0/1.5	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 15...	
DGTR/L 12B-1.5D24SH	●	●	12	12	24.0	1.0	120	11.4	19.0	15.7	—					
DGTR/L 16B-1.5D25SH	●	●	16	16	25.4	1.0	120	15.4	19.5	19.7	—			1.0/2.0/2.2/2.5	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 2...	
DGTR/L 2009B-1.5T9SH	●	●	20	9	18.0*	1.2	100	8.4	19.0	23.7	—					
DGTR/L 10B-2D20SH	●	●	10	10	20.0	1.6	120	9.2	19.0	15.7	2					
DGTR/L 12B-2D24SH	●	●	12	12	24.0	1.6	120	11.2	19.0	15.7	—			SR34-510	1.0/3.0/3.1	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 3... DGNM 3...
DGTR/L 12B-2D24SH-L85	●	●	12	12	24.0	1.6	85	11.2	19.0	15.7	—					
DGTR/L 16B-2D25SH	●	●	16	16	25.4	1.6	120	15.2	19.5	19.7	—			SR16-236P	1.0/3.0/3.1	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 3... DGNM 3...
DGTR/L 1610B-2D35SH	●	●	16	10	35.0	1.6	90	9.2	26.5	19.7	—					
DGTR/L 1912B-2D32SH	●	●	19	12	32.0	1.6	90	11.2	24.0	24.9	—	SR34-510	1.0/3.0/3.1	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 3... DGNM 3...		
DGTR/L 12B-3D24SH	●	●	12	12	24.0	2.4	120	10.8	19.0	15.7	—					
DGTR/L 1612B-3D35SH	●	●	16	12	35.0	2.4	120	10.8	26.7	19.7	—	SR14-591 SR34-510	1.0/3.0/3.1	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 3... DGNM 3...		
DGTR/L 16B-3D25SH	●	●	16	16	25.4	2.4	120	14.8	19.5	19.7	—					
DGTR/L 1912B-3D32SH	●	●	19	12	32.0	2.4	90	10.8	24.0	24.9	—	SR34-510	1.0/3.0/3.1	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 3... DGNM 3...		
DGTR/L 20B-3D25SH	●	●	20	20	25.4	2.4	120	18.8	19.5	23.7	—					

- 自動盤用にE寸法を18~20mmと最小にしました。
  - 加工径は20~25mm、大径ワークにも対応。
  - 斜めスクリークランプ方式で、高い剛性と保持を実現しました。
- \*φ95のワークにも加工深さ9.0mmの加工が可能です。

- (1) DGN/R/L10...を装着した場合、加工深さは3.0mmです。  
※ワークの加工径と溝深さによっては、追加加工が必要となる場合があります。C11頁をご参照下さい。



本図は右勝手を示す。



本図は左勝手を示す。



DGTR...B

## DGTR/L...B

※シチズンマシナリー・ミヤノ製パーマシソ用オフセットホルダー  
(対象機種: BNJ / BNE / BND / ABX)

型番	在庫		寸法 (mm)								スクリー	レンチ	Wチップ幅	適合チップ		
	R	L	H=H1	B	φDmax	A	L	F	E	H4						
DGTR/L 10B-1.4D20	●	●	10	10	20.0	1.0	140	9.5	23.6	2.0	SR-M5×12	HW 4.0	1.4	DGN/R/L 14...		
DGTR/L 12B-1.4D30	●	●	12	12	30.0	1.0	140	11.5	29.6	3.5						
DGTR/L 16B-1.4D30	●	●	16	16	30.0	1.0	140	15.5	29.6	—			1.0/ 2.0/2.2/ 2.5	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 2...		
DGTR/L 20B-1.4D30	●	●	20	20	30.0	1.0	140	19.5	29.6	—						
DGTR/L 10B-2D30	●	●	10	10	30.0	1.6	140	9.2	29.6	6.6			SR-M4×14 DIN912	HW 3.0	1.0/ 2.0/2.2/ 2.5	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 2...
DGTR/L 12B-2D30	●	●	12	12	30.0	1.6	140	11.2	29.6	3.5						
DGTR/L 16B-2D32	●	●	16	16	32.0	1.6	140	15.2	30.6	—			SR-M5×12	HW 4.0	1.0/ 3.0/3.1	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 3... DGNM 3...
DGTR/L 2012B-2D35	●	●	20	12	35.0	1.6	140	10.8	32.1	—						
DGTR/L 20B-2D35	●	●	20	20	35.0	1.6	140	19.2	32.1	—			SR-M4×14 DIN912	HW 3.0	1.0/ 3.0/3.1	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 3... DGNM 3...
DGTR/L 25B-2D35	●	●	25	25	35.0	1.6	140	24.2	32.1	—						
DGTR/L 12B-3D30	●	●	12	12	30.0	2.4	140	10.8	29.6	3.5	SR-M5×12	HW 4.0	1.0/ 3.0/3.1	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 3... DGNM 3...		
DGTR/L 1612B-3D35-07911	●	●	16	12	35.0	2.4	140	10.8	32.1	2.6						
DGTR/L 16B-3D35	●	●	16	16	32.0	2.4	140	14.8	32.1	2.6	SR-M5×12	HW 4.0	1.0/ 3.0/3.1	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 3... DGNM 3...		
DGTR/L 2012B-3D40-B0	●	●	20	12	36(40) <sup>(2)</sup>	2.4	140	10.8	35.6	—						
DGTR 20B-3D20-07983			20	20	20.0	2.4	140	18.8	29.6	—	SR-M5×16	HW 3.0	1.0/ 3.0/3.1	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 3... DGNM 3...		
DGTR/L 20B-3D40	●	●	20	20	36(40) <sup>(2)</sup>	2.4	140	18.8	35.6	—						
DGTL 20B-3D42-34753 <sup>(3)</sup>	●	●	20	20	36(42) <sup>(2)</sup>	2.4	125	—	35.0	—	SR-M4×14 DIN912	HW 4.0	1.0/ 3.0/3.1	DGN/R/L 10... <sup>(1)</sup> DGN/R/L 3... DGNM 3...		
DGTR/L 25B-3D40	●	●	25	25	36(40) <sup>(2)</sup>	2.4	140	23.8	35.6	—						

適合チップはC9~C11頁をご参照下さい。

- 注意) (1) 1mmチップ使用時は、C11頁使用上の注意をご参照下さい。  
 (2) ( ) 内数値の加工を行うには、1コーナー使いチップ (DGNM) の使用、又は、2コーナー使いチップから1コーナー使いチップに追加加工が必要です。  
 (3) 2014年11月以前に導入された機械の刃物台には若干の段差がありますので、段差を取り除いてからご使用下さい。  
 高圧クーラント対応ホルダーはF16頁をご参照下さい。