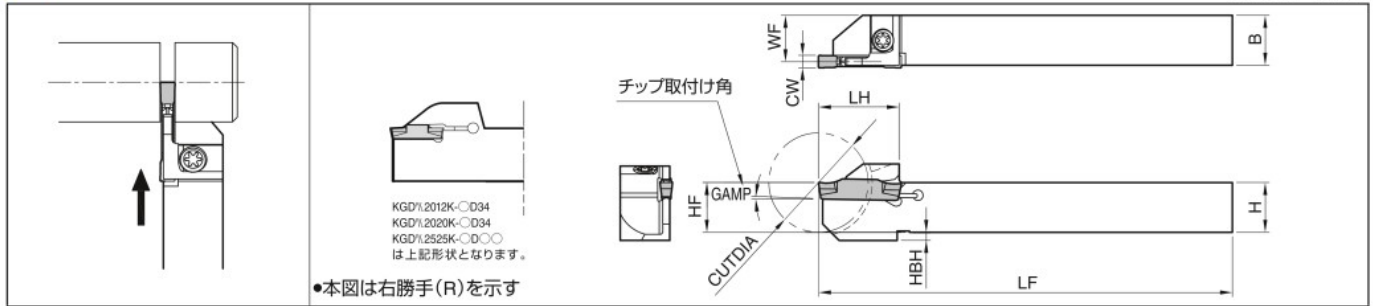


突切りホルダ

KGD (自動盤用)

刃幅: 1.3~4.0mm



ホルダ寸法

型番	在庫		加工径	寸法 (mm)								角度	刃幅 CW (mm)		部品	
	R	L		CUTDIA	H	HF	HBH	B	LF	LH	WF		GAMP	MIN.	MAX.	クランプスクリュー
KGD% 1010JX-1.3D16 1010JX-1.3 1212F-1.3D16 1212JX-1.3D16 1212F-1.3 1212JX-1.3	●	●	16	10	10	2	10	120	18	9.9	5°	1.3	1.3	SB-40120TR	LTW-15S	
	●	●	20													12
	●	●	16	12	12		12	85	11.5							
	●	●	24							12		12	12			85
	●	●	16	10	10		10	120	18							
	●	●	20							12		12	2			12
●	●	16	12	12	2	12	85	11.4								
●	●	24							12	12	2	12	85	11.4		
●	●	20	10	10	2	10	120	18							9.2	
●	●	24							12	12	2	12	85	19.5		11.2
●	●	32	16	16	2	16	120	24.5							15.2	
●	●	34							20	20	-	20	125	32.5		19.2
●	●	25	25	25	-	25	24.2	24.2								
●	●	20							10	10	2	10	120	18	9	
●	●	24	12	12	2	12	85	19.5								11
●	●	24							12	12	2	12	120	24.5	15	
●	●	32	16	16	-	16	120	24.5								15
●	●	34							20	20	-	20	125	32.5	19	
●	●	25	25	25	-	25	24	24								
●	●	24							12	12	2	12	120	18	9	
●	●	24	12	12	2	12	85	19.5								11
●	●	32							16	16	-	16	120	24.5	15	
●	●	34	20	20	-	20	125	32.5								19
●	●	25							25	25	-	25	24	24		
●	●	24	12	12	2	12	120	18							9	
●	●	32							16	16	-	16	120	24.5		14.8
●	●	38	19	19	-	13	125	29							11.8	
●	●	42							20	20	-	12	120	31		10.8
●	●	51	20	20	-	12	120	36							18.8	
●	●	42							20	20	-	20	120	31		18.8
●	●	51	25	25	-	25	125	41.5							23.8	
●	●	51							25	25	-	25	125	41.5		23.8

注) 1. KGD%1212JX-3には4.0mm幅のチップは取付きません。

2. クランプスクリューの推奨締付トルク

2.0N・m(SB-40120TR), 2.5N・m(SE-50125TR), 6.5N・m(HH5X16)

3. KGD%...-3D38、-3D42および-3D51ホルダにて、加工径がφ36より大きいワークを加工する場合、

1コーナ仕様チップをご使用ください。

2コーナ仕様チップによる最大加工径はφ36です。

適合チップ ● H18, H19
推奨切削条件 ● H28, H29

●: 標準在庫