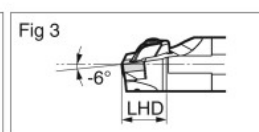
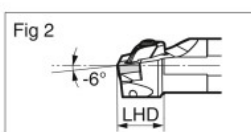
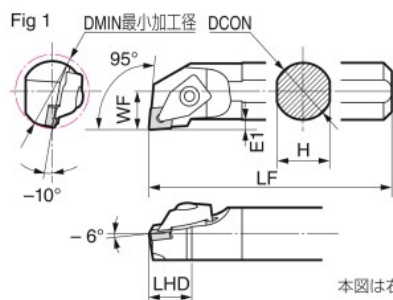
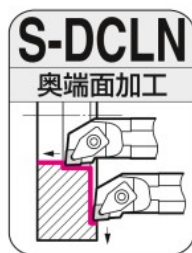


S-DCLN型/D-DCLN型

中径一般用
ダブルクランプ

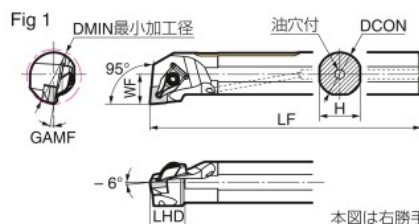
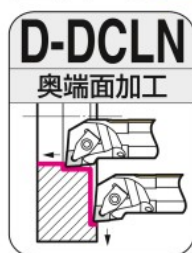
本図は右勝手(R)を示す。

ホルダ

ホルダ 材質	型 番	従来型番	在庫		最小加工径	径	高さ	全長	刃先距離	頭部	オフセット	適用インサート		Fig	クランプセット		敷板	敷板用 ねじ	上面用 レンチ	下面用 レンチ
			R	L								型 番	種類		トルク	トルク				
鋼	S25R-DCLN R/L0903-32	—	●	●	32	25	23	200	17.0	18	4.5	CN□□0903	B20	1	SCP-1	5.0	—	—	LH040	LH025
	S25T-DCLN R/L0903-32	S25T-DCLN R/L 09	●	●	32	25	23	300	17.0	18	4.5	CN□□0903	B20	1	SCP-1	5.0	—	—	LH040	LH025
	S32S-DCLN R/L1204-40	—	●	●	40	32	30	250	22.0	26	7.0	CN□□1204	B22~	2	SCP-2	5.0	CNS1204B	BFTX0409N	LH040	LH025
	S40T-DCLN R/L1204-50	—	●	●	50	40	37	300	27.0	26	8.5	CN□□1204	B22~	2	SCP-2	5.0	CNS1204B	BFTX0409N	LH040	LH025
	S50U-DCLN R/L1204-63	—	●	●	63	50	47	350	31.5	36	8.0	CN□□1204	B22~	3	SCP-2	5.0	CNS1204B	BFTX0409N	LH040	LH025

加工内容により適合インサートの勝手が異なります。(下欄外※参照)

クランプセット用部品 E70

中径一般用
ダブルクランプ

本図は右勝手(R)を示す。



ホルダ

ホルダ 材質	型 番	在庫		最小 加工径	径	高さ	全長	刃先 距離	頭部 すくい角	適用インサート		Fig	クランプセット		敷板	敷板用 ねじ	上面用 レンチ	下面用 レンチ	
		R	L							型 番	掲載頁		型 番	掲載頁					型 番
防振機構 油穴付鋼	D25T-DCLN R/L1204-32	●	●	32	25	23	300	17	26	-12°	CN□□1204	B22~	1	SCP-2	5.0	CNS1203B	BFTX0307N	LH040	LH025
	D32T-DCLN R/L1204-40	●	●	40	32	30	300	22	26	-10°			1			CNS1204B	BFTX0409N	LH040	LH025
	D40U-DCLN R/L1204-50	●	●	50	40	37	350	27	26	-10°			1			CNS1204B	BFTX0409N	LH040	LH025

右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

加工内容により適合インサートの勝手が異なります。(下欄外※参照)

クランプセット用部品 E70

※ DCLN 型の適合インサートについて

内径加工時…右勝手(R)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサートが適合します。
 端面加工時…右勝手(R)のホルダには右勝手(R)・勝手なし(N)のインサート、左勝手(L)のホルダには左勝手(L)・勝手なし(N)のインサートが適合します。

適用インサート S-DCLN型/ D-DCLN型/ S-PCLN型/ B-PCLN型/ S-ECLN型

第1推奨インサート

- インサート選択ガイド(A10ページ~)もご参照ください。
- サイズにより、受注生産または製作できない組み合わせもございます。



切削領域	P (鋼)			M (ステンレス鋼)			K (鋳鉄)			S (難削材)			N (非鉄)		H (高硬度材)	
	仕上切削	中切削	粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高速・仕上切削	仕上~中切削	中~粗切削	仕上切削	中切削	粗切削	高剛性・仕上切削	仕上~中切削	コーテッド	ノンコート
連続切削	FE T1500Z	GU AC8015P	MU AC8025P	EF AC6020M	EG AC6020M	EM AC6030M	スミボロン BN7000/BNC500	UZ AC4010K	GZ AC4010K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5015S	スミダイヤ DA1000	AX H1	スミボロン BNC2010	スミボロン BN1000
一般切削	SU AC8015P	GU AC8025P	MU AC8025P	EF AC6030M	EG AC6030M	EM AC6040M	スミボロン BN7000/BNC500	GZ AC4015K	GZ AC4015K	EF AC5015S	EG AC5015S	EM AC5025S	スミダイヤ DA1000	AX H1	スミボロン BNC2020	スミボロン BN2000
断続切削	SX AC8025P	UX AC8035P	MX AC8035P	EF AC6030M	EG AC6040M	EM AC6040M	スミボロン BN7000/BNC500	GZ AC420K	GZ AC420K	EF AC5025S	EG AC5025S	EM AC5025S	スミダイヤ DA1000	—	スミボロン BNC300	スミボロン BN350
推奨切削条件	A10~			A14~			A16~			A18~			A22~		A20~	

BNC500はダクタイル鋳鉄用です。

推奨締付けトルク (N・m)

E17