

THE NEW VALUE FRONTIER



内径加工
Boring

内径ダブルクランプホルダ
Double Clamp Boring Toolholder

フレキシブルクーラントホール搭載
Directions adjustment Mechanism Coolant hole

内径ダブルクランプホルダ

Double Clamp Boring Toolholder

ワンアクションで、強固にチップをクランプ

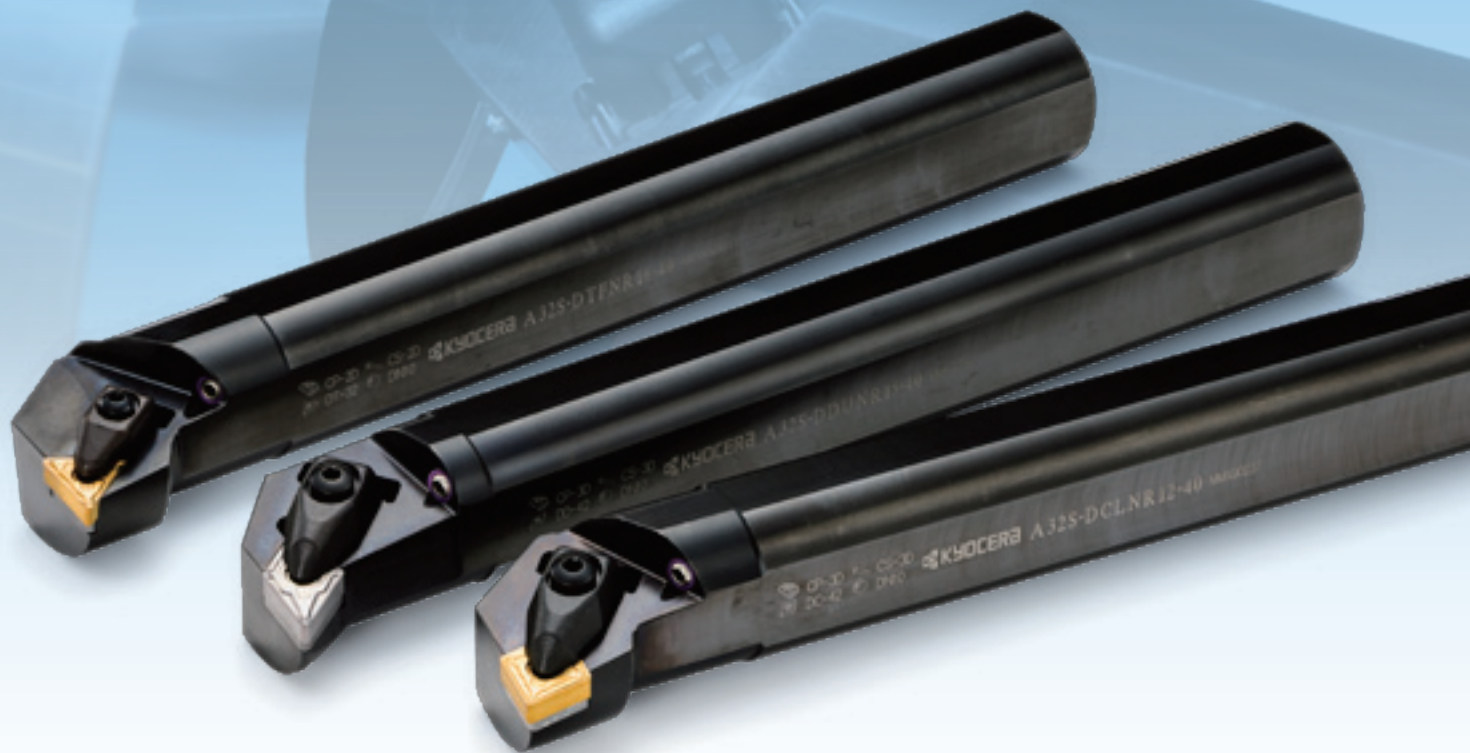
Securely clamps the Insert with a Single action

- フレキシブルクーラントホールで安定加工を実現

Stable machining is realized in coolant hole with a Direction adjustment Mechanism

- ダブルクランプによる高いクランプ剛性

Improved Clamping Rigidity



ADVANCING PRODUCTIVITY

生産性向上に貢献する京セラ

内径ダブルクランプホルダの特長

Features of Double Clamp Boring Toolholder

● 高いクランプ剛性

Improved Clamping Rigidity

ワンアクションで、チップを2方向に強固にクランプ
安定加工を実現すると共に
長寿命化を実現

Firmly clamp the insert in two directions with one action. Along with improving the accuracy of the insert position, long tool life can be achieved.



● フレキシブルクーラントホール

Directions adjustment mechanism Coolant hole

クーラント吐出方向を
フレキシブルに調整
確実に刃先へクーラントを
あてる事が可能

Discharge direction of Coolant is adjustment
Flexible Focusing ON Coolant to Edge reliably
builds up

A-DCLN型 (内径・奥端面加工) (Boring / Internal Facing)

最大突出し量 L/D≈-3 MAX. Overhang Length L/D≈-3

図1
fig.1

● 適合チップ
Applicable Inserts

CN□A	CN□G	CN□M	1204...
------	------	------	---------

● 本図は右勝手 (R) を示します
Right-hand Shown

右勝手 (R) ホルダーには左勝手 (L) チップ、左勝手 (L) ホルダーには右勝手 (R) チップが適合します。
L-hand Insert for R-hand Toolholder, R-hand Insert for L-hand Toolholder.

A-DDUN型 (内径・倣い加工) (Boring / Copying)

最大突出し量 L/D≈-3 MAX. Overhang Length L/D≈-3

図2
fig.2

● 適合チップ
Applicable Inserts

DN□A	DN□G	DN□M	1504...
------	------	------	---------

● 本図は右勝手 (R) を示します
Right-hand Shown

右勝手 (R) ホルダーには左勝手 (L) チップ、左勝手 (L) ホルダーには右勝手 (R) チップが適合します。
L-hand Insert for R-hand Toolholder, R-hand Insert for L-hand Toolholder.

● ホルダ寸法 Toolholder dimensions

型番 Description	在庫 Stock		寸法 (mm) Dimension							θ	標準 コーナー R Standard Corner-R (rε)	形状 Drawing	部品 Parts							
	R	L	φA	φD	H	L1	L2	F	S				クランプ Clamp	スクリュー Screw	スプリング Spring	シート Shim	シート スクリュー Shim Screw	ノズル Nozzle	レンチ Wrench	レンチ (別売り) Wrench (sold separately)
	Min. Bore Dia.																			
A25R-DCLN 1/2 12-32	●	●	32	25	23	200	42	17	—	11°	0.8	図1 fig.1	CP-3D	CS-3D	SP-3D	DC-42	SB-4085TR	DN10	LW-3	FT-15
A32S-DCLN 1/2 12-40	●	●	40	32	30	250	50	22	—	11°								DN20		
A40T-DCLN 1/2 12-50	●	●	50	40	37	300	60	27	—	14°								DN20		
A32S-DDUN 1/2 15-40	●	●	40	32	30	250	45	22	8	11°	0.8	図2 fig.2	CP-3D	CS-3D	SP-3D	DD-42 *DD-42-16	SB-4085TR	DN10	LW-3	FT-15
A40T-DDUN 1/2 15-50	●	●	50	40	37	300	55	27	8.5	11°								DN20		
A50U-DDUN 1/2 15-63	●	●	63	50	47	350	65	35	10.5	12°								DN20		

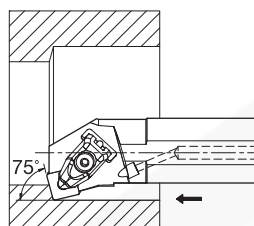
※ コーナ R (rε) = 1.6mm のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止の為、※印のシート (DD-42-16) を別途ご購入の上、ご使用ください
When using inserts whose corner-R (rε) is 1.6mm, please purchase a shim (DD-42-16) with *mark and use it in order to prevent workpiece and shim from interfering with each other.

内径ダブルクランプホルダ

Double Clamp Boring Toolholder

A-DSKN型(内径加工) (Boring)

最大突出し量 L/D≈3 MAX. Overhang Length L/D≈3



75°

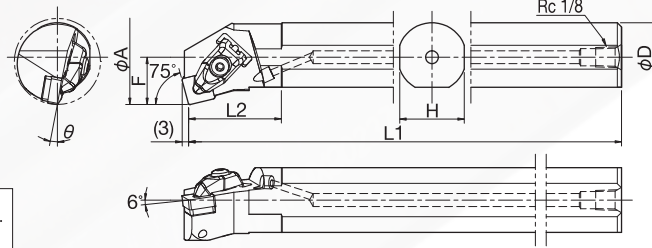


図3
fig.3

・適合チップ
Applicable Inserts

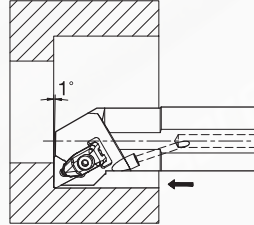
SN□A	1204...
SN□G	
SN□M	

・本図は右勝手(R)を示します
Right-hand Shown

右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップ、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)チップが適合します。
L-hand Insert for R-hand Toolholder, R-hand Insert for L-hand Toolholder.

A-DTFN型(内径加工) (Boring)

最大突出し量 L/D≈3 MAX. Overhang Length L/D≈3



1°

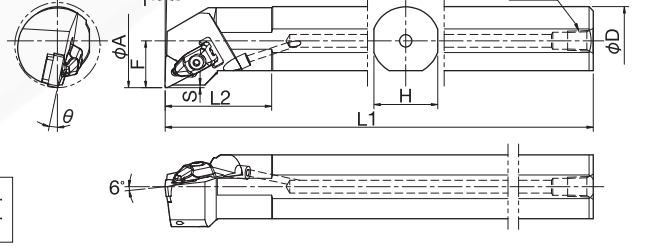


図4
fig.4

・適合チップ
Applicable Inserts

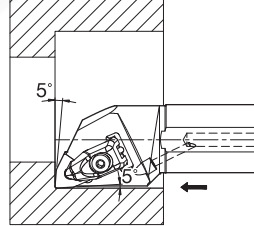
TN□A	1604...
TN□G	
TN□M	

・本図は右勝手(R)を示します
Right-hand Shown

右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップ、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)チップが適合します。
L-hand Insert for R-hand Toolholder, R-hand Insert for L-hand Toolholder.

A-DWLN型(内径・奥端面加工) (Boring / Internal Facing)

最大突出し量 L/D≈3 MAX. Overhang Length L/D≈3



5°

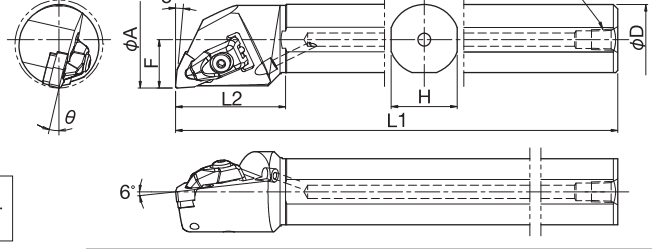


図5
fig.5

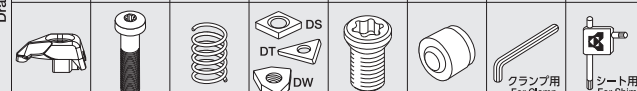
・適合チップ
Applicable Inserts

WN□A	0804...
WN□G	
WN□M	

・本図は右勝手(R)を示します
Right-hand Shown

右勝手(R)ホルダには左勝手(L)チップ、左勝手(L)ホルダには右勝手(R)チップが適合します。
L-hand Insert for R-hand Toolholder, R-hand Insert for L-hand Toolholder.

● ホルダ寸法 Toolholder dimensions

型番 Description	在庫 Stock		最小加工径 Min. Bore Dia.	寸法 (mm) Dimension						θ	標準 コーナー R Standard Corner-F R (rε)	形状 Drawing	部品 Parts								
	R	L		φA	φD	H	L1	L2	F				S	クランプ Clamp	スクリュー Screw	スプリング Spring	シート Shim	シート スクリュー Shim Screw	ノズル Nozzle	レンチ Wrench	レンチ (別売り) Wrench (sold separately)
																					
A25R-DSKN 1/4 12-32	●	●	32	25	23	200	43	17	-	11°	0.8	図3 fig.3	CP-3D	CS-3D	SP-3D	DS-42	SB-4085TR	DN10	LW-3	FT-15	
A32S-DSKN 1/4 12-40	●	●	40	32	30	250	43	22	-	11°											DN20
A40T-DSKN 1/4 12-50	●	●	50	40	37	300	53	27	-	11°											
A25R-DTFN 1/4 16-32	●	●	32	25	23	200	42	17	0.8	12°	0.8	図4 fig.4	CP-2D	CS-2D	SP-3D	DT-32	SB-3080TR	DN10	LW-2.5	FT-10	
A32S-DTFN 1/4 16-40	●	●	40	32	30	250	50	22	1.2	12°											DN20
A40T-DTFN 1/4 22-50	●	●	50	40	37	300	60	27	1.5	12°											
A25R-DWLN 1/4 08-32	●	●	32	25	23	200	50	17	-	13°	0.8	図5 fig.5	CP-3D	CS-3D	SP-3D	DW-42	SB-4085TR	DN10	LW-3	FT-15	
A32S-DWLN 1/4 08-40	●	●	40	32	30	250	50	22	-	13°											DN20
A40T-DWLN 1/4 08-50	●	●	50	40	37	300	60	27	-	13°											

高剛性ダブルクランプホルダ

High rigidity Double clamp Toolholder

- ワンアクションで、チップを2方向に強固にクランプ
Firmly clamps the insert in two directions with a single action

ねじを締める
Tighten the screw

②チップを押さえつける力
(2) Force to pin down insert.

①チップを引き込む力
(1) Force to pull in insert

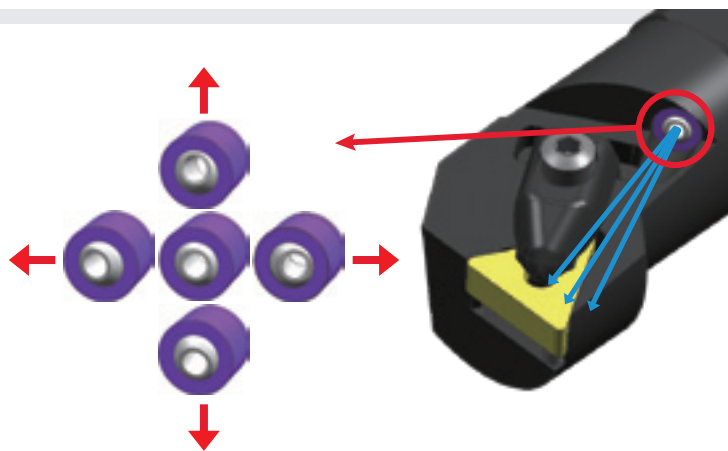
DOUBLE POWER



フレキシブルクーラントホール

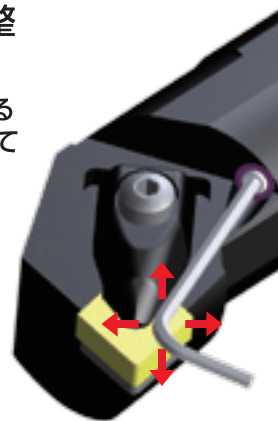
Direction adjustment mechanism coolant hole

- クーラントの吐出方向をフレキシブルに調整
Discharge direction of coolant is adjustment flexible focusing



■ ノズルの調整 Nozzle setting

φ2.5以下の穴に入る
レンチなどを使用して
調整してください。
Wrench etc that enters
2.5 or less holes are used,
and adjust, please.



2つのiPhone用アプリで、お客様の生産性を向上します



切削条件計算機

ミーリング、ドリル、旋削に関する計算のお手伝い。加工時間も導く事ができるので、タクトタイムの算出にもお役に立ててください。



他社型番対照表

他社材種、ブレード型番から京セラ該当品を簡単に導けます。異なる切削条件にも適合した検索結果を得る事ができます。

アプリは無料です

App Storeでゲット!!

App Storeで「京セラ」と検索し該当のアプリを入手してください。
※App Storeは米国apple,inc.登録商標です。
※iPadでもお使い頂けます。

京セラのウェブサイトにて最新の情報をご覧ください
メールマガジン会員募集中!

京セラ 工具 検索

<http://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>

切削工具に関する技術的なご相談は

0120-39-6369

(携帯・PHSからもご利用できます) FAX:075-602-0335
MAIL: tool.support@kyocera.jp

●受付時間 9:00~12:00・13:00~17:00
●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません

京セラ カスタマーサポートセンター

※個人情報の利用…お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします。
※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます。



京セラ株式会社

機械工具事業本部
〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472