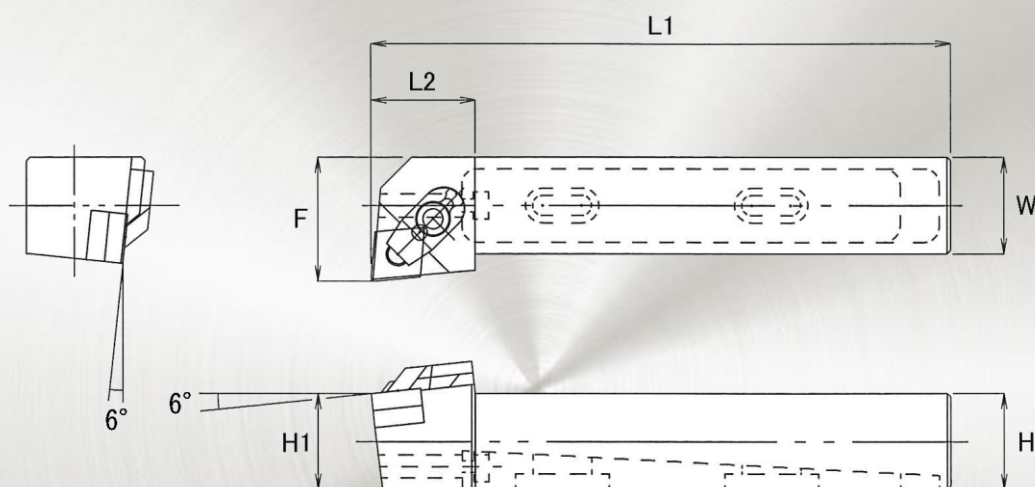


芯高調整機能付ホルダー アジャスタ王



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。

- ★ 芯高調整機能により、端面のへそ残りを解消！！
- ★ 各メーカーのインサートに対応し、インサートの性能を最大限生かす事が可能！！
- ★ 特殊クランプ方式によりインサートを確実に保持でき、インサートの寿命UPを実現！！
- ★ 特殊対応により、溝入れ・突っ切りタイプも製作可能！！

●寸法表

単位：mm

ホルダー型番	H	W	L1	L2	F	H1	標準価格	適合インサート
M-DCLNR2020K-12	19.9	20	125	27	25	19.9	28,100	CN□□1204□□
M-DCLNR2525M-12	24.9	25	150	27	32	24.9	29,200	
M-DDJNR2020K-15	19.9	20	130	32	25	19.9	28,100	DN□□1504□□
M-DDJNR2525M-15	24.9	25	150	32	32	24.9	29,200	
M-DTGNR2020K-16	19.9	20	125	27	25	19.9	28,100	TN□□1604□□
M-DTGNR2525M-16	24.9	25	150	27	32	24.9	29,200	
M-DWLNR2020K-08	19.9	20	125	27	25	19.9	28,100	WN□□0804□□
M-DWLNR2525M-08	24.9	25	150	27	32	24.9	29,200	

※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。

※ Hの調整範囲：-0.1～+0.3

●部品

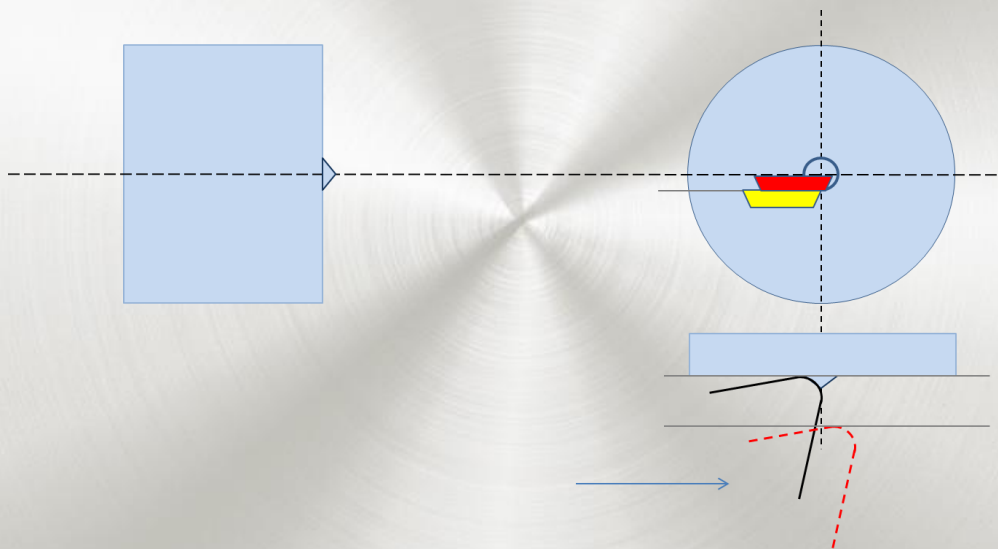
ホルダー型番	敷金	偏芯ピン	クランプ鉤	コイルバネ	調整ネジ	テーパードブレード	クランプ鉤用特殊ボルト	テーパードブレード用ボタンボルト	六角レンチ	偏芯ピン用六角レンチ
M-DCLNR2020K-12	MMSC-432	MMLP-46	M-CTW0811	MCS-1	MB-C	MB-S20	CS-1	M4X0.7X8L	H-2.5	H-2.5
M-DCLNR2525M-12	MMSC-432	MMLP-46	M-CTW0811	MCS-1	MB-C	MB-S25	CS-1	M4X0.7X8L	H-2.5	H-2.5
M-DDJNR2020K-15	MMSD-432	MMLP-46	M-D0801	MCS-1	MB-C	MB-S20	CS-1	M4X0.7X8L	H-2.5	H-2.5
M-DDJNR2525M-15	MMSD-432	MMLP-46	M-D0801	MCS-1	MB-C	MB-S25	CS-1	M4X0.7X8L	H-2.5	H-2.5
M-DTGNR2020K-16	MMST-322	MMLP-34L	M-CTW0811	MCS-1	MB-C	MB-S20	CS-1	M4X0.7X8L	H-2.5	H-2
M-DTGNR2525M-16	MMST-322	MMLP-34L	M-CTW0811	MCS-1	MB-C	MB-S25	CS-1	M4X0.7X8L	H-2.5	H-2
M-DWLNR2020K-08	MMSW-432	MMLP-46	M-CTW0811	MCS-1	MB-C	MB-S20	CS-1	M4X0.7X8L	H-2.5	H-2.5
M-DWLNR2525M-08	MMSW-432	MMLP-46	M-CTW0811	MCS-1	MB-C	MB-S25	CS-1	M4X0.7X8L	H-2.5	H-2.5

ホルダーの芯高調整方法



ヘッド先端の芯高調整ネジを回すことにより、ホルダー底部のブレードがスライドして調整。

芯高調整手順



1. ホルダーの芯高を一番低くセットして端面加工を行う。
2. 端面加工の際、インサートのノーズR分だけ、中心より超えさせる。
3. 加工後に残ったヘソの部分の大きさ（直径）を測定する。
4. 測定したヘソの大きさの半分（半径分）、芯高を上げる。

代理店