

NTK
CUTTING TOOLS

セラミック工具に最適な旋削ホルダ新登場！
マルチクランプホルダ
The Best Toolholder for Ceramic Insert / Multi Clamp Toolholder

ダブルクランプシリーズ
Double clamp series
クランプオンシリーズ
Top clamp series
ディンプルクランプシリーズ
Dimple clamp series

高精度&安定加工を実現!!
High Precision & Stable Machining!!



- A 新製品
- B 工具材種
- 選択ガイド
- C 切削条件
- D サーマット
- E 超硬
- F 標準チップ
- G 外径
- H S&P
- I 溝入れ
- J ねじ切り
- K シェーパ
- L 内径
- M オリジナル
- N エンドミル
- O 各種ドリル
- P フライス
- Q 技術資料
- R 索引

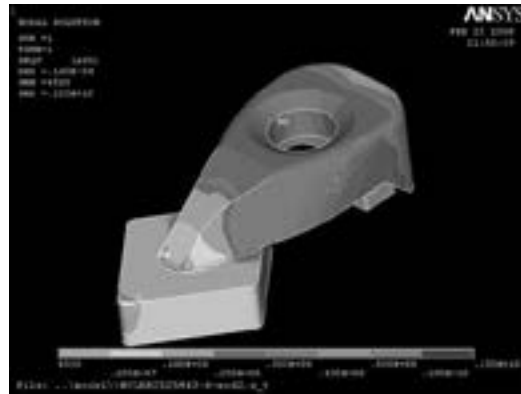
マルチクランプホルダ Multi Clamp Toolholder



高剛性なクランプを実現 Rigid Clamping

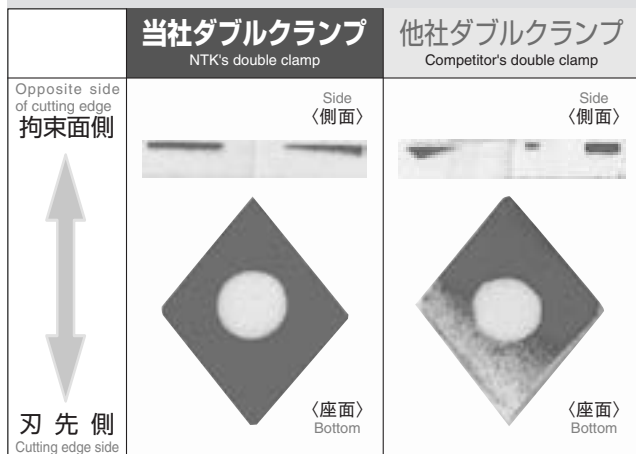
- 新設計のクランプシステムより強固なクランプ剛性とFEM解析によりクランプ圧力を最適化しクランプ時のインサート割れ防止の両立を実現しました。
 - セラミック工具で安定した加工が実現します。
- Our newly designed clamping system enables rigid clamping and prevention of insert breaking.
- We have optimized the clamping force by FEM analysis.
- Stable machining by ceramic insert is possible.

クランプ圧力のFEM解析 FEM Analysis of Clamping force



圧カシートによるクランプ圧力測定結果 Measurement result of clamping force by sheet.

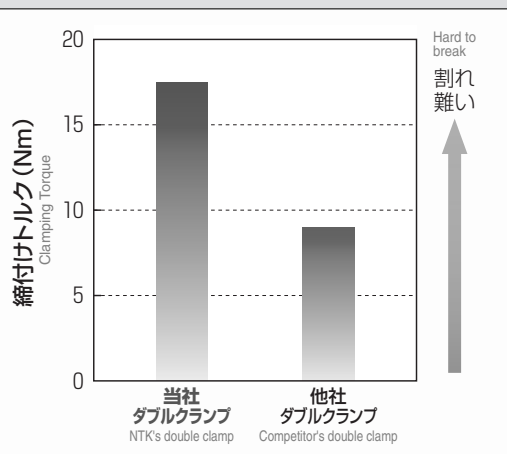
均等かつ強固なクランプ力を実現!! Even and rigid clamping!!



(締付トルク7.5Nm、圧カシート使用)
(Tightening Torque 7.5Nm. Red part is clamped well.)

締付けトルクとクランプ割れの関係 Relations between clamping torque and clamp breaking

チップ割れを起こしにくいクランプ構造!! Clamp structure on which insert will not easily break



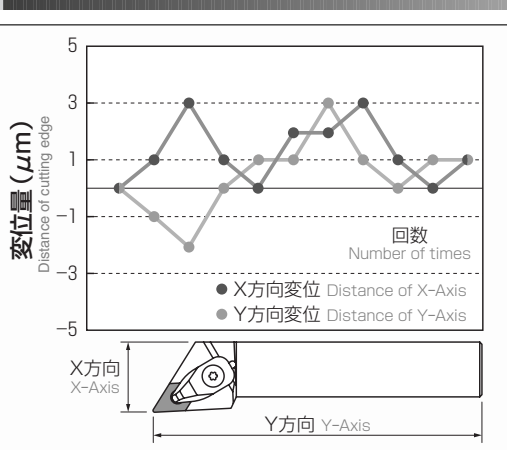
(HC1CNGA432チップ使用)
(Insert HC1CNGA432)

高精度な刃先位置を確保 Accurately positioned cutting point

優れた取り付け精度により高精度に刃先位置を保持することを実現しました。高精度加工に最適なホルダです。

Precise position of cutting point is obtained because of excellent setting accuracy.
The best toolholder for high precision machining.

繰り返し精度 Index accuracy



(WDJNR2525M15使用)
(Toolholder WDJNR2525M15)

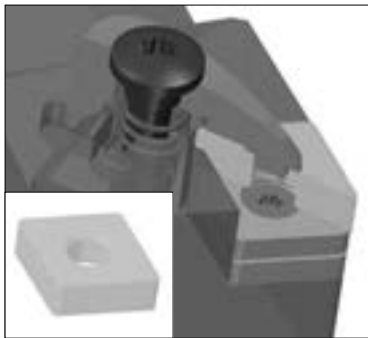
A 新製品
B 工具材種
C ハンドル
D サーマット
E 超硬
F 在庫一覧
G 外径
H Sバイト
I 溝入れ
J ねじ切り
K シェーパール
L 内径
M オリジナル
N エンドミル
O ドリル
P フライス
Q 技術資料
R 索引

多彩なクランプ方式に対応 Clamp for various style of inserts available

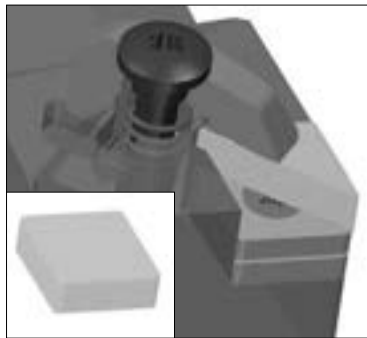
クランプ駒を交換するだけで3種類のクランプ方式が可能です。

Three types of inserts can be set by only changing the clamp.

■ダブルクランプ Double clamp



■クランプオン Top clamp



■ディンプルクランプ Dimple clamp



取扱いが簡単 Easy to handle

シンプルな構造によりインサートの着脱が簡単かつ確実にこなえます。

また、クランプネジの両端にトルクス穴を設けてありますので、逆バイトでも簡単にインサート交換が可能です。

Inserts can be easily put on and taken off because of its simple structure.

Exchanging inserts when the toolholder is set upside down is also easy because the clamping screw has torque holes on both sides.

ラインナップ Line up

全39タイプ 114型番 39 styles 114 items!!

●外径加工工具 External Turning Tool

	ダブルクランプ	●	●	●	●	●	●	
	クランプオン	●	●	-	-	●	-	
ディンプルクランプ	-	-	●	●	●	-		
	ダブルクランプ	●	●	●	●	●	●	●
	クランプオン	●	●	-	-	●	-	-
ディンプルクランプ	●	●	●	●	-	●	●	

●内径加工工具 Boring Bars

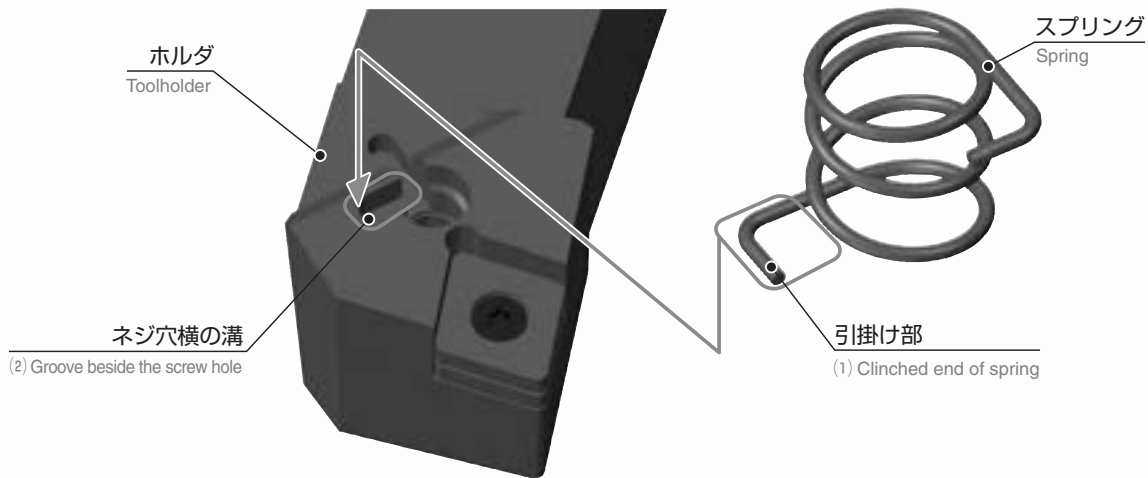
	ダブルクランプ	●	●	●	●
	クランプオン	-	●	-	●
ディンプルクランプ	●	●	-	●	

ご使用上の注意 Instructions

- ▶ インサート取付の際、奨励締付けトルクは **レンチLLR-T20の場合 7.5Nm** です。
レンチLLR-T15の場合 5.0Nm です。
クランプねじの締めすぎ、又は締めつけが足りない場合は適正なクランプ力が得られないことがありますので
ご注意ください。
- ▶ ディンプルクランプは**チップ厚み7.94mmのみの対応**となっておりますので、ご使用の際はクランプ駒の交換及び
ホルダから**シムシートを1枚取り除く**必要があります。
 - ▶ Recommended tightening torque for setting insert is 7.5Nm when using Wrench LLR-T20 and 5.0Nm when using LLR-T15.
Excessive or insufficient tightening may result in inadequate clamping.
 - ▶ Change the clamp and remove one shim when using dimple insert as the thickness of compatible dimple insert is 7.94mm.
- ▼ クランプ駒の組付け方法は下記の手順で行って下さい。
Follow the instructions below to put on a clamp.

手順1. ホルダのネジ穴横の溝にスプリングの引掛け部を合わせてスプリングを挿入して下さい。

Put the clinched end (1) of spring to the groove beside the screw hole (2).

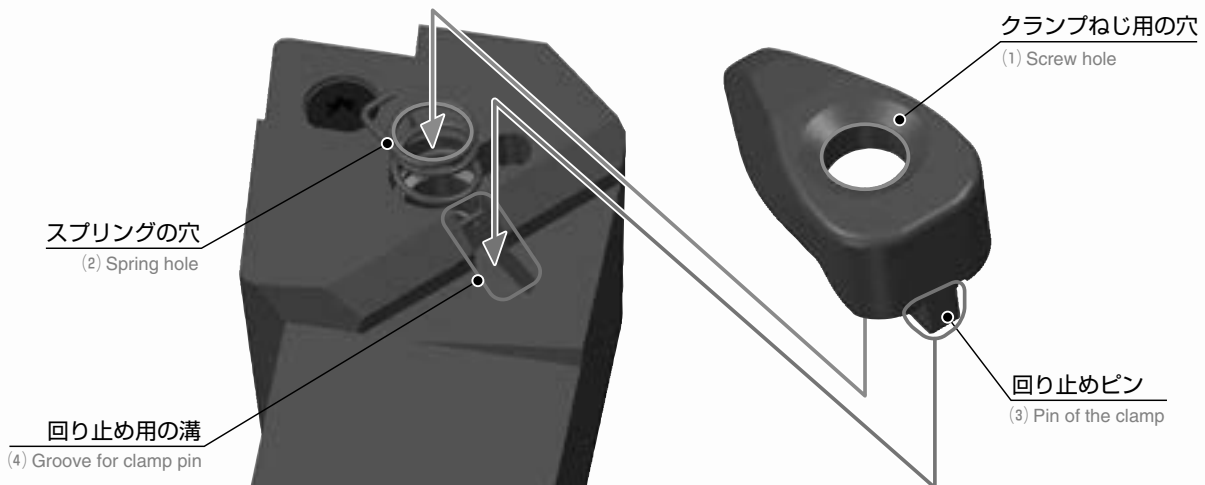


手順2. 押え金のスクリュ穴とスプリングの穴を合わせ、押え金の回り止めピンをホルダの回り止め用溝に嵌めながらスプリングの上に押え金を組付けて下さい。

To put the clamp on the toolholder, Put the pin (3) of the clamp into the groove (4) provided on the toolholder. Make sure that the screw hole (1) of the clamp and spring hole (2) on the toolholder are matched.

注) 押え金の裏面にも溝があり、その溝にスプリングの引掛け部が入っていることを確認して下さい。

Caution : Confirm the clinching end of spring is in the groove (5) provided on underside of the clamp.



手順3. クランプネジを締付けて完了です。

Finish up by tightening the screw.

- A 新製品
- B 工具材種
- 選択ガイド
- C ハンドル
- ハンドル
- D サイメット
- ドリル
- E 超微粒
- 硬質
- F 標準
- 在庫一覧
- G 外径
- H S&P
- 小物部加工
- I 溝入れ
- J ねじ切り
- K シェーパ
- L 内径
- 径
- M オリジナル
- N 各種
- エンドミル
- O 各種
- ドリル
- P フライス
- カッター
- Q 技術資料
- R 索引