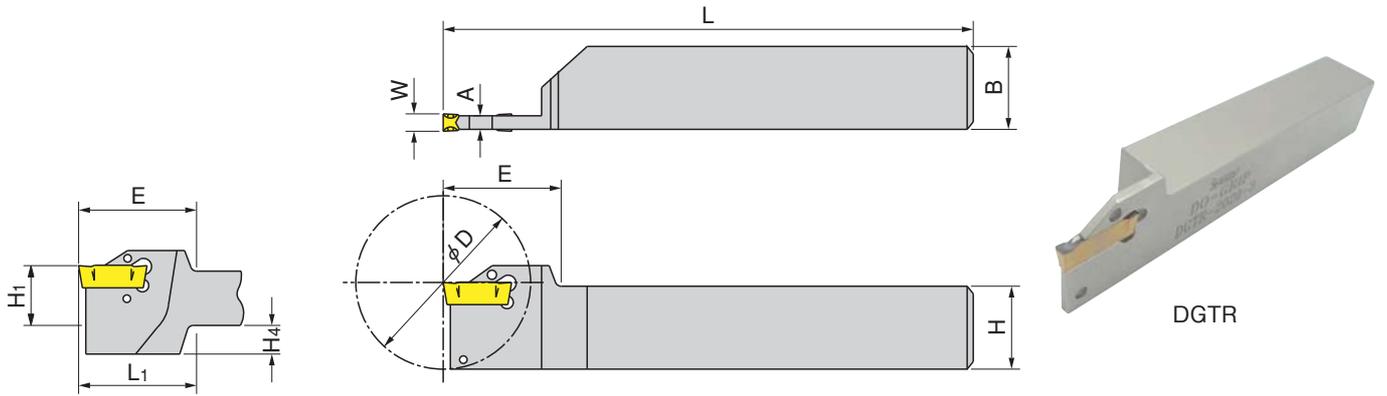


ドゥーグリッ
突切加工用一体型ホルダー



突切工具



本図は右勝手を示す。

DGTR/L

型番	在庫		寸法(mm)							*脱着レンチ	Wチップ幅	適合チップ	
	R	L	H=H ₁	B	φDmax	A	L	E=L ₁	H ₄			DG□	GRIP
DGTR/L 1010-2	●	●	10	10	35	1.8	150	29	6.6	EDG-33B	1.0 2.0 2.2 2.5	10○○J ⁽¹⁾ 20○○ 22○○ 25○○	—
DGTR/L 1212-2	●	●	12	12	36(43 ⁽²⁾)	1.8	150	29	6.6				
DGTR/L 1616-2	●	●	16	16	36(43 ⁽²⁾)	1.8	150	29	2.6				
DGTR/L 2012-2	●	●	20	12	36(43 ⁽²⁾)	1.8	125	29	—				
DGTR/L 1212-3	●	●	12	12	36(43 ⁽²⁾)	2.5	150	29	6.6	EDG-33B	1.0 3.0 3.1	10○○J ⁽¹⁾ 30○○ 31○○ 32○○	—
DGTR/L 1616-3	●	●	16	16	36(43 ⁽²⁾)	2.5	150	29	6.6				
DGTR/L 2020-3	●	●	20	20	36(43 ⁽²⁾)	2.5	125	29	—	EDG-33A	4.0 5.0 6.0/6.3	40○○ 50○○ 60○○/63○○	4002Y 4004Y 4020Y 5005Y 5008Y 5025Y 6005Y 6008Y
DGTR/L 2012-3	●	●	20	12	36(43 ⁽²⁾)	2.5	125	29	—				
DGTR/L 2525-3	●	●	25	25	36(43 ⁽²⁾)	2.5	150	29	—				
DGTR/L 2020-4	●	●	20	20	51	3.4	125	31	—				
DGTR/L 2525-4	●	●	25	25	51	3.4	150	31	—				
DGTR/L 2020-5	●	●	20	20	59	4.0	125	33	—				
DGTR/L 2525-5	●	●	25	25	76	4.0	150	33	—				
DGTR/L 2525-6	●	●	25	25	76	5.3	150	33	—				

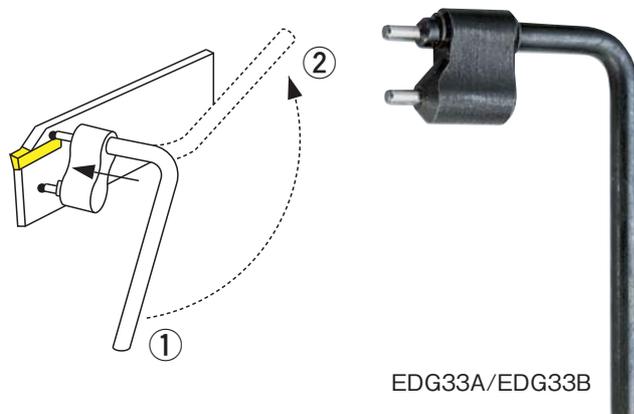
DGTR/Lホルダーには、ヘリグリッチップ(GRIP)が装着出来ます。

適合チップはC9~C11頁をご参照下さい。

*脱着レンチ EDG は付属していません。別途ご注文下さい。

●新開発クランプ方式

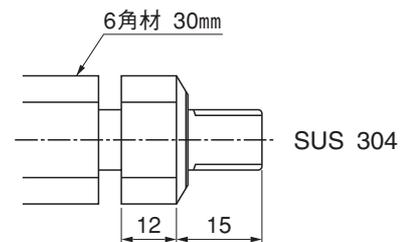
新開発クランプ方式は、通常は狭くなっている上あごを、レンチ(EDG33A/33B)で強制的に拡げてチップを差し込みクランプします。圧入しないためブレードの摩耗が少なく寿命が延長されます。常に一定の力でクランプする為、安定加工が出来ます。



EDG33A/EDG33B

■使用例 (ドゥーグリッ)

	イスカル	従来工具
チップ	DGN3102C IC354	3mm巾1コーナー CVD
寿命 (個/刃)	600	300
V (m/min)	100	100
f (mm/rev)	0.12	0.07



注意) (1) 1mmチップ使用時は、C11頁使用上の注意をご参照下さい。

(2) () 内数値の加工を行うには、1コーナー使いチップ (DGNM) の使用、又は、2コーナー使いチップから1コーナー使いチップに追加加工が必要です。