

高圧クーラント対応 旋削ホルダ

ダブルクランプ-JCT



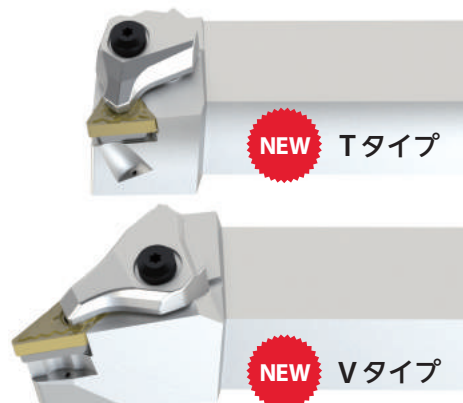
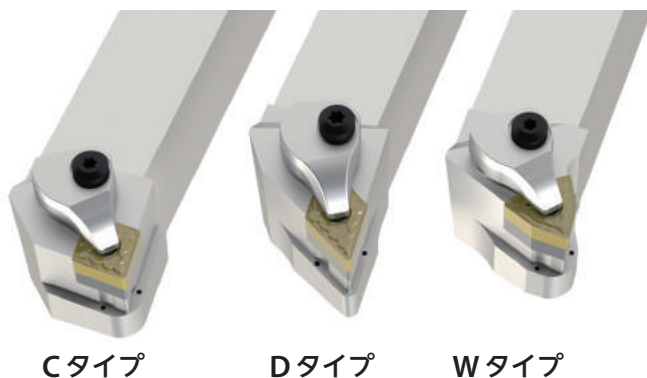
クーラント効果で優れた切りくず処理と寿命向上を実現

高圧対応ホースと継手で簡単接続

独自のクーラント構造により、工具寿命と切りくず処理を向上

外部給油に対し、通常圧でも寿命向上

T・V タイプを拡充、レパートリー完成



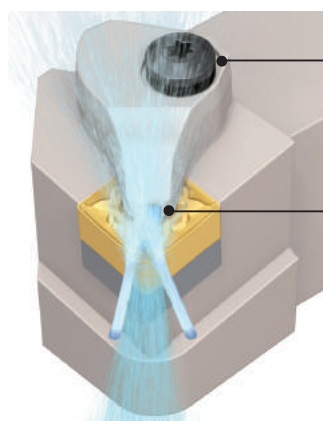
高圧クーラント対応 旋削ホルダ

ダブルクランプ-JCT

高圧クーラント対応で、鋼・高硬度材・難削材など、
幅広い被削材で切りくず処理性能と工具寿命の向上を実現

1 優れた切りくず処理性能

シミュレーション解析技術により、独自のクーラント供給構造を実現



ダブルクランプ構造

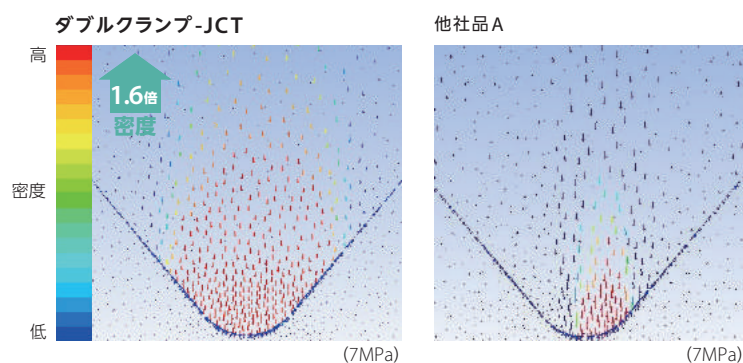
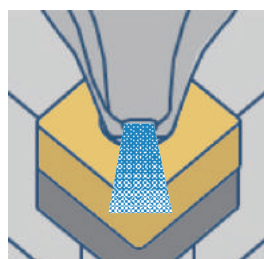
ワンアクションで容易な操作・強固なクランプ
近距離から高密度なクーラント供給

独自のノズル形状

チップ上面に、広範囲にクーラント供給

クーラント供給 シミュレーション比較 (当社比較)

チップすくい面には、広範囲かつ高密度なクーラントを供給

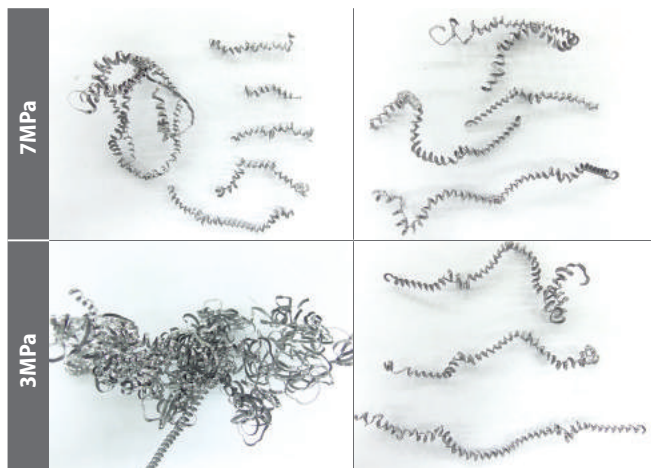


切りくず処理比較 (当社比較)

ダブルクランプ-JCT



他社品A



f = 0.05 mm/rev

f = 0.15 mm/rev

f = 0.05 mm/rev

f = 0.15 mm/rev

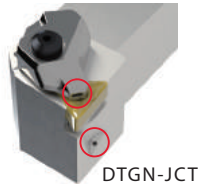
切削条件 : $V_c = 150$ m/min, $a_p = 0.5$ mm, Wet, CNMG120408タイプ 被削材 : SCM415 外径加工

2 寿命向上・高速加工を実現

チップすくい面に加え、
逃げ面には2方向からクーラント供給し刃先を確実に冷却※

耐摩耗性向上により、
工具の長寿命化と高速加工を実現

※クーラント供給仕様は各タイプにより異なります
DTGN-JCT,DVLN/DVPN-JCT：2方向、DVVN-JCT：1方向

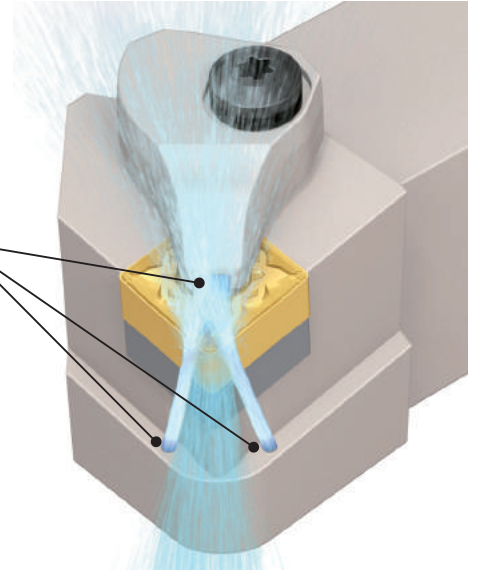


DTGN-JCT



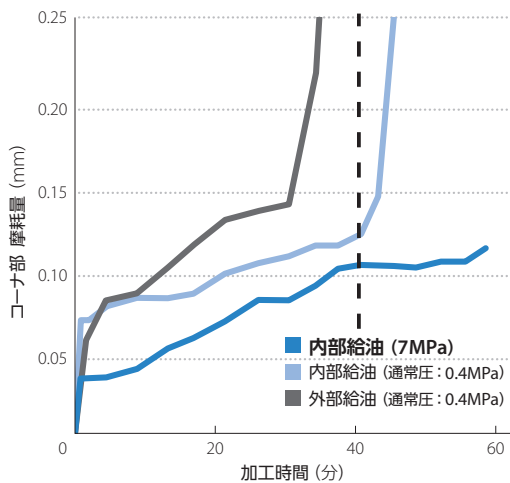
DVVN-JCT

3方向からクーラント供給
効果的に刃先を冷却

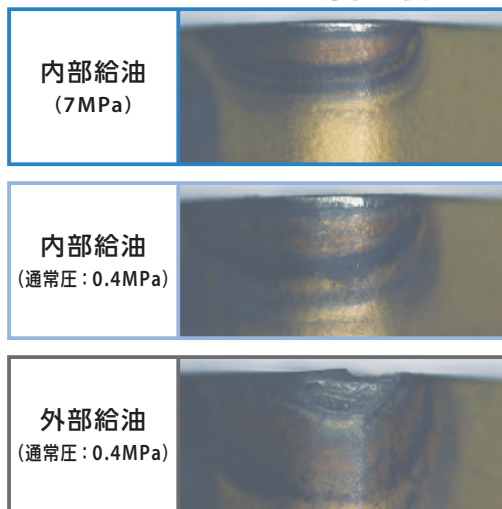


耐摩耗性比較 (当社比較)

合金鋼 (SCM435)

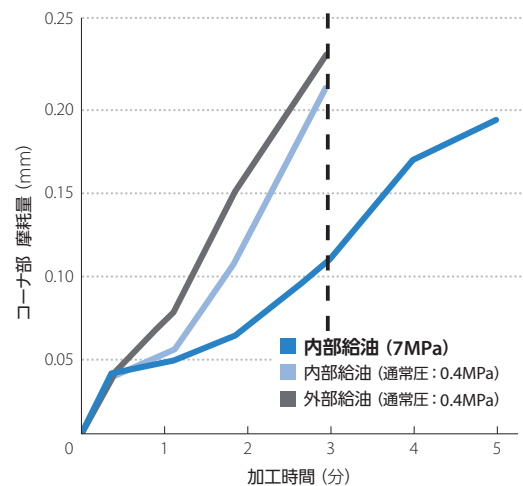


42.2分加工後

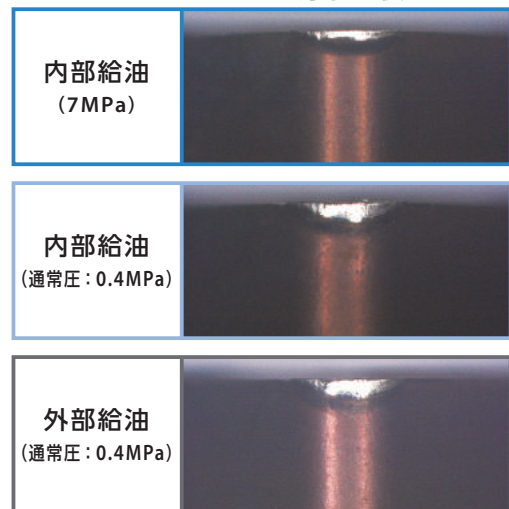


UP
耐摩耗性

耐熱合金 (インコネル718)



3分加工後



UP
耐摩耗性

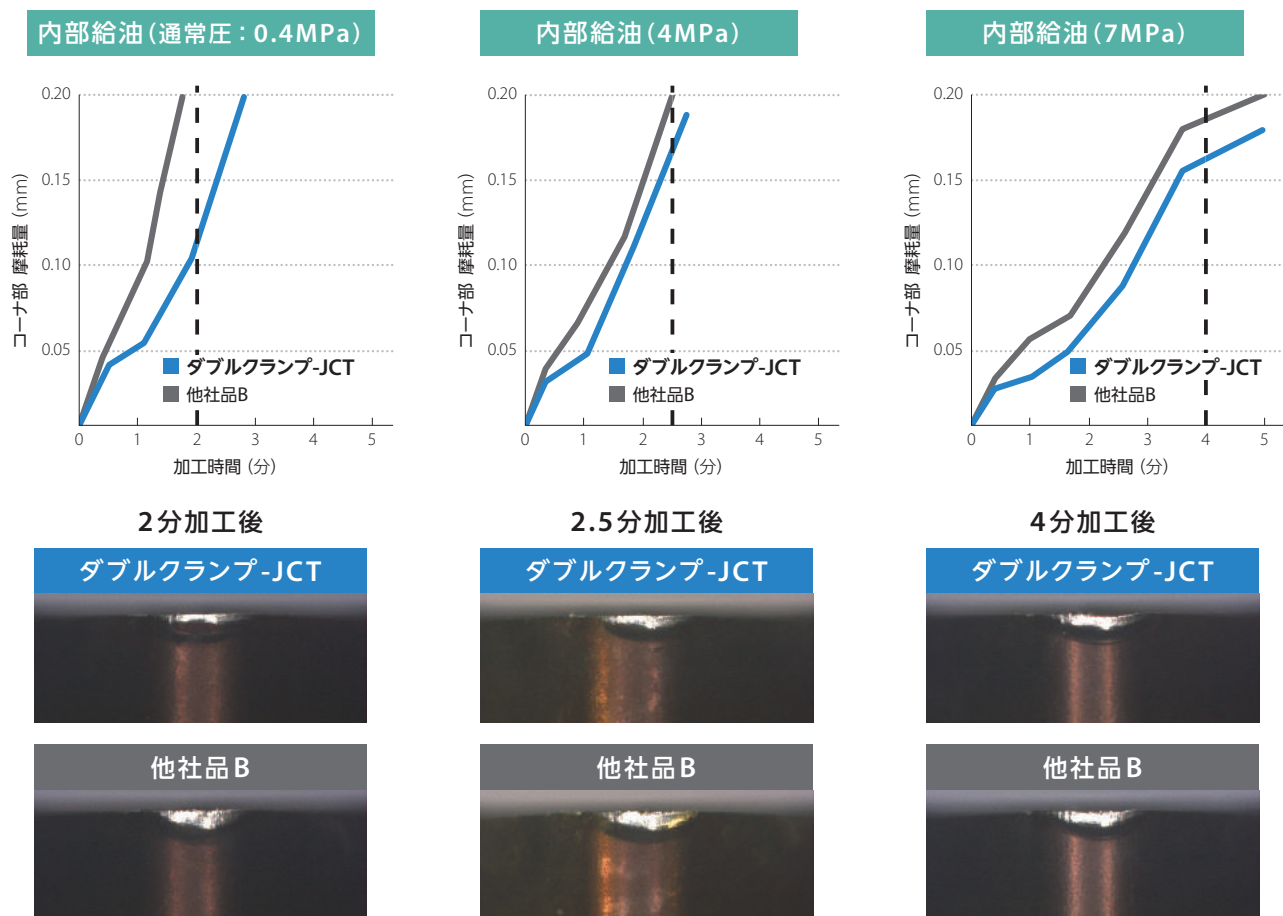
切削条件: $V_c = 250$ m/min, $a_p = 2$ mm, $f = 0.3$ mm/rev, Wet
CNMG120408タイプ 外径加工

切削条件: $V_c = 80$ m/min, $a_p = 0.5$ mm, $f = 0.15$ mm/rev, Wet
CNMG120408タイプ 外径加工

合金鋼・耐熱合金とも、外部給油から内部給油に変更するだけで耐摩耗性が向上
クーラント圧が高圧になるほど効果が高い

耐摩耗性比較 (当社比較)

ダブルクランプ-JCTは、他社クーラントホルダと比較して摩耗の抑制を実現

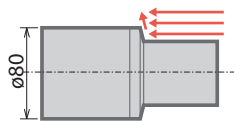


切削条件 : $V_c = 80 \text{ m/min}$, $a_p = 0.5 \text{ mm}$, $f = 0.15 \text{ mm/rev}$, Wet, CNMG120408 type 被削材 : インコネル718相当 外径加工

加工事例

機械部品 炭素鋼

$V_c = 250 \text{ m/min}$
 $a_p = 3 \text{ mm}$
 $f = 0.36 \text{ mm/rev}$
 Wet
 DCLNR2525M-12JCT
 CNMG120408PT CA510



加工数

DCLN-JCTホルダ
 (内部給油:4MPa)

100個 / コーナ

寿命

1.25倍

従来品ホルダ
 (外部給油)

80個 / コーナ

DCLN-JCTで内部給油にすることにより、
 外部給油と比較して寿命が1.25倍に向上した

(ユーザー様の評価による)

シャフト SCr420 (焼入れ鋼 55HRC以上)

$V_c = 180 \text{ m/min}$
 $a_p = 0.1 \text{ mm}$
 $f = 0.07 \text{ mm/rev}$
 Wet
 DDJNR2525M-15JCT
 DNGA150408タイプ CBN



寿命

DDJN-JCTホルダ
 (内部給油)

100個 / コーナ

寿命

1.4倍

他社品ホルダC
 (内部給油)

70個 / コーナ (不安定)

他社品ホルダD
 (外部給油)

60個 / コーナ (不安定)

刃先状態

DDJN-JCTホルダ

他社品ホルダC

他社品ホルダD

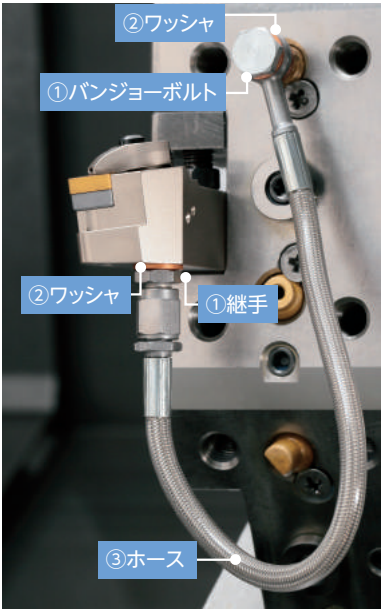


DDJN-JCTホルダにより突発欠損・寸法不良が抑制され、
 寿命1.4倍で安定加工が可能になった

(ユーザー様の評価による)

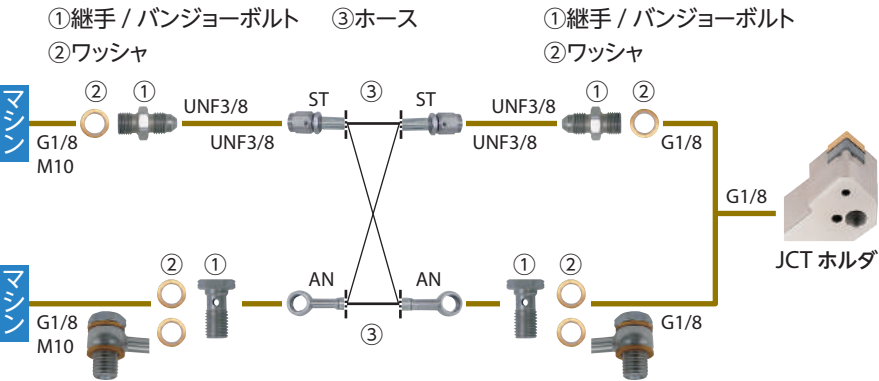
簡単接続

高圧対応ホースと継手で簡単に使用可能



- ・ 高圧ポンプユニットがなくても、通常圧で内部給油として使用が可能
- ・ バンジョーボルト(アングルホース用)もレパートリー多様なマシンに対応

<配管接続のイメージ>



配管部品

配管部品は標準でレパートリーしています(別売り)

マシン仕様や配管方法により、①②③をお選びください

①継手/バンジョーボルト×2個、②ワッシャ×2～4個、③ホース×1本

①継手/バンジョーボルト

耐圧:～30MPa

形状		型番	在庫	ねじ規格	
				ホルダ・マシン接続側	
		J-G1/8-UNF3/8	●	G1/8	
		J-M10X1.5-UNF3/8	●	M10X1.5	
バンジョーボルト (アングルホース用)		BB-G1/8	●	G1/8	
		BB-M10X1.5	●	M10X1.5	

②ワッシャ

耐圧:～30MPa

形状	型番	在庫
	WS-10	●

※バンジョーボルトを使用の場合、ワッシャは2個必要です

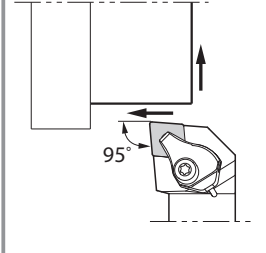
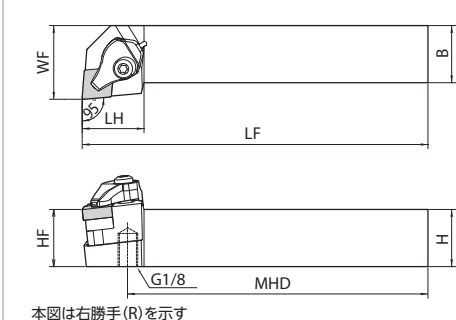
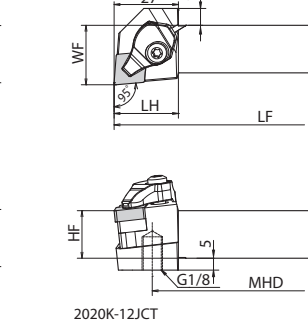
③ホース

耐圧:～30MPa

形状	型番	在庫	ねじ規格		寸法(mm)
					L
ストレート/ストレート	HS-ST-ST-200	●	UNF3/8	UNF3/8	200
	HS-ST-ST-250	●			250
ストレート/アングル	HS-ST-AN-200	●	UNF3/8	(バンジョーボルト)	200
	HS-ST-AN-250	●			250
アングル/アングル	HS-AN-AN-200	●	(バンジョーボルト)	(バンジョーボルト)	200
	HS-AN-AN-250	●			250

注意事項

1. 本製品はマシンのドアが完全に閉まった状態で使用してください
2. 配管部品のおねじには必ずねじ用シール材を使用し、正しく接続されていることを確認してください
また、使用しないワ়ラント穴がある場合は、付属部品の埋め栓にねじ用シール材を使用し、装着してください
3. クーラントホースはしっかりと固定して使用してください
4. 銅ワッシャを使用しても若干の漏れは発生しますが、性能に影響はありません
5. ねじ規格が同じであれば、市販の配管部品も接続可能です。耐圧をご確認の上、使用してください
6. クーラント装置の定期的なフィルタ交換を推奨します

DCLN-JCT (外径・端面加工) 	 本図は右勝手(R)を示す	 2020K-12JCT	横すくい角: -6° 切れ刃傾き角: -6° クーラント供給: 3方向 推奨締付トルク 3.9N・m
--	---	---	--

ホルダ寸法

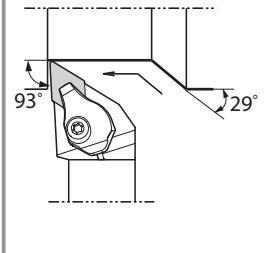
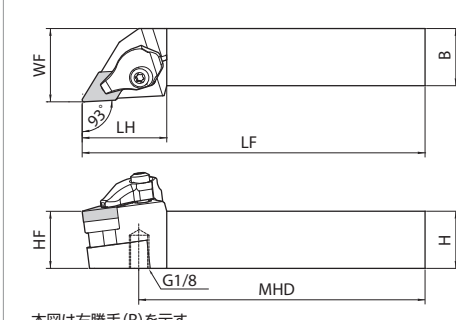
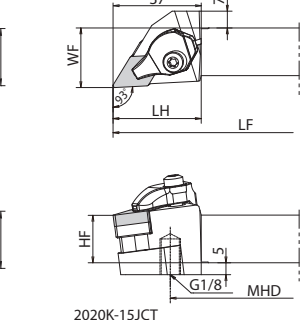
耐圧: ~30MPa

型番	在庫		寸法(mm)							基準 コーナ R (RE)	部品							適合チップ
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	MHD		クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スクリュー	スプリング	シート	シート スクリュー	レンチ	
DCLN R/L 2020K-12JCT	●	●	20	20	20	125	27	25	109	0.8	CP-3D-R/L-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	*1 DC-44 *2 DC-44-C	SB-4085TR	FT-15	CN**1204
2525M-12JCT	●	●	25	25	25	150	32	32	134									

Oリングのみ (SS-035) の注文も可能です

●: 標準在庫

※1. コーナR (RE) = 1.6 mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります
※2. SX プレーカをご使用の際は、シート (別売り) の交換が必要となります

DDJN-JCT (外径・端面加工) 	 本図は右勝手(R)を示す	 2020K-15JCT	横すくい角: -6° 切れ刃傾き角: -7° クーラント供給: 3方向 推奨締付トルク 3.9N・m
--	---	---	--

ホルダ寸法

耐圧: ~30MPa

型番	在庫		寸法(mm)							基準 コーナ R (RE)	部品							適合チップ
	R	L	H	HF	B	LF	LH	WF	MHD		クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スクリュー	スプリング	シート	シート スクリュー	レンチ	
DDJN R/L 2020K-15JCT	●	●	20	20	20	125	37	25	101	0.8	CP-4D-R/L-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	*1 DD-44 (DD-43)	SB-4085TR	FT-15	DN**1504 (06)
2525M-15JCT	●	●	25	25	25	150	32	32	126									

() 内のシートはホルダに付属しておりません。チップの厚さを変更する場合、別途ご購入ください

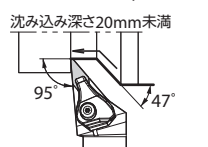
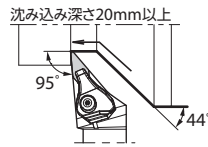
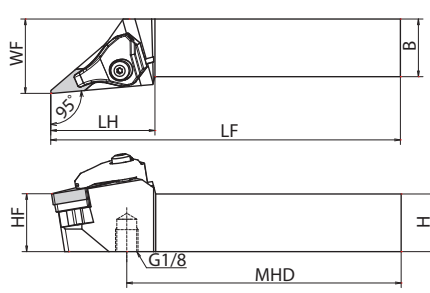
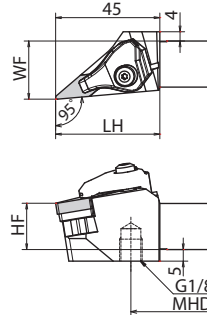
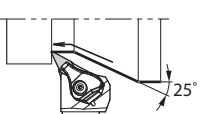
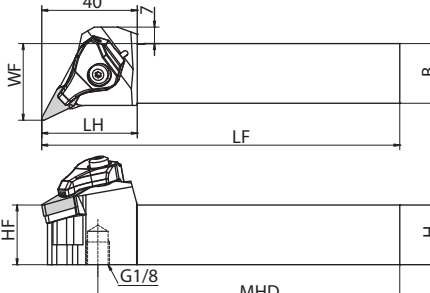
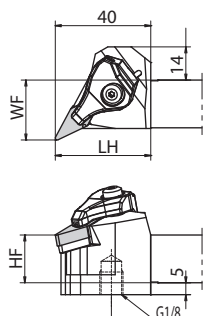
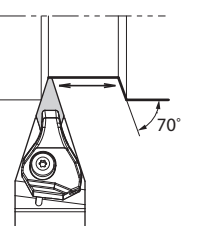
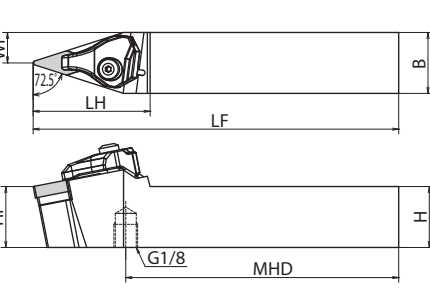
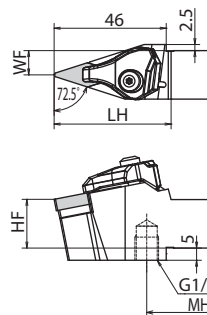
●: 標準在庫

Oリングのみ (SS-035) の注文も可能です

※1. コーナR (RE) = 1.6 mm 以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります

内部給油の効果(参考) 低圧域でも内部給油による性能向上、安定加工が可能

クーラント圧 (MPa)	工具寿命	切りくず処理	備考
通常圧 ~2 (低圧域)	○	—	1MPa 以下の低圧域でも工具寿命向上
2-7 (中圧域)	◎	○	工具寿命・切りくず処理性能向上
7-15 (高圧域)	◎	◎	切りくずの細分化が可能
15-30 (超高圧域)	◎	◎	切りくずの細分化が可能。耐熱合金等の高速加工に対応

DVLN-JCT NEW (外径・倣い加工) 沈み込み深さ20mm未満  沈み込み深さ20mm以上 	 本図は右勝手 (R) を示す  2020K-16JCT 横すくい角: -6° 切れ刃傾き角: -9° クーラント供給: 2方向 推奨締付トルク 3.9N・m
DVPN-JCT NEW (外径・端面・倣い・ぬすみ加工) 	 本図は右勝手 (R) を示す  2020K-16JCT 横すくい角: -13° 切れ刃傾き角: -10° クーラント供給: 2方向 推奨締付トルク 3.9N・m
DVVN-JCT NEW (外径・倣い加工) 	  2020K-16JCT バックレキ角: -11° クーラント供給: 1方向 推奨締付トルク 3.9N・m

ホルダ寸法

耐圧: ~30MPa

型番	在庫			寸法(mm)							基準 コーナ R (RE)	部品							適合チップ									
												クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スクリュー	スプリング	シート	シート スクリュー	レンチ										
	R	N	L	H	HF	B	LF	LH	WF	MHD																		
DVLNR 2020K-16JCT	●			20	20	20	125	45	25	92.5	0.8	CP-5D-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	※1 DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN**1604									
	2525M-16JCT	●			25	25	25		150	32										117.5								
DVLNL 2020K-16JCT			●	20	20	20	125	45	25	88.5										0.8	CP-5D-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	※1 DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN**1604
	2525M-16JCT			●	25	25	25		150	32																		
DVPNR 2020K-16JCT	●			20	20	20	125	40	25	101.5	0.8	CP-5D-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	※1 DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN**1604									
	2525M-16JCT	●			25	25	25		150	32																		
DVPNL 2020K-16JCT			●	20	20	20	125	40	25	93.5										0.8	CP-5D-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	※1 DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN**1604
	2525M-16JCT			●	25	25	25		150	32																		
DVVNN 2020K-16JCT		●		20	20	20	125	48	10	87.0	0.8	CP-5D-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	※1 DV-33	SB-4085TR	FT-15	VN**1604									
	2525M-16JCT		●		25	25	25		150	12.5																		

Oリングのみ (SS-035) の注文も可能です

ワッシャがホルダより突出する場合があります。干渉防止のため、ワッシャの追加加工が必要な場合があります

※ 1. コーナR(RE)=1.2mm以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加加工が必要となります

●: 標準在庫

DTGN-JCT NEW

(外径加工)

横すくい角: -6°
切れ刃傾き角: -6°
クーラント供給: 2方向

推奨締付トルク
3.9N・m

本図は右勝手(R)を示す 2020K-16JCT

ホルダ寸法

耐圧: ~30MPa

型番	在庫	寸法(mm)								基準 コーナ R (RE)	部品							適合チップ
											クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スクリュー	スプリング	シート	シート スクリュー	レンチ (別売り)	
DTGN R/L 2020K-16JCT	●	●	20	20	20	125	27	25	104	0.8								TN**1604
2525M-16JCT	●	●	25	25	25	150	32	32	129		CP-2D-R/L-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	*1 DT-32	SB-3080TR	FT-15	FT-10

Oリングのみ (SS-035) の注文も可能です
 WF プレーカ(ワイパーチップ)をご使用の際は、刃先位置もしくは加工プログラムの補正が必要となります
 ※ 1. コーナR(RE)=1.6mm以上のチップをご使用の際は、被削材とシートの干渉防止のため、シートの追加工が必要となります

●: 標準在庫

DWLN-JCT

(外径・端面加工)

横すくい角: -6°
切れ刃傾き角: -6°
クーラント供給: 3方向

推奨締付トルク
3.9N・m

本図は右勝手(R)を示す 2020K-08JCT

ホルダ寸法

耐圧: ~30MPa

型番	在庫	寸法(mm)								基準 コーナ R (RE)	部品							適合チップ
											クランプ	接続パイプ (Oリング付き)	スクリュー	スプリング	シート	シート スクリュー	レンチ	
DWLN R/L 2020K-08JCT	●	●	20	20	20	125	27	25	109	0.8								WN**0804
2525M-08JCT	●	●	25	25	25	150	32	32	134		CP-3D-R/L-JCT	FP-12	CS-3D-TR	SP-3D	DW-44	SB-4085TR	FT-15	

Oリングのみ (SS-035) の注文も可能です

●: 標準在庫

[INCONEL]はHUNTINGTON ALLOYS CORPORATIONの登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は (携帯・PHSからもご利用できます)

京セラ
カスタマーサポートセンター **0120-39-6369**

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
 ※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 〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
 機械工具事業本部 TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472
<https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>

京セラ切削工具 公式アプリ登場
もっと素早く、あなたの「欲しいが、見つかる」

各アプリストアにて **京セラ 工具** 検索

App Store
からダウンロード

Google Play
で手に入れよう

ダウンロード

AppleとAppleのロゴは、Apple Inc.の商標です。Google Play および Google Play のロゴは、Google LLC の商標です
 当カタログに記載の情報は2020年6月時点のものです。当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。
 CP451-1 CAT/OT2006DNN
 © 2020 KYOCERA Corporation