



製品情報はこちら

溝入れ・突切り用工具

TUNGSCUT^{HORT} タング・ショート・カット

Tungaloy Report No. 391S8-J

コーナ角 35° の倣い加工用 **STV** 形インサート 拡充





新開発の2コーナ仕様インサートを採用、 内径溝入れ加工で抜群の安定性を発揮！

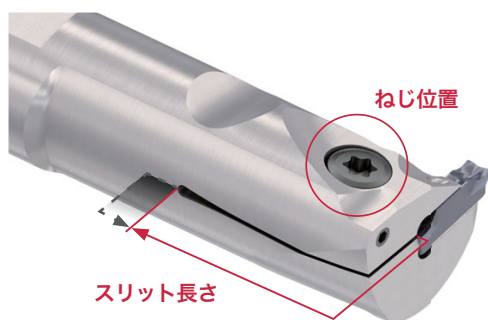
■ 高剛性ホルダ仕様



CTIR**S

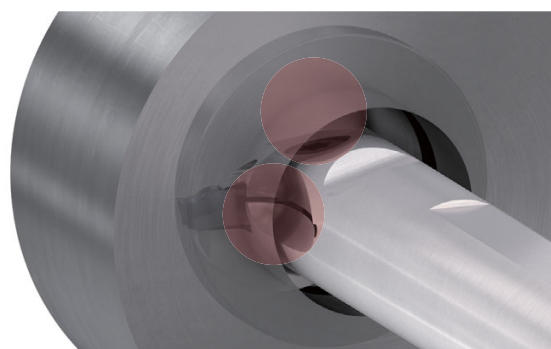
① 耐びびり性の向上

- ねじ位置とスリット長さの最適化でインサートクランプ剛性を向上



② 切りくず排出性の向上

- スムーズな切りくず排出性を持つ切りくずポケット



③ 内部給油機構

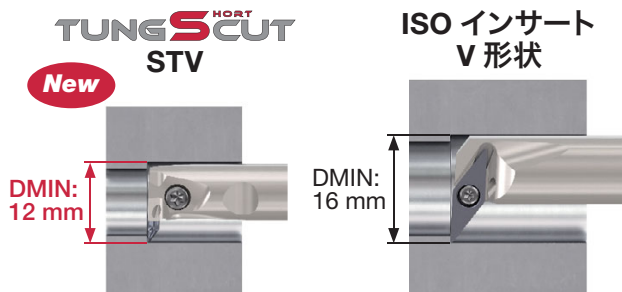
- インサート背面より確実に刃先へクーラントを供給
- 加工溝の切りくず残留を抑制



④ 幅広いワーク形状に対応可能

- 溝入れインサート形状に、倣い加工用 35° インサートを設定することで、ISO インサート工具では干渉してしまう領域でも加工可能
- DMIN:12 mm の倣い加工に対応可能

押し加工



引き加工



チップブレーカガイド

内径溝入れ & 突切り用

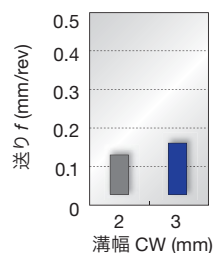
DGS*S 形 (2 コーナ)



低抵抗、切れ味優先

ユニークなランド形状と独特の
ブレーカ形状
CW = 2 - 3 mm

送りの目安



倣い & めすみ用

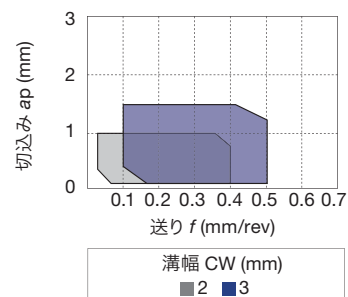
DTR*S 形 (2 コーナ)



フル R タイプ

倣い加工でも優れた切りくず処理性能
型押しインサートを設定
CW = 2 - 3 mm

使用の目安



倣い用

New

STV*S 形 (1 コーナ)



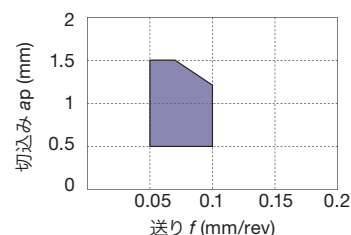
優れた切りくず処理性

切れ味と優れた切りくず処理性を両立
させた、JS ブレーカを採用。
倣い加工など切りくず処理性が不安定
な加工において安定加工を実現。



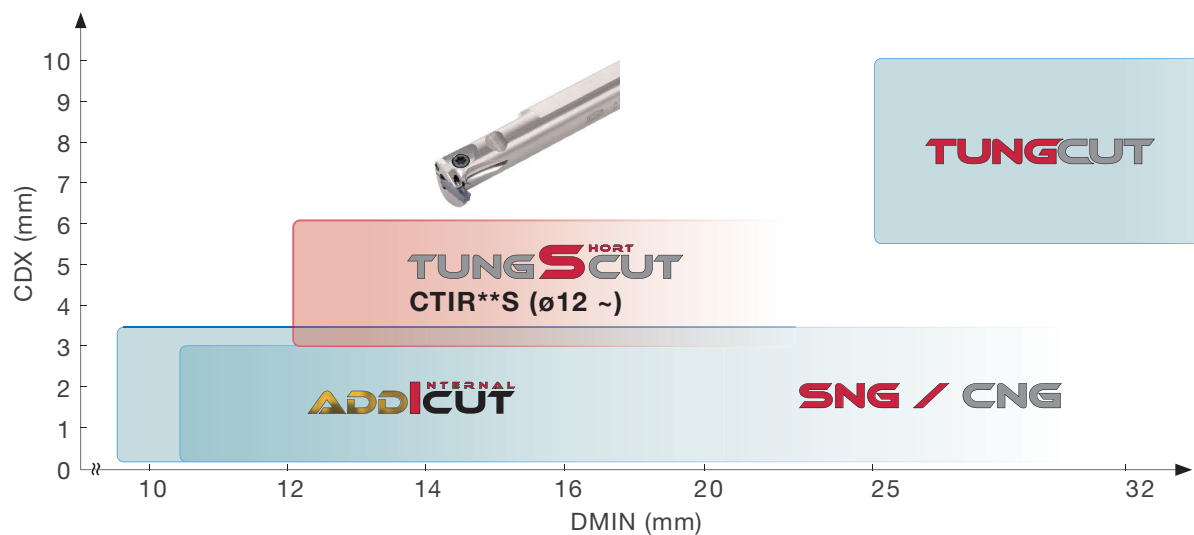
■注意：
加工方向や、切込み深さによっては
下あご部の追加加工が必要な場合が
あります

使用の目安

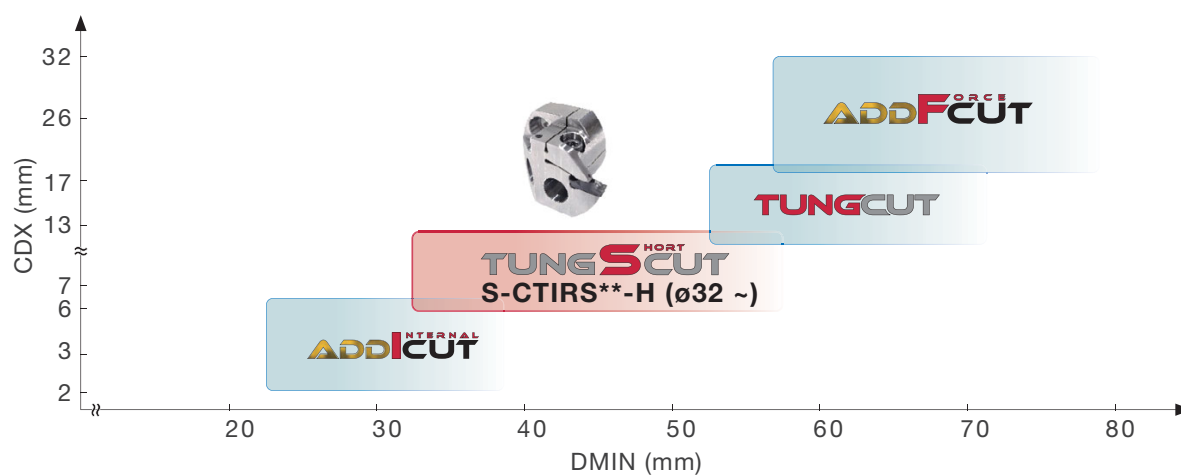


■ 一般内径用溝入れ工具

内径用溝入れホルダ



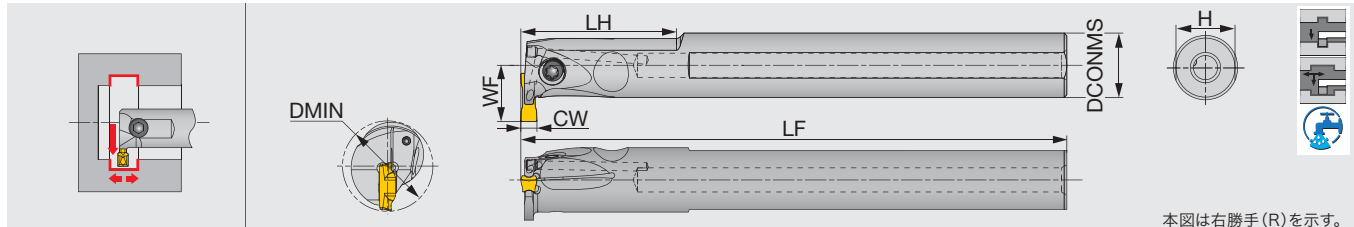
BoreMeister ヘッド



ホルダ

CTIR**S

内径溝入れ、旋削用バイト



形番	CW	DMIN	シートサイズ	CDX	DCONMS	H	LF ⁽¹⁾	LH	WF	インサート	トルク*
CTIR10S2T03-D120	2	12	S2	3	10	9	100	22	8.4	D/S**2S...	1.3
CTIR12S2T04-D160	2	16	S2	4	12	11	100	28	10.5	D/S**2S...	2.3
CTIR16S2T06-D200	2	20	S2	6	16	15	110	36	14.5	D/S**2S...	3.5
CTIR12S3T04-D160	3	16	S3	4	12	11	100	28	10.5	D**3S...	2.3
CTIR16S3T06-D200	3	20	S3	6	16	15	110	36	14.5	D**3S...	3.5

(1) 上記表中のLF値は同表の溝幅 (CW) インサートを取り付けた際の寸法です。

*トルク: 推奨締付けトルク (N·m)

部品

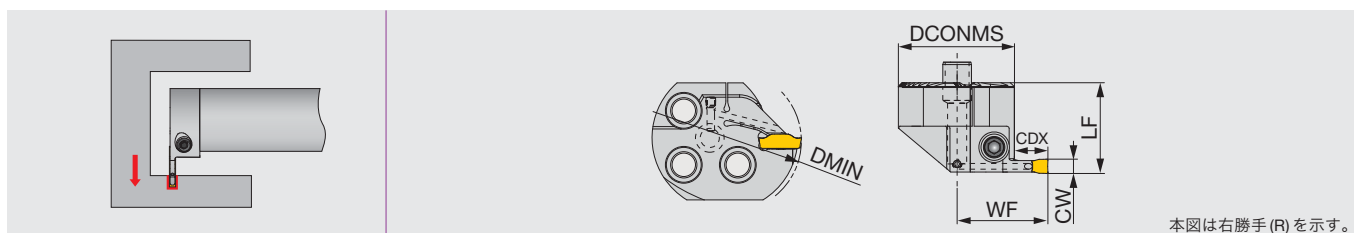
形番	締付けねじ	スパナ
CTIR10S2T03-D120	CSTB-2.5L080	T-8F
CTIR12S*T04-D160	CSTB-3.5D	T-9F
CTIR16S*T06-D200	CSTB-4	T-15F

ヘッド

S-CTIRS-H

クランプオン式溝入れヘッド

BOREMEISTER



形番	CW	CDX	DMIN	DCONMS	シートサイズ	LF ⁽¹⁾	WF	シャンク	インサート
S25-CTIRS2T06D320-H	2	6	32	25	S2	19	19	D25	D/S**2S...
S32-CTIRS2T07D400-H	2	7	40	32	S2	23	23.5	D32	D/S**2S...
S25-CTIRS3T06D320-H	3	6	32	25	S3	19	19	D25	D**3S...
S32-CTIRS3T07D400-H	3	7	40	32	S3	23	23.5	D32	D**3S...

(1) "LF" 値は同表の溝幅 "CW" インサートを取り付けた際の寸法です。

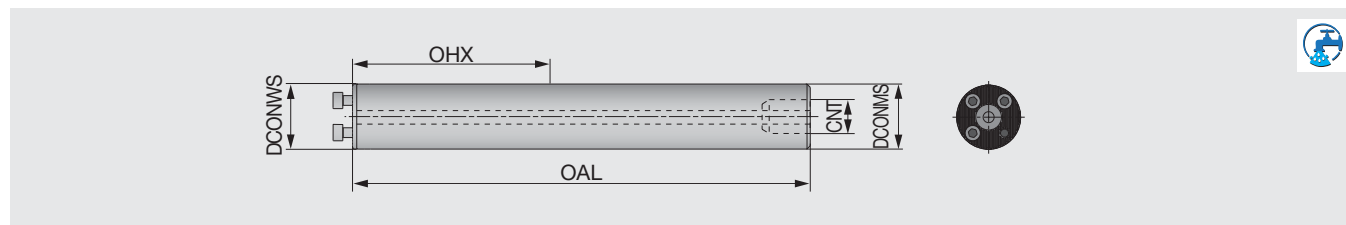
部品

形番	締付けねじ	スパナ
S25-CTIRS*T06D320-H	CM3X0.5X6	P-2.5
S32-CTIRS*T07D400-H	CM5X0.8X8	P-4

防振バー

BOREMEISTER

旋削加工用交換式ヘッド対応防振バー、内部給油対応



形番	シャンク材	DCONWS	DCONMS	OAL	OHN ⁽¹⁾	OHX ⁽²⁾	CNT	CPI ⁽³⁾
D25-L255-7D-C	鋼	25	25	257.5	88	155	G1/4	4
D25-L330-10D-C	鋼	25	25	332.5	155	230	G1/4	4
G25-L380-12D-E	超硬	25	25	380	230	280	G1/8	4
G25-L430-14D-E	超硬	25	25	430	280	330	G1/8	4
D32-L320-7D-C	鋼	32	32	323	120	192	G3/8	5
D32-L416-10D-C	鋼	32	32	419	192	288	G3/8	5
G32-L480-12D-E	超硬	32	32	480	288	352	G1/4	5
G32-L544-14D-E	超硬	32	32	544	352	416	G1/4	5

(1) OHN: 最小突出し

(2) OHX: 最大突出し

(3) 最大クーラント圧 (MPa)

(注) すり割りスリーブを用いて BoreMeister 防振バーを取付ける際、使用されるクランプユニットによっては、防振バー後端の突出し部が機械に干渉する場合がありますのでご注意ください。

部品

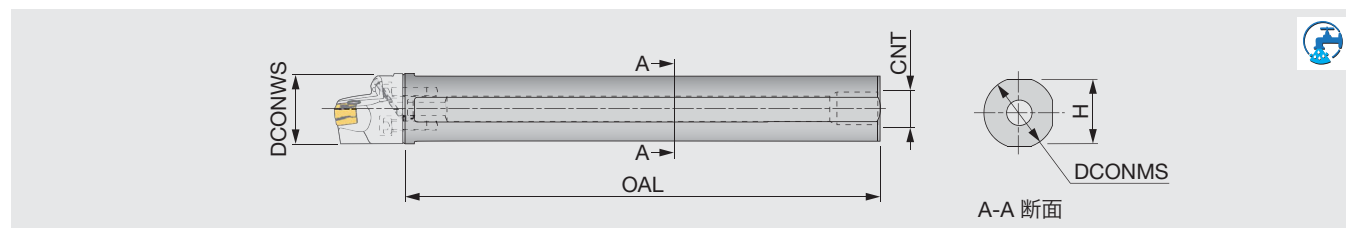


形番	締付けねじ	スパナ
D25-L..., G25-L...	SR M4X12DIN912	HW 3.0
D32-L..., G32-L...	SR M5X12 DIN912	HW4.0

D#4D-SH

BOREMEISTER

内径加工用鋼シャンク、内部給油対応



形番	シャンク材	DCONWS	DCONMS	OAL	CNT	H
D25-L200-4D-SH	鋼	25	25	200	UNF-2B 1/2"-20	23
D32-L218-4D-SH	鋼	32	32	218	UNF-2B 1/2"-20	29

部品

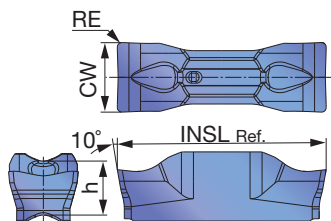


形番	締付けねじ	スパナ
D25*4D-SH	SRM4X12DIN912	HW3.0
D32*4D-SH	SRM5X12DIN912	HW4.0

■ インサート

DGS*S

内径溝入れ & 突切り用



P	鋼	★			
M	ステンレス	★			
K	鋳鉄	★			
N	非鉄金属				
S	難削材	★			
H	高硬度材				

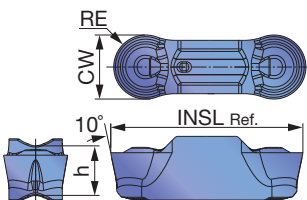
★：第一選択

形 番	シート サイズ	CW±0.05	RE	コーディング						INSL	h
				AH7025							
DGS2S-010	S2	2	0.1	●						9	2.2
DGS3S-020	S3	3	0.2	●						9	2.2

●：設定アイテム

DTR*S

倣い & めすみ用



P	鋼	★			
M	ステンレス	★			
K	鋳鉄	★			
N	非鉄金属				
S	難削材	★			
H	高硬度材				

★：第一選択

[illegible]

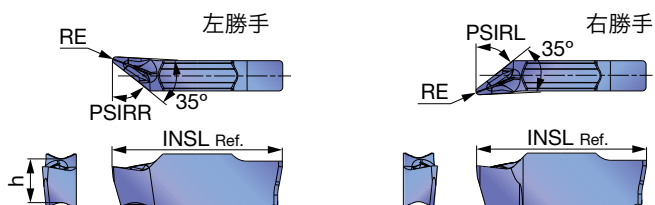
●：設定アイテム

■ インサート

New

STV*S

倣い用



P	鋼	★		
M	ステンレス	★		
K	鋳鉄	★		
N	非鉄金属			
S	難削材	★		
H	高硬度材			

★：第一選択

形 番	シート サイズ	右勝手	左勝手	RE	コーティング								INSL	h	PSIRR	PSIRL	
					AH725												
STV2S-020-35R-JS	S2	✓		0.2	●									9	2.2	0°	52°
STV2S-020-35L-JS	S2		✓	0.2	●									9	2.2	52°	0°

●：新製品

標準切削条件

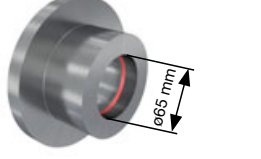
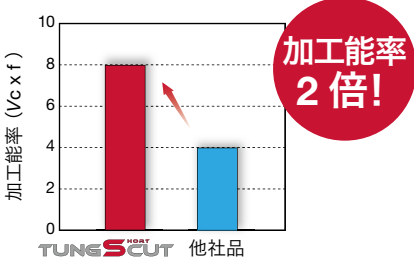
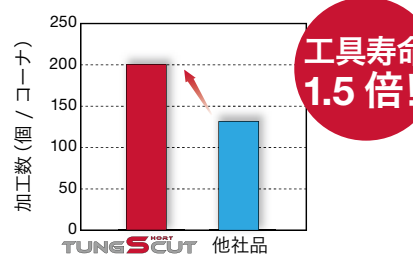
DGS*S, DTR*S

ISO	被削材	硬 度	推奨材種	切削速度 Vc (m/min)
P	銅 S45C, SCM435 など	< 300 HB	AH7025	50 - 180
M	ステンレス鋼 SUS303, SUS304 など	< 200 HB	AH7025	50 - 120
K	ねずみ鉄 FC250 など	-	AH7025	50 - 180
	ダクタイル鉄 FCD450 など	-	AH7025	50 - 120
S	耐熱合金 インコネル 718 など	< HRC 40	AH7025	20 - 60
	チタン合金 Ti-6Al-4V など	< HRC 40	AH7025	20 - 80

STV*S

ISO	被削材	推奨材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	AH725	50 - 180	0.05 - 0.1
	炭素鋼、合金鋼 S55C, など	AH725	50 - 180	0.05 - 0.1
	快削鋼 SUH22, SUH23 など	AH725	50 - 180	0.05 - 0.1
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	AH725	50 - 120	0.05 - 0.1
K	ねずみ鉄 FC250 など	AH725	50 - 180	0.05 - 0.1
	ダクタイル鉄 FCD450 など	AH725	50 - 120	0.05 - 0.1
S	耐熱合金 インコネル718 など	AH725	20 - 80	0.05 - 0.1
	チタン合金 Ti-6Al-4V など	AH725	20 - 80	0.05 - 0.1

加工事例

加工部品名		油圧機器部品	フライホイール
ホルダ		CTIR10-S2T03-D120	CTIR16S2T06-D200
インサート		STV2S-020-35L-JS	DGS2S-010
材種		AH725	AH7025
被削材		SUS316	SCr420
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	80	100
	送り : f (mm/rev)	0.1	0.2
	切込み : ap (mm)	1	-
	溝幅 : CW (mm)	-	2
	加工形態	内径切削加工	内径溝加工
切削油		水溶性切削油	水溶性切削油
結果			
		TungShortCut の STV 形インサートは、切りくず処理性に優れるため、切りくず詰まりが発生せず、従来使用していたソリッドバーよりも送りを上げることが可能となった。	TungShortCut は、切りくず排出性に優れるため、切りくず詰りが発生せず、工具寿命 1.5 倍を達成した。



tungaloy.com/jp

タンガロイ公式アカウント

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

製品動画はこちら



www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



友だち追加は
こちらから。

または @tungaloy_official で ID 検索をしてください。



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 認証取得
登録番号 78006
登録日 2015.11.04
ISO 14001 認証取得
登録番号 EC97J1123
登録日 1997.11.26