Member IMC Group Tungaloy

GrooveLine

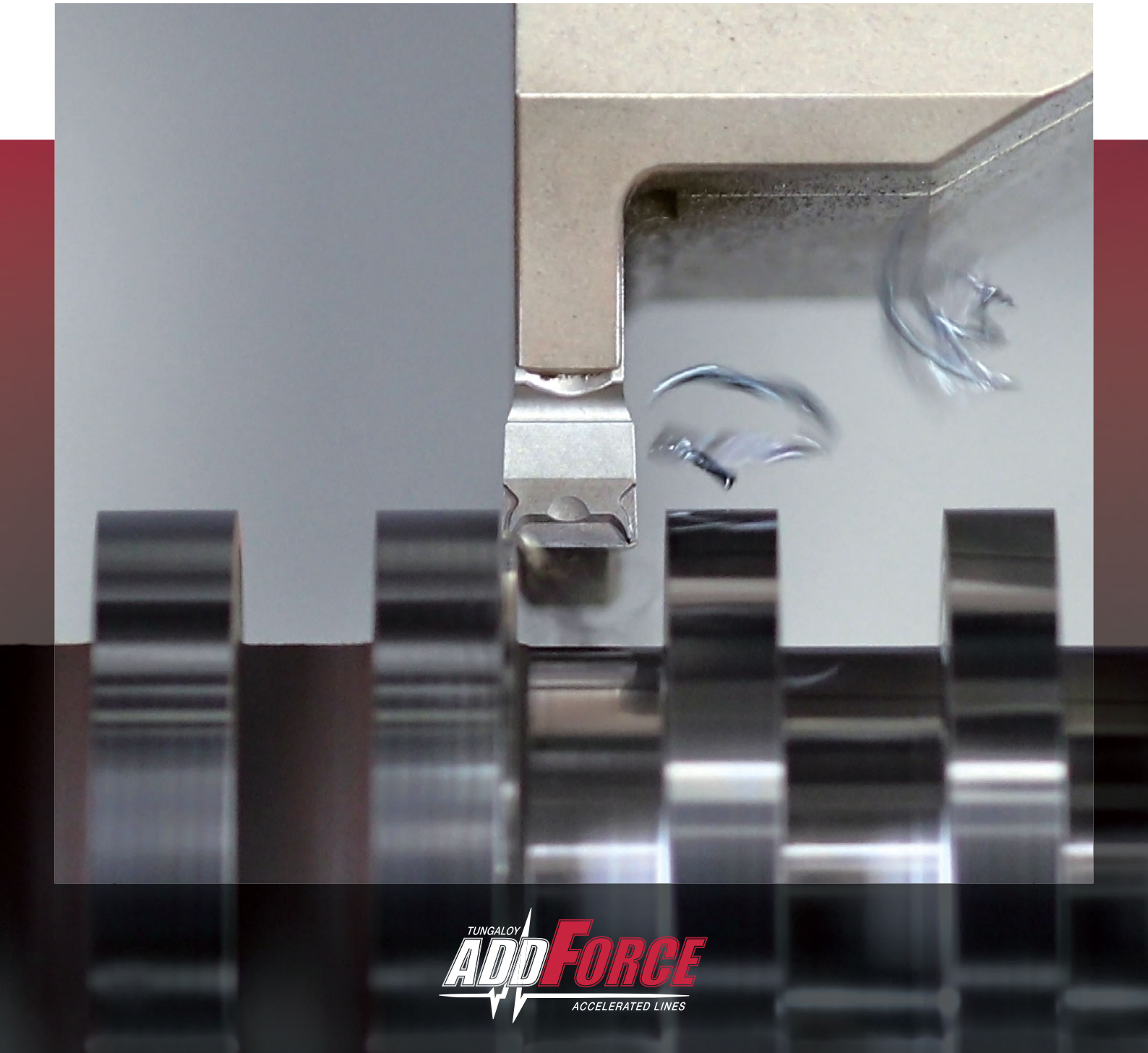
製品情報はこちら

溝入れ・突切り用工具

TUNGCUT タング・カット

Tungaloy Report No. 391S9-J

3 次元ブレーカ付き CBN インサート



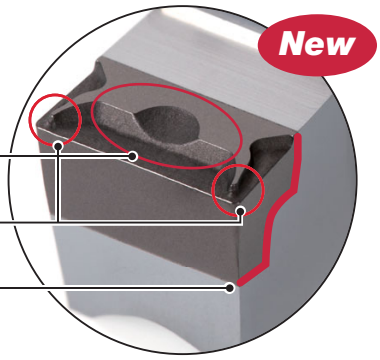
TUNGALOY ADDFORCE ACCELERATED LINES

3 次元ブレーカにより安定した切りくず処理性を実現！

焼入れ鋼の溝入れ加工において、切りくず絡みによるトラブルを解消

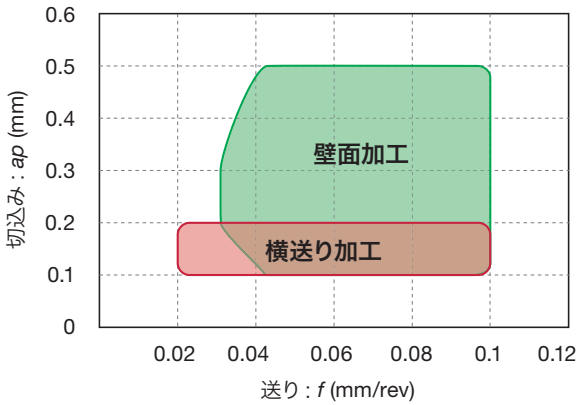
STX インサート WAVYJOINT

- 溝入れ加工時の切りくず処理に作用
- 壁面加工・横送り加工時の切りくず処理に作用
- ろう付け強度に優れる WAVYJOINT 技術を採用

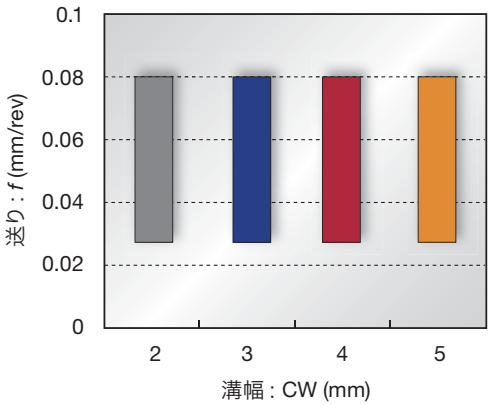


■ 推奨切削条件

■ 壁面・横送り加工

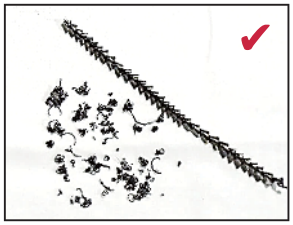


■ 溝入れ加工



■ 切りくず処理性

STX 型 (ブレーカ付き)



他社ブレーカ無し

H

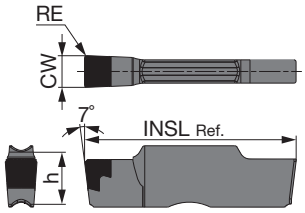
インサート	: STX300-020 BX360
ホルダ	: CTEL2525-3T09
被削材	: SCM415 (60-62HRC)
切削速度	: *Vc* = 120 m/min
送り	: *f* = 0.05 mm/rev
切込み	: *ap* = 0.3 mm
加工形態	: 外径連続 溝壁面加工
切削油	: 湿式

STX 型インサートは、切りくず処理性に優れる。

インサート

STX

外径・端面溝入れ用



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

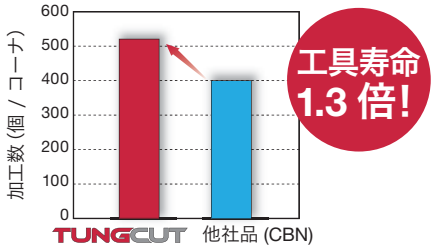
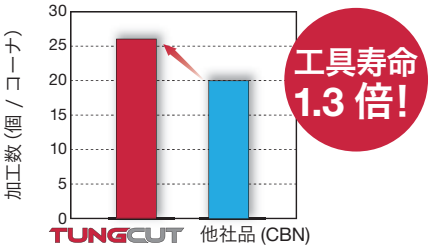
形 番	シートサイズ	CW±0.025	RE	CBN BX360	INSL	h
STX200-020	2	2	0.2	●	20	5
STX300-020	3	3	0.2	●	20	5
STX400-020	4	4	0.2	●	20	5
STX500-020	5	5	0.2	●	25	5.5

●：新製品

標準切削条件

ISO	加工形態	硬 度	選択基準	推奨材種	切削速度 *Vc* (m/min)
H	外径溝入れ	> 50 HRC	第一選択	BX360	80 - 150
	溝壁面				
	横送り				
	内径溝入れ	> 50 HRC	第一選択	BX360	80 - 120
	端面溝入れ				

加工事例

加工部品名		ピストン部品	シャフト部品
ホルダ		CTEL2525-5T12	CTER2525-4T10
インサート		STX500-020	STX5400-020
材種		BX360	BX360
被削材		SCM415 (50-60HRC)	SKD61 (58-62HRC)
切削条件	切削速度 : *Vc* (m/min)	97 - 106 (溝壁面)、79 (横送り)	120
	送り : *f* (mm/rev)	0.03 (溝壁面)、0.08 (横送り)	0.06 (溝壁面)、0.1 (横送り)
	溝幅 : CW (mm)	5	4
	加工形態	外径溝壁面 & 横送り加工	外径溝壁面 & 横送り加工
	切削油	乾式	湿式
結果		 TungCut (CBN) STX形は切りくず処理性に優れ、ワークに切りくずが絡まることなく、工具寿命1.3 倍を達成した。	 TungCut (CBN) STX形は切りくず処理性に優れ、ワークに切りくずが絡まることなく、工具寿命1.3 倍を達成した。

Member IMC Group Tungaloy

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
YouTube
www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは

Explore the Tungaloy world!
Tungaloy APP & SNS

LINE
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。

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

資源保護のため再生紙を使用しています。 Feb. 2024 (TJ)