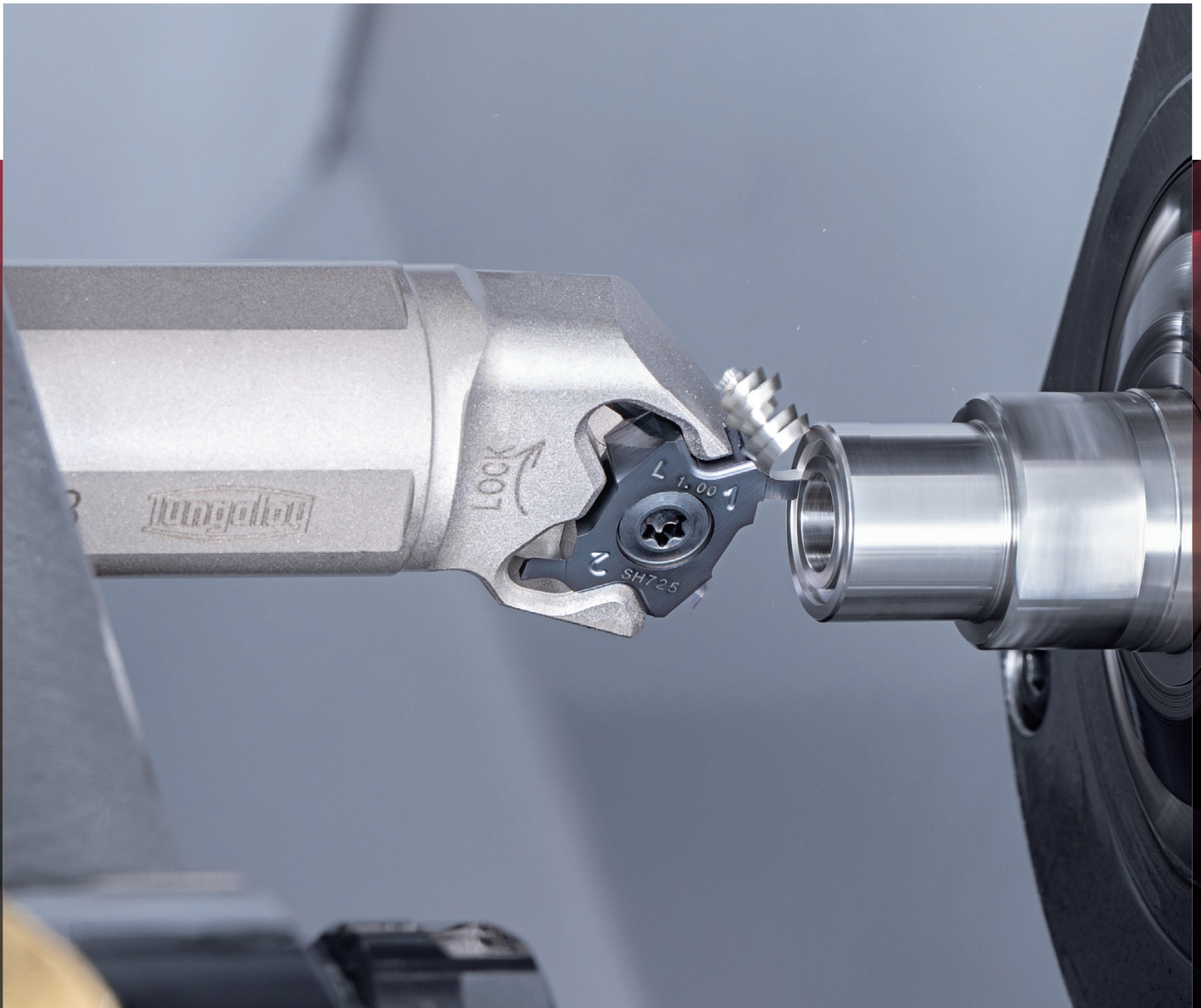


TETRAMCUT

テトラ・ミニ・カット

Tungaloy Report No. 416S2-J

小径端面溝入れ加工用インサート 「TCF18」と自動盤対応ホルダを拡充



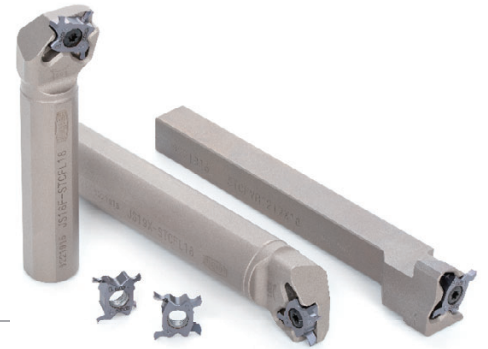
TETRAMCUT



製品情報はこちらから

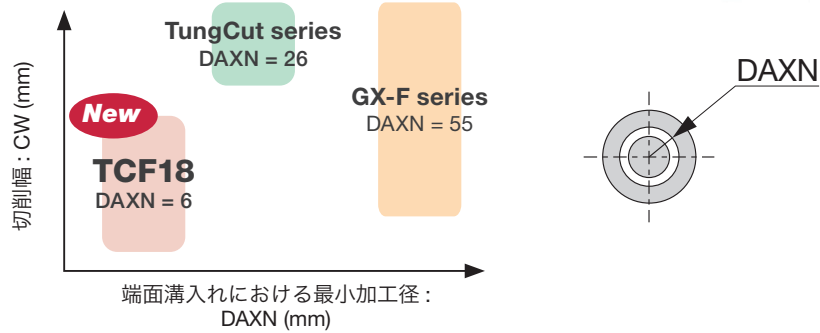
最小加工径 $\phi 6$ mm の 端面溝加工が可能！

- ・シャープな切れ刃と高いクランプ剛性により、加工面品位に優れる
- ・溝幅：0.5 mm ~ 2.5 mm を設定
- ・TetraMini-Cut シリーズの既存ホルダにも搭載可能

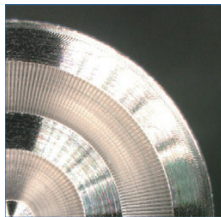


New

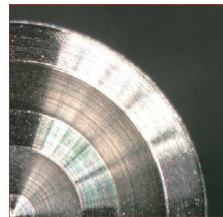
TCF18 形



■ 切削性能



他社品
びびり発生

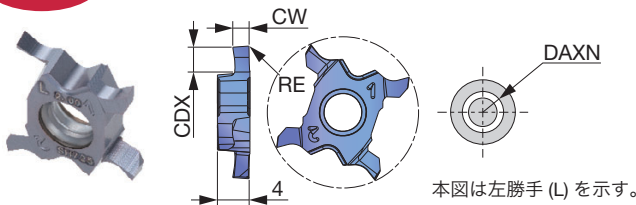


TETRAMCUT
加工面品位良好

インサート : TCF18L200F-005 SH725
 被削材 : SUS316L
 切削速度 : $V_c = 50$ m/min
 送り : $f = 0.03$ mm/rev
 溝幅 : CW = 2 mm
 溝深さ : CDX = 3 mm
 切削油 : 湿式
 端面溝外側径 : 6, 13 mm

■ インサート

New TCF18L (端面溝入れ用インサート)



| | | | | | | | | | | | |
|---|-------|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 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

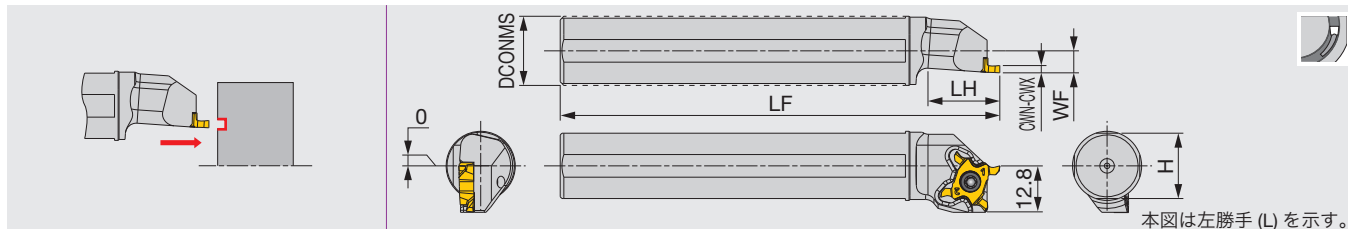
| 形番 | 勝手 | CW ± 0.02 | RE | コーティング | | | | | | | | CDX | DAXN |
|----------------|----|---------------|------|--------|--|--|--|--|--|--|--|-----|------|
| | | | | SH725 | | | | | | | | | |
| TCF18L050F-005 | L | 0.5 | 0.05 | ● | | | | | | | | 1 | 6 |
| TCF18L100F-005 | L | 1 | 0.05 | ● | | | | | | | | 2.5 | 6 |
| TCF18L150F-005 | L | 1.5 | 0.05 | ● | | | | | | | | 2.5 | 6 |
| TCF18L200F-005 | L | 2 | 0.05 | ● | | | | | | | | 3 | 6 |
| TCF18L250F-005 | L | 2.5 | 0.05 | ● | | | | | | | | 3 | 6 |

1 ケース 5 個入り
●：新製品

New

JS-STCFL18

端面溝入れ用丸シャンクバイト



| 形番 | CWN | CWX | DCONMS | LF | LH | H | WF | インサート | トルク* |
|----------------|-----|-----|--------|-----|----|------|----|-----------|------|
| JS16F-STCFL18 | 0.5 | 2.5 | 16 | 85 | 20 | 15 | 6 | TCF18L... | 1.2 |
| JS19G-STCFL18 | 0.5 | 2.5 | 19.05 | 90 | 20 | 18 | 6 | TCF18L... | 1.2 |
| JS19X-STCFL18 | 0.5 | 2.5 | 19.05 | 120 | 20 | 18 | 6 | TCF18L... | 1.2 |
| JS20G-STCFL18 | 0.5 | 2.5 | 20 | 90 | 20 | 19 | 6 | TCF18L... | 1.2 |
| JS20X-STCFL18 | 0.5 | 2.5 | 20 | 120 | 20 | 19 | 6 | TCF18L... | 1.2 |
| JS22X-STCFL18 | 0.5 | 2.5 | 22 | 120 | 20 | 21 | 6 | TCF18L... | 1.2 |
| JS25H-STCFL18 | 0.5 | 2.5 | 25 | 100 | 20 | 24 | 6 | TCF18L... | 1.2 |
| JS254X-STCFL18 | 0.5 | 2.5 | 25.4 | 120 | 20 | 24.5 | 6 | TCF18L... | 1.2 |

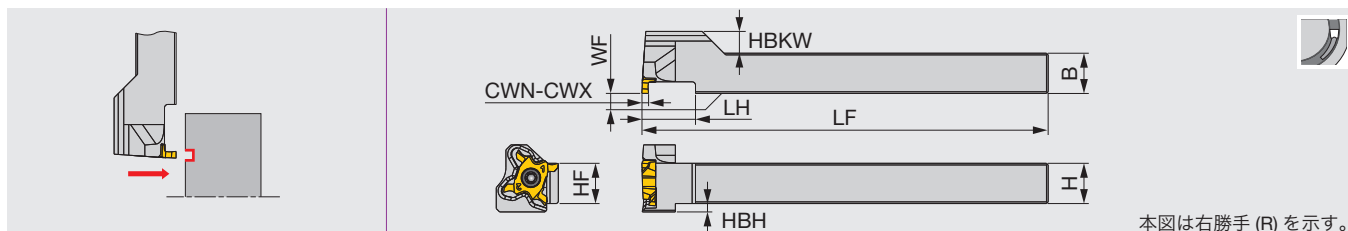
右勝手のホルダ (JS**-STCFL18) には左勝手のインサート (TCF18L...) をご使用ください。

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)

New

STCFVR-18

端面溝入れ用角シャンクバイト、自動盤用



| 形番 | CWN | CWX | H | B | LF | LH | HF | WF | HBKW | HBH | インサート | トルク* |
|---------------|-----|-----|----|----|-----|----|----|----|------|-----|-----------|------|
| STCFVR1010H18 | 0.5 | 2.5 | 10 | 10 | 100 | 12 | 10 | 0 | 8.5 | 4.5 | TCF18L... | 1.2 |
| STCFVR1212F18 | 0.5 | 2.5 | 12 | 12 | 85 | 16 | 12 | 0 | 6.5 | 2.5 | TCF18L... | 1.2 |
| STCFVR1212X18 | 0.5 | 2.5 | 12 | 12 | 120 | 16 | 12 | 0 | 6.5 | 2.5 | TCF18L... | 1.2 |
| STCFVR1616X18 | 0.5 | 2.5 | 16 | 16 | 120 | 20 | 16 | 0 | 2.5 | 0 | TCF18L... | 1.2 |

右勝手のホルダ (STCFVR...) には左勝手のインサート (TCF18L...) をご使用ください。

*トルク：推奨締付けトルク (N·m)

部品

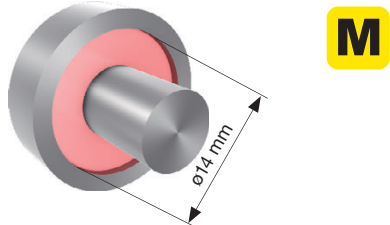
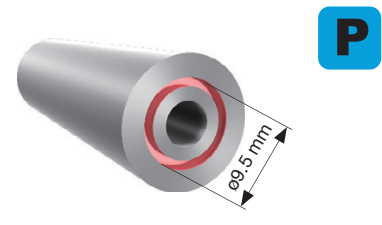
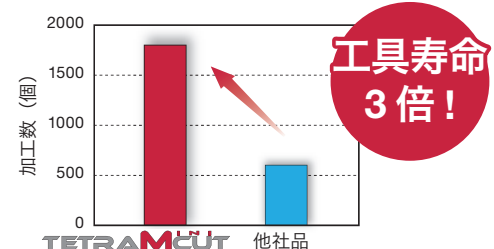
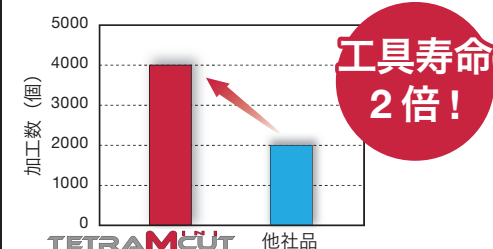
| 形番 | 締付けねじ | スパナ |
|---------------------------|--------------|----------|
| JS**-STCFL18 / STCFVR**18 | CSTC-4L100DR | T-1008/5 |

■ 標準切削条件

TCF18L (端面溝入れ)

| ISO | 被削材 | 材種 | 切削速度 Vc (m/min) | 送り f (mm/rev) |
|-----|--------------------------------------|-------|--------------------|------------------|
| P | 低炭素鋼 S15C, SS400 など | SH725 | 30 - 100 | 0.01 - 0.04 |
| | 炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など | SH725 | 30 - 100 | 0.01 - 0.04 |
| | プリハードン鋼 NAK80, PX5 など | SH725 | 30 - 100 | 0.01 - 0.04 |
| M | ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など | SH725 | 30 - 100 | 0.01 - 0.04 |
| K | ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など | SH725 | 30 - 100 | 0.01 - 0.04 |
| | ダクタイル鋳鉄 FCD400 など | SH725 | 30 - 100 | 0.01 - 0.04 |
| S | チタン合金 Ti-6Al-4V など | SH725 | 20 - 40 | 0.01 - 0.04 |
| | 耐熱合金 インコネル718 など | SH725 | 10 - 30 | 0.01 - 0.04 |

■ 加工事例

| 加工部品名 | バルブ部品 | シャフト (カーエアコン部品) | |
|-------|--|---|-------|
| ホルダ | JS16F-STCFL18 | JS19X-STCFL18 | |
| インサート | TCF18L200F-005 | TCF18L100F-005 | |
| 材種 | SH725 SUS304 | SH725 S20C | |
| 被削材 |  |  | |
| 切削条件 | 溝幅 : CW (mm) | 2 | 1 |
| | 溝深さ : CDX (mm) | 1 | 2 |
| | 切削速度 : Vc (m/min) | 50 | 60 |
| | 送り : f (mm/rev) | 0.04 | 0.01 |
| | 加工形態 | 端面溝入れ | 端面溝入れ |
| 切削油 | 湿式 | 湿式 | |
| 結果 |  <p>工具寿命 3倍!</p> <p>TetraMini-Cut は、高剛性なホルダとクランプシステムにより、びびりがなくなりインサート寿命が3倍となった。</p> |  <p>工具寿命 2倍!</p> <p>他社品は寸法不良が発生していたが、TetraMini-Cut は、高剛性クランプによって寸法が安定し、工具寿命が2倍となった。</p> | |



www.tungaloy.co.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



ダウンロード
Dr.Carbide App



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. 2021 (TJ)