



製品情報はこちら

溝入れ・総形加工用工具

TUNGHEAVY GROOVE タング・ヘビー・グループ

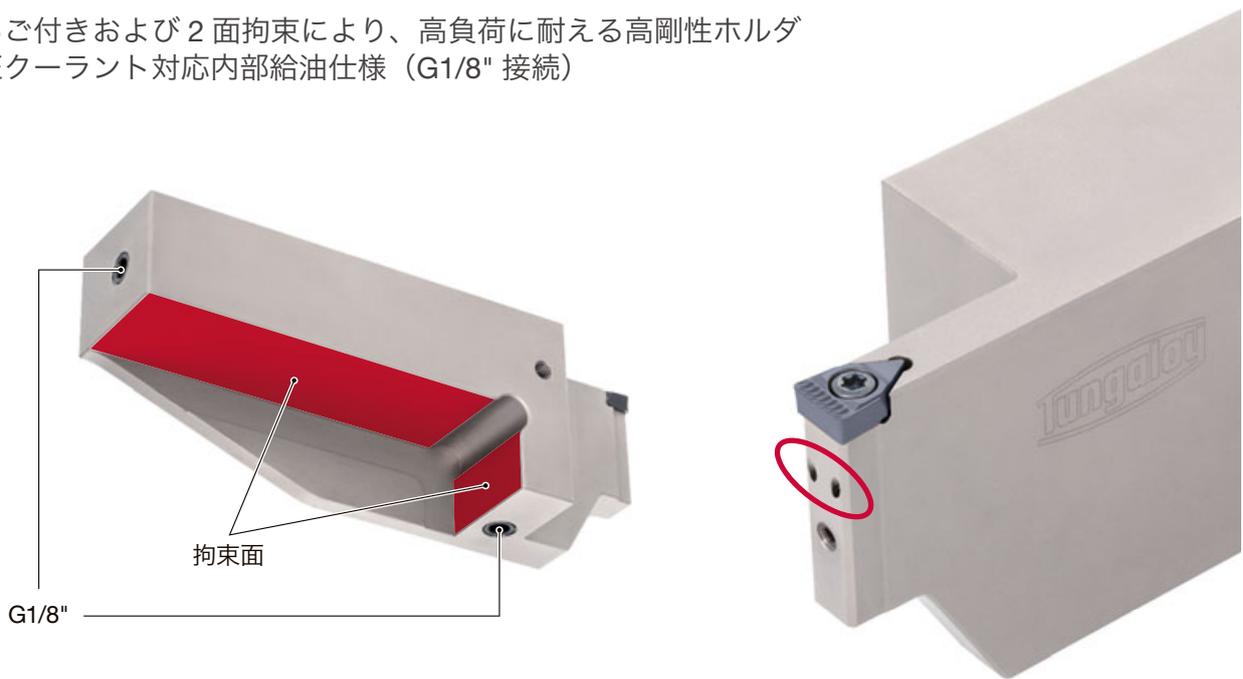
Tungaloy Report No. 427S1-J

新クランプ機構シリーズを拡充



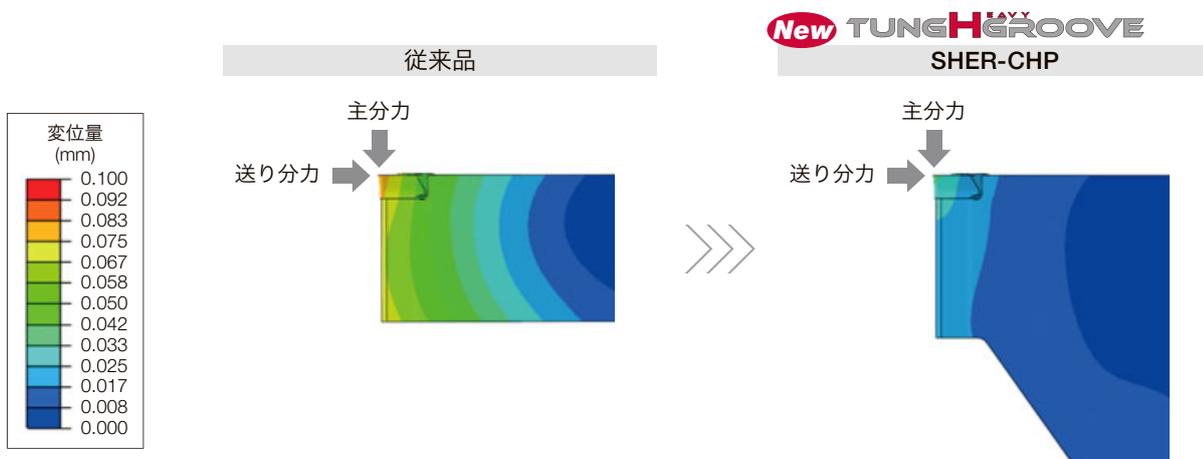
大型溝入れ加工の安定性を向上させる 新高剛性ホルダ

- ・ 下あご付きおよび2面拘束により、高負荷に耐える高剛性ホルダ
- ・ 高圧クーラント対応内部給油仕様（G1/8" 接続）



■ 従来品とのホルダ剛性の比較

主分力方向の刃先変位量 50% 以上低減。

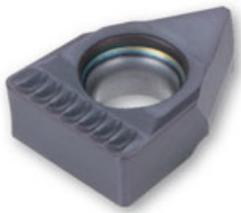


工具剛性を 50% 以上アップ

■ HGM 形インサート

- ・ディンプルブレードにより安定した切りくず処理が可能
- ・耐摩耗性に優れる CVD 材種 **T9215** と、汎用性に優れた PVD 材種 **AH8015** を標準設定

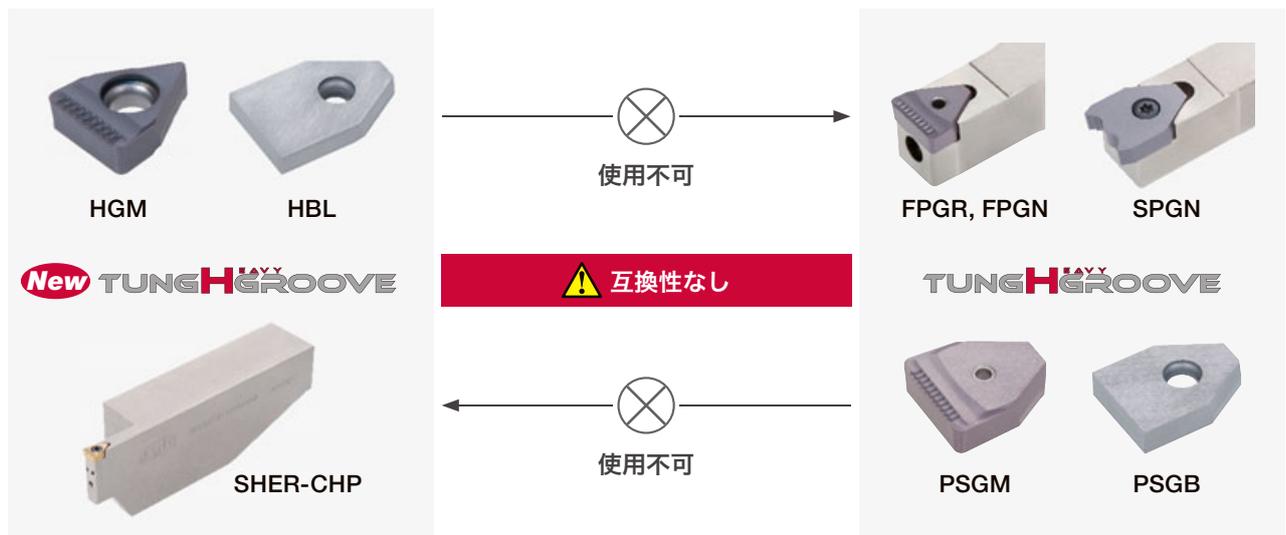
■ 切りくず処理



P インサート : HGM10-08 AH8015
 被削材 : S45C
 溝幅 : CW = 10 mm
 溝深さ : 30 mm
 切削油 : 湿式 (1MPa)

切削速度: V_c (m/min)	120					
	100					
	80					
		0.2	0.25	0.3	0.35	0.4
送り: f (mm/rev)						

■ 従来品との互換性について



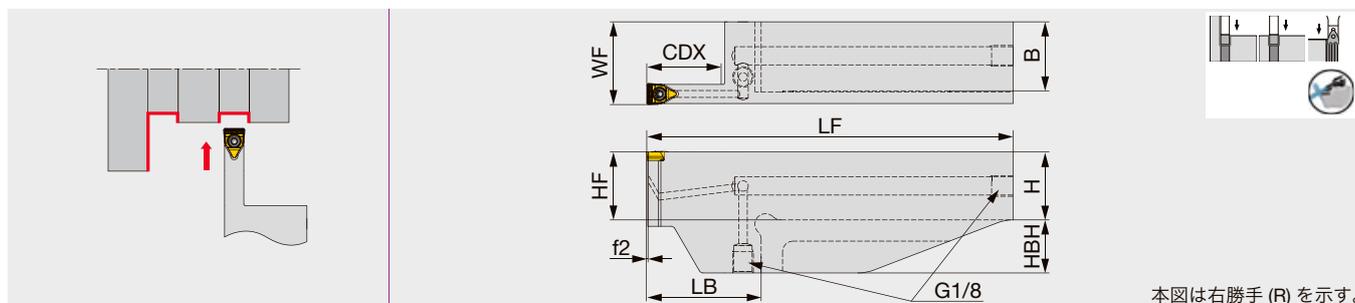
第一推奨は新 TungHeavyGroove シリーズ。加工物との干渉が発生する場合には、スリムな設計の旧タイプをご使用ください。

ホルダ

SHER-CHP

ホース接続

高圧クーラント対応外径溝入れ、縞形加工用バイト



本図は右勝手 (R) を示す。

形番	CW	CDX ⁽¹⁾	LB ⁽¹⁾	H	B	LF ⁽¹⁾	HF	WF	HBH	f2 ⁽¹⁾	インサート	トルク*
SHER2525-10T20-CHP	10	20	37.5	25	25.5	150	25	32	25	0.5	HGM10..., HBL10	3.5
SHER3232-10T36-CHP	10	36	53.5	32	32.5	170	32	39	25	0.5	HGM10..., HBL10	3.5
SHER2525-15T20-CHP	15	20	37.5	25	25.5	150	25	32	25	0.5	HGM15..., HBL15	5
SHER3232-15T40-CHP	15	40	57.5	32	32.5	170	32	39	25	0.5	HGM15..., HBL15	5
SHER3232-20T40-CHP	20	40	57.7	32	32.5	170	32	39	25	0.7	HGM20..., HBL20	7
SHER4040-20T50-CHP	20	50	67.7	40	40.5	180	40	47	25	0.7	HGM20..., HBL20	7
SHER3232-25T40-CHP	25	40	57.7	32	32.5	170	32	39	25	0.7	HGM25..., HBL25	7
SHER4040-25T50-CHP	25	50	67.7	40	40.5	180	40	47	25	0.7	HGM25..., HBL25	7

(1) CDX, LB, LF, f2はHGM形インサートを取付けた際の寸法です。HBL形を成形してご使用の場合、寸法が変わりますのでご注意ください。
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	グリップ	トルクスビット	クーラントプラグ
SHER**-10T...	CSTB-4S	T-15F	-	-	PLUGG1/8-6.5TL360
SHER**-15T...	CSTB-5S	T-20F	-	-	PLUGG1/8-6.5TL360
SHER**-20T..., 25T...	CSTB-6	-	H-TB2W	BLDT25/S7	PLUGG1/8-6.5TL360

チップブレーカガイド

HGM

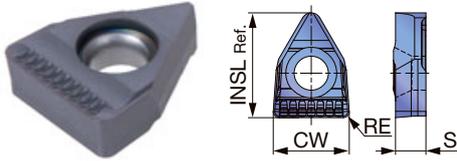
大型溝入れ加工用
高送りでも安定した切りくず処理性を
示すブレーカ設計
CW = 10 - 25 mm

送り f (mm/rev)

溝幅 CW (mm)

■ インサート

HGM



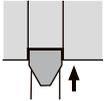
P	鋼	★	★						
M	ステンレス	★	☆						
K	鋳鉄	★	☆						
N	非鉄金属								
S	難削材	★							
H	高硬度材								

★：第一選択
☆：第二選択

形番	CW±0.1	RE	コーティング		INSL	S
			AH8015	T9215		
HGM10-08	10	0.8	●	●	13.9	4
HGM15-15	15	1.5	●	●	18	5
HGM20-20	20	2	●		22	6.5
HGM25-20	25	2	●		27	6.5

1 ケース 5 個入り
●：設定アイテム

■ 標準切削条件

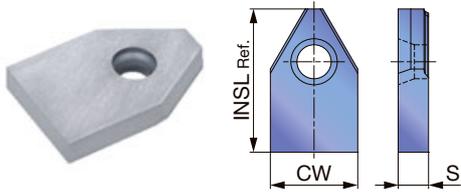


溝入れ加工用工具 (HGMインサート)

ISO	被削材	硬度	選択基準	材種	切削速度 Vc (m/min)
P	鋼 S45C, SCM435 など	< 300 HB	第一選択	AH8015	80 - 180
		< 300 HB	耐摩耗性重視	T9215	100 - 350
M	ステンレス鋼 SUS303, SUS304 など	< 200 HB	第一選択	AH8015	50 - 130
		< 200 HB	耐摩耗性重視	T9215	100 - 250
K	ねずみ鋳鉄 FC250 など	-	第一選択	AH8015	50 - 180
		-	耐摩耗性重視	T9215	140 - 300
	ダクタイル鋳鉄 FCD450 など	-	第一選択	AH8015	50 - 120
		-	耐摩耗性重視	T9215	140 - 300
S	耐熱合金 インコネル 718 など	< HRC 40	第一選択	AH8015	20 - 80
	チタン合金 Ti-6Al-4V など	< HRC 40	第一選択	AH8015	20 - 80

■ インサート素材

HBL (総形インサート素材)



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	CW±0.05	超硬						INSL	S
		TH10							
HBL10	11.5	●						19	4
HBL15	15.5	●						25	5
HBL20	20.5	●						30	6.5
HBL25	25.5	●						39	6.5

在庫品は素材（半完成品）です。お客様の要望にお応えできます。

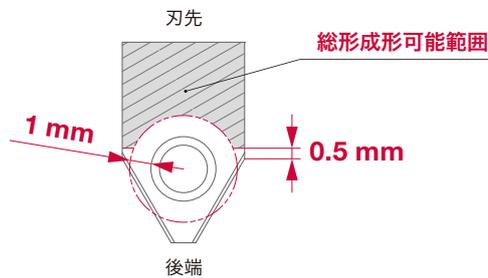
1 ケース 5 個入り

●: 設定アイテム

■ 特殊品に関して

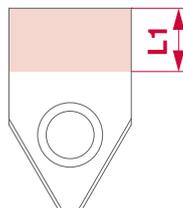
1 総形成形が可能な範囲は下記の通り (図 部)

- ・ねじ穴外周から **1 mm** 外側
- ・拘束面 V 字部から **0.5 mm** 刃先側



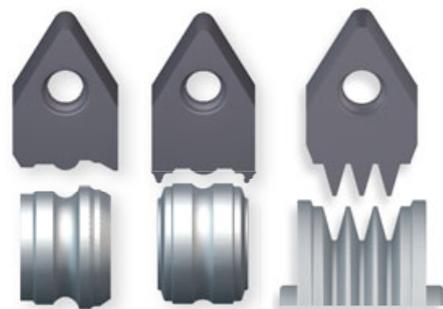
2 ホルダ追加加工の目安

右図の L1 の長さを超えた総形形状を成形する際、ホルダの追加加工が必要になる場合があるためご注意ください。



形番	L1 (mm)
HBL10	6
HBL15	8.5
HBL20	8
HBL25	12

- ・お客様の部品図を元に、専用総形インサートの製作も可能
- ・HBL 形では、荒加工済みの中間素材も在庫



■ 本社	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8501	FAX 0246(36)8542
● 営業本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8520	FAX 0246(36)8538
● 東部支店				
東京営業所	〒222-0033	神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)	☎ 045(470)8195	FAX 045(470)8562
新潟営業所	〒950-0950	新潟県新潟市中央区鳥屋野南3-10-26 (ウェルズ21 とやのみなみB-3)	☎ 025(281)1121	FAX 025(281)1123
富士営業所	〒416-0952	静岡県富士市青葉町542 (瀬尾ビル2階)	☎ 0545(60)6311	FAX 0545(60)6313
高崎営業所	〒370-0849	群馬県高崎市八島町17 (イシビル6階)	☎ 027(327)5597	FAX 027(323)8719
東北営業所	〒983-0045	宮城県仙台市宮城野区宮城野1-12-15 (松栄宮城野ビル)	☎ 022(297)1911	FAX 022(293)0272
いわき営業所	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8155	FAX 0246(36)8156
長野営業所	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4 (産業振興ビル3階A)	☎ 0268(26)3870	FAX 0268(26)3872
● 中部支店				
名古屋営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6012	FAX 052(805)6025
三河営業所	〒446-0056	愛知県安城市三河安城町1-9-2 (第2東祥ビル2階)	☎ 0566(73)9110	FAX 0566(73)9355
金沢営業所	〒920-0856	石川県金沢市昭和町16-1 (ヴィサージュ)	☎ 076(222)2727	FAX 076(222)2730
浜松営業所	〒435-0013	静岡県浜松市東区天竜川町1036 (グリーンビル)	☎ 053(422)6266	FAX 053(422)6264
トヨタ営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6011	FAX 052(805)6083
● 西部支店				
大阪営業所	〒559-0034	大阪市住之江区南港北2-1-10 ATCビルO's 棟北館6階	☎ 06(7668)4501	FAX 06(7668)4519
京都営業所	〒600-8357	京都府京都市下京区柿本町579 (五条堀川ビル)	☎ 075(371)6110	FAX 075(371)6777
神戸営業所	〒673-0892	兵庫県明石市本町2-1-26 (ニッセイ明石ビル)	☎ 078(911)9901	FAX 078(911)9898
岡山営業所	〒700-0971	岡山県岡山市北区野田3-13-39 (野田センタービル)	☎ 086(245)2915	FAX 086(245)2912
広島営業所	〒730-0051	広島県広島市中区大手町2-11-2 (グランドビル大手町)	☎ 082(541)0541	FAX 082(541)0540
福岡営業所	〒839-0801	福岡県久留米市宮ノ陣3-7-57	☎ 0942(37)1326	FAX 0942(37)1346

⚠ 安全上の注意点

- ご使用の際には、安全カバーや保護メガネ等の保護具をご使用ください。
- 切れ刃が鋭利なため素手でさわらないでください。
- 切れ味を確認して早めに工具交換を行ってください。
- 切削中に発生する火花や破損による発熱、切りくずで引火する危険があります。引火の危険があるところでは使用しないでください。また、不水溶性切削油を使用する場合は防火対策が必要です。

■ TAC フリーコール 切削技術相談



0120-401-509

ヨーイ コーグ

受付時間は平日の9:00～17:00です



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。

FIND US ON THE CLOUD!
machingcloud.com



Tungaloy APP & SNS



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