

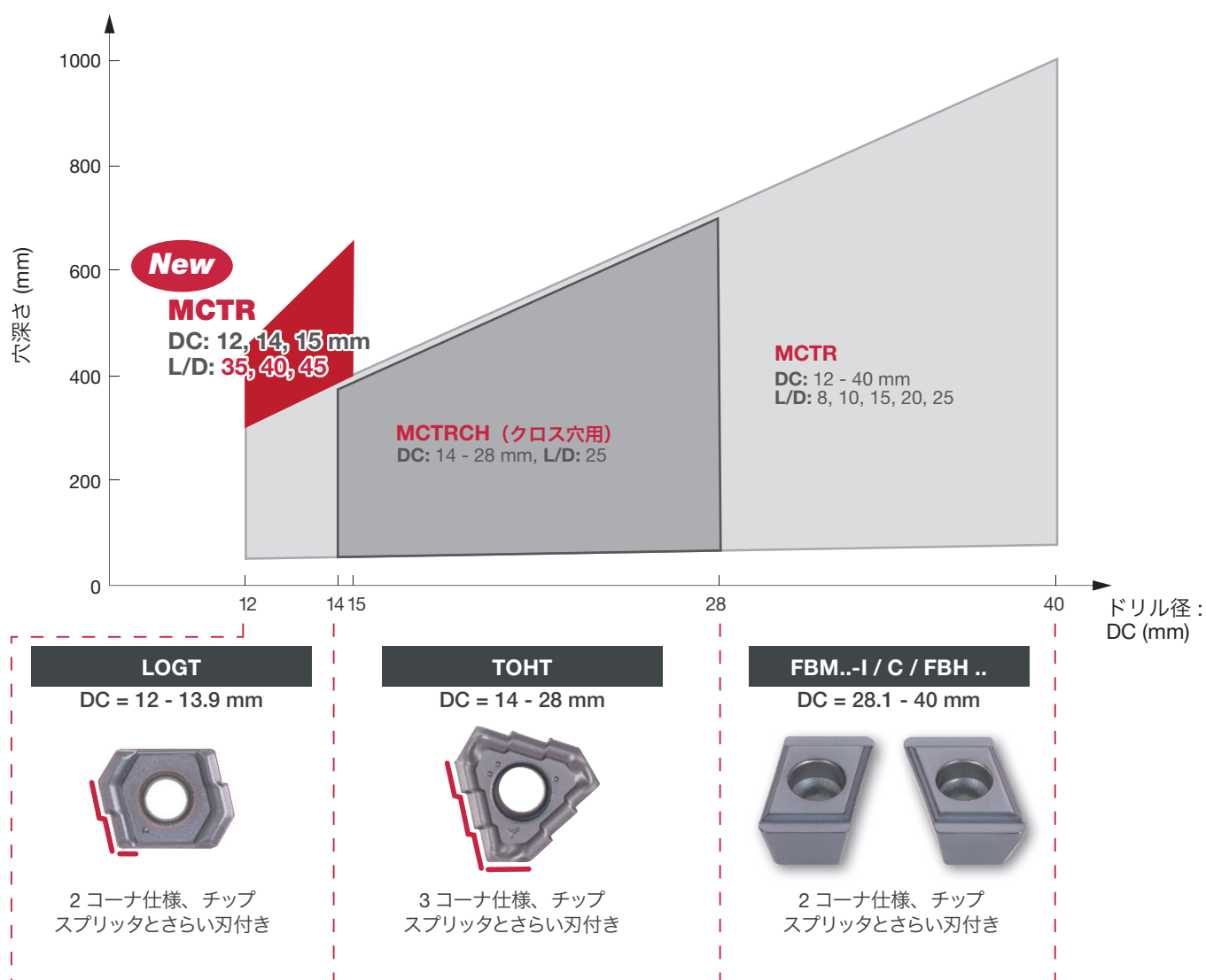
深穴加工で**抜群の高能率化**を実現！





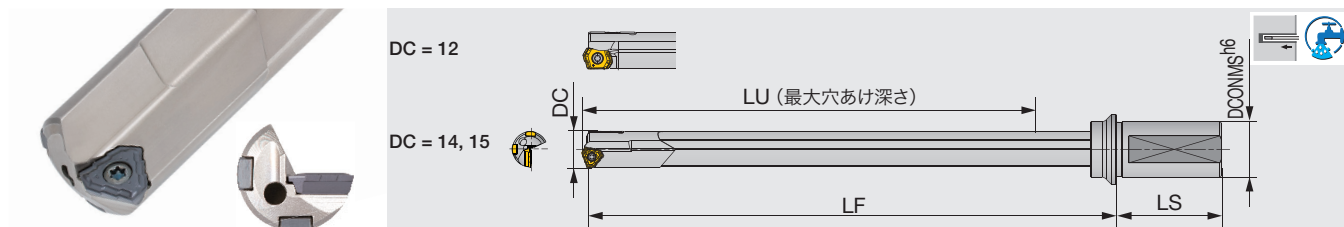
マシニングでの深穴加工用刃先交換式 ガンドリルに、**小径ロングタイプ**を拡充

MCTR タイプ ø12 - ø15 (L/D = 35, 40, 45) を拡充



New

MCTR L/D=35, 40, 45

マシニングセンタ用ボディ、L/D = 25、工具径 $\phi 12 - \phi 28$ mm

形番	DC	L/D	DCONMS	LU	LS	LF	インサート	ガイドパッド
MCTR12.00XM20-35	12	35	20	456.8	50	485	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR12.00XM20-40	12	40	20	521.8	50	550	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR12.00XM20-45	12	45	20	586.8	50	615	LOGT06...	GP04-055, GP04-16-055-DC
MCTR14.00XM25-35	14	35	25	527	56	561	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR14.00XM25-40	14	40	25	602	56	636	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR15.00XM25-35	15	35	25	562	56	598	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC
MCTR15.00XM25-40	15	40	25	642	56	678	TOHT07...	GP05-060, GP05-18-060-DC

DC	工具径公差	加工穴径公差の目安
12, 14, 15	0 / - 0.07	+ 0.05 / - 0.1

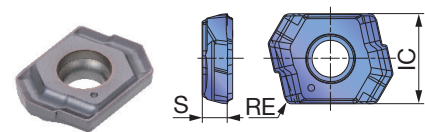
部品

形番	インサート		ガイドパッド	
	ねじ	スパナ	ねじ	スパナ
MCTR12...	SR10503833L040	T-7F	CSPB-2L043	IP-6F
MCTR14...-MCTR15...	SR14-560/S	T-8F	SR34-508	T-7F

※推奨締付けトルク(N・m) : CSPB-2L043=0.7, SR34-508=0.9, SR14-560/S=1.2, SR10503833L040=1.3

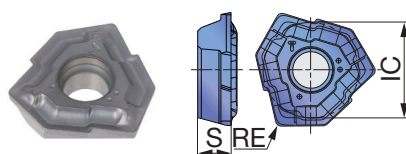
インサート

LOGT-NDJ



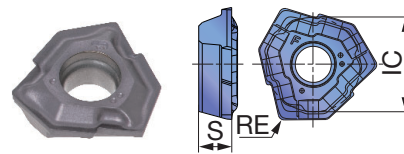
形番	DCN-DCX	AH725	IC	S	RE
LOGT060204R-NDJ	12	●	7.08	2	0.4

TOHT-NDJ



形番	DCN-DCX	AH725	IC	S	RE
TOHT070304R-NDJ	14, 15	●	7.69	2.3	0.4

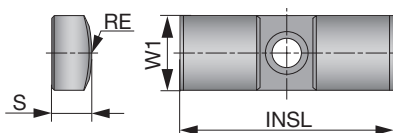
TOHT-NDL



形番	DCN-DCX	AH725	IC	S	RE
TOHT070304R-NDL	14, 15	●	7.69	2.3	0.4

ガイドパッド

GP04, 05



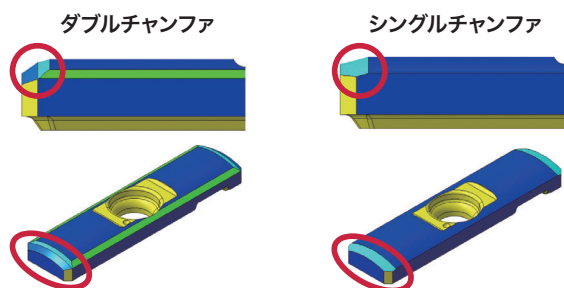
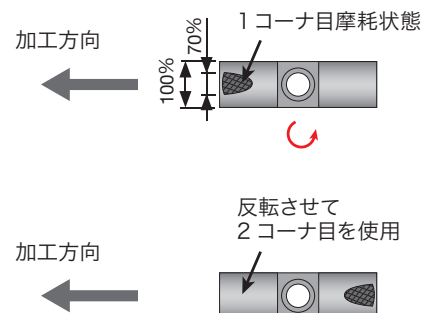
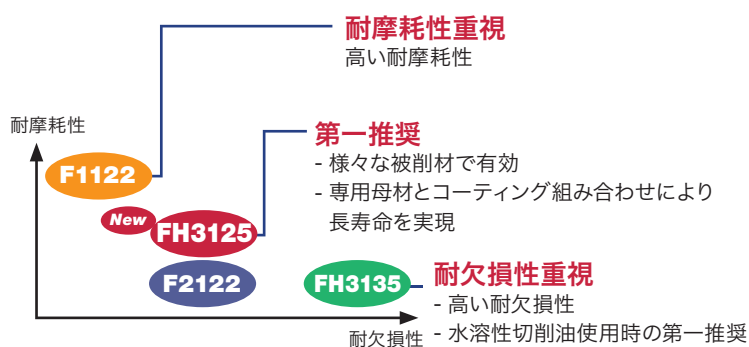
形番	DC	F1122	F2122	FH3125	FH3135	W1	INSL	S	RE	チャンファ
GP04-055	12	●	▲			4	16	2	5.5	シングル
GP04-16-055-DC	12			●	●	4	16	2	5.5	ダブル
GP05-060	14, 15	●	▲			5	18	2.5	6	シングル
GP05-18-060-DC	14, 15			●	●	5	18	2.5	6	ダブル

●: 設定アイテム
▲: 将来廃止予定アイテム
1ケース5個入り

ガイドパッドの材種と寿命判定方法

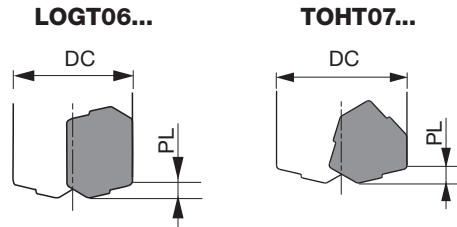
ガイドパッドはインサート同様に消耗品です。

- ガイドパッドは2 コーナ仕様となっています。
- 摩耗がガイドパッド幅の70% 程度まで進展したら、反転して2 コーナ目を使用してください。
- 2 コーナ目も摩耗したら新しい製品と交換してください。



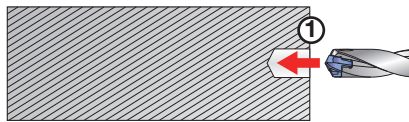
底穴形状

DC	インサート	最大段差 PL
12 - 13.99	LOGT06	1.8
14 - 15.99	TOHT07	2

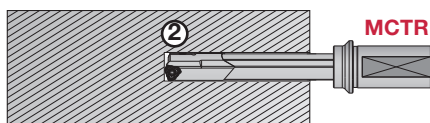


MCTR (L/D > 25) を M/C や横中ぐり盤で使用する際の注意点

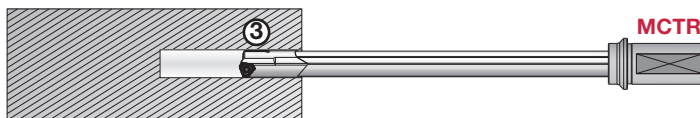
L/D = 25 を超える MCTR を、中間ブッシュの無い M/C や横中ぐり盤で使用する場合は、パイプの縄跳び現象が発生し、工具が破損する場合があります。長いガンドリルを使用する場合は、下記の方法の適用をお願いします。



① ガイド穴をあける

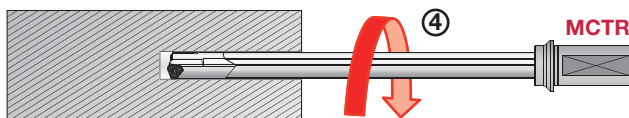


② MCTR (L/D ≤ 25) で中間穴を加工 (なるべく深く)

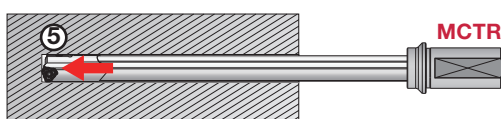


③ MCTR (L/D > 25) を低回転・送りで穴に進入させる

回転数 : $n = 50 - 100 \text{ min}^{-1}$
送り速度 : $V_f = 100 - 300 \text{ mm/min}$



④ 穴底手前で切削回転スタート



⑤ 加工送り開始

(注意)

② を経ずに MCTR (L/D > 25) で加工すると縄跳び現象が発生し、工具が破損する恐れがあります。

■ 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

- 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

ヨーイ コーグ
 **0120-401-509** 受付時間は平日の 9:00 ~ 17:00 です



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

Tung-TV

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
ISO14001 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。

Nov. 2020 (TJ)