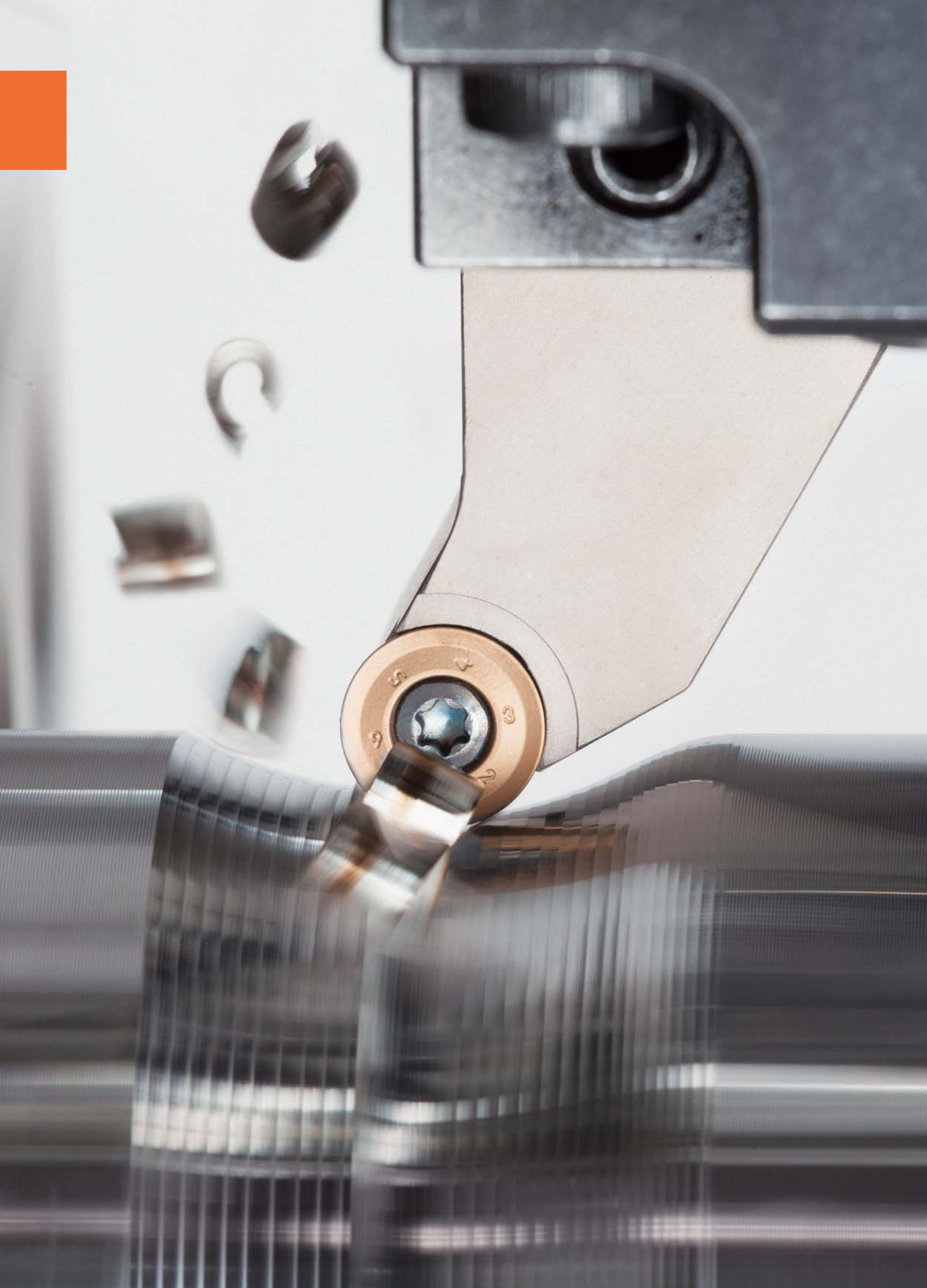


www.tungaloy.co.jp

インデックス機能付き
丸駒インサート & ホルダ





FIX^RTURN

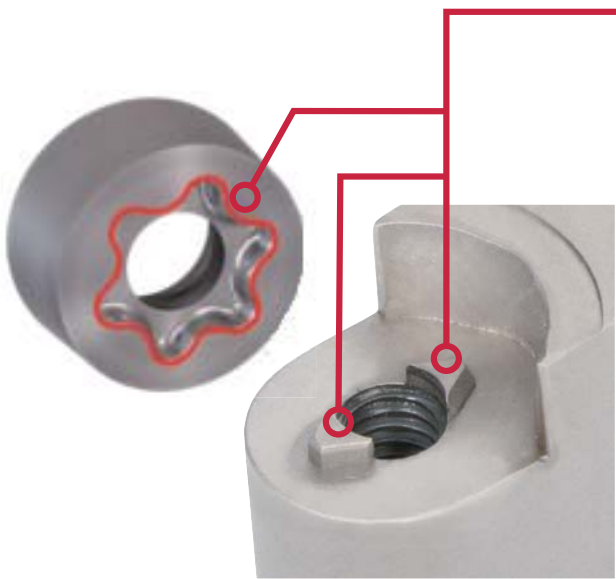
TUNGALOY

6 コーナを確実に使用できる丸駒
インサート採用
中～大型部品の外径荒加工に最適

FIXTURN TUNGALOY

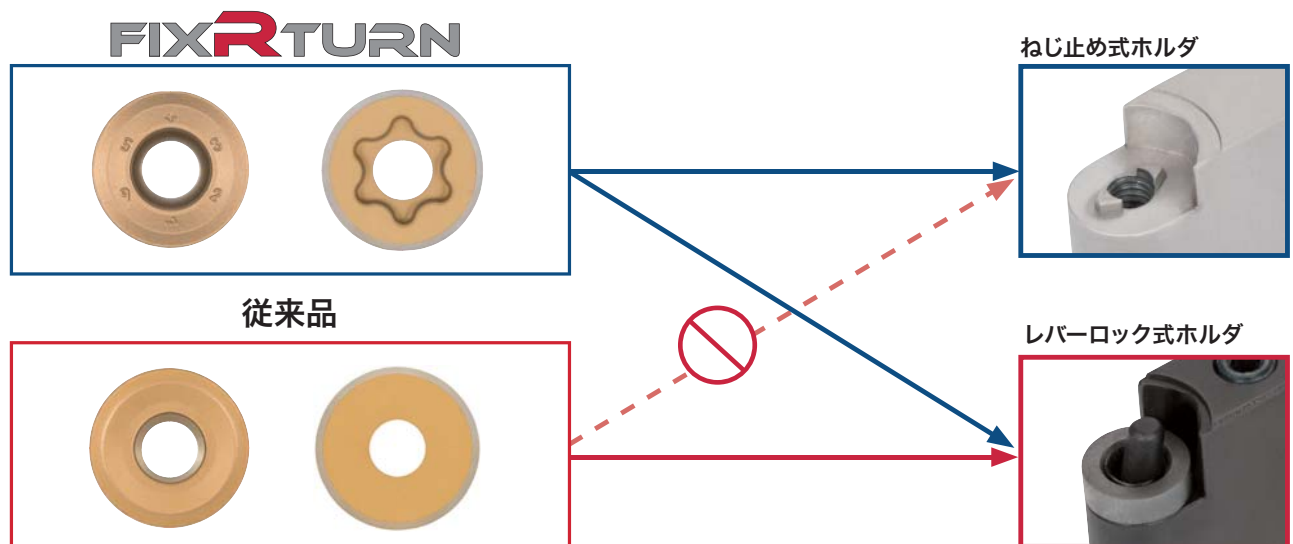
誰でも確実に6コーナ*のインデックスが可能な丸駒インサートを採用!!

*ap = 2 mm 以下の場合



- ・ インサート底面の凹形状と、ホルダの凸形状で確実に位置決めが可能
- ・ ねじを抜かなくても、コーナチェンジが可能
- ・ 丸駒インサートなので、最大 1 mm/revの高送り加工が可能 (切込み ap = 2 mm 以下)
- ・ 従来の底面フラット仕様と同様に使用が可能
- ・ インサートの上面に、識別用のコーナ番号を刻印

● 従来工具との互換性



※従来型の平底インサートは、FixRTurnのホルダには使用できません。

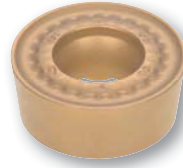
● チップブレーカ

6RM形



切れ味と強度を兼ね備えた汎用型

6RS形



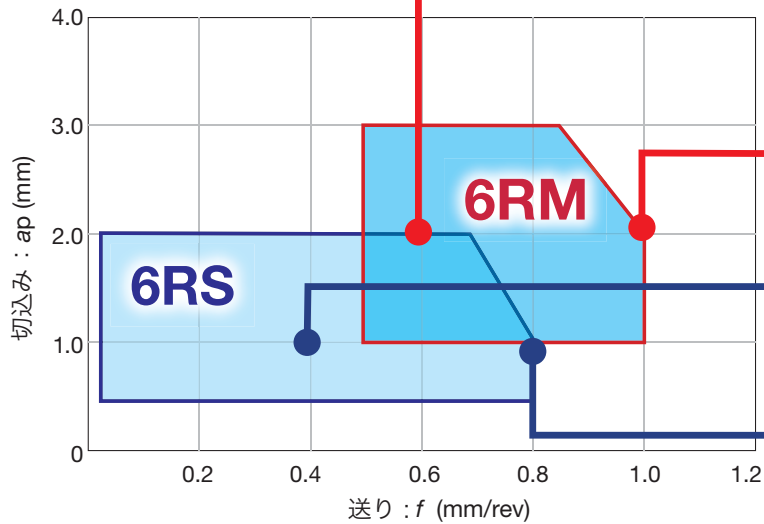
シャープな刃先で切削抵抗を低減

● 切削領域

P

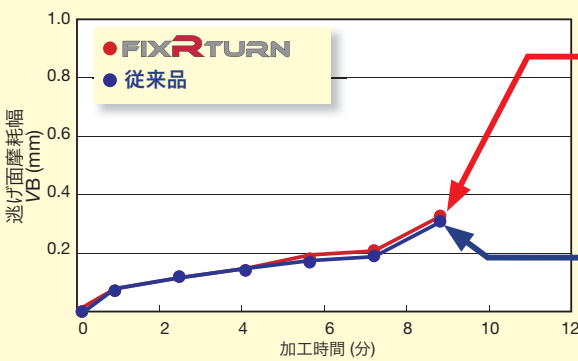
被削材 : SCM440
 切削速度 : $V_c = 250 \text{ m/min}$
 加工形態 : 外径連続加工
 切削油 : 湿式

*6コーナを使用する場合は、切込み (ap) を2.0 mm以下にしてください。



● 切削性能

■ 耐摩耗性試験 (連続加工)



FIXRTURN



従来品

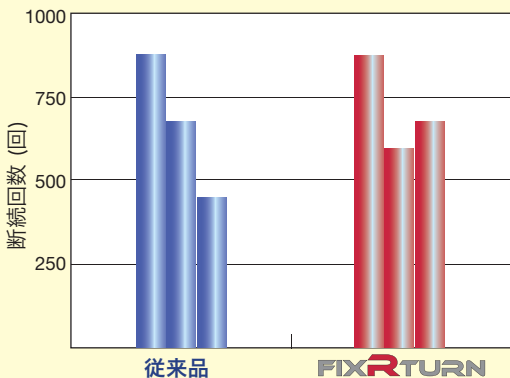


P 合金鋼 (SCM440)

インサート : RCMT1204M0-6RM
 T9125
 切削速度 : $V_c = 200 \text{ m/min}$
 送り : $f = 0.8 \text{ mm/rev}$
 切込み : $ap = 2.0 \text{ mm}$
 切削油 : 湿式

インデックス機能付きでも従来品と同等の耐摩耗性を実現

■ 耐欠損性試験 (断続加工)



FIXRTURN



従来品



P 合金鋼 (SCM440)

インサート : RCMT1204M0-6RS
 T9125
 切削速度 : $V_c = 150 \text{ m/min}$
 送り : $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
 切込み : $ap = 2.0 \text{ mm}$
 切削油 : 湿式

断続加工でも安定したクランプ剛性を発揮

● インサート

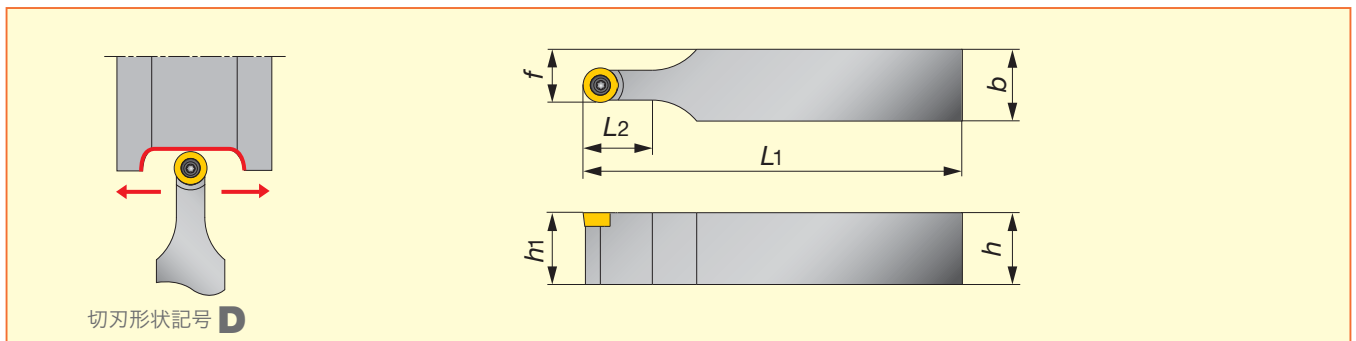
チップブレーカ記号				材種				寸法 (mm)			
用途	外観 (断面図)	f-ap	形番	コーティング		サーメット		内接円 直径	厚さ	穴径	コーナ 半径
				T9115	T9125	NS9530					
低抵抗型	6RS		RCMT1204M0-6RS	●	●	●		12	4.76	5.16	-
汎用型	6RM		RCMT1204M0-6RM	●	●	●		12	4.76	5.16	-

● ホルダ

SRDCN

外径食い切削

S 形 (ポジ、スクリューオン式)

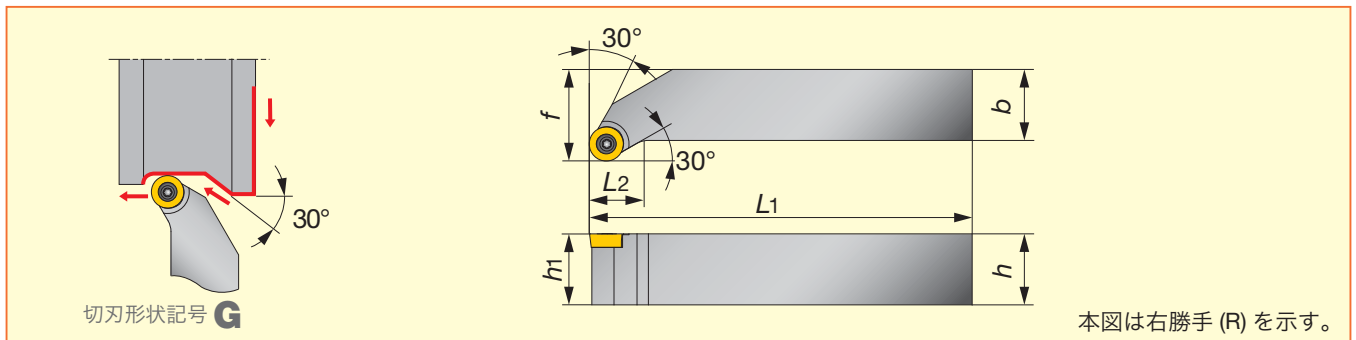


形番	在庫	寸法 (mm)							インサート	部品			推奨 トルク (N·m)
		h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	f ₂		締め付け ねじ	焼き付き 防止剤	スパナ	
SRDCN2525M12-6F	●	25	25	150	24.1	25	18.5	-	RC*1204M0-6*	CSTB-4	M-1000	T-15F	3.0

SRGCR/L

外径食い切削

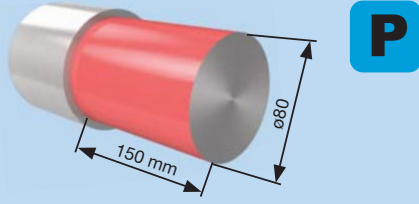

S 形 (ポジ、スクリューオン式)



形番	在庫	寸法 (mm)							インサート	部品			推奨 トルク (N·m)
		R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁		f	f ₂	締め付け ねじ	
SRGCR/L2525M12-6F	● ●	25	25	150	18.6	25	32	-	RC*1204M0-6*	CSTB-4	M-1000	T-15F	3.0

● : 在庫形番

● 加工事例

加工部品名	シリンダー	
ホルダ	SRGCL2525M12-6F	
インサート	RCMT1204M0-6RM	
材種	T9115	
被削材	SCM435	
		
切削条件	切削速度 V_c (m/min)	200
	送り f (mm/rev)	1.0
	切込み a_p (mm)	1.0
	加工形態	外径連続加工
	切削油	湿式
結果	 <p>インサートコーナチェンジの操作性が向上し、確実に6コーナが使用可能。また、切りくず処理性も良好!</p>	



■ 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
● マーケティング部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8504	FAX 0246(36)8540
● 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)8412	FAX 045(470)8562
新潟営業所	〒940-0085	新潟県長岡市草生津1-2-28 (ドルミーリバーサイド102)	☎ 0258(37)5822	FAX 0258(37)5825
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
京浜営業所	〒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)8426	FAX 045(470)8578
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	〒970-1151	福島県いわき市好間町下好間字一町坪85-1 (ウィンディーいわき2階)	☎ 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	〒550-0002	大阪府大阪市西区江戸堀2-1-1 (江戸堀センタービル)	☎ 06(6447)2401	FAX 06(6447)2419
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
● 技術本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8512	FAX 0246(36)8544
● 生産本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8523	FAX 0246(36)8152
● 製品事業本部	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6021	FAX 052(805)6082
販売部				
摩擦材料販売課	〒407-0036	山梨県韮崎市大草町上条東割114	☎ 0551(23)0820	FAX 0551(23)0846
耐摩土木販売課	〒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)8465	FAX 045(470)8645
製造部	〒407-0036	山梨県韮崎市大草町上条東割114	☎ 0551(23)0820	FAX 0551(23)0846

⚠ 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 フリーダイヤル 切削技術相談 ☎ 0120-401-509

ヨーイ コーグ

受付時間 AM 9:00 ~ 12:00 / PM 1:00 ~ 5:00
土曜、日曜、祝日、タンガロイ休日は休ませていただきます。



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



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



ISO 9001 認証取得
登録番号 QC00J0056
株式会社タンガロイ
登録日 1996.10.18

ISO 14001 認証取得
登録番号 EC97J1123
株式会社タンガロイ
国内組織及び海外製造組織
登録日 1997.11.26