

GrooveLine

DUO^{UST}JCUT

デュオ・ジャスト・カット

www.tungaloy.co.jp

Tungaloy Report No. 504S1-J



3次元ブレーカ付き 突切りインサート (JXPS) 拡充



INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!

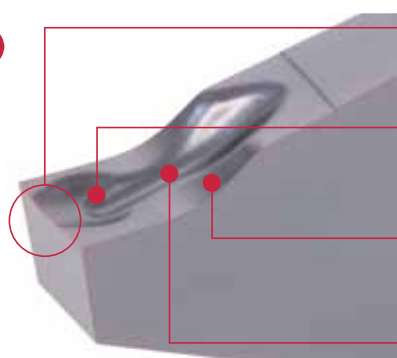


独創的なクランプ機構と安定した突切り加工

新設計デュアルレーキブレーカ (JXPS) により切りくずをコントロール

- ワークへの巻き付きなど、切りくずトラブルを抑制可能
- 切りくずを圧縮してカールさせることで、擦過のない高品位な加工面を実現

New



- 湾曲切れ刃**
切りくずを圧縮し、安定カールを形成
- ディンプルブレーカ**
食いつき時の切りくずをコントロール
- メインブレーカ**
加工面品位、切りくず排出性を向上
- クーラントガイド**

切りくず形状、加工面比較

3次元ブレーカ



切りくずの擦過なし



研削ブレーカ



切りくずの擦過あり

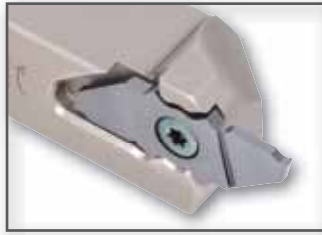


ホルダ	: JSXXL1212X09
インサート	: JXPS12L15F SH725
被削材	: SUS304
切削速度	: $V_c = 100$ m/min
送り	: $f = 0.02$ mm/rev
溝幅	: $CW = 1.5$ mm
加工形態	: 突切り加工 ($\phi 12$ mm)
切削油	: 不水溶性切削油
使用機械	: 自動盤

突切り径に合わせた 4 種類のインサートを取付け可能

突出し量を最適にすることで、安定加工を実現

レギュラータイプホルダ



サブスピンドル対応ホルダ



最大突切り径

● $\phi 6$ mm

● $\phi 12$ mm

● $\phi 16$ mm

● $\phi 20$ mm



New

3次元ブレード

-

New JXPS12

New JXPS16

New JXPS20

研削ブレード

JXPG06

JXPG12

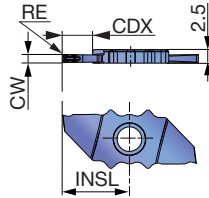
JXPG16

JXPG20

インサート

JXPS**R/L-F (3次元ブレイカ/シャープエッジ)

New



本図は右勝手 (R) を示す。

形番	CW±0.025	RE	SH725		寸法 (mm)		
			R	L	CUTDIA	CDX*	INSL
JXPS12R/L10F	1	0.05	●	●	12	6.5	12.5
JXPS12R/L15F	1.5	0.05	●	●	12	6.5	12.5
JXPS16R/L15F	1.5	0.05	●	●	16	8.5	14.5
JXPS20R/L20F	2	0.05	●	●	20	10.5	16.5

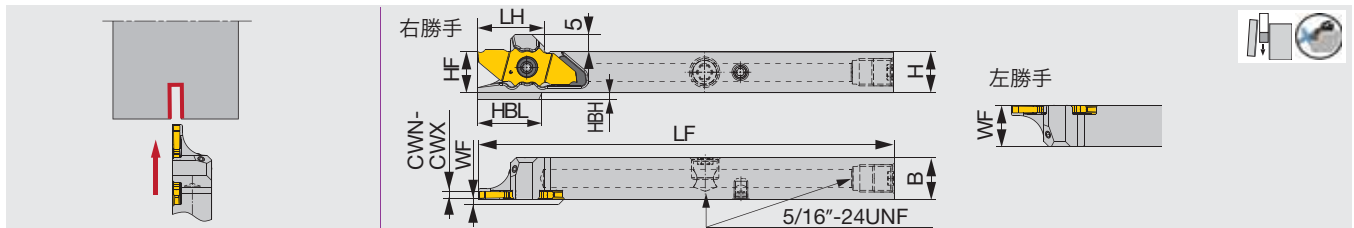
*ワーク径により CDX (最大溝深さ) が変動します。

●: 新製品
CUTDIA: 最大突切り径
1 ケース 5 個入り

JSXXR/L-X-CHP

TUNG T JET

自動盤用突切りバイト、ダイレクト給油対応



形番	CWN	CWX	H	B	LF**	LH**	HF	WF	HBL**	HBH	インサート	トルク*
New JSXXR/L1012H09-CHP	1	2	10	12	102	19.2	10	0.2/11.8	18.7	3	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1212X09-CHP	1	2	12	12	120	19.4	12	0.2/11.8	18.8	2	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1616X09-CHP***	1	2	16	16	120	19.4	16	0.2/15.8	18.7	2.5	JX**06...,12...,16...,20...	1.2
JSXXR/L1616X09B-CHP	1	2	16	16	120	19.4	16	0.2/15.8	18.7	-	JX**06...,12...,16...,20...	1.2

*トルク: 推奨締付けトルク (N·m)

** "LF" "LH" "HBL" の値は、JX**16... インサートの場合で算出しています。

JX**12** インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 2 mm 短くなります。JX**06... インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 4 mm 短くなります。

JX**20... インサート使用の場合は、"LF" "LH" "HBL" とともに 2 mm 長くなります。

*** 将来新製品に置き換わる製品です。

注意: 右勝手のホルダ (JSXXR...) には、右勝手の (JX****R...) インサートを使用。左勝手のホルダ (JSXXL...) には、左勝手のインサート (JX****L...) を使用。

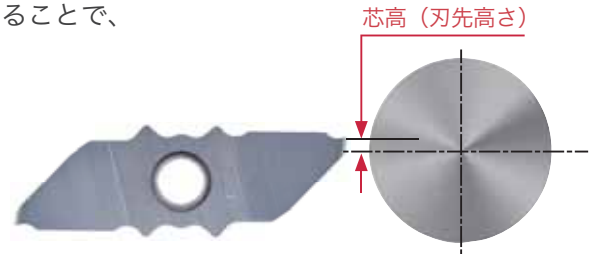
部品

形番	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
JSXXR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
JSXXL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

※その他のホルダはタンガロイレポート (TR504-J)、総合カタログをご覧ください。

芯高（刃先高さ）調整

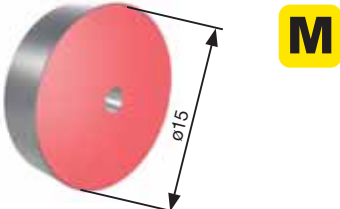
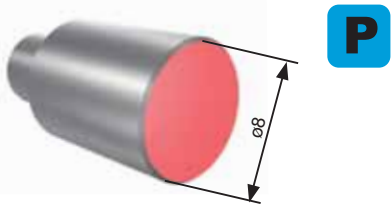



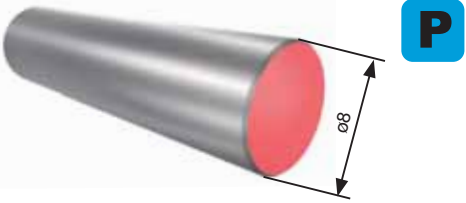

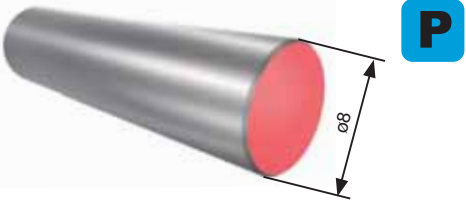
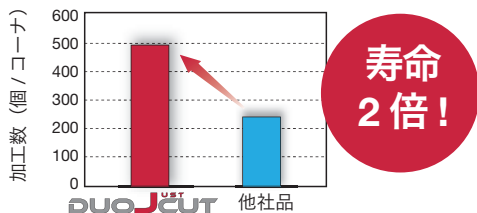
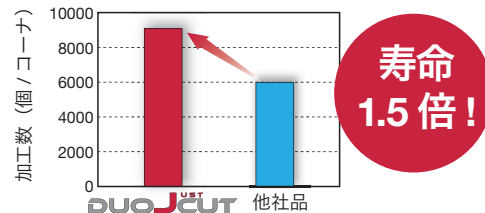
突切り加工を行う際は、芯高を±0.1 mm以内に正しく設定することで、インサート寿命を安定させることが可能です。



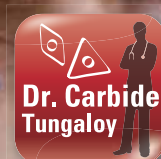
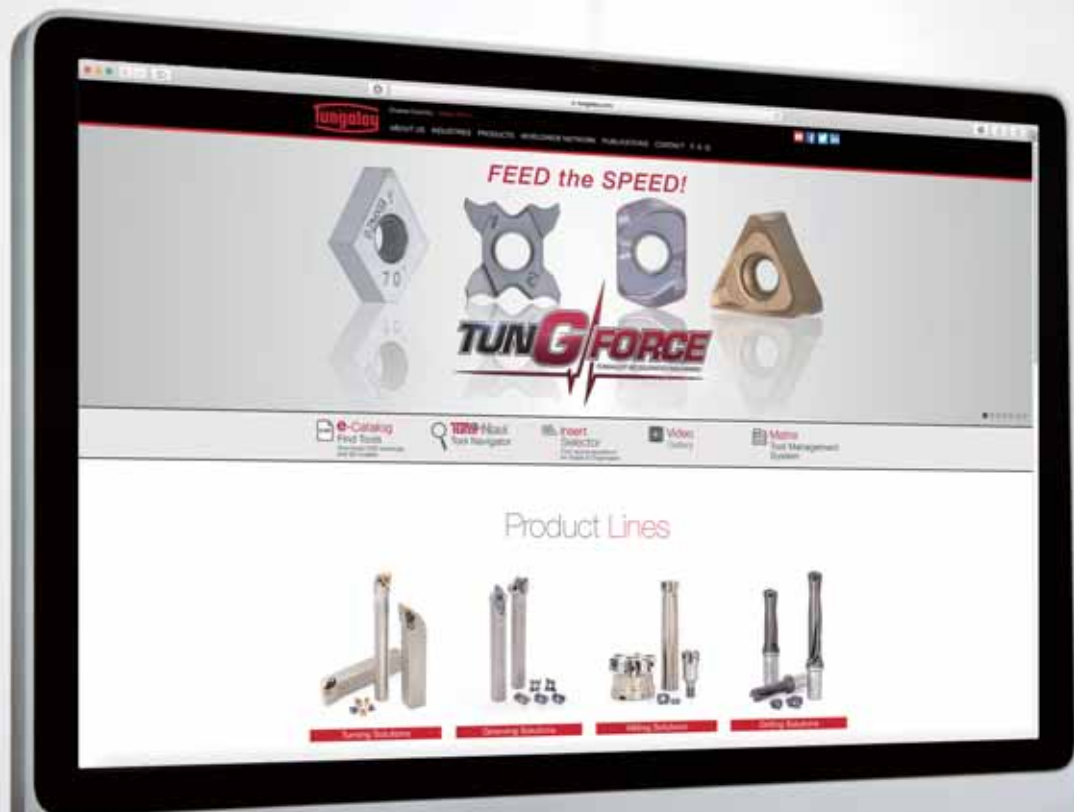
標準切削条件

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	50 - 200	0.01 - 0.05
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
	快削鋼 SUH22, SUH23 など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH725	50 - 200	0.01 - 0.05
N	アルミ合金 A5056, A6061 など	SH725	150 - 200	0.01 - 0.05
	銅合金 C2600, C280C など	SH725	100 - 200	0.01 - 0.05
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05
	耐熱合金 インコネル718 など	SH725	30 - 80	0.01 - 0.05

加工事例

加工部品名		光学部品	モータ部品	
ホルダ		JSXXR1010X09-S	JSXXR1010X09	
インサート		New JXPS16R15F	New JXPS12R15F	
材種		SH725	SH725	
被削材		SUS304	S45C	
被削材				
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	75	70	
	送り : f (mm/rev)	0.01	0.03	
	溝幅 : CW (mm)	1.5	1.5	
	加工形態	突切り加工	突切り加工	
	切削油	不水溶性切削油	不水溶性切削油	
結果	 <p>安定加工</p> <p>DuoJust-Cutの3次元プレーカは、優れた切りくずコントロール性能によって、擦過のない高品位な加工面を実現した。</p>		 <p>不良低減</p> <p>DuoJust-Cutの3次元プレーカは、安定した切りくず形成により、サブスピンドル使用時のワークへの切りくず巻き付きによる不良の低減が可能となった。</p>	
				
加工部品名		空圧部品	モータシャフト	
ホルダ		JSXXR1010X09	JSXXR1616X09	
インサート		New JXPS12R15F	New JXPS20R20F	
材種		SH725	SH725	
被削材		SUS304	S45C	
被削材				
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	60	65	
	送り : f (mm/rev)	0.01	0.03	
	溝幅 : CW (mm)	1.5	2.0	
	加工形態	突切り加工	突切り加工	
	切削油	不水溶性切削油	不水溶性切削油	
結果	 <p>寿命 2倍!</p> <p>DuoJust-Cutの3次元プレーカは、切りくずを圧縮カールすることによって、ワークへの切りくず擦過を発生させず、高品位な加工面の維持が可能となったため、工具寿命を2倍に伸ばすことが出来た。</p>		 <p>寿命 1.5倍!</p> <p>DuoJust-Cutは、高い刃先剛性と、3次元プレーカの優れた切りくずコントロール性能によって、良好な加工面を実現し、工具寿命を1.5倍に伸ばすことが可能となった。</p>	

詳しい製品情報は
WEBサイト・アプリで
チェック!



Available on the
App Store

GET IT ON
Google play

■ 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

www.youtube.com/tungaloycorporation

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



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。