

突切り・溝・ねじ切り加工用工具

DUO^{UST}JCUT デュオ・ジャスト・カット

Tungaloy Report No. 504S2-J

アルミ部品加工用

3次元ブレーカ付き PCD インサートを拡充

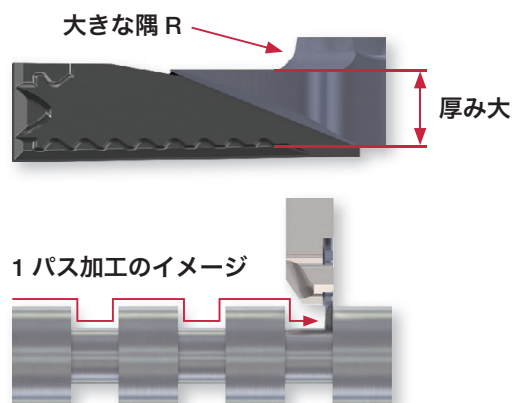




アルミスプール部品加工の生産性を劇的に改善

■ 高剛性設計

- ・ DuoJust-Cut の高いクランプ剛性と、インサート根本を厚くした高剛性設計。負荷の大きい高切込み条件でもインサート折損を抑制。
- ・ 切込み 6 mm までの 1 パス横送り加工が可能。



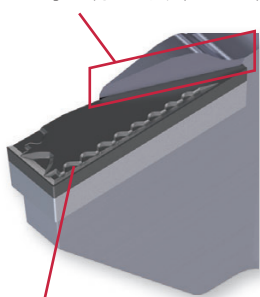
■ 切りくず処理性

- ・ 3 次元ブレードと立壁ブレードの 2 種類のチップブレードを搭載。低切込みから高切込みまでの広い範囲で良好な切りくず処理を実現。

■ 切りくず処理比較 (横送り加工)

立壁ブレード

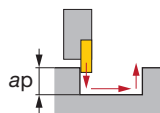
高切込み時の切りくず処理に効果を発揮



3 次元ブレード

低切込み時の切りくず処理に効果を発揮

インサート : JXDX12R20F DX110
被削材 : A6061
ワーク径 : $\phi 16$ mm
切削速度 : $V_c = 200$ m/min
切削油 : 湿式 (油性)
機械 : 自動盤



DUOJUST CUT

切込み : ap (mm)	6	5	4	3	2	1
送り : f (mm/rev)						
	0.05	0.07	0.1	0.15		

他社品

ブレード付き PCD インサート

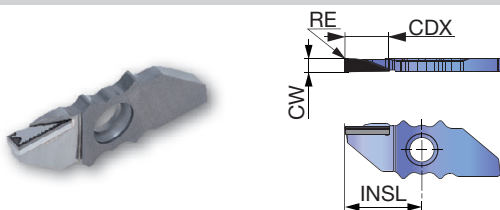
切込み : ap (mm)	6	推奨範囲外				
	5					
	4				刃先 折損	
	3					
	2					
	1					
		0.05	0.07	0.1	0.15	送り : f (mm/rev)

■ 良好な加工面

- ・ 微粒ダイヤを使用した高強度 PCD 材種 DX110 を採用。良好な加工面が得られ、超硬インサートに比べて長寿命。

■ インサート

JXDX**R-F (PCD 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±0.05	RE	PCD			CDX	INSL
				DX110				
JXDX12R20F	R	2	< 0.1	●			6	12.5
JXDX12R25F	R	2.5	< 0.1	●			6.5	12.5
JXDX16R25F	R	2.5	< 0.1	●			7	14.5

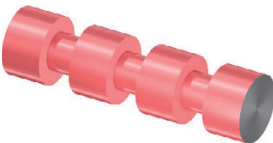
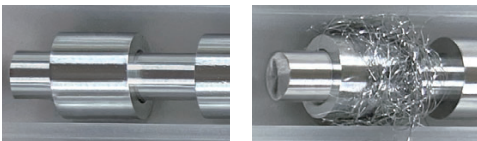
●:新製品
1ケース1個入り

標準切削条件

アルミ加工用 PCD インサート

ISO	被 削 材	材種	加工方法	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)	切込み ap (mm)
	アルミ合金 A5056, A6061 など	DX110	溝入れ	100 - 300	0.03 - 0.15	-
			横送り	100 - 300	0.03 - 0.15	< 6

■ 加工事例

加工部品名		スプール	
ホルダ		JSXXR1212X09	
インサート		JDX12R20F	
材種		DX110	
被削材		A6061	
		 	
切削条件	切削速度	: V_c (m/min)	300
	送り	: f (mm/rev)	0.05
	切込み	: ap (mm)	5
	加工形態	溝入れ・横送り（1パス加工）	
	切削油	湿式（油性）	
結果			
		他社品 ブレーカ無し PCD インサート 他社品では切りくずがワークに巻き付き、問題となっていた。DuoJust-Cut PCD インサートの3次元ブレーカにより、切りくず処理が劇的に改善され、切りくずの巻き付きが解消された。	

■ 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** 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



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
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。

Jan. 2022 (TJ)