

自動盤向けヘッド交換式工具

MODUM^{INI}TURN モジュ・ミニ・ターン

Tungaloy Report No. 541S2-J

突切り、倣い加工用ヘッドとシャンク形状の拡充で
幅広い加工に対応

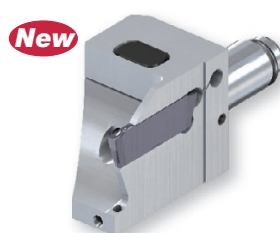




自動盤向けヘッド交換式工具

■ 高圧クーラント対応内部給油式ヘッド拡充

突切り、倣い、後挽き加工用に高圧クーラント対応内部給油式ヘッドを新設定。



TUNG CUT

タング・カット

突切り加工

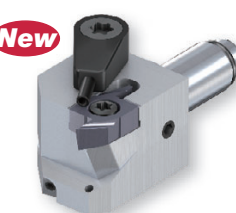
CW = 1.2 - 2 mm



MINI TURN

ミニ・フォース・ターン

外径倣い加工



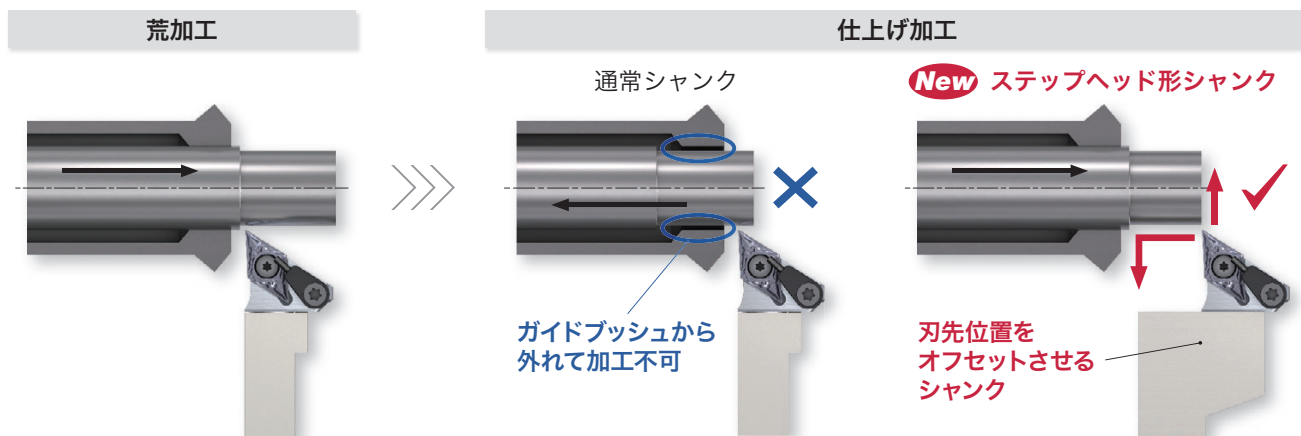
J-SERIES

Jシリーズ

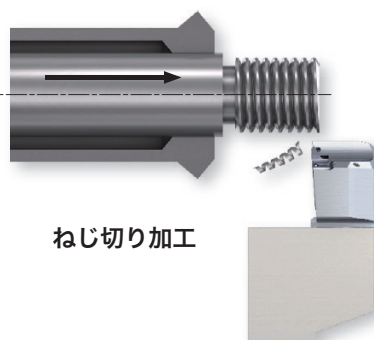
後挽き加工

■ ステップヘッド形シャンクを拡充

荒加工後にワークをガイドブッシュ内に戻すことなく仕上げ加工が可能。



ねじ切り加工時のガイドブッシュ内への切りくず入り込み対策に有効。

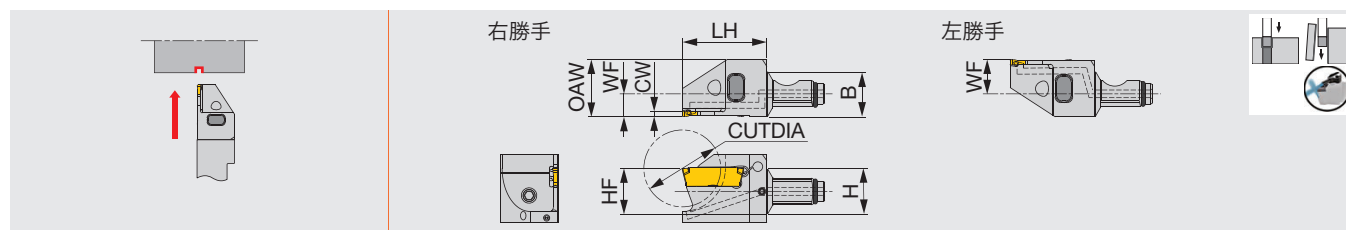


ヘッド

QC12-JTTER/L-CHP

TUNGCUT

高圧クーラント対応外径溝入れ・突切りヘッド



形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	H	B	LH	HF	WF ⁽¹⁾	OAW	トルク*
QC12-JTTER/L1.2D20-CHP	1.2	0.9	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5
QC12-JTTER/L1.4D20-CHP	1.4	1	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5
QC12-JTTER/L2D20-CHP	2	2	20	12	12	22	12	6/9	15	1.5

(1) 上記中の“WF”値は同表の溝幅“CW”インサートを取付けた際の寸法です。右勝手／左勝手の順で“WF”値を示します。
トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

インサート



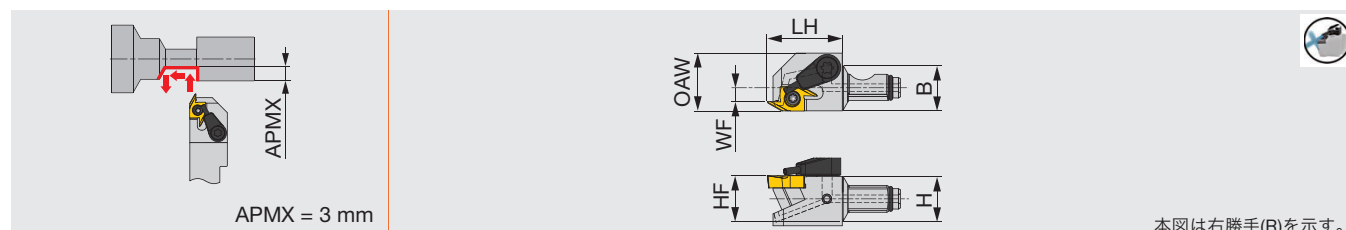
部品

形番	締付けねじ	クランプピン	スパナ	Oリング
QC12-JTTER/L...	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC12-JSEGR-CHP

J-SERIES

高圧クーラントノズル付スクリューオン式ヘッド、後挽き用



本図は右勝手(R)を示す。

形番	H	B	LH	HF	WF	OAW	インサート	トルク*
QC12-JSEGR10-CHP	12	12	19.5	12	3.5	15	J10ER...	1.2

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

インサート



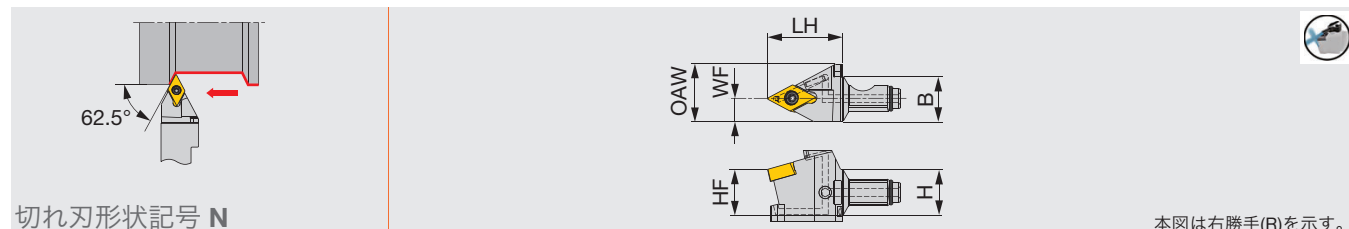
部品

形番	締付けねじ	クーラントユニット	スパナ	Oリング
QC12-JSEGR10-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC12-JSDN XR-CHP

MINIF^{INI}TURN

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角62.5°、使用インサート：DX*U形



切れ刃形状記号 **N**

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSDN XR07-CHP	12	12	19.5	12	6	15	0.2	DX*U0703**L...	0.9

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

RE**：基準コーナ

インサート



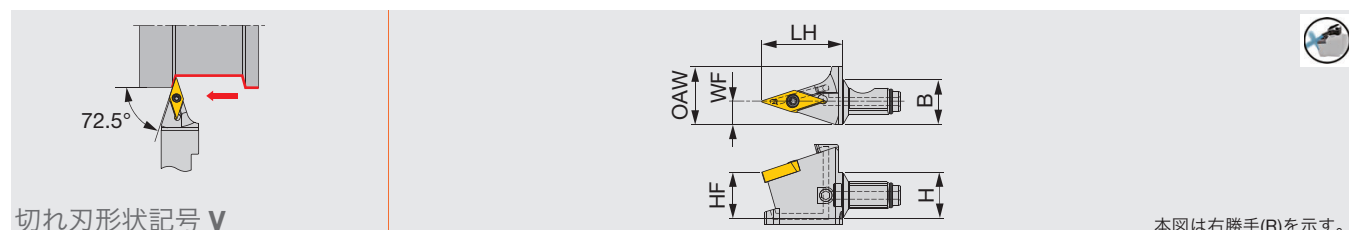
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ	O リング
QC12-JSDN XR07-CHP	SR34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QC12-JSVV XR-CHP

MINIF^{INI}TURN

高圧クーラント対応スクリーオン式ヘッド、アプローチ角72.5°、使用インサート：VXGU形



切れ刃形状記号 **V**

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*
QC12-JSVV XR09-CHP	12	12	21	12	6	15	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用。

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

RE**：基準コーナ

インサート



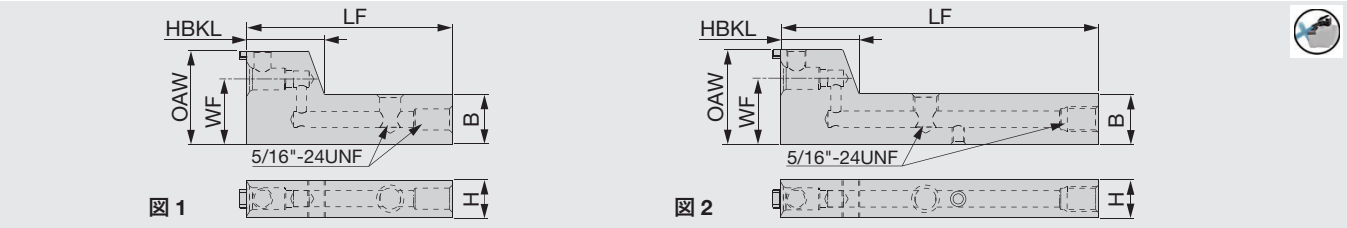
部 品

形 番	締付けねじ	スパナ	O リング
QC12-JSVV XR09-CHP	SR34-508	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

■ シャンク

QC-1216-F15-CHP

高圧クーラント対応、ステップヘッド形専用シャンク



形 番	H	B	LF	WF	HBKL	OAW	トルク*	図
QC-1216F-F15-CHP	12	16	65	21	25	30	3	1
QC-1216X-F15-CHP ⁽¹⁾	12	16	100	21	25	30	3	2

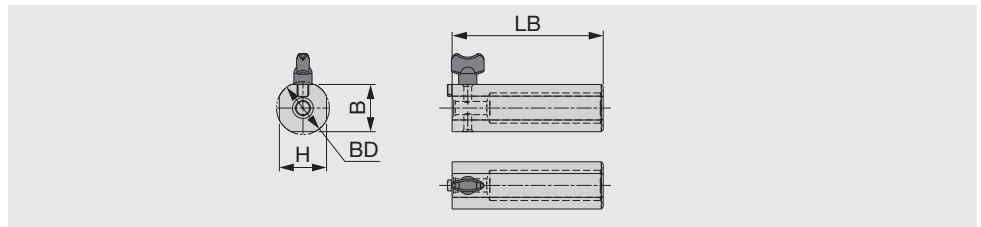
(1) ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。
このシャンクには QC12 ヘッドのみ取付可能です。
トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

部 品						
形 番	締付けねじ	スパナ	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
QC-1216F-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	-	-
QC-1216X-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

■ 関連部品

QC-12D28EXC

インサート交換用ホルダ



形 番	BD	LB	H	B
QC-12D28EXC	28	80	25	25

注意：本製品は、インサートの交換を容易にするために設計されたインサート交換専用のモジュラヘッド用ホルダです。
このホルダを使用する加工は、絶対に行わないでください。工具、ワーク、機械の破損、またはケガの原因となります。

部 品

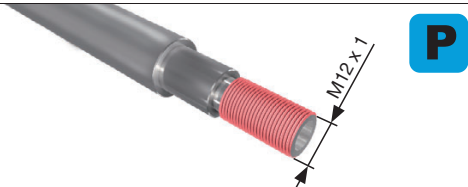
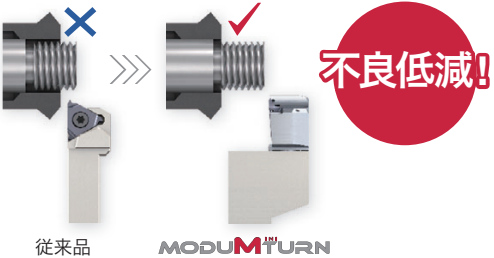
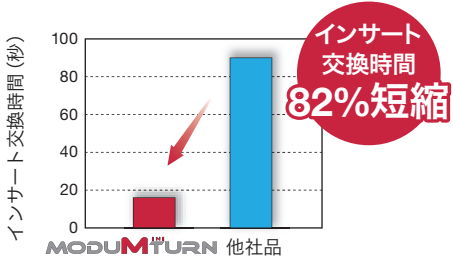


形 番	固定用ねじ
QC-12D28EXC	KNOBM5X10



ModuMini-Turn はヘッドサイズが小さいため、インサート交換が困難な場合は、交換を容易にするインサート交換用ホルダをご使用ください。

加工事例

加工部品名		ボールねじ軸	カメラ部品
シャンク		QC-1216X-F15-CHP	QC-1212X-CHP
ヘッド		QC12-STCR18-CHP	QC12-JTTEL1.2D20-CHP
インサート		TCT18FR-60A-005	DGS1.2-003
材種		SH725 S55C	AH725 SUS303
被削材			
切削条件	切削速度 : V_c (m/min)	60	45
	送り : f (mm/rev)	1 (ピッチ)	0.03
	加工形態	ねじ切り加工 (M12 x 1)	突切り加工 (CW = 1.2 mm)
	切削油	不水溶性切削油	不水溶性切削油
結果		 不良低減! 従来品 MODUMTURN ステップヘッド形シャンクにより、ワークの引戻し時に発生する切りくずのガイドブッシュへの入り込みが無くなり、形状不良を抑制した。	 インサート交換時間 82%短縮 MODUMTURN 他社品 画期的なヘッド交換式工具 ModuMini-Turn を採用することで、インサート交換時間を 82% 短縮した。

■ 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 (イシイビル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



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!
[machiningcloud.com](https://www.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。

Jun. 2022 (TJ)