

自動盤向けヘッド交換式工具

**Turn**Line

製品情報はこちらから

### MODUMTURN EŬ1 · SE · 9->

**Tungaloy Report No. 541S4-J** 

# 10 mm 角シャンク機対応の **QC10 シリーズを 発売!**





## MODUMTURN

### ■設定一覧

### ヘッド

### 外径加工用

加工形態	インサート形状	インサート形番	アプローチ角	ページ
	J-SERIES	CC**09T3	95°	4
	MINI <b>F</b> iùrn	WXGU0403	95°	4
	J-SERIES	DC**0702	93°	5
前挽き	MINIFTÜRN	DX*U0703	93°	5
	MINIFTÜRN	DX*U0703	62.5°	6
	MINIFTÜRN	VXGU09T2	93°	6
	MINIFTURN	VXGU09T2	72.5°	7
後挽き	J-SERIES	J10ER	60°	7

### 突切り加工用

加工形態	インサート形状	インサート形番	溝幅 CW (mm)	ページ
突切り・溝入れ	TUNGCUT	DGS	1.2 - 1.4	8

### 溝入れ・ねじ切り加工用

加工形態	インサート形状	インサート形番	溝幅 CW (mm)	対応ピッチ (mm)	ページ
溝入れ	MINI <b>V</b> ËÄOOVE	VGP10	0.5 - 1	-	8
ねじ切り	MINI <b>V</b> ËROOVE	VGT10	-	0.4 - 2	8

### ねじ切り加工用

加工形態	インサート形状	インサート形番	対応ピッチ (mm)	ページ
ねじ切り	TUNGTHREAD	11ER	0.35 - 1.5	9

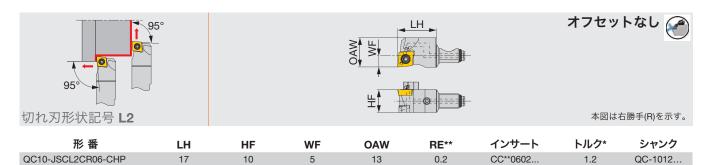
### MODUMŤURN



### QC10-JSCL2CR-CHP



高圧クーラントノズル付スクリューオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサート:ポジ80°ひし形



トルク\*: 推奨締付けトルク (N·m)

RE\*\*: 基準コーナ

シャンクを取付けた際の寸法は p.9 をご参照ください。

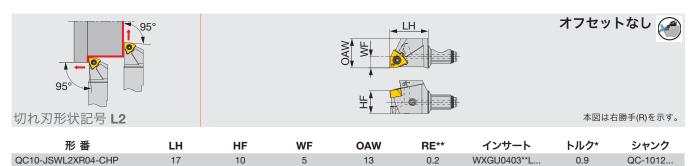
関連アイテム 

部品			
形 番	締付けねじ	スパナ	Οリング
QC10-JSCL2CR06-CHP	CSTB-2.5	T-8F	ORSS-0353.5X1.0NBR70

### QC10-JSWL2XR-CHP



高圧クーラントノズル付スクリューオン式ヘッド、アプローチ角95°、使用インサート:WXGU形



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

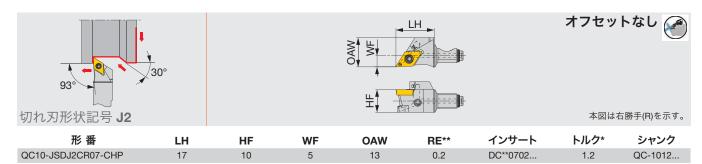
シャンクを取付けた際の寸法は p.9 をご参照ください。

関連アイテム 回戏回

部品			
形 番	締付けねじ	スパナ	Οリング
QC10-JSWL2XR04-CHP	SR34-514	T-7F	ORSS-0353.5X1.0NBR70



### 高圧クーラントノズル付スクリューオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサート:ポジ55°ひし形



トルク \*:推奨締付けトルク (N·m) RE\*\*:基準コーナ

シャンクを取付けた際の寸法は p.9 をご参照ください。

関連アイテム



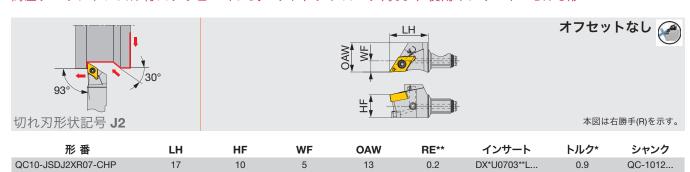
i	部品			
	形 番	締付けねじ	スパナ	Οリング
	QC10-JSDJ2CR07-CHP	CSTB-2.5	T-8F	ORSS-0353.5X1.0NBR70

0

### QC10-JSDJ2XR-CHP



### 高圧クーラントノズル付スクリューオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサート:DX\*U形



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

シャンクを取付けた際の寸法は p.9 をご参照ください。

関連アイテム

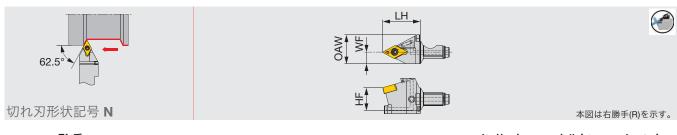
部品				
	形 番	締付けねじ	スパナ	Ο リング
	QC10-JSDJ2XR07-CHP	SR34-514	T-7F	ORSS-0353.5X1.0NBR70

### MOĐUMŤURN

### QC10-JSDNXR-CHP



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



インサート 形番 LH HF WF **OAW RE\*\*** トルク\* シャンク QC10-JSDNXR07-CHP DX\*U0703\*\*L.. 17 13 0.2 0.9 QC-1012...

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

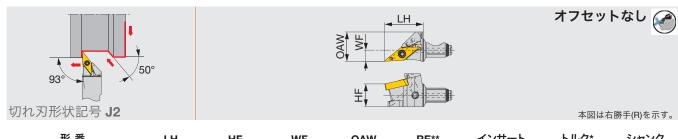
シャンクを取付けた際の寸法は p.9 をご参照ください。



#### QC10-JSVJ2XR-CHP



高圧クーラントノズル付スクリューオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサート:VXGU形

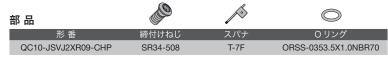


形番	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QC10-JSVJ2XR09-CHP	17	10	5	13	0.2	VXGU09T2**L	0.9	QC-1012

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

シャンクを取付けた際の寸法は p.9 をご参照ください。





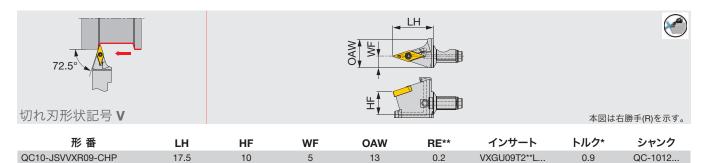
関連アイテム



### QC10-JSVVXR-CHP



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



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

部品

シャンクを取付けた際の寸法は p.9 をご参照ください。

締付けねじ	スパナ	Οリング
SR34-508	T-7F	ORSS-0353 5X1 0NRR70

関連アイテム



### QC10-JSEGR-CHP

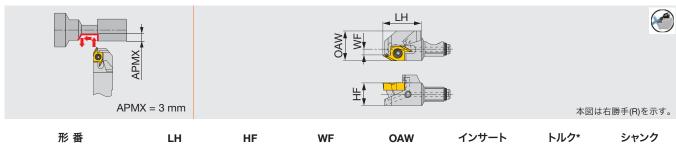
トルク\*: 推奨締付けトルク (N·m)

シャンクを取付けた際の寸法は p.9 をご参照ください。

形番 QC10-JSVVXR09-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



QC10-JSEGR10-CHP J10ER... 17 10 2.5 13 1.2 QC-1012...

部品 QC10-JSEGR10-CHP CSTB-2.5 T-8F ORSS-0353.5X1.0NBR70

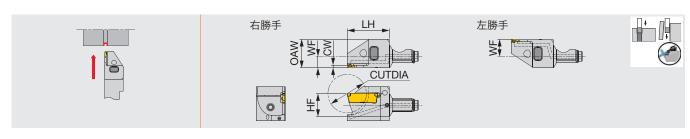


### MODUMTURN

### QC10-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	LH <sup>(1)</sup>	HF	WF (2)	OAW	インサート	トルク*	シャンク
QC10-JTTER/L1.2D12-CHP	1.2	0.9	12	17/19	10	5/8	13	DGS1.2	1.5	QC-1012
QC10-JTTER/L1.4D16-CHP	1.4	1	16	19	10	5/8	13	DGS1.4	1.5	QC-1012

(1) 右勝手/左勝手の順で "LH" 値を示します。 (2) 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) シャンクを取付けた際の寸法は p.9 をご参照ください。

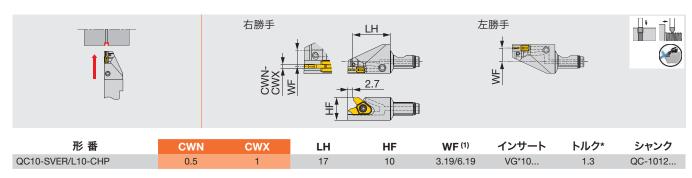


部品				
形 番	締付けねじ	クランプピン	スパナ	Οリング
QC10-JTTER/L	SSM3.5x0.35	PIN-SL-TC	P-2F	ORSS-0353.5X1.0NBR70

### QC10-SVER/L-CHP



### 高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド



トルク \*: 推奨締付けトルク (N·m) (1) 上記中の "WF" は、基準位置から刃幅の中心までの距離です。右勝手/左勝手の順で "WF" 値を示します。シャンクを取付けた際の寸法は p.9 をご参照ください。

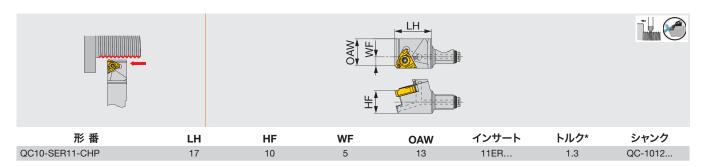
関連アイテム



音	<b>B</b> 品			
	形 番	締付けねじ	スパナ	Οリング
	QC10-SVER	CSTB-2.5L054DL	T-7F	ORSS-0353.5X1.0NBR70
	QC10-SVEL	CSTB-2.5L054DR	T-7F	ORSS-0353.5X1.0NBR70



### 高圧クーラント対応外径ねじ切りヘッド



トルク\*: 推奨締付けトルク (N·m) シャンクを取付けた際の寸法は p.9 をご参照ください。

関連アイテム

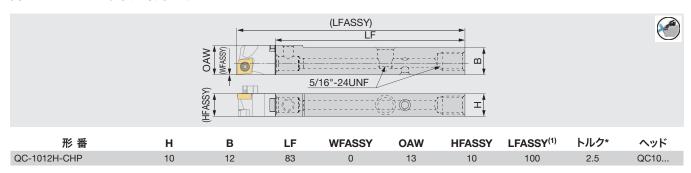


部品				
形	<b>多</b> 番	締付けねじ	スパナ	Οリング
QC10-SI	ER11-CHP	SR M2.6-L6.7-S11	T-8F	ORSS-0353.5X1.0NBR70

### シャンク

### QC-1012-CHP

### 高圧クーラント対応、専用シャンク



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。 トルク \* : 推奨締付けトルク (N · m) (1) : "LFASSY" 値は LH = 17 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。

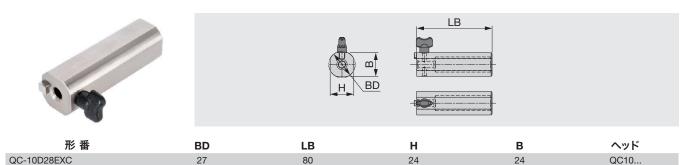
部品						
形 番	締付けねじ	スパナ	クーラントプラグ	スパナ	ダイレクトジェットプラグ	スパナ
QC-1012H-CHP	SRM5X0.5	P-2.5	SR5/16UNFTL360	P-4	SSHM4-4-TB	P-2

### MODUMTURN

### ■関連部品

### QC-D28EXC

### インサート交換用ホルダ



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。 このホルダを使用しての加工は、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。

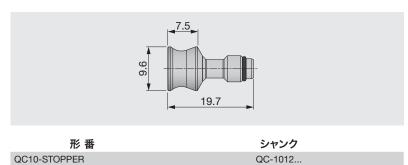




ModuMini-Turm はヘッドサイズが小さいため、インサート 交換が困難な場合は、交換を容易にするインサート交換用 ホルダをご使用ください。

### QC10-STOPPER

### シャンク用プラグ



部品			
形 番	Ο リング		
QC10-STOPPER	ORSS-0353.5X1.0NBR70		

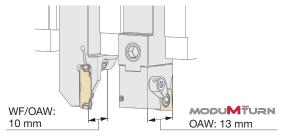


プラグをシャンクに装着することで、カップリング 部を保護すると同時に、シャンクからのクーラント 吐出を防止。

### **■**サブスピンドル使用上の注意

### ●突切り時の隣接工具への干渉について

使用する突切り工具が ModuMini-Turn ではない場合、工具全幅寸法 (OAW) によって、隣接する ModuMini-Turn とサブスピンドルが干渉する場合があります。その際は突切り位置を調整してください。



干渉発生例

### ■■加工事例

加工部品名		ピン	トーションバー		
シャンク		QC-1012H-CHP	QC-1012H-CHP		
	ヘッド	QC10-JSDJ2CR07-CHP	QC10-JTTER1.4D16-CHP		
	インサート	DCGT070201FN-JP	DGS1.4-016		
	材種	SH725	AH7025		
		SUS316L	SNCM439		
被削材		M	P		
切	切削速度 : Vc (m/min)	30	85		
切削条件	送り : f (mm/rev)	0.04	0.08		
条件	加工形態	外径加工	突切り加工		
IT	<b>切削油</b> 不水溶性切削油		不水溶性切削油		
結果		160   120   交換時間   120   1	480 420 240 数 300 数 300 数 240 1 120 60 MODUMTURN 他社品 ホース接続により内部給油を行っていたため、 ホルダの取外しに時間を要していたが、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が 86% 短縮した。		

■本 **∓** 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 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 業 ●東 部 京 営 業 〒 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 潟 営 〒 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) FAX 025(281)1123 ☎ 025(281)1121 FAX 0545(60)6313 〒 416-0952 静岡県富士市青葉町542 (瀬尾ビル2階) 富士営 業 ☎ 0545(60)6311 所 群 馬 県 高 崎 市 八 島 町 17(イシイビル6階) 高崎営業所 〒 370-0849 ☎ 027(327)5597 FAX 027(323)8719 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 FAX 0268(26)3872 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 ●中 部支店 名古屋営業所 〒 470-0124 ☎ 052(805)6012 FAX 052(805)6025 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 石 川 県 金 沢 市 昭 和 町 16-1(ヴィサージュ) 沢 営 業 所 〒 920-0856 ☎ 076(222)2727 FAX 076(222)2730 静岡県浜松市東区天竜川町 1036 (グリーンビル) 松営業所 〒 435-0013 **☎** 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 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 ☎ 078(911)9901 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) 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 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

### <u> 🖍</u> 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





tungaloy.com/jp

タンガロイ公式アカウント facebook.com/tungaloyjapan twitter.com/tungaloyjapan

は 製 品 動 画 5 5



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。





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