

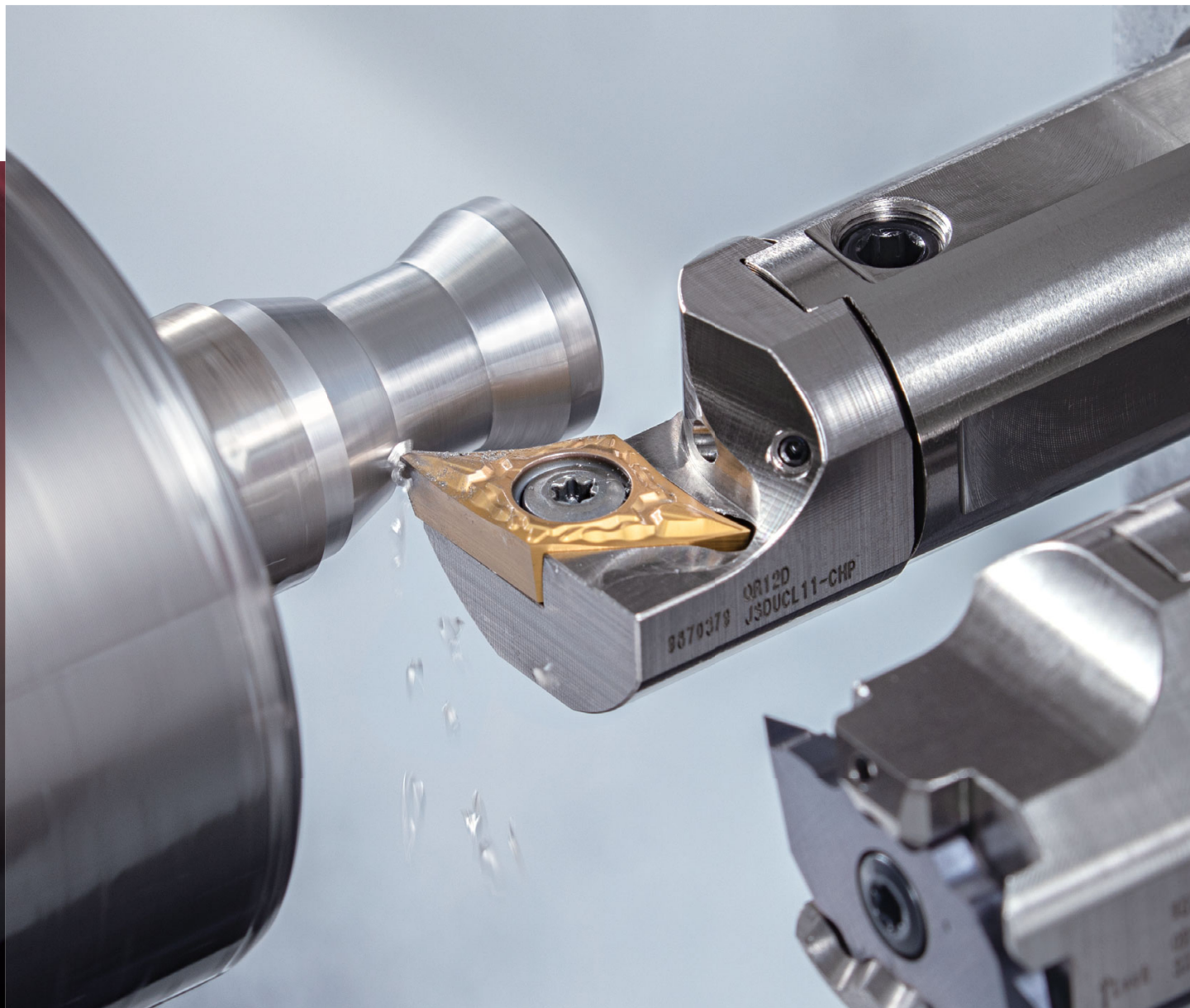


自動盤向けヘッド交換式工具

MODUM^{INI}TURN モジュ・ミニ・ターン

Tungaloy Report No. 541S5-J

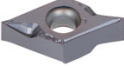
背面加工対応の丸シャンク 発売



■ 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
前挽き	J-SERIES 	CC**09T3...	95°	3
	J-SERIES 	DC**11T3...	93°	3
			95°	4
			107.5°	4
	MINIFTURN 	DX*U0703...	93°	5
			95°	5
			107.5°	6
	J-SERIES 	VB**1103...	93°	6
	MINIFTURN 	VXGU09T2...	93°	7
			117.5°	7

溝入れ・ねじ切り加工用

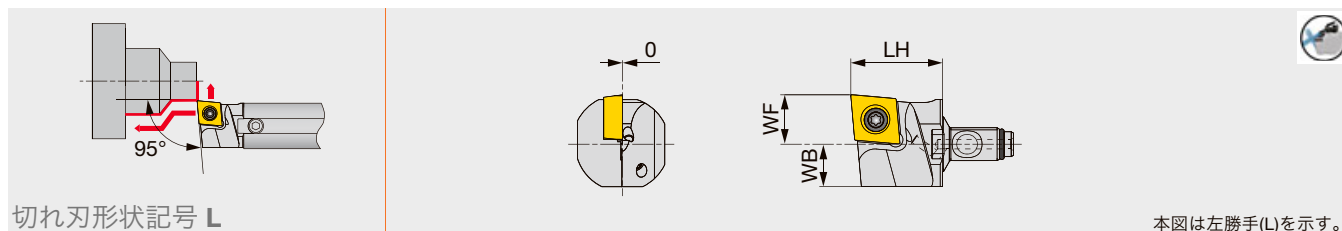
加工形態	インサート形状	インサート形番	溝幅 CW (mm)	対応ピッチ (mm)	ページ
溝入れ	TETRAMCUT 	TC*18R...	0.33 - 3.18	-	8
	DUOJCUT 	JX**R...	0.6 - 2.5	-	8
ねじ切り	TETRAMCUT 	TCT18R...	-	0.4 - 3	8
	DUOJCUT 	JXTG12R...	-	0.2 - 1.5	8

ヘッド

QR12-SCLCL-CHP

J-SERIES

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95°、使用インサート：ポジ80°ひし形



切れ刃形状記号 **L**

本図は左勝手(L)を示す。

形番	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SCLCL09-CHP	19.5	8.5	8	0.2	CC**09T3...	1.2	A16*-QR12
QR12D-SCLCL09-CHP	19.5	10.5	9	0.2	CC**09T3...	1.2	A19/20*-QR12

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



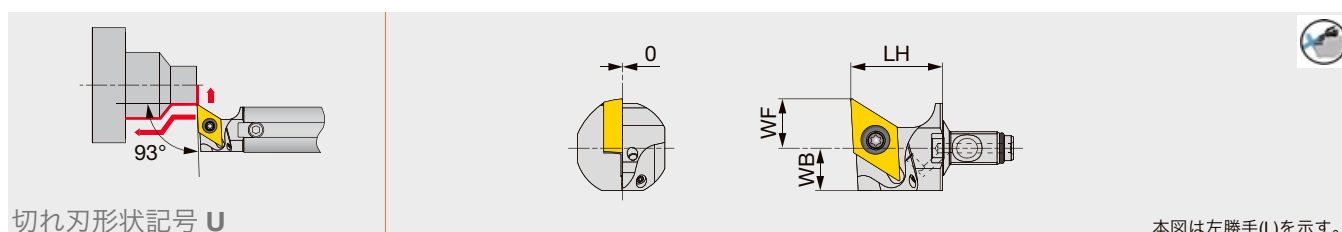
部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QR12*-SCLCL09-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SDUCL-CHP

J-SERIES

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93°、使用インサート：ポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **U**

本図は左勝手(L)を示す。

形番	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SDUCL11-CHP	19.5	8.5	10.7	0.2	DC**11T3...	1.2	A16*-QR12
QR12D-SDUCL11-CHP	19.5	10.5	9	0.2	DC**11T3...	1.2	A19/20*-QR12

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



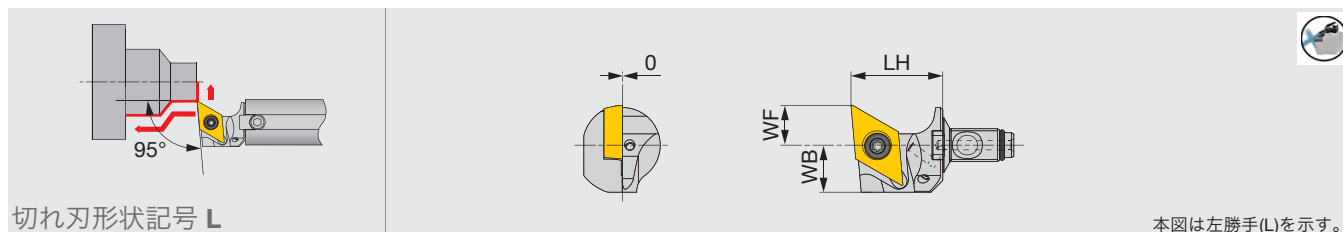
部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QR12*-SDUCL11-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SDLCL-CHP

J-SERIES

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95°、使用インサート：ポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **L**

本図は左勝手(L)を示す。

形番	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SDLCL11-CHP	19.5	8.5	10	0.2	DC**11T3...	1.2	A16*-QR12
QR12D-SDLCL11-CHP	19.5	10.5	9	0.2	DC**11T3...	1.2	A19/20*-QR12

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



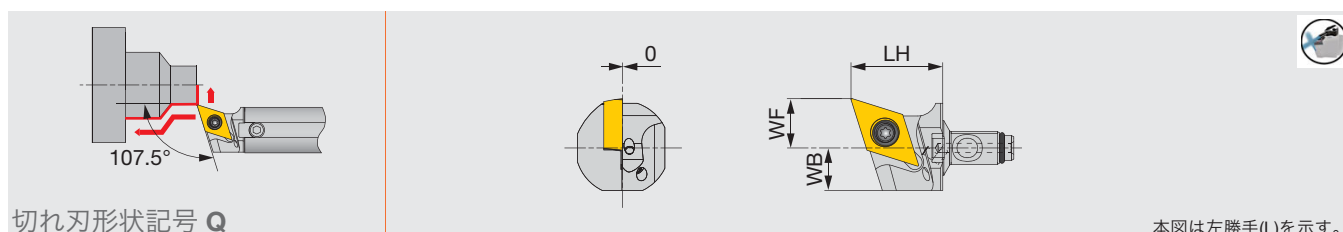
部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QR12*-SDLCL11-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SDQCL-CHP

J-SERIES

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107.5°、使用インサート：ポジ55°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**

本図は左勝手(L)を示す。

形番	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SDQCL11-CHP	19.5	8.5	8	0.2	DC**11T3...	1.2	A16*-QR12
QR12D-SDQCL11-CHP	19.5	10.5	9	0.2	DC**11T3...	1.2	A19/20*-QR12

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



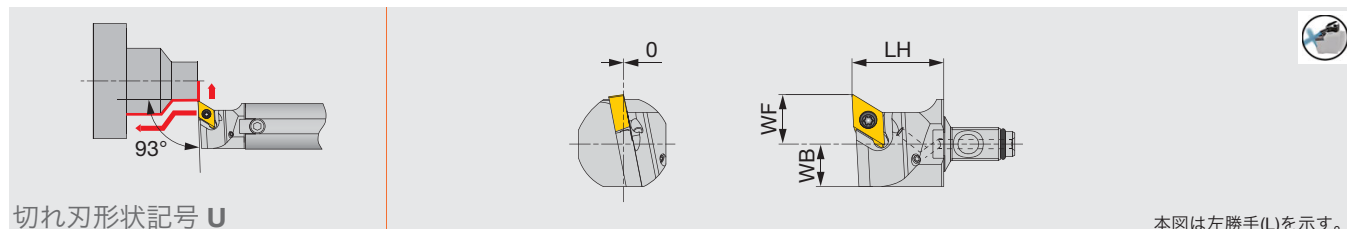
部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QR12*-SDQCL11-CHP	CSTB-4SD	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SDUXL-CHP

MINIFURN

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93°、使用インサート：DX*U形



切れ刃形状記号 U

本図は左勝手(L)を示す。

形番	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SDUXL07-CHP	19.5	8.5	8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	A16*-QR12
QR12D-SDUXL07-CHP	19.5	10.5	9	0.2	DX*U0703**L...	0.9	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ(L)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



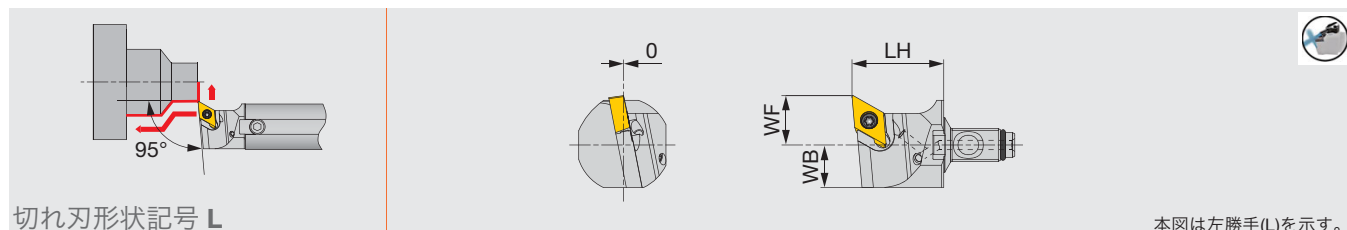
部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QR12*-SDUXL07-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SDLXL-CHP

MINIFURN

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95°、使用インサート：DX*U形



切れ刃形状記号 L

本図は左勝手(L)を示す。

形番	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SDLXL07-CHP	19.5	8.5	8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	A16*-QR12
QR12D-SDLXL07-CHP	19.5	10.5	9	0.2	DX*U0703**L...	0.9	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ(L)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



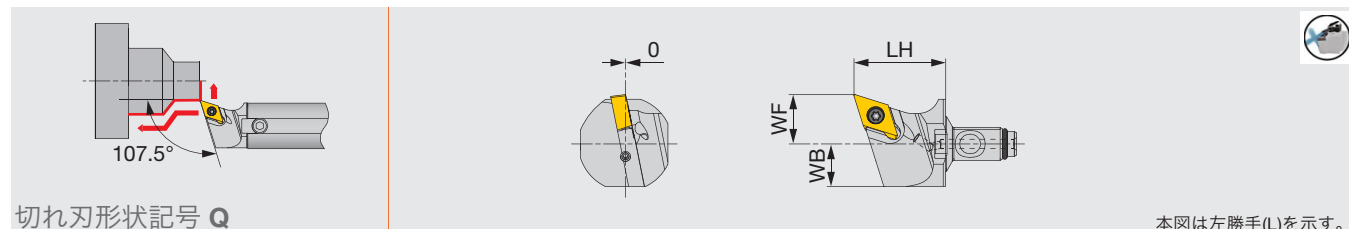
部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QR12*-SDLXL07-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SDQXL-CHP

MINIF^{ACE}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107.5°、使用インサート：DX*U形



切れ刃形状記号 Q

本図は左勝手(L)を示す。

形番	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SDQXL07-CHP	19.5	8.5	8	0.2	DX*U0703**L...	0.9	A16*-QR12
QR12D-SDQXL07-CHP	19.5	10.5	9	0.2	DX*U0703**L...	0.9	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ(L)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



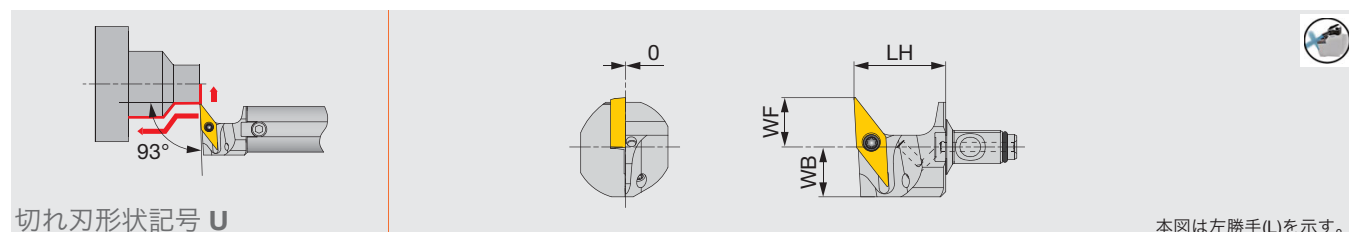
部品

形番	締付けねじ	スパナ	O リング
QR12*-SDQXL07-CHP	SR 34-514	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SVUBL-CHP

J-SERIES

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93°、使用インサート：ポジ35°ひし形



切れ刃形状記号 U

本図は左勝手(L)を示す。

形番	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SVUBL11-CHP	19.5	8.5	13	0.2	VB**1103...	1.2	A16*-QR12
QR12D-SVUBL11-CHP	19.5	10.5	10.6	0.2	VB**1103...	1.2	A19/20*-QR12

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



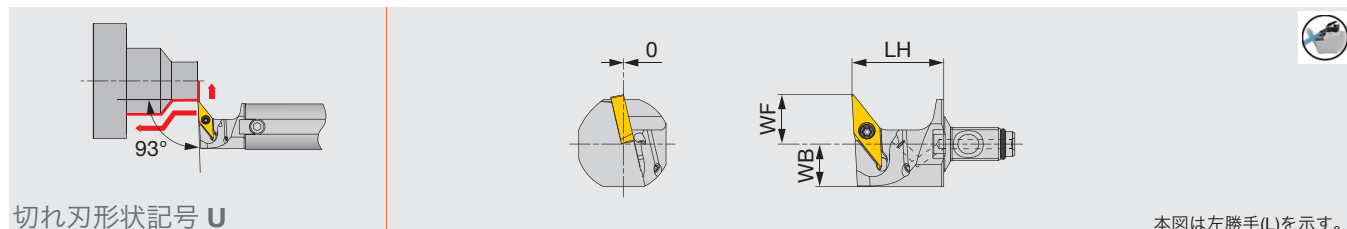
部品

形番	締付けねじ	スパナ	O リング
QR12*-SVUBL11-CHP	CSTB-2.5	T-8F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SVUXL-CHP

MINIFURN

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93°、使用インサート：VXGU形



切れ刃形状記号 U

本図は左勝手(L)を示す。

形番	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SVUXL09-CHP	19.5	8.5	9.5	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	A16*-QR12
QR12D-SVUXL09-CHP	19.5	10.5	9	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ(L)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



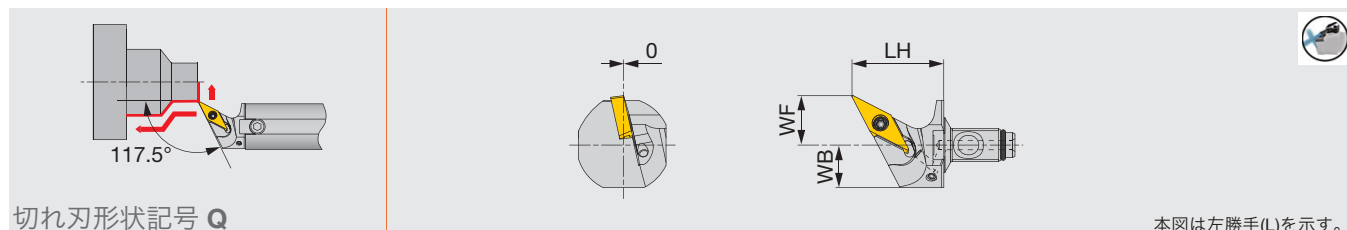
部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QR12*-SVUXL09-CHP	SR 34-508	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SVQXL-CHP

MINIFURN

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117.5°、使用インサート：VXGU形



切れ刃形状記号 Q

本図は左勝手(L)を示す。

形番	LH	WF	WB	RE**	インサート	トルク*	シャンク
QR12C-SVQXL09-CHP	19.5	8.5	8	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	A16*-QR12
QR12D-SVQXL09-CHP	19.5	10.5	9	0.2	VXGU09T2**L...	0.9	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ(L)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



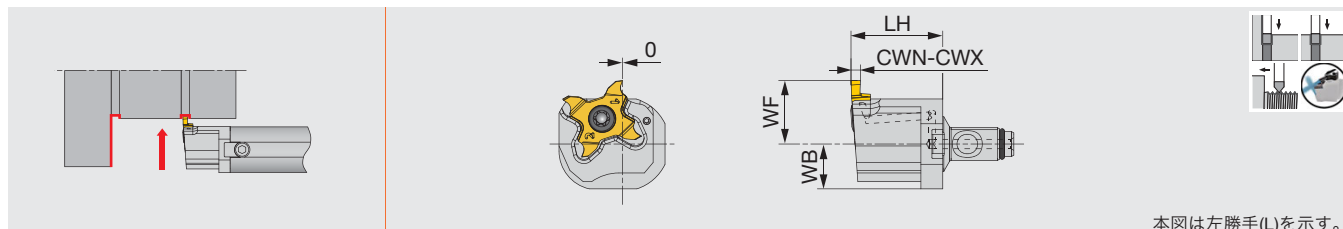
部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QR12*-SVQXL09-CHP	SR 34-508	T-7F	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-STCL-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド

TETRAM^{MCUT}



形番	CWN	CWX	LH	WF	WB	インサート	トルク*	シャンク
QR12E-STCL18-CHP	0.33	3.18	19.5	11.5	7	TC*18R...	1.2	A16*-QR12
QR12G-STCL18-CHP	0.33	3.18	19.5	13.5	8	TC*18R...	1.2	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。
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



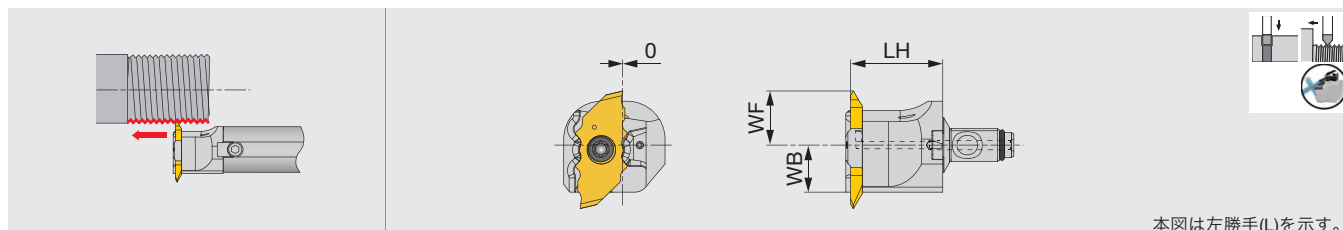
部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QR12*-STCL18-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

QR12-SXXL-CHP

高圧クーラント対応外径溝入れ・ねじ切りヘッド

DUO^{JUST}CUT



形番	LH	WF ⁽¹⁾	WB	インサート	トルク*	シャンク
QR12E-SXXL09-CHP	19.5	11.5	8	JX*G**R...	1.2	A16*-QR12
QR12G-SXXL09-CHP	19.5	13.5	10	JX*G**R...	1.2	A19/20*-QR12

左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用。

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

(1) "WF" 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、2 mm 短くなります。JX**06... インサート使用の場合は、4 mm 短くなります。

JX**20... インサート使用の場合は、2 mm 長くなります。

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



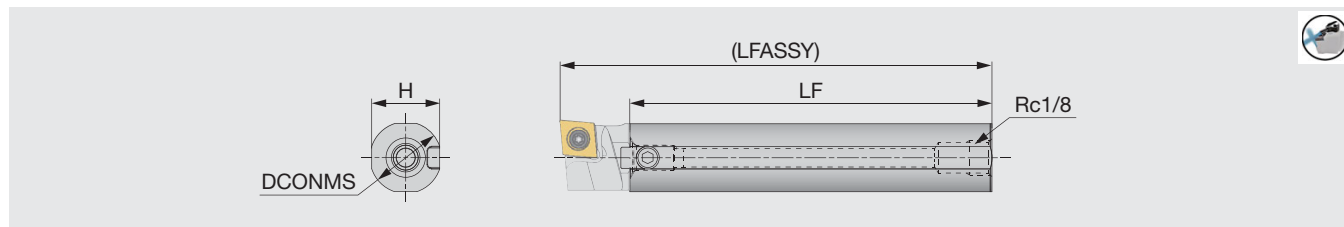
部品

形番	締付けねじ	スパナ	Oリング
QR12*-SXXL09-CHP	CSTC-4L100DL	T-1008/5	ORSS-0454.5X1.0NBR70

■ シャンク

A-QR12

高圧クーラント対応、専用丸シャンク



形 番	DCONMS	LF	H	LFASSY ⁽¹⁾	トルク*	ヘッド
A16F-QR12	16	65	15	85	3	QR12C/E...
A16X-QR12	16	100	15	120	3	QR12C/E...
A19G-QR12	19.05	70	18	90	3	QR12D/G...
A19X-QR12	19.05	100	18	120	3	QR12D/G...
A20G-QR12	20	70	19	90	3	QR12D/G...
A20X-QR12	20	100	19	120	3	QR12D/G...

トルク*：推奨締付けトルク (N・m)

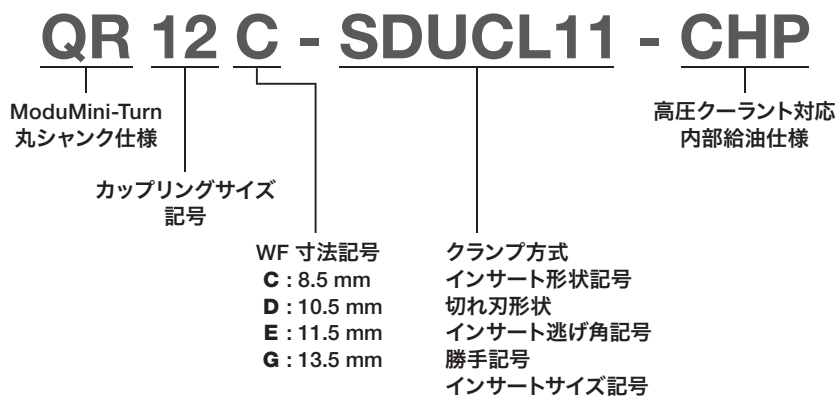
(1)："LFASSY" 値は LH = 19.5 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2 (オプション)
A**-QR12	SRM6X0.5-26977	P-3	(P-3B)

付属品のスパナと隣接工具の干渉が生じる場合には、ボールポイントスパナ (P-3B) を別途ご購入ください。

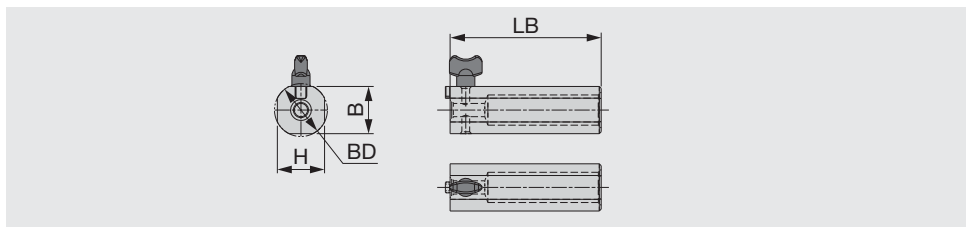
■ ヘッド形番について



■ 関連部品

QC-12D28EXC

インサート交換用ホルダ



形 番	BD	LB	H	B	ヘッド
QC-12D28EXC	28	80	25	25	Q*12...

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

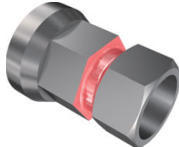
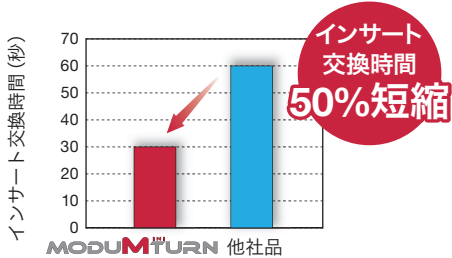
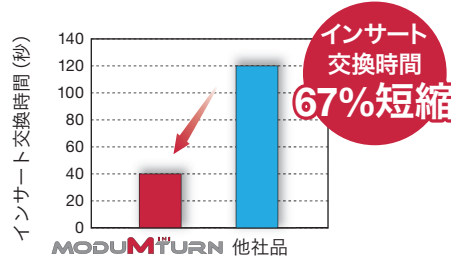


形 番	固定用ねじ
QC-12D28EXC	KNOBM5X10



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		駆動軸	ナット
シャンク		A20X-QR12	A19X-QR12
ヘッド		QR12D-SDUCL11-CHP	QR12G-STCL18-CHP
インサート		DCGT11T302FN-JS	TCP18R125-010
材種		SH7025 S45C	AH725 SCM435
被削材		 P	 P
切削条件	切削速度 : V_c (m/min)	100	65
	送り : f (mm/rev)	0.04	0.05
	加工形態	外径加工	外径溝入れ加工
	切削油	不水溶性切削油	不水溶性切削油
結果		 インサート交換時間 50%短縮 MODUMTMTURN 他社品 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 50% 短縮した。	 インサート交換時間 67%短縮 MODUMTMTURN 他社品 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 67% 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5-4-2 (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1-7 (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7-7-1	☎ 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7-7-1	☎ 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

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



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



Tungaloy APP & SNS