Member IMC Group Tungaloy

GrooveLine

製品情報はこちら

溝入れ・突切り用工具

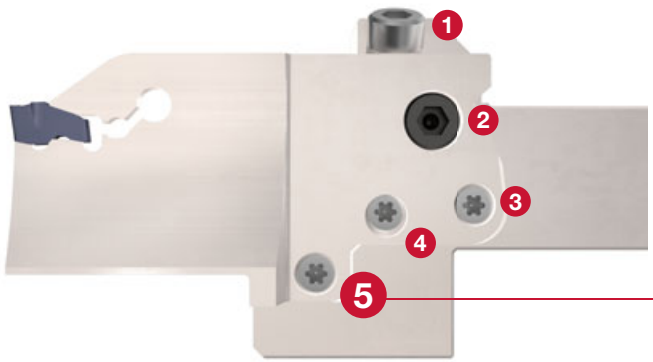
ADDFORCE CUT アド・フォース・カット

Tungaloy Report No. 543S2-J

高剛性な端面深溝加工用工具シリーズを発売！

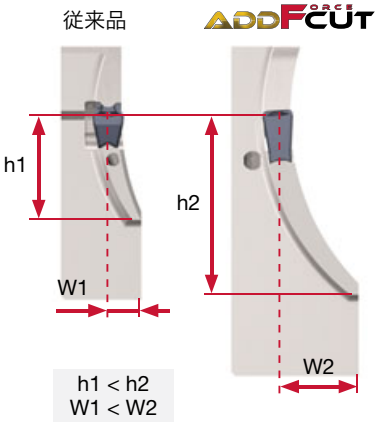
端面の深溝加工用工具
独自のクランプ機構で高剛性な深溝加工が可能

特長



最適配置したクランプねじにより強固にクランプ

- 刃先により近い位置にクランプねじを追加
- 長突出しの加工にも耐えうる高剛性設計



従来よりも厚みを増した、高剛性なアダプタ形状

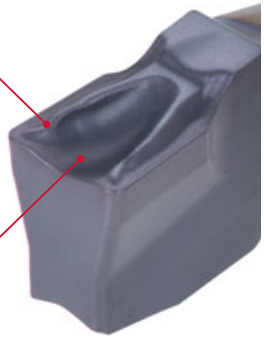
- アダプタ部を強靭な形状へ新設計
- 安定した深溝端面加工を実現

高圧クーラント対応

- アダプタに沿ってクーラントを吐出
- 溝内にクーラントを確実に供給し、安定した加工を実現

QTX チップブレーカ

コーナ部付近まで接近した突起により、安定した切りくずカールを実現



中央の凹部で切りくず排出性向上

■ 切りくず処理性

切削速度 Vc (m/min)	80				
	0.1	0.125	0.15	0.175	0.2
	送り: *f* (mm/rev)				

P

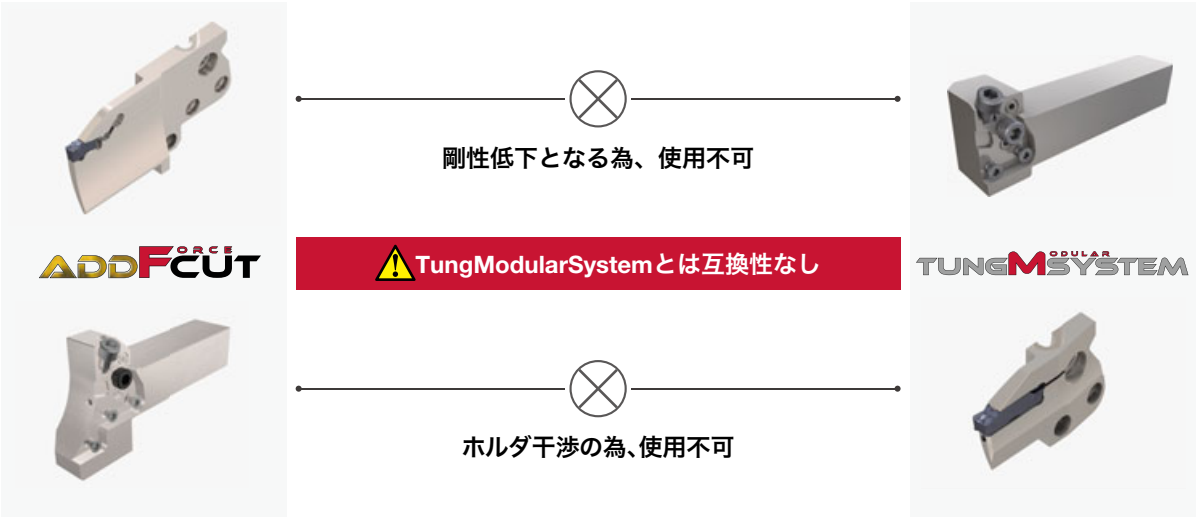
インサート	: QTX5-040 AH7025
被削材	: S45C
溝幅	: CW = 5 mm
溝深さ	: 40 mm
切削油	: 湿式（1MPa）

2 種類のクーラント接続方法に対応したホルダ

2か所のホース接続口とダイレクト接続口。

※ダイレクト接続はメトリックホルダのみ

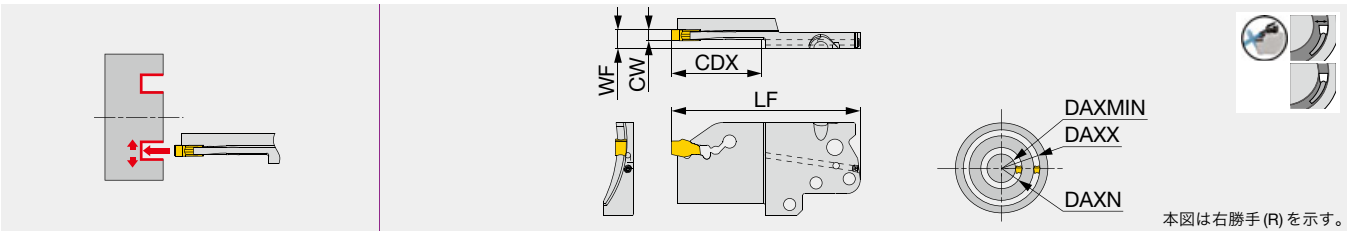
ホルダ組合せのご注意



アダプタ

QSDR/L-CHP

高圧クーラント対応端面溝入れ用アダプタ



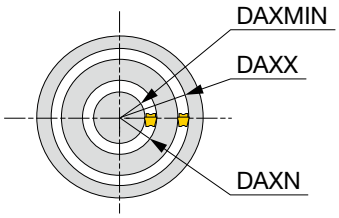
形 番	CW	DAXMIN	DAXN	DAXX	シートサイズ	CDX	LF	WF (1)
QSDR/L-3T26-055-CHP	3	49	55	60	3	26	71.6	7.5
QSDR/L-3T26-060-CHP	3	54	60	70	3	26	71.6	7.5
QSDR/L-3T32-070-CHP	3	64	70	85	3	32	77.6	7.5
QSDR/L-3T32-085-CHP	3	79	85	110	3	32	77.6	7.5
QSDR/L-3T32-110-CHP	3	104	110	140	3	32	77.6	7.5
QSDR/L-3T32-140-CHP	3	134	140	180	3	32	77.6	7.5
QSDR/L-3T32-180-CHP	3	174	180	250	3	32	77.6	7.5
QSDR/L-3T32-250-CHP	3	244	250	400	3	32	77.6	7.5
QSDR/L-3T32-400-CHP	3	394	400	800	3	32	77.6	7.5
QSDR/L-3T32-800-CHP	3	794	800	∞	3	32	77.6	7.5
QSDR/L-4T35-060-CHP	4	52	60	70	4	35	80.6	8
QSDR/L-4T35-070-CHP	4	62	70	85	4	35	80.6	8
QSDR/L-4T35-085-CHP	4	77	85	100	4	35	80.6	8
QSDR/L-4T40-100-CHP	4	92	100	130	4	40	85.6	8
QSDR/L-4T40-130-CHP	4	122	130	180	4	40	85.6	8
QSDR/L-4T40-180-CHP	4	172	180	300	4	40	85.6	8
QSDR/L-4T40-300-CHP	4	292	300	600	4	40	85.6	8
QSDR/L-4T40-600-CHP	4	592	600	∞	4	40	85.6	8
QSDR/L-5T42-060-CHP	5	50	60	80	5	42	87.6	8.5
QSDR/L-5T42-080-CHP	5	70	80	110	5	42	87.6	8.5
QSDR/L-5T42-110-CHP	5	100	110	150	5	42	87.6	8.5
QSDR/L-5T42-150-CHP	5	140	150	200	5	42	87.6	8.5
QSDR/L-5T42-200-CHP	5	190	200	300	5	42	87.6	8.5
QSDR/L-5T42-300-CHP	5	290	300	600	5	42	87.6	8.5
QSDR/L-5T42-600-CHP	5	590	600	∞	5	42	87.6	8.5

(1) WFの値は、同表の溝幅（CW）インサートを取り付けた際の寸法です。

部 品

形 番	スパナ
QSDR/L...	QL-39

インサート	溝幅 CW	端面溝入れ 最小加工径 DAXN
QGM / QGS	3	80
QGM / QGS	4	60
QGM / QGS	5	60
QTX	3	55
QTX	4	60
QTX	5	60

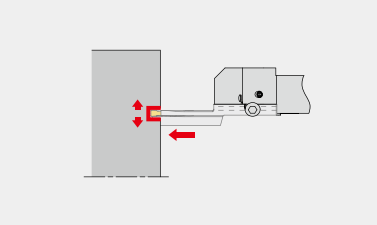


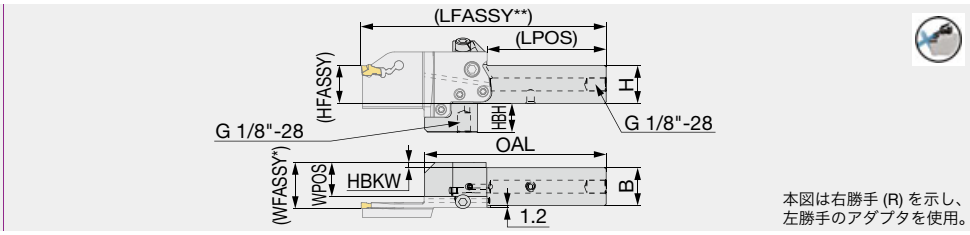
シャンク

QHSR/L-CHP

ダイレクト接続　ホース接続

高圧クーラント対応アダプタ用シャンク





形 番	H	B	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	アダプタ(オプション)	トルク*
QHSR/L2020-CHP	20	20	120	76.4	14	5	20	24	QSDL/R*-CHP	6.5
QHSR/L2525-CHP	25	25	120	76.4	19	-	25	19	QSDL/R*-CHP	6.5

WFASSY* : シャンク (WPOS) + アダプタ (WF)
LFASSY** : シャンク (LPOS) + アダプタ (LF)
アダプタによって刃先長さ（LFASSY, WFASSY）が変わります。
トルク* : 推奨締付けトルク(N·m)
30 MPa クーラント対応品
右勝手のシャンクには左勝手のアダプタを、左勝手のシャンクには右勝手のアダプタをご使用ください。

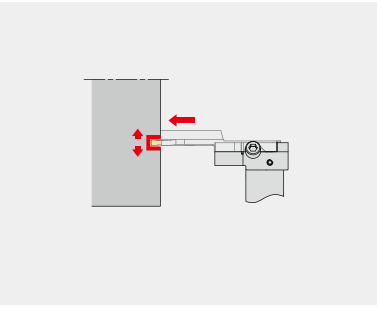
部 品

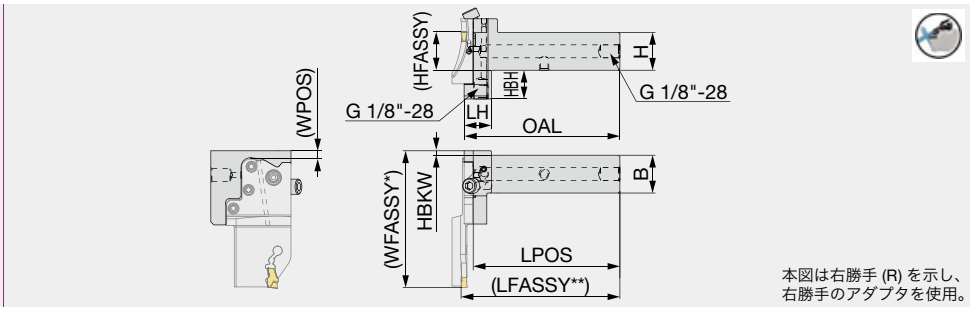
形 番	締付けねじ 1	スパナ 1	締付けねじ2	締付けねじ 3	スパナ 2	O リング	プラグ
QHSR/L...	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	SR M6X20-XT	P-5	OR 5X1N	PLUGG1/8ISO1179

QHTR/L-CHP

ダイレクト接続　ホース接続

高圧クーラント対応アダプタ用シャンク、横型





形 番	H	B	LH	OAL	LPOS	WPOS	HBKW	HFASSY	HBH	アダプタ(オプション)	トルク*
QHTR/L2020-CHP	20	20	18	90	84	3.6	5.5	20	24	QSDR/L*-CHP	6.5
QHTR/L2525-CHP	25	25	18	103	97	1.9	-	25	19	QSDR/L*-CHP	6.5

WFASSY* : シャンク (WPOS) + アダプタ (LF)
LFASSY** : シャンク (LPOS) + アダプタ (WF)
アダプタによって刃先長さ（LFASSY, WFASSY）が変わります。
トルク* : 推奨締付けトルク(N·m)
30 MPa クーラント対応品
右勝手のシャンクには右勝手のアダプタを、左勝手のシャンクには左勝手のアダプタをご使用ください。

部 品

形 番	締付けねじ 1	スパナ 1	締付けねじ2	締付けねじ 3	スパナ 2	O リング	プラグ
QHTR/L...	SR M5-04451	T-20/5	SR M6X12DIN6912	CM6X16	P-5	OR 5X1N	PLUGG1/8ISO1179

推奨締付けトルク

締付けねじ	トルク (N・m)
SR M5-04451	2.5
SR M6X12DIN6912	6.5
SR M6X20-XT	6.5
CM6X16	6.5

アダプタとシャンクの勝手選択

シャンク	端面溝入れ用アダプタ	
	QSDR**-CHP	QSDL**-CHP
QHSR**-CHP		●
QHSL**-CHP	●	
QHTR**-CHP	●	
QHTL**-CHP		●

●：適用可

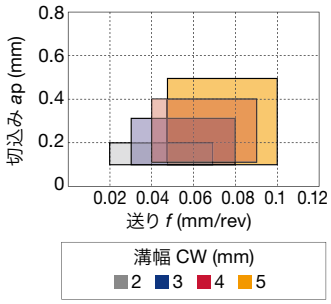
チップブレーカガイド

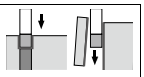
QTX

端面用第一選択

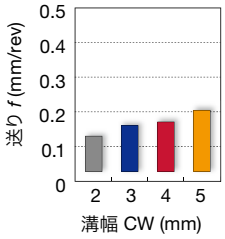
低抵抗と刃先強度を両立した
ブレーカ形状
CW = 2 - 5 mm

■ 使用の目安（横送り）





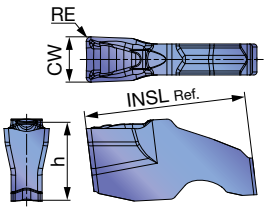
■ 送りの目安



インサート

QTX

端面溝入れ用



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	シートサイズ	CW±0.05	RE	コーティング AH7025	INSL	h
QTX2-020	2	2	0.2	●	11	5.3
QTX3-030	3	3	0.3	●	11	5.3
QTX4-040	4	4	0.4	●	13	7.3
QTX5-040	5	5	0.4	●	13	7.3

●：設定アイテム

標準切削条件

ISO	被削材	硬 度	材種	切削速度 *Vc* (m/min)
P	鋼 S45C, SCM435 など	< 300 HB	AH7025	50 - 180
M	ステンレス鋼 SUS303, SUS304 など	< 200 HB	AH7025	50 - 120
K	ねずみ鋳鉄 FC250 など	-	AH7025	50 - 180
	ダクタイル鋳鉄 FCD450 など	-	AH7025	50 - 120
S	耐熱合金 インコネル 718 など	< HRC 40	AH7025	20 - 60
	チタン合金 Ti-6Al-4V など	< HRC 40	AH7025	20 - 80

送り *f* (mm/rev) は P.6 を参照ください。

配管部品

接続ホース

図 1

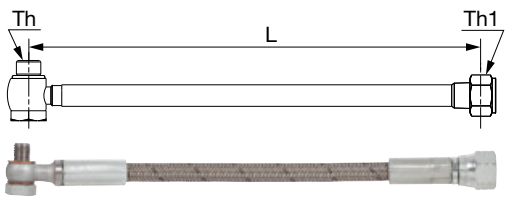
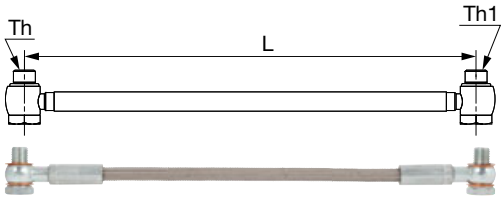
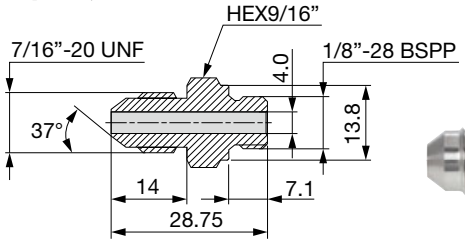


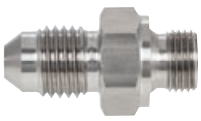
図 2



形 番	長さ L	ねじ Th	Th1	最大油圧 (Mpa)	図
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

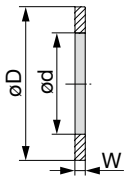
コネクタ





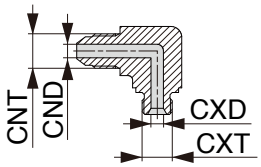
形 番
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

銅シールワッシャ



形 番	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

コネクタ (90°)



形 番	CNT	CND	CXT	CXD
CHP-ELBOW-90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	1/8"-28 BSPP	4
CHP-ELBOW-90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	5/16"-24 UNF	4

■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	静岡県浜松市中央区天竜川町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　フリーコール 0120-401-509（ヨーイ コーグ）受付時間は平日の 9:00 ～ 17:00 です

Member IMC Group Tungaloy

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
YouTube
www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは

7746554

Explore the Tungaloy world!
Tungaloy APP & SNS

LINE
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。　Feb. 2024 (TJ)