



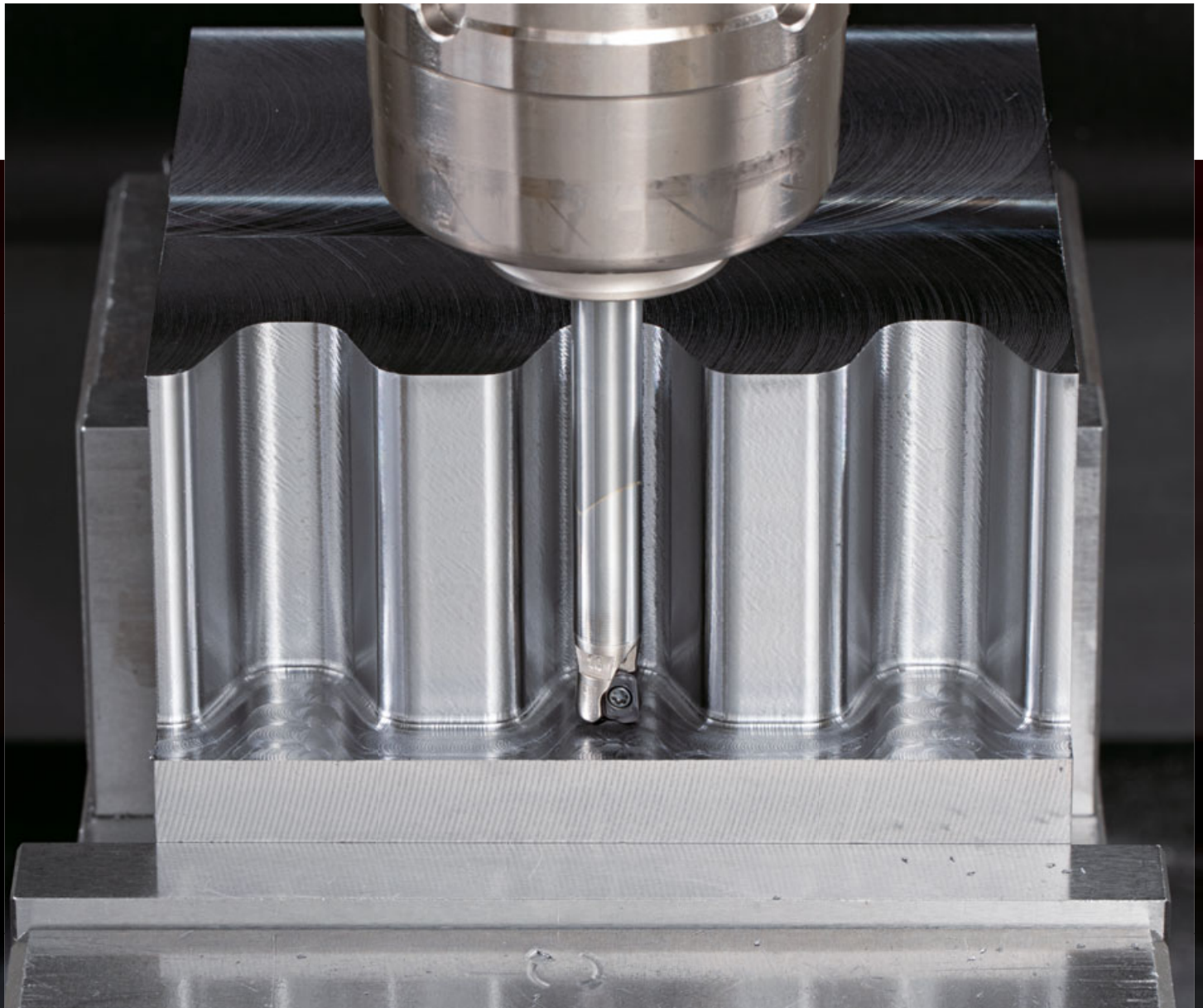
製品情報はこちら

高送り加工用カッタ

ADD^DFEED アド・ドゥー・フィード

Tungaloy Report No. 545S1-J

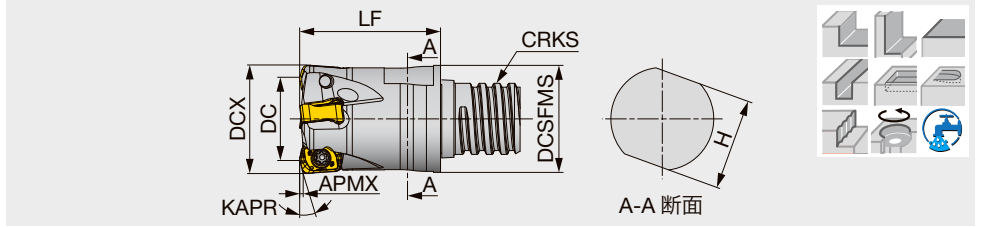
最小径 **ø8 mm** の刃先交換式高送りヘッドを拡充



長い突き出しでの加工で、高い安定性を実現する高送り工具を拡充

HXN02R

ねじ止め式高送り加工用モジュラタイプカッター（タングマイスター対応）



形番	APMX	DCX	CICT	DC	DCSFMS	LF	H	KAPR	CRKS	WT(kg)	エア穴	インサート
HXN02R008MS05-01	0.5	8	1	3.97	7.6	10	5.5	17	S05	0.004	あり	LNMU0202...
HXN02R010MS06-02	0.5	10	2	5.88	9.6	16	8	17	S06	0.01	あり	LNMU0202...
HXN02R012MS08-02	0.5	12	2	7.8	11.5	18	10	17	S08	0.01	あり	LNMU0202...
HXN02R016MS10-04	0.5	16	4	11.8	15.2	20	13	17	S10	0.03	あり	LNMU0202...

部品

形番	締付けねじ	スパナ 1	スパナ 2
HXN02R008MS05...	CSPB-1.8FL3.6	IP-6DB	KEYV-S05
HXN02R010MS06...	CSPB-1.8FL4.3	IP-6DB	KEYV-S06
HXN02R012MS08...	CSPB-1.8FL4.3	IP-6DB	KEYV-S08
HXN02R016MS10...	CSPB-1.8FL4.3	IP-6DB	KEYV-S10

工具径の目安	
呼び径	0 / -0.4



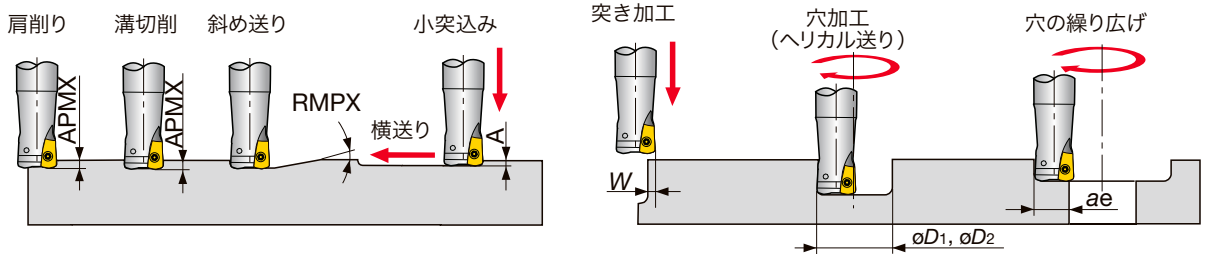
対応インサートは [こちら](#) モジュラシャंकは [こちら](#)



※ スパナはシャंकに付属していません。別途ご注文ください。

※ 推奨締付けトルク(N・m) : CSPB-1.8FL3.6, CSPB-1.8FL4.3 = 0.5
KEYV-S05 = 7, KEYV-S06 = 10, KEYV-S08 = 15, KEYV-S10 = 28

加工形態



形番	DCX	有効刃長	最大傾斜角	最大突込み深さ	最大突き加工幅	最小ヘリカル加工穴径	最大加工穴径	繰り広げ時の最大切削幅
		APMX	RMPX	A	W	ϕD_1	ϕD_2	ae
HXN02R008MS05-01	8	0.5	0.5	0.03	2	11.5	13.2	5.87
HXN02R010MS06-02	10	0.5	2.8	2.8	2	13.8	17	7.82
HXN02R012MS08-02	12	0.5	1.9	1.9	2	17.8	21	9.81
HXN02R016MS10-04	16	0.5	1.2	1.2	2	25.8	29	13.8



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



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
[machiningcloud.com](https://www.machiningcloud.com)



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 73006
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. 2024 (TJ)