

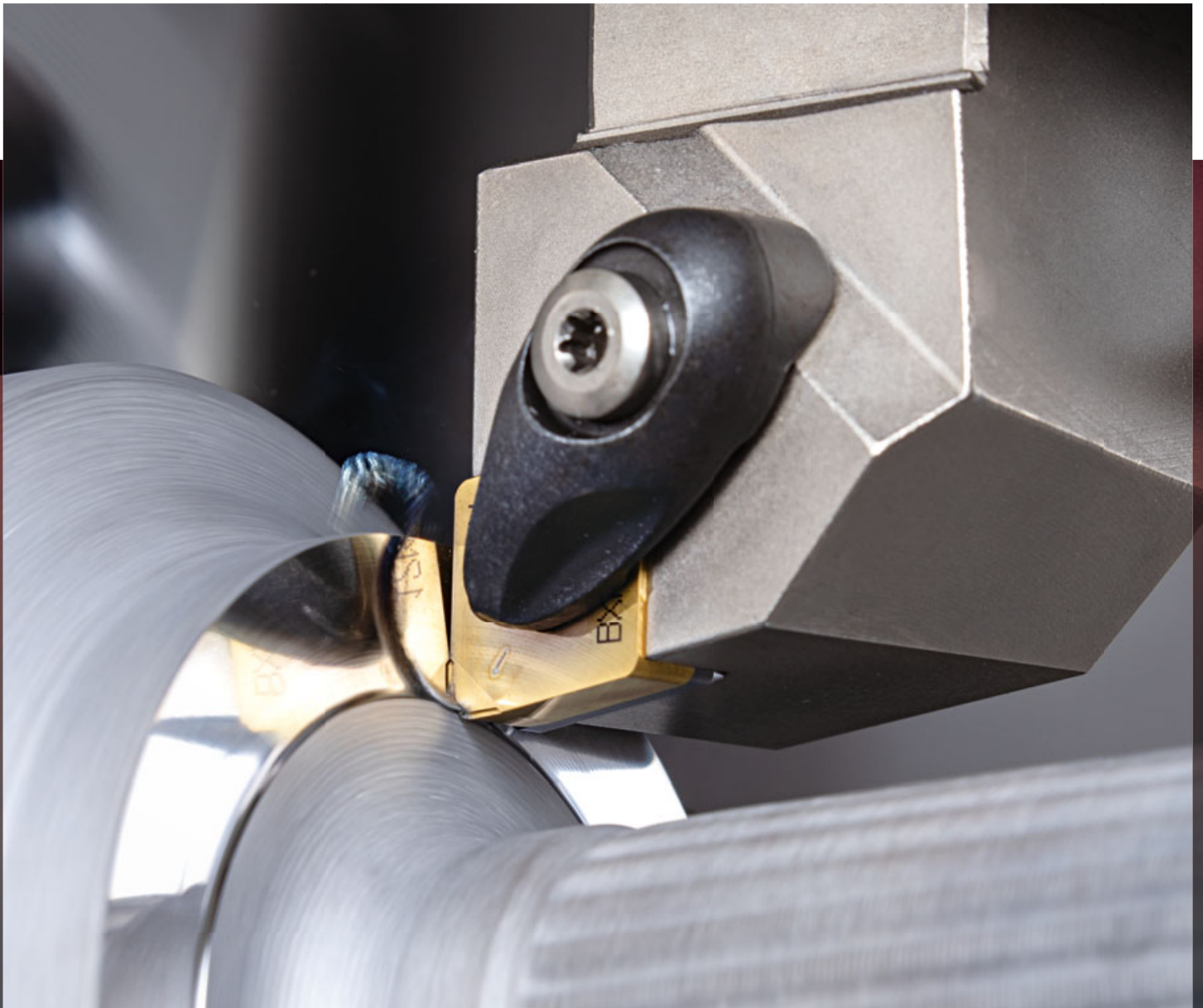


CBN インサート

BXA10/BXA20

Tungaloy Report No. 551S1-J

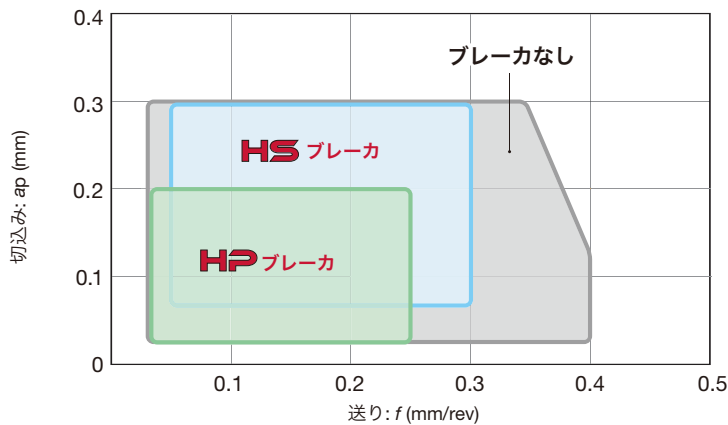
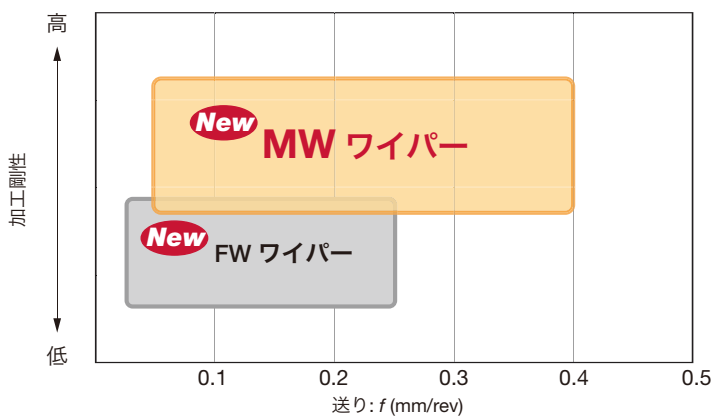
焼入れ鋼加工用ワイパーシリーズ



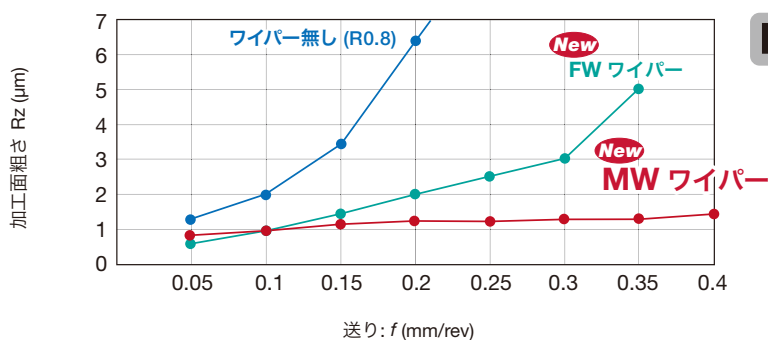
幅広い加工領域に対応可能な ワイパー付 CBN インサートシリーズ

■ 切削性能

■ 加工推奨領域



■ 加工面粗度



FW ワイパーは低～中送り加工において
びびりが発生しにくく、優れた面粗度が得られる。

MW ワイパーは高送り加工において優れた
面粗度が得られる。



ブレーカ無しに加え、切りくず処理
性に優れる HP ブレーカ付きと HS
ブレーカ付きを設定



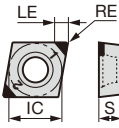
H インサート : 4QS-CNGA120408*W BXA10
ホルダ : ACLNL2525M12-A
被削材 : SCM415 (58 - 60 HRC)
切削速度 : $V_c = 150$ m/min
切込み : $a_p = 0.15$ mm
加工形態 : 外径連続切削
切削油 : 湿式



CCGT09T3

ひし形 ポジティブ 穴つき
80°

チップブレーカ付き



IC : 9.525 mm
 D1 : 4.4 mm
 S : 3.97 mm

K	鋳鉄																																							
S	難削材																																							
H	高硬度材	●	●	●●																																				
	焼結合金																																							



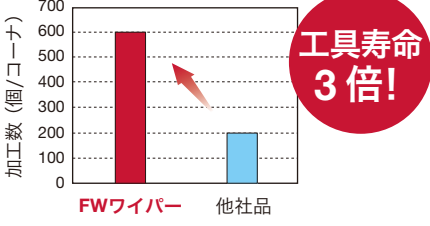
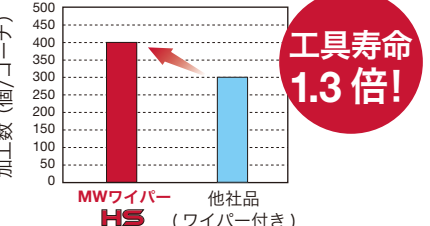
用途	形番	寸法 (mm)		ワイパー コーナ数	ワイパー																																					
		RE	LE		BXA10	BXM10	BXA20																																			
精密仕上げ切削	2QP-CCGT09T304WL-HP	0.4	3	2	○	▲	▲																																			
	2QP-CCGT09T304WL-HS		3	2	○	▲		▲																																		
	2QP-CCGT09T304FW-HP		3	2	○	●	●																																			
	2QP-CCGT09T304FW-HS		3	2	○	●																																				
	2QP-CCGT09T304MW-HP		3	2	○	●			●																																	
	2QP-CCGT09T308WL-HP	0.8	2.9	2	○	▲	▲																																			
	2QP-CCGT09T308WL-HS		2.9	2	○	▲		▲																																		
	2QP-CCGT09T308FW-HP		2.9	2	○	●	●																																			
	2QP-CCGT09T308FW-HS		2.9	2	○	●		●																																		
	2QP-CCGT09T308MW-HP		2.9	2	○	●		●																																		

● : 新製品
 ▲ : 廃止予定アイテム (代替 : FW)

標準切削条件

ISO	ワイパー	材種	加工形態	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
H	FW	BXA10	連続	100 - 230	0.03 - 0.25	0.03 - 0.25
		BXA20	弱断続	60 - 180	0.03 - 0.25	0.03 - 0.25
	MW	BXA10	連続	100 - 230	0.05 - 0.4	0.05 - 0.4
		BXA20	弱断続	60 - 180	0.05 - 0.4	0.05 - 0.4

加工事例

加工部品名	New リングギヤ	New カウンタードリブンギヤ
ホルダ	A25R-ACLNR12-D320	A25R-ACLNR12-D320
インサート	4QS-CNGA120408FW	2QP-CNGM120408MW-HS
材種	BXA10 SCM420 (55HRC)	BXA10 SCr420 (60HRC)
被削材	 H	 H
切削条件	切削速度 : V_c (m/min)	100
	送り : f (mm/rev)	0.1
	切込み : a_p (mm)	0.2
	切削油	湿式
結果	 <p>工具寿命 3倍!</p> <p>耐摩耗性に優れるBXA10とFWファイバーの組み合わせにより、他社品の3倍の工具寿命が可能。</p>	 <p>工具寿命 1.3倍!</p> <p>耐摩耗性に優れるBXA10により、1.3倍の工具寿命。HSブレーカにより、切りくず処理も良好。</p>



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



Tungaloy APP & SNS



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