

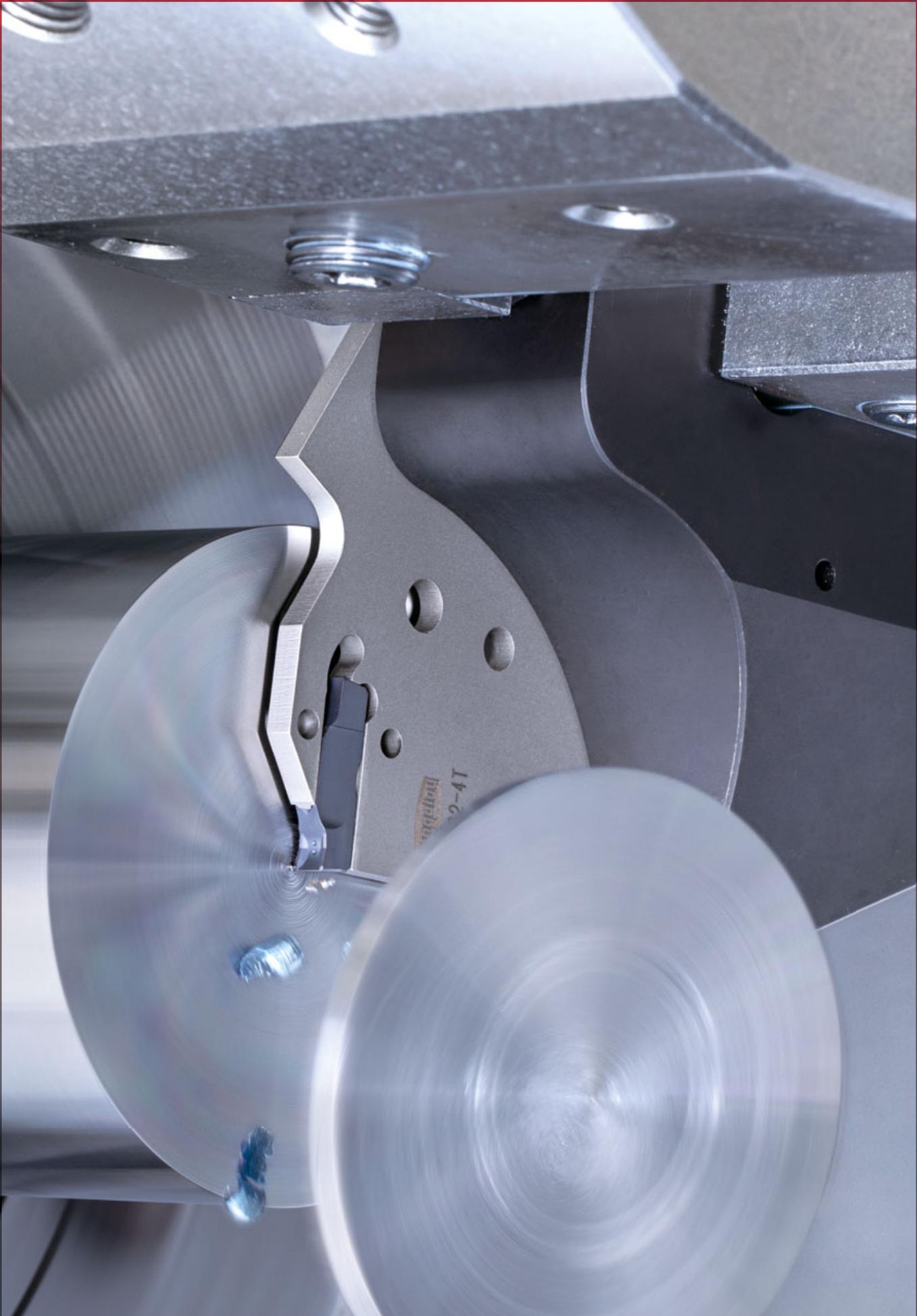
溝入れ・突切り用工具

TUNGF^{FEED}BLADE タング・フィード・ブレード

Tungaloy Report No. 559-J

高能率突切り・溝入れ工具シリーズ





INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!



TUNG^{FEED}BLADE



高能率加工を実現する、高剛性突切り・溝入れホルダシリーズ

圧倒的な安定性と高生産性を実現！

■ 新設計の高剛性ホルダ

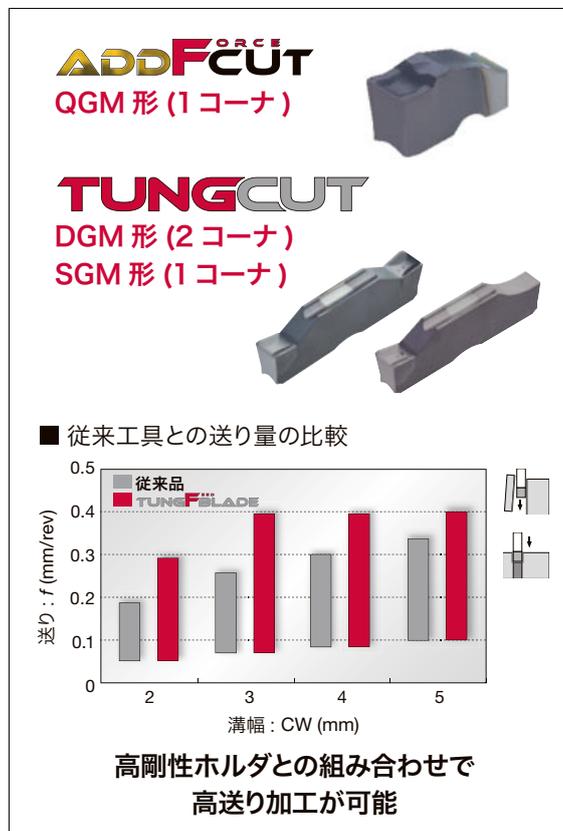
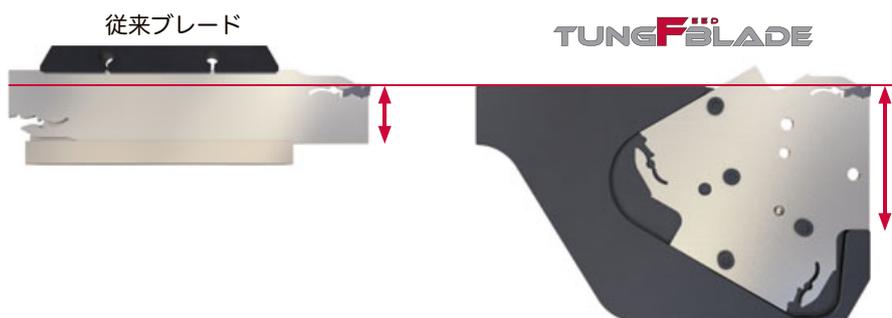
- ・ 下あごサポートにより、高送りでも真直性と優れた仕上面を実現
- ・ 経済的な3ポケット仕様



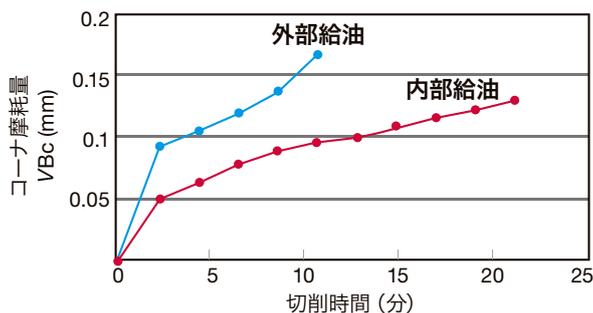
- ・ ブロックは、2面拘束仕様で高剛性を実現



- ・ 従来ブレードより厚い工具本体により、たわみ量が小さくびびりを抑制



■ 内部給油ツールブロックにより、インサート摩耗を抑制



突切り加工

P SCM440

ホルダ : QSG82-2T/ CHTBR2525-82 (外部給油)

: QSG82-2T/ CHTBR2525-82-CHP (内部給油)

インサート : QGM2-020 AH7025

切削速度 : $V_c = 120$ m/min

送り : $f = 0.2$ mm/rev

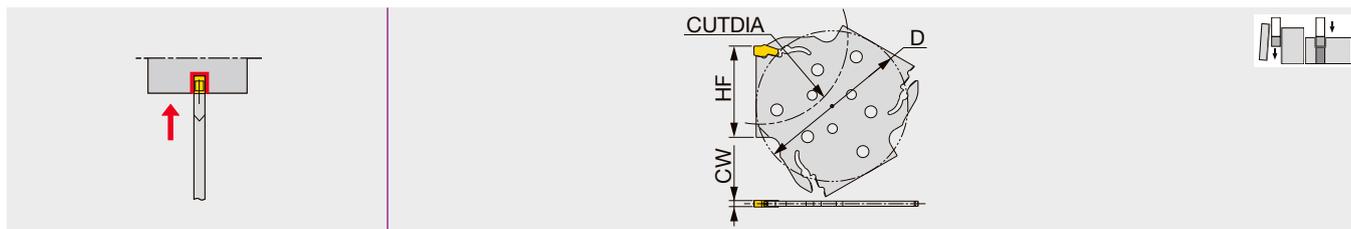
溝幅 : CW = 2 mm

■ ブレード

QSG



突切り、外径溝入れ用ブレード AddForceCutインサート用



形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	HF	D
QSG52-2T	2	2	52	27	48.3
QSG82-2T	2	2	82	42	69.3
QSG52-3T	3	3	52	27	48.3
QSG82-3T	3	3	82	42	69.3
QSG120-3T	3	3	120	61	88
QSG52-4T	4	4	52	27	69.3
QSG82-4T	4	4	82	42	69.3
QSG120-4T	4	4	120	61	88
QSG120-5T	5	5	120	61	88

部品

形番	スパナ
QSG...	QL-39

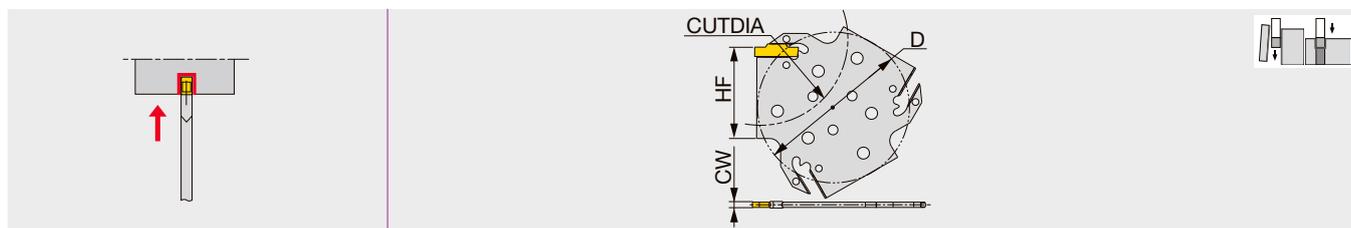
関連アイテム



CHGP



突切り、外径溝入れ用ブレード TungCutインサート用



形番	CW	シートサイズ	CUTDIA	HF	D
CHGP52-2T	2	2	52	27	48.3
CHGP52-3T	3	3	52	27	48.3
CHGP82-3T	3	3	82	42	69.3
CHGP82-4T	4	4	82	42	69.3

溝深さがインサート全長-1.5 mmを越える場合は、1コーナタイプインサートを使用してください。

部品

形番	スパナ (オプション)
CHGP...	CRW33

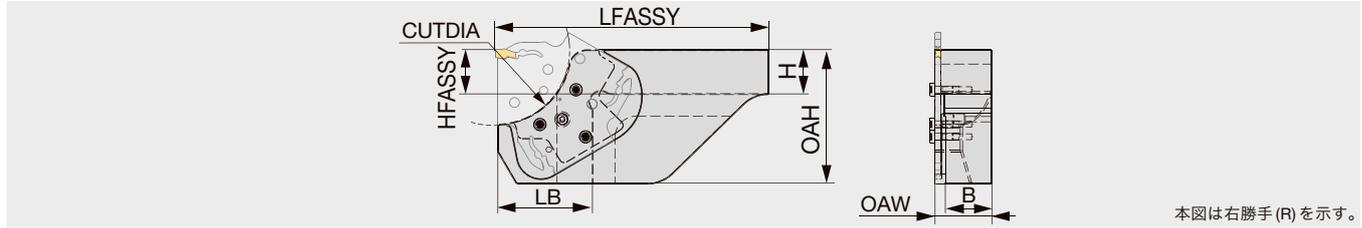
関連アイテム



■ ツールブロック

CHTBR/L

QSG/CHGPブレード用ツールブロック



形番	CUTDIA	H	B	LFASSY	HFASSY	OAH	OAW	LB	ブレード
CHTBR/L2020-52	52	20	20.5	100	20	50	26.5	37	QSG52 / CHGP52
CHTBR/L2525-52	52	25	25.5	125	25	50	31.5	37	QSG52 / CHGP52
CHTBR/L2020-82	82	20	20.5	140	20	75	26.5	53	QSG82 / CHGP82
CHTBR/L2525-82	82	25	25.5	150	25	75	31.5	53	QSG82 / CHGP82
CHTBR/L2525-120	120	25	25.5	165	25	100	31.5	67	QSG120
CHTBR/L3232-120	120	32	32.5	165	32	100	38.5	67	QSG120

ブレード締付けねじがインサート刃先よりも最大 3.1 mm 突き出しているため、チャック等への干渉にご注意ください。

部品



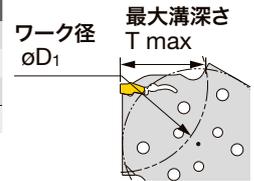
形番	締付けねじ	グリップ	トルクスビット
CHTBR/L...	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLDT20/S7

■ 溝入れ加工範囲 (最大溝深さ (T max) とワーク径 (φD₁) の関係)

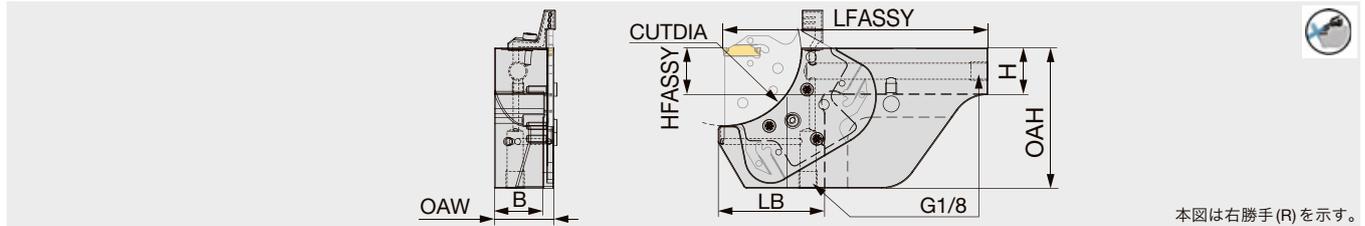
形番	φD ₁																	
CHTBR/L****-52	53	54	55	56	58	60	62	65	68	72	78	84	92	102	115	133	159	198
CHTBR/L****-82	104	108	112	116	121	127	134	142	151	162	176	192	212	237	270	313	375	468
CHTBR/L****-120	205	214	224	235	247	261	278	297	319	345	376	414	462	522	601	709	865	1112
T max	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

形番	φD ₁												
CHTBR/L****-82	83	84	84	85	86	87	89	90	92	94	96	98	101
CHTBR/L****-120	144	147	150	153	156	160	164	168	173	178	184	190	197
T max	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

形番	φD ₁																
CHTBR/L****-120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	133	134	136	138	140	142
T max	55	52	50	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38	37	36	35



高圧クーラント対応QSG/CHGPブレード用ツールブロック



形番	CUTDIA	H	B	LFASSY	HFASSY	OAH	OAW	LB	ブレード
CHTBR/L2020-52-CHP	52	20	20.5	100	20	50	26.5	40.5	QSG52 / CHGP52
CHTBR/L2525-52-CHP	52	25	25.5	123	25	50	31.5	40.5	QSG52 / CHGP52
CHTBR/L2020-82-CHP	82	20	20.5	126	20	75	26.5	56.5	QSG82 / CHGP82
CHTBR/L2525-82-CHP	82	25	25.5	139	25	75	31.5	56.5	QSG82 / CHGP82
CHTBR/L2525-120-CHP	120	25	25.5	158	25	100	31.5	75.5	QSG120
CHTBR/L3232-120-CHP	120	32	32.5	173	32	100	38.5	75.5	QSG120

ブレード締付けねじがインサート刃先よりも最大 3.1 mm 突き出しているため、チャック等への干渉にご注意ください。

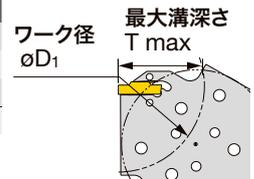
部品	形番	締付けねじ	グリップ	トルクスビット	クーラントプラグ	クーラントノズル	Oリング
CHTBR***-CHP	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLDT20/S7	PLUGG1/8-6.5TL360	CNZHR20	ORSS-0454.5X1.0NBR70	
CHTBL***-CHP	SR ISO 14580 M4X10	SW6-SD	BLDT20/S7	PLUGG1/8-6.5TL360	CNZHL20	ORSS-0454.5X1.0NBR70	

溝入れ加工範囲 (最大溝深さ (T max) とワーク径 (φD1) の関係)

形番	φD1																	
CHTBR/L****-52-CHP	52	53	53	54	55	56	58	59	61	64	67	70	74	79	86	94	104	118
CHTBR/L****-82-CHP	97	100	103	106	109	113	118	123	129	136	144	153	164	178	194	214	239	272
CHTBR/L****-120-CHP	181	187	194	202	210	219	230	241	255	270	288	308	332	361	395	438	491	560
T max	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4

形番	φD1												
CHTBR/L****-82-CHP	83	83	84	84	85	86	87	88	89	90	92	93	95
CHTBR/L****-120-CHP	137	139	141	143	146	149	152	155	158	165	166	171	176
T max	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22

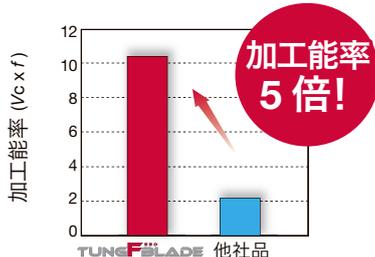
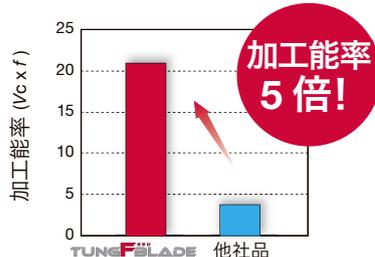
形番	φD1													
CHTBR/L****-120-CHP	120	121	122	123	124	125	126	127	128	130	131	132	134	135
T max	55	52	48	47	45	44	42	41	40	39	38	37	36	35



標準切削条件

ISO	被削材	硬度	選択基準	材種	切削速度 Vc (m/min)
P	鋼 S45C, SCM435 など	< 300 HB	第一選択	AH7025, AH725	50 - 180
		< 300 HB	耐摩耗性重視	T9225, AH8005	80 - 300
		< 300 HB	耐欠損性重視	AH6235, GH130	50 - 120
		< 300 HB	加工面品位重視	NS9530	80 - 220
M	ステンレス鋼 SUS303, SUS304 など	< 200 HB	第一選択	AH7025, AH725	50 - 120
		< 200 HB	耐摩耗性重視	AH8005	50 - 120
		< 200 HB	耐欠損性重視	AH6235, GH130	50 - 120
K	ねずみ鑄鉄 FC250 など	-	第一選択	T515, AH8005	50 - 180
		-	耐欠損性重視	AH6235, GH130	50 - 180
	ダクタイル鑄鉄 FCD450 など	-	第一選択	T515, AH8005	50 - 120
		-	耐欠損性重視	AH6235, GH130	50 - 120
N	アルミ合金 Si < 12%	-	第一選択	TH10	100 - 500
		-	第一選択	KS05F	100 - 600
S	耐熱合金 インコネル 718 など	< HRC 40	第一選択	AH8005	20 - 80
		< HRC 40	耐欠損性重視	AH7025, AH725	20 - 60
	チタン合金 Ti-6Al-4V など	< HRC 40	第一選択	KS05F	20 - 80
		< HRC 40	耐欠損性重視	AH7025, AH725	20 - 80
H	焼入れ鋼 SCM435, SUJ2 など	> HRC 50	第一選択	BXA20, BX360	80 - 150

加工事例

加工部品名		ボルト部品	回転軸部品
ホルダ		CHGP82-4T / CHTBR2525-82	QSG52-3T / CHTBR2020-52-CHP
インサート		SGS4-030	QGM3-020
材種		AH7025	AH7025
被削材		S45C	SUS304
		 P	 M
切削条件	溝幅 : CW (mm)	4	3
	切削速度 : Vc (m/min)	70	70
	送り : f (mm/rev)	0.15	0.3
	溝深さ : CDX (mm)	25	25
	加工形態	突切り加工	突切り加工
切削油		水溶性切削油	水溶性切削油
結果		 <p>加工能率 5倍!</p> <p>TungFeed-Blade 他社品</p> <p>TungFeed-Blade は他社品に比べて寿命 2 倍を実現し、さらに高剛性ホルダにより送り 5 倍で加工可能となった。</p>	 <p>加工能率 5倍!</p> <p>TungFeed-Blade 他社品</p> <p>高剛性ホルダにより送り 5 倍を実現し、さらに内部給油の効果によりインサート摩耗が抑制され、寿命が 3 倍となった。</p>



tungaloy.com/jp

タンガロイ公式アカウント
[facebook.com/tungaloyjapan](https://www.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