

**Tungaloy**

Member IMC Group

Keeping the Customer First

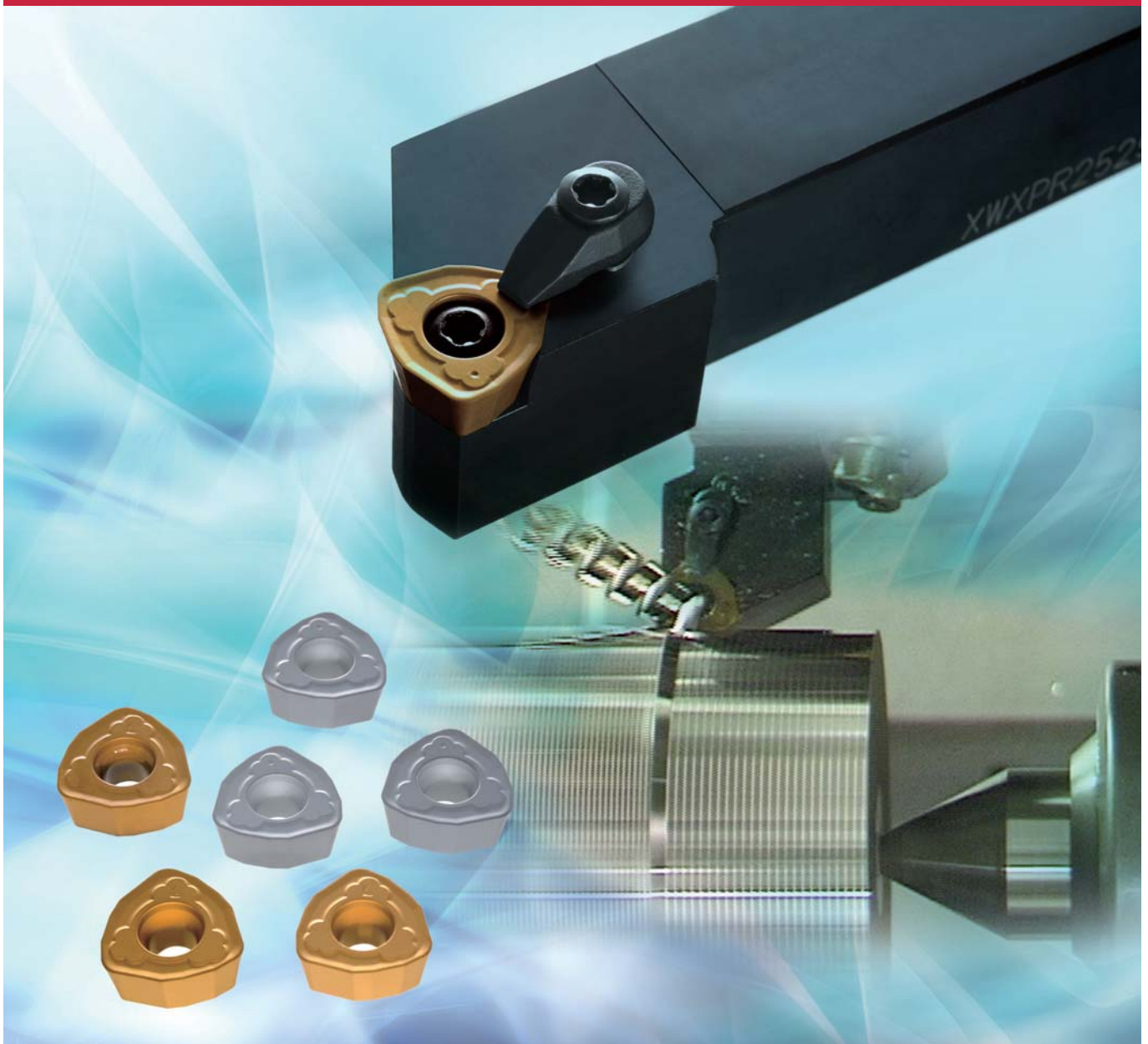
Tungaloy Report No. 363-J



超高送りTACバイト

# TURNFEED

驚異の超高送りにより加工時間の大幅短縮を実現



独自の切れ刃形状が生み出す  
圧倒的な送り速度！

## 超高送り TAC バイト ターンフィード (ターニング X)



### ■ 特長

#### ダブルクランプ

締付けねじ+押え金によるダブルクランプ方式でインサートを強固にクランプ。インサート・ボディともに高剛性化を実現。

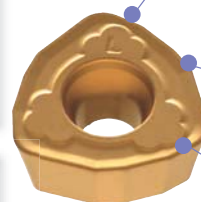


#### ML 形

左勝手はすくい面に「L」を付記。左右勝手の判別が容易に

低抵抗・耐久損性を両立したMLプレーカを採用

高送りの高負荷に耐える厚さ7 mmのインサート



#### 独自の切れ刃形状

広い範囲に切削負荷を分散

切り取り厚みが薄くなる

薄く幅広な切りくず形状で、切りくず処理性の向上

### 超高能率加工

#### ● 既存ホルダとの性能比較

**TurnFeed**

Vc = 150 m/min  
ap = 2 mm  
f = 2.5 mm/rev  
被削材: 軟鋼 (SS400)

独自の切れ刃形状

薄く幅広な切りくず形状で、切りくず処理性の向上

既存品

Vc = 150 m/min  
ap = 2 mm  
f = 0.3 mm/rev  
被削材: 軟鋼 (SS400)

**加工能率約8倍！！ 驚異の超高送りを実現**

## ホルダ

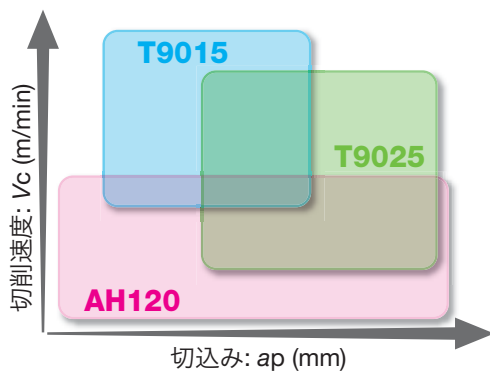
外径・端面切削		寸法 (mm)					使用チップ	クランプ セット	締付ねじ	スパナ
形番	在庫	R	L	h	b	L <sub>1</sub>				
XWXP R/L							WPMT090725ZPR/L-ML	CSY-20	CSPB-5	IP-20T
切刃形状記号 X										
XWXPR/L2525M09	●	●	25	25	150	32				
XWXPR/L3232P09	●	●	32	32	170	40				
XWXPR/L4040S09	●	●	40	40	200	50				

## インサート

	形番	精度	ホーニング	材種			寸法 (mm)			
				T9015	T9025	AH120	A	B	T	rε
	WPMT090725ZPR-ML	M	あり	●	●	●	9	15	7	2.5
	WPMT090725ZPL-ML			●	●	●				

注) インサートには左右勝手が存在します。勝手識別方法を用いて誤って取り付けないようにご注意ください。  
詳しくは、ホームページ、取り扱い説明書をご参照下さい。

## 適用領域



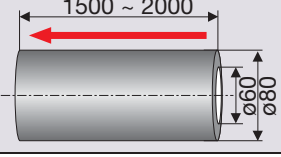
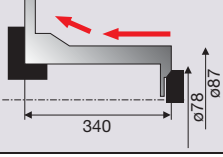
### 第一推奨

- **T9025**  
低～中速加工、断続加工用  
耐チップング性・耐欠損性に優れた材種
- **T9015**  
中～高速加工、断続加工用  
耐欠損性・耐摩耗性に優れた材種
- **AH120** ※ステンレス・軟鋼用 補助材種  
ステンレス・軟鋼において上記材種ではチップング、欠損が発生する際にご使用下さい。

## 標準切削条件

被削材	材種	ブレーカ	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
軟鋼、低炭素鋼 SS400, S25C など < 180 HB	<b>T9025</b>	ML	100 - 150 - 250	0.5 - 2.5	0.5 - 1.5 - 2.5
炭素鋼、合金鋼 S50C, SCM440 など < 300HB	<b>T9015</b>		100 - 150 - 250		
ステンレス鋼 SUS304, SUS316 など < 250 HB	<b>T9025</b>		100 - 150 - 250		
普通鉄、ダクタイル鉄など FC250, FCD400 など	<b>T9015</b>		100 - 150 - 250		

# 加工事例

加工部品名		建設機械用部品	自動車用部品
使用ホルダ		XWXPR3232P09	XWXPR2525M09
使用インサート		WPMT090725ZPR-ML (T9025)	WPMT090725ZPR-ML (T9015)
被削材		炭素鋼 (S45C)	炭素鋼 (S45C)
			
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	160	160
	送り : fz (mm/rev)	2	2.5
	切込み : ap (mm)	2	1.5
	切削油	水溶性切削油 (外部給油)	水溶性切削油 (外部給油)
結果		現状での送り速度は $f = 0.3 \sim 0.35$ mm/rev が限界であった。 ターンフィード (ターニングX) は 2 mm/rev まで送り速度を上げても、ビビりは発生せず、粗加工の能率を大幅に向上することができた。	現状品 (CNMGワイパチップ) と比較し、マシンサイクルタイムを約40%短縮。 また、寿命面も現状品と同等以上を実現。



# 株式会社タンガロイ

■ 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	〒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)	☎ 0246(36)8520	FAX 0246(36)8538
● 東部支店	〒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)8412	FAX 045(470)8562
● 中部支店	〒465-0092	愛知県名古屋市名東区社台 3-230 (ランドビル)	☎ 052(777)2611	FAX 052(777)2614
● 西部支店	〒550-0002	大阪府大阪市西区江戸堀 2-1-1 (江戸堀センタービル)	☎ 06(6447)2401	FAX 06(6447)2419
● 自動車営業部	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園 77-1	☎ 052(805)6011	FAX 052(805)6083
● マーケティング部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地 11-1	☎ 0246(36)8504	FAX 0246(36)8540

東京営業所 ☎ 045(470)8412	FAX 045(470)8562	長野営業所 ☎ 0268(26)3870	FAX 0268(26)3872	岡山営業所 ☎ 086(245)2915	FAX 086(245)2912
新潟事務所 ☎ 0258(37)5822	FAX 0258(37)5825	名古屋営業所 ☎ 052(777)2611	FAX 052(777)2614	広島営業所 ☎ 082(541)0541	FAX 082(541)0540
富士事務所 ☎ 0545(60)6311	FAX 0545(60)6313	三河営業所 ☎ 0566(73)9110	FAX 0566(73)9355	福岡営業所 ☎ 092(441)5981	FAX 092(451)3382
京浜事務所 ☎ 045(470)8426	FAX 045(470)8578	金沢営業所 ☎ 076(222)2727	FAX 076(222)2730	北九州事務所 ☎ 093(692)1751	FAX 093(692)1752
北関東営業所 ☎ 0285(24)0538	FAX 0285(24)0542	浜松営業所 ☎ 053(422)6266	FAX 053(422)6264	中部販売課 ☎ 052(805)6011	FAX 052(805)6083
高崎事務所 ☎ 027(327)5597	FAX 027(323)8719	大阪営業所 ☎ 06(6447)2401	FAX 06(6447)2419		
東北営業所 ☎ 022(297)1911	FAX 022(293)0272	京都営業所 ☎ 075(371)6110	FAX 075(371)6777		
いわき営業所 ☎ 0246(36)8155	FAX 0246(36)8156	神戸営業所 ☎ 078(911)9901	FAX 078(911)9898		

## 安全上の注意

- ご使用の際は、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。

製品のお問い合わせは

## ■ TAC フリーダイヤル 切削技術相談

**☎ 0120-401-509** 受付時間 AM 9:00 ~ 12:00 / PM 1:00 ~ 5:00  
土曜、日曜、祝日、タンガロイ休日は休ませていただきます。

## ■ 株式会社タンガロイ ホームページ

<http://www.tungaloy.co.jp/>



ISO 9001 認証取得  
登録番号 QC00J0056  
株式会社タンガロイ  
登録日 1996.10.18

ISO 14001 認証取得  
登録番号 EC97J1123  
株式会社タンガロイ  
国内組織及び海外製造組織  
登録日 1997.11.26