

7月~8月

Let's TRY! 2023

TungMeisterプロモーション

タング・マイスター

開催期間 ~ 2023年 **8月31日** (木) 迄



TUNGMEISTER

ヘッド交換式エンドミル

TUNGMEISTER

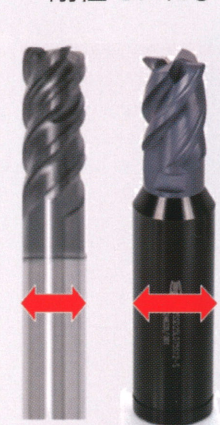
タング・マイスター



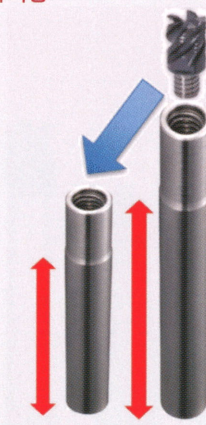
プロモーション
サイトへ

タング・マイスターによる生産性 UP 提案例

- ① 大径シャンク、突き出し長さの最適化
剛性 UP による **高能率化**



シャンク径 20% UP
工具剛性約 2 倍



突出長の最適化
工具剛性、加工能率 UP

- ② ER コレットホルダーに直接取り付け
剛性 UP による **高能率化**

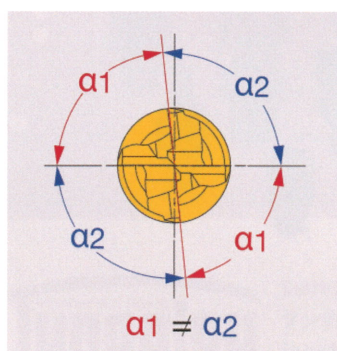
短い工具交換時間
工具交換後の補正が不要率



ER コレット一体型
高能率加工を実現

切削条件、長さ、加工形態
に応じて最適な組み合わせ
を選択可能!

不等分割&不等リード



工具径範囲を $\phi 5 \text{ mm} \sim \phi 32 \text{ mm}$ に拡大
小径部品から大型部品加工まで幅広くカバー



(mm)

特典内容

- ヘッド 2 個ご購入 スチールシャンクホルダを通常購入価格の半額!
ヘッド 4 個ご購入 超硬シャンクホルダを通常購入価格の半額!



全スクエアヘッド対象!

Let's TRY! 2023

TungMeisterプロモーション

タング・マイスター

7月~8月

開催期間

~2023年8月31日(木)迄

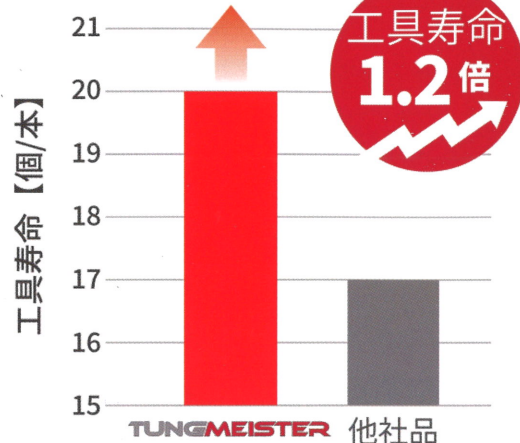
▶ 成功の POINT ① ~ドライブプレート加工~



TUNGMEISTER

他社品

工具	ボディ	VSSD08L070S05-C (DCONMS= ø 8)	ソリッドエンドミル (DCONMS= ø 6)
	工具径、 刃数 (有効刃数)	ø 6 (z = 4)	←
	インサート	VEE060L05.0R00-04S05	—
	材種	AH715	PVD
切削条件	切削速度 Vc (m/min)	52	←
	刃当り送り fz (mm/t)	0.04	←
	送り速度 Vf (mm/min)	441	←
	切込み ap (mm)	6	←
	切削幅 ae (mm)	2	←
	切削油	外部給油	←



加工数量が多くなると要求される溝幅寸法に入らなくなるため、工具寿命の改善要求があった。

TungMeister の VEE 型ヘッドは AH715 材種と組み合わせることで工具寿命が 1.2 倍向上した。

加工部品	ドライブプレート
被削材	SKD11
加工形態	溝入れ加工
機械	立形 M/C (BT30)

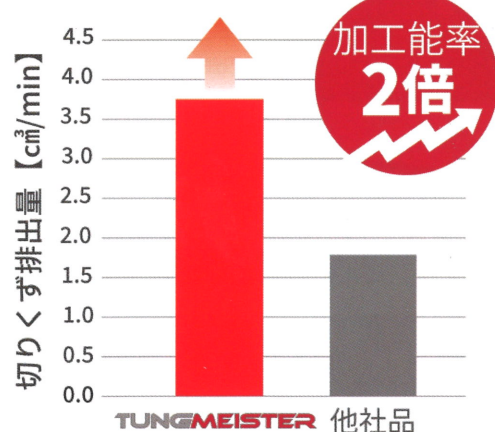
▶ 成功の POINT ② ~ギヤシャフト加工~



TUNGMEISTER

他社品

工具	ボディ	VSSD10L055W05-S	ソリッドエンドミル
	工具径、 刃数 (有効刃数)	ø 10 (z = 4)	←
	インサート	VEH100L15.0R10I04S06	—
	材種	AH715	PVD
切削条件	切削速度 Vc (m/min)	100	80
	刃当り送り fz (mm/t)	0.05	0.03
	送り速度 Vf (mm/min)	637	306
	切込み ap (mm)	1	←
	切削幅 ae (mm)	2	←
	切削油	外部給油	←



チャック部からの突き出し量が 40 mm と長い為、ビビリが発生し、加工条件を上げることが出来なかった。

VHE 型長刃長ヘッドは不等ピッチ・不等リードを採用したことで、びびりが抑制され、加工条件がアップすることが可能となり加工能率が 2 倍に向上した。

加工部品	ギヤシャフト
被削材	S45C
加工形態	肩削り加工
機械	立形 M/C (BT40)

Let's TRY! 2023

TungMeisterプロモーション

タング・マイスター

7月~8月

開催期間

~2023年8月31日(木)迄

▶ 成功の POINT ③ ~カムシャフト加工~



TUNGMEISTER

他社品

工具	ボディ	VSSD12L055W05 S (DCONMS=φ12)	ソリッドエンドミル (DCONMS=φ6)
	工具径、 刃数(有効刃数)	6 (z=4)	←
	インサート	特殊径 VHE 型長刃長ヘッド	—
	材種	AH715	PVD
切削条件	切削速度 Vc (m/min)	79	←
	刃当り送り fz (mm/t)	0.08	←
	送り速度 Vf (mm/min)	1341	←
	切込み ap (mm)	7	←
	切削幅 ae (mm)	1	←
	切削油	ドライ	←



加工数 1500 以上になると摩耗により、要求される溝幅寸法に入らなくなるため工具寿命の改善要求があった。
TungMeister の **VEH 型長刃長ヘッド** は AH715 材種と組み合わせることで **工具寿命が 2 倍** 向上した。

加工部品	カムシャフト
被削材	FCD650
加工形態	溝入れ加工
機械	立形 M/C (BT30)

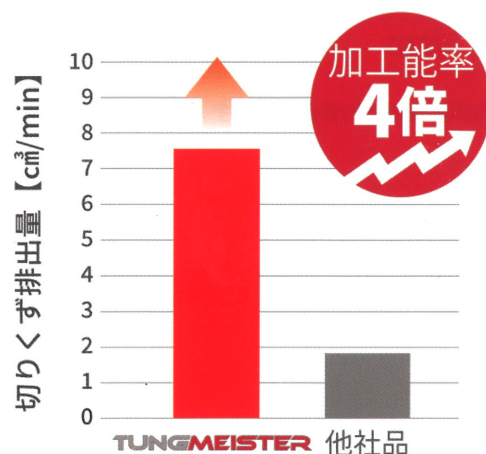
▶ 成功の POINT ④ ~シャフト加工~



TUNGMEISTER

他社品

工具	ボディ	VER11CL006S05-S	ソリッドエンドミル
	工具径、 刃数(有効刃数)	φ6 (z=4)	←
	インサート	VEE060L05.0R00-04S05	—
	材種	AH725	PVD 超硬
切削条件	切削速度 Vc (m/min)	80	40
	刃当り送り fz (mm/t)	0.03	←
	送り速度 Vf (mm/min)	509	225
	切込み ap (mm)	3.0	1.5
	切削幅 ae (mm)	5	←
	切削油	油性	←



ワークが細く (φ10) ビビリの問題から条件アップができなかった。
突き出し長さを最小に設定できる **ER コレットシャンク** と **TungMeister (VEE タイプ)** の組合せにより切込み量および **切削速度が 2 倍** の条件でも安定した加工が可能。

加工部品	シャフト
被削材	SUS303
加工形態	コッタ面加工
機械	自動盤

Let's TRY! 2023

TungMeisterプロモーション

タング・マイスター

7月~8月

開催期間

~2023年8月31日(木)迄

専用申込書

ヘッド交換式エンドミル

TUNGMEISTER

タング・マイスター

特典内容

ヘッド2個購入 スチールシャンクホルダを通常購入価格の半額!

ヘッド4個購入 超硬シャンクホルダを通常購入価格の半額!

年 月 日

ヘッド対象形番			ご注文数 / 材種				ご注文番号	タンガロイ受注番号
			AH715	AH725	AH750	KS15F		
1	VED						-TM	
	VED						-TM	
2	VEE						-TM	
	VEE						-TM	
3	VEH						-TM	
	VEH						-TM	

シャンク対象形番			ご注文数	ご注文番号	タンガロイ受注番号
1	VER			-TM	
	VER			-TM	
2	VSC			-TM	
	VSC			-TM	
3	VSSD			-TM	
	VSSD			-TM	
4	VSTD			-TM	
	VSTD			-TM	

新規採用他社切替に限ります

ご購入ユーザー様

ご担当者名

ご購入販売店



Challenge to Only be chosen

株式会社 淵本鋼機

□本社
〒340-0046
新潟県長岡市
西郷丸4-7-12
TEL:0258-35-1313

□三条営業所
〒959-1141
新潟県三条市
今井99-1
TEL:0256-35-7770

□上田営業所
〒386-0014
長野県上田市
林木町1-7-21
TEL:0268-22-9161

□南信営業所
〒399-4601
長野県上伊那郡筑後町
大字中箕輪1179-1
TEL:0265-71-3303

営業所名

ご担当者名

Tungaloy 株式会社タンガロイ

■TACフリーコール 切削技術相談

0120-401-509

受付時間は平日の9:00~17:00です

tungaloy.com/jp



Tungaloy APP



App Store



Google Play

タンガロイ使用欄

コード

名称

受注先

お届け先