

製造業のビジネスチャンスが見える
モノづくり最新情報サイト
じゃぱんお宝にゆ〜す
<https://japan.otakaraneews.com>

じゃぱんお宝にゆ〜す

モノづくり現場の未来を見つめる
製造業応援サイト
じゃぱんお宝WEB新聞
最新情報満載！好評配信中！



チタン合金・鋳鉄の荒加工に最適

チタン合金や鋳鉄の荒加工に最適な長刃長タイプ 角肩加工用カッタ「ExtendedForceMill」発売！ 新しい切れ刃形状採用！驚異的な信頼性を獲得！

チタン合金の 高能率加工に

株式会社タンガロイ(福島県いわき市好間工業団地11-1、社長：木下 聡氏)は、チタン合金や鋳鉄の荒加工に最適な長刃長タイプの直角肩加工用カッタ「ExtendedForceMill(エクステンデッド・フォース・ミル)」を発売した。

独自切れ刃形状 工具寿命向上

近年、軽量で強度の高いチタン合金の需要が伸びている。チタン合金は、比切削抵抗が高く熱伝

導率が低いため、加工中の刃先温度が高くなる傾向があり、切削加工時に短時間で寿命に至ってしまう。そのためチタン合金の高能率加工、長寿命が期待できる切削工具への要望が強くなっている。

今回、同社は市場ニーズに応え、チタン合金の高能率加工に必要な切れ刃形状、工具仕様を備えた新しい荒加工用長刃長タイプカッタ「ExtendedForceMill」を開発した。

AXHU形インサート SXHU形インサート

「ExtendedForceMill」は、先端に両面仕様4コーナのAXHU形インサー

ト、外周用に両面仕様8コーナタイプで経済性に優れたSXHU形インサートを設定した。これらのインサートには大きなすくい角を設け、さらに鋭い切れ味と高い切れ刃強度を両立させる逆ポジ仕様を採用。これにより両面仕様インサートでありながら他社の片面仕様インサートと同程度の低抵抗を実現し、同時にチタン合金加工で重要な切れ味と高い信頼性を獲得した。

独自のカタボディ 加工時の振動を低減

カタボディは、切れ刃配列を最適化することで加工時の振動を低減し、

切れ刃の突発的な損傷を抑えている。また、すべてのインサートポケットに設けた油穴に専用のクーラントノズルを設置することで、切削油をピンポイントに切れ刃へ噴射する。これによりチタン合金加工で問題となる切削熱を確実に除去でき、長寿命化が期待できる。

ボアタイプならびに TungCap(PSC)タイプ ラインアップ

ボディにはボアタイプとTungCap(PSC)タイプをラインアップした。

φ50mm～φ66mmの工具径を設定し、最大切込み量は54mm～76.5mmを実現した。

また、インサート材種には、チタン合金加工用として実績のあるAH130材種に加え、鋳鉄加工に最適なAH8015材種を設定した。

低抵抗、高強度の切れ刃を備えた「ExtendedForceMill」は、難削材と言われるチタン合金の高能率荒加工を実現し、高い信頼性と経済性で加工費の低減に貢献する。

■主な形番、標準価格

【ボディ】

◇LPSX10M050B22.0L076R04
311,000円(税込 342,100円)

◇LPSX10M066C6L054R04
261,000円(税込 287,100円)

【インサート】

◇AXHU100408PER-MM AH130
1,810円(税込 1,991円)

◇SXHU100408EN-MM AH8015
2,440円(税込 2,684円)

◇アイテム：計15アイテム

(※資料提供：タンガロイ)



■タンガロイURL→ <https://subs.tungaloy.com/jp/>