

トグロンシリーズ加工例

The example of processing in TOGLON Series

トグロンハードSP TOGLON-Hard SP



加工内容 The contents of processing

被削材：SKD11(HRC55)
90TGHP6CBALDにてV溝ミーリング加工

Work Material : SKD11(HRC55)
Used Tool : 90TGHP6CBALD V-groove milling

■加工条件

ドライ
回転数-1500min⁻¹
送り量-0.08mm/rev
加工深さ-2mm
加工幅-4.8mm

■Processing conditions

Dry
Number of Rotation - 1500min⁻¹
Feed per Stroke - 0.08mm/rev
Processing Depth - 2mm
Processing Width - 4.8mm

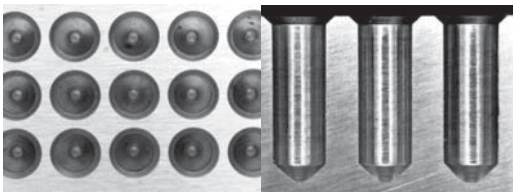
■結果

焼入れ鋼 (HRC55) にワンパスでV溝ミーリング加工ができた。

■Result

It was able to V-groove milling processing to the hardening steel(HRC55) by only 1 pass.

トグロンハードドリル TOGLON-Hard Drill



加工内容 The contents of processing

被削材：SKD11(HRC60)
①90TGHP3CBALDにて位置決め面取り加工

Work Material : SKD11(HRC60)
①Used Tool : 90TGHP3CBALD
Positioning & Chamfering

■加工条件

ミスト
回転数-5000min⁻¹
送り量-0.03mm/rev
加工深さ-1mm

■Processing conditions

Mist
Number of Rotation - 5000min⁻¹
Feed per Stroke - 0.03mm/rev
Processing Depth - 1mm

②90TGHS2CBALDにて止まり穴あけ加工

②Used Tool : 90TGHS2CBALD
Stopping hole open processing

■加工条件

ミスト
回転数-5000min⁻¹
送り量-0.04mm/rev
ステップ量-0.5mm
加工深さ-6mm

■Processing conditions

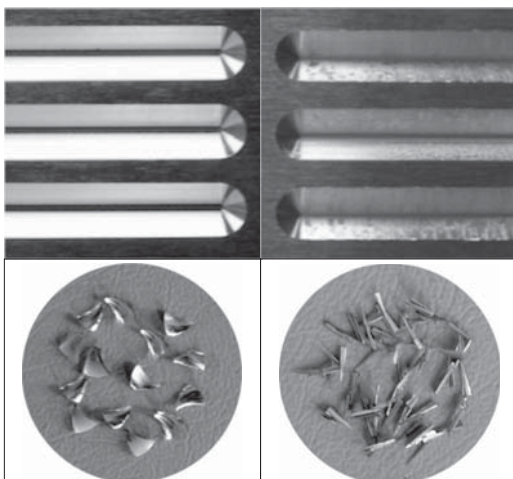
Mist
Number of Rotation - 5000min⁻¹
Feed per Stroke - 0.04mm/rev
Amount of steps - 0.5mm
Processing Width - 6mm

■結果 Result

・加工個数-1200個
・面粗度、真円度、加工スピードが
ずば抜けて良好。
・トグロンハードSPとの併用で
ピッチ精度・面取りも良好。
・加工機:高精度高速小径微細
加工機 MEGAⅢ-400
磯々産業株式会社提供
<http://www.roku-roku.co.jp/>

Number of processed hole-1200 holes
Finish is very smooth face.
Out of roundness and Processing
speed is high level.
In using with TOGLON-Hard SP
together, the pitch accuracy and the
chamfering are excellent.
High precision,high-speed,first
diameter and detailed processing
machine : MEGAⅢ-400
Pictures furnished by ROKU-ROKU SANGYO CO.,LTD.
<http://www.roku-roku.co.jp/>

トグロンシャープSP TOGLON Sharp SP



加工内容 The contents of processing

トグロンシャープSPと他社製品にてV溝
ミーリング加工

被削材：アルミ A5052
他社製品との比較
90TG6CB

Product comparison
Used Tools : 90TG6CB V-flute milling
The other companies product V-flute milling
Work Material : Aluminum A5052

■加工条件

水溶性切削油
回転数-6000min⁻¹
送り量-0.02mm/rev
加工深さ-2.5mm

■Processing conditions

Water solubility cutting oil
Number of Rotation - 6000min⁻¹
Feed per Stroke - 0.02mm/rev
Processing Depth - 2.5mm

■結果

■バリを劇的に減少
■面粗度良好
■従来品に比べて驚異的な切れ味を証明できた。

■Result

■Decrease burr
■Finish is very smooth face
■Marvelous sharpness was able to be
demonstrated compared with old tools.

90TG6CB
90TG6CB

φ6先端 V形状エンドミル
φ6Point V-Shape End mill