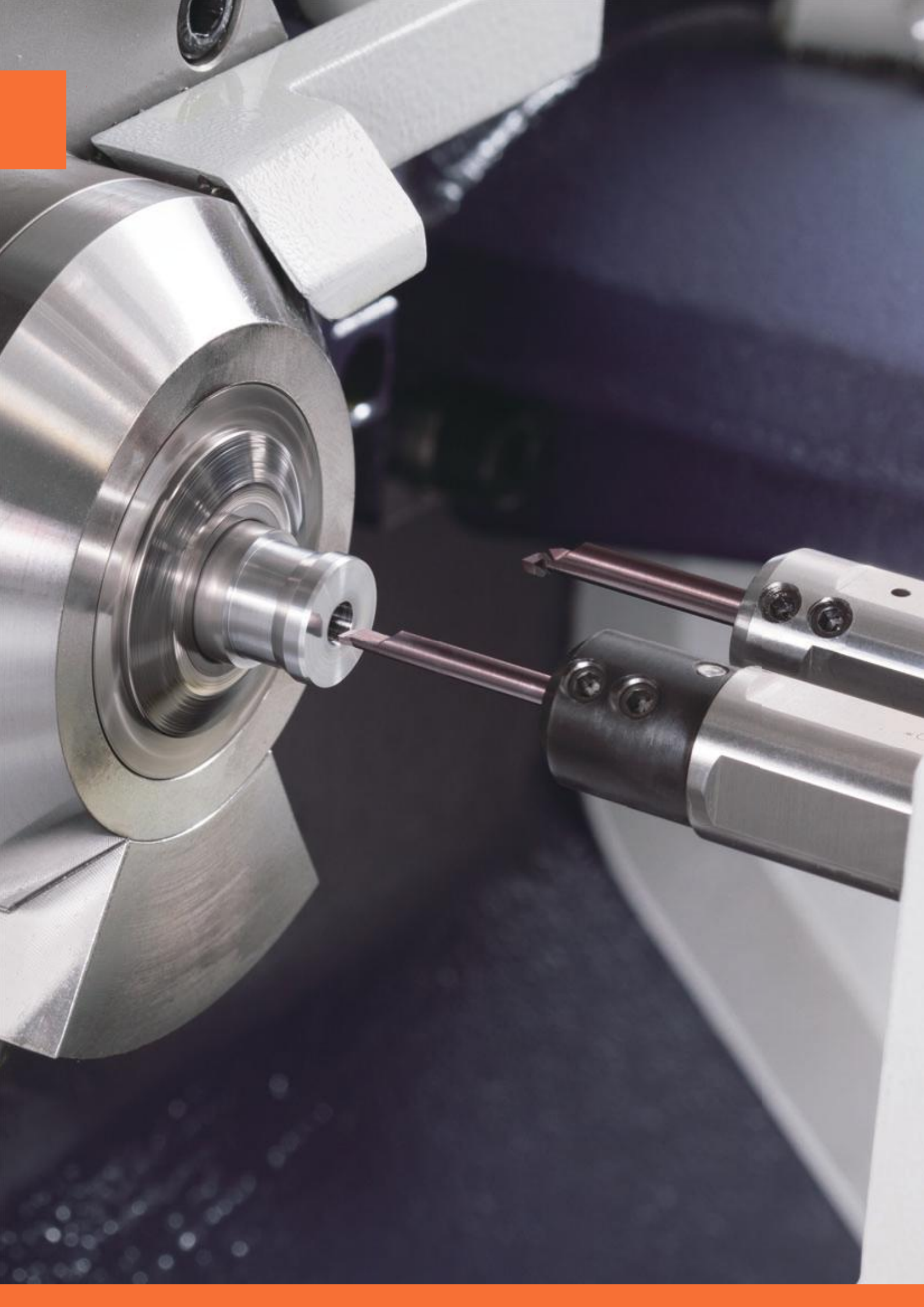


www.tungaloy.com

Твердосплавные расточные резцы
применимы для растачивания
минимального диаметра 0,6 мм.





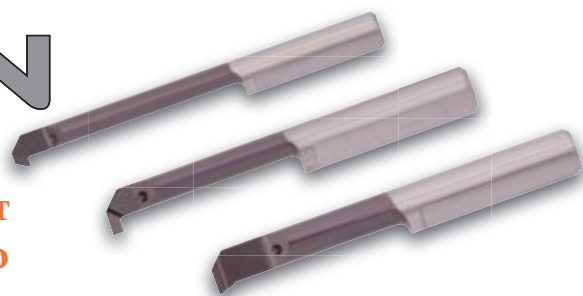
TINY M TURN

SOLID LINE

Отличная режущая кромка подходит для высокоточных расточных токарных операций.

TINYMTURN

SOLID LINE



Новый дизайн режущей кромки обеспечивает высокоточную обработку отверстий малого диаметра широкого ряда материалов.

● Режущая кромка резца гарантирует высокое качество обработанной поверхности.

1 Суперострая режущая кромка.

Сравнение поверхностей инструмента и режущих кромок.

TINYMTURN

Острая кромка и гладкое покрытие.

Улучшение

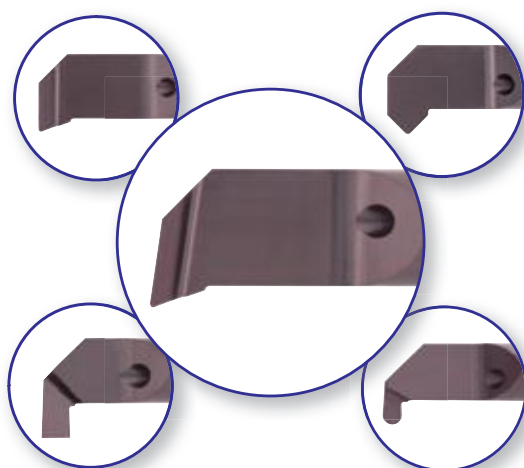
Конкурент А Конкурент В

Инородные частицы на поверхности, образование сколов.

Шероховатая поверхность. Снижение срока службы инструмента из-за сварки.

Невероятно острая режущая кромка по сравнению с конкурентами.

- Обеспечивает отличную обработку поверхности и отсутствие сколов кромки.
- Шлифованная режущая кромка обеспечивает высокоточную обработку деталей.



Отверстие для СОЖ



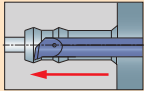
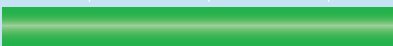
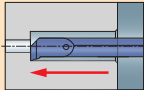

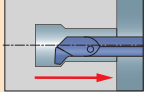

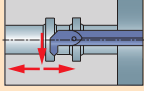

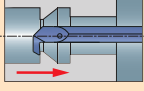

2 Отверстие для подачи СОЖ.

- Подача СОЖ непосредственно на режущую кромку.
- Отличный отвод стружки.

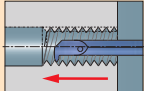

3 Новая серия инструмента идеально подходит для различных видов внутренней обработки.

- 146 видов твердосплавного расточного инструмента
- Минимальный диаметр обработки: $\varnothing D_m = 0.6$ мм.

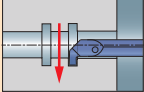

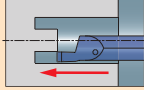

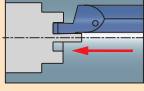

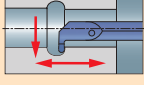

Растачивание, контурная обработка внутренних поверхностей.

Тип	Применение	Диаметр стержня $\varnothing D_s$ (мм.)	Минимальный диаметр обработки $\varnothing D_m$ (мм)						
			0	2	4	6	8	10	
JBT (стр. 10)	 Растачивание, профильная обработка	$\varnothing 4, \varnothing 7$	$\varnothing 0.6$					$\varnothing 7.0$	
JBP (стр. 11)	 Растачивание, подрезка торцев.	$\varnothing 4, \varnothing 7$		$\varnothing 2.8$			$\varnothing 5.0$		
JBU (стр. 11)	 Обратное точение, снятие фаски.	$\varnothing 7$			$\varnothing 5.0$				
JBC (стр. 11)	 Растачивание, снятие фасок под углом 45°	$\varnothing 7$			$\varnothing 5.0$			$\varnothing 6.8$	
JBV (стр. 12)	 Обратное растачивание	$\varnothing 4, \varnothing 7$		$\varnothing 3.0$					$\varnothing 7.0$

Нарезание резьбы.

Тип	Применение	Диаметр стержня $\varnothing D_s$ (мм.)	Минимальный диаметр обработки $\varnothing D_m$ (мм)					
			0	2	4	6	8	10
JBI (стр. 12)	 Нарезание метрической резьбы.	$\varnothing 4, \varnothing 7$			$\varnothing 4.0$			$\varnothing 7.0$

Обработка внутренних канавок.

Тип	Применение	Диаметр стержня $\varnothing D_s$ (мм.)	Ширина канавки W (мм.)	Минимальный диаметр обработки $\varnothing D_m$ (мм)									
				0	2	4	6	8	10	12	14	15	
JBG (стр. 13)	 Обработка канавок	$\varnothing 4, \varnothing 7$	0.5 - 2.0	$\varnothing 2.0$					$\varnothing 6.8$				
JBF (стр. 14)	 Обработка торцевых канавок	$\varnothing 7$	1.0 - 3.0			$\varnothing 6.0$						$\varnothing 15.0$	
JBS (стр. 15)	 Обработка торцевых канавок (детали типа вал)	$\varnothing 7$	2.0			$\varnothing 6.0$							
JBR (стр. 14)	 Контурное растачивание (с полным радиусом)	$\varnothing 7$	1.0			$\varnothing 5.0$			$\varnothing 6.8$				

Хорошо спроектированная геометрия инструмента подходит для широкой номенклатуры, обеспечивает высокую производительность и качество обработки деталей малого диаметра!

● Простая и удобная в обращении втулка.

1 Высокая точность позиционирования.

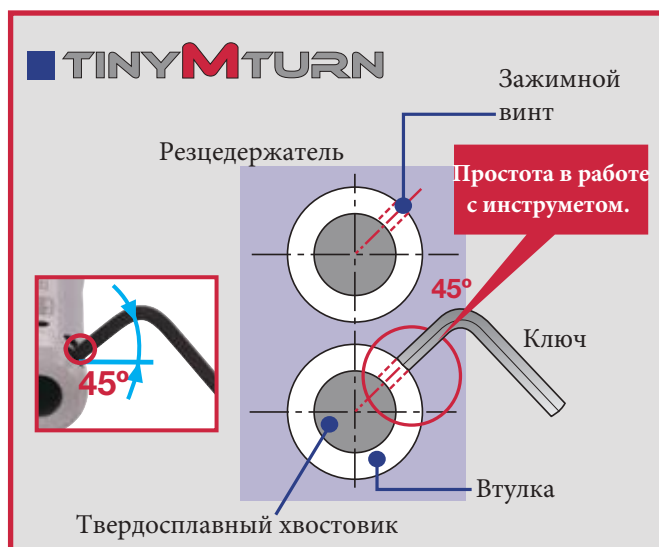
Точное позиционирование обеспечивает исключительную стабильность и надежность при переналадке инструмента.

2 Двухсторонняя установка инструмента.

Втулка имеет два отверстия $\varnothing 4$ мм. и $\varnothing 7$ мм.

3 Простота замены инструмента.

Благодаря удобно расположенным под углом 45° зажимным винтам, втулка подходит ко всем типам инструмента.



Многофункциональная втулка обеспечивает стабильность обработки.

● Специальный хвостовик с внутренним подводом СОЖ.



1 Легкое подсоединение шланга с СОЖ

Резбовое соединение 1/8" на торце втулки.

2 Расширенный диапазон вылета хвостовиков.

Имеется возможность установки вылета хвостовика.

3 Высокая повторяемость при смене инструмента.

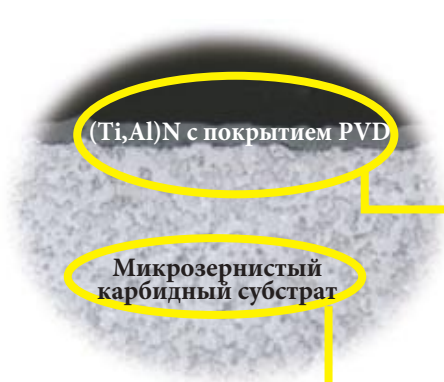
Точность изготовления гарантирует высокую повторяемость при смене резца.



Торец втулки

● Сплав

SH730 с покрытием PVD



Обеспечивает стабильную обработку в сочетании с эксклюзивным покрытием (Ti,Al)N и невероятно прочной основой.

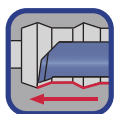
Отличная устойчивость к образованию сколов.

Тонкие слои покрытия (Ti,Al)N образуют острую поверхность режущей кромки.

Повышенная прочность и стойкость к пластической деформации.

Применение	Код применения	Сплав	Основа			Покрытие		Особенности
			Удельная масса	Твердость (HRA)	Сопротивление поперечному разрыву	Основной состав	Толщина (мкм.)	
P Сталь	P20 - P30	SH730	14.4	91.5	3.0	(Ti,Al)N	1.0	Универсальный сплав с покрытием PVD применим для широкого ряда операций и материалов.
M Нержавеющая сталь.	M20 - M30	SH730	14.4	91.5	3.0	(Ti,Al)N	1.0	
K Чугун	K20 - K30	SH730	14.4	91.5	3.0	(Ti,Al)N	1.0	
N Цветные металлы	N20 - N30	SH730	14.4	91.5	3.0	(Ti,Al)N	1.0	
S Суперсплавы	S20 - S30	SH730	14.4	91.5	3.0	(Ti,Al)N	1.0	

● Стандартные режимы резания.



Растачивание, контурная обработка, снятие фасок, обратное растачивание.

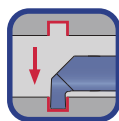
ISO	Материал обработки	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Сталь S45C, SCM435 (C45, 34CrMo4) и т.д.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
M	Нержавеющая сталь SUS303, SUS304 (X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9)	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
K	Серый и ковкий чугун FC250, FCD400 (GG25, GGG40) и т.д.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
N	Алюминиевые и медные сплавы Si < 1 2%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.08 *
S	Титановые сплавы Ti-6Al-4V и т.д.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *

* JBTR/L04020004-D006,
JBTR/L04030004-D006
Макс. f = 0.01 мм/об.



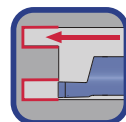
Нарезание метрической резьбы.

ISO	Материал обработки	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин.)	Количество проходов				
				Шаг (мм.)				
				0.5	0.75	1	1.25	1.5
P	Сталь S45C, SCM435 (C45, 34CrMo4) и т.д.	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	Нержавеющая сталь SUS303, SUS304 (X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9)	SH730	40 - 140	8	10	12	15	18
K	Серый и ковкий чугун FC250, FCD400 (GG25, GGG40) и т.д.	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
N	Алюминиевые и медные сплавы Si < 1 2%	SH730	90 - 200	6	8	10	12	15



Обработка внутренних канавок.

ISO	Материал обработки	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Сталь S45C, SCM435 (C45, 34CrMo4) и т.д.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
M	Нержавеющая сталь SUS303, SUS304 (X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9)	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
K	Серый и ковкий чугун FC250, FCD400 (GG25, GGG40) и т.д.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
N	Алюминиевые и медные сплавы Si < 1 2%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.03
S	Титановые сплавы Ti-6Al-4V и т.д.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03

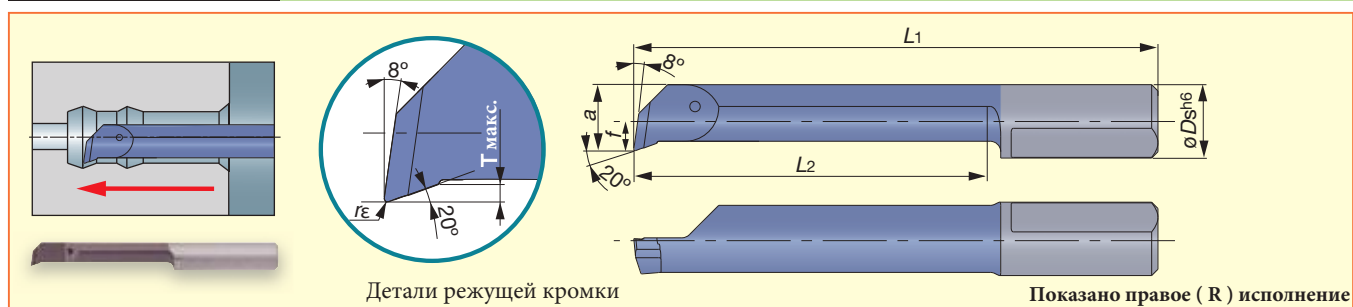


Обработка торцевых канавок.

ISO	Материал обработки	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Сталь S45C, SCM435 (C45, 34CrMo4) и т.д.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
M	Нержавеющая сталь SUS303, SUS304 (X10CrNiS18-9, X5CrNi18-9)	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
K	Серый и ковкий чугун FC250, FCD400 (GG25, GGG40) и т.д.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
N	Алюминиевые и медные сплавы Si < 1 2%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.05
S	Титановые сплавы Ti-6Al-4V и т.д.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05

JBTR/L

Растачивание, точение по контуру, снятие фаски.



Детали режущей кромки

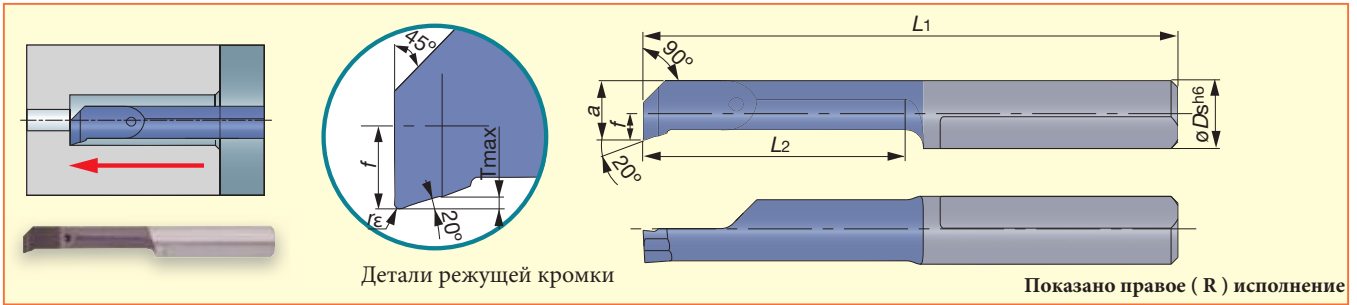
Показано правое (R) исполнение

Код заказа	Сплав		Миним. диам. обработки ϕDm (мм.)	ϕDs	f	a	Размеры (мм.)			Т _{макс}	Радиус закругл. $r_{\epsilon}^{+0.05}_0$
	SH730						Вылет L_2	L_1	Т _{макс}		
	R	L									
JBTR/L04020004-D006	●		0.6	4	-	0.5	18.5	2	0.08	0.04	
JBTR/L04030004-D006	●		0.6	4	-	0.5	19.5	3	0.08	0.04	
JBTR/L04045005-D010	●		1	4	-	0.9	21	4.5	0.1	0.05	
JBTR/L04065005-D010	●		1	4	-	0.9	23	6.5	0.1	0.05	
JBTR/L04040005-D020	●		2	4	-	1.7	20.5	4	0.1	0.05	
JBTR/L04090005-D020	●		2	4	-	1.7	25.5	9	0.1	0.05	
JBTR/L04140005-D020	●		2	4	-	1.7	30.5	14	0.1	0.05	
JBTR/L04090010-D028	●	●	2.8	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.10	
JBTR/L04150010-D028	●	●	2.8	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.10	
JBTR/L04190010-D028	●	●	2.8	4	0.6	2.6	35.5	19	0.2	0.10	
JBTR/L04090010-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.10	
JBTR/L04150010-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.10	
JBTR/L04190010-D040	●	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.10	
JBTR/L04230010-D040	●		4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.10	
JBTR/L04270010-D040	●		4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.10	
JBTR/L07090015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15	
JBTR/L07140015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15	
JBTR/L07190015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15	
JBTR/L07240015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15	
JBTR/L07290015-D050	●	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15	
JBTR/L07340015-D050	●		5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15	
JBTR/L07140015-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15	
JBTR/L07210015-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15	
JBTR/L07240015-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15	
JBTR/L07290015-D060	●	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15	
JBTR/L07340015-D060	●		6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15	
JBTR/L07410015-D060	●		6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15	
JBTR/L07190015-D068	●	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15	
JBTR/L07240015-D068	●		6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15	
JBTR/L07290015-D068	●	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15	
JBTR/L07340015-D070	●	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15	
JBTR/L07390015-D070	●		7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15	
JBTR/L07440015-D070	●		7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15	
JBTR/L07490015-D070	●		7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15	

● : Складская позиция.

JBPR

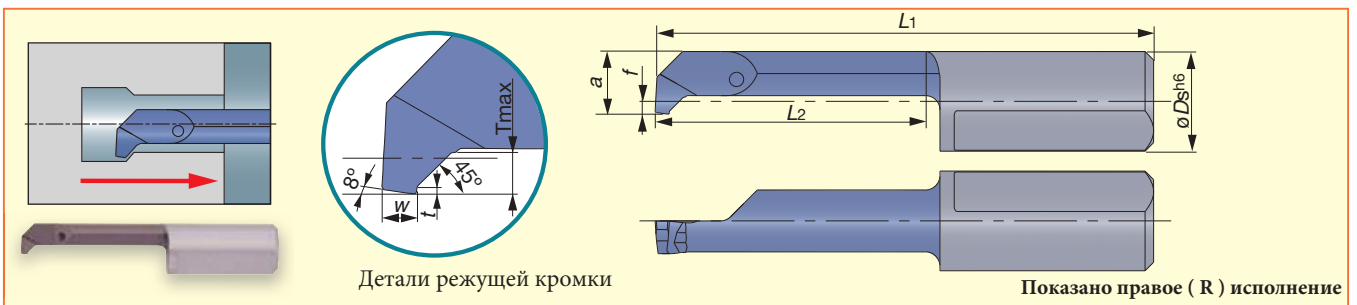
Растачивание, снятие фаски.



Код заказа	Сплав SH730	Миним. диам. обработки ϕD_m (мм.)	Размеры (мм.)							Радиус закругл. $r_{\epsilon}^{+0.05}$
			ϕD_s	f	a	L_1	Вылет L_2	T_{\max}		
JBPR04090010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.10	
JBPR04150010-D028	●	2.8	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.10	
JBPR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.10	
JBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.10	
JBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15	
JBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15	

JBUR/L

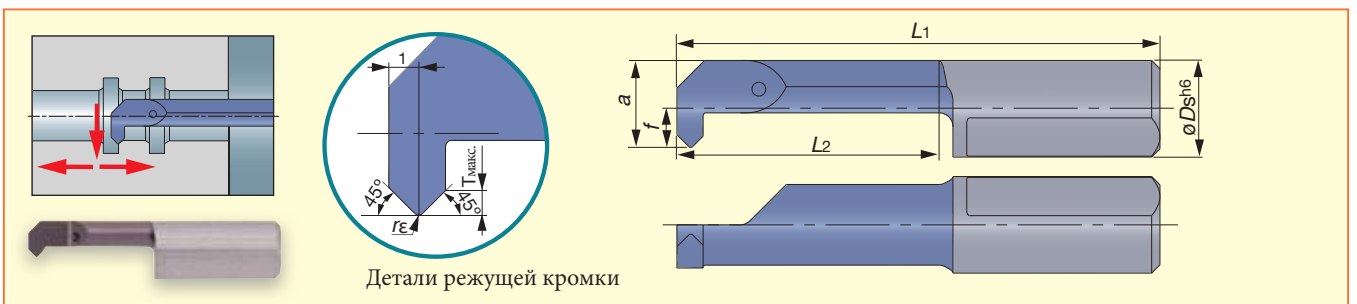
Обратное растачивание, снятие фаски.



Код заказа	Сплав SH730	Миним. диам. обработки ϕD_m (мм.)	Размеры (мм.)							Ширина канавки $W^{+0.05}$
			ϕD_s	f	a	L_1	Вылет L_2	t	T_{\max}	
JBUR/L07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1
JBUR/L07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1

JBCR

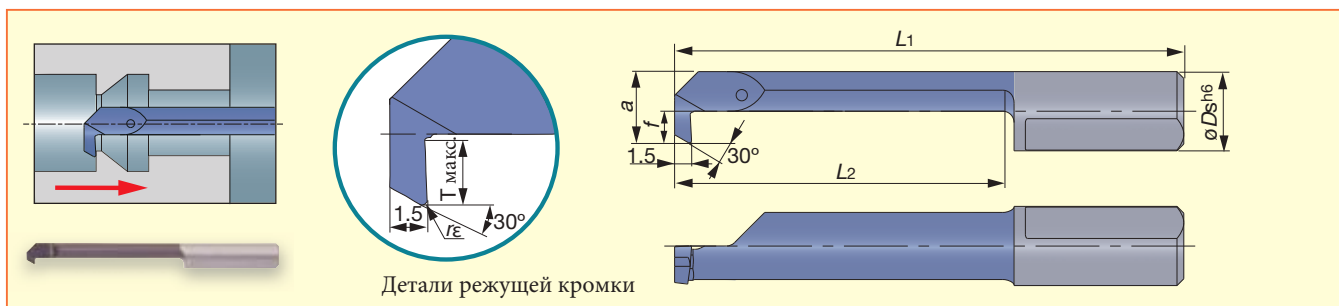
Растачивание, снятие фаски под углом 45°.



Код заказа	Сплав SH730	Миним. диам. обработки ϕD_m (мм.)	Размеры (мм.)							Радиус закругл. $r_{\epsilon} \pm 0.05$
			ϕD_s	f	a	L_1	Вылет L_2	T_{\max}		
JBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2	
JBCR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2	
JBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2	

JBBR

Обратное растачивание.

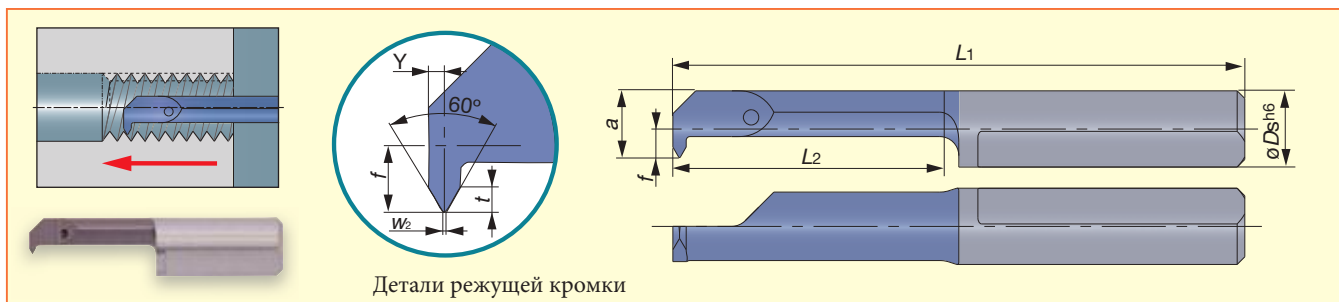


Детали режущей кромки

Код заказа	Сплав	Миним.диам. обработки ϕD_m (мм.)	ϕD_s	f	a	Размеры (мм.)			Радиус закругления $r_E \pm 0.05$
	SH730					L_1	Вылет L_2	$T_{\text{макс.}}$	
JBRR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBRR04190020-D030	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBRR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBRR04240015-D040	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBRR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBRR07290020-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBRR07190020-D060	●	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBRR07290020-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBRR07190020-D070	●	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBRR07290020-D070	●	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

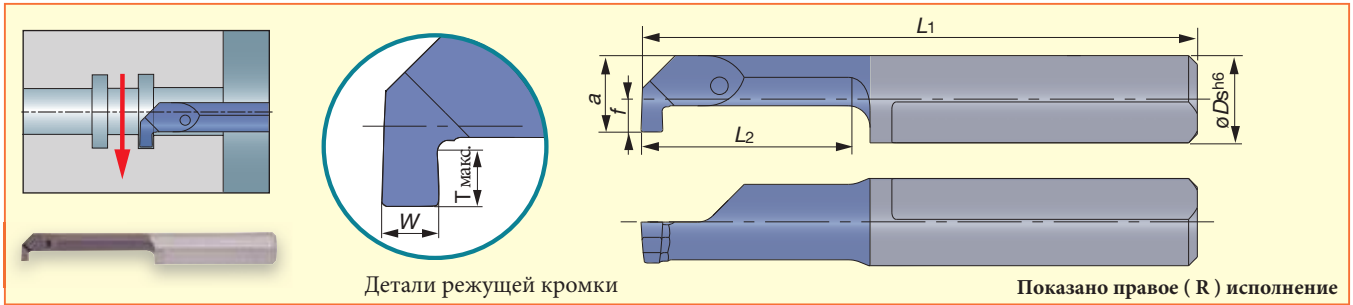
JBIR

Нарезание метрической резьбы.



Детали режущей кромки

Код заказа	Сплав	Шаг (мм.)	Миним.диам. расточки ϕD_m (мм.)	Ширина площадки $W_2^{0.02}$	ϕD_s	f	a	Размеры (мм.)			
	SH730							L_1	Вылет L_2	t	Y
JBIR04140050-D040	●	0.5 - 0.8	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5 - 1.0	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75 - 1.0	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1.0	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1.0 - 1.5	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25 - 1.5	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.0 - 1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

JBGR/L
Обработка канавок.


Детали режущей кромки

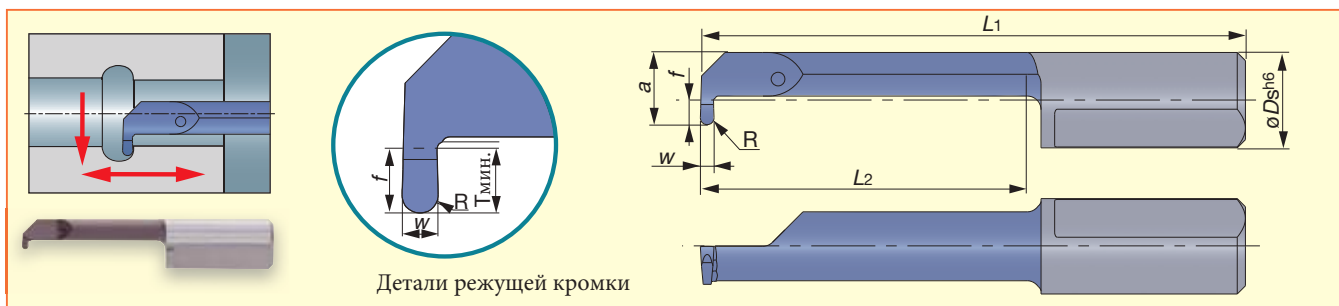
Показано правое (R) исполнение

Код заказа	Сплав		Ширина $W^{+0.05}$ (мм.)	Миним. диам. обработки ϕDm (мм.)	Размеры (мм.)					
	SH730				ϕDs	f	a	L_1	Вылет L_2	T_{max}
	R	L								
JBGR/L04050050-D020	●		0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR/L04100050-D020	●		0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR/L04050070-D030	●		0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR/L04100070-D030	●		0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR/L04090100-D040	●		1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR/L04150100-D040	●		1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR/L07090100-D050	●		1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR/L07140100-D050	●		1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR/L07090150-D050	●		1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR/L07140150-D050	●		1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR/L07090200-D050	●		2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR/L07190200-D050	●		2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	●	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR/L07140100-D060	●		1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR/L07210100-D060	●		1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR/L07290100-D060	●		1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	●	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR/L07140150-D060	●		1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR/L07210150-D060	●		1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR/L07240150-D060	●		1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR/L07290150-D060	●		1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR/L07140200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR/L07210200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR/L07240200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR/L07290200-D060	●		2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090100-D068	●		1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140100-D068	●		1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR/L07210100-D068	●		1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR/L07090150-D068	●		1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140150-D068	●		1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR/L07210150-D068	●		1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR/L07290150-D068	●		1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR/L07090200-D068	●		2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	●	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR/L07210200-D068	●		2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR/L07250200-D068	●		2	6.8	7	2.7	6.2	40	25	2.5
JBGR/L07290200-D068	●		2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

* Радиус закругления меньше 0,1 мм.

JBRR

Растачивание по контуру (полный радиус).

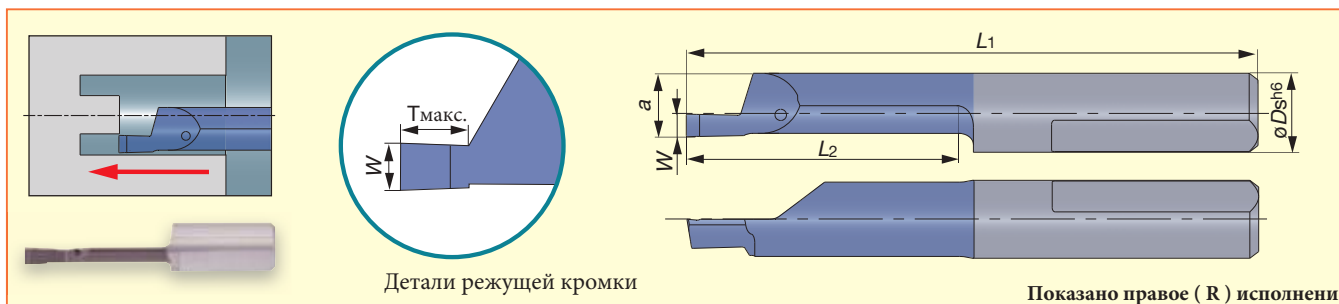


Детали режущей кромки

Код заказа	Сплав	Ширина $W^{+0.05}_0$ (мм.)	Миним. диам. обработки ϕD_m (мм.)	Размеры (мм.)						
	SH730			ϕD_s	f	a	L_1	Вылет L_2	$T_{\max.}$	R
JBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
JBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
JBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

JBFR/L

Обработка торцевых канавок.



Детали режущей кромки

Показано правое (R) исполнение

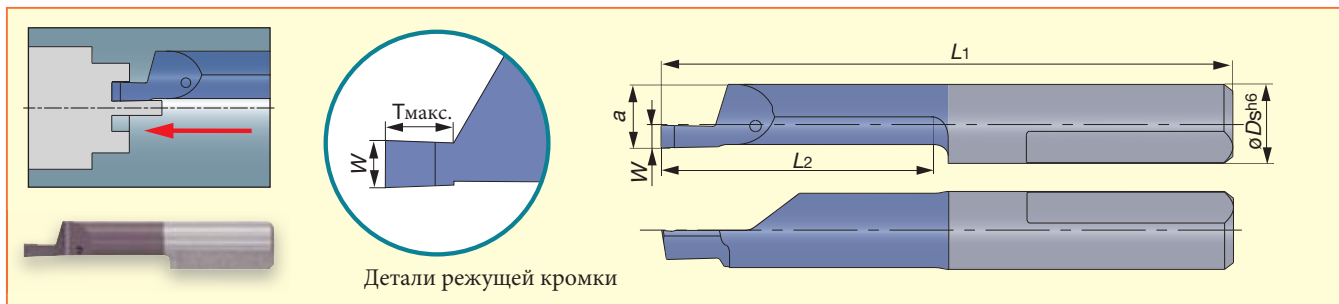
Код заказа	Сплав		Ширина $W^{+0.05}_0$ (мм.)	Миним. диам. обработки ϕD_m (мм.)	Размеры (мм.)				
	SH730				ϕD_s	a	L_1	Вылет L_2	$T_{\max.}$
	R	L			ϕD_s	a	L_1	Вылет L_2	$T_{\max.}$
JBFR/L07110100-D060	●		1	6	7	5.2	26	10	1.5
JBFR/L07110150-D060	●		1.5	6	7	5.2	26	10	2
JBFR/L07110200-D060	●		2	6	7	5.2	26	10	3
JBFR/L07110250-D080	●		2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07110300-D080	●		3	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07210150-D080	●	●	1.5	8	7	5.9	36	21	2.5
JBFR/L07210200-D080	●		2	8	7	5.9	36	21	3
JBFR/L07210250-D080	●		2.5	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07210300-D080	●		3	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07300200-D080	●	●	2	8	7	5.9	46	30	3
JBFR/L07300300-D080	●		3	8	7	5.9	46	30	3.5
JBFR/L07110100-D080	●		1	8	7	5.9	27	11	1.5
JBFR/L07110150-D080	●		1.5	8	7	5.9	27	11	2.5
JBFR/L07110200-D080	●		2	8	7	5.9	27	11	3
JBFR/L07200200-D080	●		2	8	7	5.9	36	20	3
JBFR/L07200250-D150	●		2.5	15	7	5.9	36	20	20
JBFR/L07200300-D150	●		3	15	7	5.9	36	20	20
JBFR/L07300300-D150	●		3	15	7	5.9	46	30	30

* Радиус закругления меньше 0,1 мм.

● : Складская позиция.

JBSR

Обработка торцевых канавок (обработка вала).



Детали режущей кромки

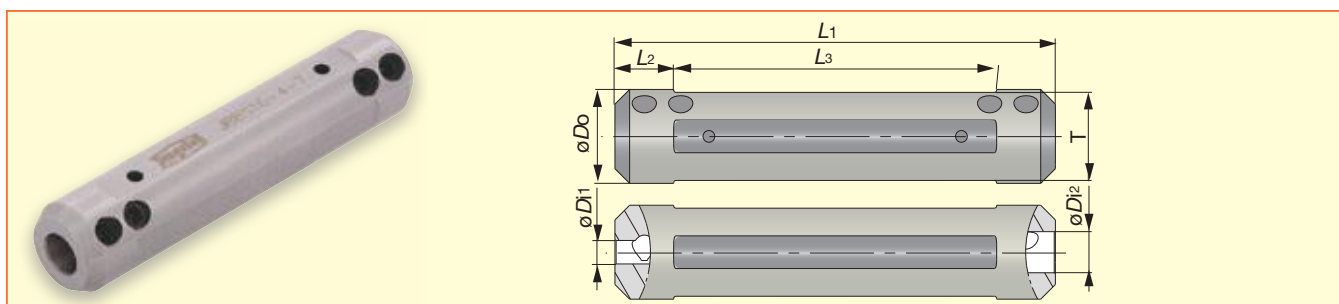
Код заказа	Сплав	Ширина канавки $W+0.05$ (мм.)	Мин. диаметр расточки ϕDm (мм.)	Размеры (мм.)					Вылет инструмента $L2$	$T_{\text{макс.}}$
	SH730			ϕDs	a	$L1$	$L2$			
JBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4		

* Радиус закругления меньше 0,1 мм.

● Втулки переходные.

JBBS

TINYTURN для наружного подвода СОЖ.



Код заказа	Склад	Размеры (мм.)							Запасные части	
		ϕDo	$\phi Di1$	$\phi Di2$	$L1$	$L2$	$L3$	T	Зажимной винт	Ключ
JBBS12-4-4	●	12	4	4	75	10	55	10.3	SSHМ5-4PF-S	P-2.5
JBBS127-4-4	●	12.7	4	4	76.2	10	56.2	11.6	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS14-4-4	●	14	4	4	75	10	55	12	SSHМ5-4PF-S	P-2.5
JBBS159-4-7	●	15.875	4	7	76.2	10	56.2	14	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS16-4-7	●	16	4	7	75	10	55	15	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS19-4-7	●	19.05	4	7	89	10	69	17.2	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS20-4-7	●	20	4	7	90	10	70	18	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS22-4-7	●	22	4	7	90	10	70	20	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS25-4-7	●	25	4	7	100	10	80	23	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS254-4-7	●	25.4	4	7	90	10	70	23.4	SSHМ5-6PF-S	P-2.5

● : Складская позиция.

JBBS-C

TINYTURN с внутренним подводом СОЖ.

Новинка



Рис. 1

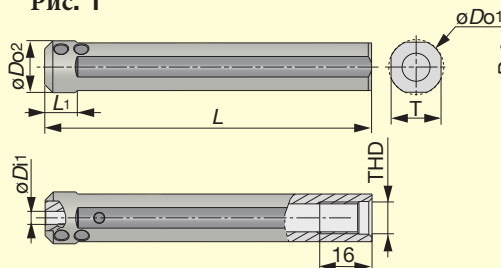
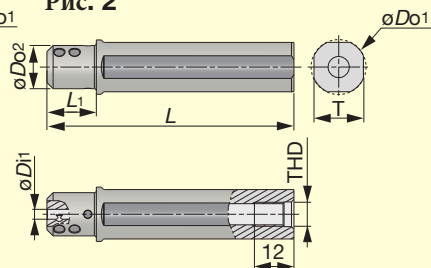


Рис. 2



Код заказа	Склад	Размеры (мм.)							Запасные части			
		ϕD_{o1}	ϕD_{o2}	ϕD_{i1}	L	L_1	T	Резьба	Рис.	Зажимной винт	Ключ	
JBBS159-4-L100C	●	15.875	15.875	4	100	10	14.58	R1/8	1	SSHМ5-6PF-S	P-2.5	
JBBS159-7-L100C	●	15.875	15.875	7	100	10	14.58	R1/8	1	SSHМ5-4PF-S	P-2.5	
JBBS16-4-L100C	●	16	16	4	100	10	15	R1/8	1	SSHМ5-6PF-S	P-2.5	
JBBS16-7-L100C	●	16	16	7	100	10	15	R1/8	1	SSHМ5-4PF-S	P-2.5	
JBBS19-4-L100C	●	19.05	17.5	4	100	20	17.2	R1/8	2	SSHМ5-6PF-S	P-2.5	
JBBS19-7-L100C	●	19.05	17.5	7	100	20	17.2	R1/8	2	SSHМ5-4PF-S	P-2.5	
JBBS20-4-L100C	●	20	17.5	4	100	20	18	R1/8	2	SSHМ5-6PF-S	P-2.5	
JBBS20-7-L100C	●	20	17.5	7	100	20	18	R1/8	2	SSHМ5-4PF-S	P-2.5	
JBBS22-4-L100C	●	22	17.5	4	100	20	20	R1/8	2	SSHМ5-6PF-S	P-2.5	
JBBS22-7-L100C	●	22	17.5	7	100	20	20	R1/8	2	SSHМ5-4PF-S	P-2.5	
JBBS25-4-L100C	●	25	18	4	100	23	23	R1/8	2	SSHМ5-6PF-S	P-2.5	
JBBS25-7-L100C	●	25	18	7	100	23	23	R1/8	2	SSHМ5-4PF-S	P-2.5	
JBBS254-4-L100C	●	25.4	18	4	100	23	23.4	R1/8	2	SSHМ5-6PF-S	P-2.5	
JBBS254-7-L100C	●	25.4	18	7	100	23	23.4	R1/8	2	SSHМ5-4PF-S	P-2.5	



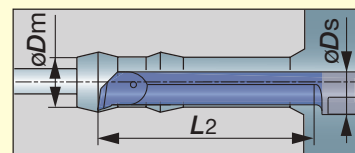
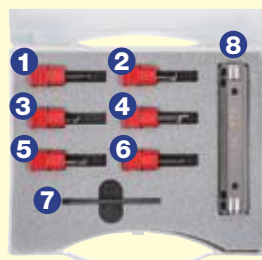
Торец втулки

● : Складская позиция.

TINYTURN

KIT-TINYTURN-GENERAL

Комплект основного инструмента.



Код заказа	Склад	Комплект
KIT-TINYTURN-GENERAL	●	Основной

Применение	Код заказа	ϕDm (мм.)	ϕDs (мм.)	$L2$ (мм.)	$r\epsilon$ (мм.)	W (мм.)	Шаг
 Растачивание	① JBTR04150010-D040	4.0	4.0	15.0	0.1	-	-
	② JBTR07140015-D060	6.0	7.0	14.0	0.15	-	-
 Растачивание, обработка фасок под углом 45°	⑤ JBCR07140020-D050	5.0	7.0	14.0	0.2	-	-
 Обработка внутренних канавок	③ JBGR07090100-D060	6.0	7.0	9.0	-	1.0	-
 Обработка торцевых канавок	④ JBFR07110200-D060	6.0	7.0	11.0	-	2.0	-
 Нарезание резьбы	⑥ JBIR07140125-D060	6.0	7.0	14.0	-	1.25	1.25

Запасные части	Код заказа
Ключ	⑦ P-2.5

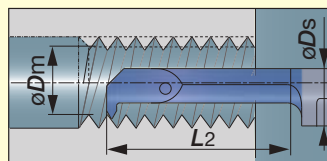
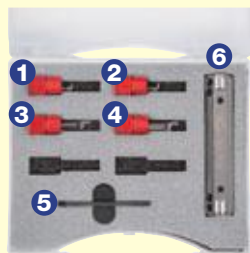
Запасные части	Код заказа
Втулка	⑧ JBBS20-4-7



● : Складская позиция.

KIT-TINYTURN-GROOVING

Комплект инструмента для растачивания, нарезания резьбы и обработки канавок.



Код заказа	Склад	Комплект
KIT-TINYTURN-GROOVING	●	Расточка, резьба и канавка.

Применение	Код заказа	ϕD_m (мм.)	ϕD_s (мм.)	L_2 (мм.)	r_E (мм.)	W (мм.)	Шаг
 Растачивание	1 JBTR04150010-D040	4.0	4.0	15.0	0.1	-	-
 Нарезание резьбы	3 JBIR04140050-D040	4.0	4.0	14.0	-	-	0.5
	4 JBIR07140075-D050	5.0	7.0	14.0	-	-	0.75
 Внутренняя канавка	2 JBGR04150100-D040	4.0	4.0	15.0	-	1.0	-

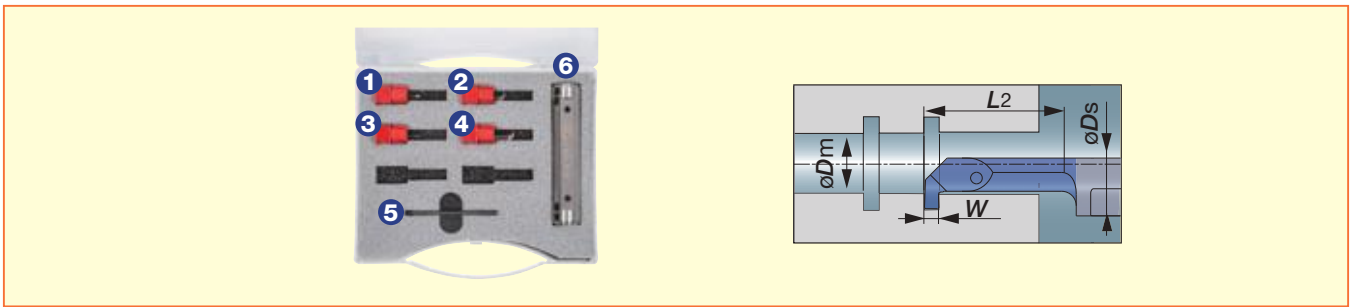
Запасные части	Код заказа
Ключ	5 P-2.5

Запасные части	Код заказа
Втулка	6 JBBS20-4-7

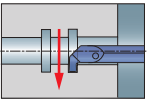
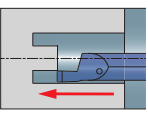


● : Складская позиция.

KIT-TINYTURN-THREADING Комплект инструмента для обработки канавок.



Код заказа	Склад	Комплект
KIT-TINYTURN-THREADING	●	Обработка канавок

Применение	Код заказа	ϕDm (мм.)	ϕDs (мм.)	$L2$ (мм.)	$r\epsilon$ (мм.)
 Внутренняя канавка	① JBGR07090100-D060	6.0	7.0	9.0	1.0
	② JBGR07140200-D068	6.8	7.0	14.0	2.0
 Торцевая канавка	③ JBFR07110150-D060	6.0	7.0	15.0	1.5
	④ JBFR07110200-D060	6.0	7.0	11.0	2.0

Запасные части	Код заказа
Ключ	⑤ P-2.5

Запасные части	Код заказа
Втулка	⑥ JBBS20-4-7



Tungaloy Corporation (Head office)

11-1 Yoshima-Kogyodanchi
Iwaki-city, Fukushima, 970-1144 Japan
Phone: +81-246-36-8501
Fax: +81-246-36-8542
www.tungaloy.co.jp

Tungaloy America, Inc.

3726 N Ventura Drive
Arlington Heights, IL 60004, U.S.A.
Phone: +1-888-554-8394
Fax: +1-888-554-8392
www.tungaloyamerica.com

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3
Brantford, Ontario N3S 7P7, Canada
Phone: +1-519-758-5779
Fax: +1-519-758-5791
www.tungaloy.co.jp/ca

Tungaloy de Mexico S.A.

C Los Arellano 113,
Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS, Mexico 20290
Phone: +52-449-929-5410
Fax: +52-449-929-5411
www.tungaloy.co.jp/mx

Tungaloy do Brasil Comércio de Ferramentas de Corte Ltda.

Rua dos Sabias N.104
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brazil
Phone: +55-19-38262757
Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.co.jp/br

Tungaloy Germany GmbH

An der Alten Ziegelei 1
D-40789 Monheim, Germany
Phone: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
www.tungaloy.de

Tungaloy France S.A.S.

ZA Courtaboeuf - Le Rio
1 rue de la Terre de feu
F-91952 Courtaboeuf Cedex, France
Phone: +33-1-6486-4300
Fax: +33-1-6907-7817
www.tungaloy.fr

Tungaloy Italia S.r.l.

Via E. Andolfato 10
I-20126 Milano, Italy
Phone: +39-02-252012-1
Fax: +39-02-252012-65
www.tungaloy.it

Tungaloy Czech s.r.o.

Turanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Phone: +420-532 123 391
Fax: +420-532 123 392
www.tungaloy.cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
ES-08243 Manresa (BCN), Spain
Phone: +34 93 113 1360
Fax: +34 93 876 2798
www.tungaloy.es

Tungaloy Scandinavia AB

S:t Lars Väg 42A
SE-22270 Lund, Sweden
Phone: +46-462119200
Fax: +46-462119207
www.tungaloy.se

Tungaloy Rus, LLC

36-D Harkovsky Lane
308009 Belgorod, Russia
Phone: +7 4722 24 00 07
Fax: +7 4722 24 00 08
www.tungaloy.co.jp/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

ul. Genewska 24
03-963 Warszawa, Poland
Phone: +48-22-617-0890
Fax: +48-22-617-0890
www.tungaloy.co.jp/pl

Tungaloy U.K. Ltd

The Technology Centre,
Wolverhampton Science Park
Glaisher Drive, Wolverhampton
West Midlands WV10 9RU, UK
Phone: +44 121 4000 231
Fax: +44 121 270 9694
www.tungaloy.co.jp/uk
salesinfo@tungaloyuk.co.uk

Tungaloy Hungary Kft

Erzsébet királyné útja 125
H-1142 Budapest, Hungary
Phone: +36 1 781-6846
Fax: +36 1 781-6866
www.tungaloy.co.jp/hu
info@tungaloytools.hu

Tungaloy Turkey

Dudullu, OSB 4. Cad No:4
34776 Umraniye Istanbul, TURKEY
Phone: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.tungaloy.com.tr
info@tungaloy.com.tr

Tungaloy Benelux b.v.

Tjalk 70
NL-2411 NZ Bodegraven, Netherlands
Phone: +31 172 630 420
Fax: +31 172 630 429
www.tungaloy-benelux.com

Tungaloy Croatia

Josipa Kozarca 4
10432 Bregana, Croatia
Phone: +385 1 3326 04 6
Fax: +385 1 3327 683
www.tungaloy.hr

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co., Ltd.

Rm No 401 No.88 Zhabei
Jiangchang No.3 Rd
Shanghai 200436, China
Phone: +86-21-3632-1880
Fax: +86-21-3621-1918
www.tungaloy.co.jp/tcts

Tungaloy Cutting Tool (Thailand) Co., Ltd.

TCIF Tower 4th Fl.
1858/5-7 Bangna-Trad Road
km.5 Bangna, Bangna, Bangkok 10260
Thailand
Phone: +66-2-751-5711
Fax: +66-2-751-5715
www.tungaloy.co.th

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

62 Ubi Road 1, #06-11 Oxley BizHub 2
Singapore 408734
Phone: +65-6391-1833
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy Vietnam

Unit 18, 4th Fl. Saigon Centre Building
65 Le Loi Blvd.
Dist 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
Phone: +84-8-3827-0201
Fax: +84-8-3827-0203
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy India Pvt. Ltd.

Unit#13, B wing, 8th Fl.
Kamala Mills Compound
Trade World, Lower Parel (West)
Mumbai - 4000 13, India
Phone: +91-22-6124-8804
Fax: +91-22-6124-8899
www.tungaloy.co.jp/in

Tungaloy Korea Co., Ltd

#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha
Beotkot-ro 244, Geumcheon-gu
153-788 Seoul, Korea
Phone: +82-2-2621-6161
Fax: +82-2-6393-8952
www.tungaloy.co.jp/kr

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd

50 K-2, Kelana Mall, Jalan SS6/14
Kelana Jaya, 47301
Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan
Malaysia
Phone: +603-7805-3222
Fax: +603-7804-8563
www.tungaloy.co.jp/my

Tungaloy Australia Pty Ltd

PO Box 2232, Rowville,
Victoria 3178, Australia
Phone: +61-3-9755-8147
Fax: +61-3-9755-6070
www.tungaloy.com.au

PT. Tungaloy Indonesia

Kompleks Grand Wisata Block AA-10 No.3-5
Cibitung
Bekasi 17510, Indonesia
Phone: +62-21-8261-5808
Fax: +62-21-8261-5809
www.tungaloy.co.jp/id



www.tungaloy.com

follow us at:
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan

To see this product in action visit:

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:



DOWNLOAD
Dr. Carbide App



ISO 9001 Certified
QC00J0056
Tungaloy Corporation
18/10/1996
ISO 14001 Certified
EC97J1123
Tungaloy Group
Japan site and Asian
production site
26/11/1997