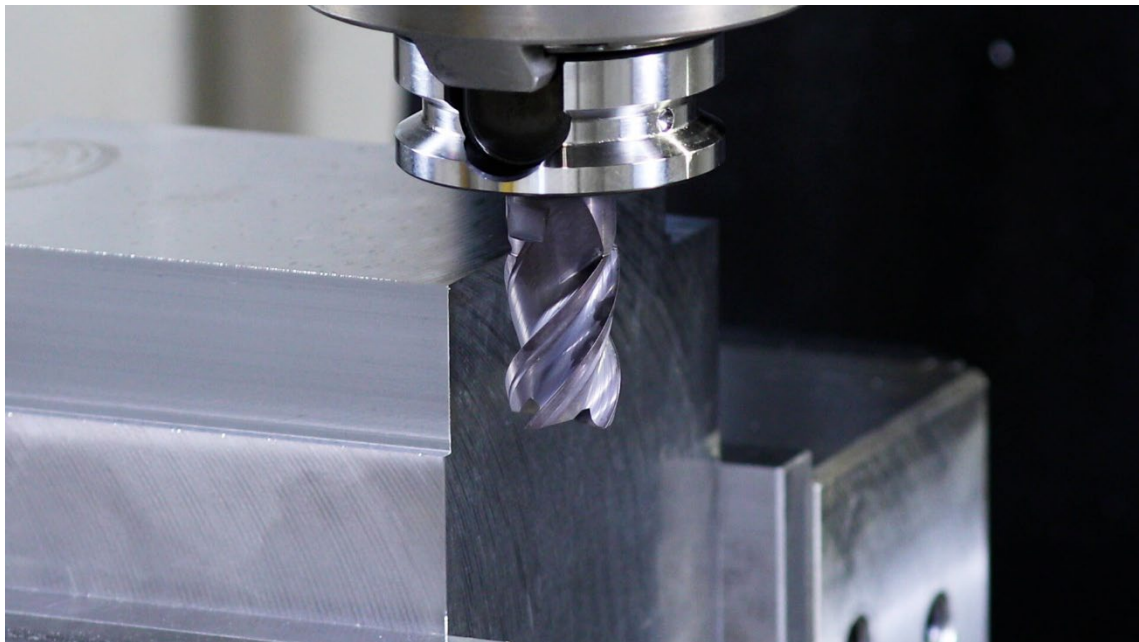




BT30 機の加工領域を諦めない！ TungMeister × TungShort で
加工領域を拡大



小型マシニングセンタでの加工では、加工領域の狭さやびびりの発生などの課題を抱えている方も多いのではないのでしょうか。実は、工具の選び方次第で加工領域を大きく広げることが可能です。今回はヘッド交換式エンドミルの TungMeister と TungShort を用いた加工についてご紹介します。

[詳細はこちら](#) 

| 加工領域を広げるポイント

BT30 機での加工において、工具突き出し量は切削性能に大きく影響します。突き出し長が長くなると、工具のたわみが大きくなり、剛性が低下しますが、逆に突き出し長を短くすることで剛性を高め、びびりを抑制し、より広い加工領域を確保することができます。

| TungMeister × TungShort アーバの組み合わせ

突き出し長を短くする有効な手段として、TungMeister と TungShort アーバの組み合わせをご紹介します。

TungMeister（タング・マイスター）

ヘッド交換式エンドミルで、ヘッド部分だけを交換できる経済的な設計が特長です。また VER コレット一体型シャンクをラインナップしています。

TungShort（タング・ショート）

短突き出し専用設計されたアーバです。BT30 機での使用を想定し、ゲージライン (GL) を極限まで短縮しています。

TungShort が短い突き出し長を実現できる理由は、コレットをアーバの内部に埋め込んで装着する構造を採用している点にあります。

この構造により、機械のゲージラインからアーバ端面までの距離を最小化し、ツーリング全体の突き出し長を大幅に削減しています。

| 記事の続きはこちら

本記事では TungMeister と TungShort の組み合わせを用いた試験データや加工メリットなどをご紹介します。また、製品詳細なども参照頂くことが可能です。ぜひ以下のリンクからご覧ください。

詳細はこちら

