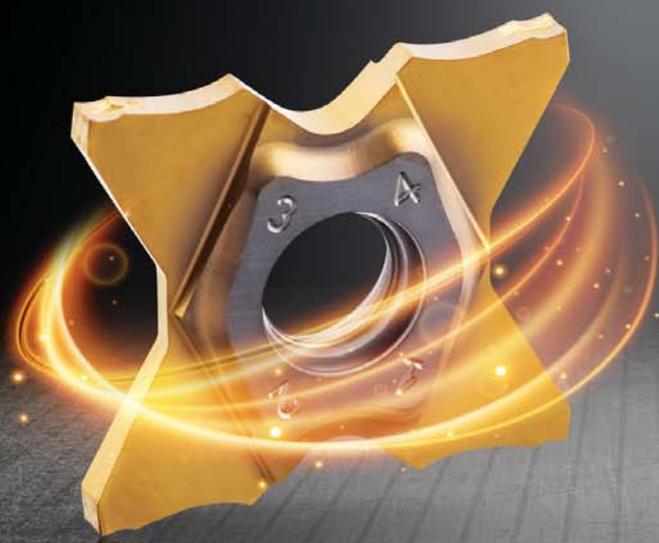


# QUAD RUSH



クアドラッシュ <4コーナー使い 突切・溝入工具>



## 4コーナー使い 突切・溝入・横引き工具



適合産業

### 特長

- 4コーナー使い、3タイプのブレード形状をレパートリー(C / J / S)。
- TQJ, TQC: 優れた切屑排出性。良好な仕上面精度を実現。
- TQS: 幅広いチップ幅をレパートリー。 ※チップ刃先形状は特殊成型可能。



TQJ

TQC

TQS



TQCR/L  
<アダプター>



TQHR/L  
<一体型>



TQHPR/L  
<一体型(直角タイプ)>



TQHR/L-TB  
<クーラント付>



TQBR/L  
<ブレードタイプ>

## ホルダー特長

- 4コーナー使いで高経済性
- 独自の3点クランプシステム (図.1)
  - チップの正確な位置決めが可能
  - チップコーナーが損傷した場合でも、残りのコーナーが使用可能 (図.2)
- ホルダーポケット部が、使用していない切刃を切屑の接触から保護 (図.3)



図.1

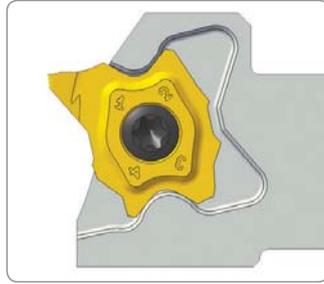


図.2

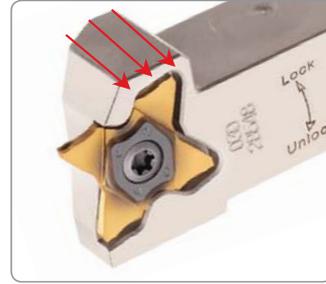
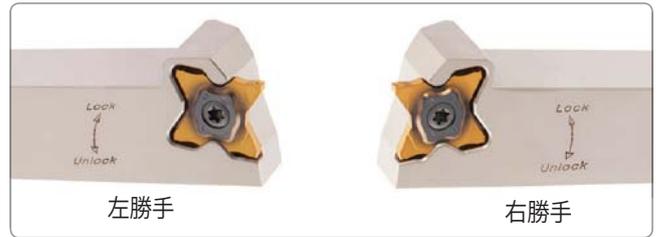
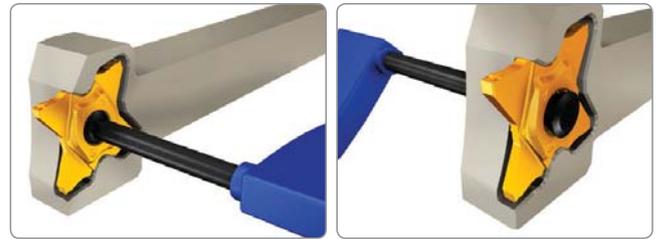
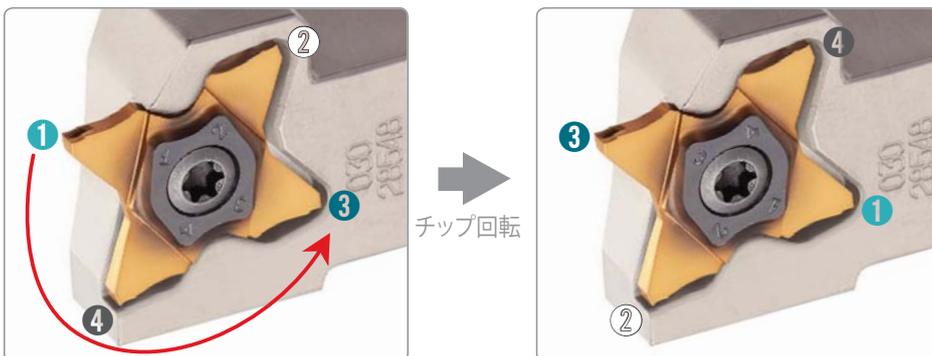
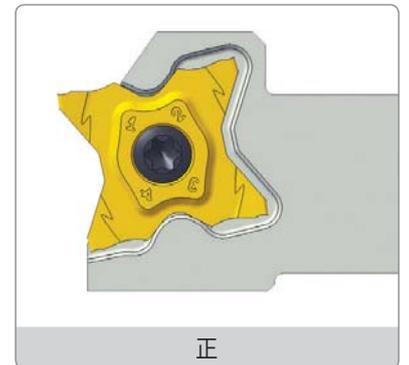
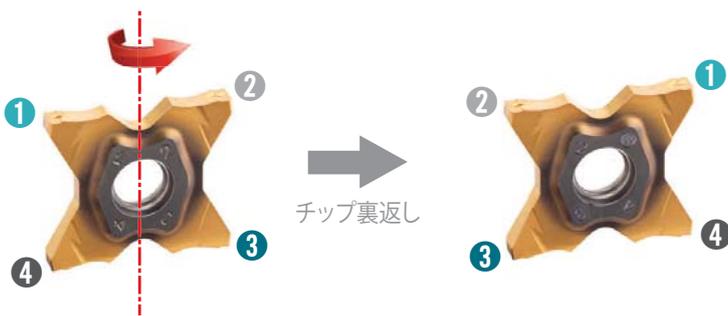


図.3

- 独自のトルクスキーとスクリューによるクランプ
  - 前面 / 背面からチップ取付可能
  - スイス型自動盤使用時、工具交換の所要時間を大幅に短縮
- サイドロック式
  - 強固なクランプ
- 2種類のスクリューを採用
  - 左勝手ホルダーには右回転スクリューを取付
  - 右勝手ホルダーには左回転スクリューを取付
- テグテック最新多層PVDコーティング(TT9080)により、良好な仕上面と長い工具寿命を実現



## チップポジション





# QUAD-RUSH

独自の4コーナー使いチップ採用  
突切・旋削・浅溝加工に対応

## チップ特長

**J/C/S** チップブレーカーをレパートリー。突切・溝入・横引き・サークリップ加工に対応。



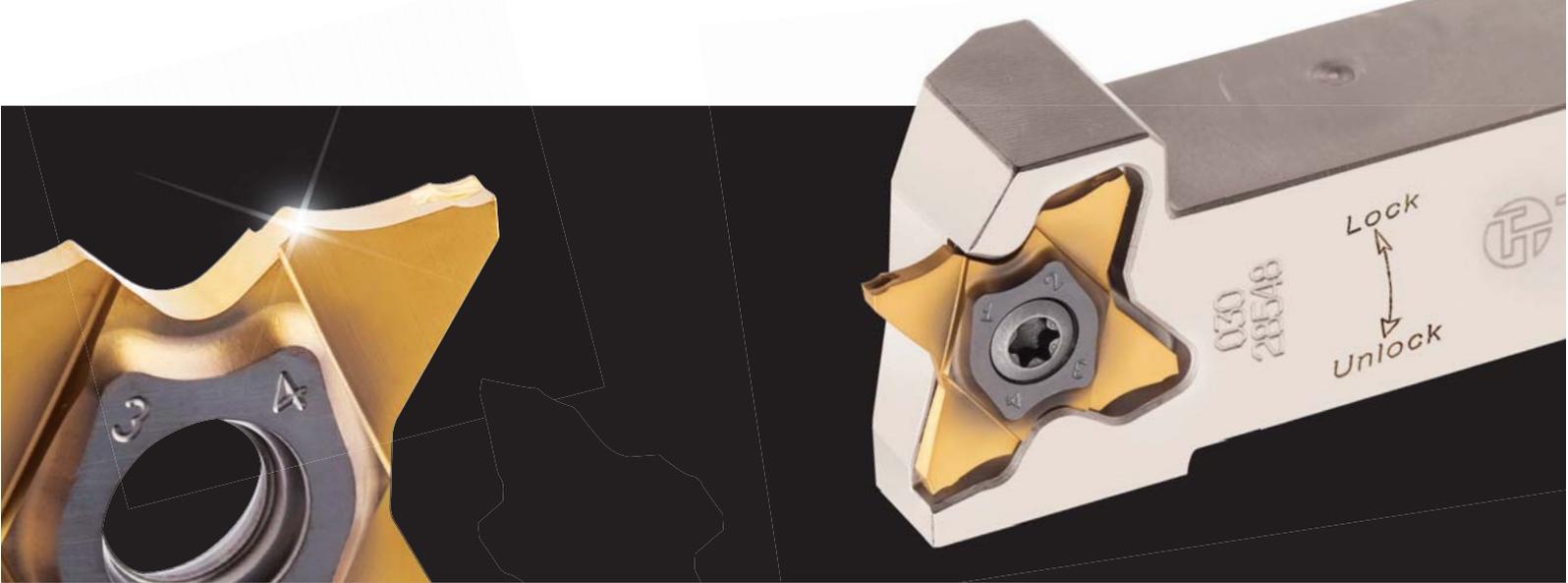
### TQJ

- 軟削材、チューブ、薄肉部品の突切・溝入加工に適す
- 低切削抵抗で、バリの発生が少ない
- 様々な被削材に対応し、良好な面粗度を維持
- 優れた切屑排出性
- DIN471規格 外径サークリップ溝加工用もレパートリー

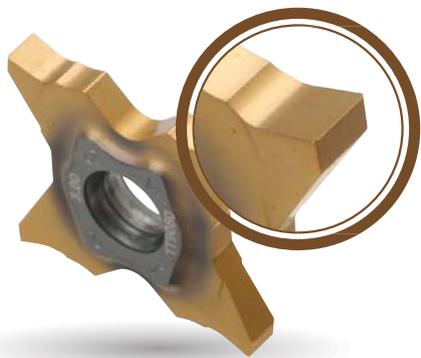


### TQC

- 高硬度材の突切・溝入加工に適す
- 様々な被削材、加工条件にも幅広く対応
- 中～高送り加工時、優れた切屑排出性を発揮 (0.05-0.25mm/rev)
- ブレーカーの直線切刃により、ワーク底面をフラットにできます。



## チップ特長



### TQS

- ハイポジのすくい角をもたせた直線切刃形状
- チップ幅: 0.5-8.2mm(特注含む)
- お客様のご要望に合わせた刃先形状に特殊で成型可能
- CT3000(サーメット)材質において、面粗さ・工具寿命・切削速度の向上を実現



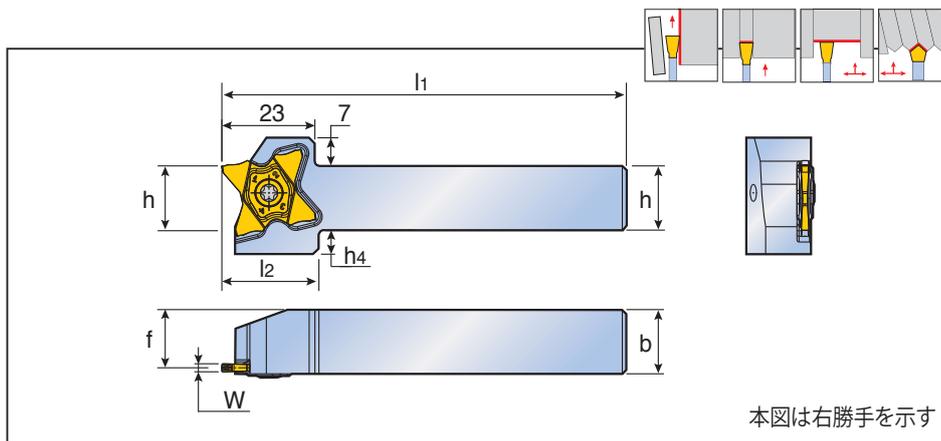


**標準品(在庫)表記について:**

標準品(=テグテック韓国在庫)は、場合により品切れとなる事がございますので  
 ご了承下さい。詳細及び日本在庫品については、弊社営業へお問合せ下さい。

# TQHR/L

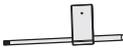
一体型ホルダー



型番	寸法 (mm)							適合チップ	
	h	b	W範囲	f <sup>(2)</sup>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	h <sub>4</sub>		
TQHR/L 10-27	10-27	10	10	0.5 ≤ W < 5.3	8.5	120	24	9	TQ.. 27
	12-27	12	12	0.5 ≤ W < 5.3	10.5	120	24	8	
	16-27	16	16	0.5 ≤ W < 5.3	14.5	120	24	6	
	20-27	20	20	0.5 ≤ W < 5.3	18.5	120	24	2	
	25-27	25	25	0.5 ≤ W < 5.3	23.5	135	-	-	
16-27-8 <sup>(1)</sup> 20-27-8 <sup>(1)</sup> 25-27-8 <sup>(1)</sup>	16-27-8 <sup>(1)</sup>	16	16	5.3 ≤ W ≤ 8.2	14.0	120	24	6	TQS 27
	20-27-8 <sup>(1)</sup>	20	20	5.3 ≤ W ≤ 8.2	18.0	120	24	2	
	25-27-8 <sup>(1)</sup>	25	25	5.3 ≤ W ≤ 8.2	23.0	135	-	-	

- <sup>(1)</sup> チップ幅 5.3mm-8.2mmのTQSチップ用
- <sup>(2)</sup> "f" はTQ..27標準チップ使用時の値です

## 部品

型番	スクリュー	レンチ	スクリュー	
				
TQHR/L 10/12/16/20/25	TS 50125I <sup>(1)</sup>	T 10/20		
	TS 50125IL <sup>(2)</sup>	T 10/20		
TQHR/L 16/20/25-27-8	TS 501701I-IC <sup>(3)</sup>	T 15		
	TS 501701IL-IC <sup>(4)</sup>	T 15		

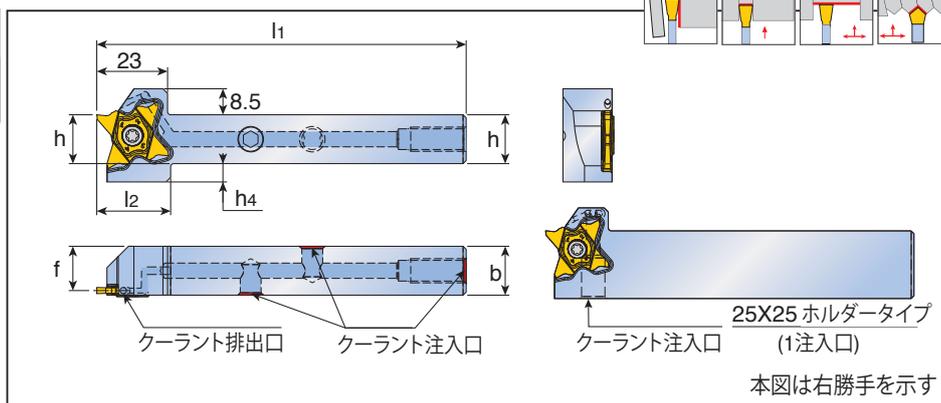
- <sup>(1)(3)</sup> 左勝手ホルダー用
- <sup>(2)(4)</sup> 右勝手ホルダー用

# TQHR/L-TB

高圧クーラント対応、突切・溝入加工用ホルダー



**T-BURST**  
HIGH PRESSURE



型番	寸法 (mm)						クーラント注入口	適合チップ
	h	b	l <sub>1</sub>	f	l <sub>2</sub>	h <sub>4</sub>		
TQHR/L 12-27-TB	12	12	120	10.5	24	8	UNF 5/16	TQ.. 27
16-27-TB	16	16	120	14.5	24	6	UNF 5/16	
20-27-TB	20	20	120	18.5	24	2	G1/8 BSPP	
25-27-TB	25	25	135	23.5	-	-	G1/8 BSPP	

	7MPa クーラント油量 (ℓ/min)	10MPaクーラント油量 (ℓ/min)	14MPa クーラント油量 (ℓ/min)
TQHR/L- TB	9-11	11-13	12-14

・Tバーストの部品については12頁をご参照下さい。

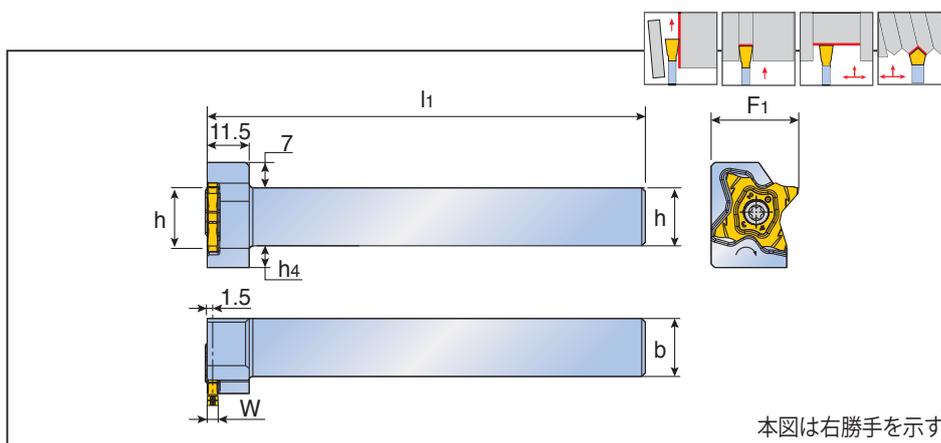
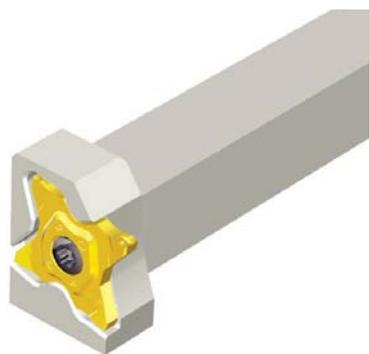
## 部品

型番	スクリュー	レンチ	プラグ	プラグ用レンチ
TQHR/L 12-27-TB	TS 50125I <sup>(1)</sup> TS 50125IL <sup>(2)</sup>	T 10/20	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32"
TQHR/L 16-27-TB		T 10/20	PLG 5/16 UNF	L-W 5/32"
TQHR/L 20-27-TB		T 10/20	PLG G1/8-L6.5	L-W 5
TQHR/L 25-27-TB		T 10/20	-	-

・<sup>(1)</sup> TQHL用    ・<sup>(2)</sup> TQHR用

# TQHPR/L

## 一体型ホルダー(直角タイプ)



本図は右勝手を示す

型番	寸法 (mm)						適合チップ
	h	b	W範囲	F1	l1	h4	
TQHPR/L 16-27	16	16	0.5 ≤ W < 5.3	24	120	6	TQ.. 27
	20-27	20	0.5 ≤ W < 5.3	28	120	2	
	25-27	25	0.5 ≤ W < 5.3	33	135	-	
16-27-8 <sup>(1)</sup>	16	16	5.3 ≤ W ≤ 8.2	24	120	6	TQS 27
	20-27-8 <sup>(1)</sup>	20	5.3 ≤ W ≤ 8.2	28	120	2	
	25-27-8 <sup>(1)</sup>	25	5.3 ≤ W ≤ 8.2	33	135	-	

• <sup>(1)</sup>チップ幅 5.3mm-8.2mmのTQSチップ用

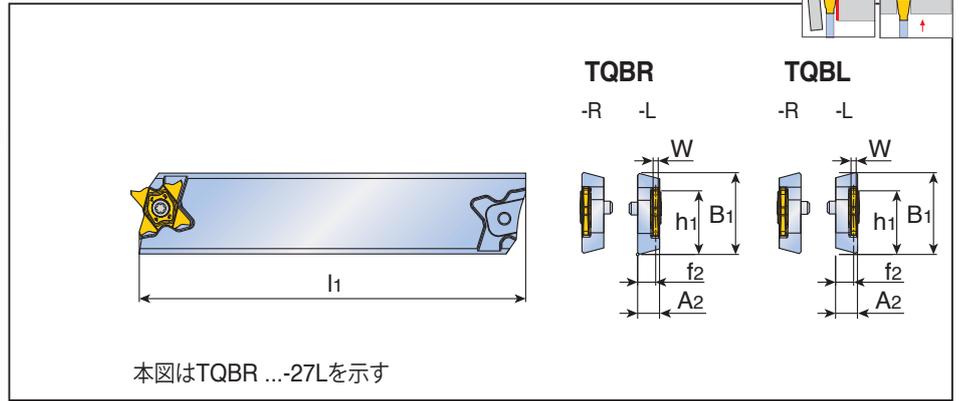
## 部品

型番	スクリュー	レンチ		
TQHPR/L 16/20/25	TS 50125I <sup>(1)</sup>	T 20		
	TS 50125IL <sup>(2)</sup>	T 20		
TQHPR/L 16/20/25-8	TS 501701I-IC <sup>(3)</sup>	TW 15		
	TS 501701IL-IC <sup>(4)</sup>	T 15		

• <sup>(1)</sup><sup>(3)</sup> 右勝手ホルダー用 • <sup>(2)</sup><sup>(4)</sup> 左勝手ホルダー用

# TQBR/L

突切・溝入加工用クアドラッシュブレード(2ポケット)



型番	寸法 (mm)						ツールブロック	適合チップ
	B <sub>1</sub>	W範囲	l <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	f <sub>2</sub> *		
TQBR/L	26-27R	26	0.5 ≤ W < 5.3	150	21.4	8.5	7	TQ.. 27
	26-27L	26	0.5 ≤ W < 5.3	150	21.4	8.5	7	
	32-27R	32	0.5 ≤ W < 5.3	150	24.9	8.5	7	
	32-27L	32	0.5 ≤ W < 5.3	150	24.9	8.5	7	

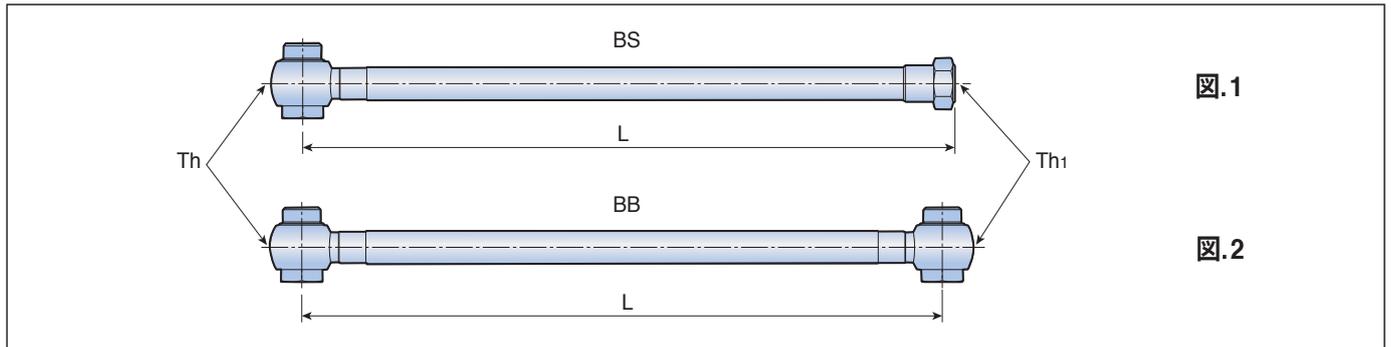
\*チップの中心までの距離(チップ幅3.2mmまで)

## 部品

型番	スクリュー	レンチ		
				
TQBR/L 26-27R	TS 50125I	T 10/20		
TQBR/L 26-27L	TS 50125IL	T 10/20		
TQBR/L 32-27R	TS 50125I	T 10/20		
TQBR/L 32-27L	TS 50125IL	T 10/20		



## ホース

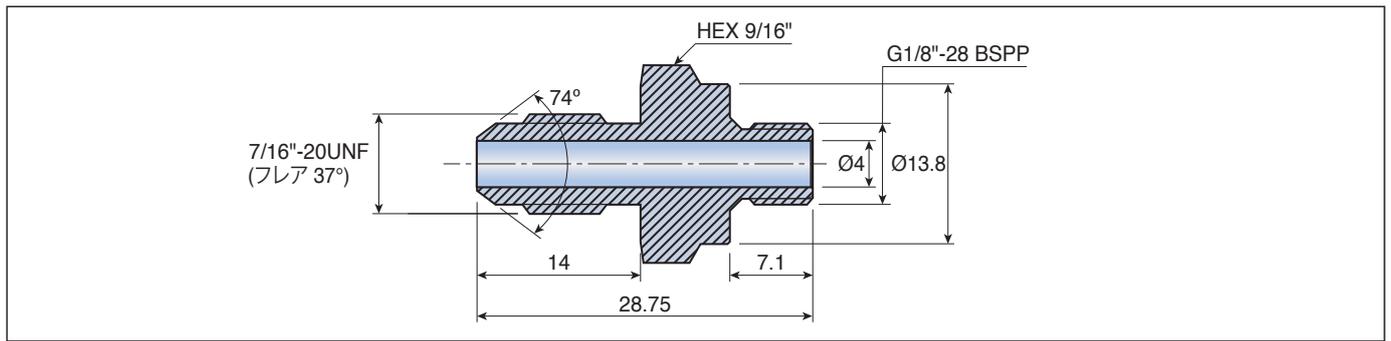


型番	寸法				☒
	L(mm)	Th	Th1	最大油圧(MPa)	
TB HOSE <b>G1/8-7/16-200BS</b>	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF (フレア 37°)	26	1
	<b>G1/8-7/16-250BS</b>	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF (フレア 37°)	26
<b>G1/8-G1/8-200BB</b>	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
	<b>G1/8-G1/8-250BB</b>	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26
<b>5/16-7/16-200BS</b>	200	5/16"-24 UNF	7/16"-20 UNF (フレア 37°)	20	1
<b>5/16-G1/8-200BS</b>	200	5/16"-24 UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1

・ホースは別途ご注文下さい

※ 機械接続口とホースのネジ規格が異なる場合は、市販の継手を使用して接続して下さい。

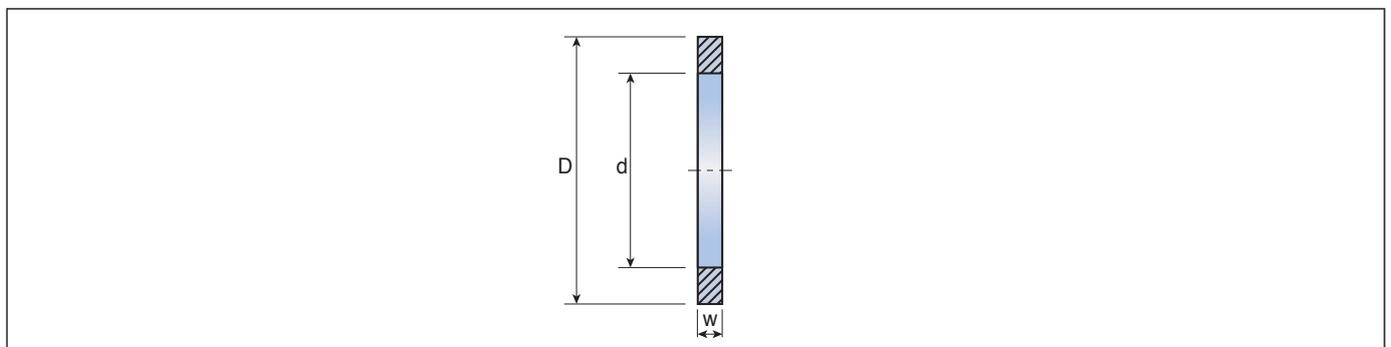
## アダプター



型番
<b>TB NIPPLE G1/8-7/16 UNF</b>

・アダプターは別途ご注文下さい

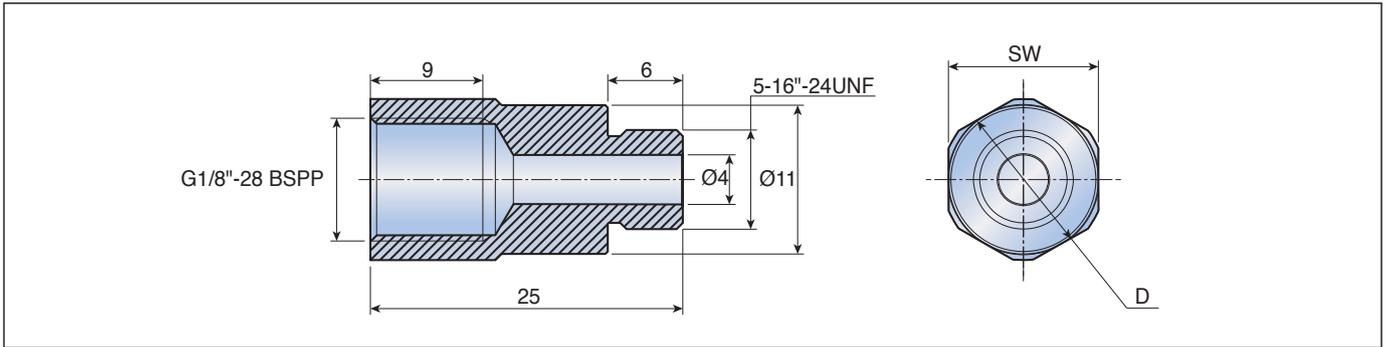
## シールワッシャー



型番	寸法 (mm)		
	D	d	w
TB COPPER <b>SEAL 1/8"</b>	15	10	1
<b>SEAL 5/16"</b>	12	8	1

・シールワッシャーは別途ご注文下さい

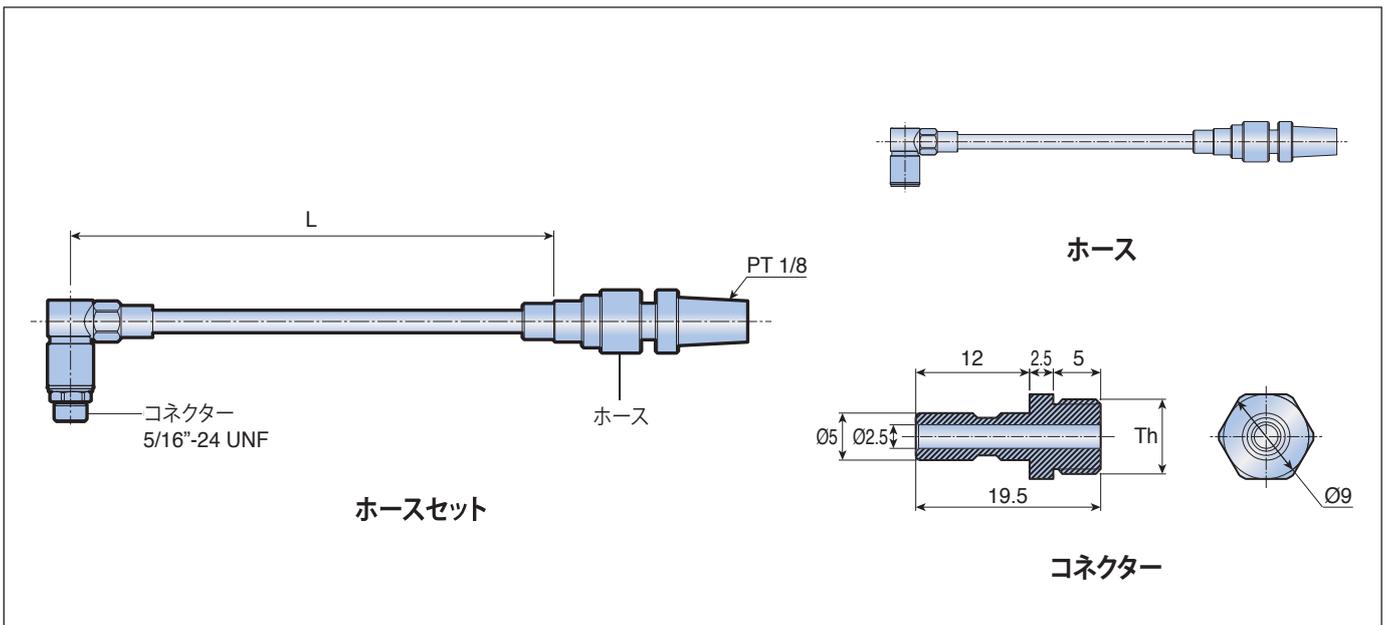
## コネクター



型番	寸法 (mm)			
	D	SW		
TB CONECTOR	5/16"-G1/8"	13	12	
	5/16"-G1/8"-12	12	11	

・コネクターは別途ご注文下さい

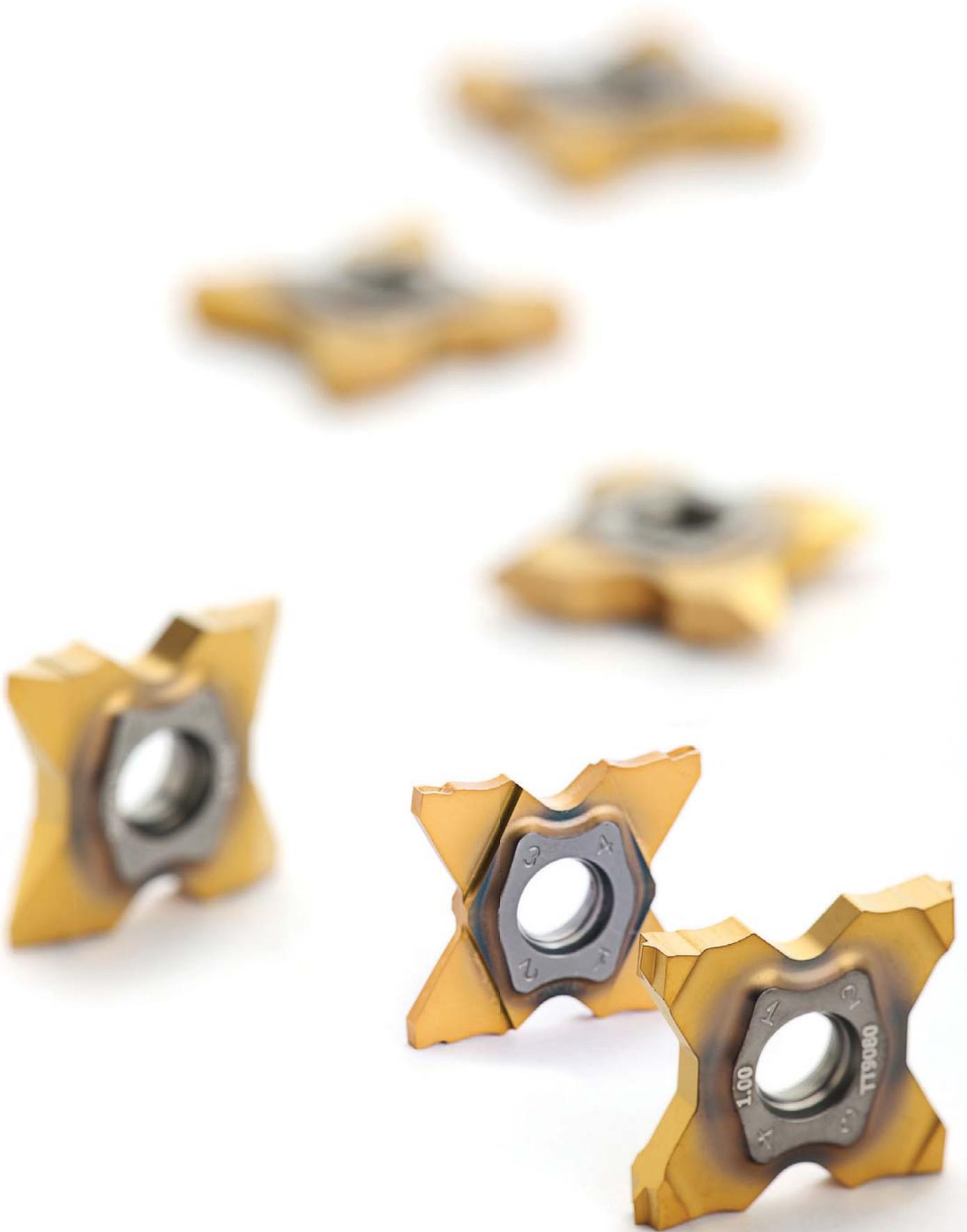
## クランプシステム



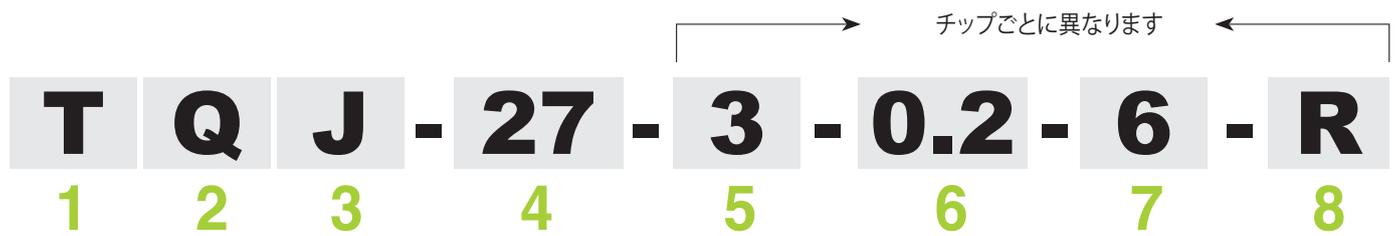
部品	型番	寸法			
		L (mm)	Th	最大油圧(MPa)	
ホースセット	S-TB HOSE	R1/8-COUPLE-100	100	-	14
		R1/8-COUPLE-200	200	-	14
		R1/8-COUPLE-300	300	-	14
ホース	TB HOSE	R1/8-COUPLE-200	200	-	14
		R1/8-COUPLE-300	300	-	14
コネクター	TB CONNECTOR	5/16-COUPLE	-	5/16"-24 UNF	-
		G1/8-COUPLE	-	G1/8"-28 BSPP	-
		R1/8-COUPLE	-	PT 1/8"	-

・各部品は別途ご注文下さい

※ 機械接続口とホースのネジ規格が異なる場合は、市販の継手を使用して接続して下さい。



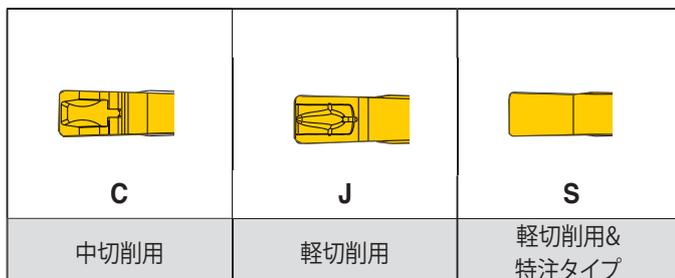
# クアドラッシュチップ型番呼称



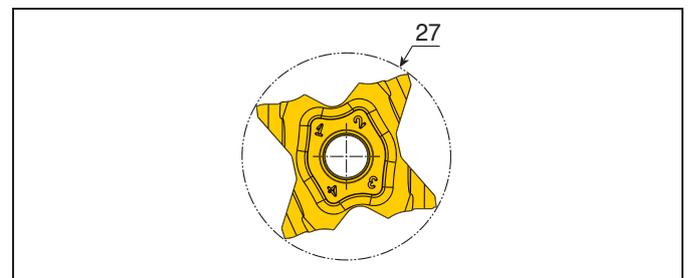
**1** TaeguTec テグテック

**2** QUADRUSH クアドラッシュ

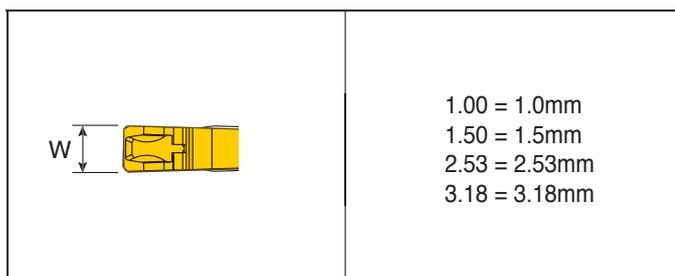
**3** チップブレーカータイプ



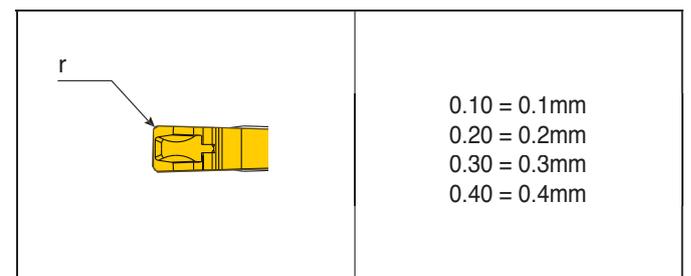
**4** チップ外周径



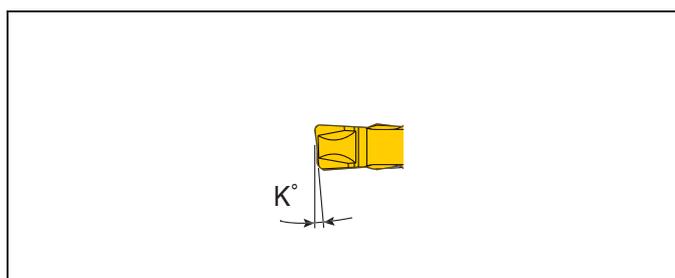
**5** チップ幅



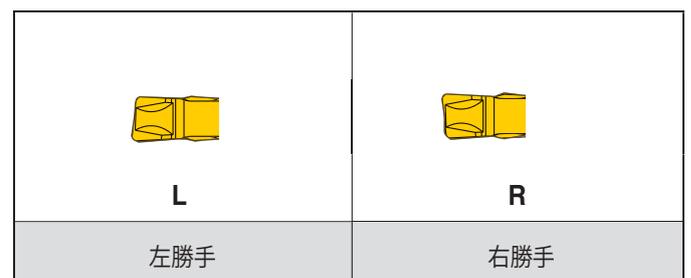
**6** コーナーR



**7** リード角

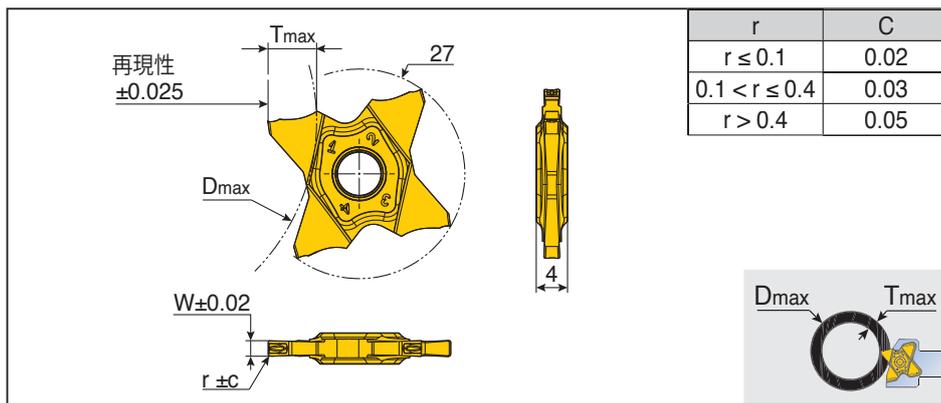


**8** 勝手記号



# TQJ 27

## 高精度突切・溝入・横引き加工用チップ



型番	送り (mm/rev)	W±0.02	r	Tmax	溝入加工範囲(加工深さと被削材径)										材質	
					T ≤ 3.0	T ≤ 3.5	T ≤ 4.0	T ≤ 4.5	T ≤ 5.0	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6.0	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4		TT9080
<b>TQJ 27-0.50-0.00</b>	0.02-0.04	0.50	0.00	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-0.50-0.04</b>	0.02-0.04	0.50	0.04	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-0.75-0.10</b>	0.02-0.05	0.75	0.10	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-0.80-0.00</b>	0.02-0.05	0.80	0.00	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.00-0.06</b>	0.03-0.07	1.00	0.06	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.00-0.10</b>	0.03-0.07	1.00	0.10	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.04-0.00</b>	0.03-0.07	1.04	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.20-0.00</b>	0.03-0.07	1.20	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.25-0.10</b>	0.03-0.07	1.25	0.10	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.25-0.20</b>	0.03-0.07	1.25	0.20	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.40-0.00</b>	0.03-0.08	1.40	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.47-0.00</b>	0.03-0.08	1.47	0.00	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.50-0.10</b>	0.03-0.08	1.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-1.50-0.20</b>	0.03-0.08	1.50	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-1.57-0.10</b>	0.03-0.08	1.57	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.57-0.15</b>	0.03-0.08	1.57	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.70-0.10</b>	0.03-0.08	1.70	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.75-0.10</b>	0.03-0.08	1.75	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.75-0.20</b>	0.03-0.08	1.75	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.78-0.18</b>	0.04-0.10	1.78	0.18	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.85-0.20</b>	0.04-0.10	1.85	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.96-0.15</b>	0.04-0.10	1.96	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.00-0.10</b>	0.04-0.10	2.00	0.10	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	●
<b>27-2.00-0.20</b>	0.04-0.10	2.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	●
<b>27-2.22-0.15</b>	0.04-0.10	2.22	0.15	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.30-0.20</b>	0.04-0.10	2.30	0.20	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.39-0.15</b>	0.04-0.10	2.39	0.15	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-2.47-0.20</b>	0.04-0.10	2.47	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-2.50-0.10</b>	0.04-0.10	2.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-2.50-0.30</b>	0.05-0.12	2.50	0.30	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-2.70-0.10</b>	0.05-0.12	2.70	0.10	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	●
<b>27-2.87-0.20</b>	0.05-0.12	2.87	0.20	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	●

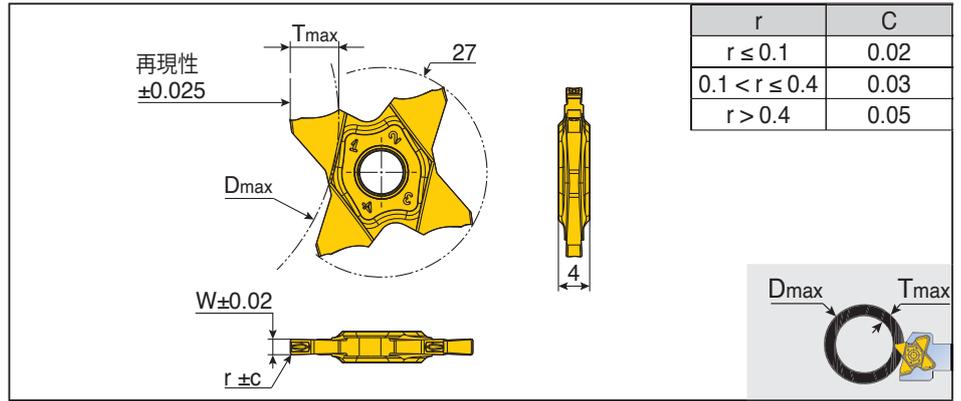
● N.L = 制限なし

● 標準品

※ 溝・突切加工において、深さによりましてはワーク径に制限がございますので、上記表をご参考下さい。

# TQJ 27

高精度突切・溝入・横引き加工用チップ



型番	送り (mm/rev)	W±0.02	r	Tmax	溝入加工範囲(加工深さと被削材径)										材質	
					T ≤ 3.0	T ≤ 3.5	T ≤ 4.0	T ≤ 4.5	T ≤ 5.0	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6.0	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4		
<b>TQJ 27-3.00-0.00</b>	0.05-0.12	3.00	0.00	6.4	Dmax	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
	0.05-0.12	3.00	0.20	6.4		N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
	0.05-0.12	3.00	0.30	6.4		N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
	0.05-0.12	3.00	0.40	6.4		N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	●
	0.05-0.12	3.15	0.15	6.4		N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●
	0.05-0.12	3.18	0.20	6.4		N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	●

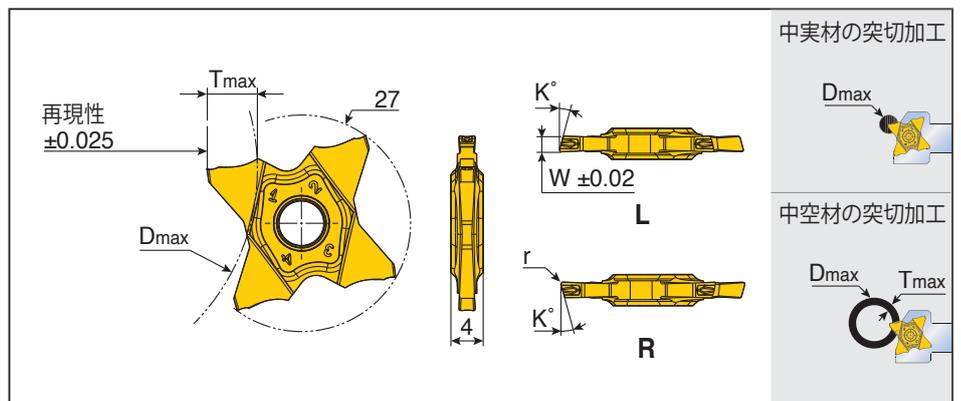
・N.L = 制限なし

●: 標準品

※ 溝・突切加工において、深さによりましてはワーク径に制限がございますので、上記表をご参考下さい。

# TQJ 27

突切加工用チップ



型番	送り (mm/rev)	W±0.02	r	K°	中実材の突切加工		中空材の突切加工		材質
					Dmax	Tmax	Dmax	Tmax	
<b>TQJ 27-1.00-15R/L</b>	0.02-0.06	1.00	0.06	15	7.0	3.5	600	●	
<b>27-1.50-6R/L</b>	0.02-0.06	1.50	0.06	6	12.0	5.7	35	●	
<b>27-1.50-15R/L</b>	0.02-0.06	1.50	0.06	15	12.0	5.7	35	●	
<b>27-2.00-6R/L</b>	0.03-0.08	2.00	0.10	6	13.0	6.4	30	●	
<b>27-2.00-15R/L</b>	0.03-0.08	2.00	0.10	15	13.0	6.4	30	●	

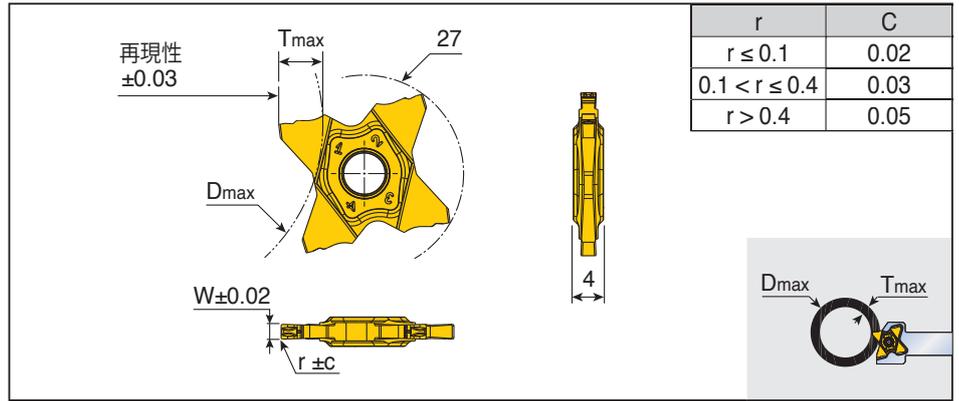
●: 標準品





# TQC 27

## 突切・溝入加工用チップ



r	C
r ≤ 0.1	0.02
0.1 < r ≤ 0.4	0.03
r > 0.4	0.05

型番	送り (mm/rev)	W±0.02	r	Tmax	溝入加工範囲(加工深さと被削材径)											材質	
					T ≤ 3.0	T ≤ 3.5	T ≤ 4.0	T ≤ 4.5	T ≤ 5.0	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6.0	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4	T ≤ 6.5		TT9080
<b>TQC 27-1.50-0.10</b>	0.05-0.08	1.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.50-0.20</b>	0.05-0.06	1.50	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.57-0.15</b>	0.05-0.08	1.57	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.70-0.10</b>	0.05-0.09	1.70	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.75-0.10</b>	0.05-0.10	1.75	0.10	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.75-0.20</b>	0.05-0.09	1.75	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.78-0.18</b>	0.05-0.11	1.78	0.18	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.85-0.20</b>	0.05-0.11	1.85	0.20	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-1.96-0.15</b>	0.05-0.11	1.96	0.15	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.00-0.10</b>	0.05-0.17	2.00	0.10	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	-	●
<b>27-2.00-0.20</b>	0.05-0.15	2.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-	-	●
<b>27-2.22-0.15</b>	0.05-0.15	2.22	0.15	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.30-0.20</b>	0.05-0.16	2.30	0.20	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.39-0.15</b>	0.05-0.16	2.39	0.15	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.47-0.20</b>	0.05-0.19	2.47	0.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.50-0.10</b>	0.05-0.20	2.50	0.10	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.50-0.30</b>	0.05-0.17	2.50	0.30	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.70-0.10</b>	0.05-0.19	2.70	0.10	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	-	●
<b>27-2.87-0.20</b>	0.05-0.19	2.87	0.20	6.2	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-	-	●
<b>27-3.00-0.00</b>	0.05-0.11	3.00	0	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-	●
<b>27-3.00-0.20</b>	0.06-0.23	3.00	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-	●
<b>27-3.00-0.30</b>	0.06-0.25	3.00	0.30	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-	●
<b>27-3.00-0.40</b>	0.06-0.25	3.00	0.40	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	-	●
<b>27-3.15-0.15</b>	0.06-0.21	3.15	0.15	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-	-	●
<b>27-3.18-0.20</b>	0.06-0.23	3.18	0.20	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-	-	●
<b>27-3.30-0.10</b>	0.06-0.23	3.30	0.10	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	50	40	35	-	●
<b>27-3.48-0.20</b>	0.06-0.23	3.48	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	50	40	35	-	●
<b>27-3.56-0.20</b>	0.06-0.23	3.56	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	55	40	35	-	●
<b>27-3.74-0.20</b>	0.06-0.23	3.74	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	85	65	55	40	35	-	●
<b>27-3.98-0.20</b>	0.07-0.30	3.98	0.20	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	-	●
<b>27-4.00-0.30</b>	0.07-0.30	4.00	0.30	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	-	●
<b>27-4.00-0.40</b>	0.07-0.30	4.00	0.40	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	-	●
<b>27-4.00-0.80</b>	0.07-0.30	4.00	0.80	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	-	●
<b>27-4.15-0.15</b>	0.07-0.30	4.15	0.15	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	40	45	-	●
<b>27-4.23-0.10</b>	0.07-0.30	4.23	0.10	6.5	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	65	-	●

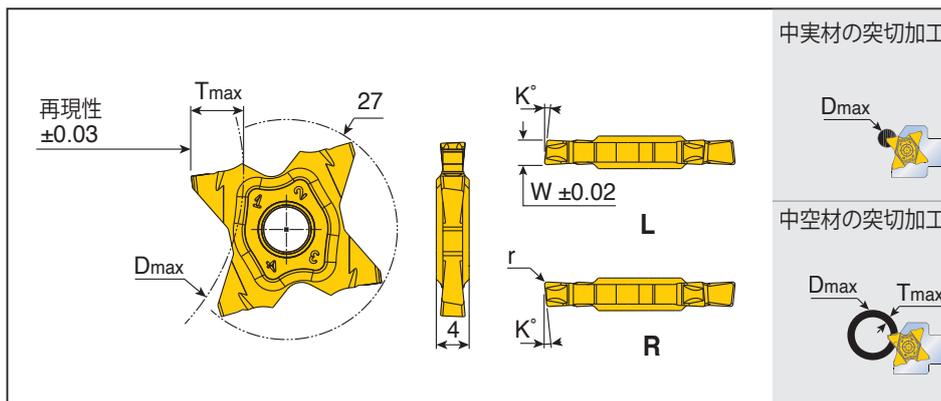
● N.L = 制限なし

●: 標準品

※ 溝・突切加工において、深さによりましてはワーク径に制限がございますので、上記表をご参考下さい。

# TQC 27

## 突切加工用チップ

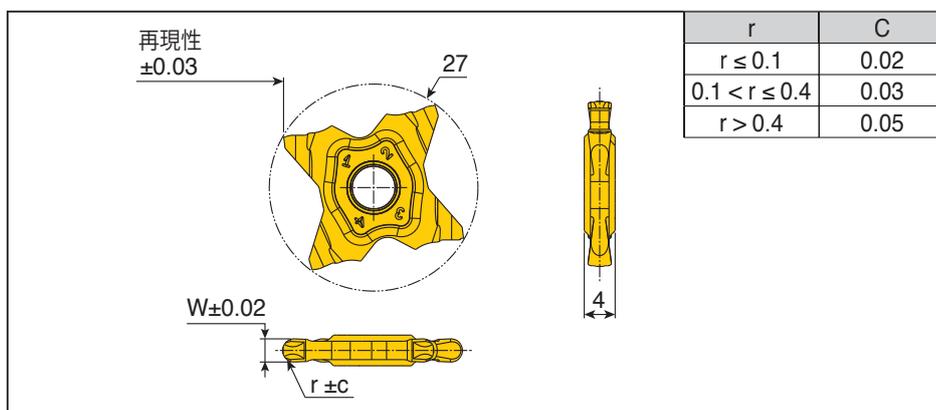


型番	送り (mm/rev)	W±0.02	r	K°	中実材の突切加工		中空材の突切加工		材質 TT9080
					Dmax	Tmax	Dmax	Tmax	
<b>TQC 27-1.50-6R/L</b>	0.03-0.07	1.50	0.06	6	12.0	5.7	35	●	
<b>27-1.50-15R/L</b>	0.03-0.07	1.50	0.06	15	12.0	5.7	35	●	
<b>27-2.00-6R/L</b>	0.04-0.14	2.00	0.10	6	13.0	6.4	30	●	
<b>27-2.00-15R/L</b>	0.04-0.14	2.00	0.10	15	13.0	6.4	30	●	

●: 標準品

# TQC 27

## フルRチップ



型番	送り (mm/rev)	W±0.02	r	Tmax	溝入加工範囲(加工深さと被削材径)										材質 TT9080	
					T ≤ 3.0	T ≤ 3.5	T ≤ 4.0	T ≤ 4.5	T ≤ 5.0	T ≤ 5.5	T ≤ 5.7	T ≤ 6.0	T ≤ 6.2	T ≤ 6.4		
<b>TQC 27-1.57-0.79</b>	0.05-0.09	1.57	0.79	3.0	N.L.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.00-1.00</b>	0.05-0.13	2.00	1.00	3.5	N.L.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
<b>27-2.39-1.20</b>	0.06-0.17	2.39	1.20	5.7	N.L.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-	●
<b>27-3.00-1.50</b>	0.06-0.20	3.00	1.50	6.4	N.L.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-	●

• N.L = 制限なし

●: 標準品

※ 溝・突切加工において、深さによりましてはワーク径に制限がございますので、上記表をご参考下さい。



# 推奨加工条件

## QUADRUSH <クアドラッシュ>

ISO	被削材	コンディション	引張り 強さ (N/mm <sup>2</sup> )	硬度 HB	被削材 グループ No.	切削速度 Vc(m/min)		
						材質:TT9080		
P	炭素鋼	<0.25%C	焼きなまし	420	125	1	110-200	
		>=0.25%C	焼きなまし	650	190	2	100-180	
	鋳鋼	<0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	850	250	3	70-160	
		>=0.55%C	焼きなまし	750	220	4	80-180	
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	5	60-140	
	低合金鋼 鋳鋼 (合金成分5%未満)		焼きなまし	600	200	6	80-180	
				930	275	7	70-140	
			焼き入れ、焼き戻し	1000	300	8	60-110	
				1200	350	9	40-100	
	高合金鋼、鋳鋼 工具鋼		焼きなまし	680	200	10	50-110	
			焼き入れ、焼き戻し	1100	325	11	40-100	
M	ステンレス鋼 鋳鋼	フェライト/マルテンサイト		680	200	12	60-140	
		マルテンサイト		820	240	13	120-180	
		オーステナイト		600	180	14	70-140	
K	ねずみ鋳鉄 (FC)	フェライト			160	15	120-180	
		パーライト			250	16	70-140	
	ノジュラー鋳鉄 (FCD)	フェライト			180	17	70-130	
		パーライト			260	18	60-115	
	可鍛鋳鉄	フェライト			130	19	60-70	
パーライト			230	20	80-170			
N	鍛造アルミ 合金	非硬化			60	21	100-365	
		硬化			100	22	80-220	
	鋳造アルミ 合金	<=12% Si	非硬化			75	23	200-400
			硬化			90	24	200-280
		>12% Si	熱処理			130	25	200-280
	銅合金	>1% Pb	快削銅			110	26	80-255
			真ちゅう			90	27	80-255
			電気銅			100	28	80-255
非金属	デュロプラスチック/ファイバープラスチック				29	80-250		
	硬質ゴム				30	80-250		
S	耐熱 合金	Fe 基	焼きなまし		200	31	30-60	
			硬化		280	32	25-40	
		Ni 又は Co基	焼きなまし		250	33	25-35	
			硬化		350	34	15-25	
			鋳造		320	35	15-30	
	チタン		Rm 400		36	70-150		
	チタン合金		α+β合金 硬化	Rm 1050	37	25-50		
H	焼入鋼	焼き入れ			55HRC	38	45-60	
		焼き入れ			60HRC	39	45-60	
	チル鋳鉄	鋳造			400	40	45-60	
	ノジュラー鋳鉄	焼き入れ			55HRC	41	45-60	

■ 鋼
 ■ ステンレス鋼
 ■ 鋳鉄
 ■ 非鉄系
 ■ 耐熱合金
 ■ 焼入鋼

- ・送り量: 勝手無し 0.05-0.18mm/rev, 勝手付きは送りを20%下げてください。
- ・被削材グループに関する詳しい情報は、テグテック総合カタログをご参照下さい。

# テグテック / 切削工具

## TaeguTec Ltd. テグテック本社

1040 Gachang-ro, Gachang-myeon,  
Dalseong-gun, Daegu 42936, Korea  
Tel: +82-53-760-7640  
Fax: +82-53-760-7660  
URL: www.taegutec.com

## テグテックジャパン株式会社 <大阪本社>

〒560-0082 大阪府豊中市新千里東町1-5-3  
千里朝日阪急ビル20F  
Tel: 06-6835-7731 Fax: 06-6835-7732  
ホームページ: www.taegutec.co.jp  
E-mail: taegutec@taegutec.co.jp

## 東京支店

〒143-0016 東京都大田区大森北1-17-2  
大森センタービル 7F  
Tel: 03-5753-6281 Fax: 03-5753-6282

## 岡山営業所

〒700-0921 岡山県岡山市北区東古松3-3-32  
ウインクルム東古松B棟-II  
Tel: 086-238-9541 Fax: 086-238-9542

## 名古屋支店

〒464-0850 愛知県名古屋市千種区今池5-1-5  
名古屋センタープラザビル9F  
Tel: 052-745-2451 Fax: 052-745-2452

## 福岡営業所

〒812-0013 福岡県福岡市博多区博多駅東3-10-15  
博多駅東アトルビル 502  
Tel: 092-292-6981 Fax: 092-292-6982

## 安全上のご注意 : Attentions On Safety ~ 切削工具 : Cutting Tools ~

★ 切削工具は刃物ですので、取扱いに際しては充分ご注意ください。

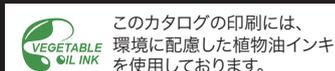
- ケースからの工具取り出し時、機械への装着時等は切刃を素手で触らない様、保護手袋等をご使用下さい。
- 重い重量の工具取扱い時は落下等による怪我の危険があります。適切な運搬機具、チェーンブロック等を使用し、安全靴を着用して下さい。
- 工具使用時は、破損や飛散する危険がありますので、必ず、安全カバーの設置、保護めがね、マスク等を着用して下さい。
- カタログ記載の加工条件表数値は、作業能率等を考慮し、一つの目安として記載しております。  
機械剛性、加工物形状、被削材等を考慮し調整して下さい。
- 加工による不良品発生を防止する為、工具及び加工物の寸法をご確認下さい。
- 切削油は用途に応じ選定して下さい。不水溶性切削油材使用時は、加工時に発生する火花・破損による発熱で引火、火災の危険があります。防火対策を必ず行って下さい。
- 工具改造等の仕様変更は、事故原因となりますのでおやめ下さい。

※ 安全上の基本的項目について記載しております。その他の詳細につきましては、弊社までお問い合わせ下さい。

・カタログ記載の製品は製品改良の為、変更されることがございます。予めご了承下さい。 #9910003 18.10.010



テグテックジャパン株式会社



このカタログの印刷には、  
環境に配慮した植物油インキ  
を使用しております。