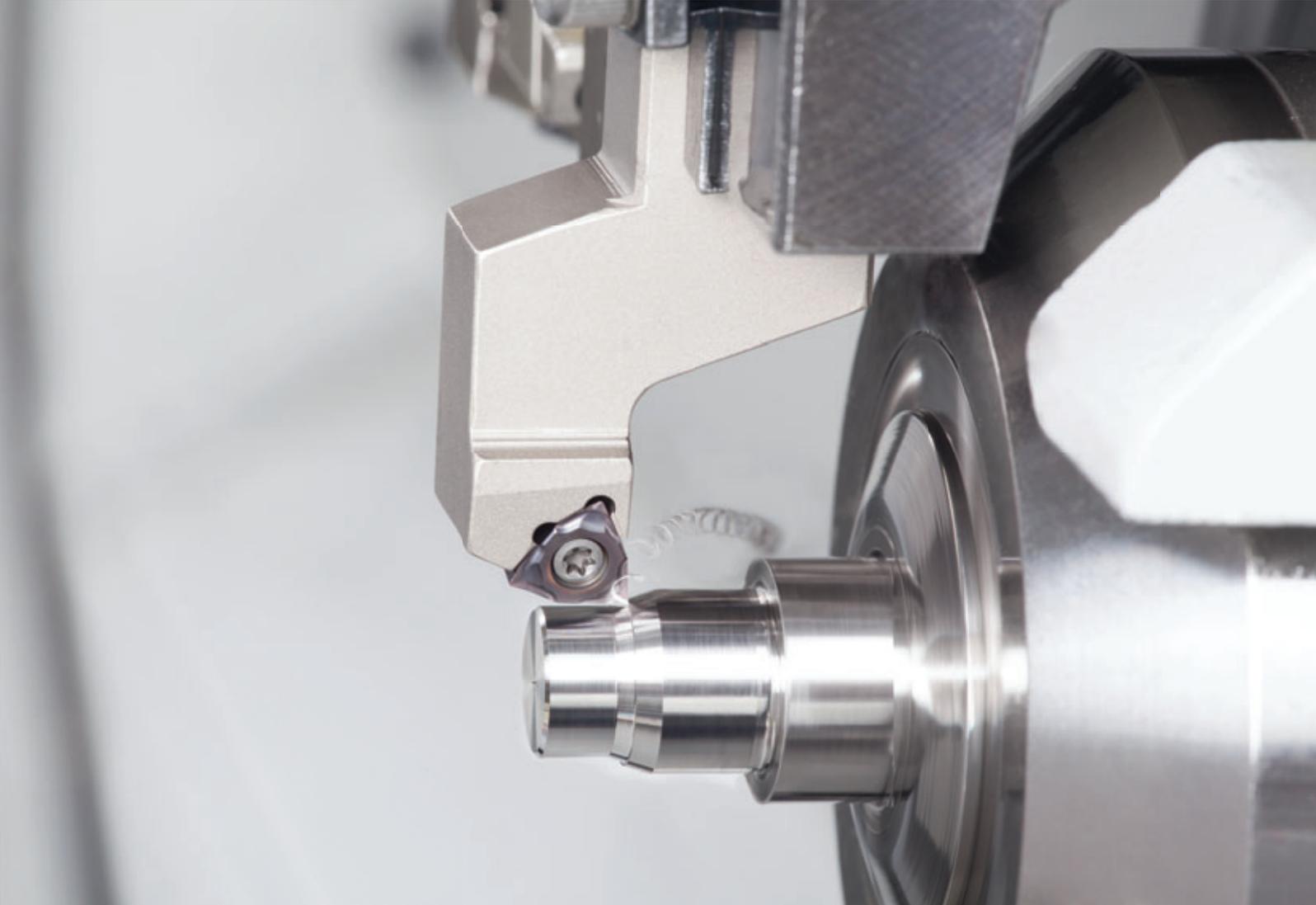
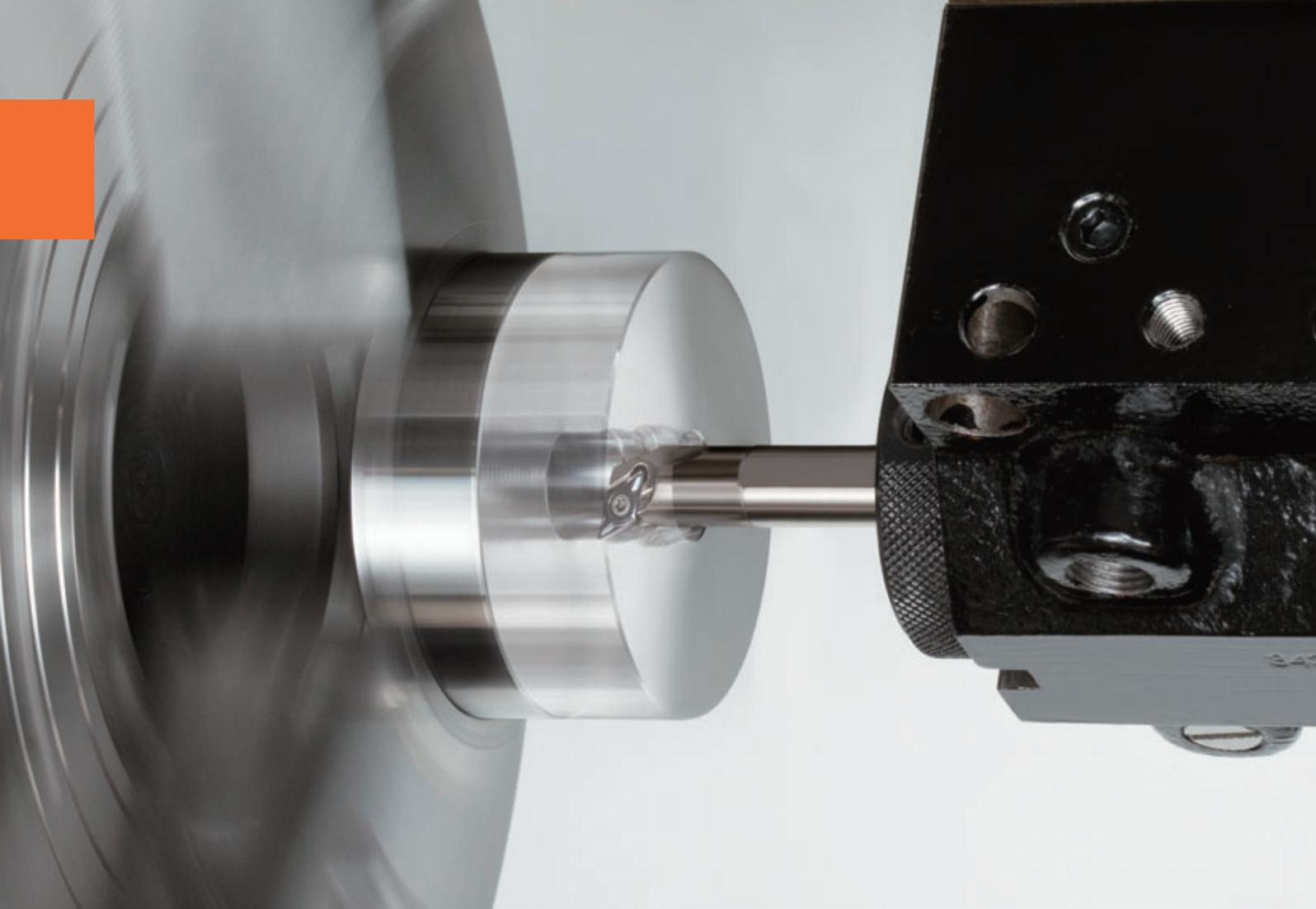


www.tungaloy.co.jp

新発想両面仕様の  
インサートにより**高経済性**  
を実現！





# MINI<sup>FORCE</sup>TURN

TUNGALOY

V形インサート、新ツーリングに加え、新チップブレーカ、新材種を追加!

# MINIFORCE TURN

TUNGALOY

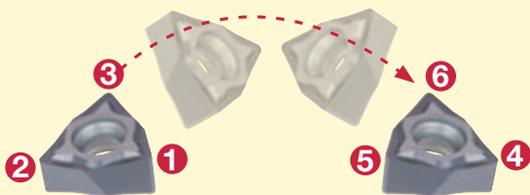


## 経済的な“両面仕様”インサート

新発想両面仕様インサートと独創的なポケット形状を持つホルダとの組み合わせが、高性能を実現

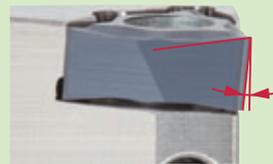
### ● インサート

**WXGU0403**.. 6コーナダブルテール仕様

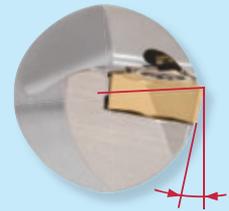


### ● 鋭い切れ味を実現

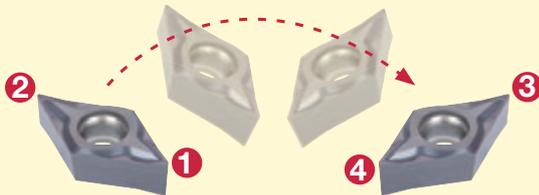
外径切削



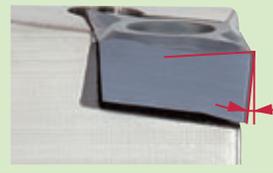
内径切削



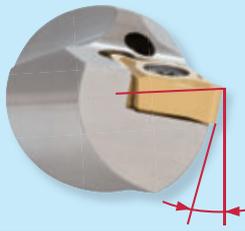
**DXGU0703**.. 4コーナダブルテール仕様



外径切削

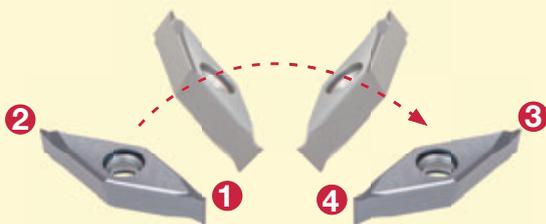


内径切削



**New**

**VXGU09T2**.. 4コーナダブルテール仕様

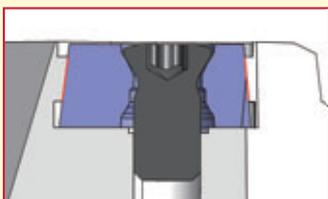


外径切削



### ● ホルダ

ダブルテール形状(くさび)で強固にクランプ



外径切削

JP形ホルダは、  
両側面からの  
クランプ操作が可能



内径切削

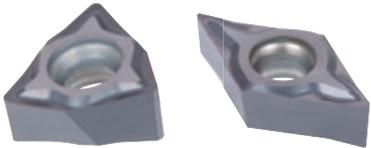
最適設計で、安定した  
切りくず排出性



## ● 新形状チップブレーカシリーズ

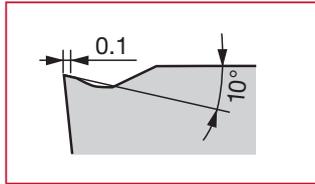
### TS / JTS チップブレーカ

**P M K**



WXGU0403..

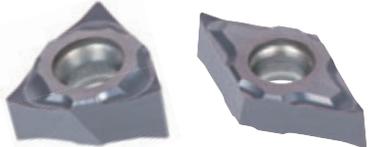
DXGU0703..



切りくず処理性に優れた汎用型チップブレーカ  
鋼加工用第一推奨

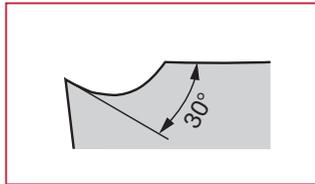
### SS / JSS チップブレーカ

**M P**



WXGU0403..

DXGU0703..



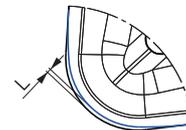
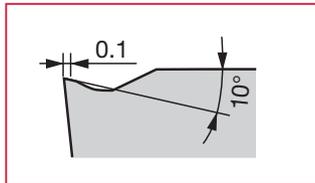
低抵抗型チップブレーカ  
ステンレス鋼用第一推奨

### TSW チップブレーカ (ワイパー)

**P M K**



WXGU0403..

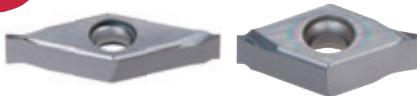


オフセット：L = 0.05 mm  
(ワイパー無しより、小さくなります。)

高送りでも、優れた加工面品位を実現するワイパー切れ刃仕様

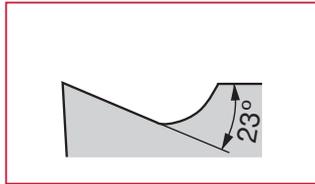
### JRP チップブレーカ

**New**



VXGU09T2..

DXGU0703..



刃立ち性に優れた研ぎ込みチップブレーカ

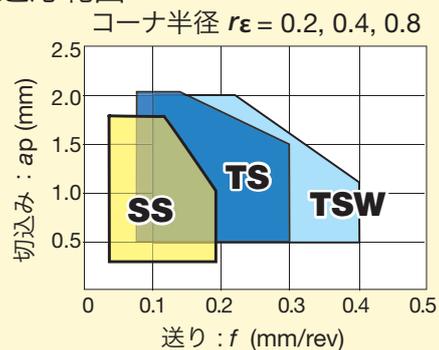
## ● 一般汎用ブレーカシリーズ

WXGU0403.. - **TS / SS / TSW**

DXGU0703.. - **TS / SS**

- ・ 刃先強化型インサートで、安定加工を実現
- ・ 仕上げ ~ 中切削用

### ■ 適応範囲



## ● 小型部品加工向けシリーズ

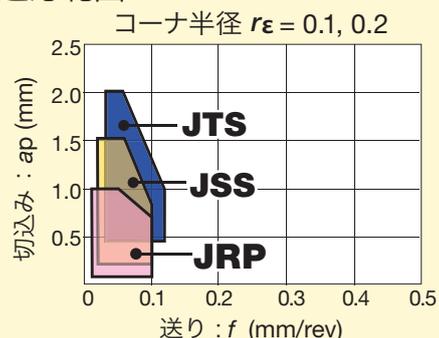
WXGU0403.. - **JTS / JSS**

DXGU0703.. - **JTS / JSS**

VXGU09T2.. - **JRP**

- ・ 剛性のない機械の加工でも抜群の切れ味で、びびりを低減
- ・ 仕上げ切削用

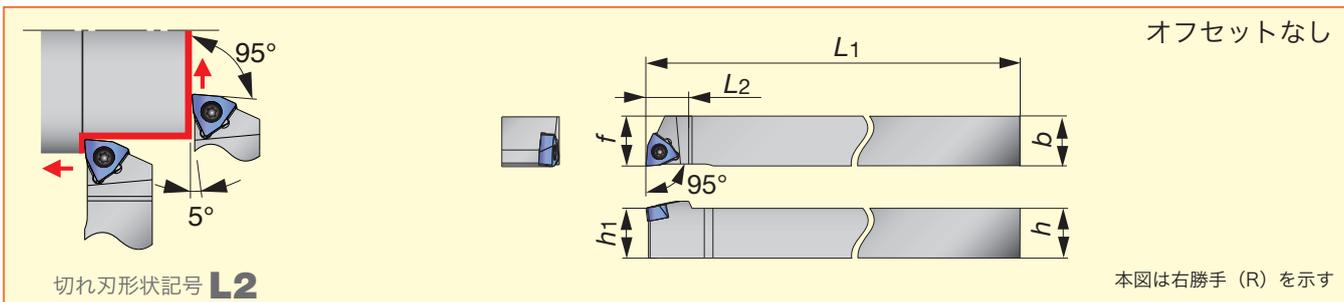
### ■ 適応範囲



## ● 外径ホルダ

### JSWL2XR/L 外径・端面切削

JS 形 (ポジ, スクリューオン式)

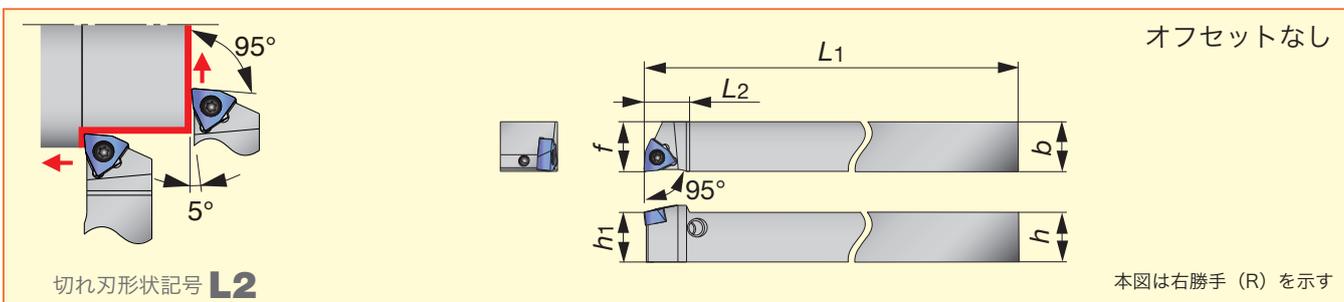


| 形番                          | 在庫 |   | 寸法 (mm) |     |       |       |       |     |       | 基準<br>コーナ<br>$r_\epsilon$ | インサート    | 部品   |     | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|-----------------------------|----|---|---------|-----|-------|-------|-------|-----|-------|---------------------------|----------|------|-----|--------------------|
|                             | R  | L | $h$     | $b$ | $L_1$ | $L_2$ | $h_1$ | $f$ | 締付けねじ |                           |          | スパナ  |     |                    |
| JSWL2XR/L1010X04            | ●  | ● | 10      | 10  | 120   | 11    | 10    | 10  | 0.2   | WXGU0403**L/R             | SR34-514 | T-7F | 0.9 |                    |
| JSWL2XR/L1212F04            | ●  | ● | 12      | 12  | 85    | 11    | 12    | 12  | 0.2   | WXGU0403**L/R             | SR34-514 | T-7F | 0.9 |                    |
| JSWL2XR/L1212X04            | ●  | ● | 12      | 12  | 120   | 11    | 12    | 12  | 0.2   | WXGU0403**L/R             | SR34-514 | T-7F | 0.9 |                    |
| JSWL2XR/L1616X04            | ●  | ● | 16      | 16  | 120   | 13    | 16    | 16  | 0.2   | WXGU0403**L/R             | SR34-514 | T-7F | 0.9 |                    |
| <b>New</b> JSWL2XR/L2020H04 | ●  | ● | 20      | 20  | 100   | 13    | 20    | 20  | 0.2   | WXGU0403**L/R             | SR34-514 | T-7F | 0.9 |                    |

- ① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用
- ② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

### JPWL2XR/L 外径・端面切削

JP 形 (ポジ, 側面クランプ式)



| 形番               | 在庫 |   | 寸法 (mm) |     |       |       |       |     |     | 基準<br>コーナ<br>$r_\epsilon$ | インサート  | 部品      |            |              |     | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|------------------|----|---|---------|-----|-------|-------|-------|-----|-----|---------------------------|--------|---------|------------|--------------|-----|--------------------|
|                  | R  | L | $h$     | $b$ | $L_1$ | $L_2$ | $h_1$ | $f$ | レバー |                           |        | ピン      | 締付けねじ      | スパナ          |     |                    |
| JPWL2XR/L1010X04 | ●  | ● | 10      | 10  | 120   | 11    | 10    | 10  | 0.2 | WXGU0403**L/R             | SLLV-2 | SL-PI-2 | SR10400611 | HW 2.0/5 RED | 0.9 |                    |
| JPWL2XR/L1212F04 | ●  | ● | 12      | 12  | 85    | 11    | 12    | 12  | 0.2 | WXGU0403**L/R             | SLLV-2 | SL-PI-2 | SR10400611 | HW 2.0/5 RED | 0.9 |                    |
| JPWL2XR/L1212X04 | ●  | ● | 12      | 12  | 120   | 11    | 12    | 12  | 0.2 | WXGU0403**L/R             | SLLV-2 | SL-PI-2 | SR10400611 | HW 2.0/5 RED | 0.9 |                    |
| JPWL2XR/L1616X04 | ●  | ● | 16      | 16  | 120   | 13    | 16    | 16  | 0.2 | WXGU0403**L/R             | SLLV-2 | SL-PI-2 | SR10400611 | HW 2.0/5 RED | 0.9 |                    |

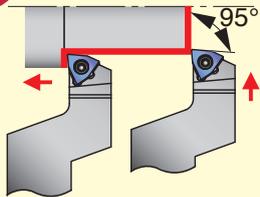
- ① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用
- ② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

# JSWLXR-F

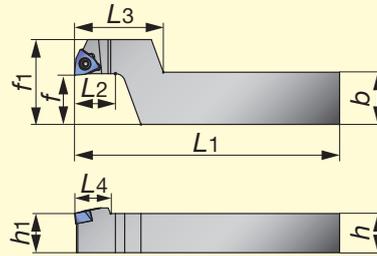
外径・端面切削

ステップヘッド形 (ポジ, スクリューオン式)

New



切れ刃形状記号 **L**



本図は右勝手 (R) を示す

| 形番                | 在庫 |   | 寸法 (mm) |     |       |       |       |       |       |     | 基準<br>コーナ<br>$r_E$ | インサート | 部品          |          | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |     |
|-------------------|----|---|---------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-----|--------------------|-------|-------------|----------|--------------------|-----|
|                   | R  | L | $h$     | $b$ | $L_1$ | $L_2$ | $L_3$ | $L_4$ | $h_1$ | $f$ |                    |       | $f_1$       | 締付けねじ    |                    | スパナ |
| JSWLXR1016X04-F15 | ●  |   | 10      | 16  | 120   | 12    | 27    | 11    | 10    | 15  | 26                 | 0.2   | WXGU0403**L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| JSWLXR1216F04-F15 | ●  |   | 12      | 16  | 85    | 12    | 27    | 11    | 12    | 15  | 26                 | 0.2   | WXGU0403**L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| JSWLXR1216X04-F15 | ●  |   | 12      | 16  | 120   | 12    | 27    | 11    | 12    | 15  | 26                 | 0.2   | WXGU0403**L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| JSWLXR1620X04-F15 | ●  |   | 16      | 20  | 120   | 12    | 27    | 11    | 16    | 15  | 26                 | 0.2   | WXGU0403**L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |

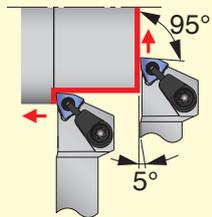
① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用

高圧クーラント対応ホルダ

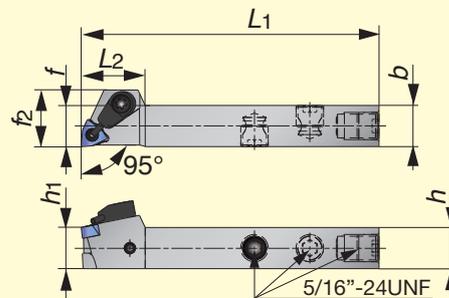
# JSWL2XR/L-CHP

外径・端面切削

CHP 形 (ポジ, スクリューオン式)



切れ刃形状記号 **L2**



**TUNGJET**  
TUNGALOY

オフセットなし

本図は右勝手 (R) を示す。

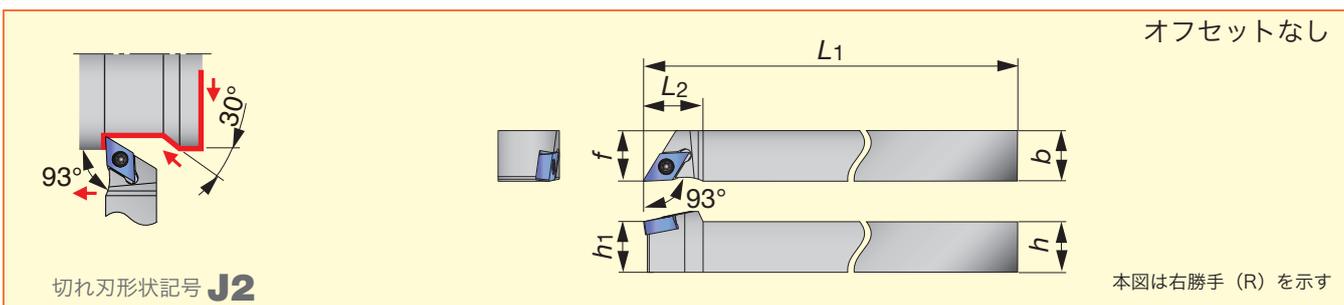
| 形番                   | 在庫 |   | 寸法 (mm) |     |       |       |       |     |       | 基準<br>コーナ<br>$r_E$ | インサート         | 部品       |      | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|----------------------|----|---|---------|-----|-------|-------|-------|-----|-------|--------------------|---------------|----------|------|--------------------|
|                      | R  | L | $h$     | $b$ | $L_1$ | $L_2$ | $h_1$ | $f$ | $f_2$ |                    |               | 締付けねじ    | スパナ  |                    |
| JSWL2XR/L1212F04-CHP | ●  | ● | 12      | 12  | 85    | 18    | 12    | 12  | 16.5  | 0.2                | WXGU0403**L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |

- ① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用
- ② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

TungJet 部品  
P49 - 50

● : 在庫形番

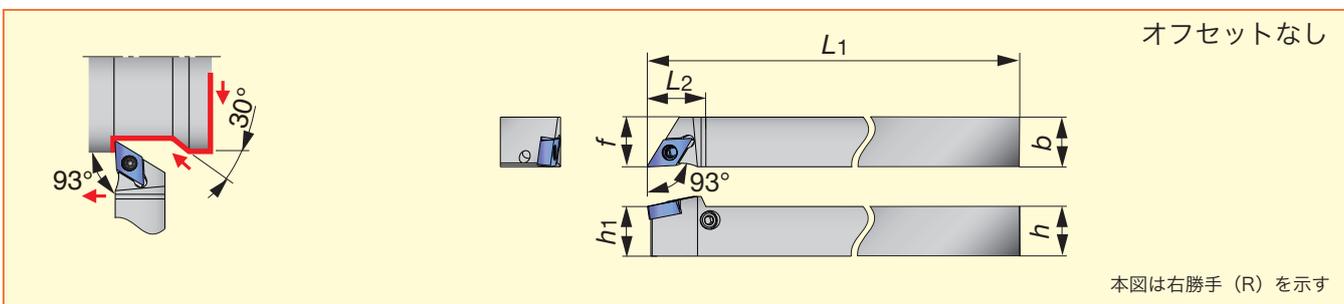
## JSDJ2XR/L 外径・倣い切削 JS形 (ポジ, スクリューオン式)



| 形番                          | 在庫 |   | 寸法 (mm) |     |       |       |       |     | 基準<br>コーナ<br>$r_E$ | インサート         | 部品       |      | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|-----------------------------|----|---|---------|-----|-------|-------|-------|-----|--------------------|---------------|----------|------|--------------------|
|                             | R  | L | $h$     | $b$ | $L_1$ | $L_2$ | $h_1$ | $f$ |                    |               | 締付けねじ    | スパナ  |                    |
| JSDJ2XR/L1010X07            | ●  | ● | 10      | 10  | 120   | 14    | 10    | 10  | 0.2                | DXGU0703**L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| JSDJ2XR/L1212F07            | ●  | ● | 12      | 12  | 85    | 14    | 12    | 12  | 0.2                | DXGU0703**L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| JSDJ2XR/L1212X07            | ●  | ● | 12      | 12  | 120   | 14    | 12    | 12  | 0.2                | DXGU0703**L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| JSDJ2XR/L1616X07            | ●  | ● | 16      | 16  | 120   | 18    | 16    | 16  | 0.2                | DXGU0703**L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| <b>New</b> JSDJ2XR/L2020H07 | ●  | ● | 20      | 20  | 100   | 18    | 20    | 20  | 0.2                | DXGU0703**L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |

- ① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用
- ② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

## JPDJ2XR/L 外径・倣い切削 JS形 (ポジ, スクリューオン式)



| 形番               | 在庫 |   | 寸法 (mm) |     |       |       |       |     | 基準<br>コーナ<br>$r_E$ | インサート         |        | 部品      |            |          |     | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|------------------|----|---|---------|-----|-------|-------|-------|-----|--------------------|---------------|--------|---------|------------|----------|-----|--------------------|
|                  | R  | L | $h$     | $b$ | $L_1$ | $L_2$ | $h_1$ | $f$ |                    | レバー           | ピン     | 締付けねじ   | スパナ        |          |     |                    |
| JPDJ2XR/L1010X07 | ●  | ● | 10      | 10  | 120   | 14    | 10    | 10  | 0.2                | DXGU0703**L/R | SLLV-2 | SL-PI-2 | SR10400611 | HW 2.0/5 | RED | 0.9                |
| JPDJ2XR/L1212F07 | ●  | ● | 12      | 12  | 85    | 14    | 12    | 12  | 0.2                | DXGU0703**L/R | SLLV-2 | SL-PI-2 | SR10400611 | HW 2.0/5 | RED | 0.9                |
| JPDJ2XR/L1212X07 | ●  | ● | 12      | 12  | 120   | 14    | 12    | 12  | 0.2                | DXGU0703**L/R | SLLV-2 | SL-PI-2 | SR10400611 | HW 2.0/5 | RED | 0.9                |
| JPDJ2XR/L1616X07 | ●  | ● | 16      | 16  | 120   | 18    | 16    | 16  | 0.2                | DXGU0703**L/R | SLLV-2 | SL-PI-2 | SR10400611 | HW 2.0/5 | RED | 0.9                |

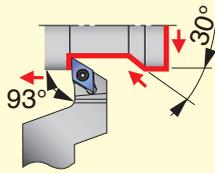
- ① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用
- ② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

# JSDJXR-F

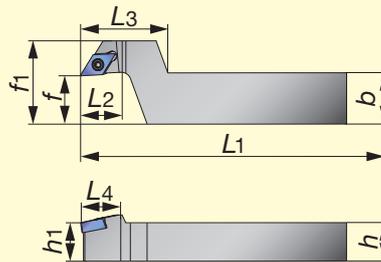
外径・倣い切削

ステップヘッド形 (ポジ, 側面クランプ式)

**New**



切れ刃形状記号 **J2**



オフセットなし

本図は右勝手 (R) を示す

| 形番                | 在庫 |   | 寸法 (mm) |     |       |       |       |       |       |     | 基準<br>コーナ<br>$r_e$ | インサート | 部品          |          | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |     |
|-------------------|----|---|---------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-----|--------------------|-------|-------------|----------|--------------------|-----|
|                   | R  | L | $h$     | $b$ | $L_1$ | $L_2$ | $L_3$ | $L_4$ | $h_1$ | $f$ |                    |       | $f_1$       | 締付けねじ    |                    | スパナ |
| JSDJXR1016X07-F15 | ●  |   | 10      | 16  | 120   | 12    | 27    | 14    | 10    | 15  | 26                 | 0.2   | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| JSDJXR1216F07-F15 | ●  |   | 12      | 16  | 85    | 12    | 27    | 14    | 12    | 15  | 26                 | 0.2   | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| JSDJXR1216X07-F15 | ●  |   | 12      | 16  | 120   | 12    | 27    | 14    | 12    | 15  | 26                 | 0.2   | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| JSDJXR1620X07-F15 | ●  |   | 16      | 20  | 120   | 12    | 27    | 14    | 16    | 15  | 26                 | 0.2   | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |

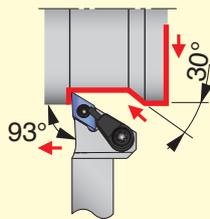
① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用

高圧クーラント対応ホルダ

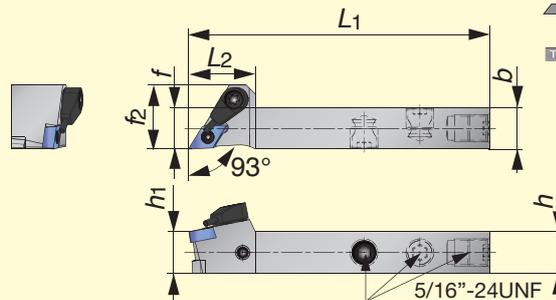
# JSDJ2XR/L-CHP

外径・倣い切削

CHP形 (ポジ, スクリューオン式)



切れ刃形状記号 **J2**



**TUNGJET**  
TUNGALOY

オフセットなし

本図は右勝手 (R) を示す。

| 形番                   | 在庫 |   | 寸法 (mm) |     |       |       |       |     |       |       | 基準<br>コーナ<br>$r_e$ | インサート    | 部品   |     | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|----------------------|----|---|---------|-----|-------|-------|-------|-----|-------|-------|--------------------|----------|------|-----|--------------------|
|                      | R  | L | $h$     | $b$ | $L_1$ | $L_2$ | $h_1$ | $f$ | $f_2$ | 締付けねじ |                    |          | スパナ  |     |                    |
| JSDJ2XR/L1212F07-CHP | ●  | ● | 12      | 12  | 85    | 19    | 12    | 12  | 18.5  | 0.2   | DXGU0703**L/R      | SR34-514 | T-7F | 0.9 |                    |

① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用

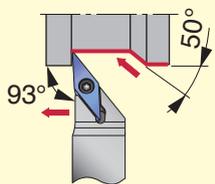
② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

# JSVJ2XR/L

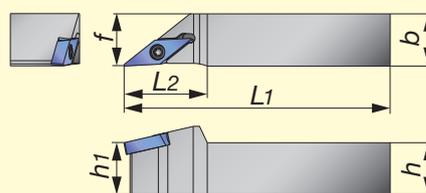
外径・倣い切削

JS形 (ポジ, スクリューオン式)

**New**



切れ刃形状記号 **J2**



オフセットなし

本図は右勝手 (R) を示す

| 形番               | 在庫 |   | 寸法 (mm) |     |       |       |       |     | 基準<br>コーナ<br>$r_e$ | インサート         | 部品       |      | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|------------------|----|---|---------|-----|-------|-------|-------|-----|--------------------|---------------|----------|------|--------------------|
|                  | R  | L | $h$     | $b$ | $L_1$ | $L_2$ | $h_1$ | $f$ |                    |               | 締付けねじ    | スパナ  |                    |
| JSVJ2XR/L1010X09 | ●  | ● | 10      | 10  | 120   | 17    | 10    | 10  | 0.2                | VXGU09T2**L/R | SR34-508 | T-7F | 0.9                |
| JSVJ2XR/L1212F09 | ●  | ● | 12      | 12  | 85    | 19    | 12    | 12  | 0.2                | VXGU09T2**L/R | SR34-508 | T-7F | 0.9                |
| JSVJ2XR/L1212X09 | ●  | ● | 12      | 12  | 120   | 19    | 12    | 12  | 0.2                | VXGU09T2**L/R | SR34-508 | T-7F | 0.9                |
| JSVJ2XR/L1616X09 | ●  | ● | 16      | 16  | 120   | 19    | 16    | 16  | 0.2                | VXGU09T2**L/R | SR34-508 | T-7F | 0.9                |
| JSVJ2XR/L2020H09 | ●  | ● | 20      | 20  | 100   | 19    | 20    | 20  | 0.2                | VXGU09T2**L/R | SR34-508 | T-7F | 0.9                |

① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用

② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

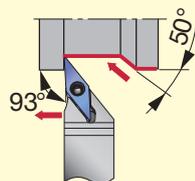
● : 在庫形番

## JPVJ2XR/L 外径・倣い切削

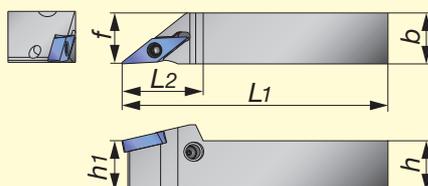
## JP形 (ポジ, 側面クランプ式)

**New**

オフセットなし



切れ刃形状記号 **J2**



本図は右勝手 (R) を示す

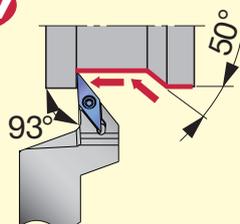
| 形番               | 在庫 |   | 寸法 (mm) |    |                |                |                |    |     | 基準<br>コーナ<br>$r_E$ | インサート  | 部品      |             |              |     | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|------------------|----|---|---------|----|----------------|----------------|----------------|----|-----|--------------------|--------|---------|-------------|--------------|-----|--------------------|
|                  | R  | L | h       | b  | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | h <sub>1</sub> | f  | レバー |                    |        | ピン      | 締付けねじ       | スパナ          |     |                    |
| JPVJ2XR/L1010X09 | ●  | ● | 10      | 10 | 120            | 19             | 10             | 10 | 0.2 | VXGU09T2**L/R      | SLLV-1 | SL-PI-2 | SR 10400611 | HW 2.0/5 RED | 0.9 |                    |
| JPVJ2XR/L1212F09 | ●  | ● | 12      | 12 | 85             | 19             | 12             | 12 | 0.2 | VXGU09T2**L/R      | SLLV-1 | SL-PI-2 | SR 10400611 | HW 2.0/5 RED | 0.9 |                    |
| JPVJ2XR/L1212X09 | ●  | ● | 12      | 12 | 120            | 19             | 12             | 12 | 0.2 | VXGU09T2**L/R      | SLLV-1 | SL-PI-2 | SR 10400611 | HW 2.0/5 RED | 0.9 |                    |
| JPVJ2XR/L1616X09 | ●  | ● | 16      | 16 | 120            | 19             | 16             | 16 | 0.2 | VXGU09T2**L/R      | SLLV-1 | SL-PI-2 | SR 10400611 | HW 2.0/5 RED | 0.9 |                    |

- ① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用
- ② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

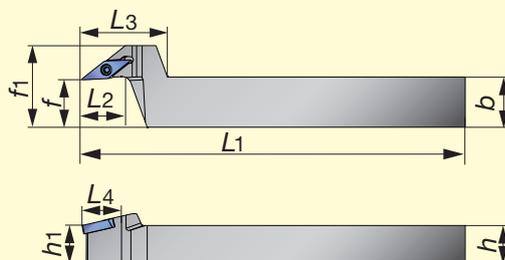
## JSVJXR-F 外径・倣い切削

## ステップヘッド形 (ポジ, クリューオン式)

**New**



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手 (R) を示す

| 形番                | 在庫 |   | 寸法 (mm) |    |                |                |                |                |                |    | 基準<br>コーナ<br>$r_E$ | インサート | 部品             |          | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |     |
|-------------------|----|---|---------|----|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----|--------------------|-------|----------------|----------|--------------------|-----|
|                   | R  | L | h       | b  | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | L <sub>3</sub> | L <sub>4</sub> | h <sub>1</sub> | f  |                    |       | f <sub>1</sub> | 締付けねじ    |                    | スパナ |
| JSVJXR1016X09-F15 | ●  |   | 10      | 16 | 120            | 12             | 27             | 19             | 10             | 15 | 26                 | 0.2   | VXGU09T2**L    | SR34-508 | T-7F               | 0.9 |
| JSVJXR1216F09-F15 | ●  |   | 12      | 16 | 85             | 12             | 27             | 19             | 12             | 15 | 26                 | 0.2   | VXGU09T2**L    | SR34-508 | T-7F               | 0.9 |
| JSVJXR1216X09-F15 | ●  |   | 12      | 16 | 120            | 12             | 27             | 19             | 12             | 15 | 26                 | 0.2   | VXGU09T2**L    | SR34-508 | T-7F               | 0.9 |
| JSVJXR1620X09-F15 | ●  |   | 16      | 20 | 120            | 12             | 27             | 19             | 16             | 15 | 26                 | 0.2   | VXGU09T2**L    | SR34-508 | T-7F               | 0.9 |

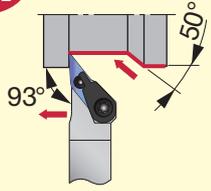
- ① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用

● : 在庫形番

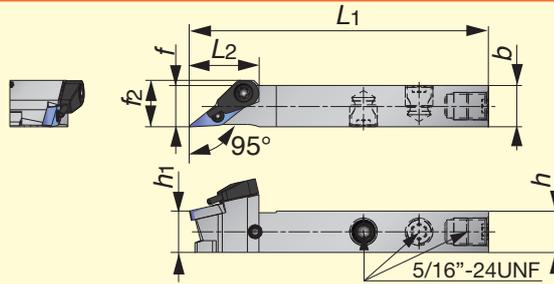
**JSVJ2XR/L-CHP** 外径・倣い切削

CHP 形 (ポジ, スクリューオン式)

**New**



切れ刃形状記号 **J2**



**TUNGJET**  
TUNGALOY

オフセットなし

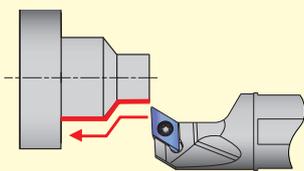
本図は右勝手 (R) を示す

| 形番                          | 在庫 |   | 寸法 (mm) |     |       |       |       |     |       | 基準<br>コーナ<br>$r_e$ | インサート         | 部品       |      | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|-----------------------------|----|---|---------|-----|-------|-------|-------|-----|-------|--------------------|---------------|----------|------|--------------------|
|                             | R  | L | $h$     | $b$ | $L_1$ | $L_2$ | $h_1$ | $f$ | $f_2$ |                    |               | 締付けねじ    | スパナ  |                    |
| <b>JSVJ2XR/L1212F09-CHP</b> | ●  | ● | 12      | 12  | 85    | 20.0  | 12    | 12  | 13.5  | 0.2                | VXGU09T2**L/R | SR34-508 | T-7F | 0.9                |

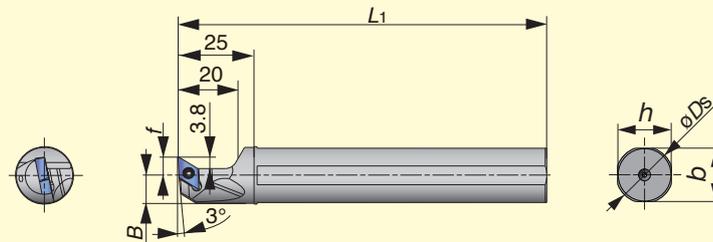
- ① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用
- ② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

**JS-SDUXL** 外径・倣い切削

JS 形 (ポジ, スクリューオン式)



切れ刃形状記号 **U**



本図は左勝手 (L) を示す

| 形番                    | 在庫 | 寸法 (mm)    |     |       |       |       | 基準<br>コーナ<br>$r_e$ | インサート       | 部品       |      | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|-----------------------|----|------------|-----|-------|-------|-------|--------------------|-------------|----------|------|--------------------|
|                       |    | $\phi D_s$ | $f$ | $L_1$ | $h/b$ | $B$   |                    |             | 締付けねじ    | スパナ  |                    |
| <b>JS14H-SDUXL07</b>  | ●  | 14         | 6   | 100   | 13    | 6.75  | 0.2                | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| <b>JS159F-SDUXL07</b> | ●  | 15.875     | 6   | 85    | 15    | 7.687 | 0.2                | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| <b>JS16F-SDUXL07</b>  | ●  | 16         | 6   | 85    | 15    | 7.75  | 0.2                | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| <b>JS19G-SDUXL07</b>  | ●  | 19.05      | 6   | 90    | 18    | 9.275 | 0.2                | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| <b>JS19X-SDUXL07</b>  | ●  | 19.05      | 6   | 120   | 18    | 9.275 | 0.2                | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| <b>JS20G-SDUXL07</b>  | ●  | 20         | 6   | 90    | 19    | 9.75  | 0.2                | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| <b>JS20X-SDUXL07</b>  | ●  | 20         | 6   | 120   | 19    | 9.75  | 0.2                | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| <b>JS22X-SDUXL07</b>  | ●  | 22.0       | 10  | 120   | 21    | 10.75 | 0.2                | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| <b>JS25H-SDUXL07</b>  | ●  | 25.0       | 10  | 100   | 24    | 12.25 | 0.2                | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| <b>JS254X-SDUXL07</b> | ●  | 25.4       | 10  | 120   | 24    | 12.45 | 0.2                | DXGU0703**L | SR34-514 | T-7F | 0.9                |

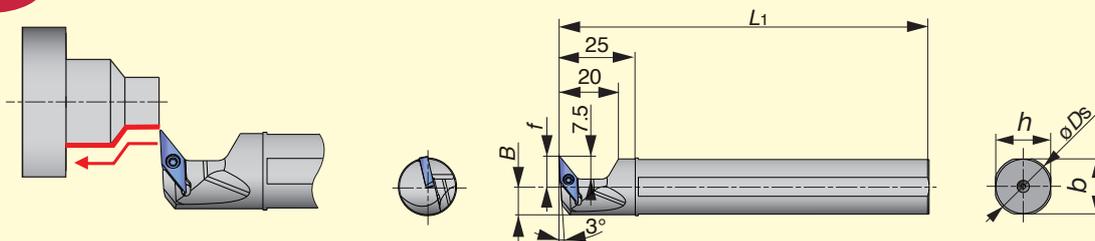
- ① 左勝手のホルダ (L) には左勝手のインサート (L) を使用

## JS-SVUXL

外径・倣い切削

JS形 (ポジ, スクリューオン式)

**New**



切れ刃形状記号 **U**

本図は左勝手 (L) を示す

| 形番             | 在庫 | 寸法 (mm)    |     |       |       |      | 基準<br>コーナ<br>$r_E$ | インサート       | 部品       |      | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|----------------|----|------------|-----|-------|-------|------|--------------------|-------------|----------|------|--------------------|
|                |    | $\phi D_s$ | $f$ | $L_1$ | $h/b$ | $B$  |                    |             | 締付けねじ    | スパナ  |                    |
| JS159F-SVUXL09 | ●  | 15.875     | 10  | 85    | 15    | 7.7  | 0.2                | VXGU09T2**L | SR34-508 | T-7F | 0.9                |
| JS16F-SVUXL09  | ●  | 16         | 10  | 85    | 15    | 7.7  | 0.2                | VXGU09T2**L | SR34-508 | T-7F | 0.9                |
| JS19G-SVUXL09  | ●  | 19.05      | 10  | 90    | 18    | 9.2  | 0.2                | VXGU09T2**L | SR34-508 | T-7F | 0.9                |
| JS19X-SVUXL09  | ●  | 19.05      | 10  | 120   | 18    | 9.2  | 0.2                | VXGU09T2**L | SR34-508 | T-7F | 0.9                |
| JS20G-SVUXL09  | ●  | 20         | 10  | 90    | 19    | 9.7  | 0.2                | VXGU09T2**L | SR34-508 | T-7F | 0.9                |
| JS20X-SVUXL09  | ●  | 20         | 10  | 120   | 19    | 9.7  | 0.2                | VXGU09T2**L | SR34-508 | T-7F | 0.9                |
| JS22X-SVUXL09  | ●  | 22         | 10  | 120   | 21    | 10.7 | 0.2                | VXGU09T2**L | SR34-508 | T-7F | 0.9                |
| JS25H-SVUXL09  | ●  | 25         | 10  | 100   | 24    | 12.2 | 0.2                | VXGU09T2**L | SR34-508 | T-7F | 0.9                |
| JS254X-SVUXL09 | ●  | 25.4       | 10  | 120   | 24    | 12.4 | 0.2                | VXGU09T2**L | SR34-508 | T-7F | 0.9                |

① 左勝手のホルダ (L) には左勝手のインサート (L) を使用

● : 在庫形番

## CHP形クーラントセット部品

| ホルダ形番                | 使用インサート       | ねじ  | スパナ   | クーラント ユニット  |
|----------------------|---------------|---|---|---|
|                      |               |  |  |  |
| JSDJ2XR/L1212F07-CHP | DXGU0703□□L/R | SR34-514  | T-7F  | S-CU-CHP  |
| JSWL2XR/L1212F04-CHP | WXGU0403□□L/R | SR34-514  | T-7F  | S-CU-CHP  |
| JSVJ2XR/L1212F09-CHP | VXGU09T2□□L/R | SR34-514  | T-7F  | S-CU-CHP  |

## ● 切削性能

- 低抵抗と高剛性ホルダで、  
びびりを抑制

**DOMTURN**  
CORE LINE

|               |                 |      |      |      |    |
|---------------|-----------------|------|------|------|----|
| 切込み $ap$ (mm) | 2.0             | OK   | OK   | OK   | OK |
|               | 1.5             | OK   | OK   | OK   | OK |
|               | 1.0             | OK   | OK   | OK   | OK |
|               | 0.5             | OK   | OK   | OK   | OK |
| $ap/f$        | 0.05            | 0.10 | 0.15 | 0.20 |    |
|               | 送り $f$ (mm/rev) |      |      |      |    |

被削材 : S45C  
 使用インサート : WXGU040304L-TS AH725  
 使用ホルダ : A12M-SWLXR04-D140  
 切削速度 :  $V_c = 150$  m/min  
 ホルダ突出し量 : 36 mm (L/D = 3)  
 切削油 : 水溶性 / 内部給油

従来品 (ポジティブインサート)

|               |                 |      |      |      |    |
|---------------|-----------------|------|------|------|----|
| 切込み $ap$ (mm) | 2.0             | OK   | OK   | OK   | OK |
|               | 1.5             | OK   | OK   | OK   | OK |
|               | 1.0             | OK   | OK   | OK   | OK |
|               | 0.5             | OK   | OK   | OK   | OK |
| $ap/f$        | 0.05            | 0.10 | 0.15 | 0.20 |    |
|               | 送り $f$ (mm/rev) |      |      |      |    |

## ● 切りくず処理性

**P**

|               |                 |      |      |      |  |
|---------------|-----------------|------|------|------|--|
| 切込み $ap$ (mm) | 2.0             |      |      |      |  |
|               | 1.5             |      |      |      |  |
|               | 1.0             |      |      |      |  |
|               | 0.5             |      |      |      |  |
| $ap/f$        | 0.05            | 0.10 | 0.15 | 0.20 |  |
|               | 送り $f$ (mm/rev) |      |      |      |  |

20 mm

被削材 : S45C  
 使用インサート : WXGU040304L-TS AH725  
 使用ホルダ : A12M-SWLXR04-D140  
 切削速度 :  $V_c = 150$  m/min  
 加工深さ :  $H = 36$  mm (L/D = 3)  
 切削油 : 水溶性 / 内部給油

**M**

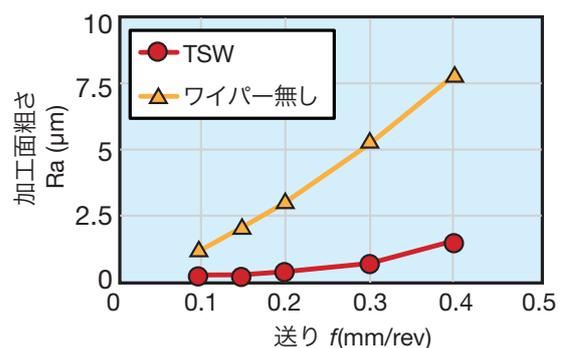
|               |                 |       |      |      |  |
|---------------|-----------------|-------|------|------|--|
| 切込み $ap$ (mm) | 1.50            |       |      |      |  |
|               | 1.00            |       |      |      |  |
|               | 0.50            |       |      |      |  |
|               | 0.25            |       |      |      |  |
| $ap/f$        | 0.05            | 0.075 | 0.10 | 0.15 |  |
|               | 送り $f$ (mm/rev) |       |      |      |  |

20 mm

被削材 : SUS304  
 使用インサート : WXGU040304L-SS AH725  
 使用ホルダ : E12Q-SWLXR04-D140  
 切削速度 :  $V_c = 150$  m/min  
 加工深さ :  $H = 60$  mm (L/D = 5)  
 切削油 : 水溶性 / 内部給油

## ● ワイパーインサートの性能

被削材 : S45C  
 使用インサート : WXGU040304L-TSW AH725  
 CGMT09T304-\*\* (ワイパーなし)  
 使用ホルダ : E16R-SWLXR04-D180  
 切削速度 :  $V_c = 150$  m/min  
 切り込み :  $ap = 0.5$  mm  
 加工深さ :  $H = 48$  mm (L/D = 3)  
 切削油 : 水溶性 / 内部給油

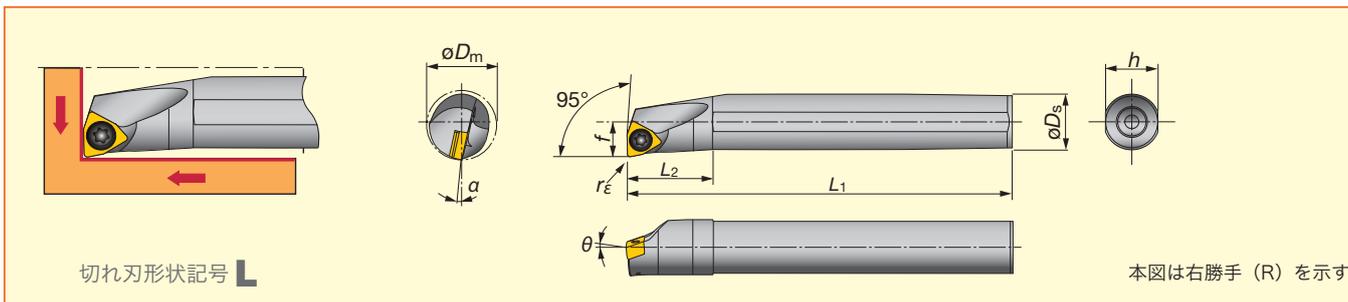


## ● 内径ホルダ

### SWLXR/L

### 内径・端面切削

### S形(ポジ, スクリューオン式)



### 鋼シャンク

| 形番                  | 在庫 |   | 最小加工径<br>$\phi D_m$ | $\phi D_s$ | $f$ | 寸法 (mm) |       |     |       |          | 基準<br>コーナ<br>$r_\epsilon$ | インサート | 部品                |          | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |     |
|---------------------|----|---|---------------------|------------|-----|---------|-------|-----|-------|----------|---------------------------|-------|-------------------|----------|--------------------|-----|
|                     | R  | L |                     |            |     | $L_1$   | $L_2$ | $h$ | $f_2$ | $\theta$ |                           |       | $a$               | 締付けねじ    |                    | スパナ |
| A10K-SWLXR/L04-D120 | ●  | ● | 12                  | 10         | 6   | 125     | 20    | 9   | -     | -10°     | -16°                      | 0.4   | WXGU0403**<br>L/R | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| A12M-SWLXR/L04-D140 | ●  | ● | 14                  | 12         | 7   | 150     | 24    | 11  | -     | -10°     | -14°                      | 0.4   | WXGU0403**<br>L/R | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| A16Q-SWLXR/L04-D180 | ●  | ● | 18                  | 16         | 9   | 180     | 32    | 15  | -     | -10°     | -11°                      | 0.4   | WXGU0403**<br>L/R | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| A20R-SWLXR/L04-D220 | ●  | ● | 22                  | 20         | 11  | 200     | 36    | 18  | -     | -10°     | -10°                      | 0.4   | WXGU0403**<br>L/R | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |

### 超硬シャンク

| 形番                  | 在庫 |   | 最小加工径<br>$\phi D_m$ | $\phi D_s$ | $f$ | 寸法 (mm) |       |     |       |          | 基準<br>コーナ<br>$r_\epsilon$ | インサート | 部品                |          | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |     |
|---------------------|----|---|---------------------|------------|-----|---------|-------|-----|-------|----------|---------------------------|-------|-------------------|----------|--------------------|-----|
|                     | R  | L |                     |            |     | $L_1$   | $L_2$ | $h$ | $f_2$ | $\theta$ |                           |       | $a$               | 締付けねじ    |                    | スパナ |
| E10M-SWLXR/L04-D120 | ●  | ● | 12                  | 10         | 6   | 150     | 25    | 9   | -     | -10°     | -16°                      | 0.4   | WXGU0403**<br>L/R | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| E12Q-SWLXR/L04-D140 | ●  | ● | 14                  | 12         | 7   | 180     | 27    | 11  | -     | -10°     | -14°                      | 0.4   | WXGU0403**<br>L/R | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| E16R-SWLXR/L04-D180 | ●  | ● | 18                  | 16         | 9   | 200     | 32    | 15  | -     | -10°     | -11°                      | 0.4   | WXGU0403**<br>L/R | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| E20S-SWLXR/L04-D220 | ●  | ● | 22                  | 20         | 11  | 250     | 36    | 18  | -     | -10°     | -10°                      | 0.4   | WXGU0403**<br>L/R | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |

- ① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用
- ② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用



① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用

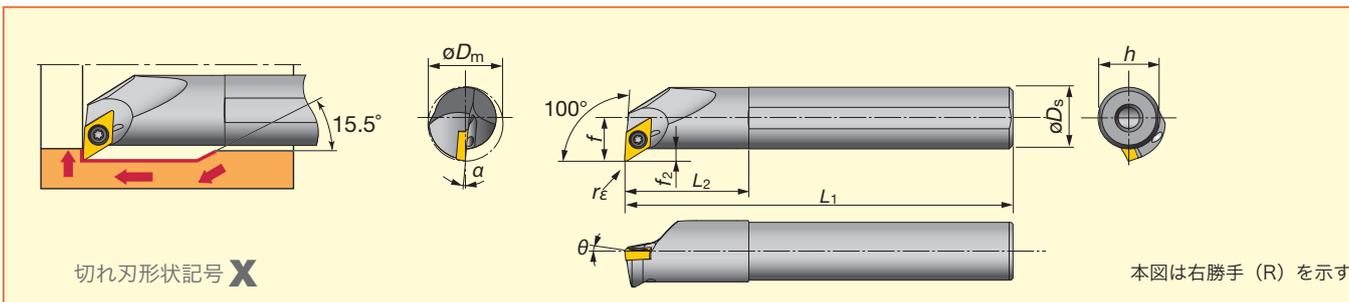


② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

# SDXXR/L

内径・倣い切削

S形(ポジ, スクリューオン式)



## 鋼シャンク

| 形番                  | 在庫 |   | 最小加工径<br>φDm | φDs | 寸法 (mm) |     |    |    |     |      |      | 基準<br>コーナ<br>rε | インサート             | 部品       |      | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|---------------------|----|---|--------------|-----|---------|-----|----|----|-----|------|------|-----------------|-------------------|----------|------|--------------------|
|                     | R  | L |              |     | f       | L1  | L2 | h  | f2  | θ    | a    |                 |                   | 締付けねじ    | スパナ  |                    |
| A10K-SDXXR/L07-D130 | ●  | ● | 13           | 10  | 7.6     | 125 | 20 | 9  | 2.6 | -14° | -16° | 0.4             | DXGU0703**<br>L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| A12M-SDXXR/L07-D160 | ●  | ● | 16           | 12  | 8.6     | 150 | 24 | 11 | 2.6 | -14° | -14° | 0.4             | DXGU0703**<br>L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| A16Q-SDXXR/L07-D200 | ●  | ● | 20           | 16  | 10.6    | 180 | 32 | 15 | 2.6 | -13° | -13° | 0.4             | DXGU0703**<br>L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| A20R-SDXXR/L07-D240 | ●  | ● | 24           | 20  | 12.6    | 200 | 36 | 18 | 2.6 | -13° | -12° | 0.4             | DXGU0703**<br>L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |

## 超硬シャンク

| 形番                  | 在庫 |   | 最小加工径<br>φDm | φDs | 寸法 (mm) |     |    |    |     |      |      | 基準<br>コーナ<br>rε | インサート             | 部品       |      | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |
|---------------------|----|---|--------------|-----|---------|-----|----|----|-----|------|------|-----------------|-------------------|----------|------|--------------------|
|                     | R  | L |              |     | f       | L1  | L2 | h  | f2  | θ    | a    |                 |                   | 締付けねじ    | スパナ  |                    |
| E10M-SDXXR/L07-D130 | ●  | ● | 13           | 10  | 7.6     | 150 | 25 | 9  | 2.6 | -14° | -16° | 0.4             | DXGU0703**<br>L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| E12Q-SDXXR/L07-D160 | ●  | ● | 16           | 12  | 8.6     | 180 | 27 | 11 | 2.6 | -14° | -14° | 0.4             | DXGU0703**<br>L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| E16R-SDXXR/L07-D200 | ●  | ● | 20           | 16  | 10.6    | 200 | 32 | 15 | 2.6 | -13° | -13° | 0.4             | DXGU0703**<br>L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |
| E20S-SDXXR/L07-D240 | ●  | ● | 24           | 20  | 12.6    | 250 | 36 | 18 | 2.6 | -13° | -12° | 0.4             | DXGU0703**<br>L/R | SR34-514 | T-7F | 0.9                |

- ① 右勝手ホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用
- ② 左勝手ホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用



① 右勝手ホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用

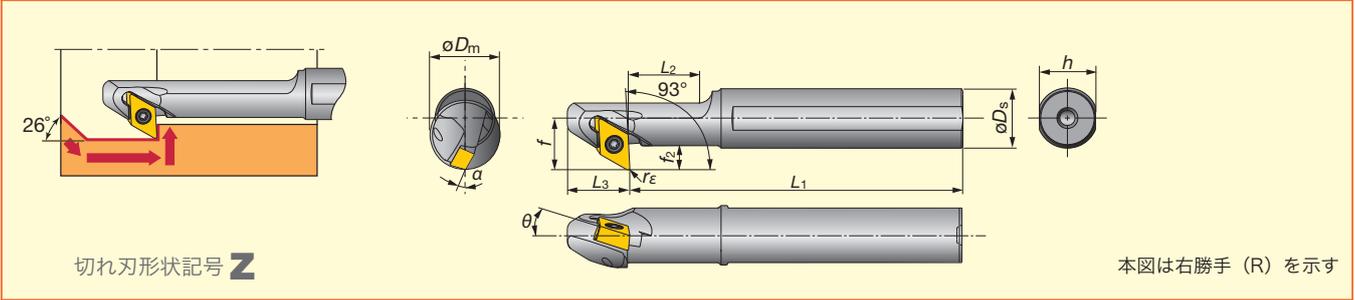


② 左勝手ホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

## SDZXR/L

内径引き切削

S形(ポジ, スクリューオン式)



### 鋼シャンク

| 形番                  | 在庫 |   | 最小加工径<br>$\phi D_m$ | $\phi D_s$ | $f$ | 寸法 (mm) |       |       |     |       |          | 基準<br>コーナ<br>$r_\epsilon$ | インサート | 部品                |          | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |     |
|---------------------|----|---|---------------------|------------|-----|---------|-------|-------|-----|-------|----------|---------------------------|-------|-------------------|----------|--------------------|-----|
|                     | R  | L |                     |            |     | $L_1$   | $L_2$ | $L_3$ | $h$ | $f_2$ | $\theta$ |                           |       | $a$               | 締付けねじ    |                    | スパナ |
| A12M-SDZXR/L07-D140 | ●  | ● | 14                  | 12         | 11  | 150     | 30    | 13    | 11  | 4.5   | -10°     | -14°                      | 0.4   | DXGU0703**<br>R/L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| A16Q-SDZXR/L07-D160 | ●  | ● | 16                  | 16         | 13  | 180     | 35    | 13    | 15  | 4.5   | -10°     | -12.5°                    | 0.4   | DXGU0703**<br>R/L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| A20R-SDZXR/L07-D200 | ●  | ● | 20                  | 20         | 15  | 200     | 40    | 13    | 18  | 4.5   | -10°     | -10.5°                    | 0.4   | DXGU0703**<br>R/L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |

### 超硬シャンク

| 形番                  | 在庫 |   | 最小加工径<br>$\phi D_m$ | $\phi D_s$ | $f$ | 寸法 (mm) |       |       |     |       |          | 基準<br>コーナ<br>$r_\epsilon$ | インサート | 部品                |          | 推奨<br>トルク<br>(N·m) |     |
|---------------------|----|---|---------------------|------------|-----|---------|-------|-------|-----|-------|----------|---------------------------|-------|-------------------|----------|--------------------|-----|
|                     | R  | L |                     |            |     | $L_1$   | $L_2$ | $L_3$ | $h$ | $f_2$ | $\theta$ |                           |       | $a$               | 締付けねじ    |                    | スパナ |
| E12Q-SDZXR/L07-D180 | ●  | ● | 18                  | 12         | 11  | 180     | -     | 13    | 11  | 4.5   | -11°     | -11°                      | 0.4   | DXGU0703**<br>R/L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |
| E16R-SDZXR/L07-D220 | ●  | ● | 22                  | 16         | 13  | 200     | -     | 13    | 15  | 4.5   | -11°     | -9°                       | 0.4   | DXGU0703**<br>R/L | SR34-514 | T-7F               | 0.9 |

- ① 右勝手のホルダ (R) には右勝手のインサート (R) を使用  
② 左勝手のホルダ (L) には左勝手のインサート (L) を使用

● : 在庫形番



① 右勝手のホルダ (R) には右勝手のインサート (R) を使用



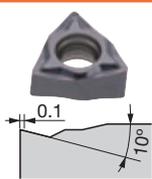
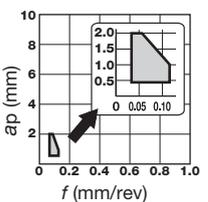
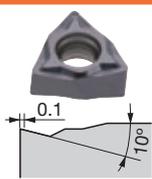
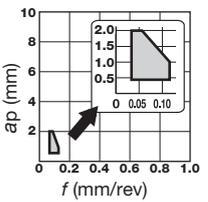
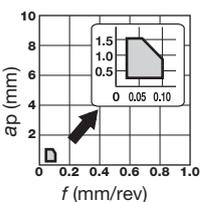
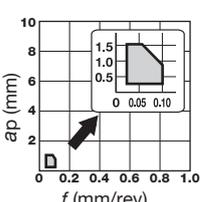
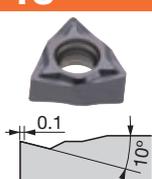
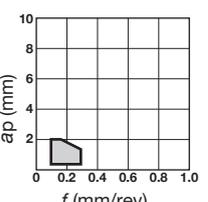
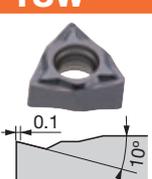
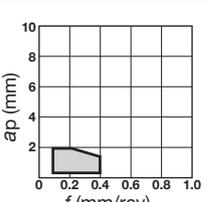
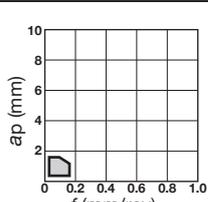
② 左勝手のホルダ (L) には左勝手のインサート (L) を使用

## ● インサートの刻印



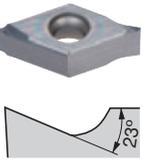
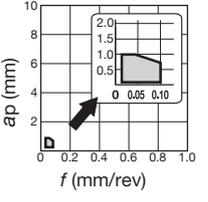
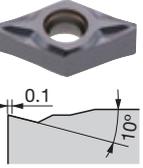
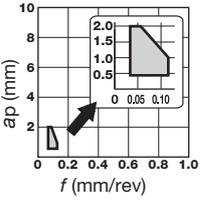
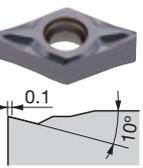
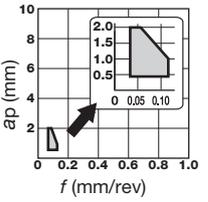
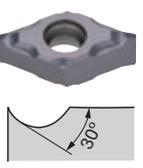
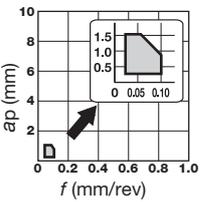
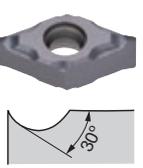
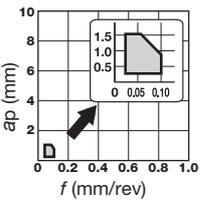
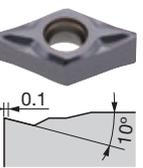
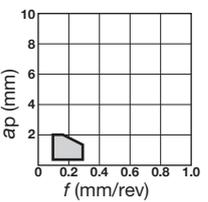
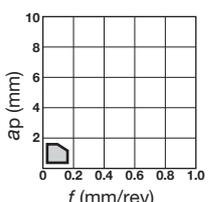
# ● インサート

## 六角形 80°

| 用途                                     | プレーカ記号<br>外観<br>(プレーカ<br>断面図)   | $f - a_p$   | 形番                | 材種     |              |                |        |       | 寸法 (mm)               |           |                  |                    |
|--|---|---|-------------------|--------|--------------|----------------|--------|-------|-----------------------|-----------|------------------|--------------------|
|  |   |   |                   | コーティング |              | コーテッド<br>サーメット | サーメット  | 超硬    | 内接円<br>直径<br>$\phi d$ | 厚さ<br>$s$ | 穴径<br>$\phi d_1$ | コーナ<br>半径<br>$r_E$ |
|  |   |   |                   | AH725  | New<br>SH725 | GT9530         | NS9530 | KS05F |                       |           |                  |                    |
| 仕上げ ~<br>中切削<br>(自動盤用、<br>シャープ<br>エッジ) | <b>JTS</b><br>   |    | WXGU040301MFR-JTS | ●      |              |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.1*              |
|  |   |   | WXGU040301MFL-JTS | ●      |              |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.1*              |
|  |   |   | WXGU040302MFR-JTS | ●      |              |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.2*              |
|  |   |   | WXGU040302MFL-JTS | ●      |              |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.2*              |
| 仕上げ ~<br>中切削<br>(自動盤用)                 | <b>JTS</b><br>   |    | WXGU040301MR-JTS  | ●      |              |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.1*              |
|  |   |   | WXGU040301ML-JTS  | ●      |              |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.1*              |
|  |   |   | WXGU040302MR-JTS  | ●      |              |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.2*              |
|  |   |   | WXGU040302ML-JTS  | ●      |              |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.2*              |
| 低抵抗型<br>仕上げ<br>(自動盤用、<br>シャープ<br>エッジ)  | <b>JSS</b><br>  |   | WXGU040301MFR-JSS |        | ●            |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.1*              |
|  |   |   | WXGU040301MFL-JSS |        | ●            |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.1*              |
|  |   |   | WXGU040302MFR-JSS |        | ●            |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.2*              |
|  |   |   | WXGU040302MFL-JSS |        | ●            |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.2*              |
| 低抵抗型<br>仕上げ<br>(自動盤用)                  | <b>JSS</b><br> |  | WXGU040301MR-JSS  | ●      |              |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.1*              |
|  |   |   | WXGU040301ML-JSS  | ●      |              |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.1*              |
|  |   |   | WXGU040302MR-JSS  | ●      |              |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.2*              |
|  |   |   | WXGU040302ML-JSS  | ●      |              |                |        |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | <0.2*              |
| 仕上げ ~<br>中切削<br>(小型 CNC<br>旋盤用)        | <b>TS</b><br>  |  | WXGU040302R-TS    | ●      |              | ●              | ●      | ●     | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.2                |
|  |   |   | WXGU040302L-TS    | ●      |              | ●              | ●      | ●     | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.2                |
|  |   |   | WXGU040304R-TS    | ●      |              | ●              | ●      | ●     | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.4                |
|  |   |   | WXGU040304L-TS    | ●      |              | ●              | ●      | ●     | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.4                |
|  |   |   | WXGU040308R-TS    | ●      |              | ●              | ●      | ●     | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.8                |
|  |   |   | WXGU040308L-TS    | ●      |              | ●              | ●      | ●     | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.8                |
| 仕上げ<br>切削<br>(ワイパー)                    | <b>TSW</b><br> |  | WXGU040304R-TSW   | ●      |              | ●              | ●      |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.4                |
|  |   |   | WXGU040304L-TSW   | ●      |              | ●              | ●      |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.4                |
|  |   |   | WXGU040308R-TSW   | ●      |              | ●              | ●      |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.8                |
|  |   |   | WXGU040308L-TSW   | ●      |              | ●              | ●      |       | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.8                |
| 低抵抗型<br>仕上げ<br>(小型 CNC<br>旋盤用)         | <b>SS</b><br>  |  | WXGU040302R-SS    | ●      |              | ●              | ●      | ●     | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.2                |
|  |   |   | WXGU040302L-SS    | ●      |              | ●              | ●      | ●     | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.2                |
|  |   |   | WXGU040304R-SS    | ●      |              | ●              | ●      | ●     | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.4                |
|  |   |   | WXGU040304L-SS    | ●      |              | ●              | ●      | ●     | 6.35                  | 3.18      | 2.7              | 0.4                |

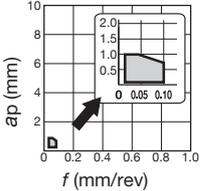
\* コーナ半径 ( $r_E$ ) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

## ひし形 55°

| 用途  | プレーカ記号<br>外観<br>(プレーカ<br>断面図)   | f - ap  | 形番                 | 材種     |           |                |            |           | 寸法 (mm)         |         |           |                             |
|---|---|---|--------------------|--------|-----------|----------------|------------|-----------|-----------------|---------|-----------|-----------------------------|
|   |   |   |                    | コーティング |           | コーテッド<br>サーメット | サーメット      | 超硬        | 内接円<br>直径<br>ød | 厚さ<br>s | 穴径<br>ød1 | コーナ<br>半径<br>r <sub>E</sub> |
|   |   |   |                    | AH725  | New SH725 | New GT9530     | New NS9530 | New KS05F |                 |         |           |                             |
| <b>New</b><br>仕上げ切削<br>(自動盤<br>外径用、<br>シャープ<br>エッジ) | <b>JRP</b><br>   |    | DXGU070301MFRE-JRP | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.1*                       |
|   |   |   | DXGU070301MFLE-JRP | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.1*                       |
|   |   |   | DXGU070302MFRE-JRP | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.2*                       |
|   |   |   | DXGU070302MFLE-JRP | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.2*                       |
| 仕上げ ~<br>中切削<br>(自動盤用、<br>シャープ<br>エッジ)              | <b>JTS</b><br>   |    | DXGU070301MFR-JTS  | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.1*                       |
|   |   |   | DXGU070301MFL-JTS  | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.1*                       |
|   |   |   | DXGU070302MFR-JTS  | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.2*                       |
|   |   |   | DXGU070302MFL-JTS  | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.2*                       |
| 仕上げ ~<br>中切削<br>(自動盤用)                              | <b>JTS</b><br>  |   | DXGU070301MR-JTS   | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.1*                       |
|   |   |   | DXGU070301ML-JTS   | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.1*                       |
|   |   |   | DXGU070302MR-JTS   | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.2*                       |
|   |   |   | DXGU070302ML-JTS   | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.2*                       |
| 低抵抗型<br>仕上げ<br>(自動盤用、<br>シャープ<br>エッジ)               | <b>JSS</b><br> |  | DXGU070301MFR-JSS  | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.1*                       |
|   |   |   | DXGU070301MFL-JSS  | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.1*                       |
|   |   |   | DXGU070302MFR-JSS  | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.2*                       |
|   |   |   | DXGU070302MFL-JSS  | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.2*                       |
| 低抵抗型<br>仕上げ<br>(自動盤用)                               | <b>JSS</b><br> |  | DXGU070301MR-JSS   | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.1*                       |
|   |   |   | DXGU070301ML-JSS   | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.1*                       |
|   |   |   | DXGU070302MR-JSS   | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.2*                       |
|   |   |   | DXGU070302ML-JSS   | ●      |           |                |            |           | 6.35            | 3.18    | 2.7       | <0.2*                       |
| 仕上げ ~<br>中切削<br>(小型 CNC<br>旋盤用)                     | <b>TS</b><br>  |  | DXGU070302R-TS     | ●      |           | ●              | ●          | ●         | 6.35            | 3.18    | 2.7       | 0.2                         |
|   |   |   | DXGU070302L-TS     | ●      |           | ●              | ●          | ●         | 6.35            | 3.18    | 2.7       | 0.2                         |
|   |   |   | DXGU070304R-TS     | ●      |           | ●              | ●          | ●         | 6.35            | 3.18    | 2.7       | 0.4                         |
|   |   |   | DXGU070304L-TS     | ●      |           | ●              | ●          | ●         | 6.35            | 3.18    | 2.7       | 0.4                         |
|   |   |   | DXGU070308R-TS     | ●      |           | ●              | ●          | ●         | 6.35            | 3.18    | 2.7       | 0.8                         |
|   |   |   | DXGU070308L-TS     | ●      |           | ●              | ●          | ●         | 6.35            | 3.18    | 2.7       | 0.8                         |
| 低抵抗型<br>仕上げ<br>(小型 CNC<br>旋盤用)                      | <b>SS</b><br>  |  | DXGU070302R-SS     | ●      |           | ●              | ●          | ●         | 6.35            | 3.18    | 2.7       | 0.2                         |
|   |   |   | DXGU070302L-SS     | ●      |           | ●              | ●          | ●         | 6.35            | 3.18    | 2.7       | 0.2                         |
|   |   |   | DXGU070304R-SS     | ●      |           | ●              | ●          | ●         | 6.35            | 3.18    | 2.7       | 0.4                         |
|   |   |   | DXGU070304L-SS     | ●      |           | ●              | ●          | ●         | 6.35            | 3.18    | 2.7       | 0.4                         |

\* コーナ半径 (r<sub>E</sub>) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

# ひし形 35°

| 用途  | ブレード記号<br>外観<br>(ブレード<br>断面図)   | f - ap  | 形番   | 材種     |                     |                      |                      |                     | 寸法 (mm)         |         |           |                 |       |
|---|---|---|--|--------|---------------------|----------------------|----------------------|---------------------|-----------------|---------|-----------|-----------------|-------|
|   |   |   |  | コーティング |                     | コーテッド<br>サーメット       | サーメット                | 超硬                  | 内接円<br>直径<br>ød | 厚さ<br>s | 穴径<br>ød1 | コーナ<br>半径<br>rE |       |
|   |   |   |  | AH725  | <b>New</b><br>SH725 | <b>New</b><br>GT9530 | <b>New</b><br>NS9530 | <b>New</b><br>KS05F |                 |         |           |                 |       |
| <b>New</b><br>仕上げ切削<br>(自動盤<br>外径用、<br>シャープ<br>エッジ) | <b>JRP</b><br> |  | <b>VXGU09T201MFRE-JRP</b><br><b>VXGU09T201MFLE-JRP</b><br><b>VXGU09T202MFRE-JRP</b><br><b>VXGU09T202MFLE-JRP</b> |        | ●                   |                      |                      |                     |                 | 5.56    | 2.78      | 2.5             | <0.1* |
|   |   |   |  |        | ●                   |                      |                      |                     |                 | 5.56    | 2.78      | 2.5             | <0.1* |
|   |   |   |  |        | ●                   |                      |                      |                     |                 | 5.56    | 2.78      | 2.5             | <0.2* |
|   |   |   |  |        | ●                   |                      |                      |                     |                 | 5.56    | 2.78      | 2.5             | <0.2* |

\* コーナ半径 (rE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

● : 在庫形番

## 標準切削条件

### 外径切削

| 用途             | ISO  | 被削材  | 選択基準          | チップ<br>ブレード  | 材種            | 切削速度<br>Vc (m/min) | 切込み<br>ap (mm) | 送り<br>f (mm/rev) |
|----------------|--|--|---------------|--------------|---------------|--------------------|----------------|------------------|
| 自動盤<br>対応      | <b>P</b>   | 低炭素鋼 (SS400, S25C など)<br>炭素鋼 (S45C, S55C など)<br>低合金鋼 (SCM415 など)<br>合金鋼 (SCM440, SCr420 など)                                | 切れ味重視         | <b>JSS</b>   | <b>SH725</b>  | 50 - 180           | 0.1 - 1.5      | 0.03 - 0.10      |
|                |  |  | 第一選択          | <b>JTS</b>   | <b>AH725</b>  | 50 - 180           | 0.1 - 2.0      | 0.03 - 0.10      |
|                | <b>M</b>   | ステンレス鋼 (オーステナイト系)<br>(SUS304, SUS316 など)<br>ステンレス鋼 (マンテンサイト系、<br>フェライト系) (SUS430, SUS416 など)<br>ステンレス鋼 (折出硬化系) (SUS630 など) | 第一選択          | <b>JSS</b>   | <b>SH725</b>  | 50 - 180           | 0.1 - 1.5      | 0.03 - 0.10      |
|                |  |  | 耐欠損性重視        | <b>JTS</b>   | <b>AH725</b>  | 50 - 180           | 0.1 - 2.0      | 0.03 - 0.10      |
| 小型 CNC<br>旋盤対応 | <b>P</b>   | 低炭素鋼 (SS400, S25C など)<br>炭素鋼 (S45C, S55C など)<br>低合金鋼 (SCM415 など)<br>合金鋼 (SCM440, SCr420 など)                                | 第一選択          | <b>SS</b>    | <b>AH725</b>  | 50 - 180           | 0.15 - 1.5     | 0.05 - 0.2       |
|                |  |  |               | <b>TS</b>    | <b>AH725</b>  | 50 - 180           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|                |  |  | 仕上げ面重視        | <b>SS</b>    | <b>NS9530</b> | 80 - 200           | 0.15 - 1.5     | 0.05 - 0.2       |
|                |  |  |               | <b>TS</b>    | <b>NS9530</b> | 80 - 200           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|                | 耐摩耗性重視   | <b>SS</b>  | <b>GT9530</b> | 80 - 250     | 0.15 - 1.5    | 0.05 - 0.2         |                |                  |
|                |  | <b>TS</b>  | <b>GT9530</b> | 80 - 250     | 0.3 - 2.0     | 0.08 - 0.3         |                |                  |
| <b>M</b>       | ステンレス鋼 (オーステナイト系)<br>(SUS304, SUS316 など)<br>ステンレス鋼 (マンテンサイト系、<br>フェライト系) (SUS430, SUS416 など)<br>ステンレス鋼 (折出硬化系) (SUS630 など) | 第一選択   | <b>SS</b>     | <b>AH725</b> | 50 - 150      | 0.15 - 1.5         | 0.05 - 0.2     |                  |
|                |  |  | 耐欠損性重視        | <b>TS</b>    | <b>AH725</b>  | 50 - 150           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |

## 内径切削

| ISO      | 被削材  | 材種    |        |                | 切削速度<br>Vc (m/min) | 切込み<br>ap (mm) | 送り<br>f (mm/rev) |
|----------|--|-------|--------|----------------|--------------------|----------------|------------------|
|          |  | 第一選択  | 仕上げ面重視 | 耐摩耗性重視<br>(高速) |                    |                |                  |
| <b>P</b> | 低炭素鋼<br>(SS400, S25C など)                           | AH725 | -      | -              | 50 - 180           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          |  | -     | NS9530 | -              | 80 - 250           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          |  | -     | -      | GT9530         | 80 - 300           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          | 炭素鋼<br>(S45C, S55C など)                             | AH725 | -      | -              | 50 - 180           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          |  | -     | NS9530 | -              | 80 - 250           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          |  | -     | -      | GT9530         | 80 - 300           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          | 低合金鋼<br>(SCM415 など)                                | AH725 | -      | -              | 50 - 180           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          |  | -     | NS9530 | -              | 80 - 250           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          |  | -     | -      | GT9530         | 80 - 300           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          | 合金鋼<br>(SCM440, SCr420 など)                         | AH725 | -      | -              | 50 - 180           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          |  | -     | NS9530 | -              | 80 - 250           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          |  | -     | -      | GT9530         | 80 - 300           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
| <b>M</b> | ステンレス鋼 (オーステナイト系)<br>(SUS304, SUS316 など)           | AH725 | -      | -              | 50 - 150           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          | ステンレス鋼<br>(マンテンサイト系、フェライト系)<br>(SUS430, SUS416 など) | AH725 | -      | -              | 50 - 150           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          | ステンレス鋼 (析出硬化系)<br>(SUS630 など)                      | AH725 | -      | -              | 50 - 150           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
| <b>K</b> | ねずみ鋳鉄<br>(FC250 / GG25 など)                         | AH725 | -      | -              | 50 - 180           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          |  | -     | NS9530 | -              | 80 - 250           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          |  | -     | -      | GT9530         | 80 - 300           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          | ダクタイル鋳鉄<br>(FCD700 / GGG70 など)                     | AH725 | -      | -              | 50 - 120           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          |  | -     | NS9530 | -              | 80 - 150           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          |  | -     | -      | GT9530         | 80 - 180           | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
| <b>N</b> | 非鉄金属<br>アルミ合金 など                                   | KS05F | -      | -              | 100 - 300          | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |
|          | 非鉄金属<br>銅合金 など                                     | KS05F | -      | -              | 100 - 300          | 0.3 - 2.0      | 0.08 - 0.3       |

## ● 材種

**AH725**

**P M K**

**PREMIUMTEC**  
TUNGALOY

- ・ 耐摩耗性と耐欠損性のバランスに優れた汎用PVDコーティング材種
- ・ 幅広い被削材の加工に対応

**New**

**SH725**

**P M K**

- ・ 切れ味に優れるシャープエッジに最適なPVDコーティング材種
- ・ 小物部品加工に対応

**GT9530**

**P K**

**PREMIUMTEC**  
TUNGALOY

- ・ 耐摩耗性の高いプレミアムコートを施したコーテッドサーメット材種
- ・ 鋼の高速仕上げ加工で、抜群の性能を発揮

**NS9530**

**P K**

**PREMIUMTEC**  
TUNGALOY

- ・ 高い耐欠損性と耐摩耗性を兼ね備えた汎用サーメット材種
- ・ 鋼の仕上げ加工で、優れた仕上げ面品位と長寿命を実現

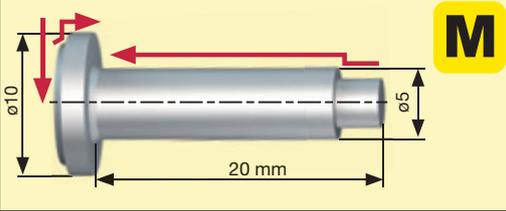
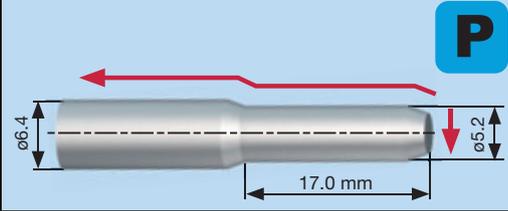
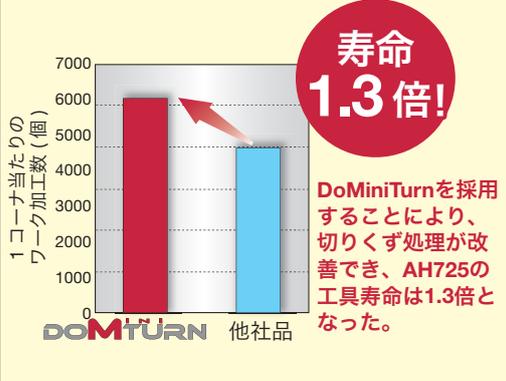
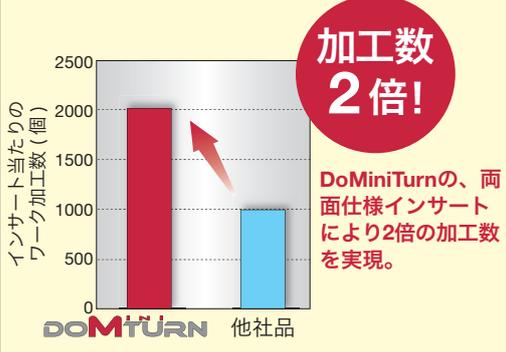
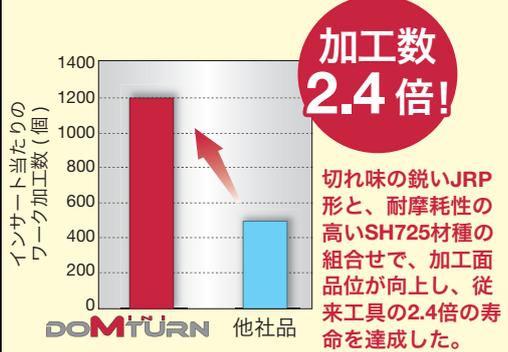
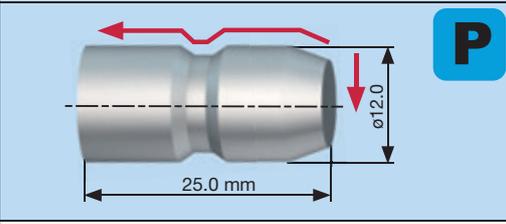
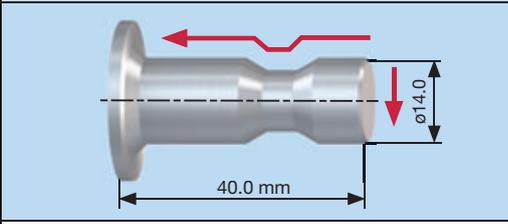
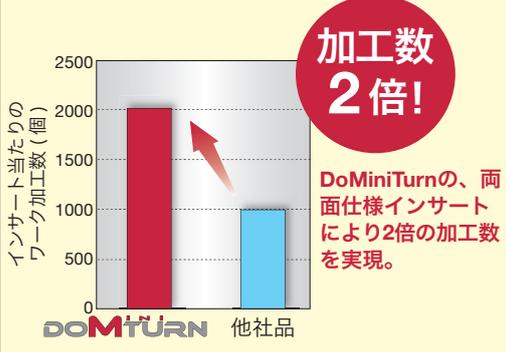
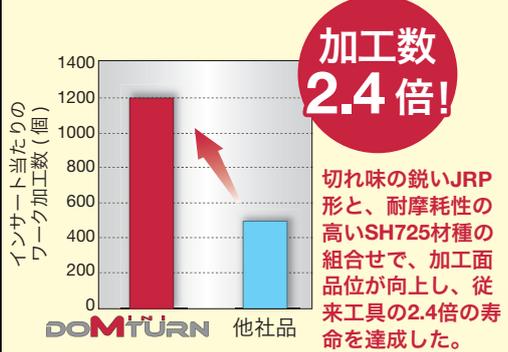
**KS05F**

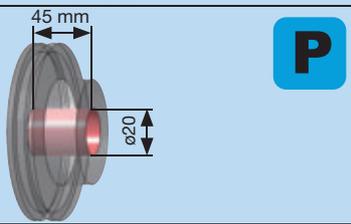
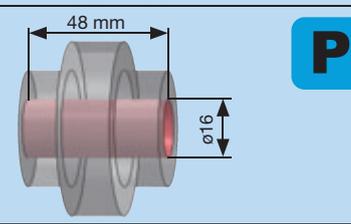
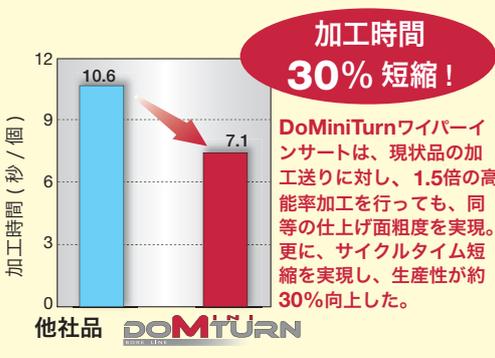
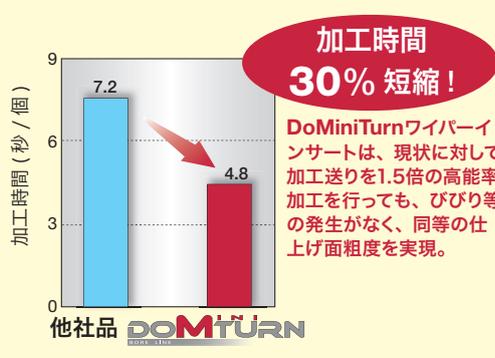
**N**

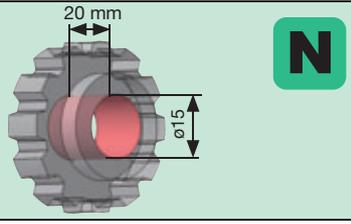
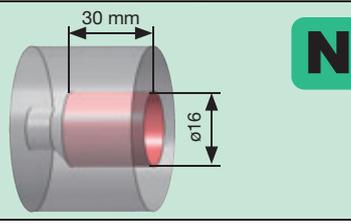
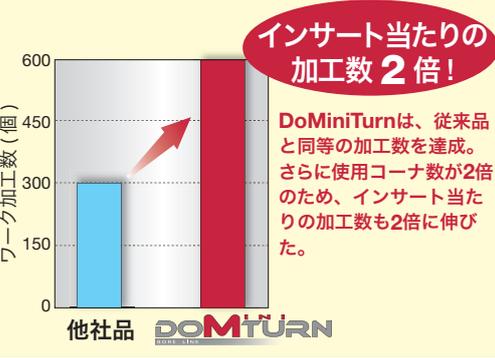
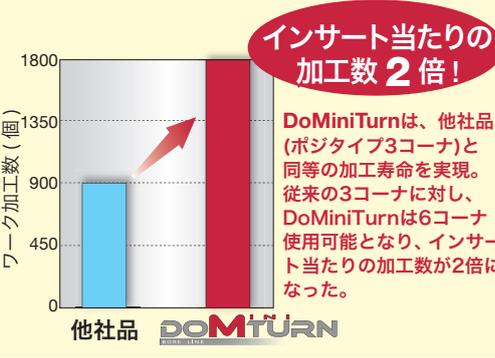
- ・ 耐摩耗性と靱性のバランスのとれた微粒超硬合金
- ・ 均一な微粒結晶によって、高い耐摩耗性と靱性、耐溶着性を実現

## 加工事例

外径切削

|         |   |   |         |
|---------|---|---|---------|
| 加工部品名   | シャフト部品  | シャフト部品  |         |
| 使用ホルダ   | JSDJ2XR1212X07  | JSWL2XR1212X04  |         |
| 使用インサート | DXGU070301ML-JSS  | WXGU040302ML-TS   |         |
| 材種      | AH725   | AH725   |         |
| 被削材     | SUS304  | S45C  |         |
|         |    |   |         |
| 切削条件    | 切削速度 $V_c$ (m/min)  | 110 - 150 (外径)、10 - 100 (端面)  | 66 - 80 |
|         | 送り $f$ (mm/rev)   | 0.04 (外径)、0.05 (端面)   | 0.15    |
|         | 切込み $ap$ (mm)   | 0.4 (外径、端面)   | 0.6     |
|         | 加工形態  | 外径・端面   | 外径      |
|         | 切削油   | 湿式  | 湿式      |
| 結果      |  <p>寿命<br/>1.3倍!</p> <p>DoMiniTurnを採用することにより、切りくず処理が改善でき、AH725の工具寿命は1.3倍となった。</p> |  <p>加工数<br/>3倍!</p> <p>コーナ数が倍増する両面仕様と長寿命によって、インサート当たりの加工数が3倍に伸びた。コーナ単価も大幅に低下。</p>          |         |
|         |  <p>加工数<br/>2倍!</p> <p>DoMiniTurnの、両面仕様インサートにより2倍の加工数を実現。</p>                    |  <p>加工数<br/>2.4倍!</p> <p>切れ味の鋭いJRP形と、耐摩耗性の高いSH725材種の組合せで、加工面品位が向上し、従来工具の2.4倍の寿命を達成した。</p> |         |
| 加工部品名   | シャフト部品  | シャフト部品  |         |
| 使用ホルダ   | JSDJ2XR1212X07  | JSVJ2XR1212X09  |         |
| 使用インサート | DXGU070301ML-JSS  | VXGU090202MFLE-JRP  |         |
| 材種      | AH725   | SH725   |         |
| 被削材     | 合金鋼   | 低炭素鋼 (冷間引抜き材)   |         |
|         |    |   |         |
| 切削条件    | 切削速度 $V_c$ (m/min)  | 66 - 80   | 170     |
|         | 送り $f$ (mm/rev)   | 0.15  | 0.03    |
|         | 切込み $ap$ (mm)   | 0.6   | 0.2     |
|         | 加工形態  | 外径  | 外径      |
|         | 切削油   | 湿式  | 湿式      |
| 結果      |  <p>加工数<br/>2倍!</p> <p>DoMiniTurnの、両面仕様インサートにより2倍の加工数を実現。</p>                    |  <p>加工数<br/>2.4倍!</p> <p>切れ味の鋭いJRP形と、耐摩耗性の高いSH725材種の組合せで、加工面品位が向上し、従来工具の2.4倍の寿命を達成した。</p> |         |

|         |  |   |             |
|---------|--|---|-------------|
| 加工部品名   | 機械部品   | 機械部品  |             |
| 使用ホルダ   | A16Q-SWLXR04-D180  | E12Q-SWLXR04-D140   |             |
| 使用インサート | WXGU040304L-TSW <b>New</b>   | WXGU040304L-TSW   |             |
| 材種      | AH725  | GT9530 <b>New</b>   |             |
| 被削材     | S45C   | SCM435  |             |
|         |   |  |             |
| 切削条件    | 切削速度 Vc (m/min)  | 160   | 200         |
|         | 送り f (mm/rev)  | 0.10 → 0.15   | 0.10 → 0.15 |
|         | 切込み ap (mm)  | 0.5   | 0.2         |
|         | 加工形態   | 内径 (連続加工)   | 内径 (連続加工)   |
|         | 切削油  | 湿式  | 湿式          |
| 結果      |  |  |             |
|         | 他社品 <b>DOMTURN</b>   | 他社品 <b>DOMTURN</b>  |             |

|         |   |   |           |
|---------|---|---|-----------|
| 加工部品名   | 機械部品  | 機械部品  |           |
| 使用ホルダ   | A10K-SWLXR04-D120   | A12M-SDXXR04-D140   |           |
| 使用インサート | WXGU040302L-SS  | DXGU070304L-TS  |           |
| 材種      | KS05F <b>New</b>  | KS05F <b>New</b>  |           |
| 被削材     | CAC406 / 青銅鑄物   | A5056 (Al-Mg)   |           |
|         |  |  |           |
| 切削条件    | 切削速度 Vc (m/min)   | 70  | 200       |
|         | 送り f (mm/rev)   | 0.1   | 0.1       |
|         | 切込み ap (mm)   | 1.0   | 1.0       |
|         | 加工形態  | 内径 (連続加工)   | 内径 (連続加工) |
|         | 切削油   | 湿式  | 湿式        |
| 結果      |  |   |           |
|         | 他社品 <b>DOMTURN</b>  | 他社品 <b>DOMTURN</b>  |           |

|            |           |                                     |                |                  |
|------------|-----------|-------------------------------------|----------------|------------------|
| ■ 本社       | 〒970-1144 | 福島県いわき市好間工業団地11-1                   | ☎ 0246(36)8501 | FAX 0246(36)8542 |
| ● マーケティング部 | 〒970-1144 | 福島県いわき市好間工業団地11-1                   | ☎ 0246(36)8504 | FAX 0246(36)8540 |
| ● 営業本部     | 〒970-1144 | 福島県いわき市好間工業団地11-1                   | ☎ 0246(36)8520 | FAX 0246(36)8538 |
| ● 東部支店     |           |                                     |                |                  |
| 東京営業所      | 〒222-0033 | 神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)     | ☎ 045(470)8412 | FAX 045(470)8562 |
| 新潟営業所      | 〒940-0085 | 新潟県長岡市草生津1-2-28 (ドルミーリバーサイド102)     | ☎ 0258(37)5822 | FAX 0258(37)5825 |
| 富士営業所      | 〒416-0952 | 静岡県富士市青葉町542 (瀬尾ビル2階)               | ☎ 0545(60)6311 | FAX 0545(60)6313 |
| 京浜営業所      | 〒222-0033 | 神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)     | ☎ 045(470)8426 | FAX 045(470)8578 |
| 高崎営業所      | 〒370-0849 | 群馬県高崎市八島町17 (イシビル6階)                | ☎ 027(327)5597 | FAX 027(323)8719 |
| 東北営業所      | 〒983-0045 | 宮城県仙台市宮城野区宮城野1-12-15 (松栄宮城野ビル)      | ☎ 022(297)1911 | FAX 022(293)0272 |
| いわき営業所     | 〒970-1151 | 福島県いわき市好間町下好間字一町坪85-1 (ウィンディーいわき2階) | ☎ 0246(36)8155 | FAX 0246(36)8156 |
| 長野営業所      | 〒386-0014 | 長野県上田市材木町2-9-4 (産業振興ビル3階A)          | ☎ 0268(26)3870 | FAX 0268(26)3872 |
| ● 中部支店     |           |                                     |                |                  |
| 名古屋営業所     | 〒470-0124 | 愛知県日進市浅田町茶園77-1                     | ☎ 052(805)6012 | FAX 052(805)6025 |
| 三河営業所      | 〒446-0056 | 愛知県安城市三河安城町1-9-2 (第2東祥ビル2階)         | ☎ 0566(73)9110 | FAX 0566(73)9355 |
| 金沢営業所      | 〒920-0856 | 石川県金沢市昭和町16-1 (ヴィサージュ)              | ☎ 076(222)2727 | FAX 076(222)2730 |
| 浜松営業所      | 〒435-0013 | 静岡県浜松市東区天竜川町1036 (グリーンビル)           | ☎ 053(422)6266 | FAX 053(422)6264 |
| トヨタ営業所     | 〒470-0124 | 愛知県日進市浅田町茶園77-1                     | ☎ 052(805)6011 | FAX 052(805)6083 |
| ● 西部支店     |           |                                     |                |                  |
| 大阪営業所      | 〒550-0002 | 大阪府大阪市西区江戸堀2-1-1 (江戸堀センタービル)        | ☎ 06(6447)2401 | FAX 06(6447)2419 |
| 京都営業所      | 〒600-8357 | 京都府京都市下京区柿本町579 (五条堀川ビル)            | ☎ 075(371)6110 | FAX 075(371)6777 |
| 神戸営業所      | 〒673-0892 | 兵庫県明石市本町2-1-26 (ニッセイ明石ビル)           | ☎ 078(911)9901 | FAX 078(911)9898 |
| 岡山営業所      | 〒700-0971 | 岡山県岡山市北区野田3-13-39 (野田センタービル)        | ☎ 086(245)2915 | FAX 086(245)2912 |
| 広島営業所      | 〒730-0051 | 広島県広島市中区大手町2-11-2 (グランドビル大手町)       | ☎ 082(541)0541 | FAX 082(541)0540 |
| 福岡営業所      | 〒839-0801 | 福岡県久留米市宮ノ陣3-7-57                    | ☎ 0942(37)1326 | FAX 0942(37)1346 |
| ● 技術本部     | 〒970-1144 | 福島県いわき市好間工業団地11-1                   | ☎ 0246(36)8512 | FAX 0246(36)8544 |
| ● 生産本部     | 〒970-1144 | 福島県いわき市好間工業団地11-1                   | ☎ 0246(36)8523 | FAX 0246(36)8152 |
| ● 製品事業本部   | 〒470-0124 | 愛知県日進市浅田町茶園77-1                     | ☎ 052(805)6021 | FAX 052(805)6082 |
| 販売部        |           |                                     |                |                  |
| 摩擦材料販売課    | 〒407-0036 | 山梨県韮崎市大草町上条東割114                    | ☎ 0551(23)0820 | FAX 0551(23)0846 |
| 耐摩土木販売課    | 〒222-0033 | 神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)     | ☎ 045(470)8465 | FAX 045(470)8645 |
| 製造部        | 〒407-0036 | 山梨県韮崎市大草町上条東割114                    | ☎ 0551(23)0820 | FAX 0551(23)0846 |

## ⚠ 安全上の注意

- ご使用の際には、安全カバーや保護メガネ等の保護具をご使用ください。
- 切れ刃が鋭利なため素手でさわらないでください。
- 切れ味を確認して早めに工具交換を行ってください。
- 切削中に発生する火花や破損による発熱、切りくずで引火する危険があります。引火の危険があるところでは使用しないでください。また、不水溶性切削油を使用する場合は防火対策が必要です。

■ TAC フリーダイヤル 切削技術相談 ☎ 0120-401-509

ヨーイ コーグ

受付時間 AM 9:00 ~ 12:00 / PM 1:00 ~ 5:00  
土曜、日曜、祝日、タンガロイ休日は休ませていただきます。



[www.tungaloy.co.jp](http://www.tungaloy.co.jp)

タンガロイ公式アカウント  
facebook.com/tungaloyjapan  
twitter.com/tungaloyjapan

製品動画はこちら

**Tung-TV**

[www.youtube.com/tungaloycorporation](http://www.youtube.com/tungaloycorporation)

製品のお問い合わせは



ダウンロード  
Dr.Carbide App



ISO 9001 認証取得  
登録番号 QC00J0056  
株式会社タンガロイ  
登録日 1996.10.18  
ISO 14001 認証取得  
登録番号 EC97J1123  
株式会社タンガロイ  
国内組織及び海外製造組織  
登録日 1997.11.26

資源保護のため再生紙を使用しています。

Dec. 2015 (TJ)