



Member IMC Group
Tungaloy

MINI^{FORCE}TURN

TUNGALOY

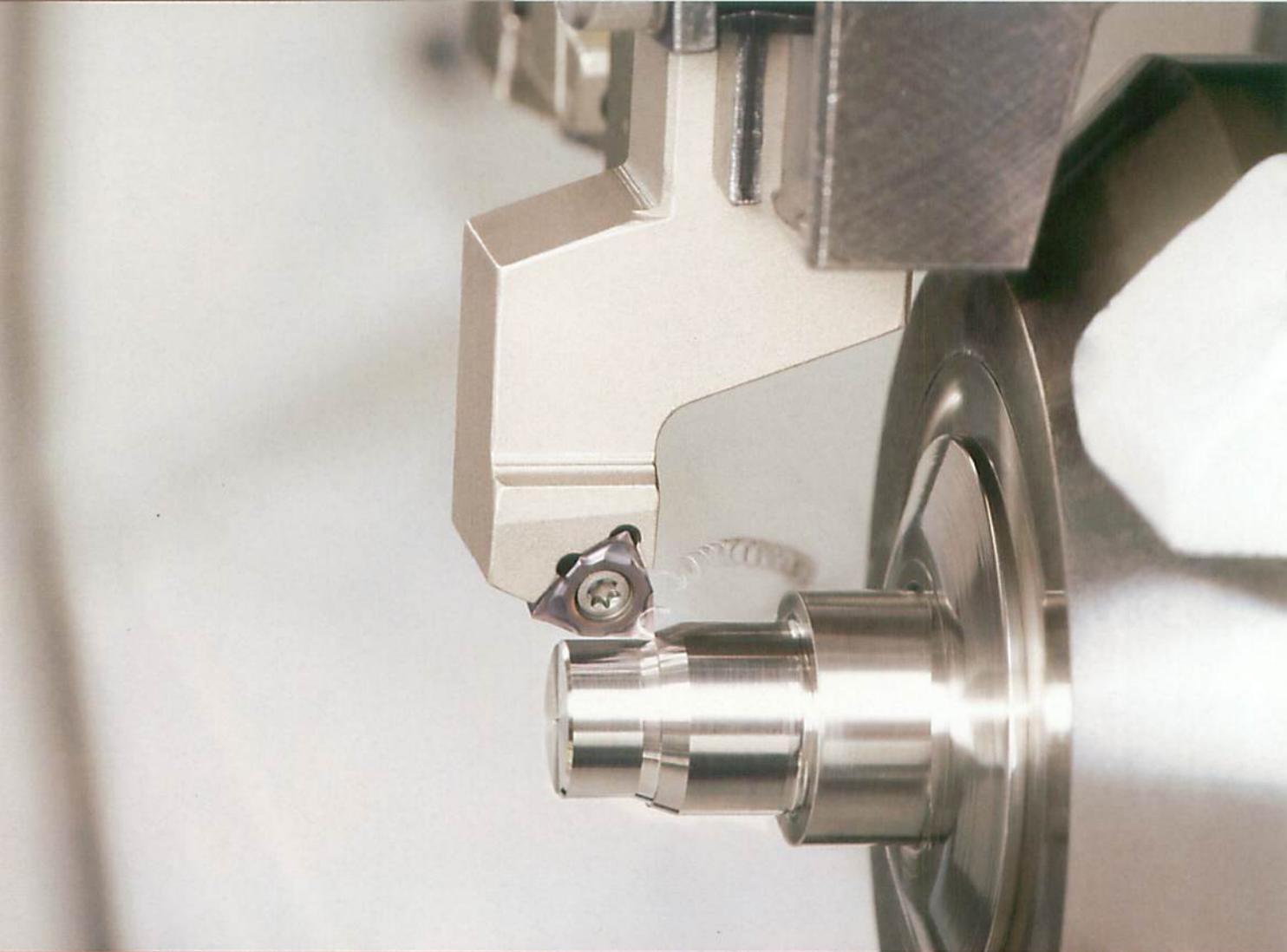
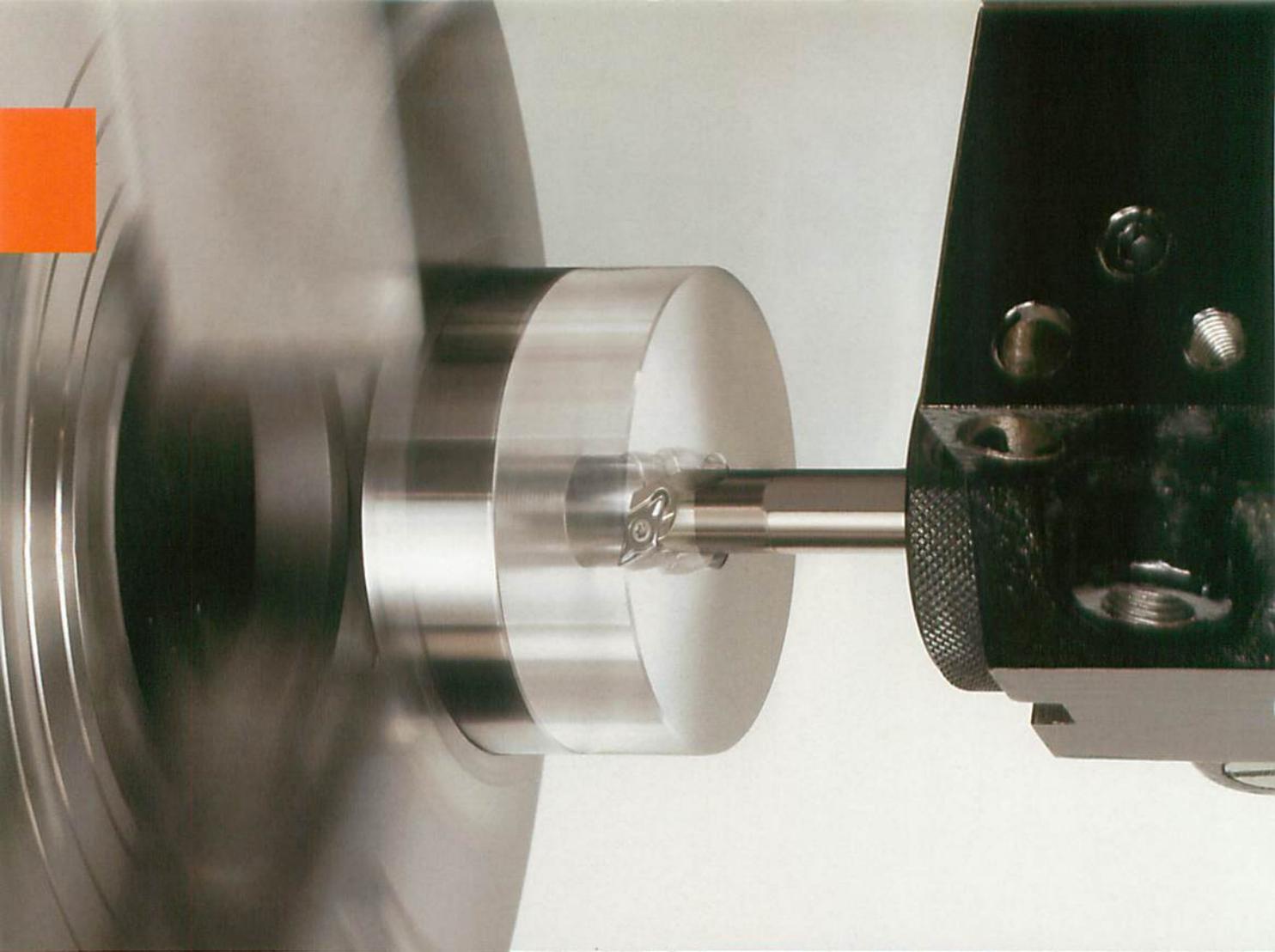
ミニフォースターン

TURNLINE

Tungaloy Report No. 417-J

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！

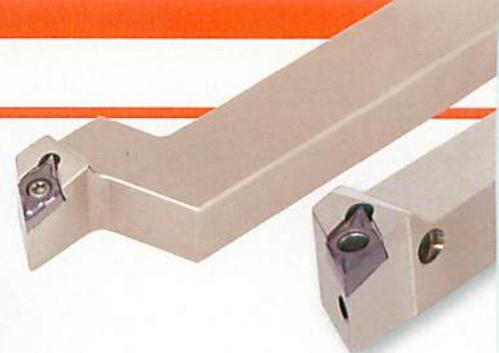




MINI^{FORCE}TURN

TUNGALOY

V形インサート、新ツールリングに加え、新チップブレーカ、新材種を追加!



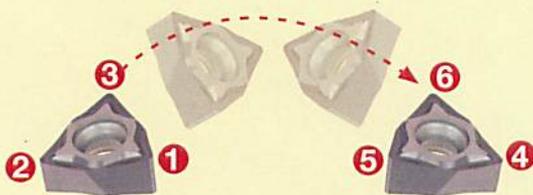
MINI FORCE TUNGALOY

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

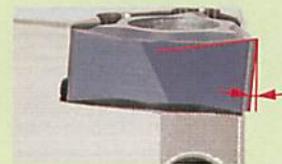
● インサート

WXGU0403.. 6コーナダブテール仕様

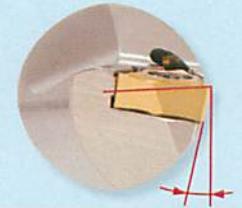


● 鋭い切れ味を実現

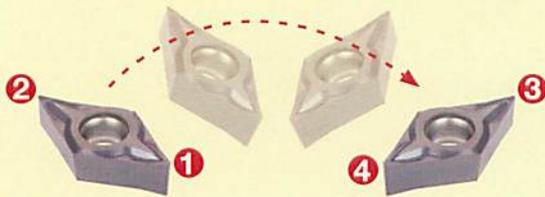
外径切削



内径切削



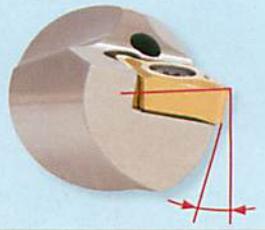
DXGU0703.. 4コーナダブテール仕様



外径切削

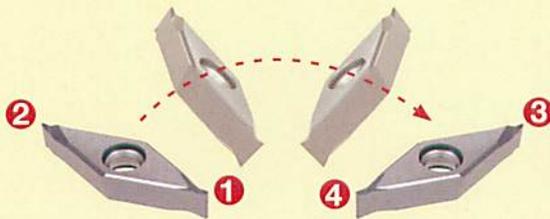


内径切削

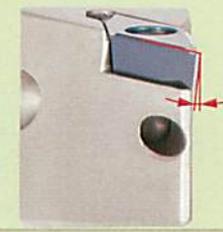


New

VXGU09T2.. 4コーナダブテール仕様

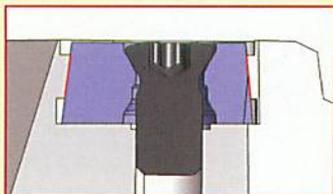


外径切削



● ホルダ

ダブテール形状(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



刃先先端に切削油を供給する油穴

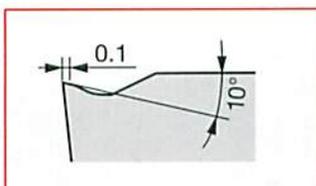
● 新形状チップブレードシリーズ

TS / JTS チップブレード



WXGU0403..

DXGU0703..



P M K

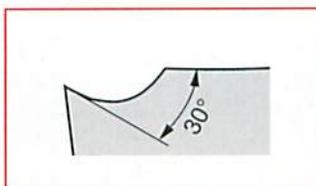
切りくず処理性に優れた汎用型チップブレード
鋼加工用第一推奨

SS / JSS チップブレード



WXGU0403..

DXGU0703..



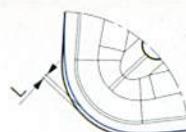
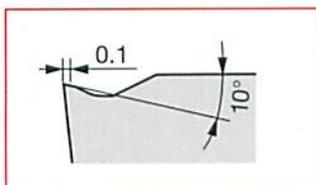
M P

低抵抗型チップブレード
ステンレス鋼用第一推奨

TSW チップブレード (ワイパー)



WXGU0403..

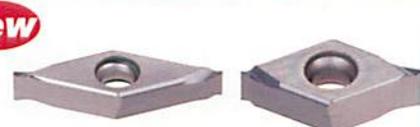


P M K

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

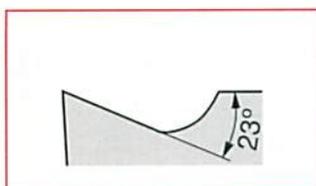
高送りでも、優れた加工面品位を実現するワイパー切れ刃仕様

JRP チップブレード



VXGU09T2..

DXGU0703..



刃立ち性に優れた研ぎ込みチップブレード

● 一般汎用ブレードシリーズ

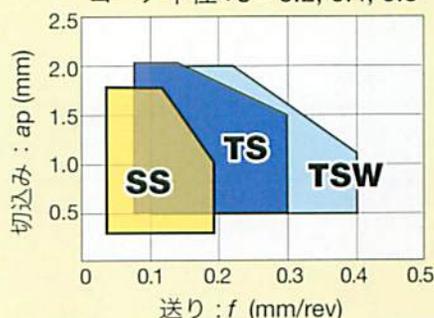
WXGU0403.. - **TS / SS / TSW**

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

コーナ半径 $r_{\epsilon} = 0.2, 0.4, 0.8$



● 小型部品加工向けシリーズ

WXGU0403.. - **JTS / JSS**

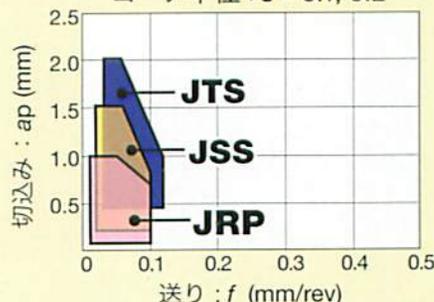
DXGU0703.. - **JTS / JSS**

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

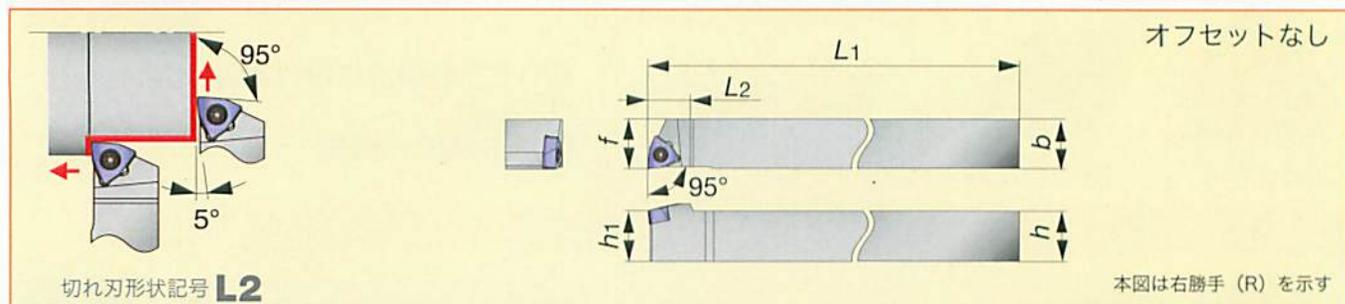
コーナ半径 $r_{\epsilon} = 0.1, 0.2$



● 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)

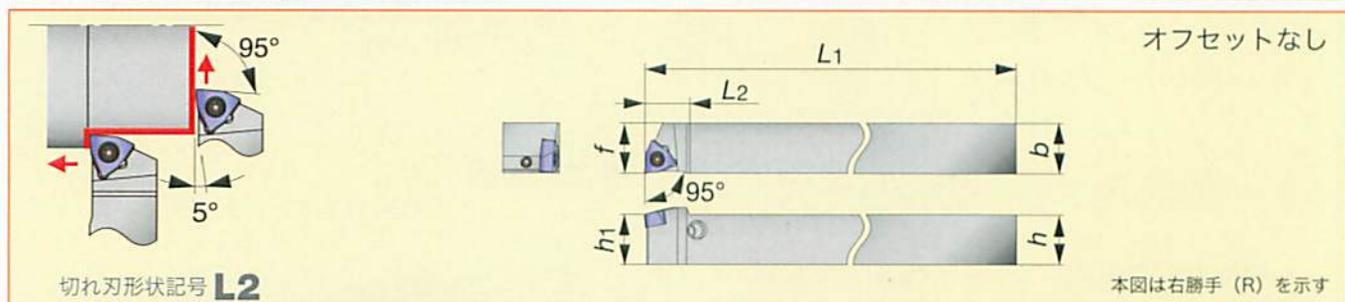


形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ r_e	インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f			締付けねじ	スパナ	
JSWL2XR/L1010X04	●	●	10	10	120	11	10	10	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSWL2XR/L1212F04	●	●	12	12	85	11	12	12	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSWL2XR/L1212X04	●	●	12	12	120	11	12	12	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSWL2XR/L1616X04	●	●	16	16	120	13	16	16	0.2	WXGU0403**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
New 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 コーナ r_e	インサート	部品				推奨 トルク (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

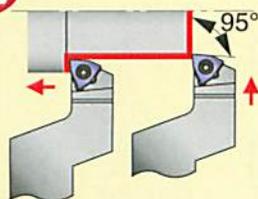
- ① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用
- ② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

JSWLXR-F

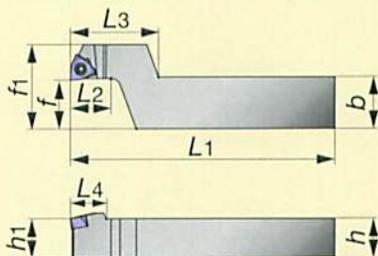
外径・端面切削

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)										標準 コーナ r_E	インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	h ₁	f	f ₁	f ₂			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	

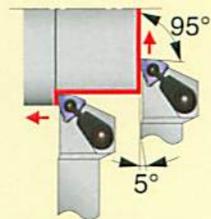
① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用

高圧クーラント対応ホルダ

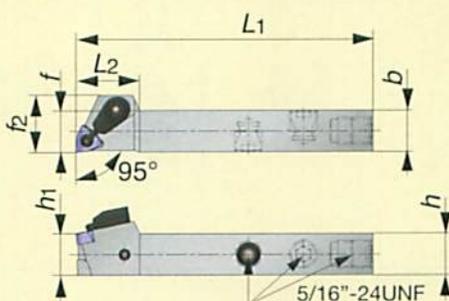
JSWL2XR/L-CHP

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**



本図は右勝手 (R) を示す。

TUNGJET
TUNGALOY
オフセットなし

形番	在庫		寸法 (mm)										標準 コーナ r_E	インサート	部品		推奨 トルク (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			

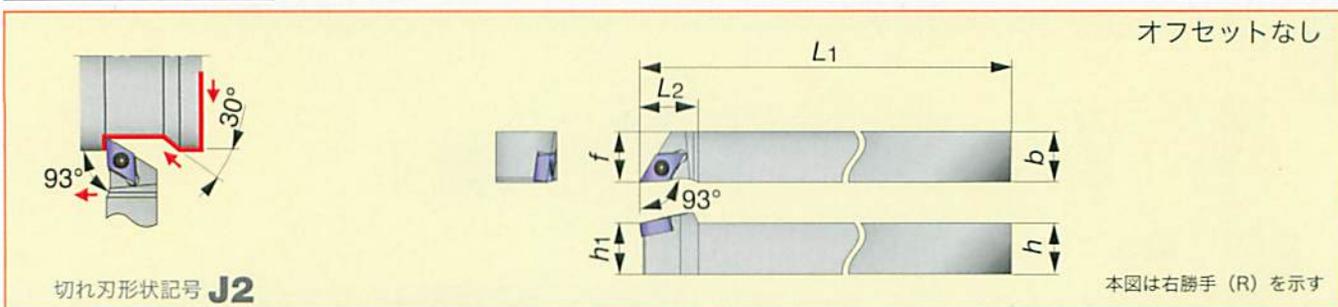
① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用
② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

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)

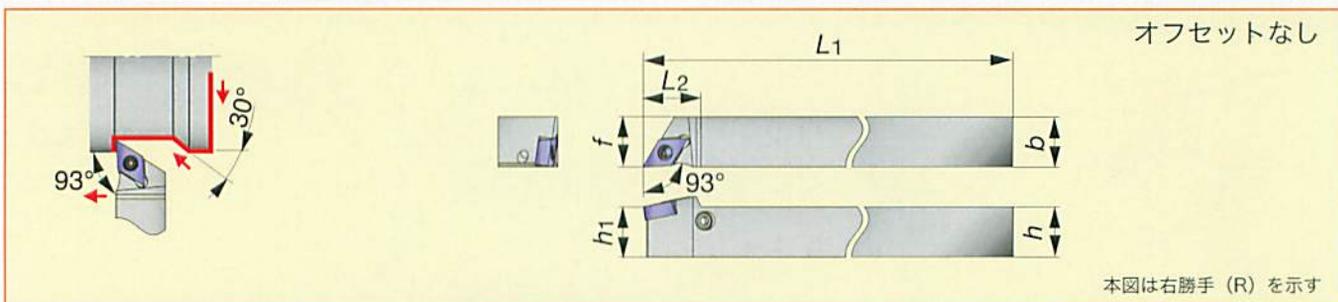


形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ r_e	インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			締付けねじ	スパナ	
JSDJ2XR/L1010X07	●	●	10	10	120	14	10	10	0.2	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	●	●	12	12	85	14	12	12	0.2	DXGU0703**L/R	SR34-514	T-7F	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	●	●	12	12	120	14	12	12	0.2	DXGU0703**L/R	SR34-514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



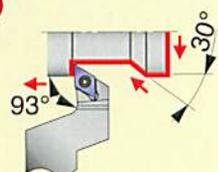
形番	在庫		寸法 (mm)						基準 コーナ r_e	インサート	部品				推奨 トルク (N·m)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f			レバー	ピン	締付けねじ	スパナ	
JPDJ2XR/L1010X07	●	●	10	10	120	14	10	10	0.2	DXGU0703**L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW 2.0/5 RED	0.9
JPDJ2XR/L1212F07	●	●	12	12	85	14	12	12	0.2	DXGU0703**L/R	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW 2.0/5 RED	0.9
JPDJ2XR/L1212X07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

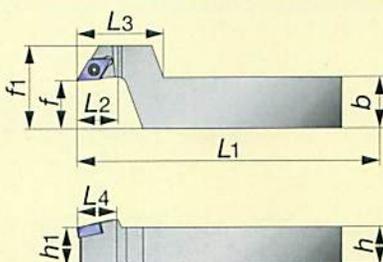
JSDJXR-F 外径・倣い切削

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

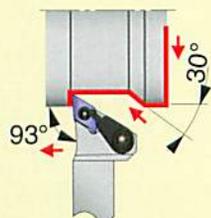
形番	在庫		寸法 (mm)								基準 コーナ r_E	インサート	部品		推奨 トルク (N·m)	
	R	L	h	b	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	h ₁	f			f ₁	締付けねじ		スパナ
JSDJXR1016X07-F15	●		10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DXGU0703**L	SR34-514	T-7F	0.9
JSDJXR1216F07-F15	●		12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L	SR34-514	T-7F	0.9
JSDJXR1216X07-F15	●		12	16	120	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

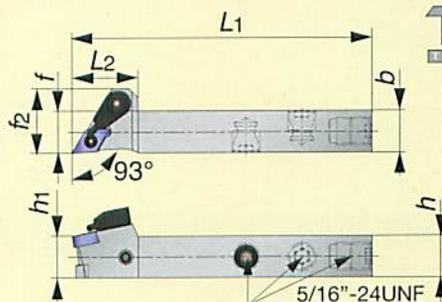
高圧クーラント対応ホルダ

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
EUNGALDY

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 コーナ r_E	インサート	部品		推奨 トルク (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	

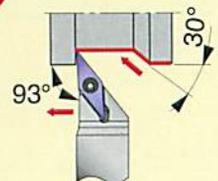
① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用

② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

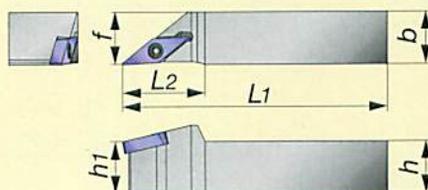
JSVJ2XR/L 外径・倣い切削

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 コーナ r_E	インサート	部品		推奨 トルク (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

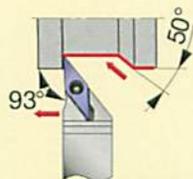
● : 在庫形番

JPVJ2XR/L 外径・倣い切削

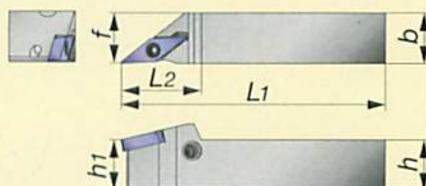
JP形 (ポジ, 側面クランプ式)

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

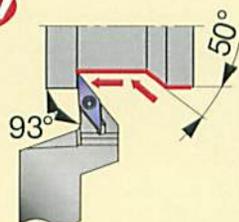
形番	在庫		寸法 (mm)					基準 コーナ r_e	インサート	部品				推奨 トルク (N·m)		
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1			f	レバー	ピン	締付けねじ		スパナ	
JPVJ2XR/L1010X09	●	●	10	10	120	19	10	10	0.2	VXGU09T2**L/R	SLLV-1	SL-PI-2	SR 10400611	HW 2.0/5	RED	0.9
JPVJ2XR/L1212F09	●	●	12	12	85	19	12	12	0.2	VXGU09T2**L/R	SLLV-1	SL-PI-2	SR 10400611	HW 2.0/5	RED	0.9
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

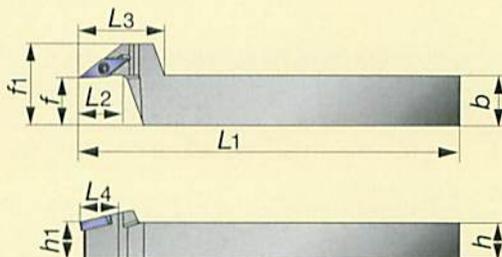
JSVJXR-F 外径・倣い切削

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 コーナ r_e	インサート	部品		推奨 トルク (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
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

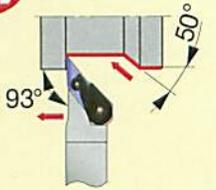
- ① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用

高圧クーラント対応ホルダ

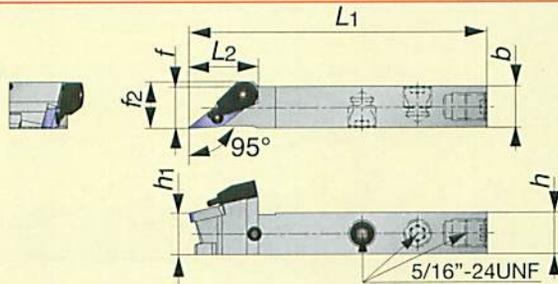
JSVJ2XR/L-CHP 外径・倣い切削

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

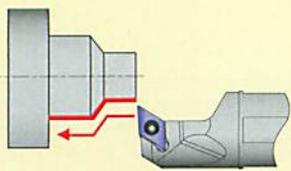
本図は右勝手 (R) を示す

形番	在庫		寸法 (mm)							基準 コーナ r_e	インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2			締付けねじ	スパナ	
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	●	●	12	12	85	17.5	12	12	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R	SR34-508	T-7F	0.9

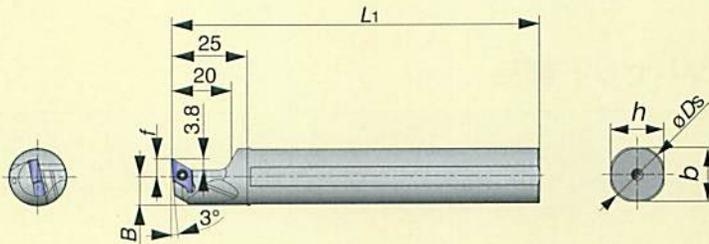
- ① 右勝手 (R) のホルダには左勝手のインサート (L) を使用
- ② 左勝手 (L) のホルダには右勝手のインサート (R) を使用

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

- ① 左勝手 (L) のホルダには左勝手のインサート (L) を使用

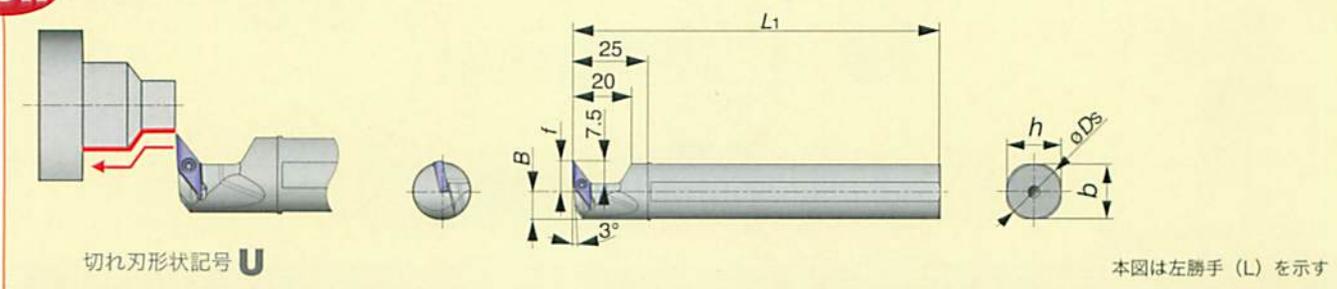
● : 在庫形番

JS-SVUXL

外径・倣い切削

JS形 (ポジ、スクリューオン式)

New



形番	在庫	寸法 (mm)					基準 コーナ r_e	インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
		ϕD_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

切込み a_p (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
a_p/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 a_p (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
a_p/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 a_p (mm)	2.0				
	1.5				
	1.0				
	0.5				
a_p/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

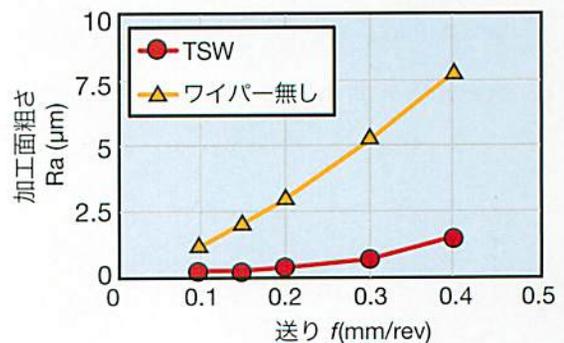
切込み a_p (mm)	1.50				
	1.00				
	0.50				
	0.25				
a_p/f	0.05	0.075	0.10	0.15	
	送り f (mm/rev)				

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
 CCMT09T304-** (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 : $a_p = 0.5$ mm
 加工深さ : $H = 48$ mm (L/D = 3)
 切削油 : 水溶性 / 内部給油

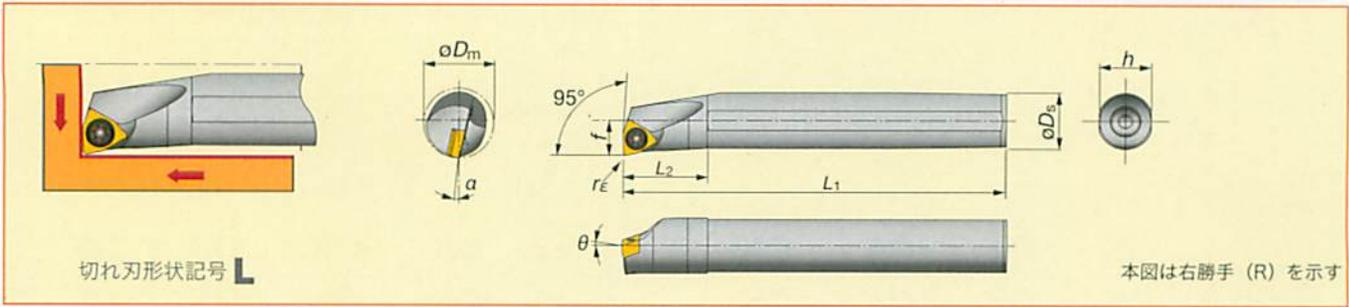


● 内径ホルダ

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			寸法 (mm)						基準 コーナ r _ε	インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L	oD _m	oD _s	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	θ	a			締付けねじ	スパナ	
A10K-SWLXR/L04-D120	●	●	12	10	6	125	20	9	-	-10°	-16°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A12M-SWLXR/L04-D140	●	●	14	12	7	150	24	11	-	-10°	-14°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A16Q-SWLXR/L04-D180	●	●	18	16	9	180	32	15	-	-10°	-11°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
A20R-SWLXR/L04-D220	●	●	22	20	11	200	36	18	-	-10°	-10°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9

超硬シャンク

形番	在庫		最小加工径			寸法 (mm)						基準 コーナ r _ε	インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L	oD _m	oD _s	f	L ₁	L ₂	h	f ₂	θ	a			締付けねじ	スパナ	
E10M-SWLXR/L04-D120	●	●	12	10	6	150	25	9	-	-10°	-16°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E12Q-SWLXR/L04-D140	●	●	14	12	7	180	27	11	-	-10°	-14°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E16R-SWLXR/L04-D180	●	●	18	16	9	200	32	15	-	-10°	-11°	0.4	WXGU0403** L/R	SR34-514	T-7F	0.9
E20S-SWLXR/L04-D220	●	●	22	20	11	250	36	18	-	-10°	-10°	0.4	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



① 右勝手のホルダ (R) には左勝手のインサート (L) を使用

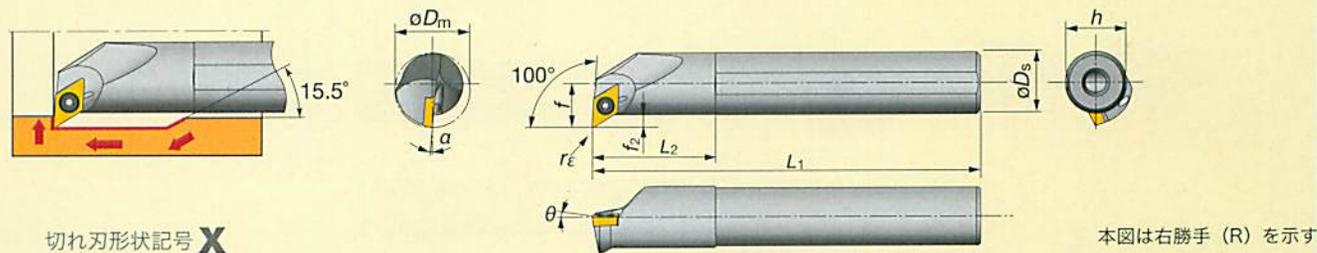


② 左勝手のホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

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 ϕD_m	寸法 (mm)								基準 コーナ r_ϵ	インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	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** 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** 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** 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** L/R	SR34-514	T-7F	0.9

超硬シャンク

形番	在庫		最小加工径 ϕD_m	寸法 (mm)								基準 コーナ r_ϵ	インサート	部品		推奨 トルク (N·m)
	R	L		ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	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** 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** 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** 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** 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

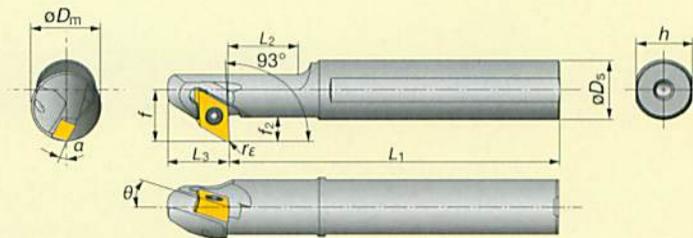
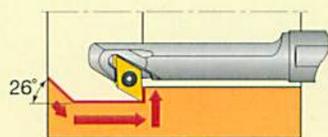


② 左勝手ホルダ (L) には右勝手のインサート (R) を使用

SDZXR/L

内径引き切削

S形(ポジ、スクリューオン式)



切れ刃形状記号 **Z**

本図は右勝手 (R) を示す

鋼シャンク

形番	在庫		最小加工径 ϕD_m	ϕD_s	f	寸法 (mm)						基準 コーナ r_E	インサート	部品			推奨 トルク (N·m)
	R	L				L_1	L_2	L_3	h	f_2	θ			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** 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** 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** R/L	SR34-514	T-7F	0.9

超硬シャンク

形番	在庫		最小加工径 ϕD_m	ϕD_s	f	寸法 (mm)						基準 コーナ r_E	インサート	部品			推奨 トルク (N·m)
	R	L				L_1	L_2	L_3	h	f_2	θ			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** 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** 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

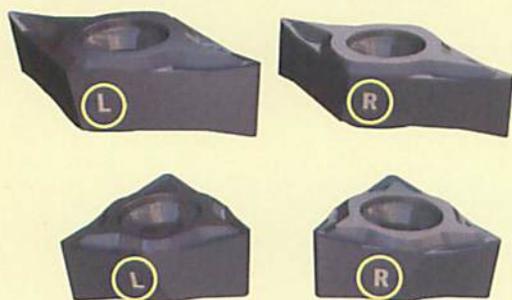


① 右勝手のホルダ (R) には右勝手のインサート (R) を使用



② 左勝手のホルダ (L) には左勝手のインサート (L) を使用

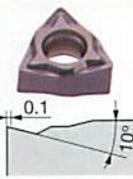
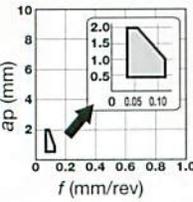
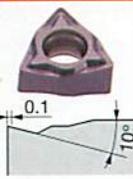
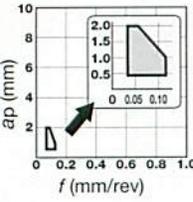
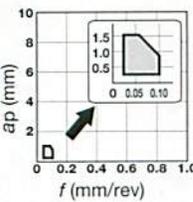
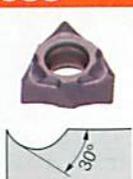
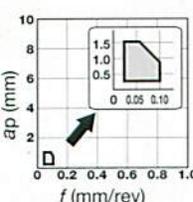
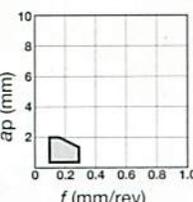
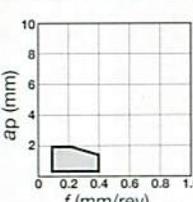
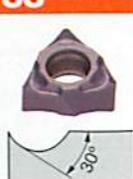
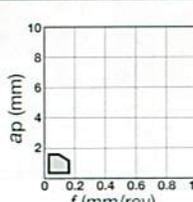
● インサートの刻印



勝手識別用に「R」、「L」を刻印しています。

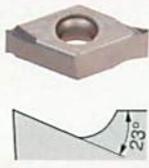
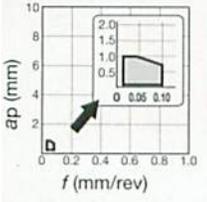
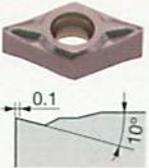
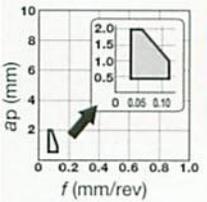
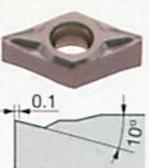
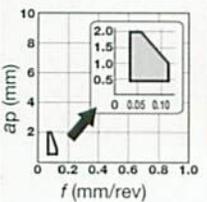
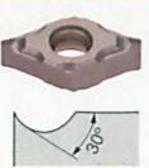
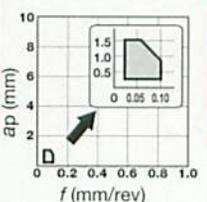
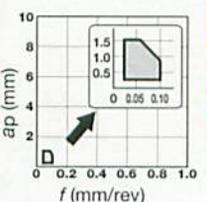
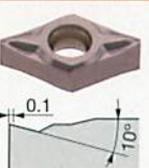
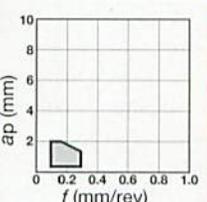
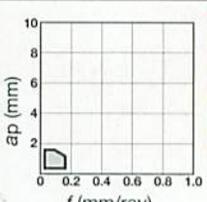
● インサート

六角形 80°

用途	ブレード記号 外観 (ブレード 断面図)	$f - a_p$	形番	材種					寸法 (mm)			
				コーティング	コーデッド サーメット	サーメット	超硬	内接円 直径	厚さ	穴径	コーナ 半径	
				AH725	SH725 New	GT9530	NS9530					KS05F
仕上げ～ 中切削 (自動盤用、 シャープ エッジ)	JTS 		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～ 中切削 (自動盤用)	JTS 		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 仕上げ (自動盤用、 シャープ エッジ)	JSS 		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 仕上げ (自動盤用)	JSS 		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～ 中切削 (小型CNC 旋盤用)	TS 		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 切削 (ワイパー)	TSW 		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 仕上げ (小型CNC 旋盤用)	SS 		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

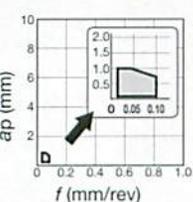
* コーナ半径 (re) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

ひし形 55°

用途	ブレード記号 外観 (ブレード 断面図)	f - ap	形番	材種					寸法 (mm)			
				コーティング		コーテッド サーメット		超硬	内接円 直径 od	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 r _E
				AH725	New SH725	New GT9530	New NS9530	New KS05F				
New 仕上げ切削 (自動盤 外径用、 シャープ エッジ)	JRP 		DXGU070301MFRE-JRP	●					6.35	3.18	2.7	<0.1*
			DXGU070301MFL-JRP	●					6.35	3.18	2.7	<0.1*
			DXGU070302MFRE-JRP	●					6.35	3.18	2.7	<0.2*
			DXGU070302MFL-JRP	●					6.35	3.18	2.7	<0.2*
仕上げ～ 中切削 (自動盤用、 シャープ エッジ)	JTS 		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～ 中切削 (自動盤用)	JTS 		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 仕上げ (自動盤用、 シャープ エッジ)	JSS 		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 仕上げ (自動盤用)	JSS 		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～ 中切削 (小型 CNC 旋盤用)	TS 		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 仕上げ (小型 CNC 旋盤用)	SS 		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_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 35°

用途	ブレード記号 外観 (ブレード 断面図)	$f - a_p$	形番	材種					寸法 (mm)				
				コーティング		コーテッド サーメット		超硬	内接円 直径	厚さ	穴径	コーナ 半径	
				AH725	SH725	GT9530	NS9530	KS05F					
View 仕上げ切削 (自動盤 外径用、 シャープ エッジ)	JRP 		VXGU09T201MFRE-JRP VXGU09T201MFLE-JRP VXGU09T202MFRE-JRP VXGU09T202MFLE-JRP		●					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 ブレード	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
自動盤 対応	P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など) 低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCR420 など)	切れ味重視	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.10
			第一選択	JTS	AH725	50 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.10
	M	ステンレス鋼 (オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼 (マンテンサイト系、 フェライト系) (SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼 (折出硬化系) (SUS630 など)	第一選択	JSS	SH725	50 - 180	0.1 - 1.5	0.03 - 0.10
			耐欠損性重視	JTS	AH725	50 - 180	0.1 - 2.0	0.03 - 0.10
小型 CNC 旋盤対応	P	低炭素鋼 (SS400, S25C など) 炭素鋼 (S45C, S55C など) 低合金鋼 (SCM415 など) 合金鋼 (SCM440, SCR420 など)	第一選択	SS	AH725	50 - 180	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	AH725	50 - 180	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
			仕上げ面重視	SS	NS9530	80 - 200	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2
				TS	NS9530	80 - 200	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	耐摩耗性重視	SS	GT9530	80 - 250	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2		
		TS	GT9530	80 - 250	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3		
M	ステンレス鋼 (オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など) ステンレス鋼 (マンテンサイト系、 フェライト系) (SUS430, SUS416 など) ステンレス鋼 (折出硬化系) (SUS630 など)	第一選択	SS	AH725	50 - 150	0.15 - 1.5	0.05 - 0.2	
耐欠損性重視	TS	AH725	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3			

内径切削

ISO	被削材	材種			切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
		第一選択	仕上げ面重視	耐摩耗性重視 (高速)			
P	低炭素鋼 (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 (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 (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 (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
M	ステンレス鋼 (オーステナイト系) (SUS304, SUS316 など)	AH725	-	-	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		AH725	-	-	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
		AH725	-	-	50 - 150	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
K	ねずみ鋳鉄 (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
K	ダクタイル鋳鉄 (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
N	非鉄金属 アルミ合金 など	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3
	非鉄金属 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

ew

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

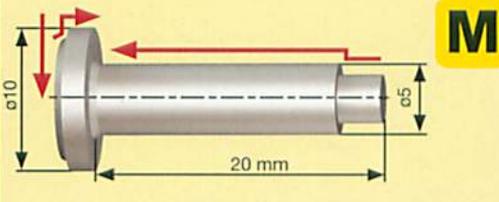
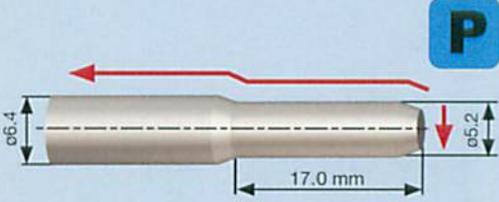
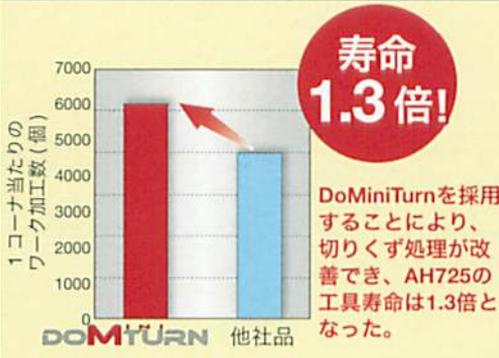
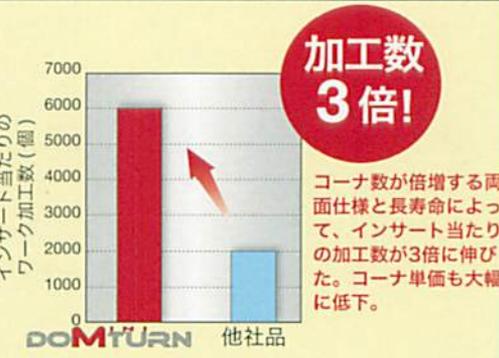
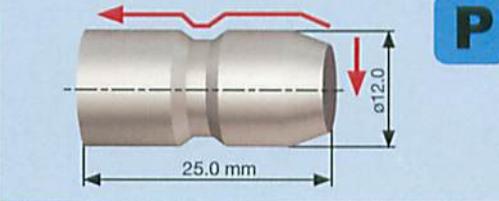
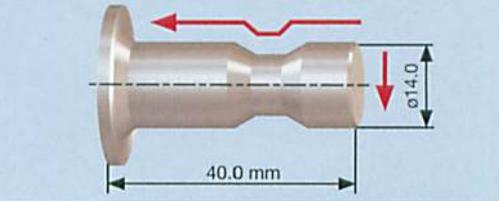
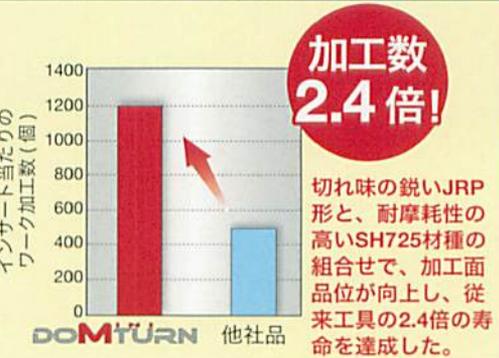
KS05F

N

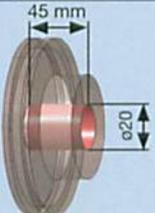
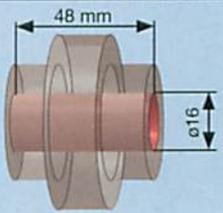
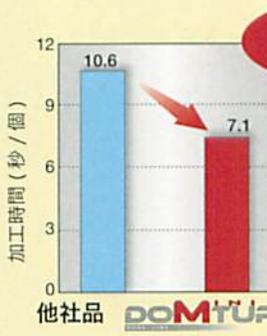
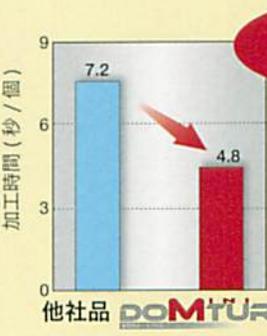
- ・耐摩耗性と靱性のバランスのとれた微粒超硬合金
- ・均一な微粒結晶によって、高い耐摩耗性と靱性、耐溶着性を実現

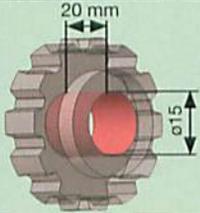
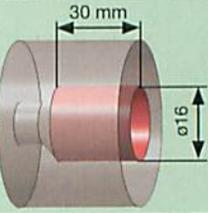
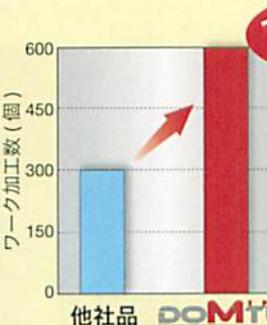
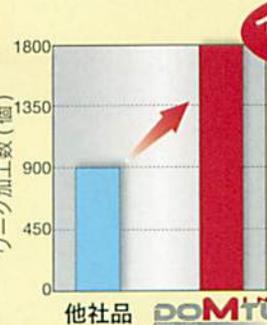
加工事例

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 Vc (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 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 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>
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 Vc (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 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 2.4倍!</p> <p>切れ味の鋭いJRP形と、耐摩耗性の高いSH725材種の組合せて、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>

内径切削

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 New	WXGU040304L-TSW	
材種	AH725	GT9530 New	
被削材	S45C 	SCM435 	
	P	P	
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			
	加工時間 30% 短縮! DoMiniTurnワイバーインサートは、現状品の加工送りに対し、1.5倍の高効率加工を行っても、同等の仕上げ面粗度を実現。更に、サイクルタイム短縮を実現し、生産性が約30%向上した。	加工時間 30% 短縮! DoMiniTurnワイバーインサートは、現状に対して加工送りを1.5倍の高効率加工を行っても、びびり等の発生がなく、同等の仕上げ面粗度を実現。	

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 New	KS05F New	
被削材	CAC406 / 青銅鑄物 	A5056 (Al-Mg) 	
	N	N	
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			
	インサート当たりの加工数 2倍! DoMiniTurnは、従来品と同等の加工数を実現。さらに使用コーナ数が2倍のため、インサート当たりの加工数も2倍に伸びた。	インサート当たりの加工数 2倍! DoMiniTurnは、他社品(ポジティブ3コーナ)と同等の加工寿命を実現。従来の3コーナに対し、DoMiniTurnは6コーナ使用可能となり、インサート当たりの加工数が2倍になった。	

■ 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5-4-2(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
いわき営業所	〒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
長野営業所	〒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
● 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
● 名古屋工場	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6021	FAX 052(805)6082
● 製品事業本部				
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

⚠ 安全上の注意点

- 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。

ヨイコーク

■ TAC フリーダイヤル 切削技術相談

☎ 0120-401-509

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



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

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。