

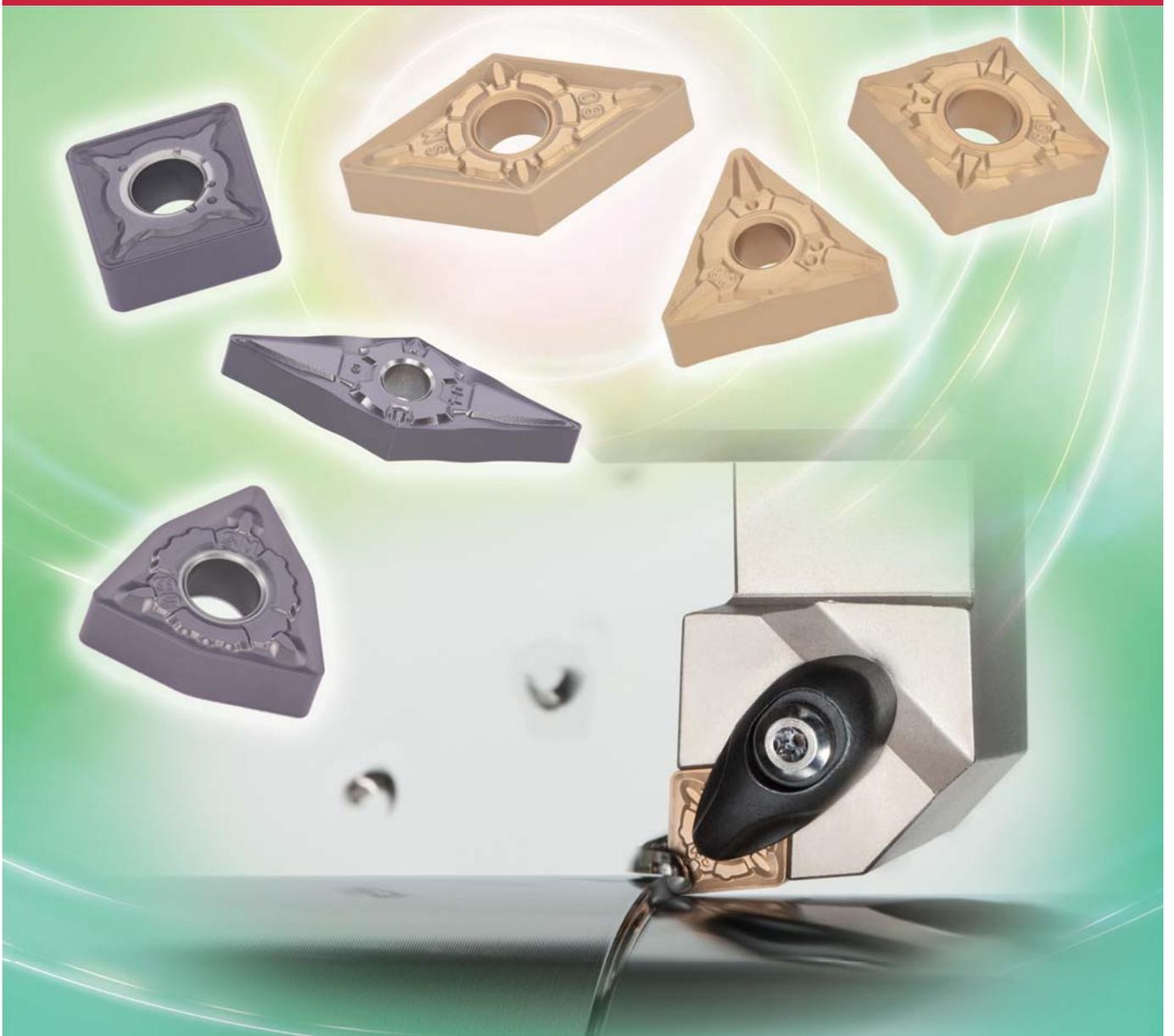
TURNLINE ステンレス鋼加工用材種

T6100 SERIES 新CVDコーテッド材種

AH600 SERIES PVDコーテッド材種

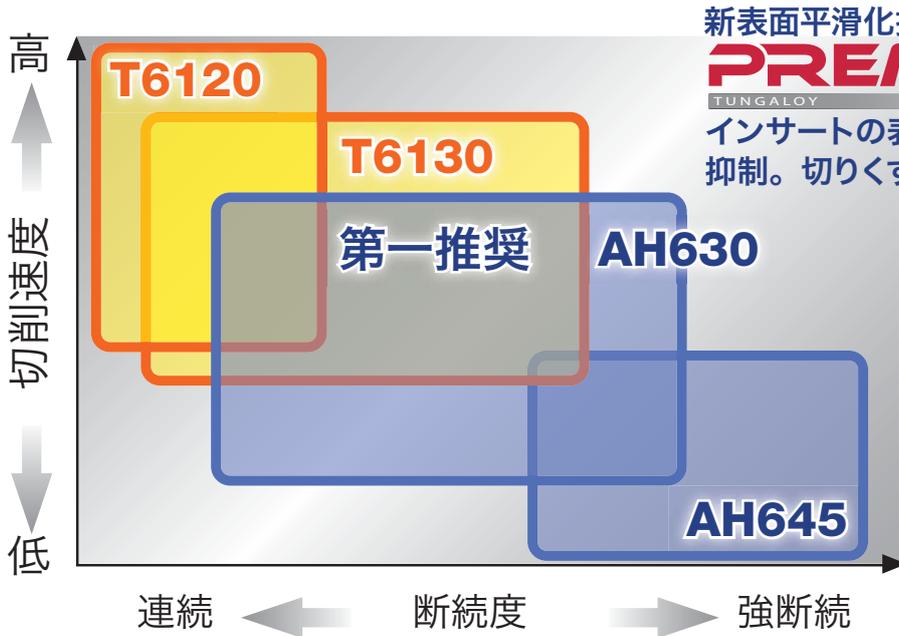
PREMIUMTEC
TUNGALOY

あらゆるステンレス鋼加工を網羅するプロフェッショナル材種



ステンレス鋼旋削加工で 抜群の信頼性を発揮!

■ T6100 & AH600 シリーズ適応領域図



新表面平滑化技術

PREMIUMTEC

TUNGALOY

インサートの表面が滑らかなので、凝着を抑制。切りくず排出もスムーズ!

T6100 SERIES

TUNGALOY

新CVDコーテッド材種



柱状結晶安定化技術

耐チップング性を向上させ、長寿命を実現

コーティング層の密着強度に優れた専用母材

コーティング膜と母材の密着強度を改善し、大幅に耐チップング性と耐欠損性が向上

T6120

- 高速切削に最適
- 耐塑性変形性に優れる
- 特にオーステナイト系、析出硬化系に最適

T6130

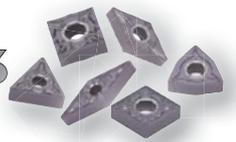
- 中～高速の耐摩耗性に優れる
- 特にマルテンサイト系、フェライト系に最適
- PVDよりも厚膜で、耐摩耗性に優れる

超硬工具協会 平成24年度技術功労賞受賞

AH600 SERIES

TUNGALOY

PVDコーテッド材種



耐摩耗性と耐欠損性を
両立

耐摩耗性を保ちつつ、クラックの成長を抑え、耐欠損性が向上

高い信頼性を実現!

膜の密着強度に優れた専用母材

AH630

- **基本選択材種 (ステンレス加工第一推奨材種)**
- 耐摩耗性と耐欠損性のバランスに優れた汎用材種
- 密着性及び耐凝着性に優れる

AH645

- 低～中速加工で耐欠損性に優れ、
- 高い信頼性を実現
- ステンレス鋼の断続加工や高切込みなど負荷の高い加工に最適

M ステンレス

ステンレス

ネガタイプ

仕上げ

連続 ~ 弱断続



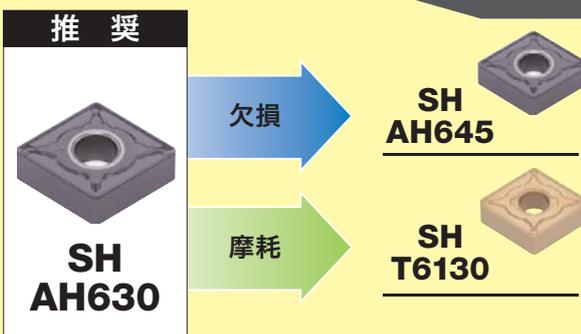
中切削

連続 ~ 弱断続



中 ~ 重切削

連続 ~ 弱断続



ポジタイプ

仕上げ

連続 ~ 弱断続



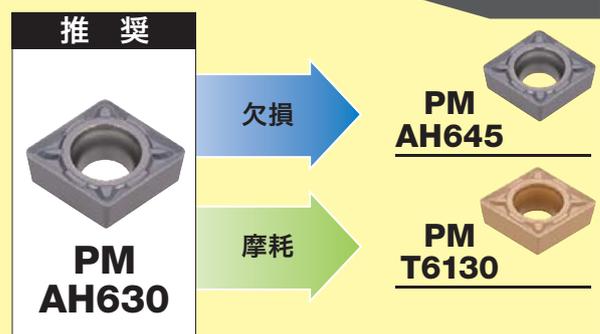
中切削

連続 ~ 弱断続



中 ~ 重切削

連続 ~ 弱断続

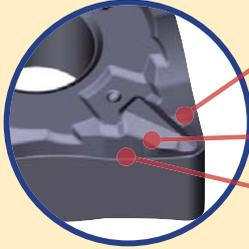


チップブレーカ

ネガタイプ

仕上げ切削用

SF 形



- 切りくず処理優先型 仕上げ用チップブレーカ
- 低切込み・高送りで切りくず処理に優れる
- 切れ味が良く、低抵抗でバリの抑制に効果がある

低抵抗

→ 大きなすくい角

凝着を低減

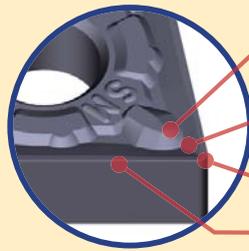
→ 突起周りのディンプルで切りくずとの接触が低減

優れた切りくず排出性

→ 強いインクリネーション

中切削用

SM 形



- 広範囲な切りくず処理領域をもつ汎用ブレーカ
- シャープな切れ刃と優れた切りくず処理性を両立

優れた切りくず処理性

→ 滑らかなブレーカ突起が切りくずをスムーズにカール

低抵抗

→ すくいが大きく深いブレーカ

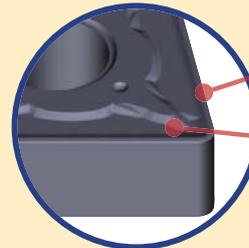
優れた切れ味と切れ刃強度を両立

→ コーナ部はシャープなポジランド

→ 切れ刃中央は幅が広く、切れ刃強度が高い

中～重切削用

SH 形



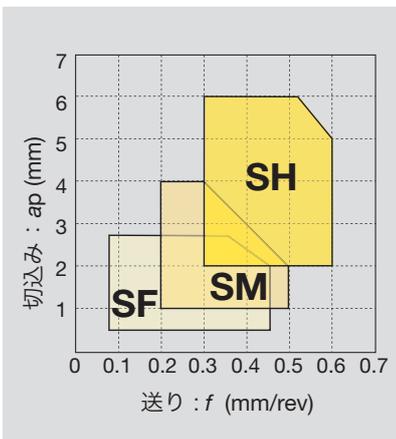
- 荒加工、断続加工など切れ刃強度が必要な加工に最適
- 広範囲な切込みで切りくず処理に優れ、切込み変動に強い
- 強化切れ刃の採用により、耐欠損性に優れる

優れた耐欠損性

→ 特殊強化切れ刃の採用

切りくず処理と低抵抗を両立

→ コーナ部分の切りくずポケット



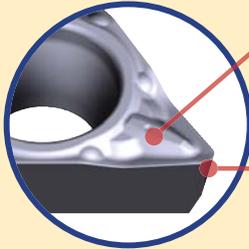
適応領域	加工形態	ブレーカ	材種	切込み a_p (mm)	送り f (mm/rev)
仕上げ切削	連続	SF	T6120	0.5 ~ 2.5	0.08 ~ 0.45
	連続 ~ 弱断続		T6130		
	強断続		AH630		
中切削	連続	SM	T6120	1.0 ~ 4.0	0.2 ~ 0.5
	連続 ~ 弱断続		T6130		
	弱断続		AH630		
	強断続		AH645		
中～重切削	連続 ~ 弱断続	SH	T6130	2.0 ~ 6.0	0.3 ~ 0.6
	弱断続		AH630		
	強断続		AH645		

注) 上記はレギュラーサイズインサートの切削条件を示しています。

ポジタイプ

仕上げ～軽切削用

PSS 形



- ステンレス加工で威力を発揮する低抵抗チップブレイカ
- 低切込みでの切りくず処理性に優れる

抜群の切りくず処理性能

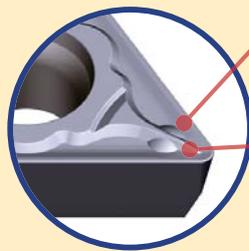
➔ 円弧形状の突起が、低切込みでも確実に切りくずを処理

低抵抗と安定切削を実現

➔ インクリネーションと最適なすくい角で、切削抵抗を低減し、仕上げ切削領域での切りくず流れを制御

仕上げ～中切削用

PS 形



- 仕上げから中切削までカバーする **第1推奨**チップブレイカ

低抵抗と信頼性を両立

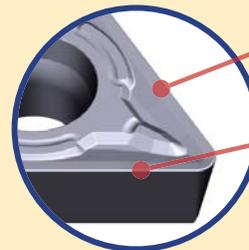
➔ 大きなすくい角と最適な切れ刃形状のベストコンビネーション

幅広い領域で確実な切りくず処理を実現

➔ 独自のブレイカ突起形状で、安定した切りくず拘束

中切削用

PM 形



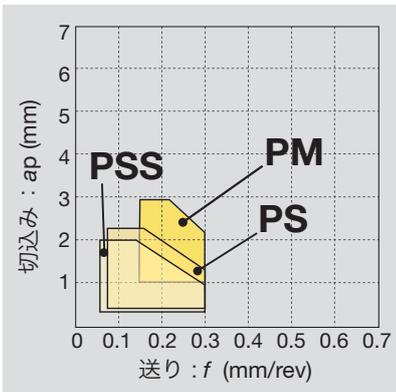
- 鋭い切れ味と高い刃先強度を両立
- ステンレス鋼の中切削で抜群の信頼性を発揮

低抵抗で優れた切りくず処理を実現

➔ 二段すくい角によりシャープな切れ刃

境界損傷、チッピングを抑制

➔ 形状により切れ刃外損傷を抑制



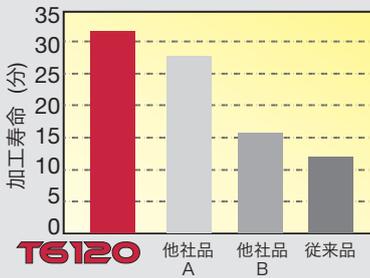
適応領域	ブレイカ	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
仕上げ～軽切削	PSS	T6120	0.3～2.0	0.08～0.3
		T6130		
		AH630		
		AH645		
仕上げ～中切削	PS	T6120	0.5～2.5	0.08～0.3
		T6130		
		AH630		
		AH645		
中切削	PM	T6120	1.0～3.0	0.15～0.3
		T6130		
		AH630		
		AH645		

注) 上記はレギュラーサイズインサートの切削条件を示しています。

切削性能

T6120

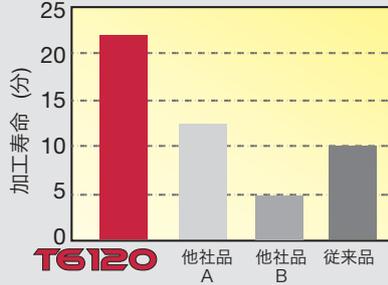
耐摩耗性比較



■ 被削材：SUS304
 $V_c = 200 \text{ m/min}$
 $f = 0.2 \text{ mm/rev}$
 $ap = 2 \text{ mm}$
 切削油：湿式

T6120 は従来品及び他社品に対して、耐摩耗性に優れ長寿命。

耐欠損性比較

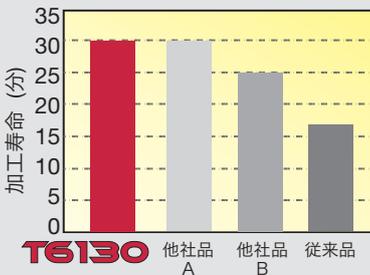


■ 被削材：SUS304
 $V_c = 150 \text{ m/min}$
 $f = 0.1 \text{ mm/rev}$
 $ap = 2 \text{ mm}$
 切削油：湿式

T6120 は高速加工領域において従来品及び他社品に対して、耐欠損性に優れ長寿命。

T6130

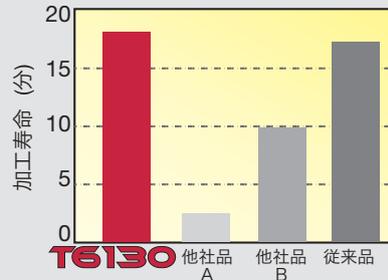
耐摩耗性比較



■ 被削材：SUS304
 $V_c = 150 \text{ m/min}$
 $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
 $ap = 2 \text{ mm}$
 切削油：湿式

T6130 は中速域にて従来品及び他社品に対し耐摩耗性に優れる。

耐欠損性比較

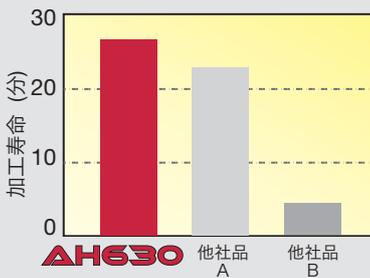


■ 被削材：SUS304
 $V_c = 150 \text{ m/min}$
 $f = 0.1 \text{ mm/rev}$
 $ap = 2 \text{ mm}$
 切削油：湿式

T6130 は中速域にて耐欠損性に優れ他社品に対して、長寿命。

AH630

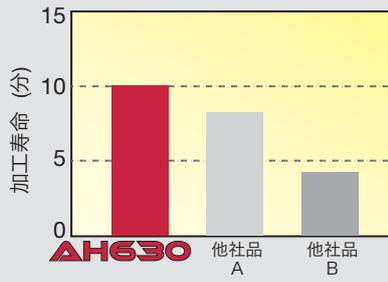
耐摩耗性比較



■ 被削材：SUS304
 $V_c = 150 \text{ m/min}$
 $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
 $ap = 2 \text{ mm}$
 切削油：湿式

AH630 は中速域で耐摩耗性に優れる。

耐欠損性比較

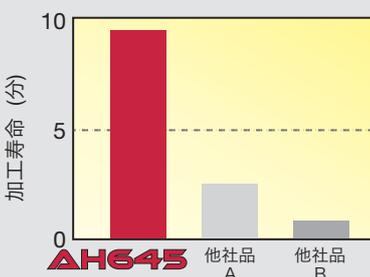


■ 被削材：SUS304
 $V_c = 120 \text{ m/min}$
 $f = 0.25 \text{ mm/rev}$
 $ap = 1 \text{ mm}$
 切削油：湿式

AH630 は中速域で耐欠損性に優れる。

AH645

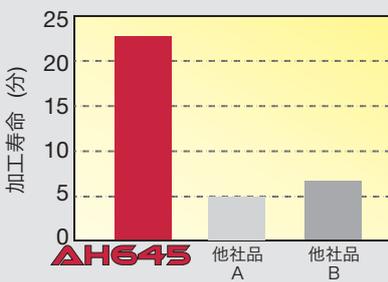
耐摩耗性比較



■ 被削材：SUS304
 $V_c = 150 \text{ m/min}$
 $f = 0.3 \text{ mm/rev}$
 $ap = 2 \text{ mm}$
 切削油：湿式

AH645 は中速域で耐摩耗性に優れる。

耐欠損性比較



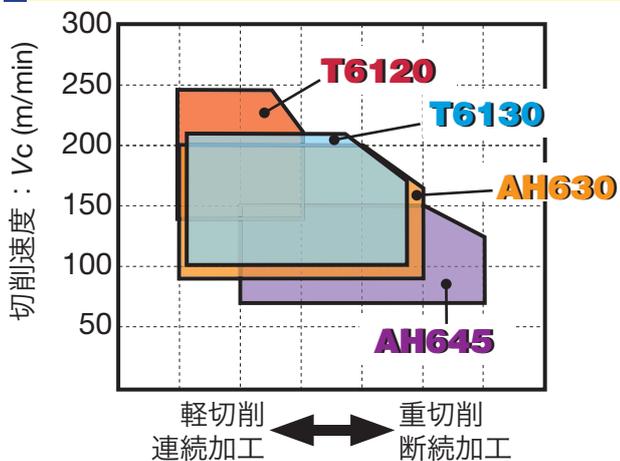
■ 被削材：SUS304
 $V_c = 120 \text{ m/min}$
 $f = 0.25 \text{ mm/rev}$
 $ap = 1 \text{ mm}$
 切削油：湿式

AH645 は中速域で耐欠損性に優れる。

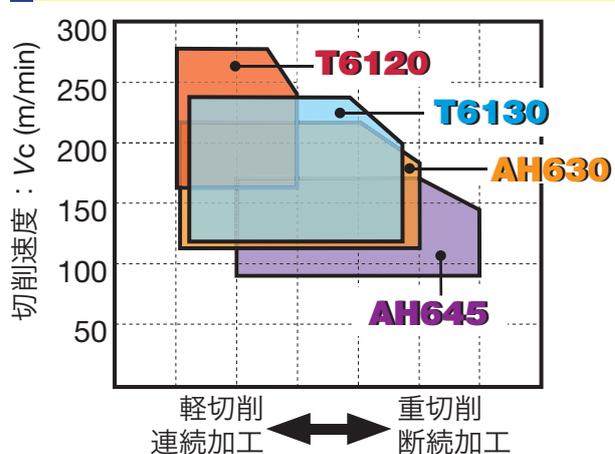
標準切削条件

● 被削材別 標準切削条件

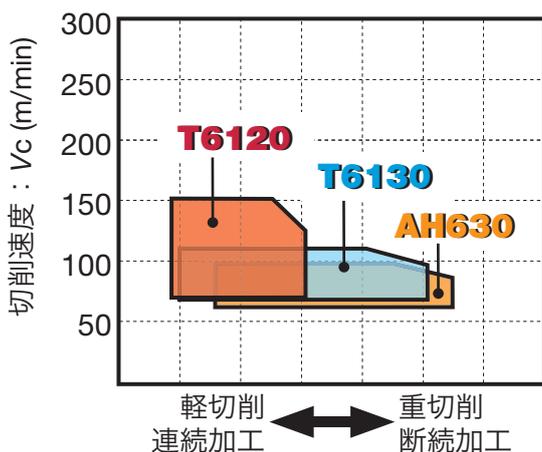
オーステナイト系



フェライト系 / マルテンサイト系



析出硬化系



被削材	材種	切削速度: Vc (m/min)
オーステナイト系 SUS304, SUS316など * AH630: 第一推奨材種	T6120	140 - 240
	T6130	100 - 200
	AH630	90 - 190
	AH645	70 - 150
フェライト系 / マルテンサイト系 SUS430 / SUS410など	T6120	160 - 280
	T6130	120 - 240
	AH630	110 - 210
	AH645	90 - 170
析出硬化系 SUS631など	T6120	80 - 150
	T6130	70 - 110
	AH630	60 - 90

インサート ネガ・タイプ

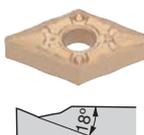
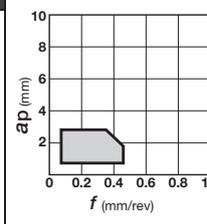
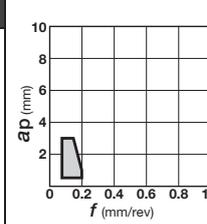
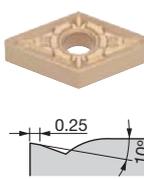
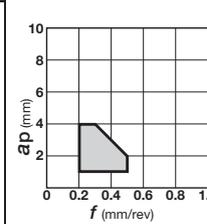
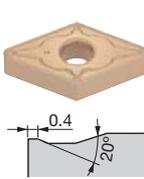
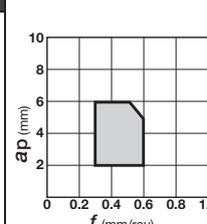
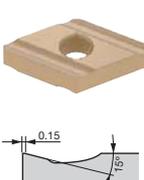
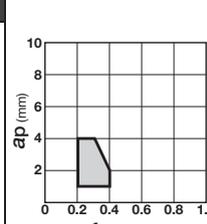
ひし形 80°

用途	ブレード記号	$f - a_p$	形番	材種				寸法 (mm)				
	外観 (ブレード断面図)			コーティング				内接円 直径 ϕD	厚さ s	穴径 $\phi d1$	コーナ 半径 r ϵ	
				T6120	T6130	AH630	AH645					
仕上げ 切削	SF		CNMG090304-SF	●	●	●		9.525	3.18	3.81	0.4	
	CNMG090308-SF		●	●	●		0.8					
	CNMG120404-SF		●	●	●		12.7	4.76	5.16	0.4		
	*CNMG120408-SF		●	●	●					0.8		
	CNMG120412-SF		●	●	●					1.2		
	SS		CNMG120404-SS	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4	
	*CNMG120408-SS		●	●	●	●	0.8					
	CNMG120412-SS		●	●	●	●	1.2					
	中切削	SM		CNMG120404-SM	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
		*CNMG120408-SM		●	●	●	●	0.8				
CNMG120412-SM		●		●	●	●	1.2					
SA			CNMG120404-SA	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4	
*CNMG120408-SA			●	●	●	●	0.8					
CNMG120412-SA			●	●	●	●	1.2					
中～重 切削	SH		CNMG120408-SH		●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8	
	CNMG120412-SH			●	●	●	1.2					
	CNMG120416-SH			●	●	●	1.6					
	*CNMG160612-SH			●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2		
	CNMG160616-SH			●	●	●				1.6		
	CNMG190612-SH			●	●	●	19.05	6.35	7.93	1.2		
	CNMG190616-SH		●	●	●	1.6						
	S		CNMG120404R-S		●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4	
	CNMG120404L-S			●	●	●	0.4					
	*CNMG120408R-S			●	●	●	0.8					
CNMG120408L-S			●	●	●	0.8						

注) *印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

● : 在庫形番

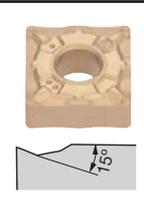
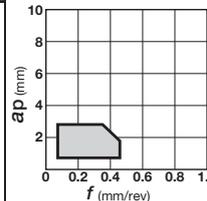
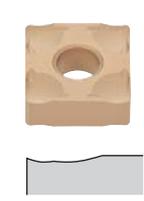
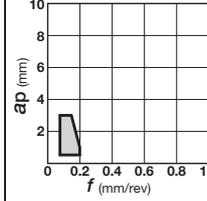
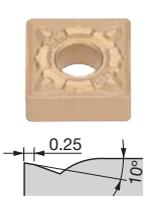
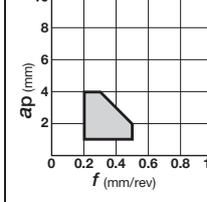
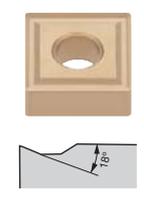
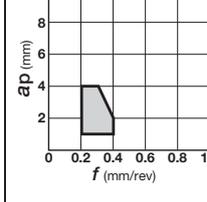
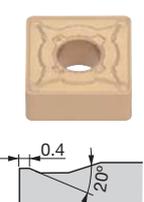
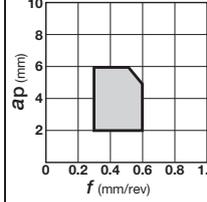
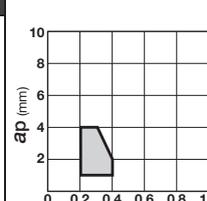
ひし形 55°

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				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rε
				T6120	T6130	AH630	AH645				
仕上げ 切削	SF 		DNMG150404-SF	●	●	●		12.7	4.76	5.16	0.4
			*DNMG150408-SF	●	●	●					0.8
			DNMG150604-SF	●	●	●		12.7	6.35	5.16	0.4
			DNMG150608-SF	●	●	●					0.8
	SS 		DNMG150404-SS	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
			DNMG150408-SS	●	●	●	●				0.8
			*DNMG150412-SS	●	●	●	●	12.7	6.35	5.16	1.2
			DNMG150604-SS	●	●	●	●				0.4
			DNMG150608-SS	●	●	●	●	12.7	6.35	5.16	0.8
			DNMG150612-SS	●	●	●	●				1.2
中切削	SM 		DNMG150404-SM	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
			*DNMG150408-SM	●	●	●	●				0.8
			DNMG150412-SM	●	●	●	●	12.7	6.35	5.16	1.2
			DNMG150604-SM	●	●	●	●				0.4
			DNMG150608-SM	●	●	●	●	12.7	6.35	5.16	0.8
			DNMG150612-SM	●	●	●	●				1.2
	中～重 切削	SH 		DNMG150408-SH		●	●	●	12.7	4.76	5.16
*DNMG150412-SH					●	●	●	1.2			
DNMG150416-SH					●	●	●	12.7	6.35	5.16	1.6
DNMG150608-SH					●	●	●				0.8
DNMG150612-SH					●	●	●	1.2			
S 			DNMG150404R-S		●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
			DNMG150404L-S		●	●	●				0.4
			*DNMG150408R-S		●	●	●	12.7	6.35	5.16	0.8
			DNMG150408L-S		●	●	●				0.8
			DNMG150604R-S		●	●	●	12.7	6.35	5.16	0.4
			DNMG150604L-S		●	●	●				0.4
DNMG150608R-S		●	●	●	12.7	6.35	5.16	0.8			
DNMG150608L-S		●	●	●				0.8			

注) *印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

● : 在庫形番

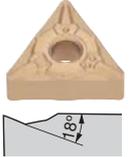
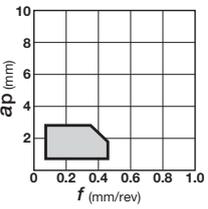
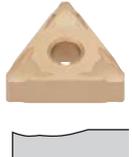
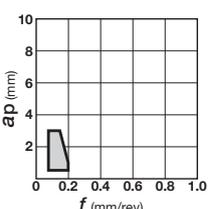
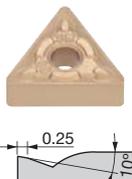
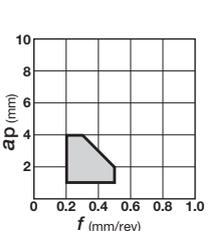
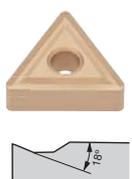
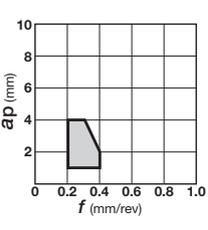
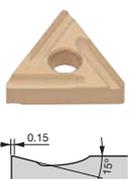
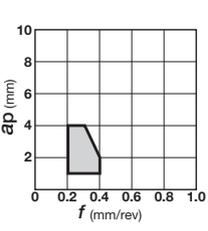
正方形 90°

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				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rε
				T6120	T6130	AH630	AH645				
仕上げ 切削	SF 		SNMG120404-SF	●	●	●		12.7	4.76	5.16	0.4
			*SNMG120408-SF	●	●	●					0.8
	SS 		SNMG120404-SS	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
			*SNMG120408-SS	●	●	●	●				0.8
			SNMG120412-SS	●	●	●	●				1.2
	中切削	SM 		*SNMG120408-SM	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16
SNMG120412-SM				●	●	●	●	1.2			
SA 			*SNMG120404-SA	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
			SNMG120408-SA	●	●	●	●				0.8
			SNMG120412-SA	●	●	●	●				1.2
中～重 切削		SH 		SNMG120408-SH		●	●	●	12.7	4.76	5.16
	SNMG120412-SH				●	●	●	1.2			
	*SNMG150612-SH				●	●	●	15.875	6.35	6.35	1.2
	SNMG150616-SH				●	●	●				1.6
	SNMG190612-SH				●	●	●	19.05	6.35	7.93	1.2
	SNMG190616-SH				●	●	●				1.6
	S 		SNMG120404R-S		●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
			SNMG120404L-S		●	●	●				0.4
*SNMG120408R-S				●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8	
SNMG120408L-S				●	●	●				0.8	

注) *印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

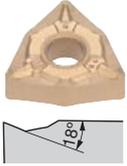
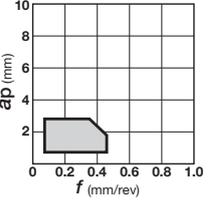
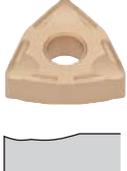
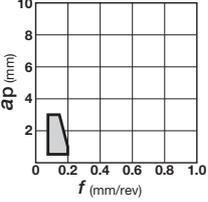
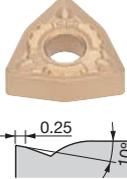
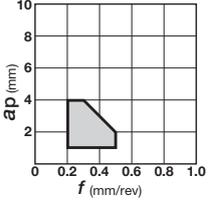
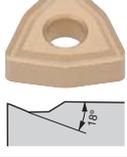
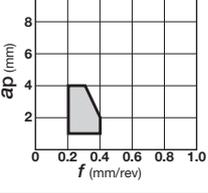
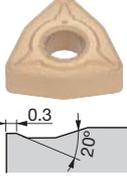
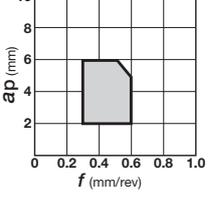
● : 在庫形番

三角形 60°

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				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rε	
				T6120	T6130	AH630	AH645					
仕上げ 切削	SF 		TNMG160404-SF	●	●	●		9.525	4.76	3.81	0.4	
			*TNMG160408-SF	●	●	●					0.8	
			TNMG160412-SF	●	●	●					1.2	
	仕上げ 切削	SS 		TNMG160404-SS	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
				TNMG160408-SS	●	●	●	●				0.8
				TNMG160412-SS	●	●	●	●				1.2
*TNMG220404-SS				●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4	
TNMG220408-SS				●	●	●	●				0.8	
TNMG220412-SS				●	●	●	●				1.2	
中切削	SM 		TNMG160404-SM	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4	
			*TNMG160408-SM	●	●	●	●				0.8	
			TNMG160412-SM	●	●	●	●				1.2	
			TNMG220408-SM	●	●	●	●	12.7		5.16	0.8	
			TNMG220412-SM	●	●	●	●				1.2	
	中切削	SA 		TNMG160404-SA	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
				*TNMG160408-SA	●	●	●	●				0.8
				TNMG160412-SA	●	●	●	●				1.2
				TNMG220408-SA	●	●	●	●	12.7		5.16	0.8
				TNMG220412-SA	●	●	●	●				1.2
	中切削	S 		TNMG160404R-S		●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
				TNMG160404L-S		●	●	●				0.4
*TNMG160408R-S					●	●	●	0.8				
TNMG160408L-S					●	●	●	0.8				
TNMG220404R-S					●	●	●	12.7	4.76		5.16	0.4
TNMG220404L-S					●	●	●					0.4
TNMG220408R-S					●	●	●					0.8
TNMG220408L-S					●	●	●					0.8

注) *印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

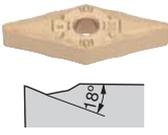
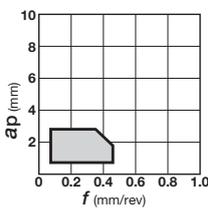
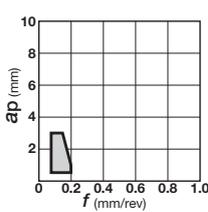
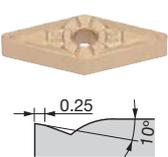
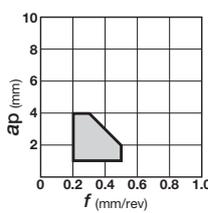
六角形 80°

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				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rε
				T6120	T6130	AH630	AH645				
仕上げ 切削	SF 		WNMG060404-SF	●	●	●		9.525	4.76	3.81	0.4
			WNMG060408-SF	●	●	●					0.8
			WNMG080404-SF	●	●	●		12.7	4.76	5.16	0.4
			*WNMG080408-SF	●	●	●					0.8
			中切削	SS 		WNMG080404-SS	●	●	●	●	12.7
*WNMG080408-SS	●	●				●	●	0.8			
WNMG080412-SS	●	●				●	●	1.2			
SM 		WNMG080404-SM		●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
		*WNMG080408-SM		●	●	●	●				0.8
		WNMG080412-SM	●	●	●	●	1.2				
中～重 切削	SA 		*WNMG080408-SA	●	●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
			WNMG080412-SA	●	●	●	●				1.2
	SH 		WNMG080408-SH		●	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
			*WNMG080412-SH		●	●	●				1.2

注) *印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

● : 在庫形番

ひし形 35°

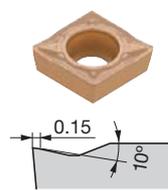
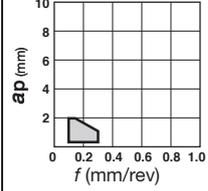
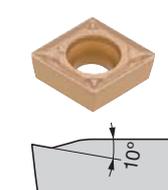
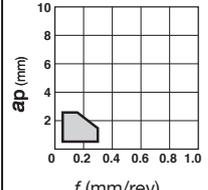
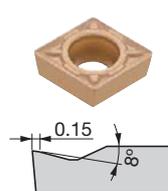
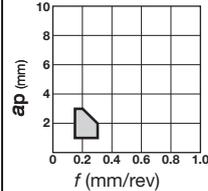
用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f - ap	形番	材種				寸法 (mm)			
				コーティング				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rε
				T6120	T6130	AH630	AH645				
仕上げ 切削	SF 		VNMG160404-SF	●	●	●		9.525	4.76	3.81	0.4
			*VNMG160408-SF	●	●	●					0.8
	SS 		*VNMG160404-SS	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
			VNMG160408-SS	●	●	●	●				0.8
			VNMG160412-SS	●	●	●	●				1.2
	中切削	SM 		VNMG160404-SM	●	●	●	●	9.525	4.76	3.81
*VNMG160408-SM				●	●	●	●	0.8			
VNMG160412-SM				●	●	●	●	1.2			

注) *印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

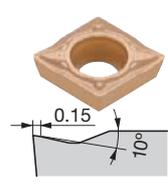
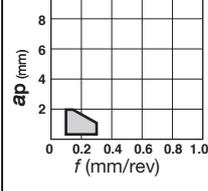
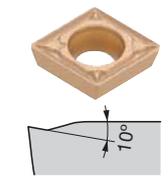
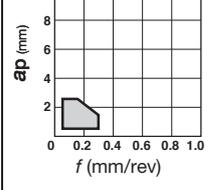
● : 在庫形番

インサート ポジ・タイプ

ひし形 80° (7°)

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				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rE
				T6120	T6130	AH630	AH645				
仕上げ ~ 軽切削	PSS 		CCMT060204-PSS	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
			CCMT060208-PSS	●	●	●	●				0.8
			*CCMT09T304-PSS	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
			CCMT09T308-PSS	●	●	●	●				0.8
			CCMT120404-PSS	●	●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.4
			CCMT120408-PSS	●	●	●	●				0.8
			CCMT120412-PSS	●	●	●	●				1.2
仕上げ ~ 中切削	PS 		CCMT060202-PS	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.2
			CCMT060204-PS	●	●	●	●				0.4
			*CCMT060208-PS	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8
			CCMT09T302-PS	●	●	●	●				0.2
			CCMT09T304-PS	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
			CCMT09T308-PS	●	●	●	●				0.8
			CCMT120404-PS	●	●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.4
			CCMT120408-PS	●	●	●	●				0.8
CCMT120412-PS	●	●	●	●	1.2						
中切削	PM 		CCMT060204-PM	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
			CCMT060208-PM	●	●	●	●				0.8
			CCMT09T304-PM	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
			*CCMT09T308-PM	●	●	●	●				0.8
			CCMT09T312-PM	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	1.2
			CCMT120408-PM	●	●	●	●				0.8
			CCMT120412-PM	●	●	●	●	12.7	4.76	5.5	1.2

ひし形 80° (11°)

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				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rE
				T6120	T6130	AH630	AH645				
仕上げ ~ 軽切削	PSS 		CPMT080204-PSS	●	●	●	●	7.94	2.38	3.4	0.4
			CPMT080208-PSS	●	●	●	●				0.8
			*CPMT090304-PSS	●	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.4
			CPMT090308-PSS	●	●	●	●				0.8
仕上げ ~ 中切削	PS 		CPMT080202-PS	●	●	●	●	7.94	2.38	3.4	0.2
			CPMT080204-PS	●	●	●	●				0.4
			CPMT080208-PS	●	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.8
			*CPMT090304-PS	●	●	●	●				0.4
			CPMT090308-PS	●	●	●	●	0.8			

*印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

● : 在庫形番

ひし形 80° (11°)

用途	ブレード記号	f - ap	形番	材種				寸法 (mm)			
	外観 (ブレード断面図)			コーティング				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rE
				T6120	T6130	AH630	AH645				
中切削	PM		CPMT060204-PM	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
	CPMT060208-PM		●	●	●	●	0.8				
	*CPMT090304-PM		●	●	●	●	9.525	3.18	4.4	0.4	
	CPMT090308-PM		●	●	●	●				0.8	

ひし形 55° (7°)

用途	ブレード記号	f - ap	形番	材種				寸法 (mm)			
	外観 (ブレード断面図)			コーティング				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rE
				T6120	T6130	AH630	AH645				
仕上げ ~ 軽切削	PSS		DCMT070204-PSS	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
	DCMT070208-PSS		●	●	●	●	0.8				
	*DCMT11T304-PSS		●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4	
	DCMT11T308-PSS		●	●	●	●				0.8	
	DCMT11T312-PSS		●	●	●	●				1.2	
仕上げ ~ 中切削	PS		DCMT070202-PS	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.2
	*DCMT070204-PS		●	●	●	●	0.4				
	DCMT11T302-PS		●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.2	
	*DCMT11T304-PS		●	●	●	●				0.4	
	DCMT11T308-PS		●	●	●	●				0.8	
DCMT11T312-PS	●	●	●	●	1.2						
中切削	PM		DCMT070204-PM	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4
	DCMT070208-PM		●	●	●	●	0.8				
	DCMT11T304-PM		●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4	
	*DCMT11T308-PM		●	●	●	●				0.8	
	DCMT11T312-PM		●	●	●	●				1.2	

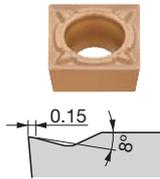
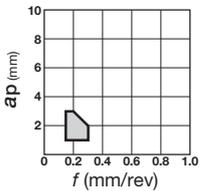
正方形 90° (7°)

用途	ブレード記号	f - ap	形番	材種				寸法 (mm)			
	外観 (ブレード断面図)			コーティング				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rE
				T6120	T6130	AH630	AH645				
仕上げ ~ 中切削	PS		*SCMT09T304-PS	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
	SCMT09T308-PS		●	●	●	●	0.8				
	SCMT120404-PS		●	●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.4	
	SCMT120408-PS		●	●	●	●				0.8	

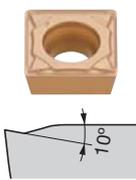
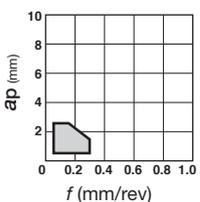
*印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

●：在庫形番

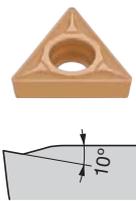
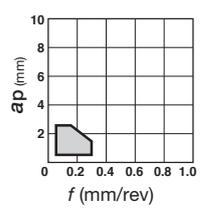
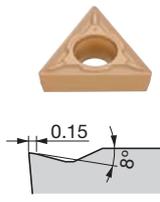
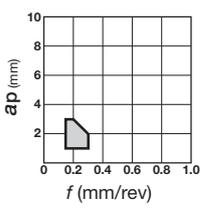
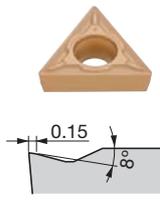
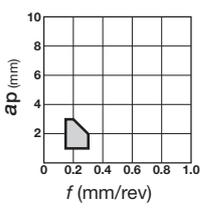
正方形 90° (7°)

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				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rE
				T6120	T6130	AH630	AH645				
中切削	PM 		*SCMT09T304-PM	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
			SCMT09T308-PM	●	●	●	●				0.8
			SCMT120408-PM	●	●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.8
			SCMT120412-PM	●	●	●	●				1.2

正方形 90° (11°)

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				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rE
				T6120	T6130	AH630	AH645				
仕上げ ～ 中切削	PS 		SPMT090304-PS	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4
			SPMT090308-PS	●	●	●	●				0.8
			SPMT120404-PS	●	●	●	●	12.7	4.76	5.5	0.4
			*SPMT120408-PS	●	●	●	●				0.8

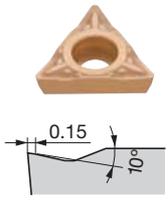
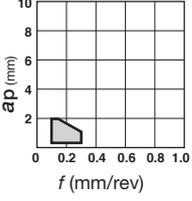
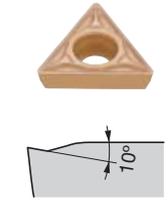
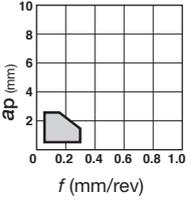
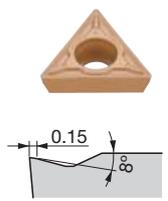
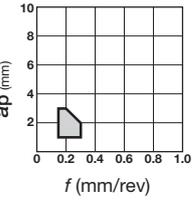
正三角形 60° (7°)

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				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rE			
				T6120	T6130	AH630	AH645							
仕上げ ～ 中切削	PS 		TCMT110202-PS	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.2			
			*TCMT110204-PS	●	●	●	●				0.4			
			TCMT110208-PS	●	●	●	●				0.8			
			中切削	PM 		TCMT110302-PS	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.2
						TCMT110304-PS	●	●	●	●				0.4
						TCMT110308-PS	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.8
						TCMT16T302-PS	●	●	●	●				0.2
						TCMT16T304-PS	●	●	●	●				0.4
中切削	PM 		TCMT110304-PS	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.2			
			TCMT110308-PS	●	●	●	●				0.4			
			*TCMT16T304-PM	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4			
			TCMT16T308-PM	●	●	●	●				0.8			
			TCMT16T312-PM	●	●	●	●				1.2			

*印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

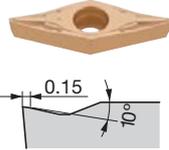
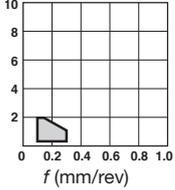
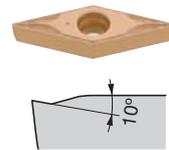
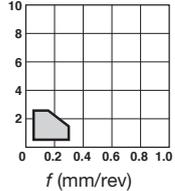
● : 在庫形番

正三角形 60° (11°)

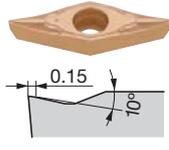
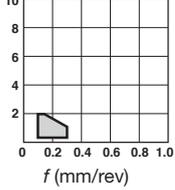
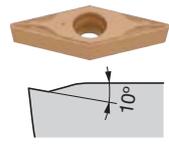
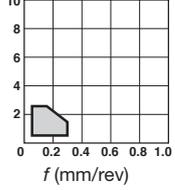
用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f - ap	形番	材種				寸法 (mm)						
				コーティング				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rε			
				T6120	T6130	AH630	AH645							
仕上げ ～ 軽切削	PSS 		TPMT090204-PSS	●	●	●	●	5.56	2.38	2.5	0.4			
			TPMT090208-PSS	●	●	●	●				0.8			
			*TPMT110204-PSS	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4			
			TPMT110208-PSS	●	●	●	●				0.8			
			TPMT110304-PSS	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4			
			TPMT110308-PSS	●	●	●	●				0.8			
			TPMT130304-PSS	●	●	●	●	7.94	3.18	3.4	0.4			
			TPMT130308-PSS	●	●	●	●				0.8			
			TPMT16T304-PSS	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4			
			TPMT16T308-PSS	●	●	●	●				0.8			
			仕上げ ～ 中切削	PS 		TPMT090202-PS	●	●	●	●	5.56	2.38	2.5	0.2
						TPMT090204-PS	●	●	●	●				0.4
TPMT090208-PS	●	●				●	●	0.8						
TPMT110202-PS	●	●				●	●	6.35	2.38	2.8	0.2			
*TPMT110204-PS	●	●				●	●				0.4			
TPMT110208-PS	●	●				●	●	0.8						
TPMT110304-PS	●	●				●	●	6.35	3.18	3.4	0.4			
TPMT110308-PS	●	●				●	●				0.8			
TPMT130304-PS	●	●				●	●	7.94	3.18	3.4	0.4			
TPMT130308-PS	●	●				●	●				0.8			
TPMT16T304-PS	●	●				●	●	9.525	3.97	4.4	0.4			
TPMT16T308-PS	●	●				●	●				0.8			
中切削	PM 		TPMT090204-PM	●	●	●	●	5.56	2.38	2.5	0.4			
			TPMT090208-PM	●	●	●	●				0.8			
			TPMT110204-PM	●	●	●	●	6.35	2.38	2.8	0.4			
			TPMT110208-PM	●	●	●	●				0.8			
			TPMT110304-PM	●	●	●	●	6.35	3.18	3.4	0.4			
			TPMT110308-PM	●	●	●	●				0.8			
			TPMT130304-PM	●	●	●	●	7.94	3.18	3.4	0.4			
			TPMT130308-PM	●	●	●	●				0.8			
			*TPMT16T304-PM	●	●	●	●	9.525	3.97	4.4	0.4			
			TPMT16T308-PM	●	●	●	●				0.8			
			TPMT16T312-PM	●	●	●	●				1.2			

*印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

ひし形 35° (5°)

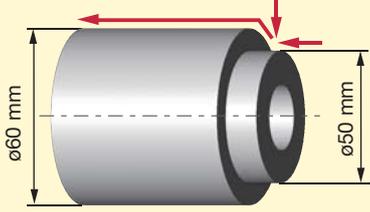
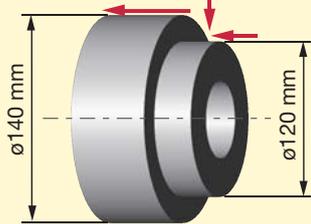
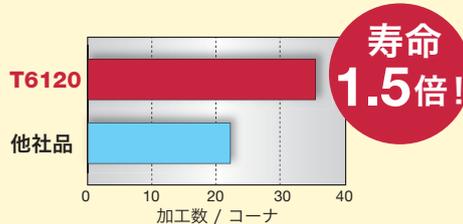
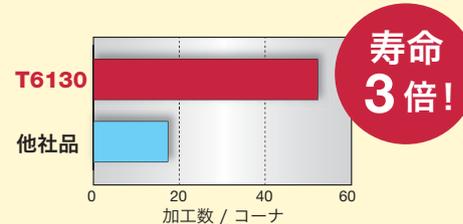
用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f - ap	形番	材種				寸法 (mm)			
				コーティング				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rE
				T6120	T6130	AH630	AH645				
仕上げ ～ 軽切削	PSS 		VBMT110304-PSS	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
			VBMT110308-PSS	●	●	●	●				0.8
			*VBMT160404-PSS	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
			VBMT160408-PSS	●	●	●	●				0.8
仕上げ ～ 中切削	PS 		*VBMT110302-PS	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.2
			VBMT110304-PS	●	●	●	●				0.4
			VBMT110308-PS	●	●	●	●				0.8
			VBMT160402-PS	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.2
			VBMT160404-PS	●	●	●	●				0.4
			VBMT160408-PS	●	●	●	●				0.8

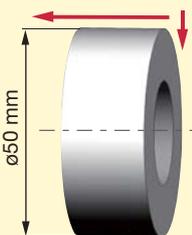
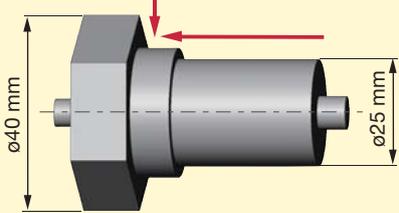
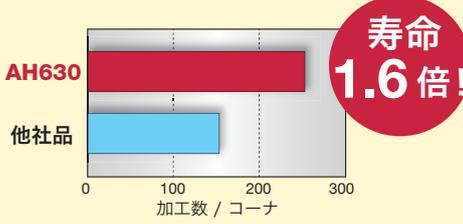
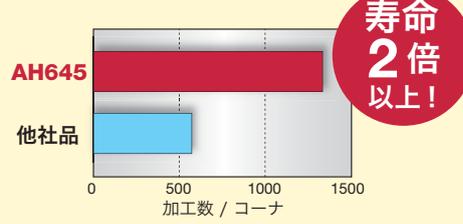
ひし形 35° (7°)

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				内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rE
				T6120	T6130	AH630	AH645				
仕上げ ～ 軽切削	PSS 		VCMT110304-PSS	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
			VCMT110308-PSS	●	●	●	●				0.8
			*VCMT160404-PSS	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
			VCMT160408-PSS	●	●	●	●				0.8
仕上げ ～ 中切削	PS 		VCMT110302-PS	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.2
			VCMT110304-PS	●	●	●	●				0.4
			*VCMT110308-PS	●	●	●	●				0.8
			VCMT160404-PS	●	●	●	●	9.525	4.76	4.4	0.4
			VCMT160408-PS	●	●	●	●				0.8

*印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

加工事例

加工部品名		シャフト部品	自動車用部品
使用インサート		CNMG120408-SM	WNMG080412-SM
材種		T6120	T6130
被削材		SUS304	SUS303
被削材			
切削条件	切削速度 Vc (m/min)	120	125
	送り f (mm/rev)	0.5	0.3
	切込み ap (mm)	1.5	1.3
	加工形態	外径連続加工	外径連続加工
切削油		湿式	湿式
結果	結果	 <p>寿命 1.5倍!</p> <p>T6120 はステンレス加工において優れた耐摩耗性を発揮し、他社品の約 1.5 倍の寿命を達成した。</p>	 <p>寿命 3倍!</p> <p>T6130 は、他社品に対して加工面あらかが良好であり、耐摩耗性及び耐溶着性に優れ、3 倍の寿命を達成した。</p>

加工部品名		リング部品	自動車用部品
使用インサート		CNMG120408-SM	CNMG120404-SM
材種		AH630	AH645
被削材		SUS304	SUS304
被削材			
切削条件	切削速度 Vc (m/min)	150	100
	送り f (mm/rev)	0.3	0.15
	切込み ap (mm)	2	1 ~ 2.5
	加工形態	外径連続加工	外径端面断続加工
切削油		湿式	湿式
結果	結果	 <p>寿命 1.6倍!</p> <p>AH630 は、耐摩耗性と耐チップング性のバランスに優れ、1.6 倍の寿命を達成した。</p>	 <p>寿命 2倍以上!</p> <p>AH645 は、特に断続加工における耐欠損に優れ、他社品に対して 2 倍以上の長寿命を達成した</p>



株式会社タンガロイ

■ 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	〒386-0025	長野県上田市天神4-17-8 (みすずビル)	☎ 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	〒812-0004	福岡県福岡市博多区榎田2-3-20 (PANリバース12)	☎ 092(441)5981	FAX 092(451)3382
● 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)0822	FAX 0551(23)0914
ミクロン販売課	〒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)8461	FAX 045(470)8582
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。

■ TAC フリーダイヤル 切削技術相談

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。

☎ 0120-401-509

製品のお問い合わせは

■ 株式会社タンガロイ ホームページ

<http://www.tungaloy.co.jp/>



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

