Member IMC Group Tungaloy

TurnLine

製品情報はこちら

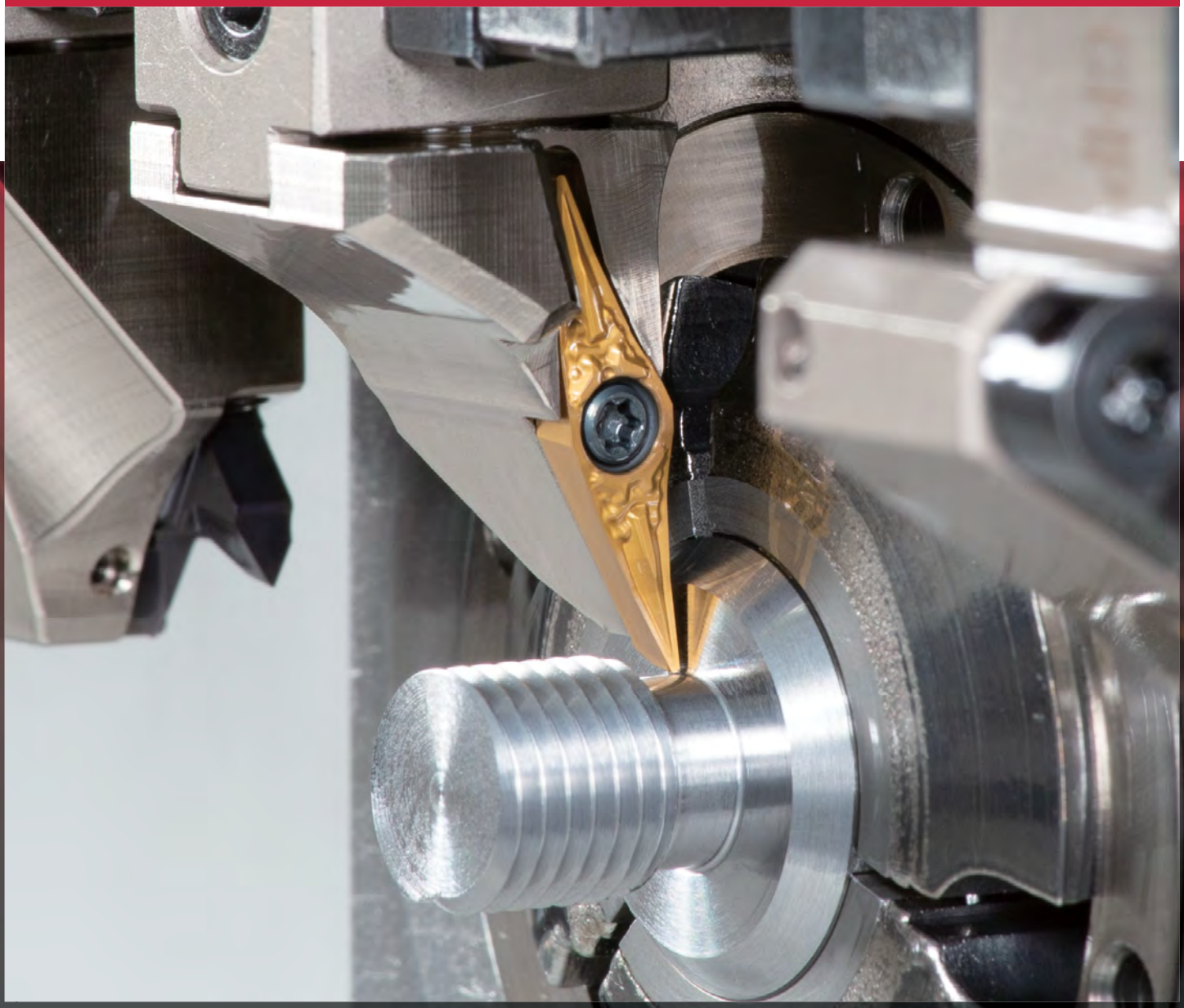
倣い加工用コーナー角 25°インサート

Y-PRO SERIES

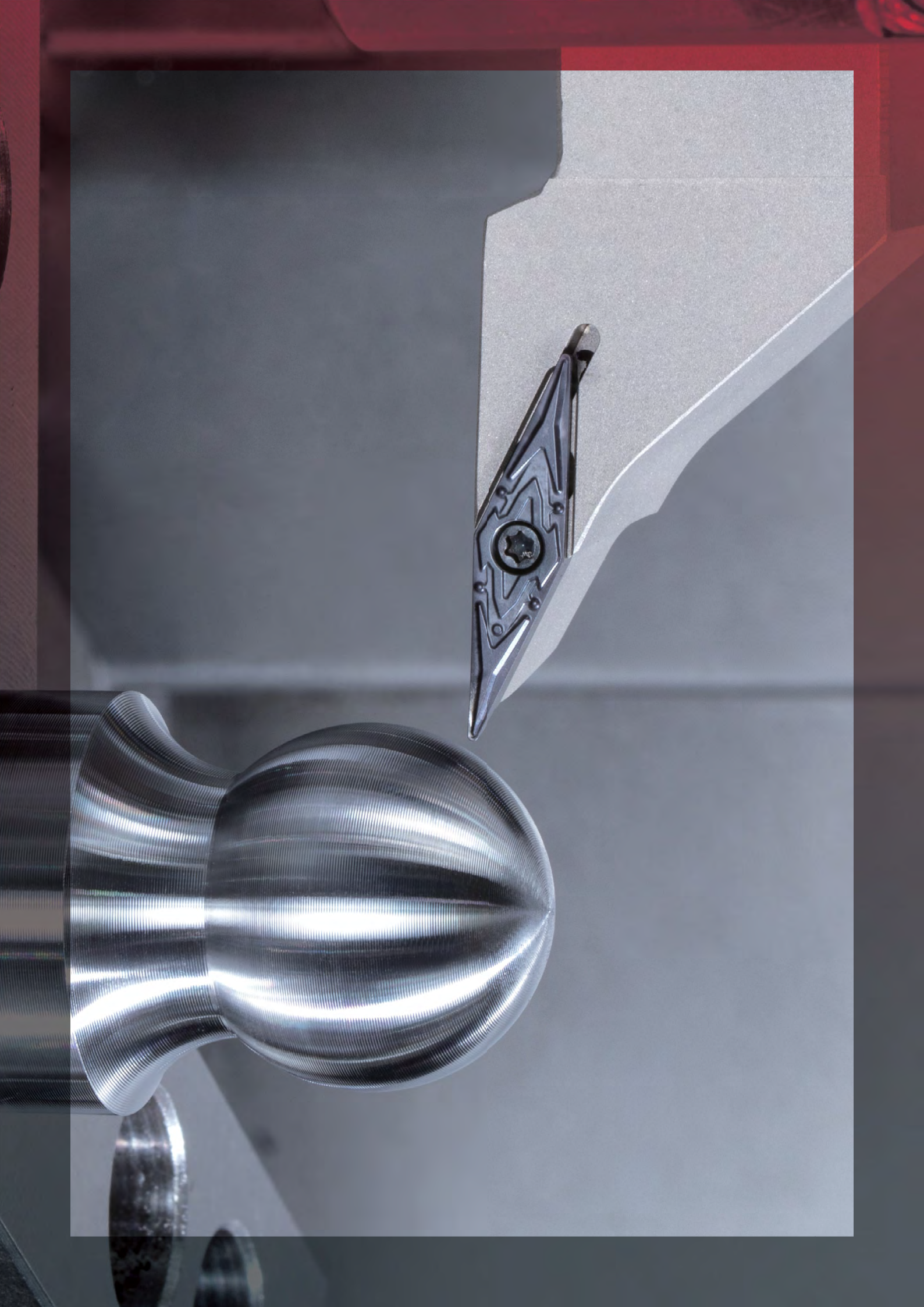
Y- プロ シリーズ

Tungaloy Report No. 369-J

研削級 YCGT インサートを拡充！



TUNGALOY ADDFORCE ACCELERATED LINES



TUNGALOY ADDFORCE TURN

ACCELERATED TURNING & THREADING

Y-PRO SERIES

革新的な先端形状インサートによる加工領域の拡大

Y-PRO SERIES

コーナ角 25°の研削級 YCGT インサートを拡充！

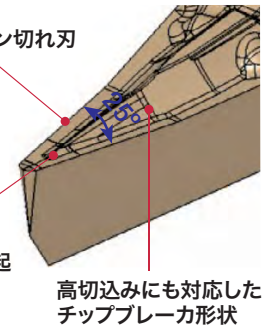
New

JS チップブレーカ

仕上げ加工用

ポジティブタイプ

YCGT1002**



独自の3次元ブレーカ形状により優れた
切りくず制御を実現

■ 切りくず処理性比較

P S45C

インサート　: YCGT100202MF-JS
　　SH7025
切削速度　: *Vc* = 80 m/min
送り　: *f* = 0.03 mm/rev
切込み　: *ap* = 0.5 mm
切削油　: 湿式

P S45C

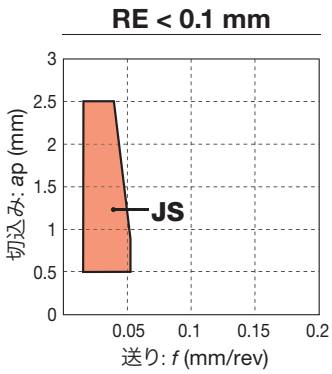
インサート　: YCGT100202MF-JS
　　SH7025
切削速度　: *Vc* = 80 m/min
送り　: *f* = 0.03 mm/rev
切込み　: *ap* = 3 mm
切削油　: 湿式

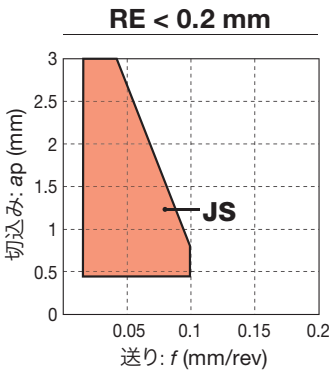
M SUS304

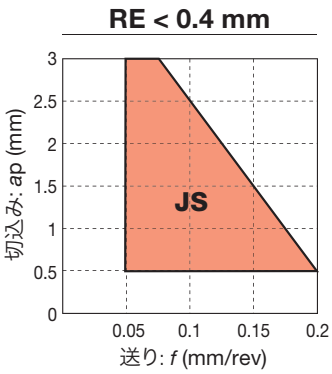
インサート　: YCGT100202MF-JS
　　SH7025
切削速度　: *Vc* = 80 m/min
送り　: *f* = 0.03 mm/rev
切込み　: *ap* = 2 mm
切削油　: 湿式

■ 切りくず範囲

JSチップブレーカは荒加工から仕上げ加工まで対応





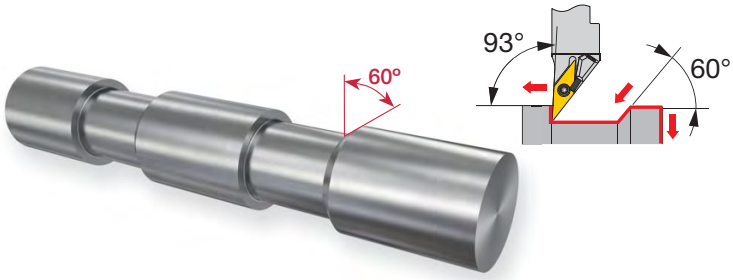


YCGT インサートにより適用範囲を拡大

■ 適用事例

YCGTインサートは新発想の加工を提案

アダプタ



シャフト

高品質で美しい仕上げ面品位を実現する新材種

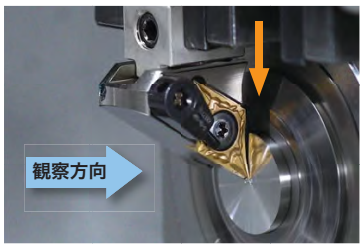
SH7025

- 鋭い切れ味を持つ小型部品加工用新材種
- 柱状TiCN被膜と積層TiAlN被膜の組み合わせにより、高品位な仕上げ面、安定加工を実現

長寿命かつ安定して高品位な仕上げ面を実現する、刃先の凝着・摩耗・欠け抑制構造

■ 切削性能

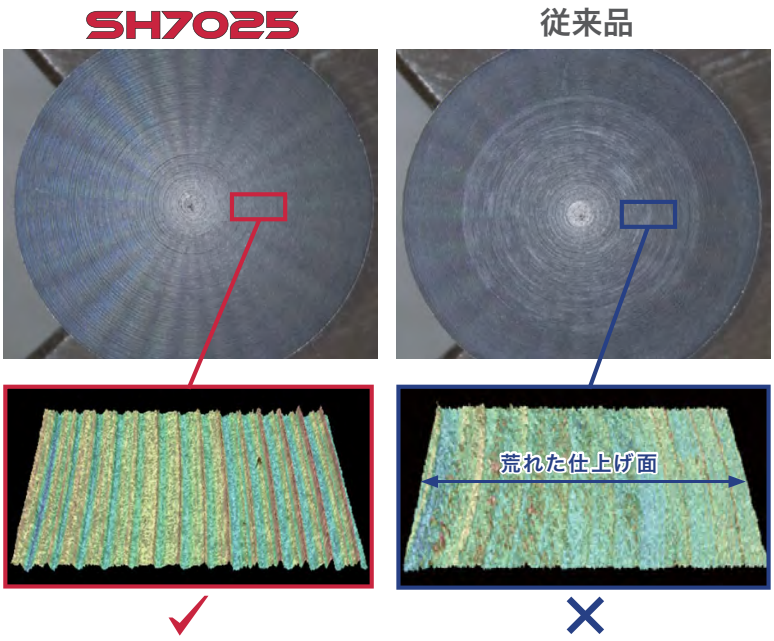
端面加工



P SUJ2

インサート　: DCGT11T302 形状
切削速度　: *Vc* = 150 m/min
送り　: *f* = 0.05 mm/rev
切込み　: *ap* = 0.3 mm
切削油　: 湿式

高品質な仕上げ面品位の実現



Y-PRO SERIES

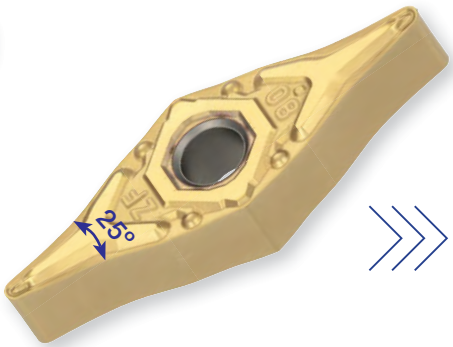
■ M級インサート

ZF/ZM チップブレーカ

一般旋削加工用

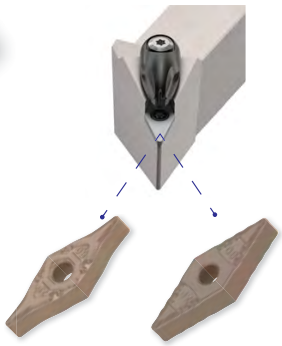
ポジティブタイプ

YWMT11T2**
YWMT16T3**



ネガティブタイプ

YNMG1604**



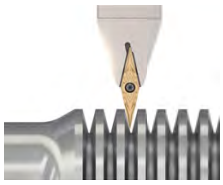
YNMG1604** VNMG1604**

YNMGインサートは、既存のVNMGインサートの標準旋削ホルダに適合。

幅広いアプリケーションに適応可能

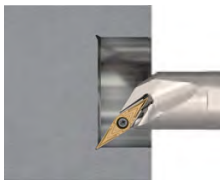
球体倣い

端面倣い

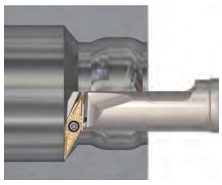


V溝

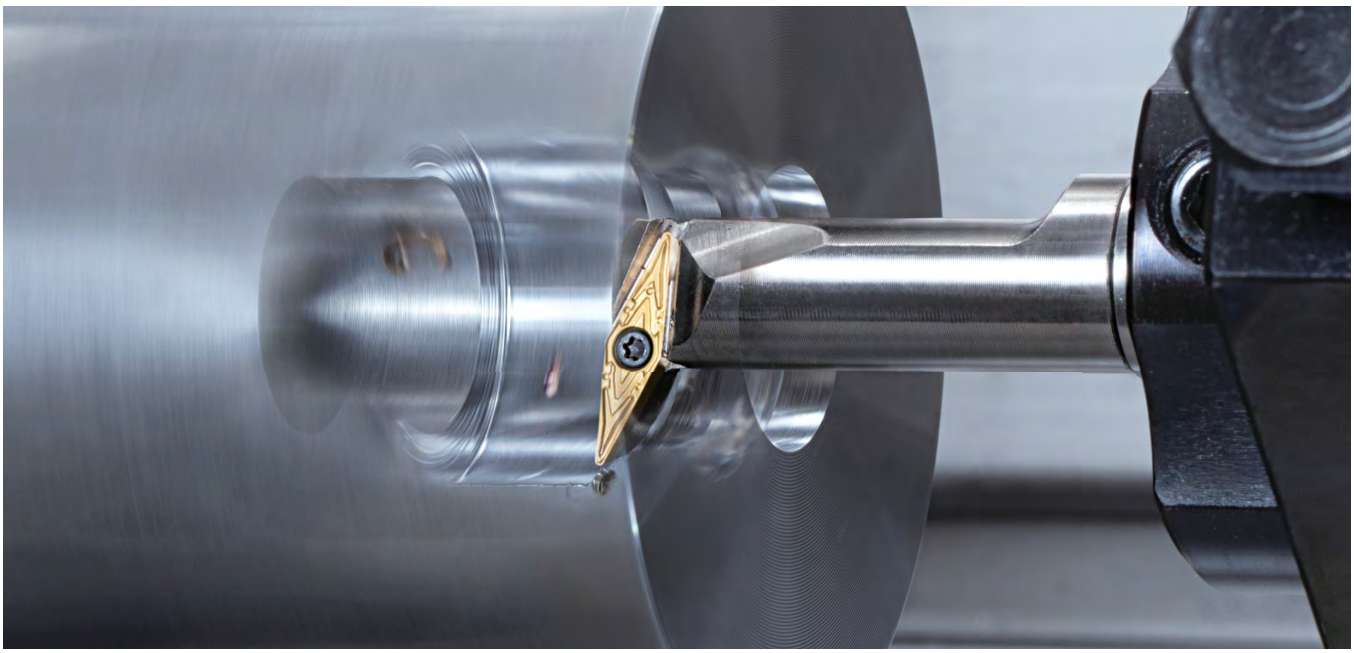
外径ぬすみ



内径ぬすみ



内径倣い



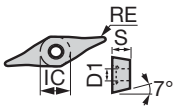
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

YW

ひし形穴つき
25° ポジ7°

		T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	SH7025	GT9530	NS9530
P	鋼	●c	c✠	c		c✠	●c	●c	●c
M	ステンレス	●c		●	c	●c	●c		
K	鋳鉄	●c						●c	●c
N	非鉄金属								
S	難削材				c				
H	高硬度材								



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9215	T9225	T6215	AH8015	AH6225	SH7025	コーテッドサーメット GT9530	サーメット NS9530	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	JS	YCGT100201MF-JS						●			<0.1	4.254	2.38	2.5
	New	YCGT100202MF-JS						●			<0.2	4.254	2.38	2.5
		YCGT100204MF-JS						●			<0.4	4.254	2.38	2.5
	ZF	YWMT11T202-ZF	●	●	●	●	●		●	●	0.2	4.679	2.78	2.3
		YWMT11T204-ZF	●	●	●	●	●		●	●	0.4	4.679	2.78	2.3
		YWMT16T302-ZF	●	●	●	●	●		●	●	0.2	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T304-ZF	●	●	●	●	●		●	●	0.4	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T308-ZF	●	●	●	●	●		●	●	0.8	7.018	3.97	2.86
	ZM	YWMT11T202-ZM	●	●	●	●	●		●	●	0.2	4.679	2.78	2.3
		YWMT11T204-ZM	●	●	●	●	●		●	●	0.4	4.679	2.78	2.3
		YWMT16T302-ZM	●	●	●	●	●		●	●	0.2	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T304-ZM	●	●	●	●	●		●	●	0.4	7.018	3.97	2.86
		YWMT16T308-ZM	●	●	●	●	●		●	●	0.8	7.018	3.97	2.86

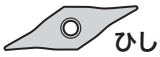
●：新製品
●：設定アイテム

公差

インサート ネガティブタイプ

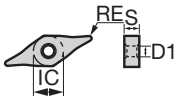
●：連続加工
c：弱断続加工
✠：強断続加工

YN



ひし形穴つき
25°

		T9215	T9225	T9235	T6215	AH8015	AH6225	GT9530	NS9530
P	鋼	●c	c✠	✠	c		c✠	●c	●c
M	ステンレス	●c			●	c	●c		
K	鋳鉄	●c						●c	●c
N	非鉄金属								
S	難削材					c			
H	高硬度材								



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T9215	T9225	T9235	T6215	AH8015	AH6225	コーテッドサーメット GT9530	サーメット NS9530	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ切削・軟鋼用	ZF	YNMG160402-ZF	●	●	●	●	●	●	●	●	0.2	9.525	4.76	3.81
		YNMG160404-ZF	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		YNMG160408-ZF	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
中切削・軟鋼用	ZM	YNMG160404-ZM	●	●	●	●	●	●	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		YNMG160408-ZM	●	●	●	●	●	●	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81

●：設定アイテム

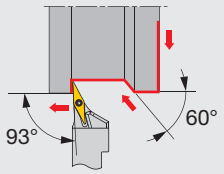
Y-PRO SERIES

ヘッド

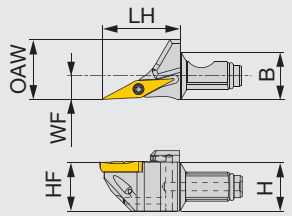
New

QC-JSVJ2CR-CHP

高圧クーラントノズル付スクリューオン式ヘッド、アプローチ角93°、使用インサート：ポジ25°ひし形



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	H	B	LH	HF	WF	OAW	RE**	インサート	トルク*	カップリングサイズ
QC12-JSYJ2CR10-CHP	12	12	19.5	12	6	15	0.2	YCGT1002…	0.7	QC12
QC16-JSYJ2CR10-CHP	16	16	21	16	8	20	0.2	YCGT1002…	0.7	QC16

トルク＊：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ
シャンクを取付けた際の寸法は P19, 20 をご参照ください。

部 品

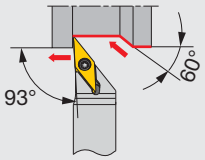
形 番	締付けねじ	スパナ 1	O リング
QC12-JSYJ2CR10-CHP	CSTB-2L	T-6F	ORSS-0454.5X1.0NBR70
QC16-JSYJ2CR10-CHP	CSTB-2L	T-6F	ORSS-0757.5X1.0NBR70

ホルダ

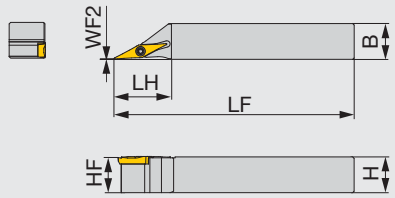
New

JSYJ2CR

オフセットなし スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートYCGT形



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	H	B	LF	LH	HF	WF2	RE**	インサート	トルク*
JSYJ2CR1212X10	12	12	120	19.5	12	0	0.2	YCGT1002…	0.7
JSYJ2CR1616X10	16	16	120	21	16	0	0.2	YCGT1002…	0.7

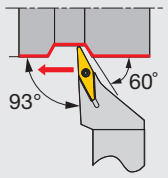
トルク＊：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

部 品

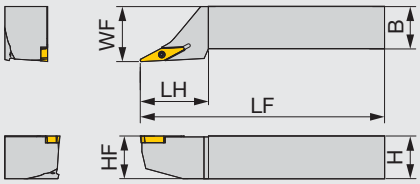
形 番	締付けねじ	スパナ
JSYJ2CR...	CSTB-2L	T-6F

SYJBR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角93°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SYJBR/L2020K16	20	20	125	35	20	25	0.8	YWMT16T3...	1.3
SYJBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...	1.3

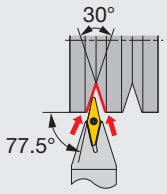
トルク * : 推奨締付けトルク (N·m)
RE** : 基準コーナ

部 品

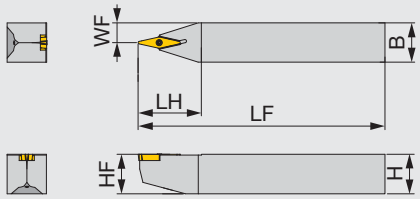
形 番	締付けねじ	スパナ
SYJBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

SYIBN

スクリューオン式バイト、アプローチ角77.5°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 **I**



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SYIBN2020K16	20	20	125	32	20	10	0.8	YWMT16T3...	1.3
SYIBN2525M16	25	25	150	40	25	12.5	0.8	YWMT16T3...	1.3

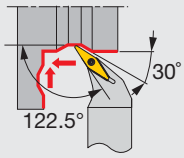
トルク * : 推奨締付けトルク (N·m)
RE** : 基準コーナ

部 品

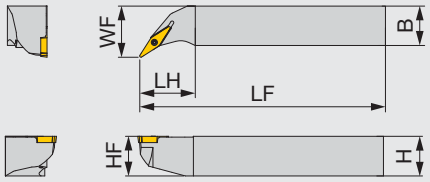
形 番	締付けねじ	スパナ
SYIBN...	CSTB-2.5L080	T-8F

SYQBR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角122.5°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SYQBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...	1.3
SYQBR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	YWMT16T3...	1.3

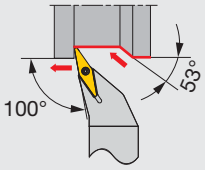
トルク＊：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

部 品

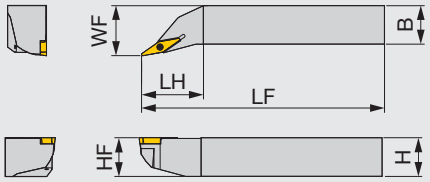
形 番	締付けねじ	スパナ
SYQBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

SYHBR/L

スクリューオン式バイト、アプローチ角100°、使用インサートポジ25°ひし形



切れ刃形状記号 **H**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
SYHBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...	1.3
SYHBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...	1.3

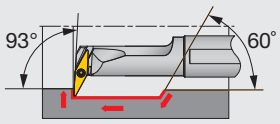
トルク＊：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

部 品

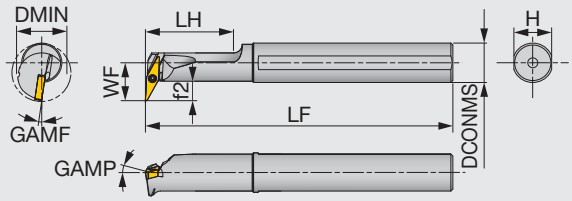
形 番	締付けねじ	スパナ
SYHBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

A/E-SYUBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、25°ひし形



切れ刃形状記号 **U**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A16Q-SYUBR/L11-D200	鋼	20	16	15.5	180	35	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.7
E12Q-SYUBR/L11-D200	超硬	20	12	13.5	180	27	11	7.5	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.7
E16R-SYUBR/L11-D245	超硬	24.5	16	16	200	32	15	8	0°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.7

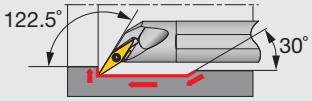
トルク * : 推奨締付けトルク (N·m)
RE** : 基準コーナ

部 品

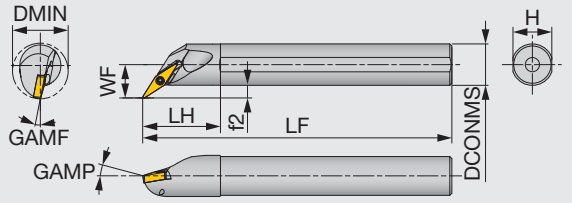
形 番	締付けねじ	スパナ
A16Q-SYUBR/L11-D200	CSTB-2L	T-6F
E**-SYUBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

A/E-SYQBR/L

スクリューオン式内径用バイト、使用インサートポジ5°、25°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手 (R) を示す。

形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A12M-SYQBR/L11-D170	鋼	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW**11T2...	0.7
A16Q-SYQBR/L11-D215	鋼	21.5	16	13	180	30	15	5	-5°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.7
E12Q-SYQBR/L11-D170	超硬	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5°	-10°	0.4	YW**11T2...	0.7
E16R-SYQBR/L11-D215	超硬	21.5	16	13	200	32	15	5	-5°	-8°	0.4	YW**11T2...	0.7

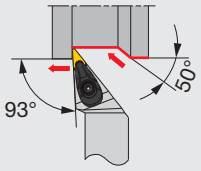
トルク * : 推奨締付けトルク (N·m)
RE** : 基準コーナ

部 品

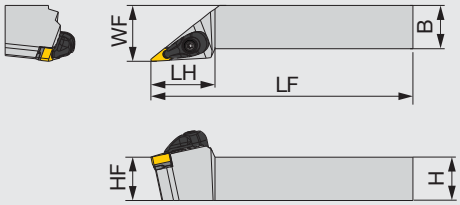
形 番	締付けねじ	スパナ
A**-SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F
E**-SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

AVJNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、使用インサートネガ35°/25°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AVJNR/L2020K16-A	20	20	125	43	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVJNR/L2525M16-A	25	25	150	46	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

トルク * : 推奨締付けトルク (N·m)
RE** : 基準コーナ

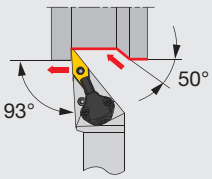
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVJNR/L**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F
AVJNR/L**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

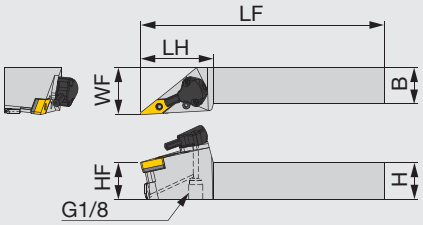
PVJNR/L-CHP

ホース接続

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角93°、
使用インサートネガ35°/25°ひし形



切れ刃形状記号 **J**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
PVJNR/L2020K16-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	V/YN**1604...	2
PVJNR/L2525M16-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	V/YN**1604...	2

トルク * : 推奨締付けトルク (N·m)
RE** : 基準コーナ

部品

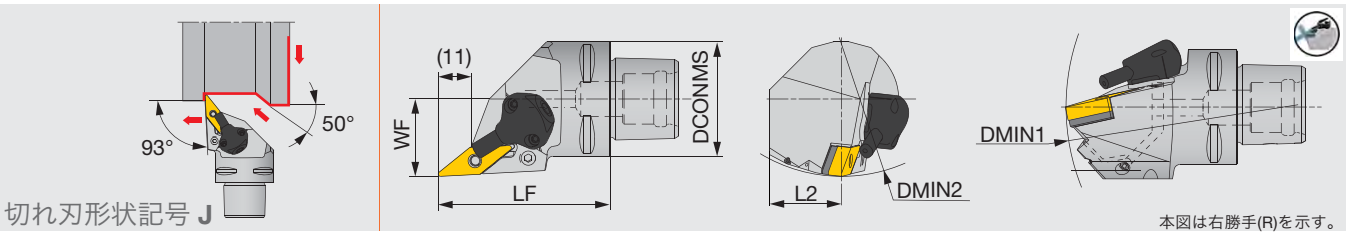
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V
PVJNR/L**16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

部品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 DIN913 TL360	P-2
PVJNR/L**16-CHP	CU-V-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 DIN913 TL360	P-2

C-PVJNR/L-CHP

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、TungCap仕様、アプローチ角93°、
使用インサートネガ35°/25°ひし形



形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN1	DMIN2	RE**	インサート	トルク*
C4PVJNR/L27060-16-CHP	40	60	20	27	140	110	0.8	V/YN**1604...	2
C6PVJNR/L45065-16-CHP	63	65	31.5	45	190	81	0.8	V/YN**1604...	2

トルク *：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ
14 MPa クーラント対応品

部品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
C*PVJNR/L**-1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V
C*PVJNR/L...16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

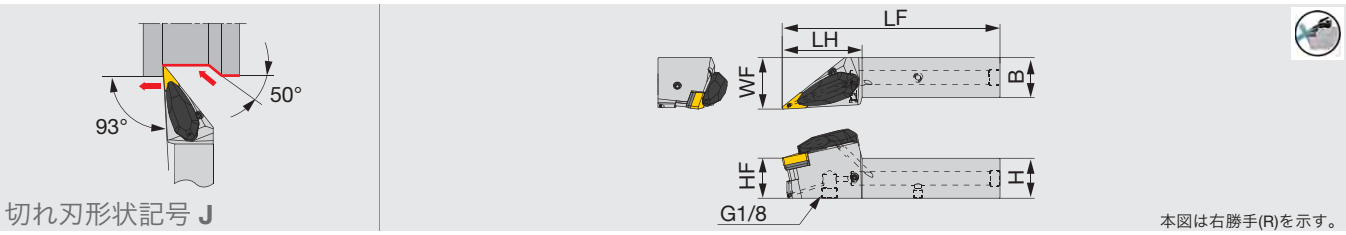
部品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング
C*PVJNR/L**-1204-CHP	CU-V-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N
C*PVJNR/L...16-CHP	CU-V-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N

AVJNR/L-CHP

ダイレクト接続　ホース接続

高圧クーラント仕様ダブルクランプ式バイト、アプローチ角93°、
使用インサートネガ35°および25°ひし形



形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE	インサート	トルク
AVJNR/L2020X16-CHP	20	20	122	50	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVJNR/L2525X16-CHP	25	25	135	50	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

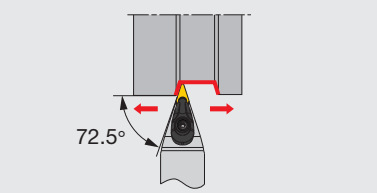
トルク：推奨締付けトルク (N·m)

部品

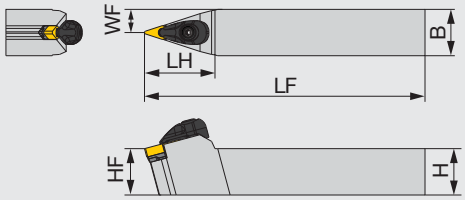
形 番	押え金	締付けねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スパナ	O リング
AVJNR/L****16-CHP	ACP3L-CHP	SR 11800782	ASV322	CSTB-3.5	BP-4.5	T-15F	ORAS568-2.62X7.59

AVVNN

ダブルクランプ式バイト、 アプローチ角72.5°、使用インサートネガ35°/25°ひし形



切れ刃形状記号 **V**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AVVNN2020K16-A	20	20	125	46	20	10	0.8	V/YN**1604...	3
AVVNN2525M16-A	25	25	150	46	25	12.5	0.8	V/YN**1604...	3

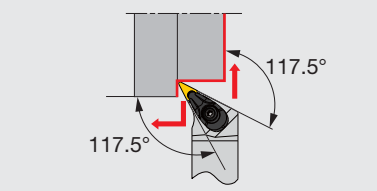
トルク＊：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

部 品

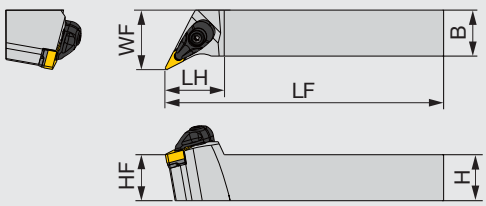
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVVNN**1204-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F
AVVNN**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

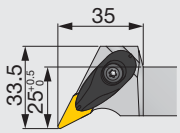
AVQNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角117.5、使用インサートネガ35°/25°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**





**2020K16-A

本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE**	インサート	トルク*
AVQNR/L2020K16-A	20	20	125	35	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVQNR/L2525M16-A	25	25	150	35	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

トルク＊：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

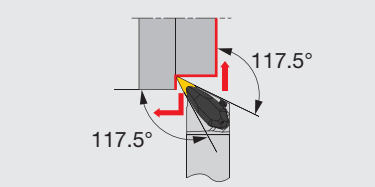
部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
AVQNR/L**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

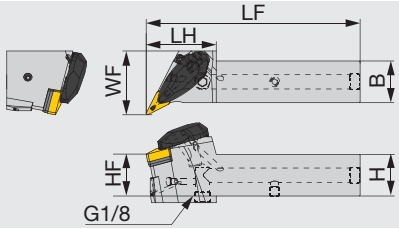
AVQNR/L-CHP

ダイレクト接続　ホース接続

高圧クーラント仕様ダブルクランプ式バイト、アプローチ角117.5°、
使用インサートネガ35°および25°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE	インサート	トルク
AVQNR/L2020X16-CHP	20	20	114	41	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVQNR/L2525X16-CHP	25	25	127	42	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

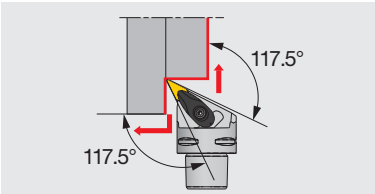
トルク：推奨締付けトルク (N･m)

部品

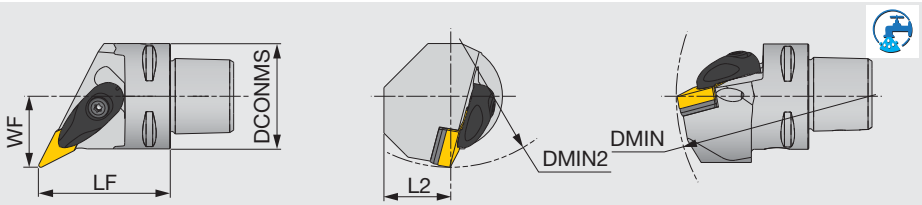
形 番	押え金	締付けねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スパナ	O リング
AVQNR/L****16-CHP	ACP3L-CHP	SR 11800782	ASV322	CSTB-3.5	BP-4.5	T-15F	ORAS568-2.62X7.59

C-AVQNR/L

ダブルクランプ式バイト、アプローチ角117.5°、使用インサートネガ35°/25°ひし形



切れ刃形状記号 **Q**



本図は右勝手(R)を示す。

形 番	DCONMS	LF	L2	WF	DMIN	DMIN2	RE	インサート
C4AVQNR/L27050-16N	40	50	25	27	145	110	0.8	V/YN**1604...

7 MPa クーラント対応品

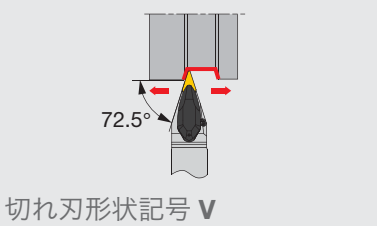
部 品

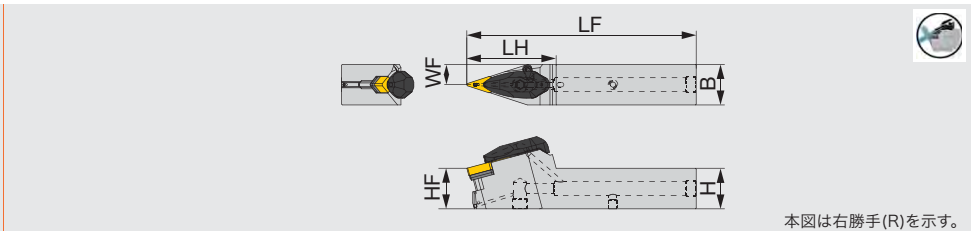
形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
C4AVQNR/L**-16N	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

AVVNN-CHP

ダイレクト接続　ホース接続

高圧クーラント仕様ダブルクランプ式バイト、アプローチ角72.5°、
使用インサートネガ35°および25°ひし形





形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE	インサート	トルク
AVVNN2020X16-CHP	20	20	127	55	20	10	0.8	V/YN**1604...	3
AVVNN2525X16-CHP	25	25	140	55	25	12.5	0.8	V/YN**1604...	3

トルク：推奨締付けトルク (N·m)

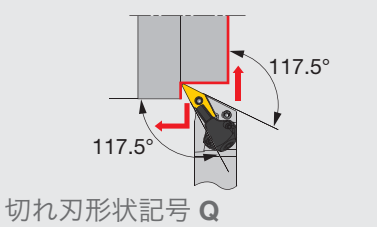
部品

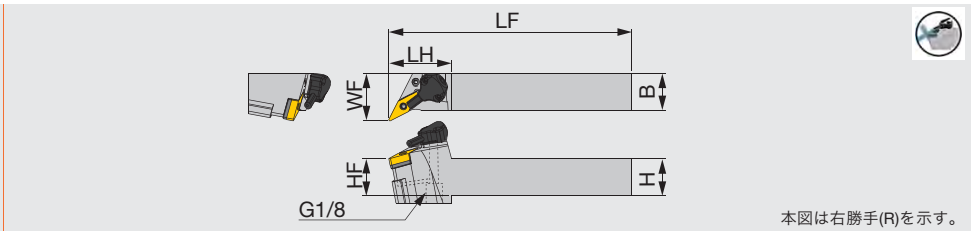
形 番	押え金	締付けねじ	敷金	敷金止めねじ	スプリング	スパナ	O リング
AVVNN****16-CHP	ACP3L-CHP	SR 11800782	ASV322	CSTB-3.5	BP-4.5	T-15F	ORAS568-2.62X7.59

PVQNR/L-CHP

ホース接続

高圧クーラントノズル付レバーロック式バイト、アプローチ角117.5°、
使用インサートネガ35°/25°ひし形





形 番	H	B	LF	LH	HF	WF	RE **	インサート	トルク*
PVQNR/L2020K16-CHP	20	20	125	42.5	20	32	0.8	V/YN**1604...	2
PVQNR/L2525M16-CHP	25	25	150	42.5	25	32	0.8	V/YN**1604...	2

トルク *：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

部品

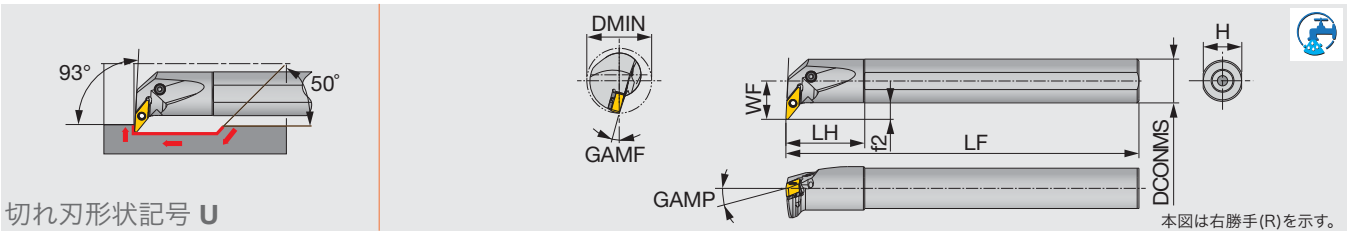
形 番	敷金	締付けねじ	スパナ 1	スプリングピン	レバー
PVQNR/L**16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

部品

形 番	クーラント ユニット	駒ねじ	スパナ 2	O リング	油穴用ねじ	スパナ 3
PVQNR/L**16-CHP	CU-V-CHP	SR M3	T-8F	OR 6.4X0.9N	SR M4X4 DIN913 TL360	P-2

A-PVUNR/L

レバーロック式内径用バイト、使用インサートネガ35°/25°ひし形



形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A25R-PVUNR/L16-D370	鋼	37	25	22	200	45	23	9.5	-5°	-14°	0.8	V/YN**1604...	2.7
A32S-PVUNR/L16-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-5°	-12°	0.8	V/YN**1604...	2.7
A40T-PVUNR/L16-D500	鋼	50	40	27	300	60	37	7	-5°	-10°	0.8	V/YN**1604...	2.7

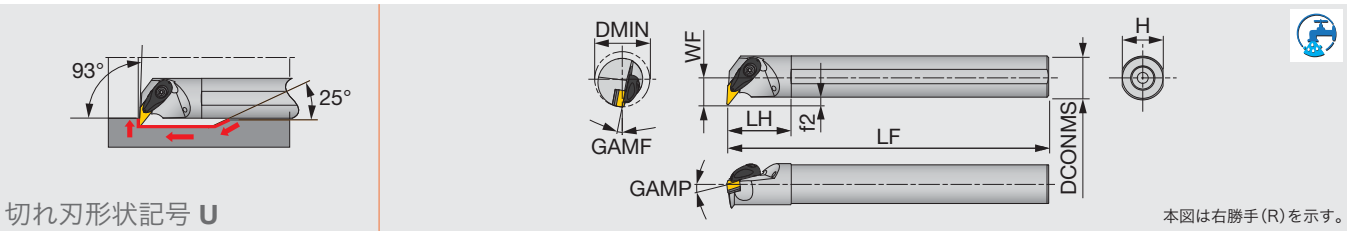
トルク *：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

部 品

形 番	敷金	締付けねじ	スパナ	スプリング	レバー	給油アタッチメント（オプション）	油穴用ねじ（オプション）
A25R-PVUNR/L16-D370	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L16-D400	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	EA-32	SSHM4-5
A40T-PVUNR/L16-D500	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	-	SSHM5-6

A-AVUNR/L

ダブルクランプ式内径バイト、使用インサートネガ35°/25°ひし形



形 番	シャンク材	DMIN	DCONMS	WF	LF	LH	H	f2	GAMP	GAMF	RE**	インサート	トルク*
A32S-AVUNR/L16-D400	鋼	40	32	22	250	50	30	6	-6°	-10°	0.8	V/YN**1604...	3
A40T-AVUNR/L16-D500	鋼	50	40	27	300	55	37	7	-6°	-8°	0.8	V/YN**1604...	3

トルク *：推奨締付けトルク (N·m)
RE**：基準コーナ

部 品

形 番	押え金	押え金ねじ	スプリング	スプリングピン	敷金	敷金止めねじ	スパナ
A**-AVUNR/L16-D...	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

Y-PRO SERIES

標準切削条件

ポジティブタイプ

ISO	適用領域	チップブレーカ	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min) 低炭素鋼 合金鋼	中炭素鋼 合金鋼	高炭素鋼 合金鋼
P	精密仕上げ	JS	**SH7025**	0.5 - 3	0.02 - 0.2	10 - 200	10 - 200	10 - 200
	仕上げ切削	ZF	GT9530	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			NS9530	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9215	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	120 - 350	100 - 350	80 - 250
			T9225	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	50 - 200	50 - 200	50 - 150
	仕上げ～中切削	ZM	GT9530	0.5 - 2	0.05 - 0.3	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			NS9530	0.5 - 2	0.05 - 0.3	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9215	0.5 - 2	0.05 - 0.3	120 - 350	100 - 350	80 - 250
			T9225	0.5 - 2	0.05 - 0.3	120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235	0.5 - 2	0.05 - 0.3	50 - 200	50 - 200	50 - 150
							ステンレス鋼	
M	精密仕上げ	JS	**SH7025**	0.5 - 3	0.02 - 0.2	10 - 200	10 - 200	10 - 200
	仕上げ～中切削	ZF	T6215	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	90 - 200	110 - 240	60 - 110
		ZM	T6215	0.5 - 2	0.05 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.5 - 2	0.05 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
							鋳鉄	
K	仕上げ～中切削	ZF	T9215	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	140 - 500	140 - 500	140 - 500
			T9225	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	140 - 500	140 - 500	140 - 500
		ZM	T9215	0.5 - 2	0.05 - 0.3	140 - 500	140 - 500	140 - 500
			T9225	0.5 - 2	0.05 - 0.3	140 - 500	140 - 500	140 - 500
							耐熱合金	
S	仕上げ～中切削	ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.05 - 0.25	20 - 80	20 - 80	20 - 80
		ZM	AH8015	0.5 - 2	0.05 - 0.3	20 - 80	20 - 80	20 - 80

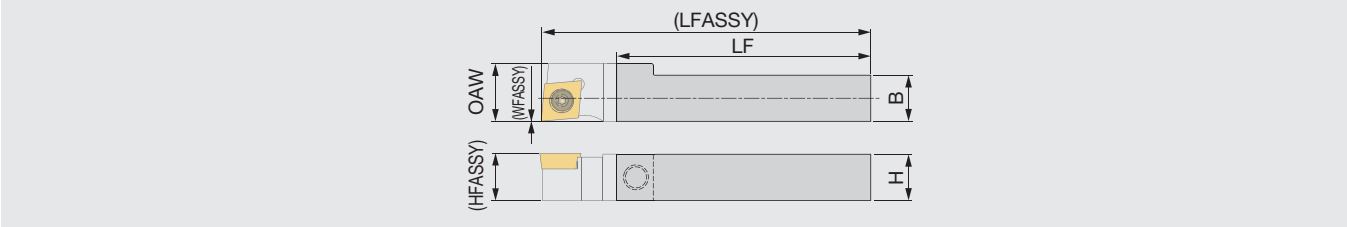
ネガティブタイプ

ISO	適用領域	チップブレーカ	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min) 低炭素鋼 合金鋼	中炭素鋼 合金鋼	高炭素鋼 合金鋼
P	仕上げ切削	ZF	GT9530	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			NS9530	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9215	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	120 - 350	100 - 350	80 - 250
			T9225	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	50 - 200	50 - 200	50 - 150
	仕上げ～中切削	ZM	GT9530	0.7 - 2	0.15 - 0.4	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			NS9530	0.7 - 2	0.15 - 0.4	150 - 300	150 - 300	150 - 300
			T9215	0.7 - 2	0.15 - 0.4	120 - 350	100 - 350	80 - 250
			T9225	0.7 - 2	0.15 - 0.4	120 - 300	120 - 300	100 - 250
			T9235	0.7 - 2	0.15 - 0.4	50 - 200	50 - 200	50 - 150
							ステンレス鋼	
M	仕上げ切削	ZF	T6215	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	90 - 200	110 - 240	60 - 110
	仕上げ～中切削	ZM	T6215	0.7 - 2	0.15 - 0.4	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.7 - 2	0.15 - 0.4	90 - 200	110 - 240	60 - 110
							鋳鉄	
K	仕上げ切削	ZF	T9215	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	140 - 500	140 - 500	140 - 500
			T9225	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	140 - 500	140 - 500	140 - 500
	仕上げ～中切削	ZM	T9215	0.7 - 2	0.15 - 0.4	140 - 500	140 - 500	140 - 500
			T9225	0.7 - 2	0.15 - 0.4	140 - 500	140 - 500	140 - 500
							耐熱合金	
S	仕上げ切削	ZF	AH8015	0.2 - 1.5	0.03 - 0.2	20 - 80	20 - 80	20 - 80
	仕上げ～中切削	ZM	AH8015	0.7 - 2	0.15 - 0.4	20 - 80	20 - 80	20 - 80

シャンク

QC-1212

専用シャンク



形 番	H	B	LF	OAW	WFASSY	HFASSY	LFASSY(1)	トルク*	カップリングサイズ
QC-1212F	12	12	65	15	0	12	85	3	QC12
QC-1212X	12	12	100	15	0	12	120	3	QC12

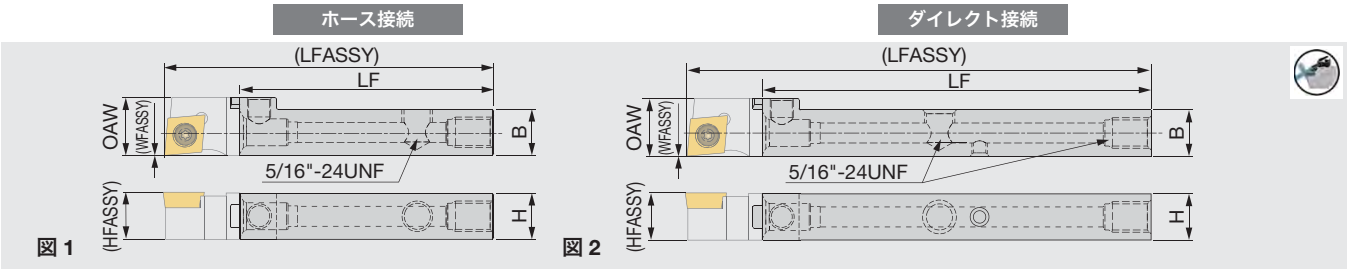
トルク * : 推奨締付けトルク (N·m)
(1) "LFASSY" 値は LH = 19.5 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ
QC-1212*	SRM6X0.5-26977	P-3

QC-1212/1616-CHP

高圧クーラント対応、専用シャンク



形 番	H	B	LF	OAW	WFASSY	HFASSY	LFASSY	トルク*	カップリングサイズ	図
QC-1212F-CHP	12	12	65	15	0	12	85 (1)	3	QC12	1
QC-1212X-CHP (*)	12	12	100	15	0	12	120 (1)	3	QC12	2
QC-1616X-CHP (*)	16	16	99	20	0	16	120 (2)	8.5	QC16	2

トルク * : 推奨締付けトルク (N·m)
(*) : ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。
(1) "LFASSY" 値は LH = 19.5 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。
(2) "LFASSY" 値は LH = 21 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
QC-1212F-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR 5/16UNF TL360	P-4	-	-
QC-1212X-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
QC-1616X-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

QC-1216/1620-F15-CHP

高圧クーラント対応、ステップヘッド形専用シャンク

ホース接続

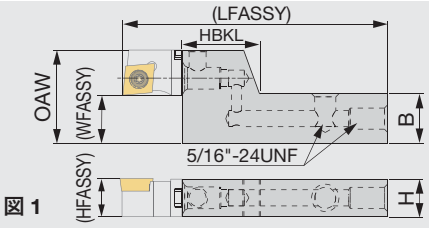


図 1

ダイレクト接続

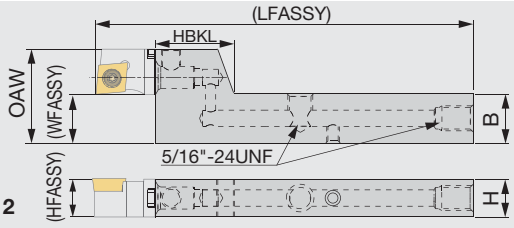


図 2

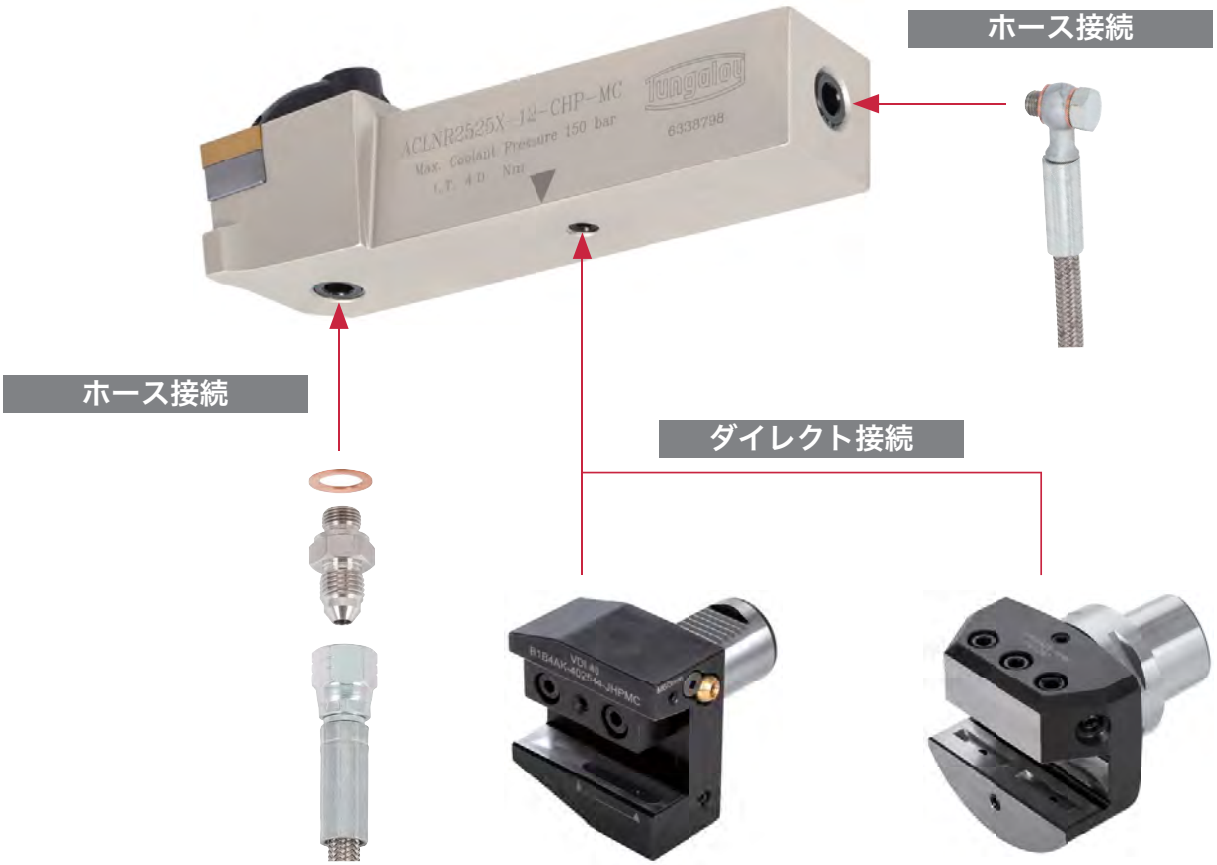
形 番	H	B	LF	OAW	WFASSY	HFASSY	LFASSY	HBKL	トルク*	カップリングサイズ	図
QC-1216F-F15-CHP	12	16	65	30	15	12	85 (1)	25	3	QC12	1
QC-1216X-F15-CHP (*)	12	16	100	30	15	12	120 (1)	25	3	QC12	2
QC-1620X-F15-CHP (*)	16	20	99	35	15	16	120 (2)	30	8.5	QC16	2

トルク * : 推奨締付けトルク (N·m)
(*) : ホースを使用せずに、機械から直接切削油を供給するシステムに対応。
(1) "LFASSY" 値は LH = 19.5 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。
(2) "LFASSY" 値は LH = 21 mm のヘッドを取付けた際の寸法です。

部 品

形 番	締付けねじ	スパナ 1	クーラントプラグ	スパナ 2	ダイレクトジェットプラグ	スパナ 3
QC-1216F-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR 5/16UNF TL360	P-4	-	-
QC-1216X-F15-CHP	SRM6X0.5-26977	P-3	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2
QC-1620X-F15-CHP	SRM8X0.5	P-5	SR 5/16UNF TL360	P-4	SSHM4-6-TB	P-2

配管方法について



VDI アダプタ

製品情報

TUNGCAP

製品情報

配管部品

接続ホース

図 1

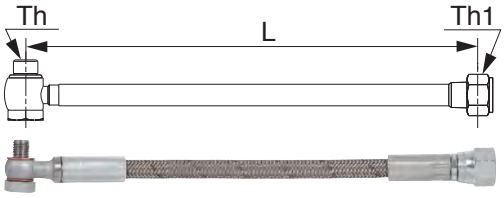
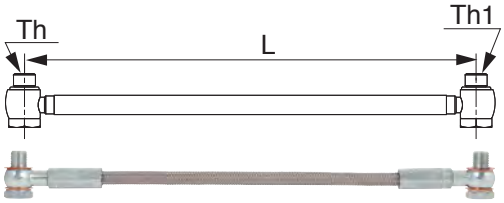
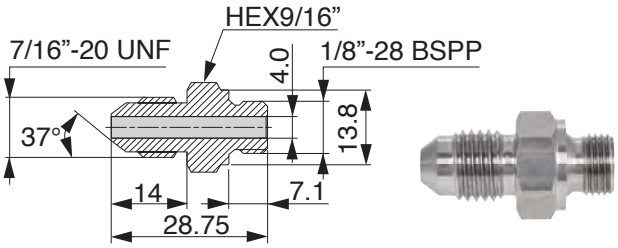


図 2



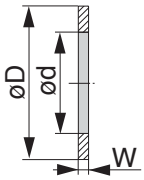
形　番	長さ L	ねじ Th	Th1	最大油圧 (Mpa)	図
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	20	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	20	2

コネクタ



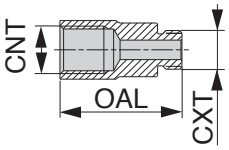
形　番
CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

銅シールワッシャ



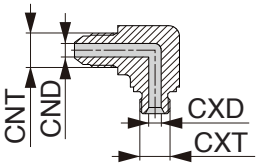
形　番	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11.9	8.15	1.35
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	9.4	8	2.5

自動盤用コネクタ（シールワッシャ付）



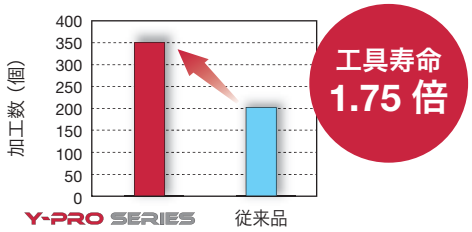
形　番	CNT	CXT	OAL
CHP-CONECTOR5/16-G1/8	G1/8"-28 BSPP	5/16"-24 UNF	25
CHP-CONNECTOR-G1/8-R1/8	G1/8"-28 BSPP	R1/8"-28 BSPT	25

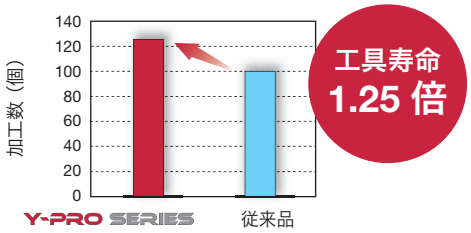
コネクタ (90°)



形　番	CNT	CND	CXT	CXD
CHP-ELBOW-90-G1/8-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	1/8"-28 BSPP	4
CHP-ELBOW-90-5/16-7/16UNF	7/16"-20 UNF	4.4	5/16"-24 UNF	4

加工事例

加工部品名	フィッティング	シャフト
ホルダ	JSYJ2CR1212X10	QC12-JSYJ2CR10-CHP
インサート	New YCGT100202MF-JS	New YCGT100202MF-JS
材種	SH7025	SH7025
被削材	SUS304	S45C
切削条件 切削速度 : *Vc* (m/min)	85	70
切削条件 送り : *f* (mm/rev)	0.03	0.02
切削条件 切込み : *ap* (mm)	0.075	0.3
切削条件 加工形態	外径旋削	外径旋削
切削条件 切削油	湿式	湿式
結果	 従来工程では、ねじ端部のテーパ加工において特殊形状インサートが必要であったが、YCGTは標準品で対応可能あり、また工具寿命も1.75倍の向上を達成した。	従来工程では異なる２本の工具が必要であったが、YCGTは1つの工具での加工を実現した。

加工部品名	滑車	自動車部品
ホルダ	AVVNN2525M16-A	A16Q-SYUBR11-D200
インサート	YNMG160404-ZM	YWMT11T204-ZF
材種	GT9530	T9215
被削材	SCM415	SACM645
切削条件 切削速度 : *Vc* (m/min)	250	100
切削条件 送り : *f* (mm/rev)	0.5	0.5
切削条件 切込み : *ap* (mm)	0.1 - 0.2	0.2
切削条件 加工形態	外径旋削	内径旋削
切削条件 切削油	湿式	湿式
結果	 従来溝入れ工具に対して、大幅な切りくず処理性の改善と、工具寿命1.25倍の向上を達成した。	ZF チップブレーカ 切りくず 内径旋削加工における切りくず処理性の大幅な改善と、仕上げ面品位の向上を達成した。

■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
●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)8195	FAX 045(470)8562
新潟営業所	〒950-0950	新潟県新潟市中央区鳥屋野南3-10-26（ウェルズ21とやのみなみB-3）	☎025(281)1121	FAX 025(281)1123
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
高崎営業所	〒370-0849	群馬県高崎市八島町17（イシイビル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	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎0246(36)8155	FAX 0246(36)8156
長野営業所	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4（産業振興ビル3階A）	☎0268(26)3870	FAX 0268(26)3872
●中部支店				
名古屋営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎052(805)6012	FAX 052(805)6025
三河営業所	〒446-0056	愛知県安城市三河安城町1-9-2（第2東祥ビル2階）	☎0566(73)9110	FAX 0566(73)9355
金沢営業所	〒920-0031	石川県金沢市広岡2-13-23　AGSビル205号室	☎076(222)2727	FAX 076(222)2730
浜松営業所	〒435-0013	静岡県浜松市中央区天竜川町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	〒559-0034	大阪市住之江区南港北2-1-10　ATCビルO’s棟北館6階	☎06(7668)4501	FAX 06(7668)4519
京都営業所	〒612-0026	京都府京都市伏見区深草堀田町10-1 京阪藤の森ビル9階	☎075(286)1300	FAX 075(286)1303
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

⚠ 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 フリーコール　切削技術相談　フリーコール 0120-401-509（ヨーイ コーグ）受付時間は平日の 9:00 ～ 17:00 です

Member IMC Group Tungaloy

tungaloy.com/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
YouTube
www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは

Explore the Tungaloy world!
Tungaloy APP & SNS

LINE
友だち追加はこちらから。
または@tungaloy_officialでID検索をしてください。

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

AS9100 認証取得
登録番号 78006
登録日 2015.11.04

ISO 14001 認証取得
登録番号 EC97J1123
登録日 1997.11.26

QR コードは株式会社デンソーウェーブの登録商標です。

Nov. 2025 (TJ)