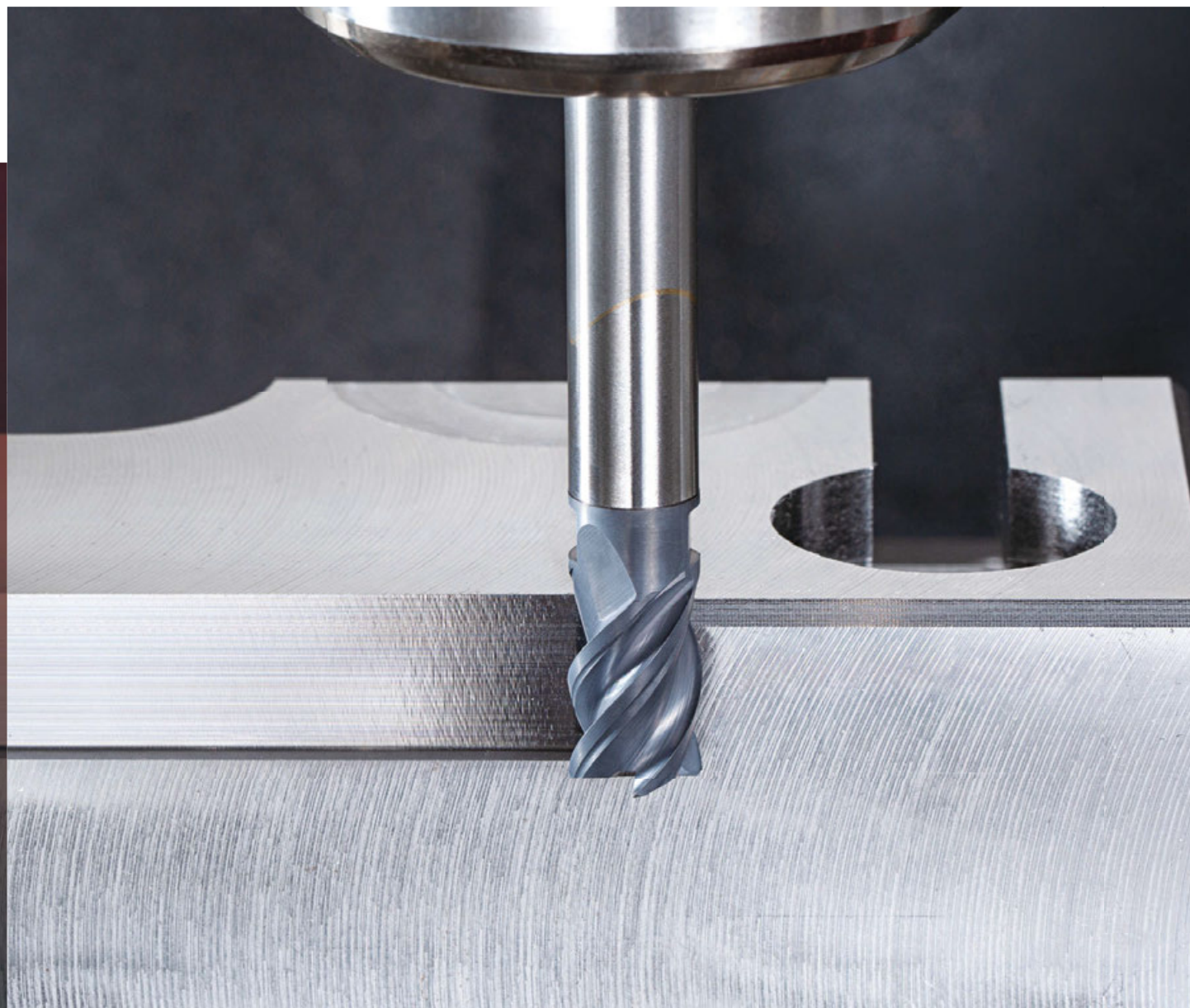


TUNGMEISTER タング・マイスター

Tungaloy Report No. 381S4-J

新材種 AH735 を拡充、 AH715 材種もアイテム追加



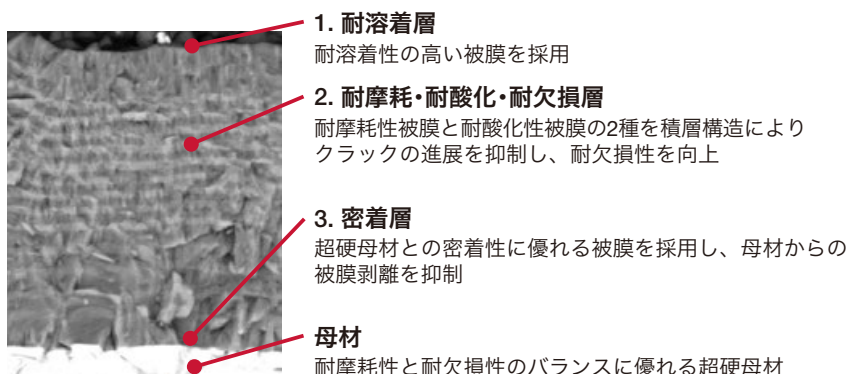


製品情報はこちらから

耐摩耗性・耐欠損性に優れた最新材種で 長寿命と安定性を実現

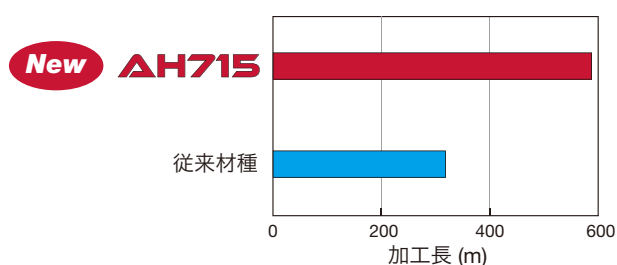
New AH715 / AH735

3種類の機能を持つ Nano 積層膜を融合した「トリプル Nano テクノロジー」コーティングを採用

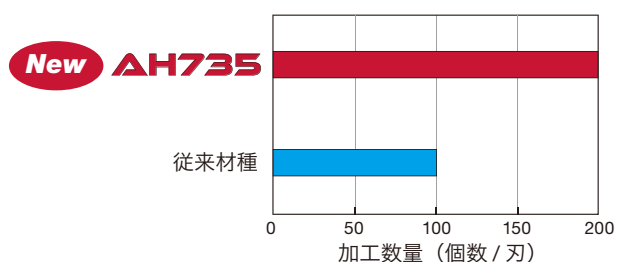


■ 寿命比較

AH715とAH735は従来材種に比べ長寿命

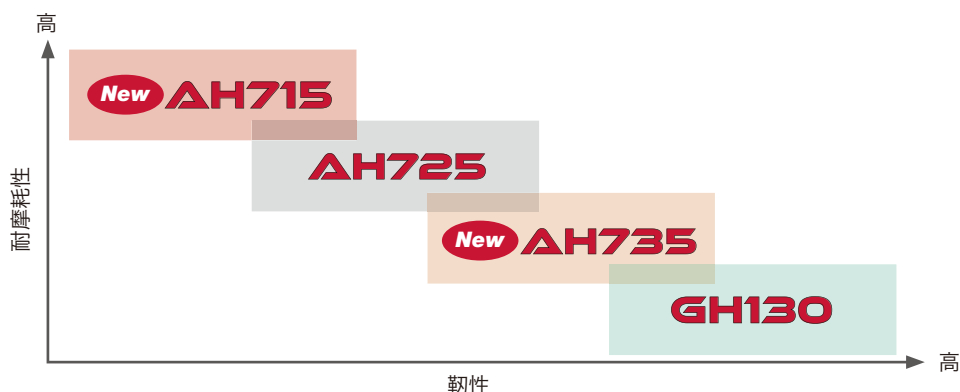


P 鋼	シャンク	: VSSD16L100S10-S
	ヘッド	: VED160L12.0R05-04S10
	被削材	: S55C
	切削速度	: $V_c = 150 \text{ m/min}$
	刃当り送り	: $f_z = 0.12 \text{ mm/t}$
	切込み	: $a_p = 5 \text{ mm}$
	切削幅	: $a_e = 1.5 \text{ mm}$
	使用機械	: 立形 M/C, BT40



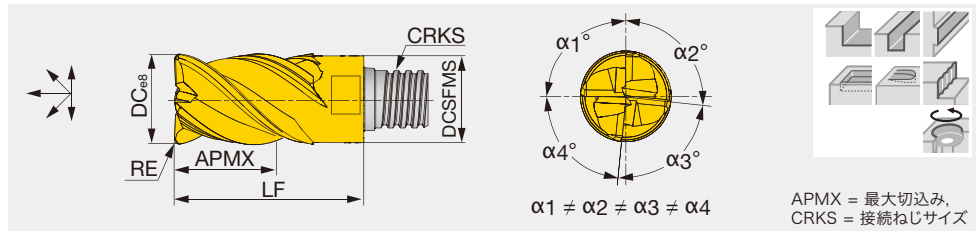
S 難削材	シャンク	: VSC120L100S08-C-A
	ヘッド	: VST217W2.50R020-4S08
	被削材	: チタン合金
	切削速度	: $V_c = 50 \text{ m/min}$
	刃当り送り	: $f_z = 0.1 \text{ mm/t}$
	切込み	: $a_p = 4 \text{ mm}$
	切削幅	: $a_e = 2.5 \text{ mm}$
	使用機械	: 立形 M/C, HSK A63

■ 適応範囲



VEH...

タングマイスター用長刃長ヘッド 4枚刃 汎用型



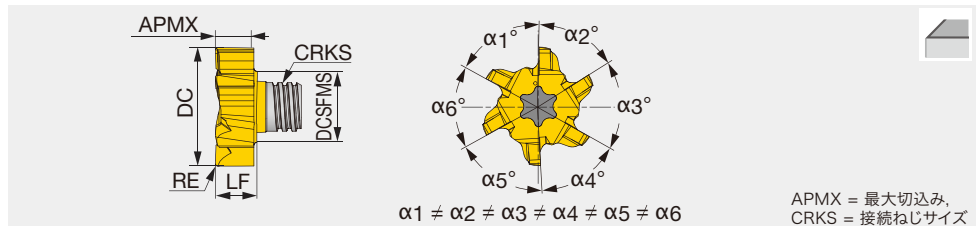
形番	AH715	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CRKS	LF	スパナ	トルク*
VEH080L12.0R05I04S05	●	4	41° - 45°	8	7.7	12	0.5	S05	18	KEYV-S05	7
VEH080L12.0R10I04S05	●	4	41° - 45°	8	7.7	12	1.0	S05	18	KEYV-S05	7
VEH100L15.0R05I04S06	●	4	41° - 45°	10	9.7	15	0.5	S06	22	KEYV-S06	10
VEH100L15.0R10I04S06	●	4	41° - 45°	10	9.7	15	1.0	S06	22	KEYV-S06	10
VEH120L18.0R05I04S08	●	4	41° - 45°	12	11.7	18	0.5	S08	27	KEYV-S08	15
VEH120L18.0R10I04S08	●	4	41° - 45°	12	11.7	18	1.0	S08	27	KEYV-S08	15
VEH160L24.0R05I04S10	●	4	41° - 45°	16	15.3	24	0.5	S10	33.5	KEYV-S10	28
VEH160L24.0R10I04S10	●	4	41° - 45°	16	15.3	24	1.0	S10	33.5	KEYV-S10	28
VEH200L30.0R05I04S12	●	4	41° - 45°	20	18.45	30	0.5	S12	41	KEYV-S12	28
VEH200L30.0R10I04S12	●	4	41° - 45°	20	18.45	30	1.0	S12	41	KEYV-S12	28

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)
VEH080 ~ VEH160: 1 ケース 2 個入り
VEH200: 1 ケース 1 個入り

●: 設定アイテム

VFM...

タングマイスター用平面加工用ヘッド 6枚刃



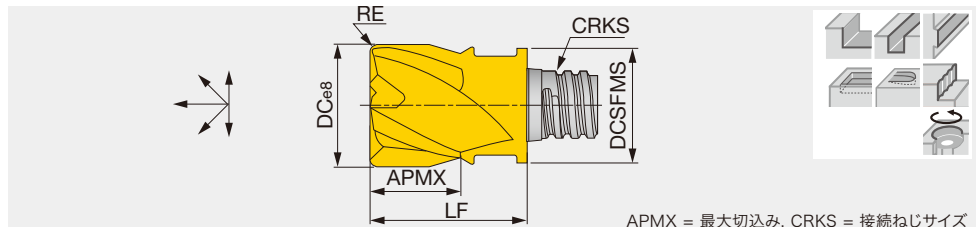
形番	AH715	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CRKS	LF	スパナ	トルク*
VFM120L03.6R02I06S05	●	6	10°	12	7.7	3.6	0.2	S05	4.4	KEYV-T20	7
VFM160L04.8R04I06S06	●	6	10°	16	9.7	4.8	0.4	S06	5.6	KEYV-T25	10
VFM200L06.0R04I06S08	●	6	10°	20	11.7	6	0.4	S08	7	KEYV-T40L	15

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)
1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

VEE**-04..., VED**-04...

タングマイスター用ヘッド 4枚刃 スクエアタイプ 汎用型



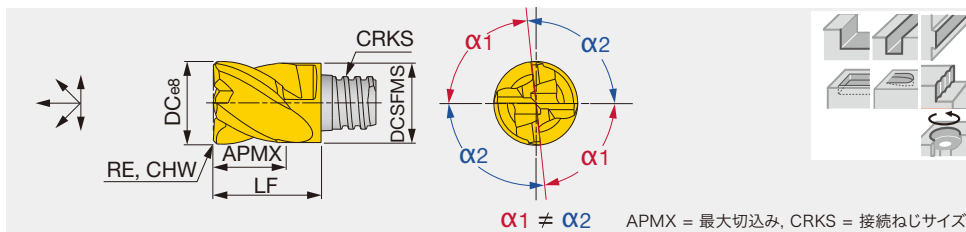
形番	AH715	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CRKS	LF	スパナ	トルク*
VEE060L05.0R00-04S05	●	●	4	45°	6	7.7	5	-	S05	10	KEYV-S05	7
VEE160L12.0R00-04S10	●	●	4	45°	16	15.3	24	-	S10	20.5	KEYV-S10	28
VED160L12.0R05-04S10	●	●	4	30°	16	15.3	24	0.5	S10	20.5	KEYV-S10	28

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)
1 ケース 2 個入り

●: 新製品
●: 設定アイテム

VEE**I...

タングマイスター用ヘッド 4枚刃 不等分割 スクエアタイプ (びびり防止)



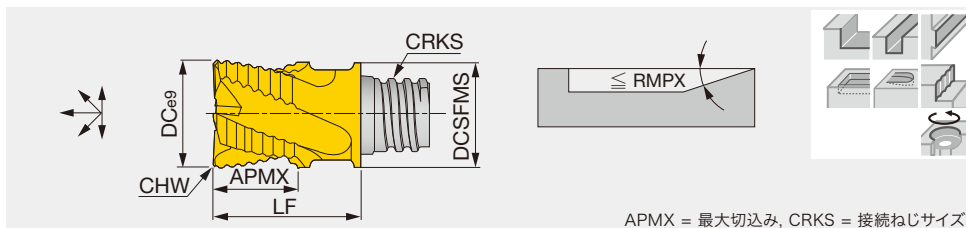
形番	AH715	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CHW	CRKS	LF	スパナ	トルク*
VEE160L12.0C60I04S10	●	●	4	38°	16	15.3	12	-	0.6	S10	20.5	KEYV-S10	28

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)
1 ケース 2 個入り

●：設定アイテム

VEE**R...

タングマイスター用ヘッド 4枚刃 波刃形状 スクエアタイプ 荒加工用



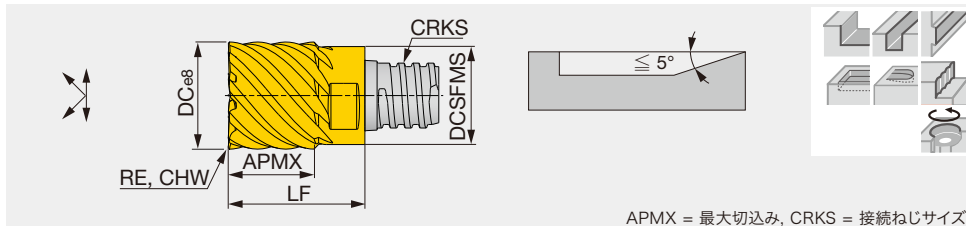
形番	AH715	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	CHW	CRKS	LF	RMPX	スパナ	トルク*
VEE120L09.0C35R04S08	●	●	4	45°	12	11.7	9	0.35	S08	16.5	90°	KEYV-S08	15
VEE160L12.0C40R05S10	●	●	4	45°	16	15.3	12	0.6	S10	20.5	7°	KEYV-S10	28

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)
1 ケース 2 個入り

●：新製品
●：設定アイテム

VED**-08...

タングマイスター用ヘッド 8枚刃 スクエアタイプ 難削材加工用



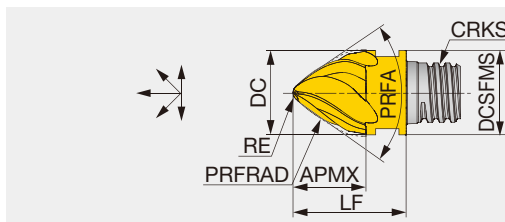
形番	AH715	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CHW	CRKS	LF	スパナ	トルク*
VED160L12.0R10-08S10	●	●	8	30°	16	15.3	12	1	-	S10	20.5	KEYV-S10	28

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)
1 ケース 2 個入り

●：新製品
●：設定アイテム

VBO**S...

タングマイスター用ヘッド 4枚刃 パレルヘッドショートタイプ 5軸加工機向け三次元微い加工用



APMX = 最大切込み、CRKS = 接続ねじサイズ

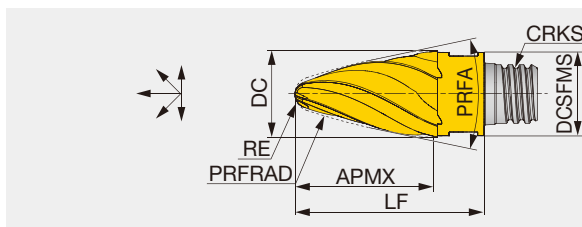
形番	AH715	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	PRFRAD	PRFA	CRKS	LF	スパナ	トルク*
VBO100L08.0R250-4S06	●	4	30°	10	9.7	8	0.8	25	70.8°	S06	13	KEYV-S06	10
VBO120L09.0R300-4S08	●	4	30°	12	11.7	9	1.2	30	71.6°	S08	16.5	KEYV-S08	15
VBO160L13.0R400-4S10	●	4	30°	16	15.3	13	1.6	40	70.3°	S10	20.5	KEYV-S10	28

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)
1 ケース 2 個入り

●：設定アイテム

VBO**L...

タングマイスター用ヘッド 5枚刃 パレルヘッドロングタイプ 5軸加工機向け三次元微い加工用



APMX = 最大切込み、CRKS = 接続ねじサイズ

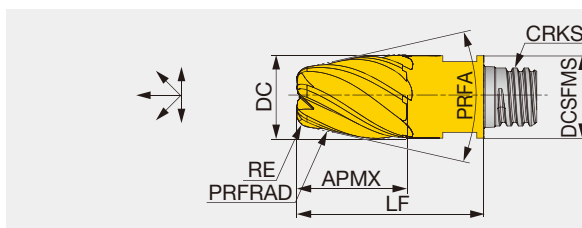
形番	AH715	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	PRFRAD	PRFA	CRKS	LF	スパナ	トルク*
VBO100L15.0R850-5S06	●	5	30°	10	9.7	15	2	85	27.3°	S06	22	KEYV-S06	10
VBO120L19.0R800-5S08	●	5	30°	12	11.7	19	2	80	29.3°	S08	27	KEYV-S08	15
VBO160L25.0R750-5S10	●	5	30°	16	15.3	25	3	75	26.7°	S10	33.5	KEYV-S10	28

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)
1 ケース 2 個入り

●：設定アイテム

VBN...

タングマイスター用ヘッド 6枚刃 ブルノーズタイプ 5軸加工機向け三次元微い加工用



APMX = 最大切込み、CRKS = 接続ねじサイズ

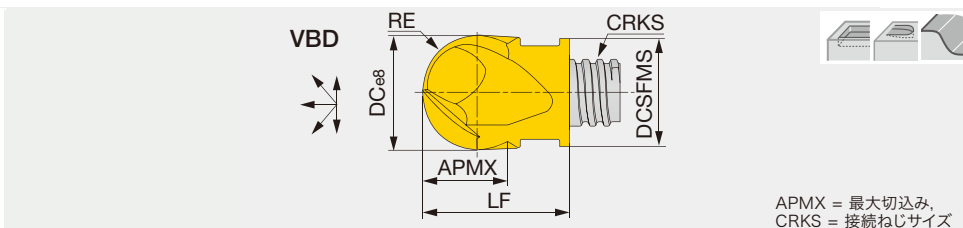
形番	AH715	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	PRFRAD	PRFA	CRKS	LF	スパナ	トルク*
VBN100L13.0R450-6S06	●	6	35°	10	9.7	13	1.5	45	15.1°	S06	22	KEYV-S06	10
VBN120L15.0R500-6S08	●	6	35°	12	11.7	15	2	50	15.1°	S08	27	KEYV-S08	15
VBN160L18.0R600-6S10	●	6	35°	16	15.3	18	2	60	15.1°	S10	33.5	KEYV-S10	28

*トルク：推奨締付けトルク (N・m)
1 ケース 2 個入り

●：設定アイテム

VBD**-BG...

タングマイスター用ヘッド 研削級4枚刃 ボールタイプ 仕上げ加工用



APMX = 最大切込み
CRKS = 接続ねじサイズ

形番	AH715	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	RE	CRKS	LF	スパナ	トルク*
VBD160L12.0-BG-04S10	●	●	4	30°	16	15.3	12	7.978	S10	20.5	KEYV-S10	28

R 公差: ± 0.012

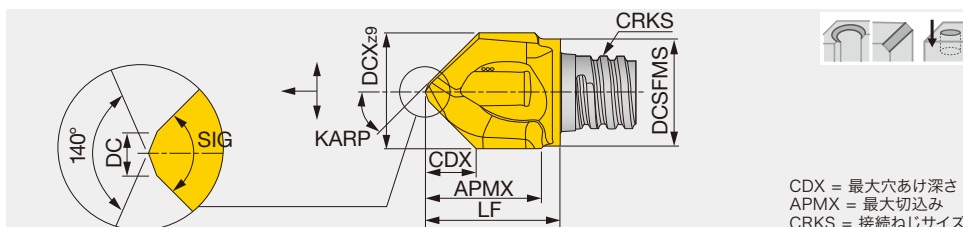
*トルク: 推奨締付けトルク (N·m)

1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

VCP**-02...

タングマイスター用ヘッド 2枚刃 センター穴、面取り加工用



CDX = 最大穴あけ深さ
APMX = 最大切込み
CRKS = 接続ねじサイズ

形番	AH715	AH725	SIG	NOF	FHA	DCX	DCSFMS	APMX	CDX	CRKS	LF	DC	KAPR	スパナ	トルク*
VCP080L07.7A45-02S05	●	●	90	2	0°	8	7.6	7.5	3.7	S05	9.75	1	45°	KEYV-S05	7
VCP100L09.0A45-02S06	●	●	90	2	0°	10	9.5	9.5	4.4	S06	11.75	1.5	45°	KEYV-S06	10
VCP160L15.0A45-02S10	●	●	90	2	0°	16	15.2	15	7.1	S10	18.8	1.5	45°	KEYV-S10	28

最小加工穴径 ø1.5 mm

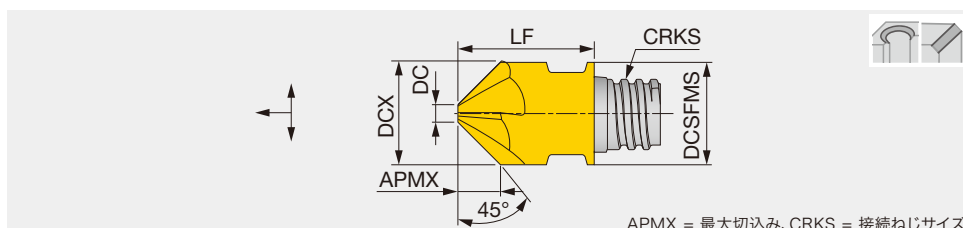
*トルク: 推奨締付けトルク (N·m)

1 ケース 2 個入り

●: 新製品
●: 設定アイテム

VCA**-04, 06...

タングマイスター用ヘッド 4, 6枚刃 面取り加工用 (中心刃無し)



APMX = 最大切込み、CRKS = 接続ねじサイズ

形番	AH715	AH725	NOF	FHA	DCX	DCSFMS	APMX	DC	CRKS	LF	スパナ	トルク*
VCA100L04.0A45-04S06	●	●	4	0°	10	10	4	1.95	S06	13	KEYV-S06	10
VCA160L06.5A45-06S10	●	●	6	0°	16	16	6.5	3	S10	20.3	KEYV-S10	28

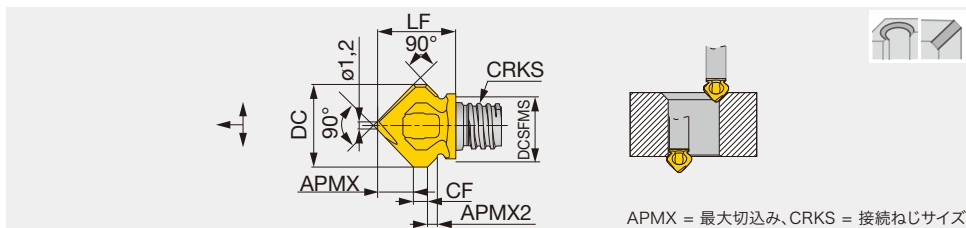
*トルク: 推奨締付けトルク (N·m)

1 ケース 2 個入り

●: 新製品
●: 設定アイテム

VCW**-02

タングマイスター用ヘッド 2枚刃 表裏面取り加工用



APMX = 最大切込み、CRKS = 接続ねじサイズ

形番	AH715	AH725	NOF	FHA	DC	DCSFMS	APMX	APMX2	CF	CRKS	LF	スパナ	トルク*
VCW118L05.0A45-02S06	●	●	2	0°	11.8	9.3	5	1.2	2	S06	11.2	KEYV-S06	10

裏面取りも加工可能。

このヘッドは、スパナサイズがほかのヘッドタイプと異なります。

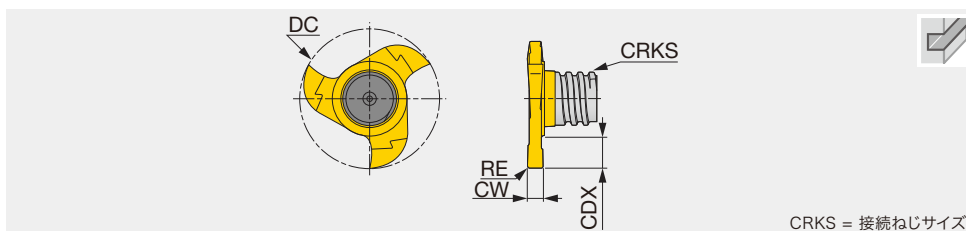
*トルク：推奨締付トルク(N・m)

1ケース2個入り

●：新製品
●：設定アイテム

VST**-3...

タングマイスター用ヘッド 3枚刃 溝幅：3 mm 溝加工用



CRKS = 接続ねじサイズ

形番	AH735	GH130	NOF	FHA	DC	CW±0.02	RE	CRKS	CDX	スパナ	トルク*
VST177W3.00R020-3S06	●	●	3	0°	17.7	3	0.2	S06	3.8	KEYV-177	10

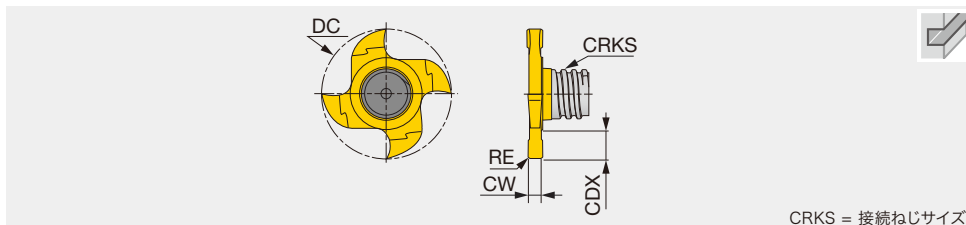
*トルク：推奨締付けトルク(N・m)

1ケース2個入り

●：新製品
●：設定アイテム

VST**-4...

タングマイスター用ヘッド 4枚刃 溝幅：2.5, 3 mm 溝加工用



CRKS = 接続ねじサイズ

形番	AH735	GH130	NOF	FHA	DC	CW±0.02	RE	CRKS	CDX	スパナ	トルク*
VST217W2.50R020-4S08	●	●	4	0°	21.7	2.5	0.2	S08	4.5	KEYV-217	15
VST217W3.00R020-4S08	●	●	4	0°	21.7	3	0.2	S08	4.5	KEYV-217	15

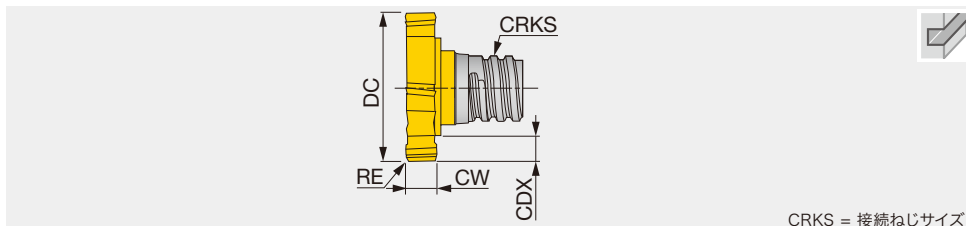
*トルク：推奨締付けトルク(N・m)

1ケース2個入り

●：新製品
●：設定アイテム

VTB**-06...

タングマイスター用ヘッド 6枚刃 溝幅：6 mm Tスロット加工用



CRKS = 接続ねじサイズ

形番	AH735	GH130	NOF	FHA	DC-0.005	CW±0.02	CDX	CRKS	RE	スパナ	トルク*
VTB250W6.00R04-06S10	●	●	6	0°	25	6	4.3	S10	0.4	KEYV-S06	28

*トルク：推奨締付けトルク(N・m)

1ケース2個入り

●：新製品
●：設定アイテム

■ 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	〒920-0856	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	〒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	〒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

⚠ 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

☎ **0120-401-509** ヨーイ コーグ 受付時間は平日の 9:00 ~ 17:00 です



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



www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



ダウンロード
Dr.Carbide App



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

資源保護のため再生紙を使用しています。