

GrooveLine



**TETRAMCUT** テトラ・ミニ・カット

www.tungaloy.co.jp

Tungaloy Report No. 416S1-J

## 「TCL18」「TCG18」溝幅拡充

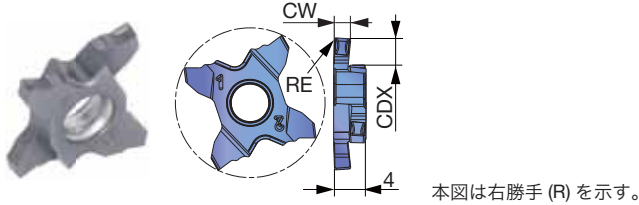


**INDUSTRY 4.0**  
*FEED the SPEED!*



製品情報はこちらから

## TCL18R (3次元ブレーカ)



本図は右勝手 (R) を示す。

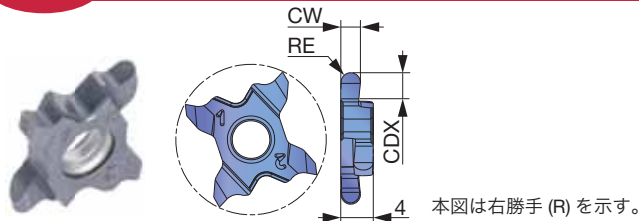
P	鋼	★						
M	ステンレス	★						
K	鋳鉄	★						
N	非鉄金属							
S	難削材	★						
H	高硬度材							

★：第一選択  
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング					CDX	
				AH7025						
<b>New</b> TCL18R175-020	R	1.75	0.2	●						3.5
<b>New</b> TCL18R250-030	R	2.5	0.3	●						3.5

1 ケース 5 個入り  
●：新製品

## **New** TCG18R/L (フルR)



本図は右勝手 (R) を示す。

P	鋼	★						
M	ステンレス	★						
K	鋳鉄	★						
N	非鉄金属							
S	難削材	★						
H	高硬度材							

★：第一選択  
☆：第二選択

形番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング					CDX	
				AH7025						
TCG18R100-050	R	1	0.5	★						2
TCG18L100-050	L	1	0.5	★						2
TCG18R158-079	R	1.58	0.79	★						3.5
TCG18L158-079	L	1.58	0.79	★						3.5
TCG18R200-100	R	2	1	★						3.5
TCG18L200-100	L	2	1	★						3.5
TCG18R239-120	R	2.39	1.2	★						3.5
TCG18L239-120	L	2.39	1.2	★						3.5
TCG18R300-150	R	3	1.5	★						3.5
TCG18L300-150	L	3	1.5	★						3.5
TCG18R318-159	R	3.18	1.59	★						3.5
TCG18L318-159	L	3.18	1.59	★						3.5

1 ケース 5 個入り  
★：2020 年発売予定

## 標準切削条件

## TCL18R (3次元ブレーカ)、TCG18R/L (フル R)

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り: f (mm/rev)	
				TCL18	TCG18
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	AH7025	80 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	AH7025	50 - 120	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
K	ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	AH7025	50 - 180	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	AH7025	30 - 80	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14
	耐熱合金 インコネル718 など	AH7025	20 - 60	0.03 - 0.12	0.04 - 0.14

## TetraMini-Cut 溝入れインサート設定一覧

溝幅 CW (mm)	コーナ半径 RE (mm)	TCL18R	TCS18R	TCG18R/L	TCP18R/L	TCP18R/L-F
		AH7025	AH7025	AH7025	AH725	SH725
0.33	0.05				●	●
0.43	0.05				●	●
0.50	0.05				●	●
0.75	0.05				●	●
0.95	0.05				●	●
1.00	0.05					●
	0.1		●	●	●	●
1.20	0.5			★		
	0.05					●
1.25	0.1		●	●	●	●
	0.2		●	●		●
1.30	0.05					●
1.40	0.1		●	●	●	●
	0.2		●	●		
1.45	0.05					●
	0.1		●	●	●	●
	0.2			●		
1.50	0.05					●
	0.1	●	●	●	●	●
1.58	0.2	●	●	●		
1.60	0.79			★		
1.70	0.2		●	●		
1.75	0.05					●
	0.1		●	●	●	●
	0.2	●	●	●		
1.85	0.2		●	●		
1.95	0.2		●	●		
2.00	0.05					●
	0.1	●	●	●	●	●
	0.2	●	●	●		
2.25	1.0			★		
2.30	0.2		●	●		
2.39	0.2		●	●		
2.50	1.2			★		
	0.1		●	●	●	●
2.65	0.2		●	●		
	0.3	●	●	●		
2.80	0.3		●	●		
3.00	0.1	●	●	●	●	●
	0.2	●	●	●		
	0.3	●	●	●		
3.18	1.5			★		
	1.59			★		

● : 新製品 ★ : 2020年発売予定 ● : 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

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



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

タンガロイ公式アカウント

[facebook.com/tungaloyjapan](https://facebook.com/tungaloyjapan)

[twitter.com/tungaloyjapan](https://twitter.com/tungaloyjapan)

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

製品動画はこちら

**Tung-TV**

[www.youtube.com/tungaloycorporation](https://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](https://machiningcloud.com)



AS9100 認証取得  
登録番号 78006  
登録日 2015.11.04  
ISO14001 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。