Member IMC Group Tungaloy

GrooveLine

製品情報はこちら

高精度溝入れ用工具

TETRA MINI CUT テトラ・ミニ・カット

Tungaloy Report No. 416S6-J

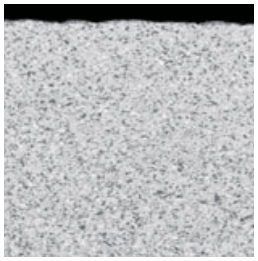
仕上げ面精度に優れる**サーメット NS9530 拡充**

TUNGALOY ADDFORCE ACCELERATED LINES

サーメット NS9530により
加工面精度向上！

NS9530
特殊表面技術

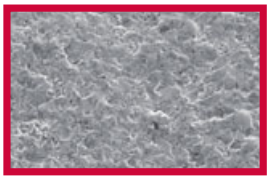
- 平滑強靭層
インサート表面から内部への組成･粒径を
制御、硬さと靭性を両立



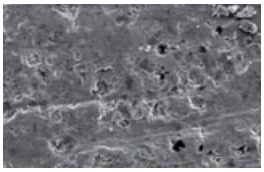
表面の靭性を
25% 向上！

超耐欠損性＋耐摩耗性を両立
安定した加工を実現！

- インサート表面の凹凸を大幅に低減
凝着の大幅抑制により仕上面品位の向上と
耐摩耗性の向上を実現



NS9530



従来品

切削領域

高剛性クランプ機構の TetraMiniCut と NS9530 の組合せにより優れた面粗さを実現

外径溝入れ・横送り

溝加工壁面粗さ

優れたインサートクランプ剛性とNS9530により、高品位な加工面

TETRAMICUT	Ra: 0.2 µm, Rz: 1.5 µm
他社品（サーメット）	Ra: 0.59 µm, Rz: 3.2 µm

溝底加工面粗さ

横送り時も良好な加工面が得られる

TETRAMICUT	Ra: 0.19 µm, Rz: 1.35 µm
他社品（サーメット）	Ra: 0.27 µm, Rz: 1.58 µm

TETRAMICUT

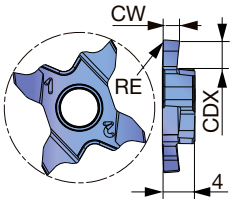
他社品（サーメット）

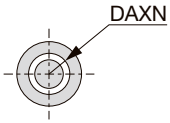
P 合金鋼
SCM440

インサート　: TCG18R265-030 NS9530
切削速度　: *Vc* = 150 m/min
送り　: *f* = 0.08 mm/rev
溝底横送り　: *f* = 0.08 mm/rev
溝幅　: 3 mm
溝深さ　: 3 mm
切削油　: 湿式（外部給油）

インサート

TCG18R/L





本図は右勝手 (R) を示す。

		コーティング	サーメット
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

形 番	勝手	CW±0.02	RE	AH7025	NS9530	CDX	DAXN
TCG18R100-010	R	1	0.1	●	●	2	65
TCG18L100-010	L	1	0.1	●	●	2	65
TCG18R120-010	R	1.2	0.1	●		2	65
TCG18L120-010	L	1.2	0.1	●		2	65
TCG18R125-010	R	1.25	0.1	●	●	2	65
TCG18L125-010	L	1.25	0.1	●	●	2	65
TCG18R125-020	R	1.25	0.2	●	●	2	65
TCG18L125-020	L	1.25	0.2	●	●	2	65
TCG18R130-020	R	1.3	0.2	●		2	65
TCG18L130-020	L	1.3	0.2	●		2	65
TCG18R140-010	R	1.4	0.1	●		3.5	65
TCG18L140-010	L	1.4	0.1	●		3.5	65
TCG18R140-020	R	1.4	0.2	●		3.5	65
TCG18L140-020	L	1.4	0.2	●		3.5	65
TCG18R145-010	R	1.45	0.1	●		3.5	65
TCG18L145-010	L	1.45	0.1	●		3.5	65
TCG18R145-020	R	1.45	0.2	●	●	3.5	65
TCG18L145-020	L	1.45	0.2	●	●	3.5	65
TCG18R150-010	R	1.5	0.1	●	●	3.5	65
TCG18L150-010	L	1.5	0.1	●	●	3.5	65
TCG18R150-020	R	1.5	0.2	●	●	3.5	65
TCG18L150-020	L	1.5	0.2	●	●	3.5	65
TCG18R160-020	R	1.6	0.2	●		3.5	65
TCG18L160-020	L	1.6	0.2	●		3.5	65
TCG18R170-020	R	1.7	0.2	●		3.5	65
TCG18L170-020	L	1.7	0.2	●		3.5	65
TCG18R175-010	R	1.75	0.1	●		3.5	65
TCG18L175-010	L	1.75	0.1	●		3.5	65
TCG18R175-020	R	1.75	0.2	●	●	3.5	65
TCG18L175-020	L	1.75	0.2	●	●	3.5	65
TCG18R185-020	R	1.85	0.2	●	●	3.5	65
TCG18L185-020	L	1.85	0.2	●	●	3.5	65
TCG18R195-020	R	1.95	0.2	●		3.5	65
TCG18L195-020	L	1.95	0.2	●		3.5	65
TCG18R200-010	R	2	0.1	●	●	3.5	65
TCG18L200-010	L	2	0.1	●	●	3.5	65
TCG18R200-020	R	2	0.2	●	●	3.5	65
TCG18L200-020	L	2	0.2	●	●	3.5	65

1 ケース 5 個入り
●：新製品
●：設定アイテム

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

形 番	勝手	CW±0.02	RE	コーティング AH7025	サーメット NS9530	CDX	DAXN
TCG18R225-020	R	2.25	0.2	●		3.5	65
TCG18L225-020	L	2.25	0.2	●		3.5	65
TCG18R230-020	R	2.3	0.2	●	●	3.5	65
TCG18L230-020	L	2.3	0.2	●	●	3.5	65
TCG18R250-010	R	2.5	0.1	●		3.5	65
TCG18L250-010	L	2.5	0.1	●		3.5	65
TCG18R250-020	R	2.5	0.2	●		3.5	65
TCG18L250-020	L	2.5	0.2	●		3.5	65
TCG18R250-030	R	2.5	0.3	●	●	3.5	65
TCG18L250-030	L	2.5	0.3	●	●	3.5	65
TCG18R265-030	R	2.65	0.3	●	●	3.5	65
TCG18L265-030	L	2.65	0.3	●	●	3.5	65
TCG18R280-030	R	2.8	0.3	●	●	3.5	65
TCG18L280-030	L	2.8	0.3	●	●	3.5	65
TCG18R300-010	R	3	0.1	●	●	3.5	65
TCG18L300-010	L	3	0.1	●	●	3.5	65
TCG18R300-020	R	3	0.2	●		3.5	65
TCG18L300-020	L	3	0.2	●		3.5	65
TCG18R300-030	R	3	0.3	●	●	3.5	65
TCG18L300-030	L	3	0.3	●	●	3.5	65

1 ケース 5 個入り
●：新製品
●：設定アイテム

標準切削条件

ISO	被　削　材	材種	切削速度 *Vc* (m/min)	送り：*f* (mm/rev)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	NS9530	150 - 250	0.03 - 0.1
P	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	NS9530	80 - 220	0.03 - 0.1
P	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	NS9530	80 - 180	0.03 - 0.1
K	ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など	NS9530	50 - 180	0.03 - 0.1
K	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	NS9530	50 - 180	0.03 - 0.1

■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	〒920-0856	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　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

07754563

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

資源保護のため再生紙を使用しています。　Dec. 2023 (TJ)