



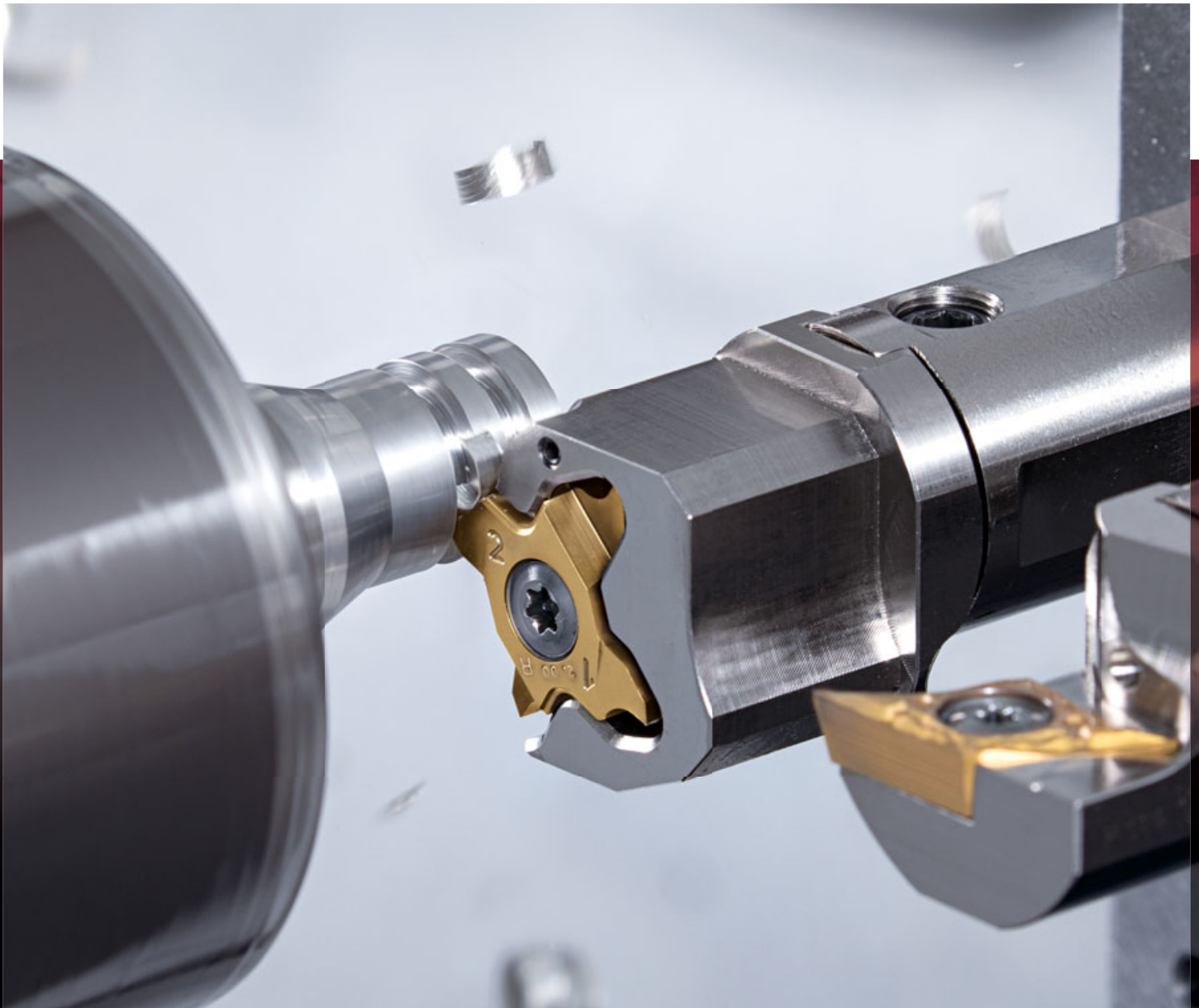
製品情報はこちら

高精度溝入れ用工具

TETRAMCUT テトラ・ミニ・カット

Tungaloy Report No. 416S8-J

新 PVD 材種 **SH7025** を拡充

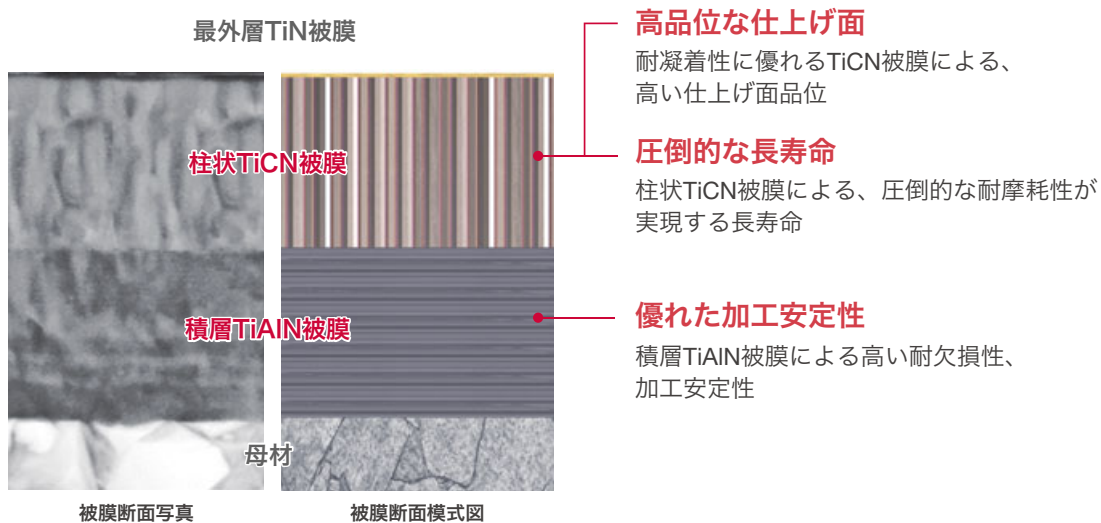


新PVD材種 SH7025 により優れた仕上げ面と安定加工を実現



SH7025

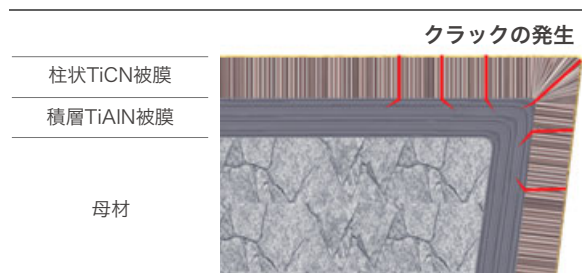
- 鋭い切れ味を持つ小型部品加工用新材種
- 柱状TiCN被膜と積層TiAlN被膜の組み合わせにより、高品位な仕上げ面、安定加工を実現



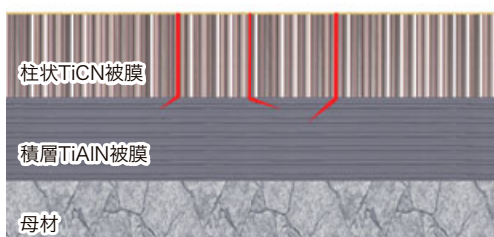
優れた加工安定性

積層TiAlN被膜による高い耐欠損性、加工安定性

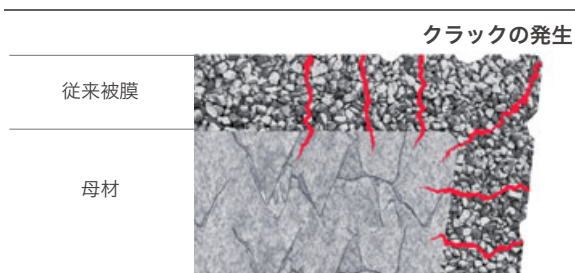
SH7025



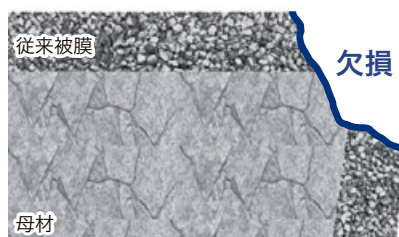
積層TiAlNがクラックの進展を抑制



従来品

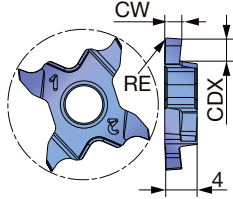


クラックが母材に到達して、刃先が欠ける



■ インサート

TCP18R/L-F



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								

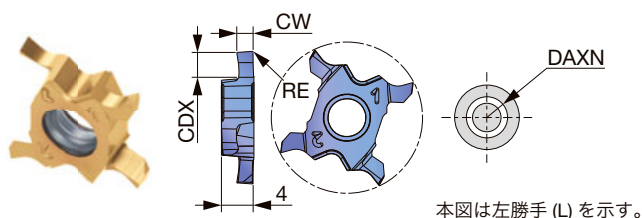
★：第一選択

形番	右勝手	左勝手	CW±0.02	RE	コーティング						CDX
					SH7025						
TCP18R033F-005	✓		0.33	0.05	●						0.8
TCP18R043F-005	✓		0.43	0.05	●						1.2
TCP18R050F-005	✓		0.5	0.05	●						1.2
TCP18R075F-005	✓		0.75	0.05	●						2
TCP18R095F-005	✓		0.95	0.05	●						2
TCP18R100F-005	✓		1	0.05	●						2
TCP18R100F-010	✓		1	0.1	●						2
TCP18R120F-005	✓		1.2	0.05	●						2
TCP18R120F-010	✓		1.2	0.1	●						2
TCP18R125F-005	✓		1.25	0.05	●						2
TCP18R125F-010	✓		1.25	0.1	●						2
TCP18R140F-010-35	✓		1.4	0.1	●						3.5
TCP18R145F-005-35	✓		1.45	0.05	●						3.5
TCP18R145F-010-35	✓		1.45	0.1	●						3.5
TCP18R150F-005-35	✓		1.5	0.05	●						3.5
TCP18R150F-010-35	✓		1.5	0.1	●						3.5
TCP18R175F-005-35	✓		1.75	0.05	●						3.5
TCP18R175F-010-35	✓		1.75	0.1	●						3.5
TCP18R200F-005-35	✓		2	0.05	●						3.5
TCP18R200F-010-35	✓		2	0.1	●						3.5
TCP18R250F-010-35	✓		2.5	0.1	●						3.5
TCP18R300F-010-35	✓		3	0.1	●						3.5
TCP18L033F-005		✓	0.33	0.05	●						0.8
TCP18L043F-005		✓	0.43	0.05	●						1.2
TCP18L050F-005		✓	0.5	0.05	●						1.2
TCP18L075F-005		✓	0.75	0.05	●						2
TCP18L095F-005		✓	0.95	0.05	●						2
TCP18L100F-010		✓	1	0.1	●						2
TCP18L120F-010		✓	1.2	0.1	●						2
TCP18L125F-010		✓	1.25	0.1	●						2
TCP18L145F-010-35		✓	1.45	0.1	●						3.5
TCP18L150F-010-35		✓	1.5	0.1	●						3.5
TCP18L175F-010-35		✓	1.75	0.1	●						3.5
TCP18L200F-010-35		✓	2	0.1	●						3.5
TCP18L250F-010-35		✓	2.5	0.1	●						3.5
TCP18L300F-010-35		✓	3	0.1	●						3.5

1 ケース 5 個入り
●：新製品

■ インサート

TCF18L (端面溝入れ用インサート)



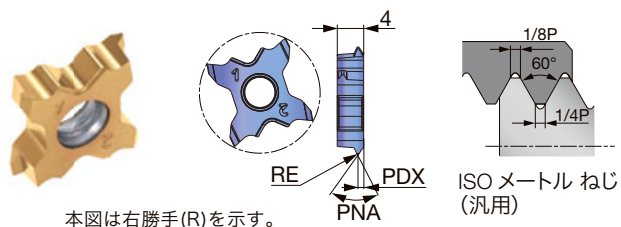
P	鋼	★										
M	ステンレス	★										
K	鋳鉄	★										
N	非鉄金属											
S	難削材	★										
H	高硬度材											

★: 第一選択

形番	左勝手	CW±0.02	RE	コーティング									CDX	DAXN	
				SH7025											
TCF18L050F-005	✓	0.5	0.05	●										1	6
TCF18L100F-005	✓	1	0.05	●										2.5	6
TCF18L150F-005	✓	1.5	0.05	●										2.5	6
TCF18L200F-005	✓	2	0.05	●										3	6
TCF18L250F-005	✓	2.5	0.05	●										3	6

1 ケース 5 個入り
●: 新製品

TCT18R-ISO (さらい刃付きねじ切り用インサート)



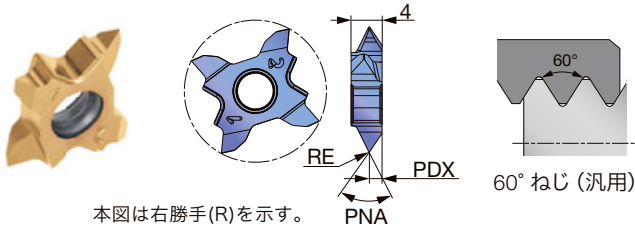
P	鋼	★										
M	ステンレス	★										
K	鋳鉄	★										
N	非鉄金属											
S	難削材	★										
H	高硬度材											

★: 第一選択

形番	右勝手	RE	コーティング									ピッチ	PDX	PNA		
			SH7025													
TCT18FR-05ISO	✓	0.06	●											0.5	0.35	60°
TCT18FR-07ISO	✓	0.09	●											0.7	0.45	60°
TCT18FR-075ISO	✓	0.09	●											0.75	0.5	60°
TCT18FR-08ISO	✓	0.1	●											0.8	0.5	60°

1 ケース 5 個入り
●: 新製品

TCT18R-60 (ねじ切り用インサート)



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

形番	右勝手	RE	コーティング								ピッチ	PDX	PNA	
			SH7025											
TCT18FR-60A-005	✓	0.05	●									0.4 - 1	0.6	60°
TCT18FR-60A-010	✓	0.1	●									1 - 2	1	60°

1 ケース 5 個入り
●: 新製品

標準切削条件

TCP18R/L-F

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	SH7025	80 - 180	0.03 - 0.1
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	SH7025	80 - 180	0.03 - 0.1
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH7025	80 - 180	0.03 - 0.1
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH7025	50 - 120	0.03 - 0.1
K	ねずみ鋳鉄 FC250, FC300 など	SH7025	50 - 180	0.03 - 0.1
	ダクタイル鋳鉄 FCD400 など	SH7025	50 - 180	0.03 - 0.1
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH7025	30 - 80	0.03 - 0.1
	耐熱合金 インコネル718 など	SH7025	20 - 60	0.03 - 0.1

標準切削条件

TCF18L (端面溝入れ)

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)
P	低碳素鋼 S15C, SS400 など	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
K	ねずみ鉄 FC250, FC300 など	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
	ダクタイル鉄 FCD400 など	SH7025	30 - 100	0.01 - 0.04
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH7025	20 - 40	0.01 - 0.04
	耐熱合金 インコネル718 など	SH7025	10 - 30	0.01 - 0.04

TCT18FR-ISO / TCT18FR (ねじ切り)

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	ピッチ (mm)	山数 (TPI)
P	低碳素鋼 S15C, SS400 など	SH7025	60 - 150	0.4 - 2	64 - 18
	炭素鋼、合金鋼 S55C, SCM440 など	SH7025	60 - 150	0.4 - 2	64 - 18
	プリハードン鋼 NAK80, PX5 など	SH7025	60 - 150	0.4 - 2	64 - 18
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH7025	50 - 80	0.4 - 2	64 - 18
K	ねずみ鉄 FC250, FC300 など	SH7025	50 - 100	0.4 - 2	64 - 18
	ダクタイル鉄 FCD400 など	SH7025	50 - 100	0.4 - 2	64 - 18
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH7025	30 - 100	0.4 - 2	64 - 18
	耐熱合金 インコネル718 など	SH7025	30 - 100	0.4 - 2	64 - 18



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



www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



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。



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 EC97J11123
登録日 1997.11.26

資源保護のため再生紙を使用しています。Apr. 2024 (TJ)