

ISO^ETURN ISO・エコ・ターン

Tungaloy Report No. 426S2-J

高経済性工具シリーズ ISO-EcoTurn 材種、ブレーカを大幅拡充！





最新の材種とブレーカとの組み合わせにより 様々な加工に対応可能

材種・ブレーカ

T9200 SERIES (CVD) **PREMIUMTEC**

T9205 : 耐摩耗性に優れる材種

T9215 : 鋼加工における第一推奨材種

T9225 : 優れた耐欠損性及び耐摩耗性を併せもつ材種

NS9530 (サーメット)

GT9530 / AT9530 (コーテッドサーメット)

PREMIUMTEC

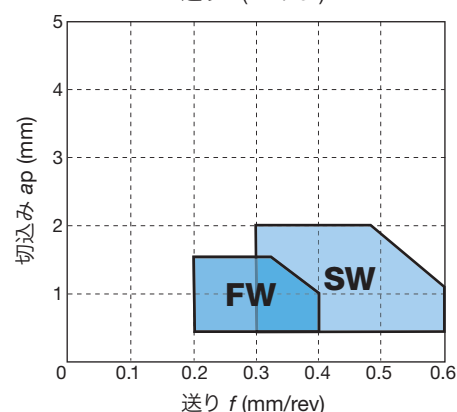
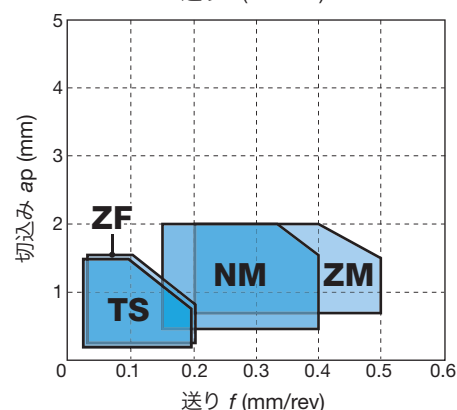
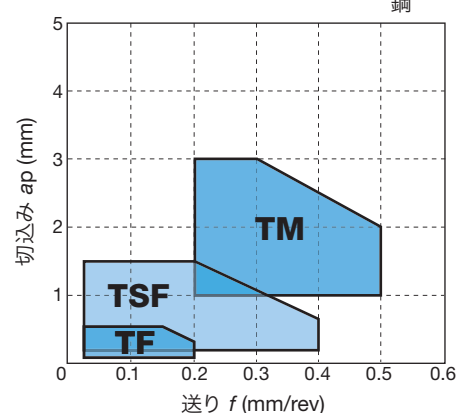
NS9530 : 鋼の仕上げから中切削に最適

GT9530 : 仕上げ加工で抜群の加工面品位を誇る

AT9530 : 合金鋼加工において、圧倒的な耐摩耗性を発揮する、
合金鋼加工第一推奨コーティングサーメット材種



鋼



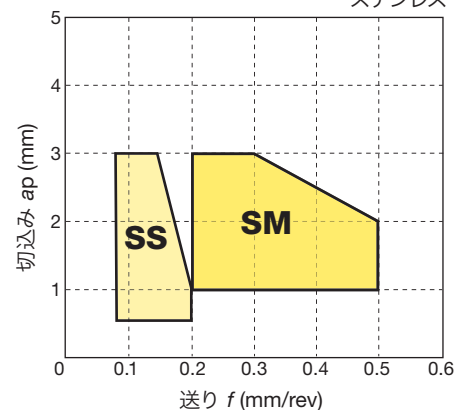
AH600 SERIES (PVD) PREMIUMTEC

AH630 : ステンレス鋼加工の低～中速切削において、優れた耐摩耗性、耐欠損性を発揮

AH645 : ステンレス鋼加工において、優れた耐欠損性を発揮する

M

ステンレス



T6100 SERIES (CVD) PREMIUMTEC

T6120 : 高速連続切削において、優れた耐摩耗性を発揮

T6130 : 中～高速切削において、優れた耐摩耗性を発揮

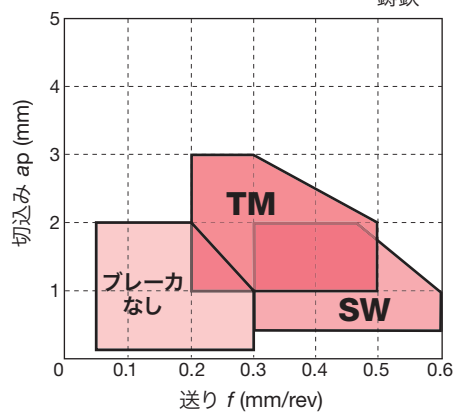
T515 (CVD)

PREMIUMTEC

T515 : 高速加工でも優れた耐摩耗性を実現

K

鋳鉄



AH8000 SERIES (PVD) PREMIUMTEC

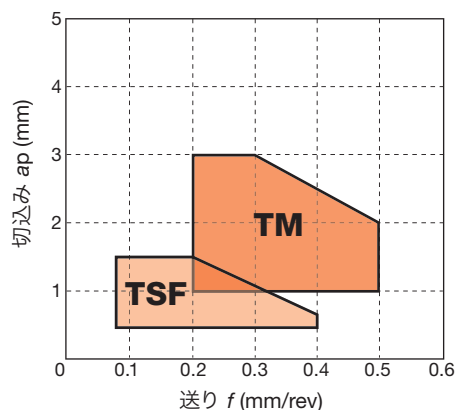
AH8015 : 耐熱合金の汎用加工における第一推奨材種

M

ステンレス

S

難削材



AH120 (PVD) PREMIUMTEC

AH120 : 一般的な鋼、ステンレス、鋳鉄、耐熱合金の加工に最適な材種

P

鋼

M

ステンレス

K

鋳鉄

S

難削材

インサート

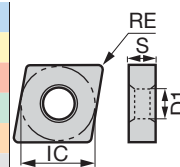
ネガティブタイプ

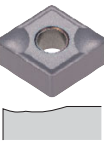
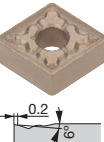
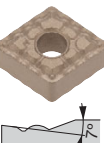
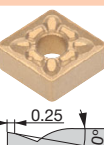
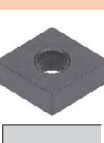
- ：連続加工
- ◐：弱断続加工
- ✚：強断続加工

CN



ひし形穴つき
80°

[illegible]

用途	ブレーカ 記号	形 番	コーティング										コーデッド サーメット		サーメット		寸法 (mm)			
			T9205	T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH8015	T515	T5115	GT9530	AT9530	NS9530	RE	IC	S	D1
仕上げ 切削		SS CNMG090404E-SS						●	●								0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-SS						●	●								0.8	9.525	4.76	3.81
中切削		TM CNMG090404E-TM		●	●	●	●	●		●	●	●					0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TM		●	●	●	●	●		●	●	●					0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG090412E-TM		●	●	●	●	●		●	●	●					1.2	9.525	4.76	3.81
仕上げ 中切削		ZM CNMG090408E-ZM		●	●												0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG090412E-ZM		●	●												1.2	9.525	4.76	3.81
中切削		SM CNMG090404E-SM				●	●	●									0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-SM				●	●	●									0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG090412E-SM				●	●	●									1.2	9.525	4.76	3.81
仕上げ 中切削		- CNMA090404E									●						0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMA090408E									●						0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMA090412E									●						1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMA090416E									●						1.6	9.525	4.76	3.81

- : 新製品
●: 設定アイテム

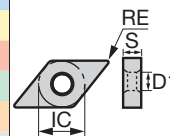
インサート

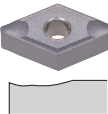
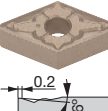
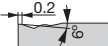
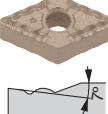
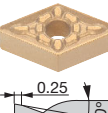
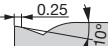
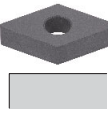
ネガティブタイプ

- ：連続加工
●：弱断続加工
✱：強断続加工

DN

ひし形穴つき
55°

[illegible]

用途	ブレーカ 記号	形 番	コーティング										コーデッド サーメット		サーメット		寸法 (mm)									
			T9205	T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH8015	T515	T5115			GT9530	AT9530		NS9530			RE	IC	S	D1	
仕上げ 切削		SS DNMG110404E-SS						●	●													0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110408E-SS						●	●													0.8	9.525	4.76	3.81	
中 切 削	 	TM DNMG110404E-TM		●	●				●	●												0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110408E-TM		●	●				●	●													0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG110412E-TM		●	●				●	●													1.2	9.525	4.76	3.81
仕上げ 中 切 削	 	ZM DNMG110408E-ZM		●	●																	0.8	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110412E-ZM		●	●																		1.2	9.525	4.76	3.81
中 切 削	 	SM DNMG110404E-SM				●	●	●														0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMG110408E-SM				●	●	●															0.8	9.525	4.76	3.81
仕上げ 中 切 削	 	- DNMA110404E								●												0.4	9.525	4.76	3.81	
		DNMA110408E									●												0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMA110412E									●												1.2	9.525	4.76	3.81

- : 新製品
●: 設定アイテム

TN

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

 三角形穴つき
60°

●: 設定アイテム

インサート

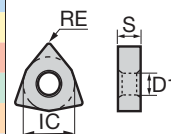
ネガティブタイプ

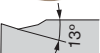
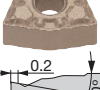
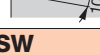
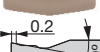
- ：連続加工
◐：弱断続加工
✚：強断続加工

WN



六角形穴つき
80°

[illegible]

用途	ブレーカ 記号	形 番	コーティング											コーテッド サーメット		サーメット		寸法 (mm)							
			T9205	T9215	T9225	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH8015	T515	T5115			GT9530	AT9530		NS9530			RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削	TF	WNMG060402E-TF		●	●													●				0.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404E-TF		●	●													●				0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TF		●	●													●				0.8	9.525	4.76	3.81
																									
仕上げ切削	TSF	WNMG060402E-TSF		●	●						●	●					●		●			0.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404E-TSF		●	●						●	●					●	●	●			0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TSF		●	●						●	●					●	●	●			0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-TSF		●	●						●	●					●	●	●			1.2	9.525	4.76	3.81
	TS	WNMG060402E-TS															●		●			0.2	9.525	4.76	3.81
		WNMG060404E-TS															●		●			0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-TS															●		●			0.8	9.525	4.76	3.81
																									
仕上げ切削 (ワイパー)	FW	WNMG060404E-FW	●	●	●											●		●				0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-FW	●	●	●											●		●				0.8	9.525	4.76	3.81
		※ワイパー仕様																							
仕上げ切削	ZF	WNMG060404E-ZF		●	●																	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-ZF		●	●																	0.8	9.525	4.76	3.81
仕上げ中切削 (ワイパー)	SW	WNMG060408E-SW	●	●	●							●										0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-SW	●	●	●							●										1.2	9.525	4.76	3.81
		※ワイパー仕様																							
仕上げ切削	SS	WNMG060404E-SS						●	●													0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMG060408E-SS						●	●													0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMG060412E-SS						●	●													1.2	9.525	4.76	3.81
																									

※ SW/FW による R 加工、テーパ加工時の加工プログラムの補正について、ご不明な点があれば弊社営業までお問い合わせください。

- : 新製品
●: 設定アイテム

六角形穴つき
80°

- ：連続加工
- ◐：弱断続加工
- ✱：強断続加工

●: 新製品
●: 設定アイテム



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

Mar. 2021 (TJ)

