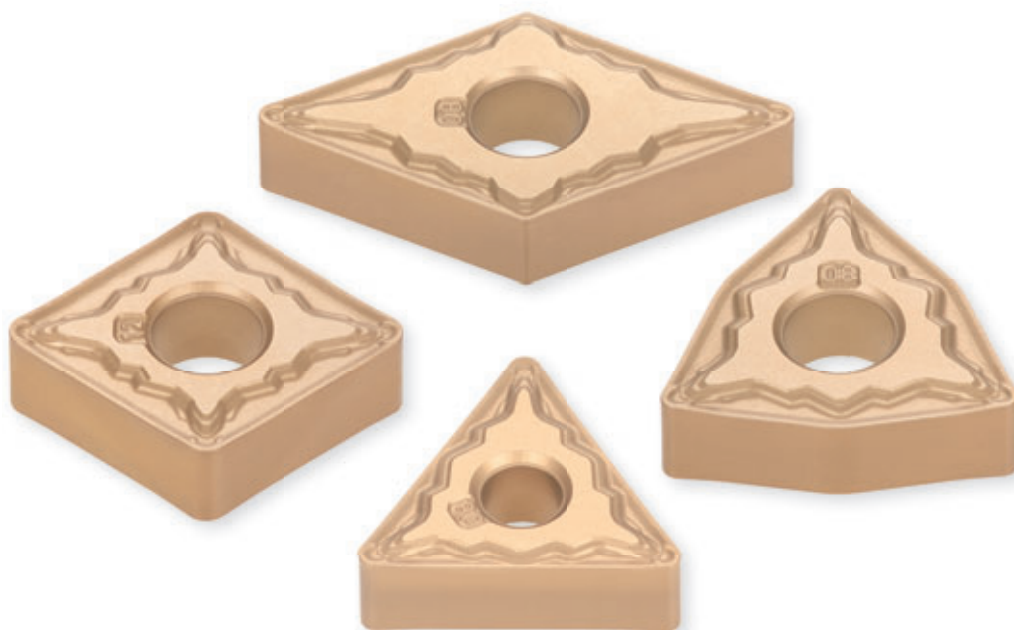


www.tungaloy.co.jp

鋼の高能率加工に最適な
中切削用汎用ブレーカ





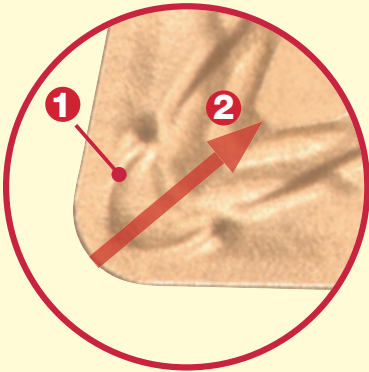
独自のチップブレーカ形状で、
クレータ摩耗を抑制！
高能率加工と長寿命を両立！



New



仕上げ ~ 中切削

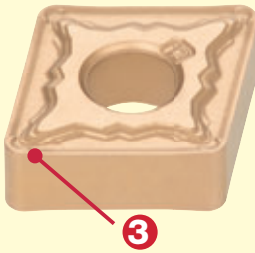


① リフトリッジ形状が切りくずの接触を減らし、クレータ摩耗を抑制

- ・切りくずとの擦過面積が減少し、発熱を抑制
- ・幅広い加工条件に対応
- ・クレータ摩耗が発生しやすいノーズ R 近傍で広範囲に効果を発揮

② 最適なチップブレーカ幅と独自の突起形状で、スムーズな切りくず処理を実現

③ 切れ刃のインクリネーションで切削抵抗を低減

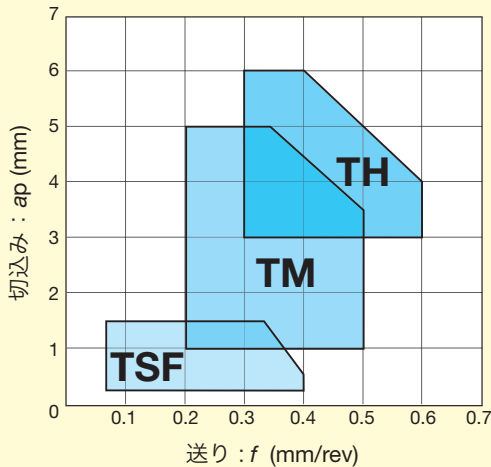


● 適応領域

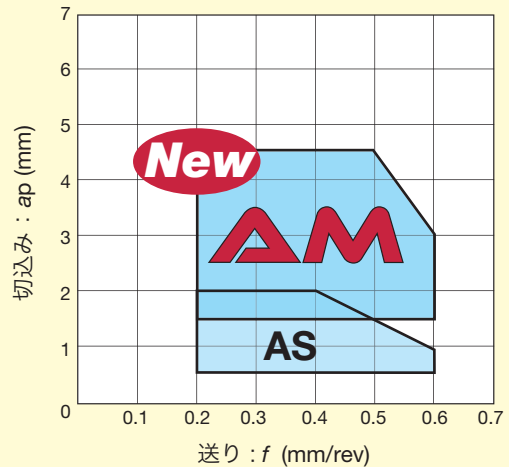
高能率加工用チップブレーカAM & ASを設定！

P

基本チップブレーカ (第一推奨)

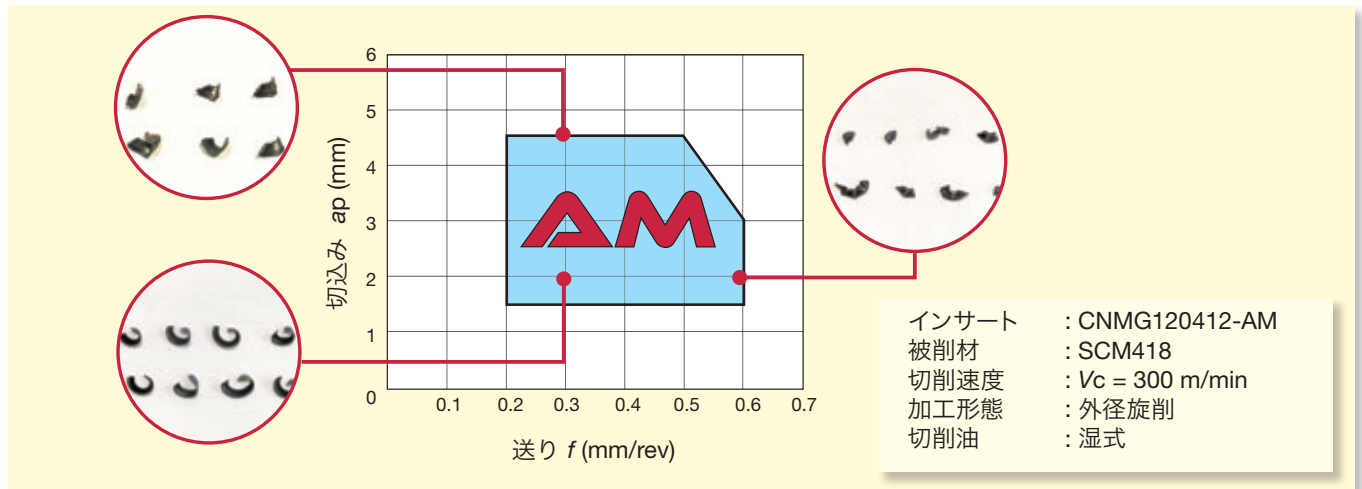


高能率加工用チップブレーカ (補助チップブレーカ)



● 高い切りくず処理性能

下記加工条件において安定した切りくず処理性を発揮

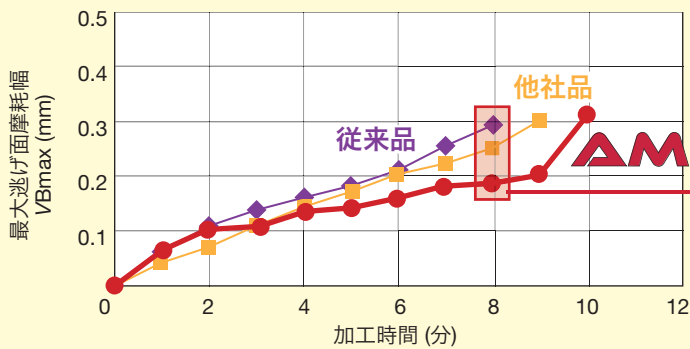


● 切削性能

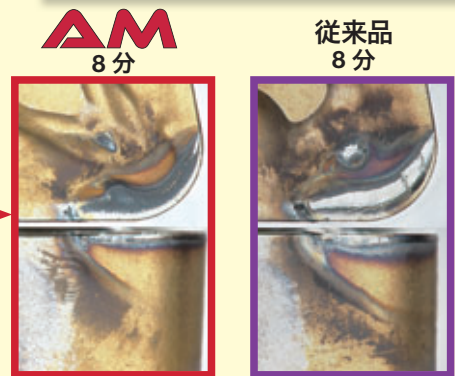
■ 高速加工

P 高炭素鋼 (S45C)

優れた耐クレータ性!



インサート : CNMG120412-**
 切削速度 : $V_c = 300$ m/min
 送り : $f = 0.3$ mm/rev
 切込み : $a_p = 2.0$ mm
 加工形態 : 外径旋削
 切削油 : 湿式



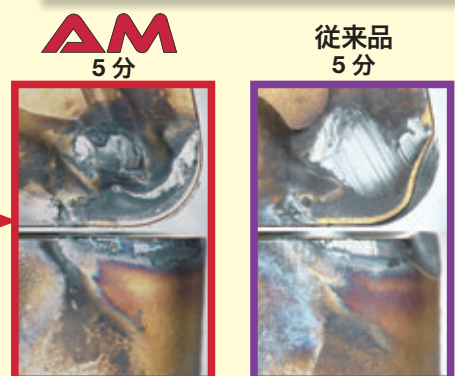
■ 高送り加工

P 高炭素鋼 (S45C)

優れた耐クレータ性!

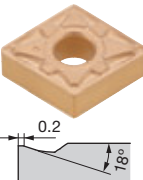
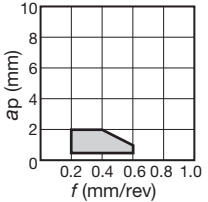
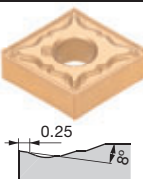
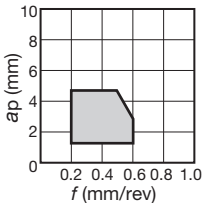


インサート : CNMG120412-**
 切削速度 : $V_c = 250$ m/min
 送り : $f = 0.5$ mm/rev
 切込み : $a_p = 2.0$ mm
 加工形態 : 外径旋削
 切削油 : 湿式

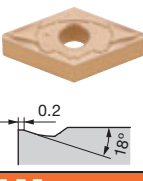
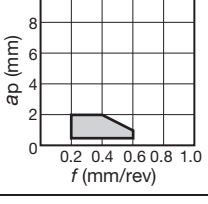
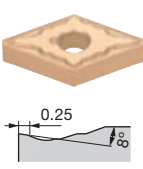
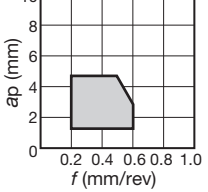


● インサート ネガタイプ

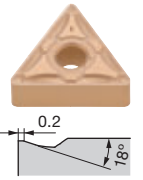
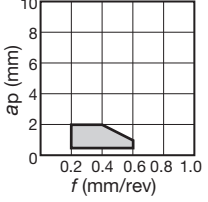
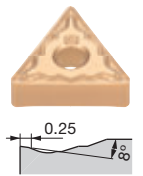
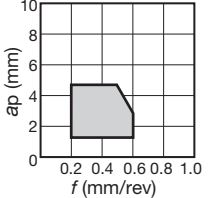
ひし形 / 80°

用途	チップブレード記号		形番	材種		寸法 (mm)			
	外観 (断面図)	f - ap		コーティング		内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rε
				T9115	T9125				
仕上げ 切削	AS 		CNMG120404-AS	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
			*CNMG120408-AS	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
			CNMG120412-AS	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
仕上げ ~ 中切削	AM 		*CNMG120408-AM	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
			CNMG120412-AM	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
			CNMG120416-AM	●	●	12.7	4.76	5.16	1.6

ひし形 / 55°

用途	チップブレード記号		形番	材種		寸法 (mm)			
	外観 (断面図)	f - ap		コーティング		内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rε
				T9115	T9125				
仕上げ 切削	AS 		DNMG150404-AS	●	●	12.7	4.76	5.16	0.4
			*DNMG150408-AS	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
			DNMG150412-AS	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
			DNMG150604-AS	●	●	12.7	6.35	5.16	0.4
			DNMG150608-AS	●	●	12.7	6.35	5.16	0.8
			DNMG150612-AS	●	●	12.7	6.35	5.16	1.2
仕上げ ~ 中切削	AM 		*DNMG150408-AM	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
			DNMG150412-AM	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
			DNMG150416-AM	●	●	12.7	4.76	5.16	1.6
			DNMG150608-AM	●	●	12.7	6.35	5.16	0.8
			DNMG150612-AM	●	●	12.7	6.35	5.16	1.2
			DNMG150616-AM	●	●	12.7	6.35	5.16	1.6

三角形 / 60°

用途	チップブレード記号		形番	材種		寸法 (mm)			
	外観 (断面図)	f - ap		コーティング		内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rε
				T9115	T9125				
仕上げ 切削	AS 		TNMG160404-AS	●	●	9.525	4.76	3.81	0.4
			*TNMG160408-AS	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
			TNMG160412-AS	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2
仕上げ ~ 中切削	AM 		*TNMG160408-AM	●	●	9.525	4.76	3.81	0.8
			TNMG160412-AM	●	●	9.525	4.76	3.81	1.2

*印をつけた形番のチップブレード断面図を左に示しています。

● : 在庫形番

六角形 / 80°

用途	チップブレード記号		材種	寸法 (mm)					
	外観 (断面図)	f - ap		コーティング		内接円 直径 ød	厚さ s	穴径 ød1	コーナ 半径 rε
				T9115	T9125				
仕上げ 切削	AS 		WNUMG080404-AS			12.7	4.76	5.16	0.4
			*WNUMG080408-AS	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
			WNUMG080412-AS	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
仕上げ ~ 中切削	AM 		*WNUMG080408-AM	●	●	12.7	4.76	5.16	0.8
			WNUMG080412-AM	●	●	12.7	4.76	5.16	1.2
			WNUMG080416-AM	●	●	12.7	4.76	5.16	1.6

*印をつけた形番のチップブレード断面図を左に示しています。

● : 在庫形番

● 加工事例

加工部品名		パイプヨーク	油圧部品
ホルダ		ACLNR2525M12-A	ACLNR2525M12-A
インサート		CNMG120408-AM	CNMG120408-AM
材種		T9115	T9125
被削材		S25C	S25C
切削条件			
切削条件	切削速度 Vc (m/min)	180	308
	送り f (mm/rev)	0.35	0.45
	切込み ap (mm)	2.0	1.0 mm x 9 パス
	加工形態	外径旋削 (連続加工)	外径旋削 (連続加工)
	切削油	湿式	湿式
結果		<p>AM 他社品</p> <p>寿命 1.2倍!</p> <p>現行品では、寿命付近で切りくず処理が悪化し、切りくずが加工面を傷つけていた。AM チップブレードでは 1.2 倍の 500 個加工しても、切りくず処理は安定していた。</p>	<p>AM 他社品</p> <p>寿命 1.6倍!</p> <p>高い耐クレータ性を持つ AM チップブレードは、高速加工においても安定した性能を発揮し、現行品に対して 1.6 倍の寿命延長を実現した。</p>

■ 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
● マーケティング部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8504	FAX 0246(36)8540
● 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)8412	FAX 045(470)8562
新潟営業所	〒940-0085	新潟県長岡市草生津1-2-28 (ドルミーリバーサイド102)	☎ 0258(37)5822	FAX 0258(37)5825
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
京浜営業所	〒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)8426	FAX 045(470)8578
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	〒970-1151	福島県いわき市好間町下好間字一町坪85-1 (ウィンディーいわき2階)	☎ 0246(36)8155	FAX 0246(36)8156
長野営業所	〒386-0025	長野県上田市天神4-17-8 (みすずビル)	☎ 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	〒550-0002	大阪府大阪市西区江戸堀2-1-1 (江戸堀センタービル)	☎ 06(6447)2401	FAX 06(6447)2419
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	〒812-0004	福岡県福岡市博多区榎田2-3-20 (PAN リバース12)	☎ 092(441)5981	FAX 092(451)3382
● 技術本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8512	FAX 0246(36)8544
● 生産本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8523	FAX 0246(36)8152
● 製品事業本部	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園77-1	☎ 052(805)6021	FAX 052(805)6082
販売部				
摩擦材料販売課	〒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)8461	FAX 045(470)8582
耐摩土木販売課	〒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)8465	FAX 045(470)8645
製造部	〒407-0036	山梨県韮崎市大草町上条東割114	☎ 0551(23)0820	FAX 0551(23)0846

⚠️ 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 フリーダイヤル 切削技術相談 ☎ **0120-401-509** ヨーイ コーグ 受付時間 AM 9:00 ~ 12:00 / PM 1:00 ~ 5:00 土曜、日曜、祝日、タンガロイ休日は休ませていただきます。



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

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



6740303

ダウンロード
Dr.Carbide App



ISO 9001 認証取得
 登録番号 QC00J0056
 株式会社タンガロイ
 登録日 1996.10.18
 ISO 14001 認証取得
 登録番号 EC97J1123
 株式会社タンガロイ
 国内組織及び海外製造組織
 登録日 1997.11.26

資源保護のため再生紙を使用しています。 Jun. 2015 (TJ)