Member IMC Group Tungaloy INDUSTRY 4.0

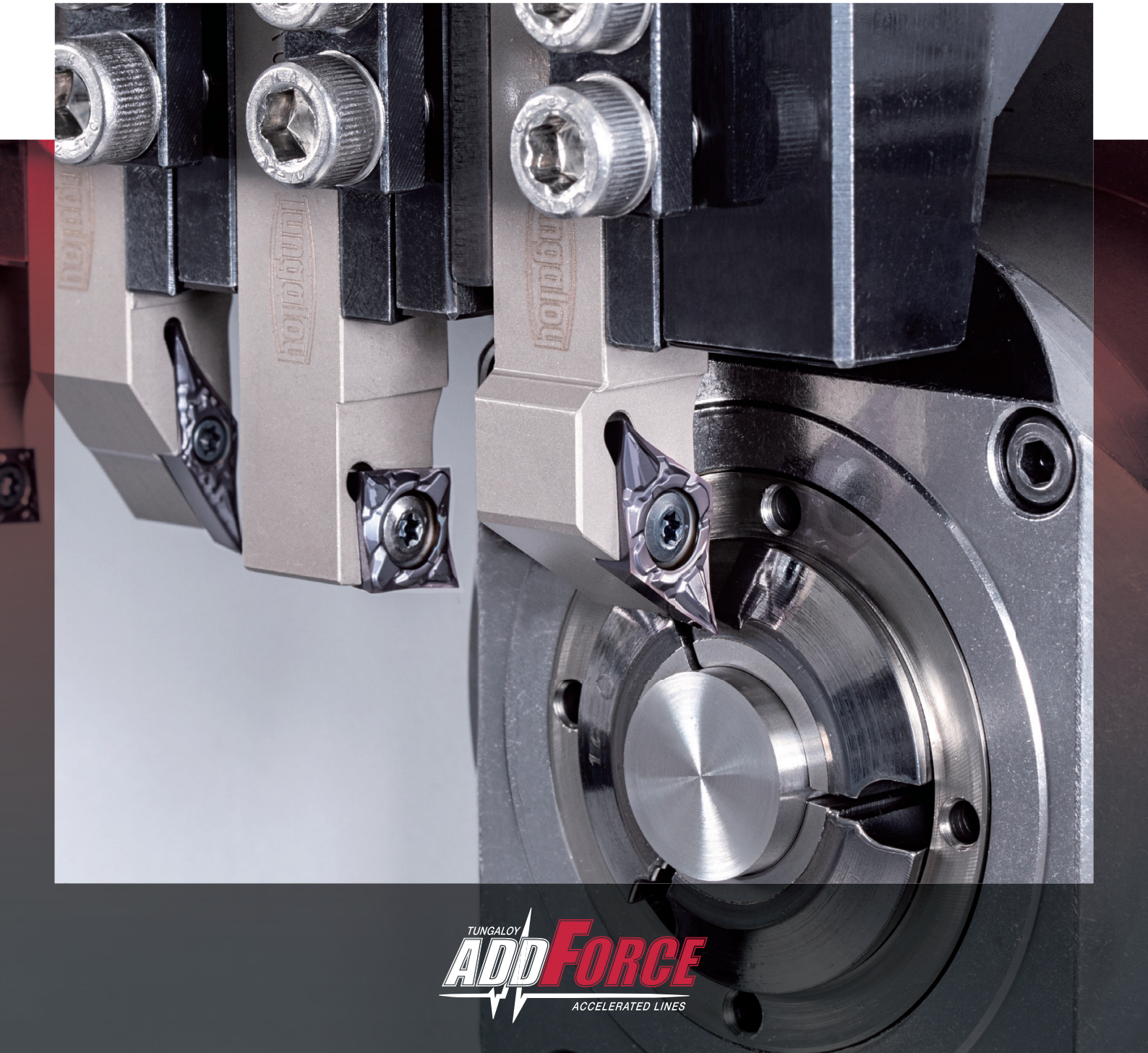
TurnLine

小型部品加工用材種

SH725

Tungaloy Report No.436S1-J

小型部品加工にて抜群の切りくず処理性、高品質加工を実現する
新 JP ブレーカ発売



SH725

製品情報はこちらから

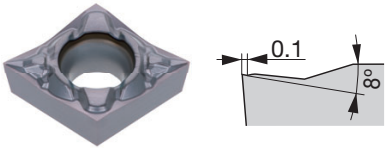
クリックでリンク先に遷移できます。

小型部品旋削加工用3次元ブレーカシリーズ

抜群の切りくず処理性、高品質加工を実現する豊富なラインナップ

New

JP　精密仕上げ加工用第一推奨ブレーカ

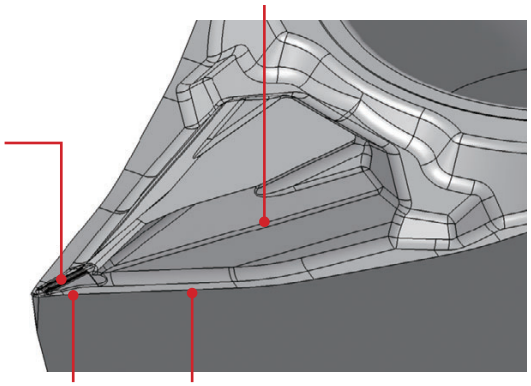


切りくず絡みに起因した生産性低下のトラブルを抑制し、幅広い加工領域にて安定した切りくず処理性を実現

- 精密仕上げ加工における圧倒的な切りくず処理性能
- 広い加工領域に対応したブレーカ設計
- 高切込み加工によるバリ抑制と耐びびり性能を両立

多段壁面
高切込み条件で発生する切りくずをガイド。

細長い先端突起
精密仕上げ～仕上げ領域での
圧倒的な切りくず処理。



強インクリネーション切れ刃
- 切りくず排出性向上
- 切削抵抗の低減

可変すくい角
高切込み条件における最適なすくい面形状、
バリやびびり発生の抑制。

■ 切りくず処理性比較

JP

他社品

P
インサート　: DCGT11T301FN-JP
被削材　: S45C
切削速度　: *Vc* = 80 m/min
送り　: *f* = 0.02 mm/rev
切込み　: *ap* = 0.5 mm
切削油　: 湿式

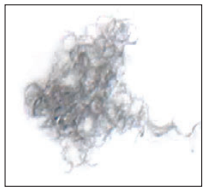
JP

他社品

P
インサート　: DCGT11T301FN-JP
被削材　: S45C
切削速度　: *Vc* = 80 m/min
送り　: *f* = 0.03mm/rev
切込み　: *ap* = 3 mm
切削油　: 湿式

JP

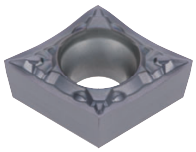
他社品

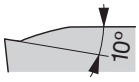


M
インサート　: DCGT11T301FN-JP
被削材　: SUS304
切削速度　: *Vc* = 80 m/min
送り　: *f* = 0.03 mm/rev
切込み　: *ap* = 0.05 mm
切削油　: 湿式

JPブレーカは、精密仕上げ加工領域及び高切込み加工領域において、優れた切りくず処理性を発揮する。
広範囲な加工領域において、優れた切りくず処理性を発揮する。

JS　仕上げ加工用第一推奨ブレーカ

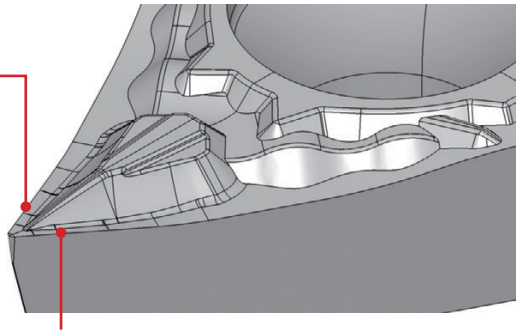




切れ味と優れた切りくず処理性を両立させた、仕上げ加工用3次元ブレーカ

・大きなインクリネーションにより、良好な切りくず排出性と低抵抗を実現
・独自設計のインサート突起は低切込み時に抜群の切りくず処理性を発揮、高切込み時の切りくずを確実にコントロールします

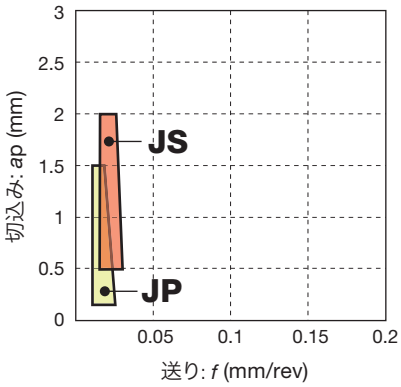
大きなインクリネーション
良好な切りくず排出性の実現と切削抵抗を低減。



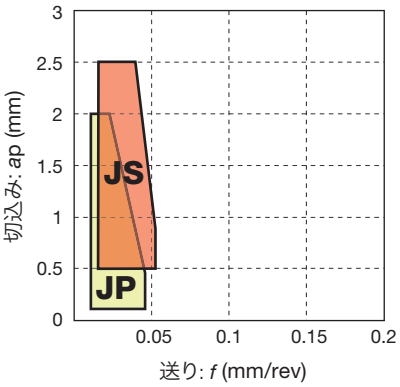
可変すくい形状と円弧形状ブレーカ突起
低切込み～高切込み加工時の刃先強化と切れ味を両立。安定した切りくず処理を実現。

■ 切りくず処理範囲

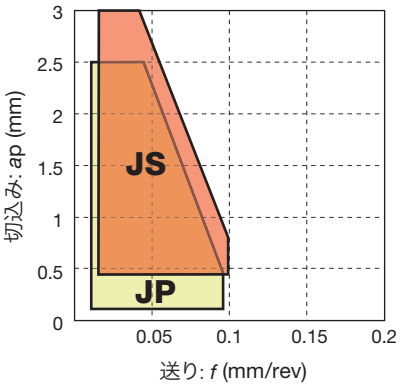
RE < 0.05 mm



RE < 0.1 mm

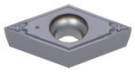


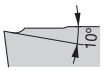
RE < 0.2 mm



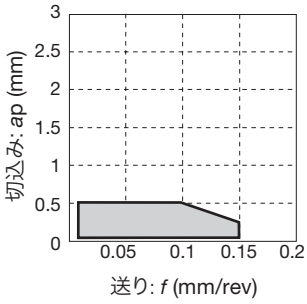
■ 補助チップブレーカシステム

01

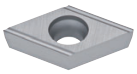




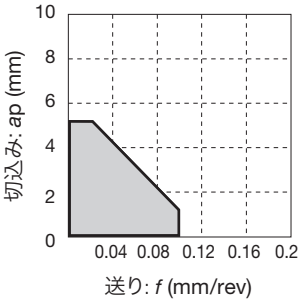
低切込み側で、優れた切りくず処理性を発揮する精密仕上げ加工用3次元チップブレーカ。



J10



切込み変動するような加工において、優れた切りくず処理性を発揮する平行チップブレーカ。



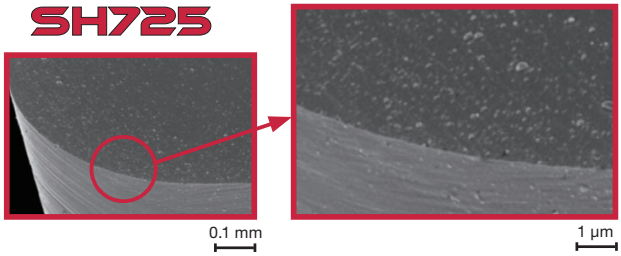
SH725

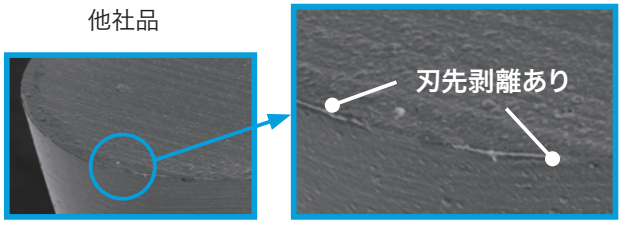
標準切削条件

ISO	被　削　材	チップブレーカ	材種	切削速度 *Vc* (m/min)	切込み *ap* (mm)	送り : *f* (mm/rev) RE < 0.03	RE < 0.1	RE < 0.2	RE < 0.4
P	炭素鋼 合金鋼	JP	SH725	10 - 200	0.05 - 2.5	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-
		JS	SH725	10 - 200	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2
M	ステンレス鋼	JP	SH725	10 - 200	0.05 - 2.5	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-
		JS	SH725	10 - 200	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2

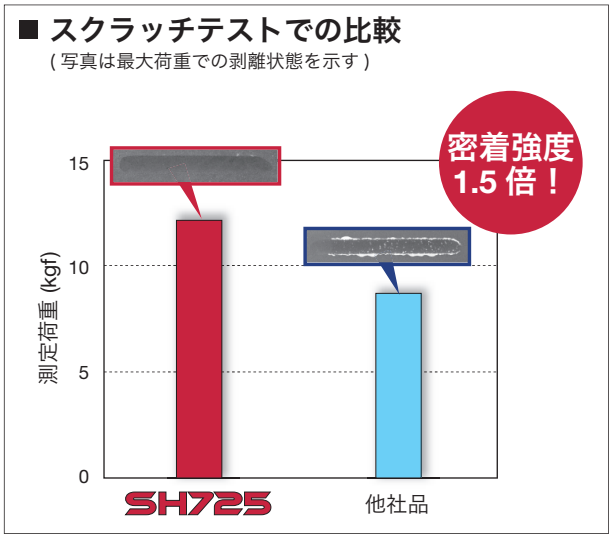
小型部品加工専用材種登場
高い密着性 ＋ 優れた刃立ち性 ➡ 鋭い切れ味と長寿命を実現

新PVDコーティングを採用
シャープエッジでも剥離に強い

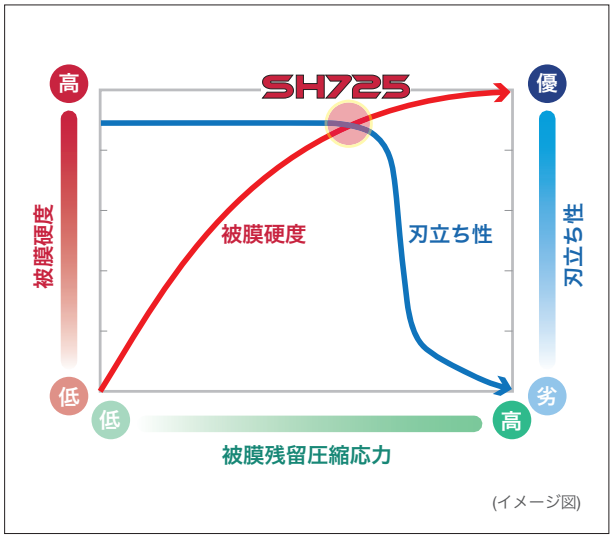




密着強度を大幅に向上
最新のコーティング技術を採用



鋭利な刃先に硬い膜を強固に被覆
最適なコーティング条件で、被膜硬度と
刃立ち性を両立

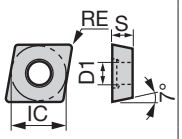


●：連続加工
◐：弱断続加工
✠：強断続加工

CC

ひし形穴つき
80° ポジ7°

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	



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	JP	CCGT060200FN-JP	●	<0.05	6.35	2.38	2.8
		CCGT060201FN-JP	●	<0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FN-JP	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T300FN-JP	●	<0.05	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FN-JP	●	<0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FN-JP	●	<0.2	9.525	3.97	4.4
	01	CCGT060202F-01	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204F-01	●	<0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302F-01	●	<0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304F-01	●	<0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	JS	CCGT060200FN-JS	●	<0.05	6.35	2.38	2.8
		CCGT060201FN-JS	●	<0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FN-JS	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204FN-JS	●	<0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T300FN-JS	●	<0.05	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FN-JS	●	<0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FN-JS	●	<0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304FN-JS	●	<0.4	9.525	3.97	4.4
	J10	CCGT060200FR-J10	●	0.03	6.35	2.38	2.8
		CCGT060200FL-J10	●	0.03	6.35	2.38	2.8
		CCGT060201FR-J10	●	0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060201FL-J10	●	0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FR-J10	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FL-J10	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T300FR-J10	●	0.03	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T300FL-J10	●	0.03	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FR-J10	●	0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FL-J10	●	0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FR-J10	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FL-J10	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304FR-J10	●	0.4	9.525	3.97	4.4

コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

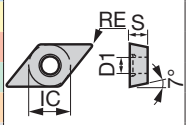
●：新製品
●：設定アイテム

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

DC

ひし形穴つき
55° ポジ7°

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	



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	JP	DCGT070200FN-JP	●	<0.05	6.35	2.38	2.8
		DCGT070201FN-JP	●	<0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FN-JP	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T300FN-JP	●	<0.05	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FN-JP	●	<0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FN-JP	●	<0.2	9.525	3.97	4.4
	01	DCGT070202F-01	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204F-01	●	<0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T302F-01	●	<0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304F-01	●	<0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	JS	DCGT070200FN-JS	●	<0.05	6.35	2.38	2.8
		DCGT070201FN-JS	●	<0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FN-JS	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T300FN-JS	●	<0.05	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FN-JS	●	<0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FN-JS	●	<0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304FN-JS	●	<0.4	9.525	3.97	4.4
	J10	DCGT070200FR-J10	●	0.03	6.35	2.38	2.8
		DCGT070200FL-J10	●	0.03	6.35	2.38	2.8
		DCGT070201FR-J10	●	0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070201FL-J10	●	0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FR-J10	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FL-J10	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204FR-J10	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204FL-J10	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T300FR-J10	●	0.03	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T300FL-J10	●	0.03	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FR-J10	●	0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FL-J10	●	0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FR-J10	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FL-J10	●	0.2	9.525	3.97	4.4

コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

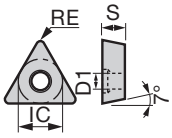
●：新製品
●：設定アイテム

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

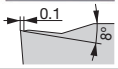
TC

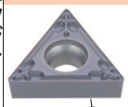
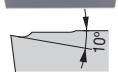
三角形穴つき
60° ポジ7°

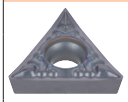
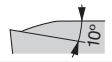
P	鋼	●ⓒ
M	ステンレス	●ⓒ
K	鋳鉄	
N	非鉄金属	
S	難削材	
H	高硬度材	

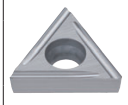


用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	JP	TCGT110200FN-JP	●	<0.05	6.35	2.38	2.8
		TCGT110201FN-JP	●	<0.1	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202FN-JP	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
	01	TCGT110202F-01	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204F-01	●	<0.4	6.35	2.38	2.8
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	JS	TCGT110200FN-JS	●	<0.05	6.35	2.38	2.8
		TCGT110201FN-JS	●	<0.1	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202FN-JS	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204FN-JS	●	<0.4	6.35	2.38	2.8
	J10	TCGT110200FR-J10	●	0.03	6.35	2.38	2.8
		TCGT110200FL-J10	●	0.03	6.35	2.38	2.8
		TCGT110201FR-J10	●	0.1	6.35	2.38	2.8
		TCGT110201FL-J10	●	0.1	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202FR-J10	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202FL-J10	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204FR-J10	●	0.4	6.35	2.38	2.8





コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：新製品
●：設定アイテム

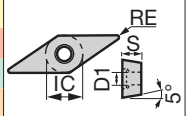
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

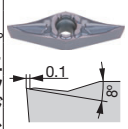
VB

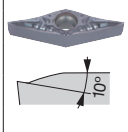
ひし形穴つき
35° ポジ5°

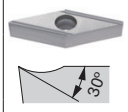
P	鋼	●ⓒ
M	ステンレス	●ⓒ
K	鋳鉄	
N	非鉄金属	
S	難削材	
H	高硬度材	



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH725	RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	JP	VBGT110300FN-JP	●	<0.05	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FN-JP	●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FN-JP	●	<0.2	6.35	3.18	2.8
仕上げ～中切削（シャープエッジ）	JS	VBGT110300FN-JS	●	<0.05	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FN-JS	●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FN-JS	●	<0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FN-JS	●	<0.4	6.35	3.18	2.8
	J10	VBGT110300FR-J10	●	0.03	6.35	3.18	2.8
		VBGT110300FL-J10	●	0.03	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FR-J10	●	0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FL-J10	●	0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FR-J10	●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FL-J10	●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FR-J10	●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FL-J10	●	0.4	6.35	3.18	2.8







コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：新製品
●：設定アイテム

Member IMC Group Tungaloy INDUSTRY 4.0

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

6956417

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

Explore the Tungaloy world

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。