



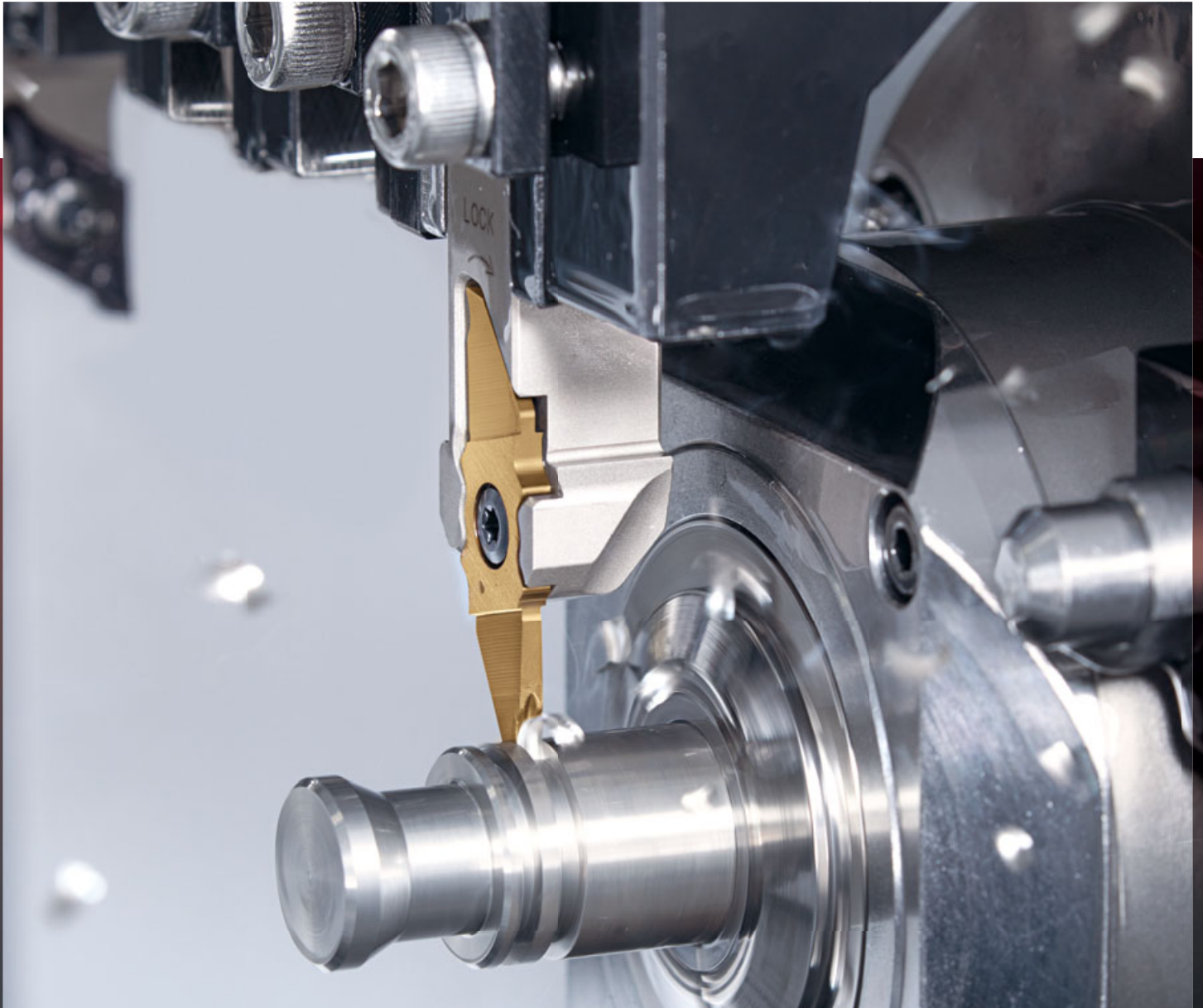
製品情報はこちら

突切り・溝・ねじ切り加工用工具

DUO^{UST}JCUT デュオ・ジャスト・カット

Tungaloy Report No. 504S3-J

新 PVD 材種 **SH7025** を拡充

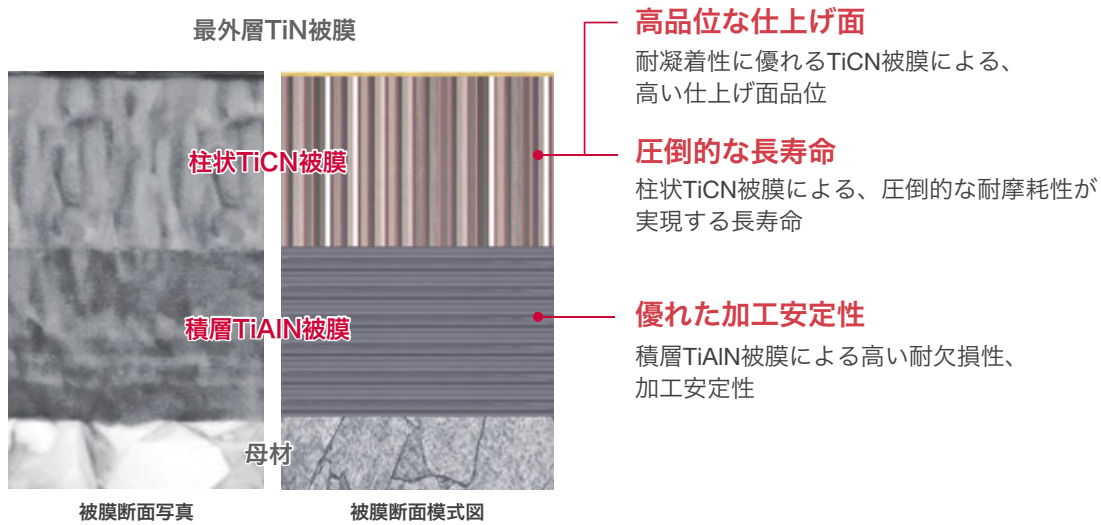


新PVD材種 SH7025 により優れた仕上げ面と安定加工を実現



SH7025

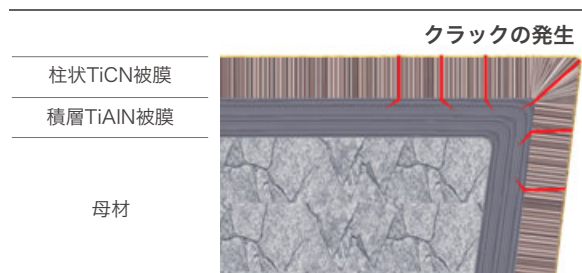
- 鋭い切れ味を持つ小型部品加工用新材種
- 柱状TiCN被膜と積層TiAlN被膜の組み合わせにより、高品位な仕上げ面、安定加工を実現



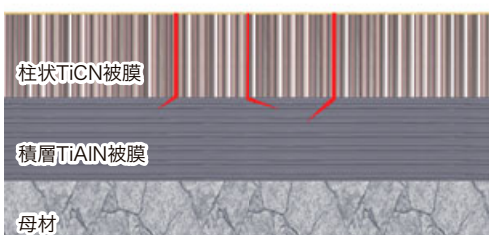
優れた加工安定性

積層TiAlN被膜による高い耐欠損性、加工安定性

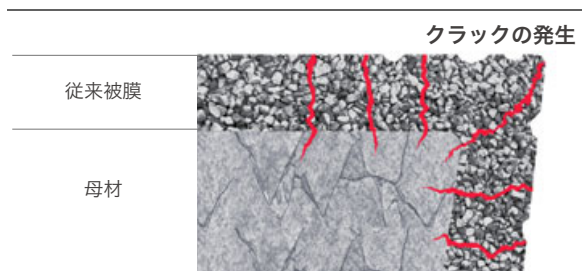
SH7025



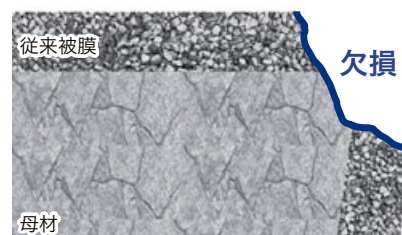
積層TiAlNがクラックの進展を抑制



従来品

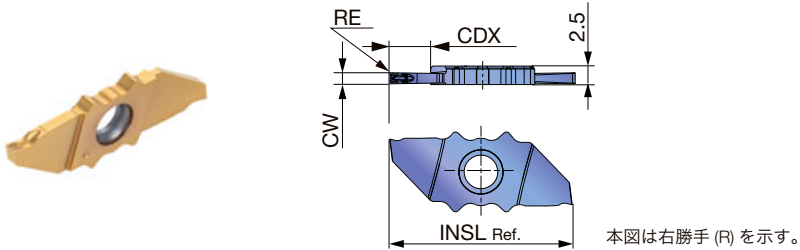


クラックが母材に到達して、刃先が欠ける



■ インサート

JXPS**R/L-F (3次元ブレイカ/シャープエッジ)



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						

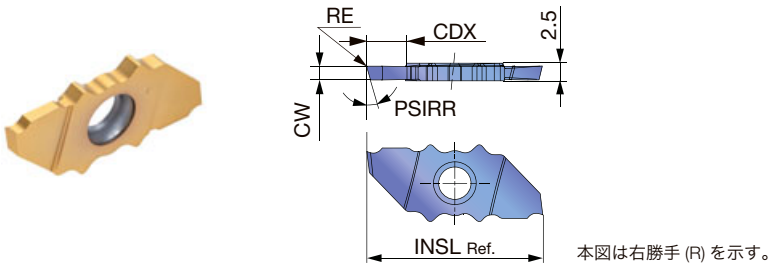
★：第一選択

形番	右勝手	左勝手	CW±0.025	RE	コーティング				CUTDIA	CDX*	INSL
					SH7025						
JXPS06R06F	✓		0.6	0.05	●				6	3.5	21
JXPS12R08F	✓		0.8	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12R10F	✓		1	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12R15F	✓		1.5	0.05	●				12	6.5	25
JXPS16R15F	✓		1.5	0.05	●				16	8.5	29
JXPS20R20F	✓		2	0.05	●				20	10.5	33
JXPS06L06F		✓	0.6	0.05	●				6	3.5	21
JXPS12L08F		✓	0.8	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12L10F		✓	1	0.05	●				12	6.5	25
JXPS12L15F		✓	1.5	0.05	●				12	6.5	25
JXPS16L15F		✓	1.5	0.05	●				16	8.5	29
JXPS20L20F		✓	2	0.05	●				20	10.5	33

*ワーク径により最大溝深さ：CDXが変動します。

1 ケース 5 個入り
●：新製品

JXPG**R/L-F (シャープエッジ)



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

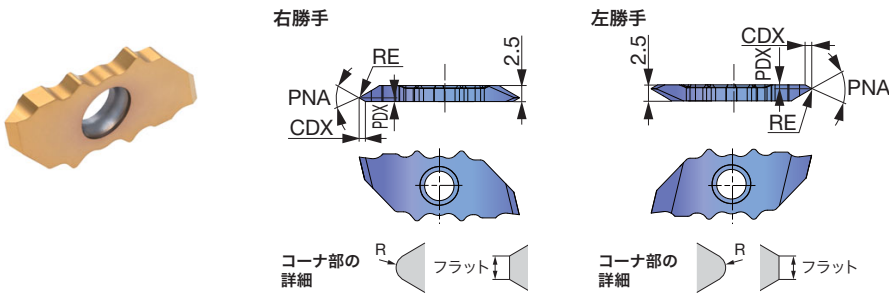
形番	右勝手	左勝手	CW±0.025	RE	コーティング				CUTDIA	CDX*	INSL	PSIRR
					SH7025							
JXPG06R10F	✓		1	0.05	●				6	3.5	21	0°
JXPG06R15F	✓		1.5	0.05	●				6	3.5	21	0°
JXPG06R10F-15	✓		1	0.05	●				6	3.5	21	15°
JXPG06R15F-15	✓		1.5	0.05	●				6	3.5	21	15°
JXPG12R15F	✓		1.5	0.05	●				12	6.5	25	0°
JXPG12R20F	✓		2	0.05	●				12	6.5	25	0°
JXPG12R15F-15	✓		1.5	0.05	●				12	6.5	25	15°
JXPG12R20F-15	✓		2	0.05	●				12	6.5	25	15°
JXPG16R15F	✓		1.5	0.05	●				16	8.5	29	0°
JXPG16R20F	✓		2	0.05	●				16	8.5	29	0°
JXPG16R15F-15	✓		1.5	0.05	●				16	8.5	29	15°
JXPG16R20F-15	✓		2	0.05	●				16	8.5	29	15°
JXPG20R15F	✓		1.5	0.05	●				20	10.5	33	0°
JXPG20R20F	✓		2	0.05	●				20	10.5	33	0°
JXPG20R15F-15	✓		1.5	0.05	●				20	10.5	33	15°
JXPG20R20F-15	✓		2	0.05	●				20	10.5	33	15°
JXPG06L10F		✓	1	0.05	●				6	3.5	21	0°
JXPG06L15F		✓	1.5	0.05	●				6	3.5	21	0°
JXPG06L10F-15		✓	1	0.05	●				6	3.5	21	15°
JXPG06L15F-15		✓	1.5	0.05	●				6	3.5	21	15°
JXPG12L15F		✓	1.5	0.05	●				12	6.5	25	0°
JXPG12L20F		✓	2	0.05	●				12	6.5	25	0°
JXPG12L15F-15		✓	1.5	0.05	●				12	6.5	25	15°
JXPG12L20F-15		✓	2	0.05	●				12	6.5	25	15°
JXPG16L15F		✓	1.5	0.05	●				16	8.5	29	0°
JXPG16L20F		✓	2	0.05	●				16	8.5	29	0°
JXPG16L15F-15		✓	1.5	0.05	●				16	8.5	29	15°
JXPG16L20F-15		✓	2	0.05	●				16	8.5	29	15°
JXPG20L15F		✓	1.5	0.05	●				20	10.5	33	0°
JXPG20L20F		✓	2	0.05	●				20	10.5	33	0°
JXPG20L15F-15		✓	1.5	0.05	●				20	10.5	33	15°
JXPG20L20F-15		✓	2	0.05	●				20	10.5	33	15°

*ワーク径により最大溝深さ：CDXが変動します。

1 ケース 5 個入り

●：新製品

JXTG12FR/L-60 (ねじ切り用/シャープエッジ)



P	銅	★							
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	RE	コーティング					ピッチ	PDX	CDX	PNA
				SH7025								
JXTG12FR-60A-000	✓		フラット 0.05 max	●					0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FR-60B-000	✓		フラット 0.05 max	●					0.2 - 0.4	2.25	0.4	60°
JXTG12FR-60A-005	✓		R 0.05	●					0.4 - 1	0.6	0.99	60°
JXTG12FR-60B-005	✓		R 0.05	●					0.4 - 1	1.9	0.99	60°
JXTG12FR-60N-010	✓		R 0.1	●					1 - 1.5	1.25	2.07	60°
JXTG12FL-60A-000		✓	フラット 0.05 max	●					0.2 - 0.4	0.25	0.4	60°
JXTG12FL-60B-000		✓	フラット 0.05 max	●					0.2 - 0.4	2.25	0.4	60°
JXTG12FL-60A-005		✓	R 0.05	●					0.4 - 1	0.6	0.99	60°
JXTG12FL-60B-005		✓	R 0.05	●					0.4 - 1	1.9	0.99	60°
JXTG12FL-60N-010		✓	R 0.1	●					1 - 1.5	1.25	2.07	60°

1 ケース 5 個入り
●：新製品

ねじ切りインサートの刃先位置と形番

	刃先位置		
	A タイプ	B タイプ	N タイプ
右勝手	a > b	a < b	a = b
左勝手	a > b	a < b	a = b

JXTG 12 F R - 60 A - 005

インサート形状 | インサートサイズ | 勝手 | ねじ山角度 | 刃先位置 | コーナ R
 F: シャープエッジ

標準切削条件

突切り / 溝入れ

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	50 - 200	0.01 - 0.05
	炭素鋼、合金鋼 S55C, など	SH7025	50 - 200	0.01 - 0.05
	快削鋼 SUH22, SUH23 など	SH7025	50 - 200	0.01 - 0.05
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH7025	50 - 200	0.01 - 0.05
N	アルミ合金 A5056, A6061 など	SH7025	150 - 200	0.01 - 0.05
	銅合金 C2600, C280C など	SH7025	100 - 200	0.01 - 0.05
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH7025	30 - 80	0.01 - 0.05
	耐熱合金 インコネル718 など	SH7025	30 - 80	0.01 - 0.05

ねじ切り

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)
P	低炭素鋼 S15C, SS400 など	SH7025	50 - 200
	炭素鋼、合金鋼 S55C, など	SH7025	50 - 200
	快削鋼 SUH22, SUH23 など	SH7025	50 - 200
M	ステンレス鋼 SUS304, X5CrNiMo17-12-3 など	SH7025	50 - 200
N	アルミ合金 A5056, A6061 など	SH7025	150 - 200
	銅合金 C2600, C280C など	SH7025	100 - 200
S	チタン合金 Ti-6Al-4V など	SH7025	30 - 80
	耐熱合金 インコネル718 など	SH7025	30 - 80



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



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!
machingcloud.com



Tungaloy APP & SNS



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