



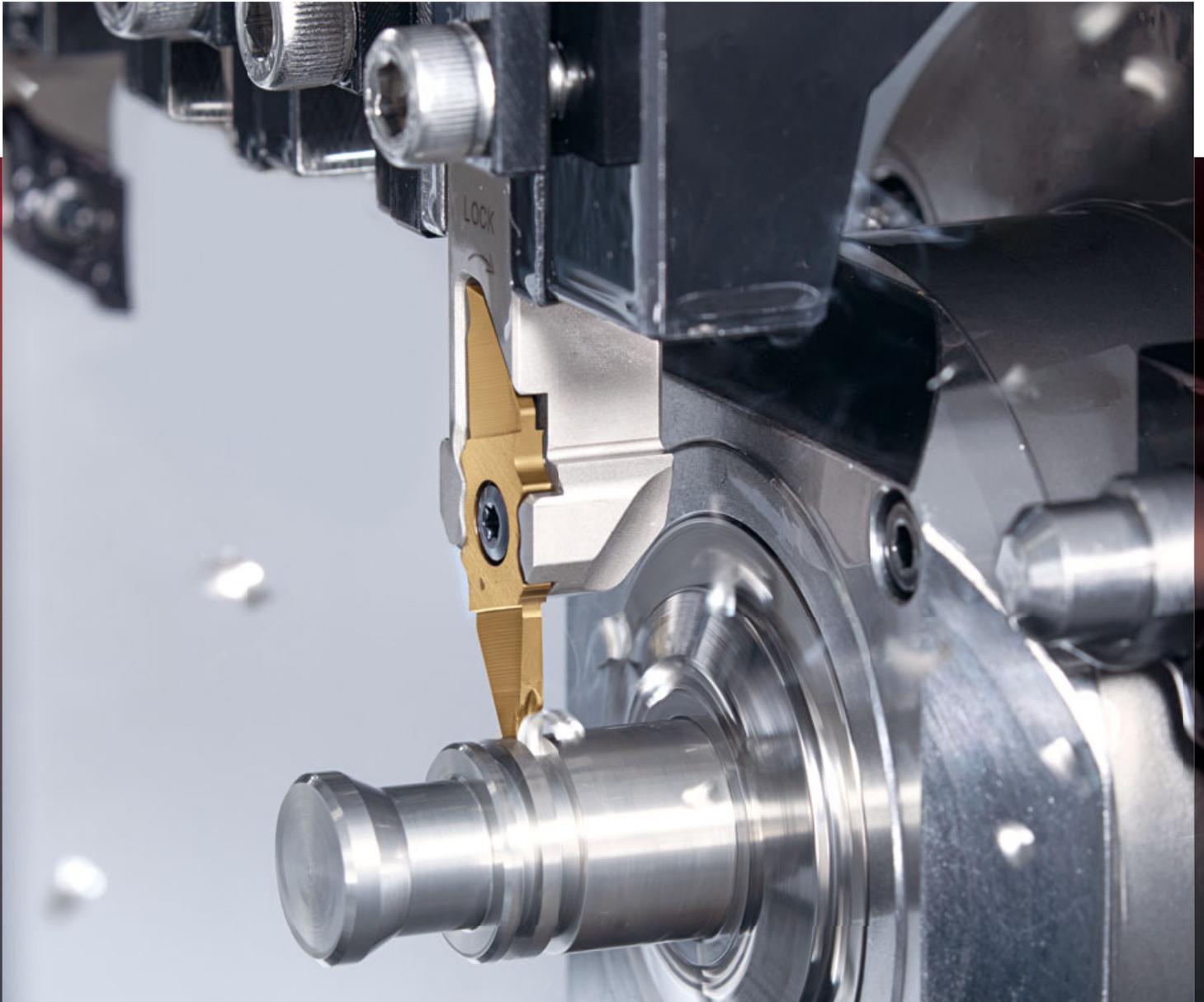
製品情報はこちら

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

最外層TiN被膜

柱状TiCN被膜

積層TiAlN被膜

母材

被膜断面写真

被膜断面模式図

高品位な仕上げ面
耐凝着性に優れたTiCN被膜による、高い仕上げ面品位

圧倒的な長寿命
柱状TiCN被膜による、圧倒的な耐摩耗性が実現する長寿命

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

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

クラックの発生

柱状TiCN被膜

積層TiAlN被膜

母材

積層TiAlNがクラックの進展を抑制

柱状TiCN被膜

積層TiAlN被膜

母材

従来品

クラックの発生

従来被膜

母材

クラックが母材に到達して、刃先が欠ける

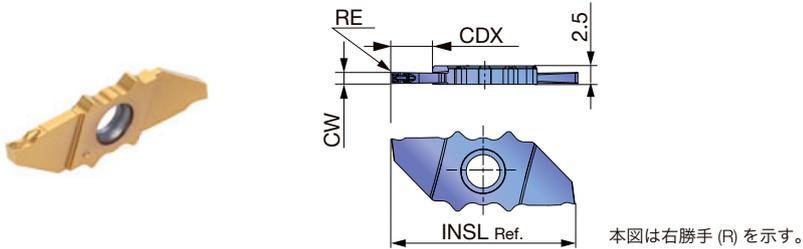
従来被膜

母材

欠損

■ インサート

JXPS**R/L-F (3次元ブレード/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						

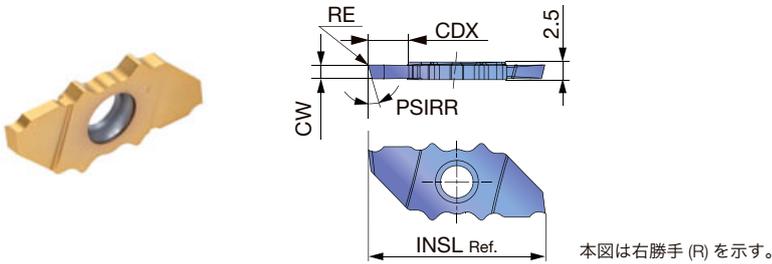
★：第一選択

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					

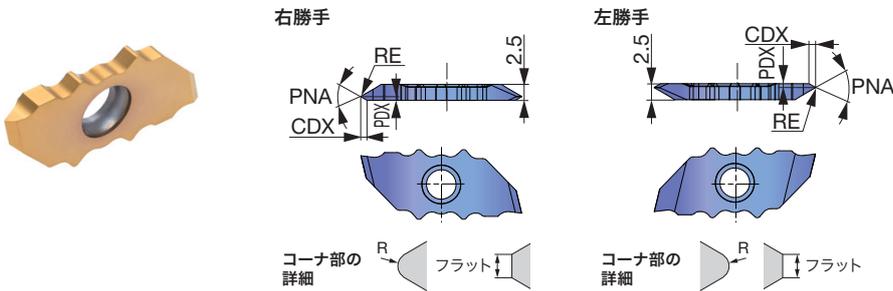
★：第一選択

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			
左勝手			

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