



ねじ切り用各種工具

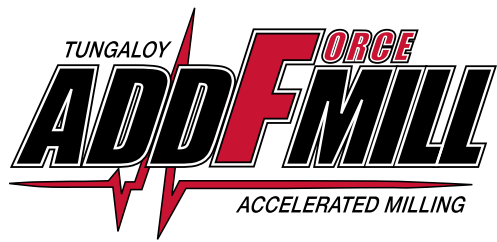
THREADMILLING スレッド・ミリング

Tungaloy Report No. 514-J

高能率加工を実現する 新ステップリリース仕様の拡充







THREADMILLING



幅広いねじ形状とサイズに対応した様々な工具

SOLIDTHREAD

高い生産性を実現する新ステップリリース仕様

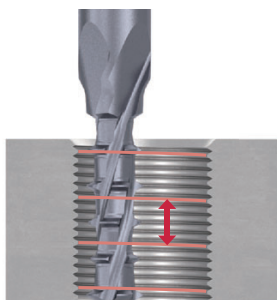
■ 低抵抗仕様により、たわみを低減し、寸法安定性を向上

New

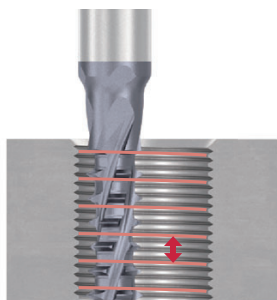
ステップリリース：リード x3

New

ステップリリース：リード x2



MTECM
P5



MTECK
P5



MTEC/CB/CZ
P7 - 9



MTECS/CSH
P10 - 11



MTECD
P12



MTECI
P5 - 6

THREADMILLING

- ・ 高能率加工が可能な、インサート交換式の第一推奨 E TTL タイプ
- ・ 大径の内外径ねじ加工用一枚刃タイプ



カッタ：E TTL** / インサート：TL25**
P24 -



カッタ：D**D** / インサート：T*-R**
P27 -

TUNGMEISTER

- ・ ヘッド交換式工具で工具交換のダウンタイムを削減
- ・ 最適なシャンク選定で加工能率を向上
- ・ さらい刃付き VMT タイプと幅広いピッチに対応可能な一枚刃 VTR タイプ



VMT**
P29



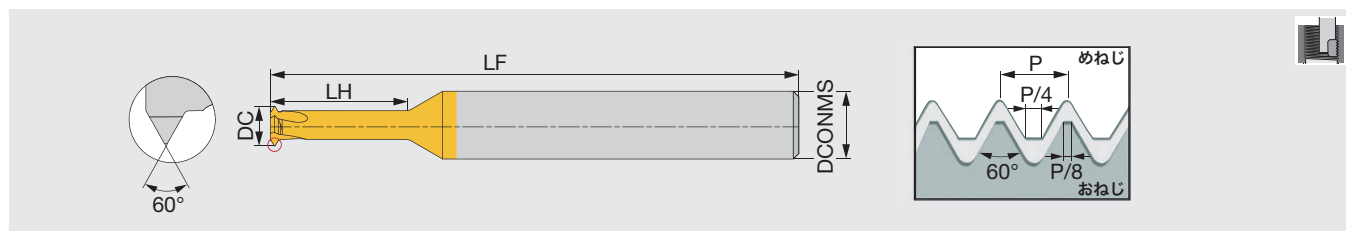
VTR**
P30

SOLIDTHREAD

ISOメートル (M)

MTECI-ISO

超硬スレッドミル 内径加工 (ISOメートルねじ用)

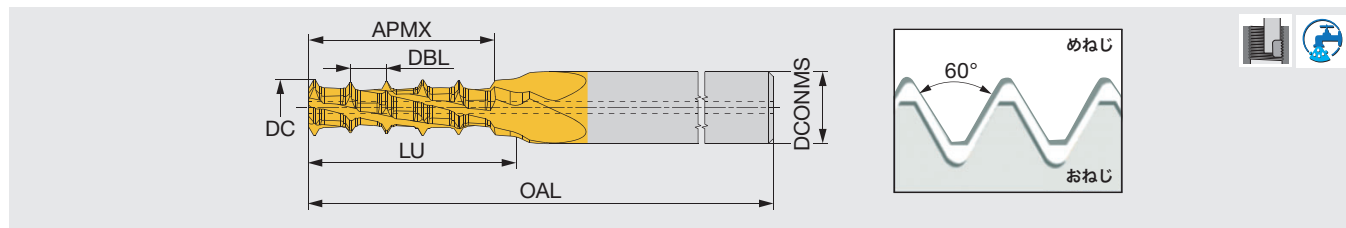


形番	ピッチ	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油穴	材種
MTECI03007C30.25ISO	0.25	M1 以上	6	0.72	3	3.6	39	なし	AH710
MTECI03009C40.25ISO	0.25	M1.2 以上	6	0.9	3	4.3	39	なし	AH710
MTECI03011C50.3ISO	0.3	M1.4 以上	6	1.05	3	5.0	39	なし	AH710
MTECI03012C60.35ISO	0.35	M1.6 以上	6	1.2	3	5.7	39	なし	AH710
MTECI03016C70.4ISO	0.4	M2 以上	6	1.55	3	7.1	39	なし	AH710
MTECI03024C100.5ISO	0.5	M3 以上	6	2.37	3	10.6	39	なし	AH710

New

MTECM-ISO

超硬スレッドミル 内径加工 (ISOメートルねじ用)

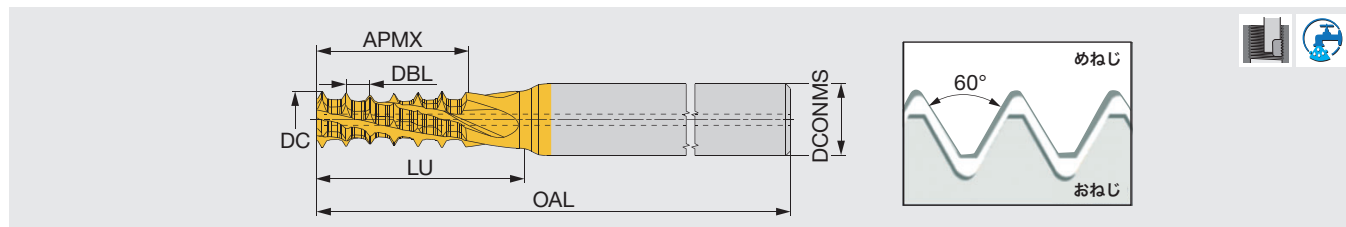


形番	ピッチ	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	DBL	APMX	LU	OAL	NOF	油穴	材種
MTECM06031C110.7ISO	0.7	M4	6	3.1	2.1	10.8	16	58	3	あり	AH725
MTECM06039C120.8ISO	0.8	M5	6	3.9	2.4	13.2	19	58	3	あり	AH725
MTECM06047D141.0ISO	1	M6	6	4.7	3	15.4	17.2	58	4	あり	AH725

New

MTECK-ISO

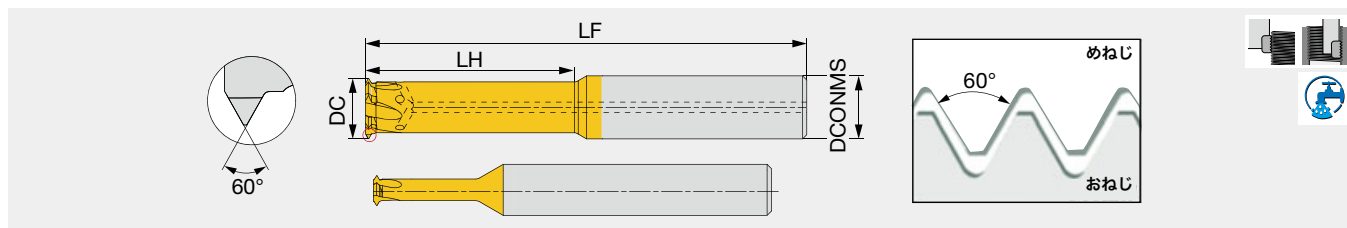
超硬スレッドミル 内径加工 (ISOメートルねじ用)



形番	ピッチ	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	DBL	APMX	LU	OAL	NOF	油穴	材種
MTECK06031C90.7ISO	0.7	M4	6	3.1	1.4	8.7	14	58	3	あり	AH725
MTECK06039C100.8ISO	0.8	M5	6	3.9	1.6	10.8	16	58	3	あり	AH725
MTECK06047D121.0ISO	1	M6	6	4.7	2	12.5	17.5	58	4	あり	AH725
MTECK08063D161.25ISO	1.25	M8	8	6.3	2.5	16.9	22.5	64	4	あり	AH725
MTECK120117E281.5ISO	1.5	M16	12	11.7	3	29.3	-	94	5	あり	AH725
MTECK10098E241.5ISO	1.5	M13	10	9.8	3	24.8	24.1	73	5	あり	AH725
MTECK10096D241.75ISO	1.75	M12	10	9.6	3.5	25.3	30.5	73	4	あり	AH725
MTECK12112D282.0ISO	2	M16	12	11.2	4	28.9	36.5	84	4	あり	AH725
MTECK16131E322.0ISO	2	M16	16	13.1	6	32.9	41.5	93	5	あり	AH725

ISOメートル (M), ユニファイ(UN, UNC, UNF, UNFE, UNS)

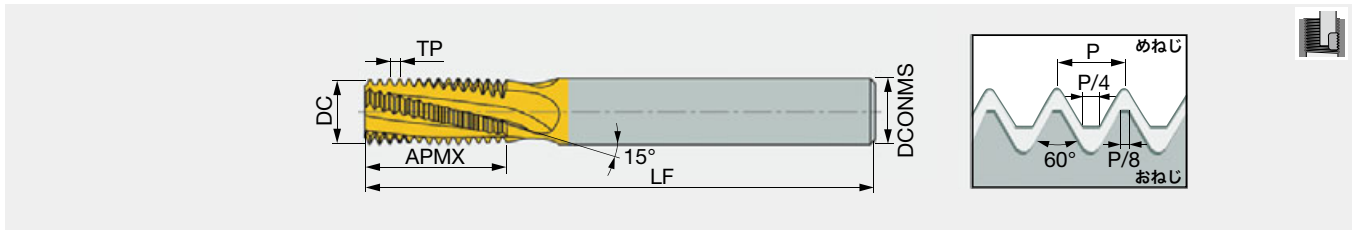
MTECI-A60



形番	ISOメートル				ユニファイ				DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油穴	材種		
	内径		外径		内径		外径										
	ピッチ		適用ねじサイズ	ピッチ		山数: TPI	適用ねじサイズ									山数: TPI	
	min.	max.		min.	max.		min.	max.									
MTECI03019C5A60	0.35	0.6	M2.5 (以上) x0.35 M2.5 (以上) x0.4 M2.5 (以上) x0.45 M3 (以上) x0.5 M3 (以上) x0.6	0.35	0.6	40	72	#3 (以上) -72UN #3 (以上) -64UN #3 (以上) -56UN #3 (以上) -48UN #4 (以上) -44UN #4 (以上) -40UN	40	72	3	1.9	3	5.2	39	なし	AH710
MTECI06032C9A60	0.5	1.0	M4 (以上) x0.5 M4 (以上) x0.6 M4 (以上) x0.7 M4.5 (以上) x0.75 M4.5 (以上) x0.8 M5 (以上) x1	0.5	1.0	24	48	#8 (以上) -48UN #8 (以上) -44UN #8 (以上) -40UN #8 (以上) -36UN #8 (以上) -48UN #10 (以上) -28UN #10 (以上) -24UN	24	48	6	3.2	3	9.5	57	なし	AH710
MTECI0604C12A60	0.5	1.0	M5 (以上) x0.5 M5 (以上) x0.6 M5 (以上) x0.7 M5 (以上) x0.75 M5 (以上) x0.8 M6 (以上) x1	0.5	1.0	24	48	#10 (以上) -48UN #10 (以上) -44UN #10 (以上) -40UN #10 (以上) -36UN #12 (以上) -32UN #12 (以上) -28UN #12 (以上) -24UN	24	48	6	4	3	12.5	58	なし	AH710
MTECI0605D20A60	0.5	0.8	M6 以上	0.4	0.8	28	56	1/4 以上	32	64	6	5	4	20	58	あり	AH725
MTECI0808D28A60	0.5	0.8	M9 以上	0.4	0.8	28	56	3/8 以上	32	64	8	8	4	28	64	あり	AH725
MTECI0808D30A60	1.0	1.75	M10 以上	0.8	1.5	14	28	7/16 以上	16	32	8	8	4	30	64	あり	AH725
MTECI1010D35A60	1.0	1.75	M12 以上	0.8	1.5	14	28	1/2 以上	16	32	10	10	4	35	73	あり	AH725
MTECI1212E40A60	2.0	3.0	M16 以上	1.75	2.5	8	13	11/16 以上	10	15	12	12	5	40	84	あり	AH725
MTECI1616E50A60	2.0	3.0	M20 以上	1.75	2.5	8	13	13/16 以上	10	15	16	16	5	50	101	あり	AH725

MTEC-ISO

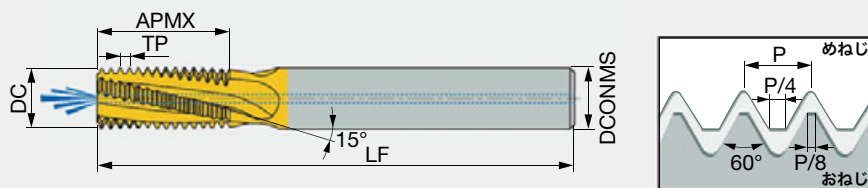
超硬スレッドミル 内径加工 (ISOメートルねじ用)



形番	TP	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTEC06022C50.5ISO	0.5	M3 以上	6	2.2	3	5.3	58	なし	AH725
MTEC06038C100.5ISO	0.5	M5 以上	6	3.8	3	10.3	58	なし	AH725
MTEC06031C70.7ISO	0.7	M4 以上	6	3.1	3	7.4	58	なし	AH725
MTEC06045C100.75ISO	0.75	M6 以上	6	4.5	3	10	58	なし	AH725
MTEC06036C90.8ISO	0.8	M5 以上	6	3.6	3	9.2	58	なし	AH725
MTEC0604C101.0ISO	1	M6 以上	6	4	3	10.5	58	なし	AH725
MTEC0604C141.0ISO	1	M6 以上	6	4	3	14.5	58	なし	AH725
MTEC0606C121.0ISO	1	M9 以上	6	6	3	12.5	58	なし	AH725
MTEC0808D161.0ISO	1	M10 以上	8	8	4	16.5	64	なし	AH725
MTEC0605C141.25ISO	1.25	M8 以上	6	5	3	14.4	58	なし	AH725
MTEC0605C191.25ISO	1.25	M8 以上	6	5	3	19.4	58	なし	AH725
MTEC0807C171.5ISO	1.5	M10 以上	8	7	3	17.3	64	なし	AH725
MTEC0807C241.5ISO	1.5	M10 以上	8	7	3	24.8	76	なし	AH725
MTEC1010D211.5ISO	1.5	M14 以上	10	10	4	21.8	73	なし	AH725
MTEC1616F331.5ISO	1.5	M20 以上	16	16	6	33.8	105	なし	AH725
MTEC0808C201.75ISO	1.75	M12 以上	8	8	3	20.1	64	なし	AH725
MTEC0808C281.75ISO	1.75	M12 以上	8	8	3	28.9	76	なし	AH725
MTEC1010C272.0ISO	2	M14 以上	10	10	3	27	73	なし	AH725
MTEC1010C392.0ISO	2	M14 以上	10	10	3	39	105	なし	AH725
MTEC1212D272.0ISO	2	M18 以上	12	12	4	27	84	なし	AH725
MTEC2020F412.0ISO	2	M24 以上	20	20	6	41	105	なし	AH725
MTEC1414D332.5ISO	2.5	M20 以上	14	14	4	33.8	84	なし	AH725
MTEC1414D482.5ISO	2.5	M20 以上	14	14	4	48.8	105	なし	AH725
MTEC1616C403.0ISO	3	M24 以上	16	16	3	40.5	105	なし	AH725
MTEC1616C583.0ISO	3	M24 以上	16	16	3	58.5	120	なし	AH725

MTECB-ISO

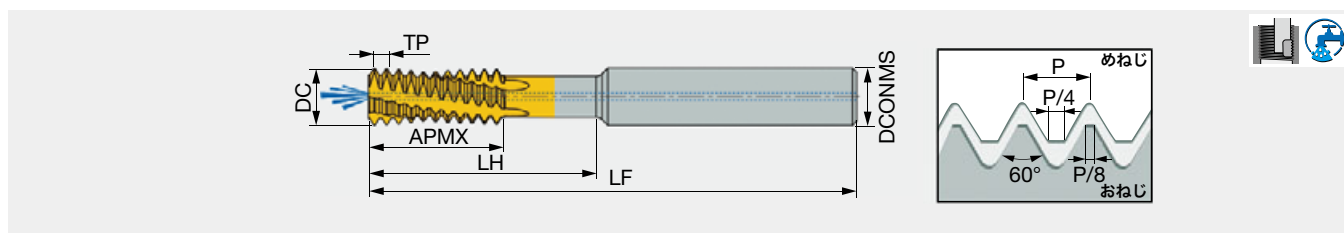
超硬スレッドミル 内径加工 (ISOメートルねじ) 用 油穴付き



形番	TP	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTECB06038C100.5ISO	0.5	M5 以上	6	3.8	3	10.3	58	あり	AH725
MTECB06031C70.7ISO	0.7	M4 以上	6	3.1	3	7.4	58	あり	AH725
MTECB06045C100.75ISO	0.75	M6 以上	6	4.5	3	10.1	58	あり	AH725
MTECB1010D240.75ISO	0.75	M12 以上	10	10	4	24.4	73	あり	AH725
MTECB06038C90.8ISO	0.8	M5 以上	6	3.8	3	9.2	58	あり	AH725
MTECB06046C101.0ISO	1	M6 以上	6	4.6	3	10.5	58	あり	AH725
MTECB06046C141.0ISO	1	M6 以上	6	4.6	3	14.5	58	あり	AH725
MTECB0606C121.0ISO	1	M9 以上	6	6	3	12.5	58	あり	AH725
MTECB0808D161.0ISO	1	M10 以上	8	8	4	16.5	64	あり	AH725
MTECB1010D241.0ISO	1	M12 以上	10	10	4	24.5	73	あり	AH725
MTECB0606C141.25ISO	1.25	M8 以上	6	6	3	14.4	58	あり	AH725
MTECB0606C191.25ISO	1.25	M8 以上	6	6	3	19.4	58	あり	AH725
MTECB08078C171.5ISO	1.5	M10 以上	8	7.8	3	17	64	あり	AH725
MTECB08078C241.5ISO	1.5	M10 以上	8	7.8	3	24.8	76	あり	AH725
MTECB1010D211.5ISO	1.5	M14 以上	10	10	4	21.8	73	あり	AH725
MTECB1212D261.5ISO	1.5	M16 以上	12	12	4	26.3	84	あり	AH725
MTECB1616F331.5ISO	1.5	M20 以上	16	16	6	33.8	105	あり	AH725
MTECB1009C201.75ISO	1.75	M12 以上	10	9	3	20.1	73	あり	AH725
MTECB1009C281.75ISO	1.75	M12 以上	10	9	3	28.9	73	あり	AH725
MTECB1010C272.0ISO	2	M14 以上	10	10	3	27	73	あり	AH725
MTECB12118D272.0ISO	2	M16 以上	12	11.8	4	27	84	あり	AH725
MTECB12118D392.0ISO	2	M16 以上	12	11.8	4	39	105	あり	AH725
MTECB1615E332.5ISO	2.5	M20 以上	16	15	5	33.8	105	あり	AH725
MTECB1615E482.5ISO	2.5	M20 以上	16	15	5	48.8	105	あり	AH725
MTECB2018D583.0ISO	3	M24 以上	20	18	4	58.5	120	あり	AH725

MTECQ-ISO

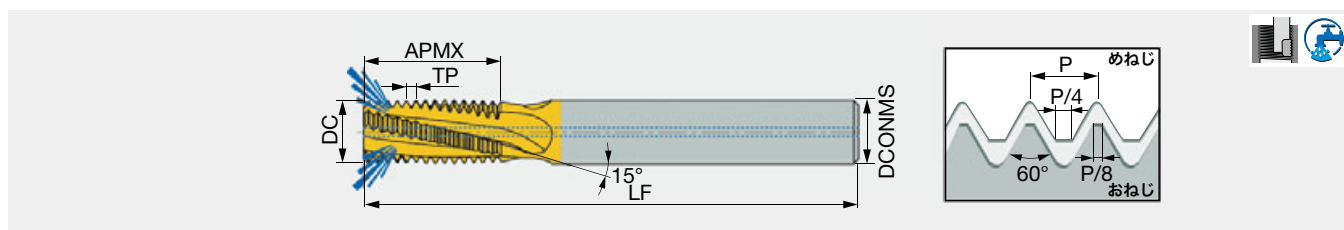
超硬スレッドミル 深穴内径加工 (ISOメートルねじ) 用 内部給油用油穴付き深穴用



形番	TP	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LH	LF	油穴	材種
MTECQ1212D381.0ISO	1	M14 以上	12	12	4	21	38	84	あり	AH725
MTECQ1010D301.5ISO	1.5	M13 以上	10	10	4	18	30	73	あり	AH725
MTECQ2020F562.0ISO	2	M24 以上	20	20	6	34	56	105	あり	AH725
MTECQ2020D453.5ISO	3.5	M26 以上	20	20	4	28	45.5	105	あり	AH725

MTECZ-ISO

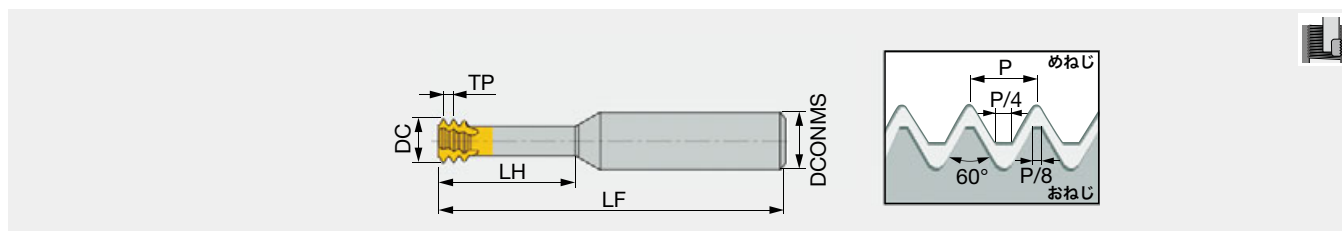
超硬スレッドミル 内径加工 (ISOメートルねじ) 用 貫通穴用油穴付き



形番	TP	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTECZ06048C101.0ISO	1	M6 以上	6	4.8	3	10.5	58	あり	AH725
MTECZ0808D161.0ISO	1	M10 以上	8	8	4	16.5	64	あり	AH725
MTECZ0606C141.25ISO	1.25	M8 以上	6	6	3	14.4	58	あり	AH725
MTECZ0606C191.25ISO	1.25	M8 以上	6	6	3	19.4	58	あり	AH725
MTECZ08078C171.5ISO	1.5	M10 以上	8	7.8	3	17	64	あり	AH725
MTECZ1010D211.5ISO	1.5	M14 以上	10	10	4	21.8	73	あり	AH725
MTECZ1212D261.5ISO	1.5	M16 以上	12	12	4	26.3	84	あり	AH725
MTECZ1616E331.5ISO	1.5	M20 以上	16	16	5	33.8	101	あり	AH725
MTECZ1009C281.75ISO	1.75	M12 以上	10	9	3	28.9	73	あり	AH725
MTECZ1010C272.0ISO	2	M14 以上	10	10	3	27	73	あり	AH725
MTECZ12118D272.0ISO	2	M16 以上	12	11.8	4	27	84	あり	AH725

MTECS-ISO

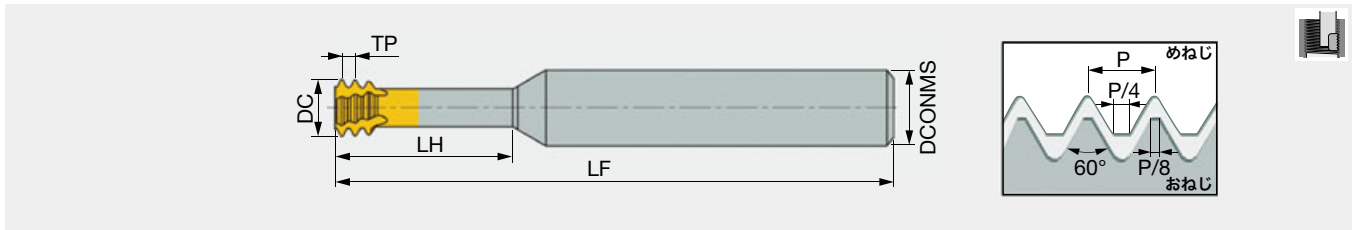
超硬小径スレッドミル 内径加工 (ISOメートルねじ) 用 短刃長タイプ



形番	TP	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油穴	材種
MTECS03007C20.25ISO	0.25	M1 以上	3	0.72	3	2.5	39	なし	AH725
MTECS03009C30.25ISO	0.25	M1.2 以上	3	0.9	3	3	39	なし	AH725
MTECS03011C40.3ISO	0.3	M1.4 以上	3	1.05	3	4	38	なし	AH725
MTECS03012C50.35ISO	0.35	M1.6 以上	3	1.2	3	4.8	39	なし	AH725
MTECS03016C60.4ISO	0.4	M2 以上	3	1.53	3	6	39	なし	AH725
MTECS06016C40.4ISO	0.4	M2 以上	6	1.53	3	4.5	58	なし	AH725
MTECS03017C70.45ISO	0.45	M2.2 以上	3	1.65	3	7	39	なし	AH725
MTECS06017C50.45ISO	0.45	M2.2 以上	6	1.65	3	5	58	なし	AH725
MTECS0602C50.45ISO	0.45	M2.5 以上	6	1.95	3	5.5	58	なし	AH725
MTECS0602C70.45ISO	0.45	M2.5 以上	6	1.95	3	7.5	58	なし	AH725
MTECS06024C60.5ISO	0.5	M3 以上	6	2.37	3	6.5	58	なし	AH725
MTECS06024C90.5ISO	0.5	M3 以上	6	2.37	3	9.5	58	なし	AH725
MTECS06024C90.5ISOL	0.5	M3 以上	6	2.37	3	9.5	105	なし	AH725
MTECS03024C120.5ISO	0.5	M3 以上	3	2.4	3	12.5	39	なし	AH725
MTECS03024C150.5ISO	0.5	M3 以上	3	2.4	3	15.5	39	なし	AH725
MTECS06054D200.5ISO	0.5	M6 以上	6	5.35	4	20	58	なし	AH725
MTECS06028C100.6ISO	0.6	M3.5 以上	6	2.75	3	10.5	58	なし	AH725
MTECS06028C70.6ISO	0.6	M3.5 以上	6	2.75	3	7.5	58	なし	AH725
MTECS06031C120.7ISO	0.7	M4 以上	6	3.1	3	12.5	58	なし	AH725
MTECS06031C120.7ISOL	0.7	M4 以上	6	3.1	3	12.5	105	なし	AH725
MTECS06031C160.7ISO	0.7	M4 以上	6	3.1	3	16.7	58	なし	AH725
MTECS06031C90.7ISO	0.7	M4 以上	6	3.1	3	9	58	なし	AH725
MTECS0808D250.75ISO	0.75	M10 以上	8	8	4	25	64	なし	AH725
MTECS06038C120.8ISO	0.8	M5 以上	6	3.8	3	12.5	58	なし	AH725
MTECS06038C160.8ISO	0.8	M5 以上	6	3.8	3	16	58	なし	AH725
MTECS06038C160.8ISOL	0.8	M5 以上	6	3.8	3	16	105	なし	AH725
MTECS06047C141.0ISO	1	M6 以上	6	4.65	3	14	58	なし	AH725
MTECS06047C201.0ISO	1	M6 以上	6	4.65	3	20	58	なし	AH725
MTECS06047C201.0ISOL	1	M6 以上	6	4.65	3	20	105	なし	AH725
MTECS0606C181.25ISO	1.25	M8 以上	6	6	3	18	58	なし	AH725
MTECS0606C241.25ISO	1.25	M8 以上	6	6	3	24	58	なし	AH725
MTECS08078C231.5ISO	1.5	M10 以上	8	7.8	3	23	64	なし	AH725
MTECS08078C311.5ISO	1.5	M10 以上	8	7.8	3	31.5	64	なし	AH725
MTECS1009C261.75ISO	1.75	M12 以上	10	9	3	26	73	なし	AH725
MTECS12118D352.0ISO	2	M16 以上	12	11.8	4	35	84	なし	AH725
MTECS12118D502.0ISO	2	M16 以上	12	11.8	4	50	105	なし	AH725
MTECS1615E432.5ISO	2.5	M20 以上	16	15	5	43	100	なし	AH725

MTECSH-ISO

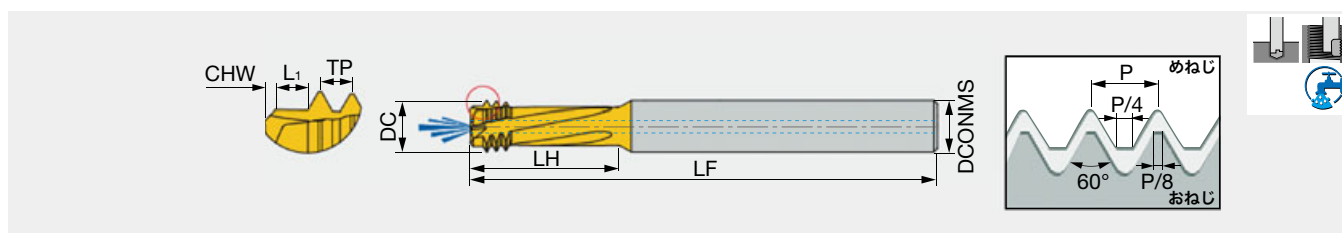
超硬小径スレッドミル 内径加工用(高硬度材ISOメートルねじ)用 短刃長タイプ 左勝手



形番	TP	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油穴	材種
MTECSH03012C50.35ISO	0.35	M1.6 以上	3	1.2	3	4.8	39	なし	AH750
MTECSH03016C60.4ISO	0.4	M2 以上	3	1.55	3	6	38	なし	AH750
MTECSH06016C40.4ISO	0.4	M2 以上	6	1.55	3	4.5	58	なし	AH750
MTECSH06017C50.45ISO	0.45	M2.2 以上	6	1.65	3	5	58	なし	AH750
MTECSH0602C50.45ISO	0.45	M2.5 以上	6	1.95	3	5.5	58	なし	AH750
MTECSH0602C70.45ISO	0.45	M2.5 以上	6	1.95	3	7.5	58	なし	AH750
MTECSH06024C60.5ISO	0.5	M3 以上	6	2.35	3	6.5	58	なし	AH750
MTECSH06024C90.5ISO	0.5	M3 以上	6	2.35	3	9.5	58	なし	AH750
MTECSH06028C70.6ISO	0.6	M3.5 以上	6	2.75	3	7.5	58	なし	AH750
MTECSH06031C120.7ISO	0.7	M4 以上	6	3.1	3	12.5	58	なし	AH750
MTECSH06038C120.8ISO	0.8	M5 以上	6	3.8	3	12.5	58	なし	AH750
MTECSH06047C141.0ISO	1	M6 以上	6	4.65	3	14	58	なし	AH750
MTECSH06047C201.0ISO	1	M6 以上	6	4.65	3	20	58	なし	AH750
MTECSH0606C181.25ISO	1.25	M8 以上	6	5.95	3	18	58	なし	AH750
MTECSH0606C241.25ISO	1.25	M8 以上	6	5.95	3	24	58	なし	AH750
MTECSH08078C231.5ISO	1.5	M10 以上	8	7.8	3	23	64	なし	AH750
MTECSH1009C261.75ISO	1.75	M12 以上	10	9	3	26	73	なし	AH750
MTECSH12118D352.0ISO	2	M16 以上	12	11.8	4	35	84	なし	AH750

MTECD-ISO

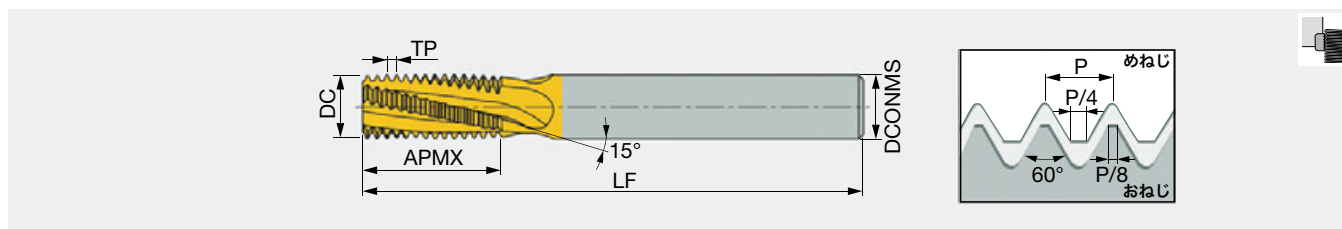
超硬小径スレッドミル 穴あけ・内径ねじ切り・面取り加工 (ISOメートルねじ) 用 短刃長タイプ 左勝手



形番	TP	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	CHW	L1	油穴	材種
MTECD06032C110.7ISO	0.7	M4	6	3.15	3	11.6	58	0.2	0.7	なし	AH725
MTECD0604C140.8ISO	0.8	M5	6	4	3	14.4	58	0.3	0.8	なし	AH725
MTECD08047C141.0ISO	1	M6-M7	8	4.7	3	14	64	0.4	1	あり	AH725
MTECD08061D181.25ISO	1.25	M8-M9	8	6.1	4	18	64	0.5	1.3	あり	AH725
MTECD08078D231.5ISO	1.5	M10-M12	8	7.8	4	23	64	0.6	1.5	あり	AH725
MTECD1009D261.75ISO	1.75	M12-M14	10	9	4	26	73	0.6	1.8	あり	AH725
MTECD12118D352.0ISO	2	M16-M19	12	11.8	4	35	84	0.6	2	あり	AH725

MTECE-ISO

超硬スレッドミル 外径加工 (ISOメートルねじ) 用

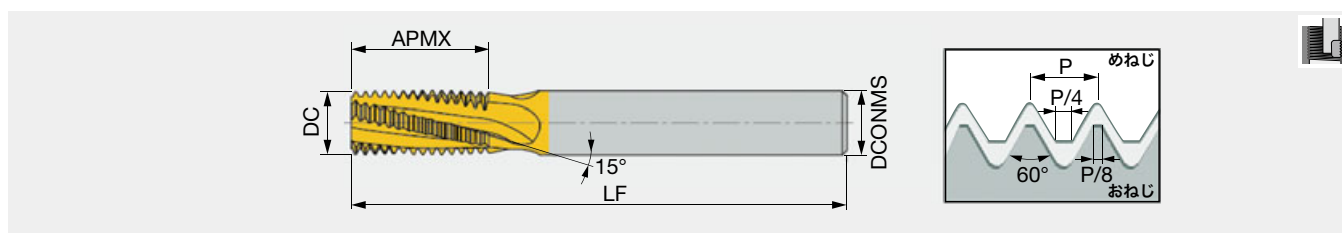


形番	TP	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTECE1010D161.0ISO	1	10	10	4	16.5	73	なし	AH725
MTECE1010D161.25ISO	1.25	10	10	4	16.9	73	なし	AH725
MTECE1010D151.5ISO	1.5	10	10	4	15.8	73	なし	AH725
MTECE1212D201.5ISO	1.5	12	12	4	20.3	84	なし	AH725
MTECE1212D201.75ISO	1.75	12	12	4	20.1	84	なし	AH725
MTECE1212D212.0ISO	2	12	12	4	21	84	なし	AH725

ユニファイ (UN, UNC, UNF, UNFE, UNS)

MTEC-UN

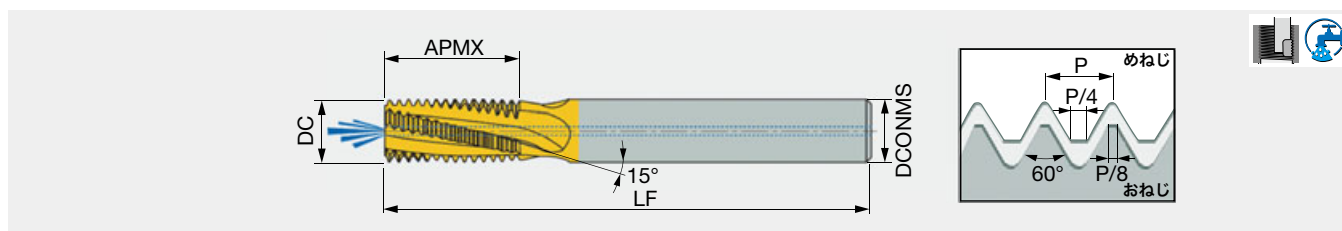
超硬スレッドミル 内径加工(ユニファイねじ)用



形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTEC06032C632UN	32	#8 (0.164) 以上	6	3.2	3	6.8	58	なし	AH725
MTEC0604C1128UN	28	1/4 以上	6	4	3	11.3	58	なし	AH725
MTEC0606C1428UN	28	5/16 以上	6	6	3	14.5	58	なし	AH725
MTEC0605C1424UN	24	5/16 以上	6	5	3	14.3	58	なし	AH725
MTEC0807C2124UN	24	3/8 以上	8	7	3	20	64	なし	AH725
MTEC06045C1220UN	20	1/4 以上	6	4.5	3	12.1	58	なし	AH725
MTEC0807C2120UN	20	7/16 以上	8	7	3	20	64	なし	AH725
MTEC1212E2720UN	20	11/16 以上	12	12	5	27.3	84	なし	AH725
MTEC0605C1418UN	18	5/16 以上	6	5	3	14.8	58	なし	AH725
MTEC1010D2618UN	18	9/16 以上	10	10	4	26.1	73	なし	AH725
MTEC0606C1616UN	16	3/8 以上	6	6	3	16.7	57	なし	AH725
MTEC1212D3116UN	16	5/8 以上	12	12	4	30	84	なし	AH725
MTEC1615E3714UN	14	13/16 以上	16	15	5	37.2	105	なし	AH725
MTEC0808C2213UN	13	1/2 以上	8	8	3	22.5	64	なし	AH725
MTEC1010C2612UN	12	9/16 以上	10	10	3	26.5	73	なし	AH725
MTEC1616E4112UN	12	13/16 以上	16	16	5	41.3	105	なし	AH725
MTEC1010C2811UN	11	5/8 以上	10	10	3	28.9	73	なし	AH725
MTEC1212C3410UN	10	11/16 以上	12	12	3	34.3	84	なし	AH725
MTEC1615C389UN	9	7/8 以上	16	15	3	38.1	101	なし	AH725
MTEC1616C428UN	8	15/16 以上	16	16	3	42.9	105	なし	AH725

MTECB-UN

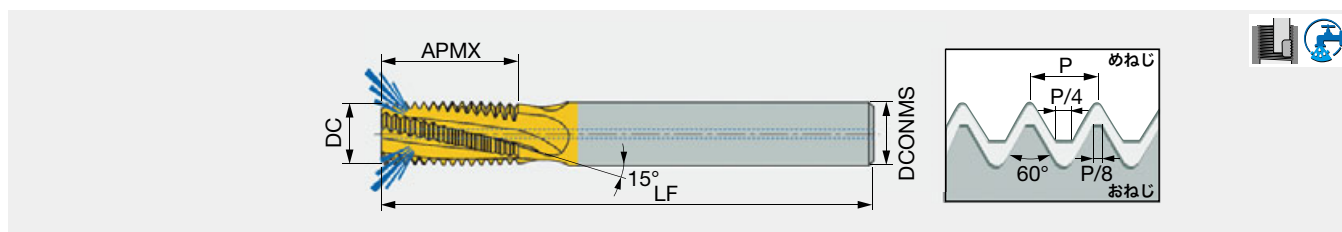
超硬スレッドミル 内径加工(ユニファイねじ)用 油穴付き



形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTECB06032C632UN	32	#8 (0.164) 以上	6	3.2	3	6.8	58	あり	AH725
MTECB0606C1432UN	32	5/16 以上	6	6	3	16	58	あり	AH725
MTECB0605C1128UN	28	1/4 以上	6	5	3	11.3	58	あり	AH725
MTECB08066C1424UN	24	5/16 以上	8	6.6	3	14.3	64	あり	AH725
MTECB0808D2124UN	24	3/8 以上	8	8	4	20.6	64	あり	AH725
MTECB0808C2120UN	20	7/16 以上	8	8	3	21	64	あり	AH725
MTECB1010D2220UN	20	1/2 以上	10	10	4	22.3	73	あり	AH725
MTECB06056C1418UN	18	5/16 以上	6	5.6	3	14.8	58	あり	AH725
MTECB12113D2618UN	18	9/16 以上	12	11.3	4	26.1	84	あり	AH725
MTECB08067C1616UN	16	3/8 以上	8	6.7	3	16.7	64	あり	AH725
MTECB1212D3116UN	16	5/8 以上	12	12	4	31	84	あり	AH725
MTECB1616E3714UN	14	13/16 以上	16	16	5	37.2	105	あり	AH725
MTECB10092C2213UN	13	1/2 以上	10	9.2	3	22.5	73	あり	AH725
MTECB12114C2811UN	11	5/8 以上	12	11.4	3	28.9	84	あり	AH725
MTECB16144D3410UN	10	3/4 以上	16	14.4	4	34.3	105	あり	AH725
MTECB20195D428UN	8	1 以上	20	19.5	4	42.9	105	あり	AH725

MTECZ-UN

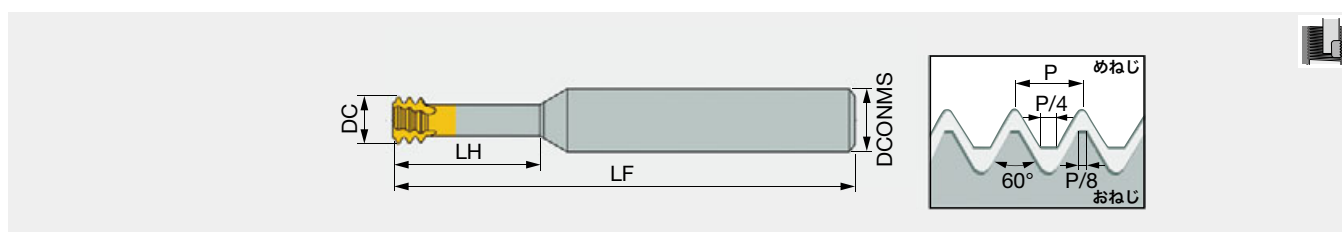
超硬スレッドミル 内径加工(ユニファイねじ)用 貫通穴用油穴付き



形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTECZ1010D2220UN	20	1/2 以上	10	10	4	22.3	73	あり	AH725
MTECZ12113D2618UN	18	9/16 以上	12	11.3	4	26.1	84	あり	AH725
MTECZ08067C1616UN	16	3/8 以上	8	6.7	3	16.7	64	あり	AH725
MTECZ16144D3410UN	10	3/4 以上	16	14.4	4	34.3	101	あり	AH725

MTECS-UN

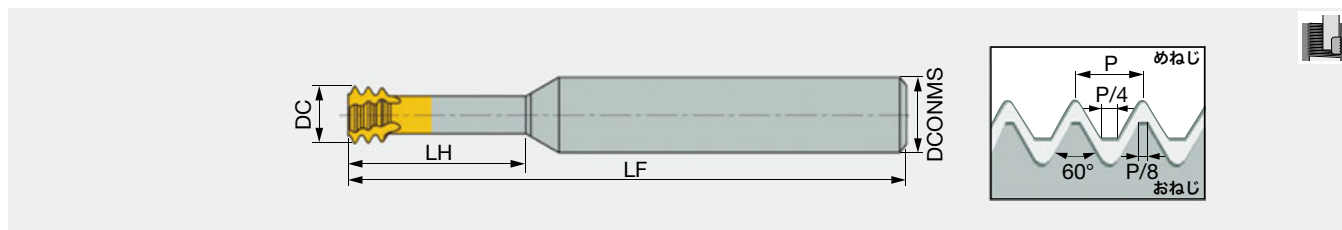
超硬小径スレッドミル 内径加工(ユニファイねじ用) 短刃長タイプ 内径(ユニファイねじ)用



形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油穴	材種
MTECS03012C880UN	80	#0 (0.060) 以上	3	1.15	3	8	39	なし	AH725
MTECS03015C672UN	72	#1 (0.073) 以上	3	1.45	3	6	39	なし	AH725
MTECS06016C656UN	56	#2 (0.086) 以上	6	1.65	3	6.6	58	なし	AH725
MTECS06016C456UN	56	#2 (0.086) 以上	6	1.65	3	4.4	58	なし	AH725
MTECS06019C548UN	48	#3 (0.099) 以上	6	1.9	3	5.2	58	なし	AH725
MTECS03021C1240UN	40	#4 (0.112) 以上	3	2.1	3	12	39	なし	AH725
MTECS06021C840UN	40	#4 (0.112) 以上	6	2.1	3	8	58	なし	AH725
MTECS06021C640UN	40	#4 (0.112) 以上	6	2.1	3	6.3	58	なし	AH725
MTECS06024C940UN	40	#5 (0.125) 以上	6	2.45	3	9.6	58	なし	AH725
MTECS06033C936UN	36	#8 (0.164) 以上	6	3.3	3	9	58	なし	AH725
MTECS06025C732UN	32	#6 (0.138) 以上	6	2.55	3	7.1	58	なし	AH725
MTECS06025C1032UN	32	#6 (0.138) 以上	6	2.55	3	10.5	58	なし	AH725
MTECS06032C932UN	32	#8 (0.164) 以上	6	3.2	3	9.5	58	なし	AH725
MTECS06032C1232UN	32	#8 (0.164) 以上	6	3.2	3	12.5	58	なし	AH725
MTECS06037C1032UN	32	#10 (0.190) 以上	6	3.7	3	10.5	58	なし	AH725
MTECS06037C1532UN	32	#10 (0.190) 以上	6	3.7	3	15	58	なし	AH725
MTECS0605C1428UN	28	1/4 以上	6	5	3	14.5	58	なし	AH725
MTECS0605C1928UN	28	1/4 以上	6	5	3	19	58	なし	AH725
MTECS08066C1724UN	24	5/16 以上	8	6.6	3	17	64	なし	AH725
MTECS08066C2424UN	24	5/16 以上	8	6.6	3	24	64	なし	AH725
MTECS06047C1420UN	20	1/4 以上	6	4.75	3	14	58	なし	AH725
MTECS06047C1920UN	20	1/4 以上	6	4.75	3	19	58	なし	AH725
MTECS06047C1920UN-L	20	1/4 以上	6	4.75	3	19	105	なし	AH725
MTECS0808C2520UN	20	7/16 以上	8	8	3	25	64	なし	AH725
MTECS0606C1718UN	18	5/16 以上	6	6	3	17	58	なし	AH725
MTECS0606C2318UN	18	5/16 以上	6	6	3	23	58	なし	AH725
MTECS1212D3518UN	18	5/8 以上	12	12	4	35	84	なし	AH725
MTECS08067C2216UN	16	3/8 以上	8	6.7	3	22	64	なし	AH725
MTECS08067C3016UN	16	3/8 以上	8	6.7	3	30.2	64	なし	AH725
MTECS08077C2514UN	14	7/16 以上	8	7.7	3	25	64	なし	AH725
MTECS10092C2713UN	13	1/2 以上	10	9.2	3	27.5	73	なし	AH725
MTECS12114C3411UN	11	5/8 以上	12	11.4	3	34.5	84	なし	AH725
MTECS12114C5011UN	11	5/8 以上	12	11.4	3	50	105	なし	AH725

MTECSH-UN

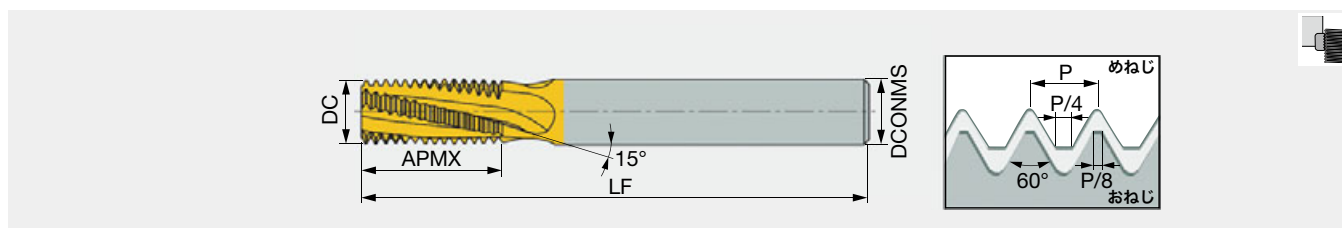
超硬小径スレッドミル 内径加工(高硬度鋼ユニファイねじ)用 短刃長タイプ 左勝手



形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油穴	材種
MTECSH06012C480UN	80	#0 (0.060) 以上	6	1.15	3	4	58	なし	AH725
MTECSH06016C656UN	56	#2 (0.086) 以上	6	1.65	3	6.6	58	なし	AH725
MTECSH06019C548UN	48	#3 (0.099) 以上	6	1.9	3	5.2	58	なし	AH725
MTECSH06021C640UN	40	#4 (0.112) 以上	6	2.1	3	6.3	58	なし	AH725
MTECSH06021C840UN	40	#4 (0.112) 以上	6	2.1	3	8	58	なし	AH725
MTECSH06024C740UN	40	#5 (0.125) 以上	6	2.45	3	7	58	なし	AH725
MTECSH06024C940UN	40	#5 (0.125) 以上	6	2.45	3	9.6	58	なし	AH725
MTECSH06025C1032UN	32	#6 (0.138) 以上	6	2.55	3	10.5	58	なし	AH725
MTECSH06032C932UN	32	#8 (0.164) 以上	6	3.2	3	9.5	58	なし	AH725
MTECSH06037C1032UN	32	#10 (0.190) 以上	6	3.7	3	10.5	58	なし	AH725
MTECSH06037C1532UN	32	#10 (0.190) 以上	6	3.7	3	15	58	なし	AH725
MTECSH06042C1128UN	28	#12 (0.216) 以上	6	4.2	3	11	58	なし	AH725
MTECSH0605C1428UN	28	1/4 以上	6	5	3	14.5	58	なし	AH725
MTECSH06035C1024UN	24	#10 (0.190) 以上	6	3.5	3	10.6	58	なし	AH725
MTECSH08066C1724UN	24	5/16 以上	8	6.6	3	17	64	なし	AH725
MTECSH08066C2424UN	24	5/16 以上	8	6.6	3	24	64	なし	AH725
MTECSH06047C1920UN	20	1/4 以上	6	4.75	3	19	58	なし	AH725
MTECSH0808C2520UN	20	7/16 以上	8	8	3	25	64	なし	AH725
MTECSH0606C1718UN	18	5/16 以上	6	6	3	17	58	なし	AH725
MTECSH0606C2318UN	18	5/16 以上	6	6	3	23	58	なし	AH725
MTECSH08067C2216UN	16	3/8 以上	8	6.7	3	22	64	なし	AH725
MTECSH08077C2514UN	14	7/16 以上	8	7.7	3	25	64	なし	AH725
MTECSH10092C2713UN	13	1/2 以上	10	9.2	3	27.5	73	なし	AH725
MTECSH12114C3411UN	11	5/8 以上	12	11.4	3	34.5	84	なし	AH725

MTECE-UN

超硬スレッドミル 外径加工(ユニファイねじ)用

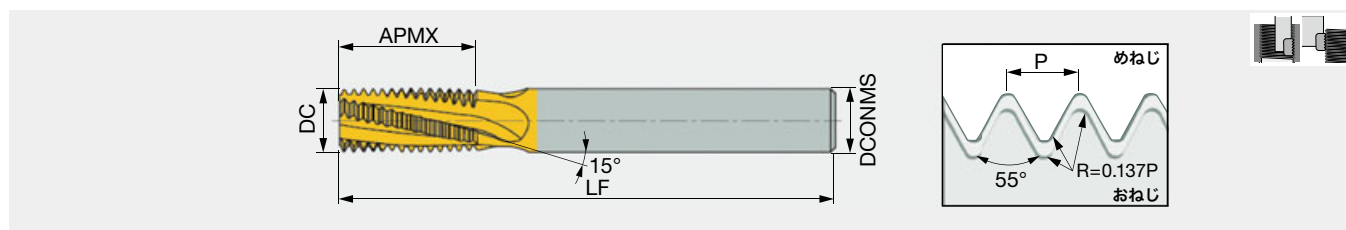


形番	TPI	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTECE1010D1624UN	24	10	10	4	16.4	73	なし	AH725
MTECE1212E2120UN	20	12	12	5	21	84	なし	AH725

ウィット，管用平行ねじ (G, Rp, BSP, PF, PS)

MTEC-W

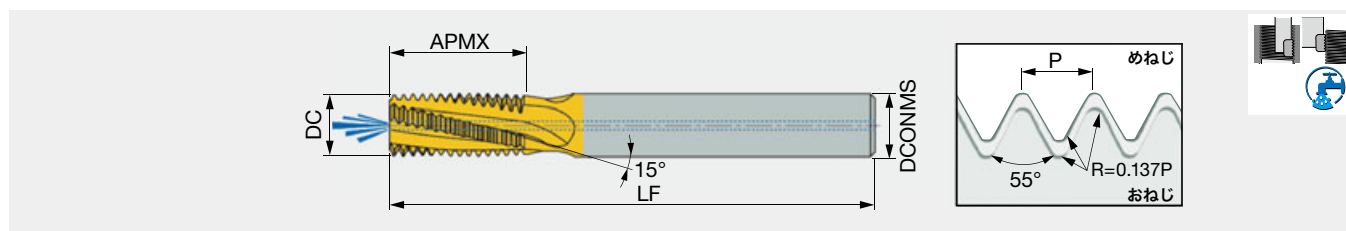
超硬スレッドミル 内径・外径加工(ウィット、管用平行ねじ)用



形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTEC0606C928W	28	1/16, 1/8	6	6	3	9.5	58	なし	AH725
MTEC0808C1419W	19	1/4, 3/8	8	8	3	14	64	なし	AH725
MTEC1212D1914W	14	1/2, 5/8, 3/4, 7/8	12	12	4	19.3	84	なし	AH725
MTEC1212D2614W	14	1/2, 5/8, 3/4, 7/8	12	12	4	26.3	84	なし	AH725
MTEC1212C2411W	11	1 以上	12	12	3	24.2	84	なし	AH725
MTEC1616D3811W	11	1 以上	16	16	4	38.1	105	なし	AH725

MTECB-W

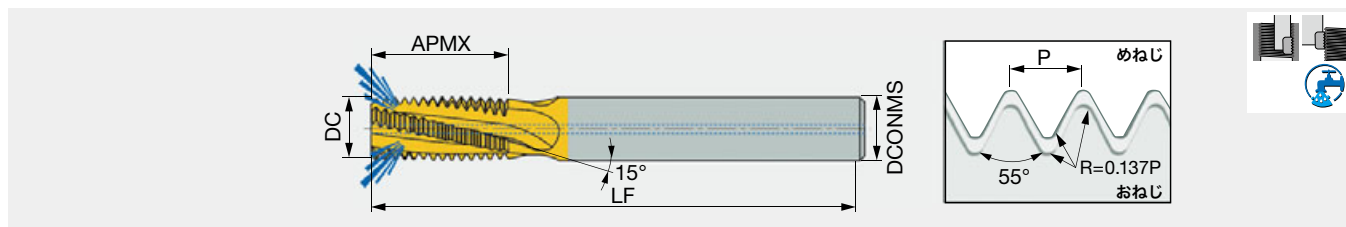
超硬スレッドミル 内径・外径加工(ウィット、管用平行ねじ)用 油穴付き



形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTECB08078C1428W	28	1/8	8	7.8	3	14.1	64	あり	AH725
MTECB1010D1619W	19	1/4, 3/8	10	10	4	16.7	73	あり	AH725
MTECB1616E2614W	14	1/2, 5/8, 3/4, 7/8	16	16	5	26.3	105	あり	AH725
MTECB1616D3811W	11	1 以上	16	16	4	38.1	105	あり	AH725
MTECB2020E4711W	11	1 以上	20	20	5	47.3	105	あり	AH725

MTECZ-W

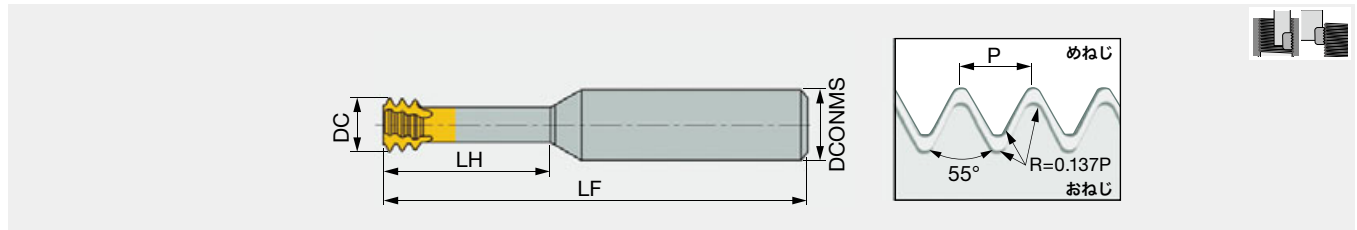
超硬スレッドミル 内径・外径加工(ウィット、管用平行ねじ)用 貫通穴用油穴付き



形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTECZ08078C1428W	28	1/8	8	7.8	3	14.1	64	あり	AH725
MTECZ1010D1619W	19	1/4, 3/8	10	10	4	16.7	73	あり	AH725
MTECZ1616E2614W	14	1/2, 5/8, 3/4, 7/8	16	16	5	26.3	101	あり	AH725

MTECS-W

超硬スレッドミル 内径・外径ねじ切り加工(ウィット, 管用平行ねじ用) 短刃長タイプ

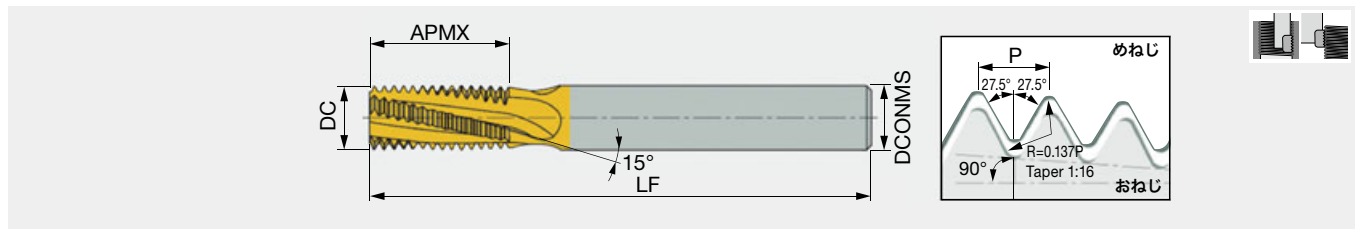


形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油穴	材種
MTECS08078C1928W	28	1/8	8	7.8	3	19.5	64	なし	AH725
MTECS1010D3019W	19	1/4, 3/8	10	10	4	30	73	なし	AH725
MTECS1212D3714W	14	1/2, 5/8, 3/4, 7/8	12	12	4	37	84	なし	AH725

管用テーパねじ (R, Rc, RT, BSPT)

MTEC-BSPT

超硬スレッドミル 内径・外径加工(管用テーパねじ)用



形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTEC0606C928BSPT	28	1/8	6	6	3	9.5	58	なし	AH725
MTEC0808C1419BSPT	19	1/4, 3/4	8	8	3	14	64	なし	AH725
MTEC1212D1914BSPT	14	1/2, 7/8	12	12	4	19.1	84	なし	AH725
MTEC1616D2811BSPT ⁽¹⁾	11	1, 1 1/4, 1 1/2, 2, 2 1/2	16	16	4	28.9	105	なし	AH725

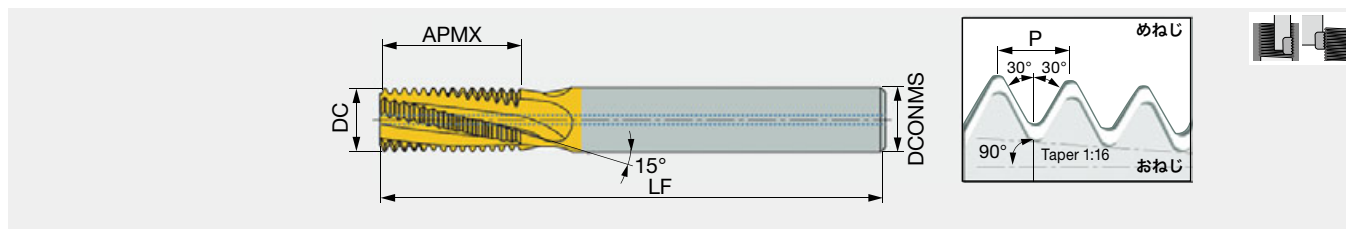
(1) 加工するねじ深さがAPMX寸法を超える場合は、ETTL025M022W25.0F043R03-RTの使用をおすすめします。

SOLIDTHREAD

NPT

MTEC-NPT

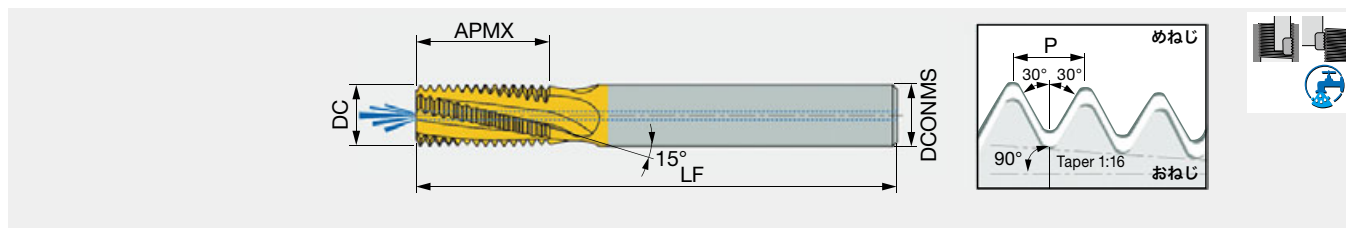
超硬スレッドミル 内径・外径加工(NPTねじ)用



形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTEC0606C927NPT	27	1/16, 1/8	6	6	3	9.9	58	なし	AH725
MTEC0808C1418NPT	18	1/4, 3/8	8	8	3	14.8	64	なし	AH725
MTEC1212D2014NPT	14	1/2, 3/4	12	12	4	20.9	84	なし	AH725
MTEC1616D2711.5NPT	11.5	1, 1 1/4, 1 1/2, 2	16	16	4	27.6	105	なし	AH725
MTEC2020D398NPT ⁽¹⁾	8	2 1/2 - 6	20	20	4	39.7	105	なし	AH725

MTECB-NPT

超硬スレッドミル 内径・外径加工(NPTねじ)用 油穴付き

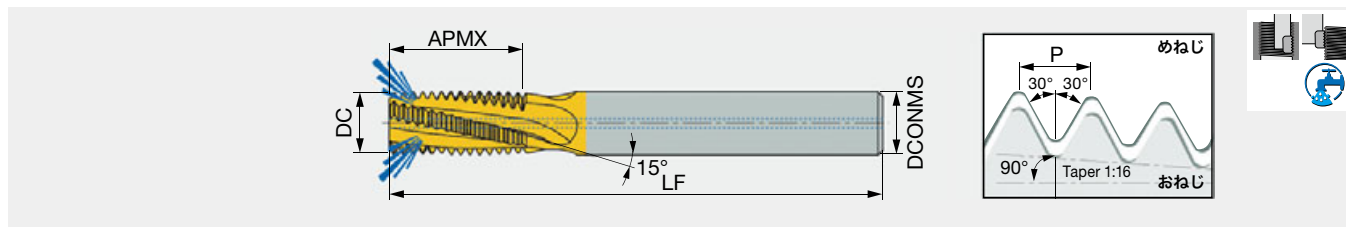


形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTECB08076C1027NPT	27	1/8	8	7.6	3	10.8	64	あり	AH725
MTECB1010D1618NPT	18	1/4, 3/8	10	10	4	16.2	73	あり	AH725
MTECB16155D2214NPT	14	1/2, 3/4	16	15.5	4	22.7	105	あり	AH725

NPTF

MTECZ-NPTF

超硬スレッドミル 内径・外径加工(NPTFねじ)用 貫通穴用油穴付き

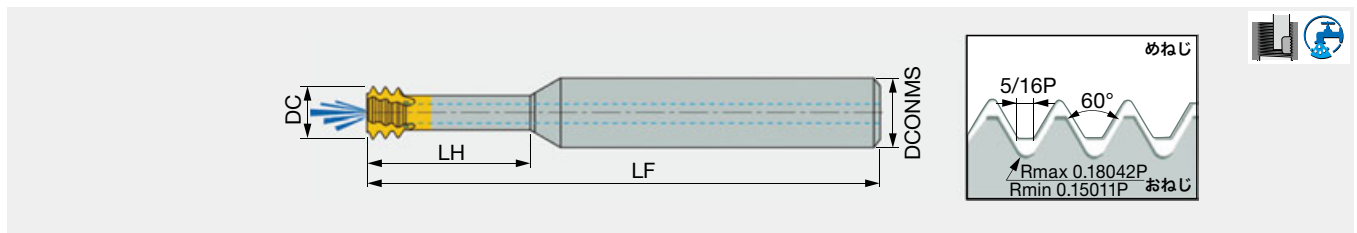


形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	APMX	LF	油穴	材種
MTECZ08076C1027NPTF	27	1/8	8	7.6	3	10.8	64	あり	AH725
MTECZ1010D1618NPTF	18	1/4, 3/8	10	10	4	16.2	73	あり	AH725

MJ

MTECS-MJ

超硬小径スレッドミル 内径加工(MJねじ)用 短刃長タイプ 油穴付き

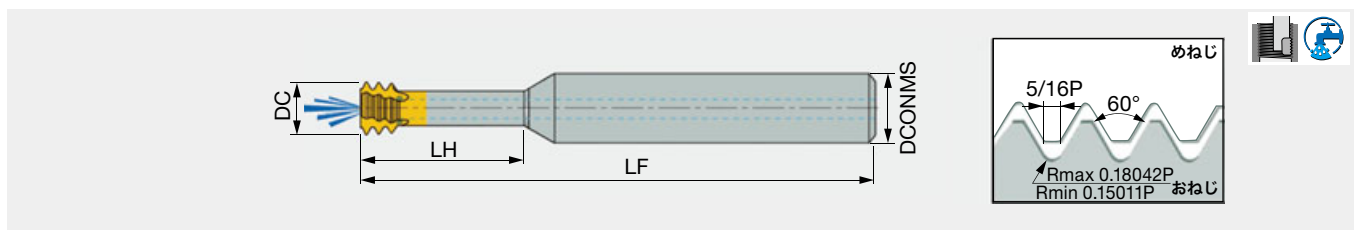


形番	TP	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油穴	材種
MTECS06032C100.7MJ	0.7	4 以上	6	3.2	3	10	58	なし	AH725
MTECS06039C120.8MJ	0.8	5 以上	6	3.9	3	12.5	58	なし	AH725
MTECS06048C151.0MJ	1	6 以上	6	4.8	3	15	58	なし	AH725
MTECS08061C201.25MJ	1.25	8 以上	8	6.1	3	20	64	あり	AH725
MTECS0808C251.5MJ	1.5	10 以上	8	8	3	25	64	あり	AH725
MTECS10092C301.75MJ	1.75	12 以上	10	9.2	3	30	73	あり	AH725
MTECS1010C352.0MJ	2	14 以上	10	10	3	35	73	あり	AH725

UNJ (UNJ, UNJC, UNJF, UNJEF)

MTECS-UNJ

超硬小径スレッドミル 内径加工(UNJねじ)用 短刃長タイプ 油穴付き



形番	TPI	適用ねじサイズ	DCONMS	DC	NOF	LH	LF	油穴	材種
MTECS06033C1032UNJ	32	#8 以上	6	3.3	3	10.5	58	なし	AH725
MTECS08051C1628UNJ	28	1/4 以上	8	5.1	3	16	64	あり	AH725
MTECS08067C2024UNJ	24	5/16 以上	8	6.7	3	20	64	あり	AH725
MTECS06049C1620UNJ	20	1/4 以上	6	4.9	3	16	58	なし	AH725
MTECS0808C2820UNJ	20	7/16 以上	8	8	3	28	64	あり	AH725
MTECS08061C2018UNJ	18	5/16 以上	8	6.15	3	20	64	あり	AH725
MTECS08069C2416UNJ	16	3/8 以上	8	6.9	3	24	64	あり	AH725
MTECS10094C2713UNJ	13	1/2 以上	10	9.4	3	27.5	73	あり	AH725

標準切削条件

ISO	被削材	状態	抗張力 [N/mm ²]	硬度 HB	切削速度 Vc (m/min)	
					AH725	
P	非合金鋼、鋳鋼、快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125	100-250
		≥ 0.25 %C	焼きなまし	650	190	80-210
		< 0.55 %C	焼入れ焼戻し	850	250	65-170
		≥ 0.55 %C	焼きなまし	750	220	110-180
	低合金鋼、鋳鋼 (合金元素5%以下)	焼入れ焼戻し		1000	300	95-160
			焼きなまし	600	200	90-160
		焼入れ焼戻し		930	275	65-200
				1000	300	70-210
		高合金鋼、鋳鋼、工具鋼	焼きなまし	680	200	130-170
			焼入れ焼戻し	1100	325	75-100
	ステンレス鋼、鋳鋼	フェライト系/マルテンサイト系	680	200	110-170	
		マルテンサイト系	820	240	70-155	
M	ステンレス鋼	オーステナイト系	600	180	85-100	
K	ダグタイル鋳鉄(FCD)	フェライト系 / パーライト系		180	120-160	
		パーライト系		260	75-160	
	ねずみ鋳鉄 (FC)	フェライト系		160	70-150	
		パーライト系		250	110-140	
	可鍛鋳鉄	フェライト系		130	120-160	
		パーライト系		230	110-140	
N	アルミ鍛造合金	通常		60	160-300	
		硬化		100		
	アルミ鋳造合金	≤ 12% Si	通常		75	150-350
			硬化		90	
		> 12% Si	高温		130	100-250
	銅合金	> 1% Pb	快削		110	
			黄銅		90	
非鉄金属		電気銅		100		
		デュロプラスチック、繊維プラスチック			100-400	
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200	
			硬化		280	
		Ni / Co基	焼きなまし		250	20-80
			硬化		350	
	チタン合金				320	
H	高硬度鋼			RM 400		
		アルファベータ合金 硬化		RM 1050	20-80	
	チル鋳物	硬化		55 HRC	55-65	
		硬化		60 HRC	45-55	
鋳鉄	鋳造		400	90-105		
	鋳鉄	硬化		55 HRC	55-65	

工具径 : DC(mm)

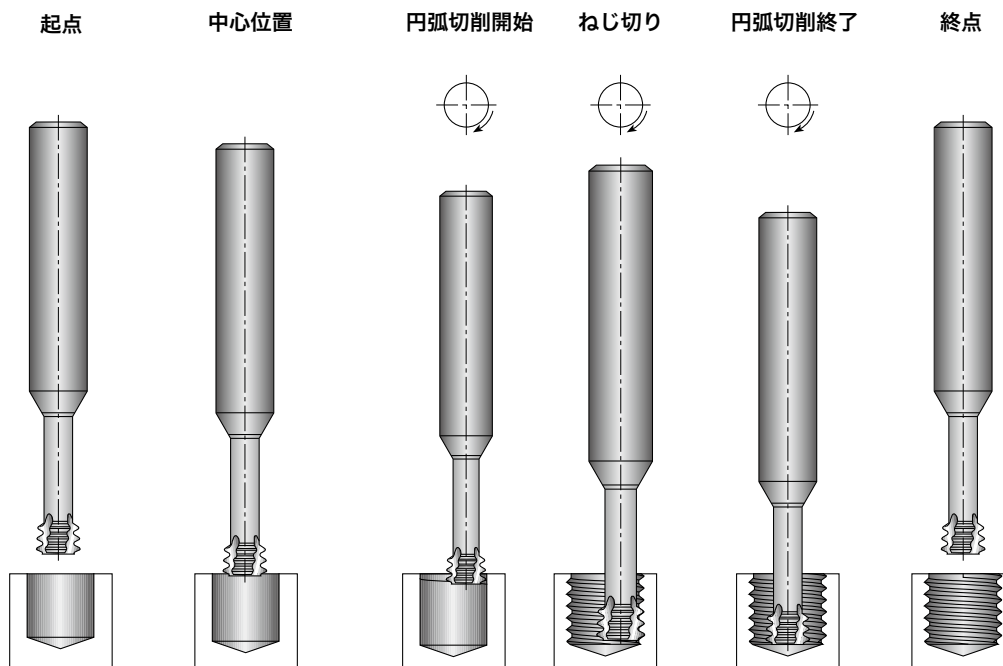
送り : f (mm/t)

ø2	ø3	ø4	ø6	ø8	ø10	ø12	ø14	ø16	ø20	ø25	ø30
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.15	0.18
0.02	0.03	0.03	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.15	0.18
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.1	0.11
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.03	0.04	0.04	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.15	0.18	0.21
0.02	0.02	0.03	0.03	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10	0.12
0.05	0.06	0.07	0.09	0.1	0.11	0.12	0.13	0.15	0.18	0.22	0.25
0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05
0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04	0.04	0.05	0.05

ロング刃長使用時は、送りを 40% に落としてください。

MTECS 小径・短刃長タイプ

加工手順



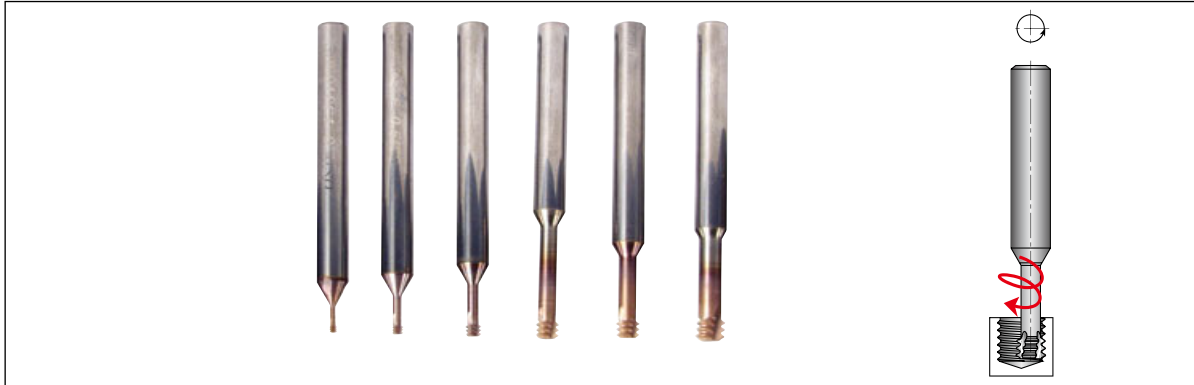
標準切削条件

ISO	被削材	切削速度 Vc (m/min)	送り : f (mm/t)												
			ø1.5	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø12	ø14	ø15
P	低/中炭素鋼	60-120	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	高炭素鋼	60-90	0.04	0.05	0.06	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18
	合金鋼、調質鋼	50-80	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14
	鋳鋼	70-90	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08	0.09	0.1	0.12	0.13	0.14
M	ステンレス鋼	60-90	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.09	0.1	0.11	0.12	0.13
K	鋳鉄	40-80	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
N	アルミニウム	80-150	0.05	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.18
	シンセティック、 デュロプラスチック、 サーモプラスチック	50-200	0.1	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.19	0.19	0.19	0.19	0.2	0.2
S	ニッケル合金、 チタン合金	20-40	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08

MTECS 小径・短刃長タイプ

SolidThread (ソリッドスレッド) MTECS は、小内径のねじ切り加工に適した工具です。短刃長 (3 ピッチ) 仕様で、3 つ以上の刃数を持ち、加工時の干渉を防ぐ小径ネックを特長としています。

この独自の工具設計と、PVD (TiAlN) コーティングを施した微粒超硬材種 AH725 を組み合わせることにより、優れた切削性能を発揮し、非常に高精度な加工形状に仕上がります。短い刃長のため、切削抵抗が低く、工具が曲がりにくいという利点があります。これによって、曲がりの少ない長ねじを加工することができます。



タップと比較すると、SolidThread (ソリッドスレッド) は、高精度な加工が可能であり、壊れたタップが穴の途中で詰まってしまうといったトラブルもありません。

ソリッドスレッド vs. タップ

特長	ソリッドスレッド	タップ
ねじ加工面品質	高	中
ねじ形状	高精度	中精度
ねじ公差	標準カッタ：4H, 5H, 6H	標準タップ：6H、特殊タップ：4H
加工時間	タップと同程度、あるいは短い	短い
加工負荷	非常に低い	高い
加工可能なねじ径	広範囲	ねじのサイズごとに特殊タップが必要
左ねじ加工への対応	同じカッタで加工可能	左/右勝手に応じて異なるタップが必要
形状	さらい刃付き	普通刃

特長

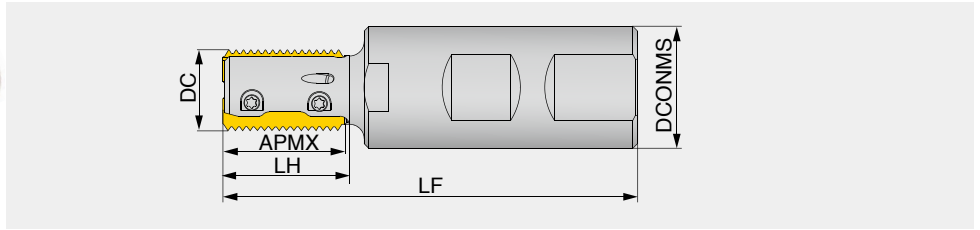
- MTECS (小径・短刃長) で加工可能なねじサイズ：M1 x 0.25 (下穴径 0.75 mm) ~ M20 x 2.50 まで
- 加工長さ：2xD, 3xD
- 高速加工が可能
- サイクルタイムを短縮
- 被削材と工具の接触が少なく低切削抵抗、求められる形状を高精度で実現
- 加工が薄肉部分に近づいても、ねじが楕円形にならない
- タップのような破損の心配がない
- 止まり穴でも、安定したねじ切り加工
- 高硬度鋼・耐熱合金・チタンの加工で優れた切削性能を発揮



THREADMILLING

ねじ切りカッタ

刃先交換式ねじ切りカッタ 長刃長タイプ



形番	DC	APMX	CICT	DCONMS	LH	LF	油穴	インサート
ETTL25M017W25.0F026R02 ⁽¹⁾	17	25	2	25	26	85	あり	TL25D...
ETTL25M017W25.0F036R02 ⁽¹⁾	17	25	2	25	36	95	あり	TL25D...
ETTL25M019W25.0F032R02	19	25	2	25	32	92	あり	TL25D...
ETTL25M019W25.0F044R02	19	25	2	25	44	104	あり	TL25D...
ETTL25M021W25.0F037R03	20.5	25	3	25	37	96	あり	TL25D...
ETTL25M021W25.0F044R03	20.5	25	3	25	44	103	あり	TL25D...
ETTL25M022W25.0F043R03	22	25	3	25	43	102	あり	TL25D...
ETTL25M022W25.0F055R03	22	25	3	25	55	114	あり	TL25D...
ETTL25M030W25.0F055R05	30	25	5	25	55	115	あり	TL25D...

(1) ピッチ3mm以上または、8TP以下の粗いピッチのインサートは装着できません。

部品

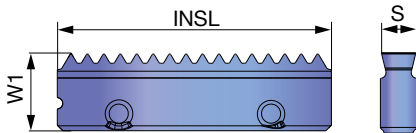


形番	締付けねじ	スパナ
ETTL25...	SSTM4-3.6P	T-8D

推奨締付けトルク：1.2 N・m

インサート

TL25D...



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
☆：第二選択

ねじ種	加工箇所	形番	ピッチ	TPI 山数	切れ刃 の山数	コーティング			カッタ径別での適用ねじサイズ DC (mm)					
						AH725	INSL	W1	S	φ17	φ19	φ20.5	φ22	φ30
ISO メートル	内径	TL25DIR1.5ISO	1.5	-	16	●	25	7	3.1	M19 以上	M21 以上	M23 以上	M24 以上	M32 以上
		TL25DIR2.0ISO	2	-	12	●	25	7	3.1	M20 以上	M22 以上	M23 以上	M25 以上	M33 以上
		TL25DIR3.0ISO ⁽²⁾	3	-	8	●	25	7	3.1	-	M23 以上	M25 以上	M26 以上	M34 以上
ユニファイ	内径	TL25DIR20UN	-	20	19	●	25	7	3.1	3/4 以上	7/8 以上	7/8 以上	15/16 以上	15/16 以上
		TL25DIR12UN	-	12	11	●	25	7	3.1	13/16 以上	7/8 以上	15/16 以上	1 以上	15/16 以上
		TL25DIR9UN ⁽²⁾	-	9	8	●	25	7	3.1	-	7/8 以上	15/16 以上	1 以上	1 3/8 以上
		TL25DIR8UN ⁽²⁾	-	8	7	●	25	7	3.1	-	15/16 以上	1 以上	1 1/16 以上	1 3/8 以上
ウィット (管用平行)	内外径共用	TL25DEIR14W	-	14	13	●	25	7	3.1	1/2 以上	5/8 以上	3/4 以上	3/4 以上	-
		TL25DEIR11W	-	11	10	●	25	7	3.1	1 以上	1 以上	1 以上	1 以上	1 以上

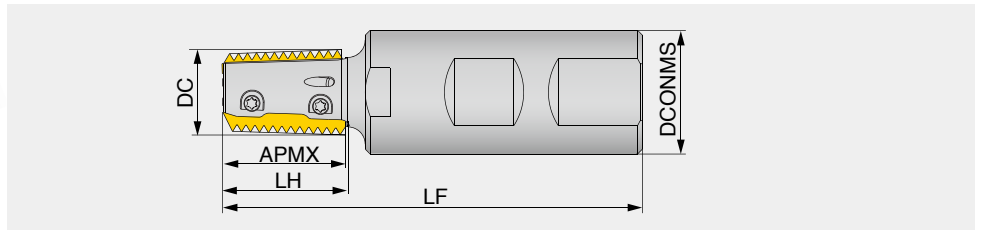
加工するねじ深さが、カッタのLH寸法を超える場合は使用できません。

(2) DC = 17 mm のホルダには装着できません。

●：設定アイテム

ねじ切りカッタ

刃先交換式ねじ切りカッタ 長刃長タイプ



形番	DC	APMX	CICT	DCONMS	LH	LF	油穴	インサート
ETTL25M017W25.0F026R02-PT	17.47	25	2	25	25.5	85	あり	TL25SEIR...
ETTL25M022W25.0F043R03-PT	22.2	25	3	25	43	102	あり	TL25SEIR...

部品

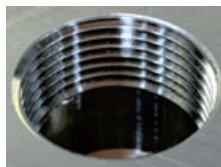
形番	締付けねじ	スパナ
ETTL...-PT	SSTM4-3.6P	T-8D

推奨締付けトルク：1.2 N・m

優れた加工面品位



ねじれタップ
HSS タップ

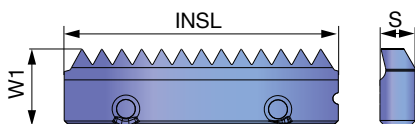


THREADMILLING
ETTL25M017W25.0F026R02-PT,
TL25SEIR11BSPT

使用機械：BT50
ねじ仕様：Rc1

インサート

TL25SEIR...



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

★：第一選択
☆：第二選択

ねじ種	加工箇所	形番	ピッチ	TPI 山数	切れ刃の 山数	コーティング		INSL	W1	S	カッタ径別での適用ねじサイズ DC (mm)	
						AH725					φ17.47	φ22.2
BSPT	内外径共用	TL25SEIR14BSPT	-	14	13	●		25	7	3.1	1/2, 3/4	3/4
		TL25SEIR11BSPT	-	11	10	●		25	7	3.1	1以上 ⁽¹⁾	1以上 ⁽¹⁾
NPT	内外径共用	TL25SEIR14NPT	-	14	13	●		25	7	3.1	1/2, 3/4	3/4
		TL25SEIR11.5NPT	-	11.5	11	●		25	7	3.1	1, 1 1/4, 1 1/2, 2 ⁽¹⁾	1, 1 1/4, 1 1/2, 2 ⁽¹⁾
NPTF	内外径共用	TL25SEIR14NPTF	-	14	13	●		25	7	3.1	1/2, 3/4	3/4

(1) 加工するねじ深さが、カッタのLH寸法を超える場合は使用できません。

●：設定アイテム

THREADMILLING

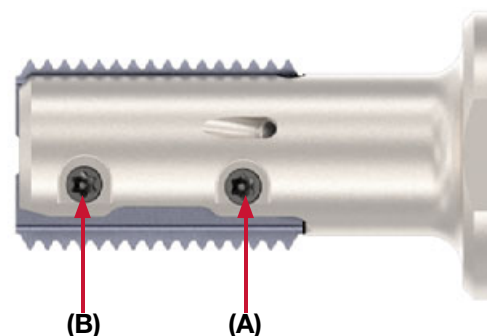
標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)
P	低/中炭素鋼	AH725	100 - 200	0.1 - 0.3
	高炭素鋼	AH725	70 - 150	0.1 - 0.3
	合金剛、調質鋼	AH725	70 - 170	0.1 - 0.3
	鋳鋼	AH725	70 - 170	0.1 - 0.3
M	ステンレス鋼	AH725	90 - 140	0.1 - 0.3
K	鋳鉄	AH725	60 - 130	0.05 - 0.3
N	アルミニウム合金	AH725	80 - 400	0.1 - 0.4
S	ニッケル合金	AH725	10 - 30	0.02 - 0.1
	チタン合金	AH725	20 - 90	0.02 - 0.1

ダウンカットを推奨します。

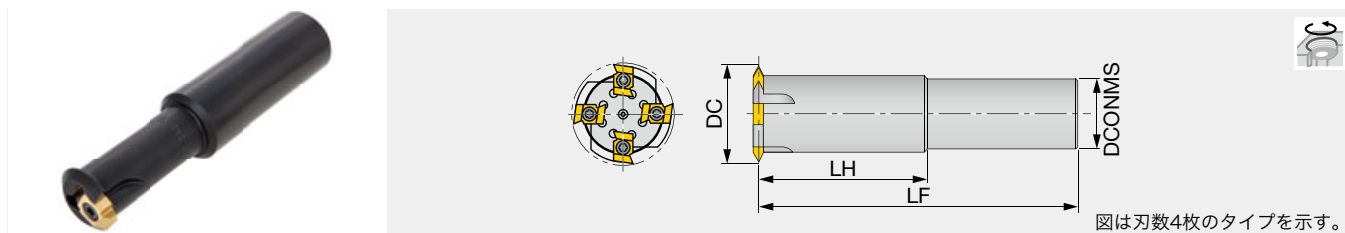
インサート取り付け手順

- ①エアブロー、またはウエスを用いてインサートおよびインサート座に付着している切りくずや異物を取り除いてください。
- ②締め付けねじを (A) → (B) の順でインサートが動かない程度に締め付けてください。
- ③全てのインサート座に対し、①②と同じ作業を行ってください。
- ④締め付けねじを、(A) → (B) の順でしっかりと締め付けてください。
(締め付けトルクは、標準締め付けトルクを参考にしてください。)
- ⑤全てのインサート座に対し、④と同じ作業を行ってください。
- ⑥インサートが正しく取り付けられているか、インサートとインサート座の間、工具の外周フレ等の検査を行ってください。



ねじ切りカッタ

刃先交換式ねじ切りカッタ 1山タイプ



図は刃数4枚のタイプを示す。

形番	DC	CICT	DCONMS	LH	LF	適用内径ねじ	インサート
D23-D25-45R	23	1	25	45	115	M28 - M30	T1-R...
D25-D25-45R	25	1	25	45	115	M32 - M42	T1-R...
D38-D32-85R	38	2	32	85	165	M45 - M56	T1-R...
D50-D42-100R	50	4	42	100	190	M58 - M68	T1-R...
D55-D42-100R	55	4	42	100	190	M64 - M85	T2-R...
D60-D42-100R	60	4	42	100	190	M70 - M85	T2-R...
D80-D42-100R	80	6	42	100	190	M90 -	T2-R...

部品

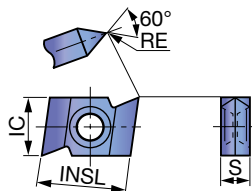


形番	締付けねじ	スパナ
D23-D25... - D50-D42...	CSTB-4	T-15F
D55-D42... - D80-D42...	CSTB-5	T-20F

推奨締付けトルク : CSTB-4 = 3.5 N·m, CSTB-5 = 5 N·m

インサート (普通刃)

T*-R...



形番	RE	コーティング						INSL	IC	S
		GH330								
T1-R14	0.14	●						14.4	9.525	4.76
T1-R28	0.28	●						14.4	9.525	4.76
T2-R14	0.14	●						17.8	12.7	6.35
T2-R28	0.28	●						17.8	12.7	6.35

★ : 第一選択
☆ : 第二選択

● : 設定アイテム

THREADMILLING

標準切削条件

ISO	被削材	硬さ	材種	切削速度 Vc (m/min)	刃送り fz (mm/t)
P	軟鋼・なまの鋼材	≥ 200 HB	GH330	150 - 200	0.3 - 0.4
	炭素鋼・合金鋼	≥ 300 HB	GH330	150 - 200	0.17 - 0.26
	ダイス鋼	≥ 50 HRC	GH330	30 - 50	0.14 - 0.2
M	ステンレス鋼	≥ 300 HB	GH330	150 - 200	0.05 - 0.12

ダウンカットを推奨します。

止まりネジ加工の場合は右勝手カッタを右回転で使用し、切りくず噛みこみ防止のため底部から切り上げ切削してください。

カッタと対応ねじ仕様一覧表

内径加工 / メートルねじ (M)

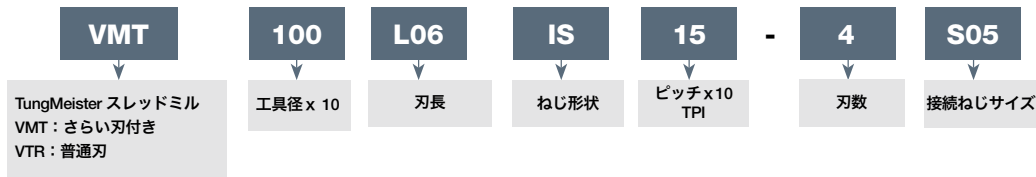
形番	インサート	ピッチ (mm)										
		1.5	1.75	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6
D23-D25-45R	T1-R14	M28	M28	M29	M29	M30	M30	-	-	-	-	-
	T1-R28	-	-	-	-	M30	M30	-	-	-	-	-
D25-D25-45R	T1-R14	M30	M30	M31	M31	M32	M32	M36	M36	-	-	-
	T1-R28	-	-	-	-	M32	M32	M36	M36	-	-	-
D38-D32-85R	T1-R14	M43	M43	M44	M44	M45	M45	M46	M46	M48	M56	-
	T1-R28	-	-	-	-	M45	M45	M46	M46	M48	M56	-
D50-D42-100R	T1-R14	M55	M55	M56	M56	M57	M57	M58	M58	M59	M59	-
	T1-R28	-	-	-	-	M57	M57	M58	M58	M59	M59	-
D55-D42-100R	T2-R14	M60	M60	M61	M61	M62	M62	M63	M63	M64	M64	M65
	T2-R28	-	-	-	-	M62	M62	M63	M63	M64	M64	M65
D60-D42-100R	T2-R14	M65	M65	M66	M66	M67	M67	M68	M68	M69	M69	M70
	T2-R28	-	-	-	-	M67	M67	M68	M68	M69	M69	M70
D80-D42-100R	T2-R14	M85	M85	M86	M86	M87	M87	M88	M88	M89	M89	M90
	T2-R28	-	-	-	-	M87	M87	M88	M88	M89	M89	M90

内径加工 / ユニファイねじ (UN, UNC, UNF, UNEF)

形番	インサート	山数: TPI												
		16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
D23-D25-45R	T1-R14	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 1/8	1 3/16	1 3/16	1 3/16	1 3/16	-	-	-	-
	T1-R28	-	-	-	-	-	1 3/16	1 3/16	1 3/16	1 3/16	-	-	-	-
D25-D25-45R	T1-R14	1 3/16	1 3/16	1 3/16	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 5/16	1 3/8	1 3/4	-	-
	T1-R28	-	-	-	-	-	1 1/4	1 1/4	1 1/4	1 5/16	1 3/8	1 3/4	-	-
D38-D32-85R	T1-R14	1 11/16	1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 13/16	1 13/16	1 7/8	2	-
	T1-R28	-	-	-	-	-	1 3/4	1 3/4	1 3/4	1 13/16	1 13/16	1 7/8	2	-
D50-D42-100R	T1-R14	2 1/4	2 1/4	2 1/4	2 1/4	2 1/4	2 1/4	2 1/4	2 1/4	2 1/4	2 3/8	2 3/8	2 3/8	-
	T1-R28	-	-	-	-	-	2 1/4	2 1/4	2 1/4	2 1/4	2 3/8	2 3/8	2 3/8	-
D55-D42-100R	T2-R14	2 3/8	2 3/8	2 3/8	2 3/8	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 5/8	2 5/8	2 3/4
	T2-R28	-	-	-	-	-	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 1/2	2 5/8	2 5/8	2 3/4
D60-D42-100R	T2-R14	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 3/4	2 3/4	2 3/4	2 7/8	3
	T2-R28	-	-	-	-	-	2 5/8	2 5/8	2 5/8	2 3/4	2 3/4	2 3/4	2 7/8	3
D80-D42-100R	T2-R14	3 3/8	3 3/8	3 3/8	3 3/8	3 3/8	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 5/8	3 3/4
	T2-R28	-	-	-	-	-	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 1/2	3 5/8	3 3/4



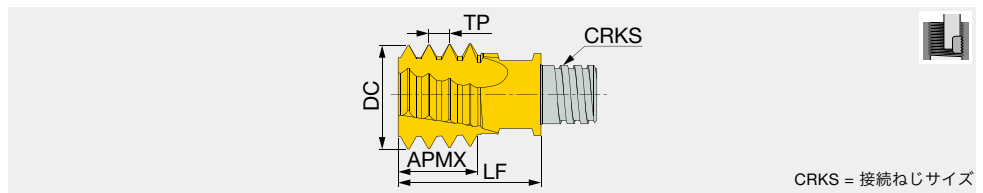
TungMeisterの呼び方



ISO メートル

VMT***IS

3~6枚刃、複数山タイプ、内径ねじ加工用



形番	AH725	TP	適用ねじサイズ		DC	NOF	APMX	LF	CRKS	スパナ	トルク*
			並目	細目							
VMT100L06IS07-4S05	●	0.75	-	M12 以上	10	4	6	12.8	S05	KEYV-S05	7
VMT100L06IS10-4S05	●	1	-	M12 以上	10	4	6	12.8	S05	KEYV-S05	7
VMT100L06IS15-4S05	●	1.5	-	M14 以上	10	4	6	12.8	S05	KEYV-S05	7
VMT120L08IS15-4S06	●	1.5	-	M16 以上	12	4	7.6	14.3	S06	KEYV-S06	10
VMT120L08IS20-4S06	●	2	M16	M17 以上	12	4	8	14.3	S06	KEYV-S06	10
VMT160L12IS15-6S08	●	1.5	-	M20 以上	16	6	12	20	S08	KEYV-S08	15
VMT160L12IS20-5S08	●	2	-	M19 以上	16	5	12	20	S08	KEYV-S08	15
VMT154L13IS25-5S08	●	2.5	M20	M22 以上	15.4	5	12.7	20	S08	KEYV-S08	15
VMT160L12IS30-3S08	●	3	M24	M25 以上	16	3	12.1	20	S08	KEYV-S08	15

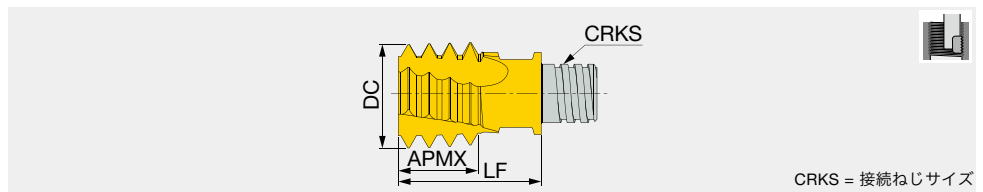
トルク*: 推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム

ユニファイ

VMT***UN

3, 4, 5枚刃、複数山タイプ、内径ねじ加工用



形番	AH725	TPI	適用ねじサイズ			DC	NOF	APMX	LF	CRKS	スパナ	トルク*
			UNC	UNF	UNEF							
VMT100L06UN24-4S05	●	24	-	-	9/16-5/8	10	4	5.3	12.8	S05	KEYV-S05	7
VMT100L06UN20-4S05	●	20	-	1/2	-	10	4	5.1	12.8	S05	KEYV-S05	7
VMT120L08UN16-4S06	●	16	-	3/4	-	12	4	8	14.3	S06	KEYV-S06	10
VMT120L07UN14-4S06	●	14	-	7/8	-	12	4	7.3	14.3	S06	KEYV-S06	10
VMT160L13UN12-5S08	●	12	-	1-1/2	-	16	5	12.7	20	S08	KEYV-S08	15
VMT153L13UN10-4S08	●	10	3/4	-	-	15.3	4	12.7	20	S08	KEYV-S08	15
VMT160L11UN09-3S08	●	9	7/8	-	-	16	3	11.3	20	S08	KEYV-S08	15
VMT160L13UN08-3S08	●	8	1	-	-	16	3	12.7	20	S08	KEYV-S08	15

トルク*: 推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●: 設定アイテム



シャンク情報

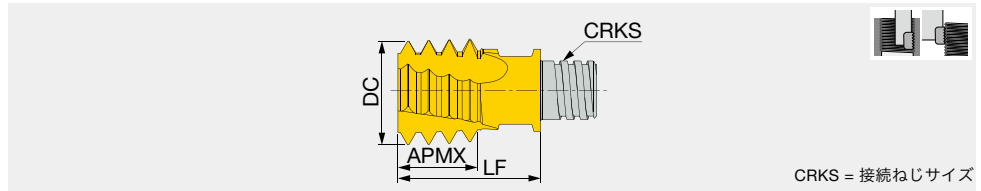
ウィット

VMT***W

4枚刃、複数山タイプ、内径/外径ねじ加工用



ねじ切り



CRKS = 接続ねじサイズ

形番	AH725	TPI	適用ねじサイズ	DC	NOF	APMX	LF	CRKS	スパナ	トルク*
VMT100L06W19-4S05	●	19	G1/4-3/8	10	4	5.3	12.8	S05	KEYV-S05	7
VMT160L13W14-4S08	●	14	G1/2-7/8	16	4	12.7	20	S08	KEYV-S08	15
VMT160L12W11-4S08	●	11	G1 以上	16	4	11.5	20	S08	KEYV-S08	15

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●：設定アイテム

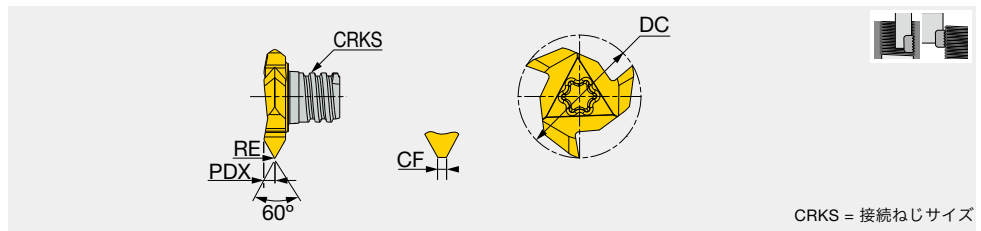
60° 普通刃

VTR***IS...

3, 4枚刃、1山タイプ、内径/外径ねじ加工用



ねじ切り



CRKS = 接続ねじサイズ

形番	GH730	内径			外径		DC	NOF	RE	CF	PDX	CRKS	スパナ	トルク*
		TPN	TPX	適用可能 最小ねじサイズ	TPN	TPX								
VTR160L12IS05-3S06	●	0.5	2	M20	0.4	2	15.7	3	-	0.05	1.4	S06	KEYV-T25	10
VTR160L12IS15-3S06	●	1.5	2	M22	1	1.5	15.7	3	0.05	-	1.4	S06	KEYV-T25	10
VTR220L28IS30-4S08	●	3	4.5	M36	2.5	4	21.7	4	0.2	-	2.4	S08	KEYV-T30L	15

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●：設定アイテム

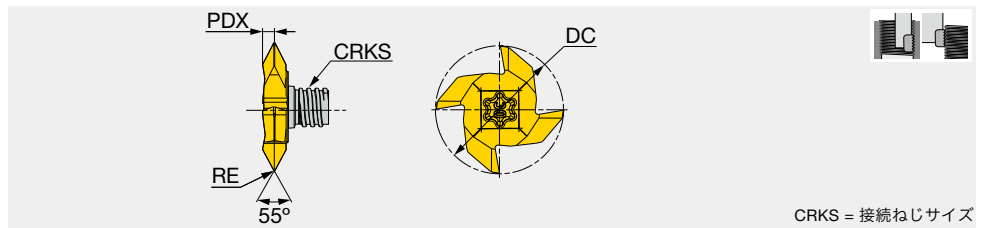
55° 普通刃

VTR***W...

4枚刃、1山タイプ、内径/外径ねじ加工用



ねじ切り



CRKS = 接続ねじサイズ

形番	GH730	内径			外径		DC	NOF	RE	PDX	CRKS	スパナ	トルク*
		TPIN	TPIX	適用可能 最小ねじサイズ	TPIN	TPIX							
VTR220L24W14-4S08	●	14	11	G3/4	16	11.5	21.7	4	0.2	2	S08	KEYV-T30L	15

トルク*：推奨締付けトルク (N·m)
1 ケース 2 個入り

●：設定アイテム

標準切削条件

ねじ切り

VMT形、VTR形

ISO	被削材	状態	抗張力 [N/mm ²]	硬度	切削速度 Vc (m/min)	工具径 : DC (mm)				
						刃当り送り : fz (mm/t)				
						φ10	φ12	φ15.4, φ15.7, φ16	φ21.7	
P	非合金鋼、 鋳鋼、快削鋼	< 0.25 %C	焼きなまし	420	125 HB	100 - 250	0.08	0.09	0.12	0.15
		≥ 0.25 %C	焼きなまし	650	190 HB	80 - 210	0.08	0.09	0.12	0.15
		< 0.55 %C	焼入れ焼戻し	850	250 HB	65 - 170				
		≥ 0.55 %C	焼きなまし	750	220 HB	110 - 180	0.07	0.08	0.1	0.12
	低合金鋼、鋳鋼 (合金元素5%以下)	焼入れ焼戻し	1000	300 HB	95 - 160	0.07	0.08	0.1	0.12	
		焼きなまし	600	200 HB	90 - 160	0.05	0.05	0.07	0.08	
		焼入れ焼戻し	930	275 HB	65 - 200	0.05	0.05	0.07	0.08	
			1000	300 HB	70 - 210	0.05	0.05	0.07	0.08	
	高合金鋼、鋳鋼、工具鋼	焼きなまし	680	200 HB	130 - 170	0.05	0.05	0.07	0.08	
		焼入れ焼戻し	1100	325 HB	75 - 100	0.05	0.05	0.07	0.08	
ステンレス鋼、鋳鋼	フェライト系/マルテンサイト系	680	200 HB	110 - 170	0.05	0.05	0.07	0.08		
	マルテンサイト系	820	240 HB	70 - 155	0.05	0.05	0.07	0.08		
M	ステンレス鋼	オーステナイト系	600	180 HB	85 - 100	0.05	0.05	0.07	0.08	
K	ダグタイプ鋳鉄(FCD)	フェライト系/パーライト系		180 HB	120 - 160	0.08	0.09	0.12	0.15	
		パーライト系		260 HB	75 - 160	0.08	0.09	0.12	0.15	
	ねずみ鋳鉄 (FC)	フェライト系		160 HB	70 - 150	0.08	0.09	0.12	0.15	
		パーライト系		250 HB	110 - 140	0.08	0.09	0.12	0.15	
	可鍛鋳鉄	フェライト系		130 HB	120 - 160	0.08	0.09	0.12	0.15	
		パーライト系		230 HB	110 - 140	0.08	0.09	0.21	0.15	
N	アルミ鍛造合金	通常		60 HB	160 - 300	0.08	0.09	0.12	0.15	
		硬化		100 HB						
	アルミ鋳造合金	≤ 12% Si	通常		75 HB	150 - 350	0.08	0.09	0.12	0.15
			硬化		90 HB					
	銅合金	>12% Si	高温		130 HB	100 - 250	0.05	0.05	0.07	0.08
		>1% Pb	快削		110 HB					
	非鉄金属	黄銅		90 HB						
		電気銅		100 HB						
	デュロプラスチック、繊維プラスチック				100 - 400	0.11	0.12	0.15	0.18	
S	耐熱合金	Fe基	焼きなまし		200 HB					
			硬化		280 HB					
		Ni / Co基	焼きなまし		250 HB	20 - 80	0.03	0.03	0.04	0.04
			硬化		350 HB					
	鋳造		320 HB							
チタン合金			RM 400							
H	高硬度鋼	アルファベータ合金 硬化		RM 1050	20 - 80	0.03	0.03	0.04	0.04	
		硬化		55 HRC	55 - 65					
	チル鋳物 鋳鉄	硬化		60 HRC	45 - 55					
		鋳造		400 HB	90 - 105					
	硬化		55 HRC	55 - 65						

■ 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
● 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)8195	FAX 045(470)8562
新潟営業所	〒950-0950	新潟県新潟市中央区鳥屋野南3-10-26 (ウェルズ21 とやのみなみB-3)	☎ 025(281)1121	FAX 025(281)1123
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
高崎営業所	〒370-0849	群馬県高崎市八島町17 (イシイビル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	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8155	FAX 0246(36)8156
長野営業所	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4 (産業振興ビル3階A)	☎ 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	〒920-0031	石川県金沢市広岡2-13-23 AGSビル205号室	☎ 076(222)2727	FAX 076(222)2730
浜松営業所	〒435-0013	静岡県浜松市中央区天竜川町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	〒559-0034	大阪市住之江区南港北2-1-10 ATCビルO's 棟北館6階	☎ 06(7668)4501	FAX 06(7668)4519
京都営業所	〒612-0026	京都府京都市伏見区深草堀田町10-1 京阪藤の森ビル9階	☎ 075(286)1300	FAX 075(286)1303
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	〒839-0801	福岡県久留米市宮ノ陣3-7-57	☎ 0942(37)1326	FAX 0942(37)1346

⚠ 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 フリーコール 切削技術相談



0120-401-509

ヨーイ コーグ

受付時間は平日の9:00～17:00です



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



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



Tungaloy APP & SNS