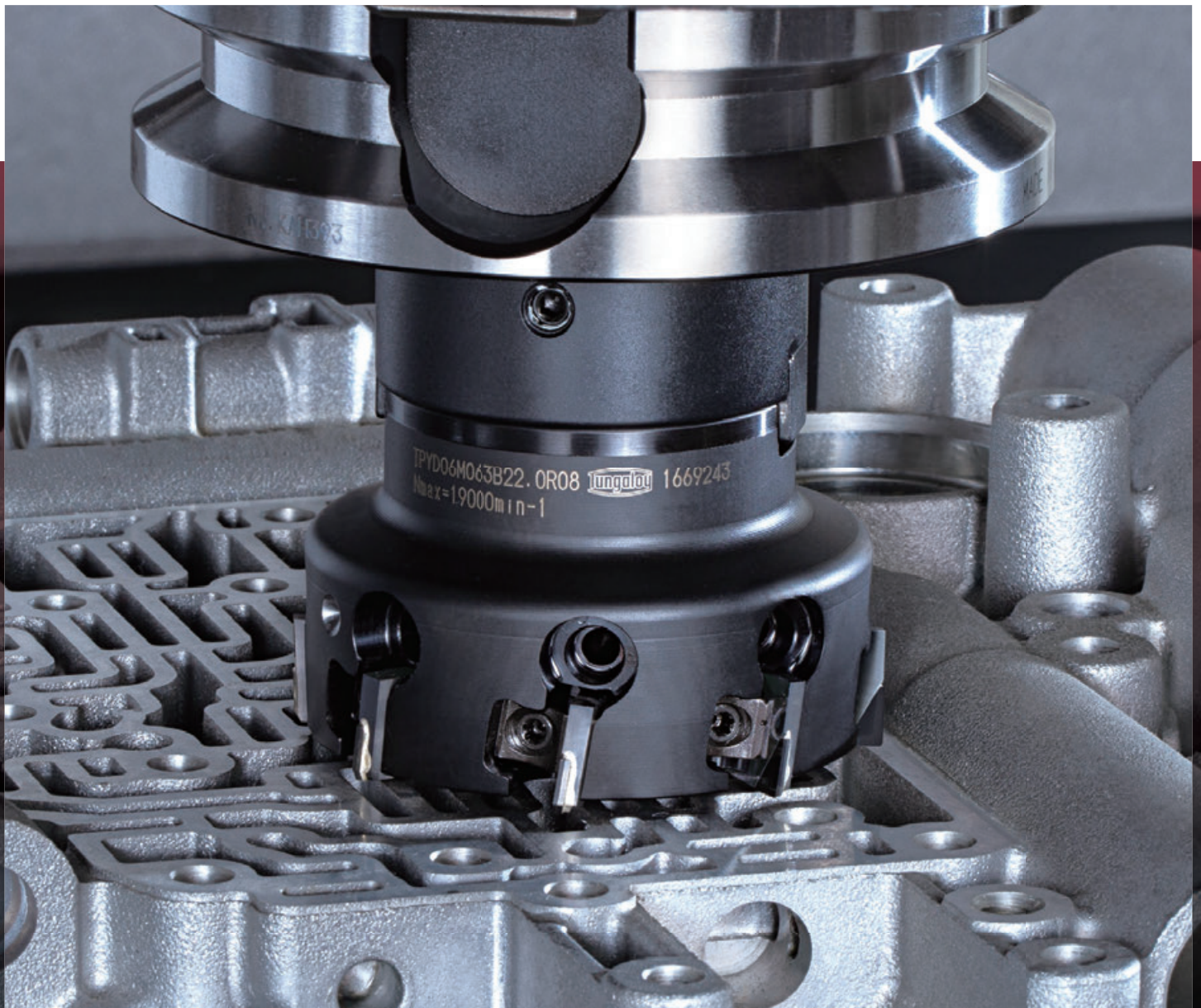


**TUNG<sup>PEED</sup>MILL** タング・スピード・ミル

Tungaloy Report No. 524S1-J

# クロスピッチボディと 3 種類の PCD インサートを拡充し、多様な加工形態に 対応





製品情報はこちらから

## クロスピッチボディ拡充

### ■ 切削幅の広い加工に最適

同時接触刃数が少なくなり、ビビリやうねりの発生を抑制。

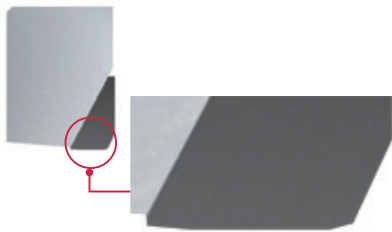
DC (mm)	刃数 (枚)	
	<b>New</b> クロスピッチ	エクストラクロスピッチ
50	<b>6</b>	8
63	<b>8</b>	10
80	<b>10</b>	16
100	<b>12</b>	22
125	<b>14</b>	26
160	<b>20</b>	34



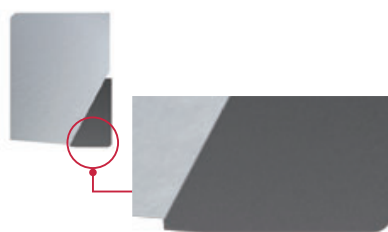
## インサート拡充

### ■ コーナ R 仕様 (R0.4, R0.8)

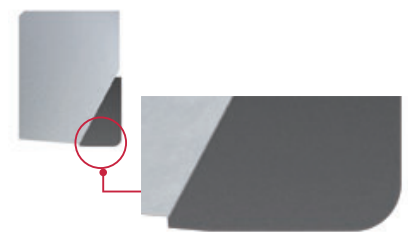
隅 R 指示のある加工に適用可能。さらに、切れ刃強度が高いため、強断続加工などの高負荷条件において安定加工が可能。



ダブルチャンファ仕様  
(YDEN0603PDFR-D)



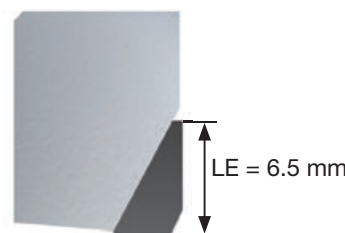
コーナ R0.4 仕様  
(YDEN0603**04**PDFR-D)



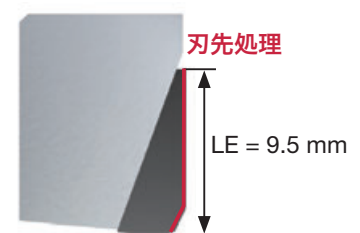
コーナ R0.8 仕様  
(YDEN0603**08**PDFR-D)

### ■ ロングエッジ仕様

9.5 mm の長い切れ刃は、せきや湯口ゲートなどの突起物がある加工でも、切れ刃長不足によるトラブル発生を防止。外周切れ刃とサブチャンファに刃先処理を施すことで、耐欠損性とバリ抑制の両立を実現。



普通刃  
(YDEN0603PDFR-D)

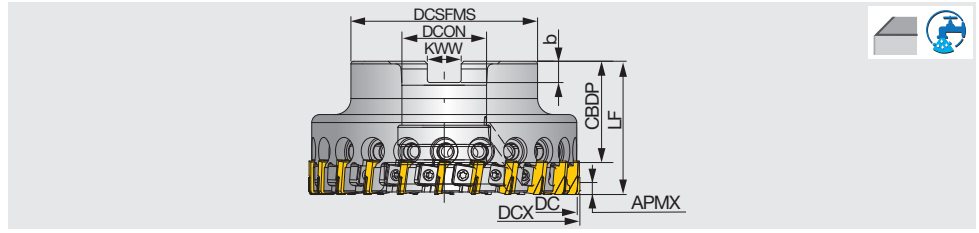


ロングエッジ仕様  
(YDEN0603PDCR-**LD**)

# TPYD06

アルミ加工用正面フライスカッタPCDインサート使用

GAMP = +9°, GAMF = +4°



	形番	APMX	DC	DCX	CICT	DCSFMS	LF	DCON	CBDP	KWW	b	WT(kg)	エア穴	RPMX(min <sup>-1</sup> )	インサート
<b>New</b>	TPYD06M063B22.0R08	4.5	63	65	8	45	40	22	20	10.4	6.3	0.59	あり	19,000	YDEN0603...
	TPYD06M063B22.0R10	4.5	63	65	10	45	40	22	20	10.4	6.3	0.57	あり	19,000	YDEN0603...
<b>New</b>	TPYD06M080B27.0R10	4.5	80	82	10	60	50	27	22	12.4	7	1.3	あり	17,000	YDEN0603...
	TPYD06M080B27.0R16	4.5	80	82	16	60	50	27	22	12.4	7	1.24	あり	17,000	YDEN0603...
<b>New</b>	TPYD06J080B25.4R10	4.5	80	82	10	60	50	25.4	26	9.5	6	1.31	あり	17,000	YDEN0603...
	TPYD06J080B25.4R16	4.5	80	82	16	60	50	25.4	26	9.5	6	1.26	あり	17,000	YDEN0603...
<b>New</b>	TPYD06M100B32.0R12	4.5	100	102	12	70	50	32	25	14.4	8	1.85	あり	15,000	YDEN0603...
	TPYD06M100B32.0R22	4.5	100	102	22	70	50	32	25	14.4	8	1.78	あり	15,000	YDEN0603...
<b>New</b>	TPYD06J100B31.7R12	4.5	100	102	12	70	50	31.75	32	12.7	8	1.84	あり	15,000	YDEN0603...
	TPYD06J100B31.7R22	4.5	100	102	22	70	50	31.75	32	12.7	8	1.76	あり	15,000	YDEN0603...
<b>New</b>	TPYD06M125B40.0R14	4.5	125	127	14	90	60	40	32	16.4	9	3.59	あり	14,000	YDEN0603...
	TPYD06M125B40.0R26	4.5	125	127	26	90	60	40	32	16.4	9	3.48	あり	14,000	YDEN0603...
<b>New</b>	TPYD06J125B38.1R14	4.5	125	127	14	90	60	38.1	38	15.9	10	3.61	あり	14,000	YDEN0603...
	TPYD06J125B38.1R26	4.5	125	127	26	90	60	38.1	38	15.9	10	3.56	あり	14,000	YDEN0603...
<b>New</b>	TPYD06M160B40.0R20	4.5	160	162	20	90	60	40	32	16.4	9	5.34	あり	12,000	YDEN0603...
	TPYD06M160B40.0R34	4.5	160	162	34	90	60	40	32	16.4	9	5.2	あり	12,000	YDEN0603...
<b>New</b>	TPYD06J160B38.1R20	4.5	160	162	20	90	60	38.1	38	15.9	10	5.43	あり	12,000	YDEN0603...
	TPYD06J160B38.1R34	4.5	160	162	34	90	60	38.1	38	15.9	10	5.29	あり	12,000	YDEN0603...

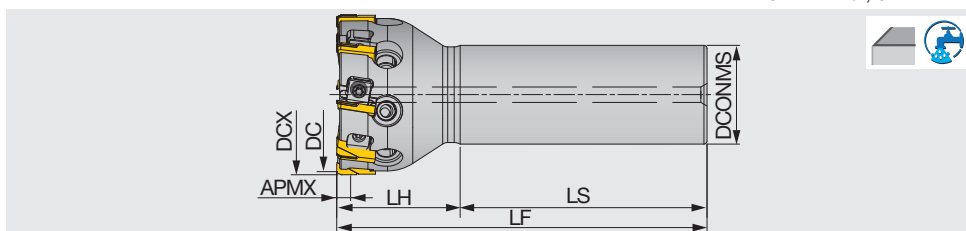
部品	形番	インサート押え駒	押え駒締付けねじ	調整用カム	トルクスビット	カム締付けねじ	スパナ	グリップ	カッタ締付ボルト
	TPYD06M063B22.0R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W	CM10x30H
	TPYD06*080B2*.R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W	CM12x30H
	TPYD06M100B32.0R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W	CM16x40H
	TPYD06J100B31.7R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W	TMBA-M16H
	TPYD06*125B**.R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W	TMBA-M20H
	TPYD06*160B**.R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W	TMBA-M20H

# TUNG<sup>PEED</sup>MILL

## EPYD06

アルミ加工用柄付きカッタPCDインサート使用

GAMP = +9°, GAMF = +4°



形番	APMX	DC	DCX	CICT	DCONMS	LF	LH	LS	WT(kg)	エア穴	RPMX(min <sup>-1</sup> )	インサート
<b>New</b> EPYD06M050C32.0R06	4.5	50	52	6	32	120	40	80	0.91	あり	20,000	YDEN0603...
EPYD06M050C32.0R08	4.5	50	52	8	32	120	40	80	0.9	あり	20,000	YDEN0603...

### 部品

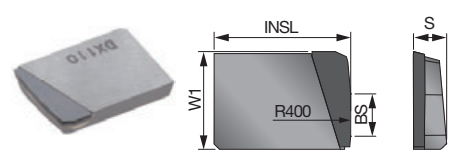
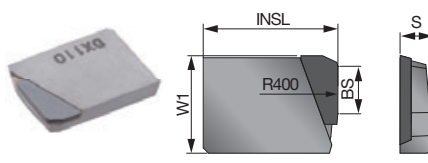
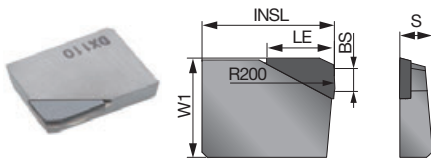
形番	インサート押え駒	押え駒締付けねじ	調整用カム	トルクスビット	カム締付けねじ	スパナ	グリップ
EPYD06M050C32.0R**	WF875N	DS-5T	AJC08	BLDT10/S7-A	SSHM4-4	P-2	H-TB2W

## ■ インサート

YDEN0603PD(F/S)R-D

YDEN0603PDFR-WD

YDEN0603PDFR-BD

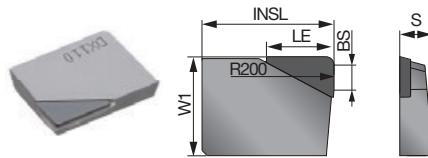
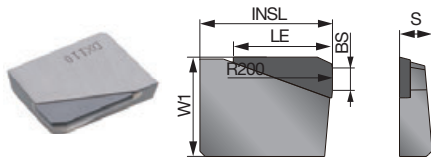


New

YDEN0603PDCR-LD

New

YDEN0603(04/08)PDFR-D



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	APMX	刃先仕様	PCD												
			DX110								W1	INSL	S	BS	LE
YDEN0603PDFR-D	4.5	なし	●								9.5	12.7	3.1	2.2	6.5
YDEN0603PDSR-D	4.5	あり	●								9.5	12.7	3.1	2.2	6.5
New YDEN060304PDFR-D	4.5	なし	●								9.5	12.7	3.1	2.8	6.5
New YDEN060308PDFR-D	4.5	なし	●								9.5	12.7	3.1	2.4	6.5
New YDEN0603PDCR-LD	7.5	あり*	●								9.5	12.7	3.1	2.2	9.5
YDEN0603PDFR-WD	-	なし	●								9.2	12.8	3.1	4.5	-
YDEN0603PDFR-BD	-	なし	●								9.2	12.9	3.1	4	-

\* 刃先処理の箇所は、外周切れ刃とサブチャンファのみ

●：新製品

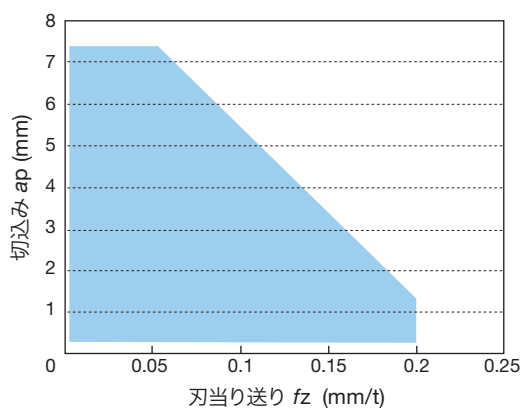
●：設定アイテム  
1 ケース 1 個入り

## 標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	刃送り fz (mm/t)
N	鋳造アルミ合金 / ダイキャスト (Si < 13%)	DX110	500 - 4,000	0.05 - 0.2
	鋳造アルミ合金 / ダイキャスト (Si ≥ 13%)	DX110	200 - 800	0.05 - 0.2
	アルミ合金 (1000系 - 7000系)	DX110	500 - 4,000	0.05 - 0.2
	銅合金	DX110	200 - 500	0.05 - 0.2

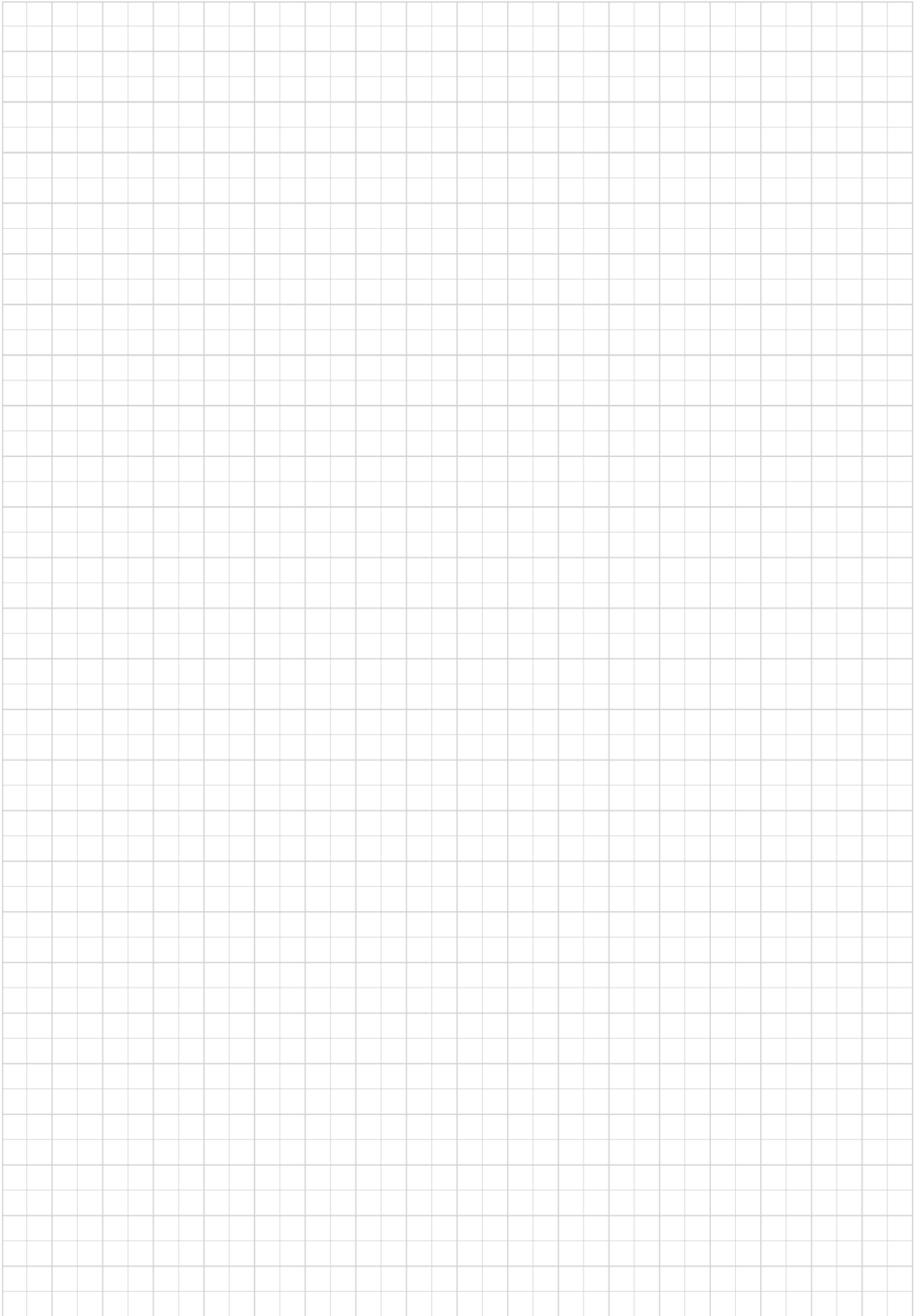
- ・切削条件は、被削材剛性や機械剛性、切込み量に応じて調整が必要です。下記の加工可能領域図を参照してください。
- ・面粗度向上にはざらい刃 (-WD)、バリ抑制にはバリ取りざらい刃 (-BD) を併用してください。
- ・アルミ・銅合金加工では湿式加工（水溶性切削油）を推奨します。

## 加工可能領域



カッタ : TPYD06J080B25.4R16 ( $\phi = 80$  mm,  $z = 16$ )  
 インサート : YDEN0603PDCR-LD DX110  
 被削材 : ADC12  
 切削速度 :  $Vc = 2,513$  m/min  
 切削油 : 湿式  
 使用機械 : 立形 M/C, BT40, 18.5 kW

# MEMO



■ 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 5 4 2 (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	〒920-0856	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	〒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	〒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	〒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

ヨーイ コーグ  
 **0120-401-509** 受付時間は平日の 9:00 ~ 17:00 です



[www.tungaloy.co.jp](http://www.tungaloy.co.jp)

タンガロイ公式アカウント

[facebook.com/tungaloyjapan](https://facebook.com/tungaloyjapan)

[twitter.com/tungaloyjapan](https://twitter.com/tungaloyjapan)

製品動画はこちら



[www.youtube.com/tungaloycorporation](http://www.youtube.com/tungaloycorporation)

製品のお問い合わせは



ダウンロード  
Dr.Carbide App



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](http://machiningcloud.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

資源保護のため再生紙を使用しています。