TurnLine

T505

www.tungaloy.co.jp

Tungaloy Report No. 539-J

圧倒的な耐摩耗性を有する T505 を発売

INDUSTRY 4.0

FEED the SPEED!

ACCELERATED MACHINING

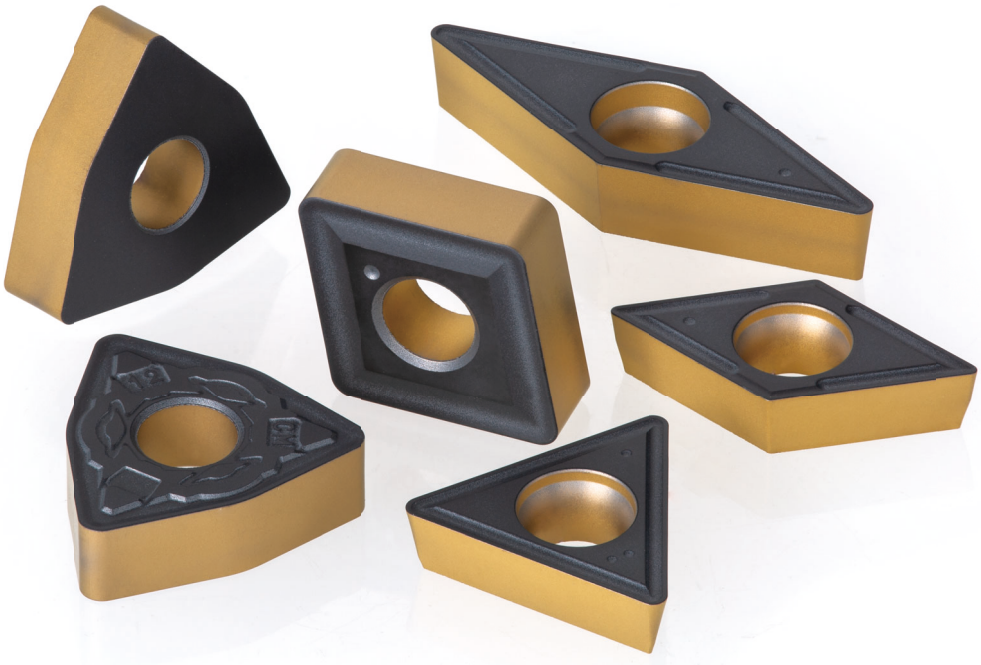
TurnLine

T505

TUNGALOY

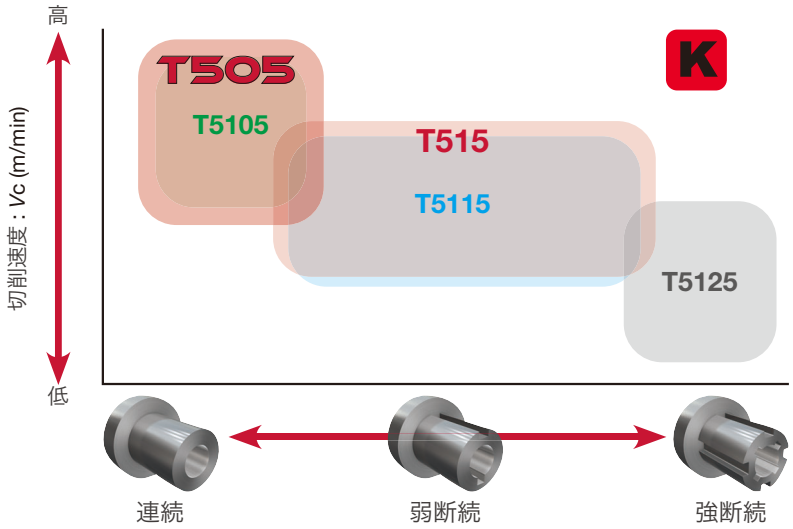
TUNGTURN FORCE

ACCELERATED MACHINING



T515 の補完材種 **T505 を発売**

鋳鉄の高速加工に最適な
新 CVD 材種 T505



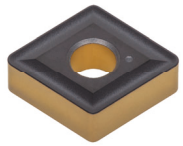
New

T505

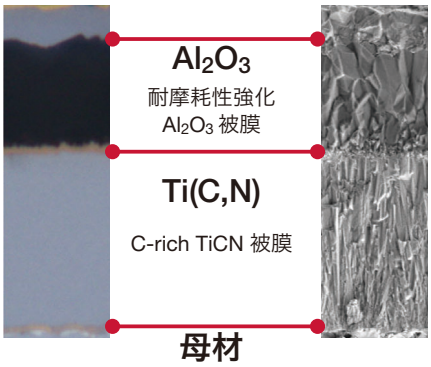
- T515の補完材種
- 優れた耐摩耗性
- K05 - K20領域での高速加工に最適

タンガロイ史上最も厚いコーティング膜を採用

New



従来材種の1.5倍厚膜



圧倒的な耐摩耗性!!

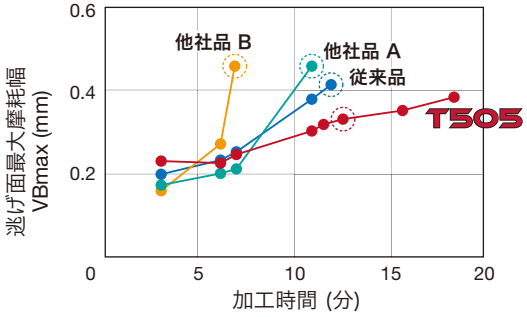
- 超厚膜コーティング
- 耐摩耗性強化 Al_2O_3 被膜
- 高硬度外層 C-rich TiCN を採用
- 新開発の高熱伝導超硬母材

ISO	材種	母材			コーティング層	
		比重	硬さ (HRA)	抗折力 (GPa)	主構成	厚さ (μm)
K	T505	15	91	2.4	微細等方柱状結晶 TiCN + Al_2O_3	23

切削性能

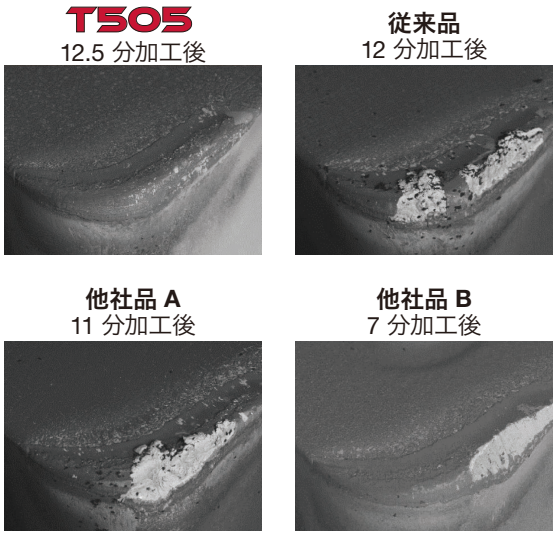
新 CVD 材種 - 鋳鉄旋削加工において幅広い領域に対応可能

FC200

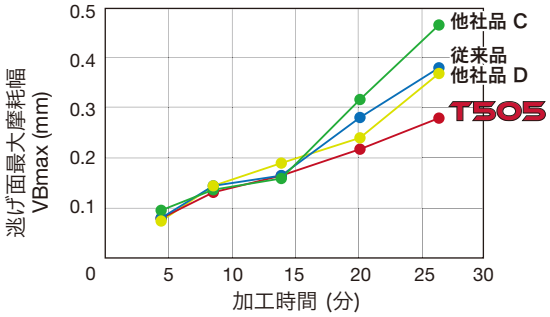


被削材	: FC200
切削速度	: *Vc* = 700 m/min
送り	: *f* = 0.3 mm/rev
切込み	: *ap* = 2 mm
加工形態	: 連続加工
切削油	: 湿式

T505は鋳鉄加工において、優れた耐摩耗性を発揮

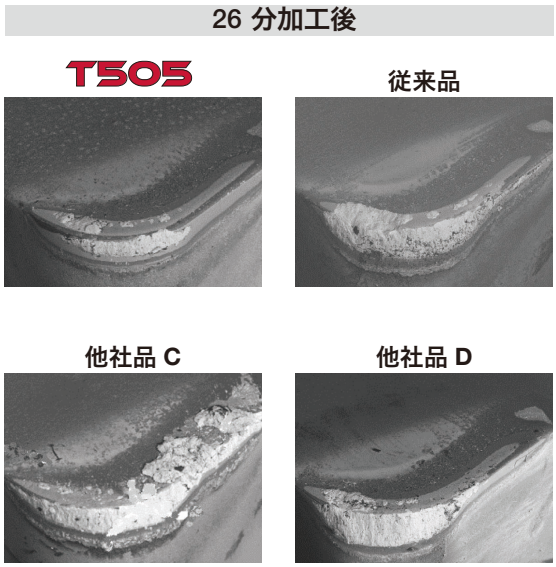


FCD600



被削材	: FCD600
切削速度	: *Vc* = 150 m/min
送り	: *f* = 0.3 mm/rev
切込み	: *ap* = 2 mm
加工形態	: 連続加工
切削油	: 湿式

T505はあらゆる鋳鉄加工において、優れた耐摩耗性を実現



標準切削条件

ネガティブタイプ用

チップブレーカ	材種	コーナ半径 RE	切込み *ap* (mm)	送り *f* (mm/rev)	切削速度 : *Vc* (m/min) ねずみ鋳鉄	切削速度 : *Vc* (m/min) ダクタイル鋳鉄
CM	T505	0.4	1 - 5	0.1 - 0.25	180 - 700	180 - 400
	T505	0.8	1 - 5	0.15 - 0.4	180 - 700	180 - 400
	T505	1.2	1 - 5	0.15 - 0.5	180 - 700	180 - 400
全周	T505	0.4	1 - 6	0.2 - 0.3	180 - 700	180 - 400
	T505	0.8	1 - 6	0.2 - 0.5	180 - 700	180 - 400
	T505	1.2	1 - 6	0.2 - 0.5	180 - 700	180 - 400
	T505	1.6	1 - 6	0.3 - 0.5	180 - 700	180 - 400
なし	T505	0.8	0.05 - 2	0.2 - 0.45	180 - 700	180 - 400
	T505	1.2	0.05 - 2	0.2 - 0.6	180 - 700	180 - 400

ポジティブタイプ用

チップブレーカ	材種	コーナ半径 RE	切込み *ap* (mm)	送り *f* (mm/rev)	切削速度 : *Vc* (m/min) ねずみ鋳鉄	切削速度 : *Vc* (m/min) ダクタイル鋳鉄
CM	T505	0.4	0.05 - 2	0.05 - 0.2	180 - 700	180 - 400
	T505	0.8	0.05 - 2	0.05 - 0.3	180 - 700	180 - 400
	T505	1.2	0.05 - 2	0.05 - 0.3	180 - 700	180 - 400

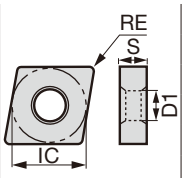
インサート ネガティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

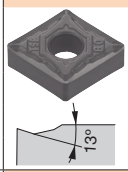
CN

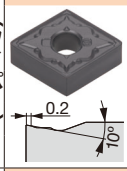
ひし形穴つき
80°

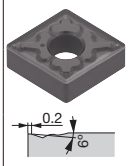
		T505	T515
P	鋼		
M	ステンレス		
K	鋳鉄	●	●ⓒ
N	非鉄金属		
S	難削材		
H	高硬度材		

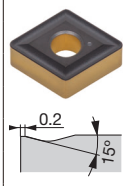


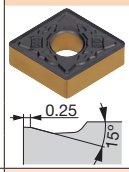
用途	ブレーカ記号	形番	T505	T515	RE	IC	S	D1
仕上げ切削	TSF	CNMG120404-TSF		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TSF		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TSF		●	1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削（ワイパー）	SW	CNMG120408-SW		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SW		●	1.2	12.7	4.76	5.16
		※ワイパー仕様						
中切削	TM	CNMG090404E-TM		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TM		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG090412E-TM		●	1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-TM		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TM		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TM		●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416-TM		●	1.6	12.7	4.76	5.16
	全周	CNMG120404	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416	●	●	1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMG160612		●	1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMG160616		●	1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMG190612		●	1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMG190616		●	1.6	19.05	6.35	7.93
	CM	CNMG120404-CM	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-CM	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-CM	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG160612-CM		●	1.2	15.875	6.35	6.35
中～重切削	TH	CNMG120408-TH		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TH		●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416-TH		●	1.6	12.7	4.76	5.16

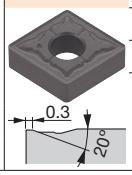












●：新製品
●：設定アイテム

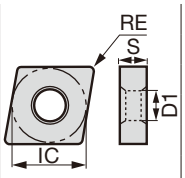
インサート ネガティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

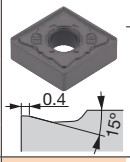
CN

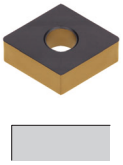
ひし形穴つき
80°

		T505	T515
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 T505	コーティング T515	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
中～重切削	CH	CNMG120408-CH		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-CH		●	1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削	-	CNMA090404E		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMA090408E		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMA090412E		●	1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMA090416E		●	1.6	9.525	4.76	3.81
		CNMA120408	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMA120412	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMA160612		●	1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMA160616		●	1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMA190612		●	1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMA190616		●	1.6	19.05	6.35	7.93





●: 新製品
●: 設定アイテム

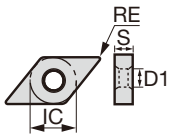
インサート ネガティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

DN

ひし形穴つき
55°

		T505	T515
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	T505	T515	RE	IC	S	D1
仕上げ切削	TSF	DNMG150404-TSF		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TSF		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TSF		●	1.2	12.7	4.76	5.16
中切削	TM	DNMG150404-TM		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TM		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TM		●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150416-TM		●	1.6	12.7	4.76	5.16
	全周	DNMG150408	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608	●	●	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612	●	●	1.2	12.7	6.35	5.16
	CM	DNMG150404-CM	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-CM	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-CM	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
中～重切削	TH	DNMG150408-TH		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TH		●	1.2	12.7	4.76	5.16
	CH	DNMG150408-CH		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-CH		●	1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削	-	DNMA110404E		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMA110408E		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMA110412E		●	1.2	9.525	4.76	3.81
		DNMA150404	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMA150408	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMA150604	●	●	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMA150608	●	●	0.8	12.7	6.35	5.16

●: 新製品
●: 設定アイテム

T505 TUNGALOY

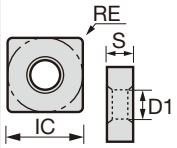
インサート ネガティブタイプ

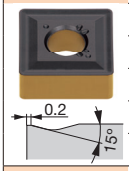
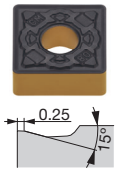
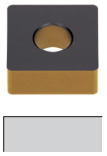
●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

SN

正方形穴つき
90°

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 T505	コーティング T515	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
中切削	全周	SNMG090304		●	0.4	9.525	3.18	3.81
		SNMG090308		●	0.8	9.525	3.18	3.81
		SNMG120404		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120416		●	1.6	19.05	6.35	7.93
	CM	SNMG120408-CM	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-CM	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削	-	SNMA120408	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMA120412	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16

●: 新製品
●: 設定アイテム

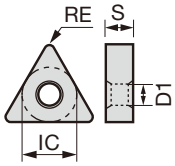
インサート ネガティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

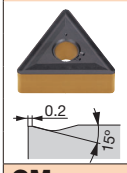
TN

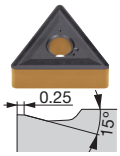
三角形穴つき
60°

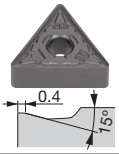
		T505	T515
P	鋼		
M	ステンレス		
K	鋳鉄	●	●ⓒ
N	非鉄金属		
S	難削材		
H	高硬度材		

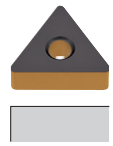


用途	ブレーカ記号	形番	T505	T515	RE	IC	S	D1
中切削	全周	TNMG160404	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81
	CM	TNMG160404-CM	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-CM	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-CM	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81
中～重切削	CH	TNMG160404-CH		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-CH		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-CH		●	1.2	9.525	4.76	3.81
仕上げ～中切削	-	TNMA110404E		●	0.4	6.35	4.76	2.26
		TNMA110408E		●	0.8	6.35	4.76	2.26
		TNMA110412E		●	1.2	6.35	4.76	2.26
		TNMA160404	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMA160408	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMA160412	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81









●: 新製品
●: 設定アイテム

T505
TUNGALOY

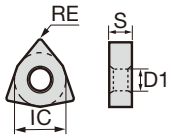
インサート ネガティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

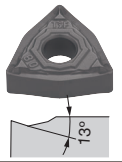
WN

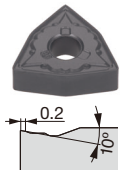
六角形穴つき
80°

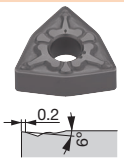
		T505	T515
P	鋼		
M	ステンレス		
K	鋳鉄	●	●ⓒ
N	非鉄金属		
S	難削材		
H	高硬度材		

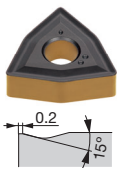


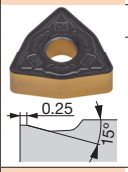
用途	ブレーカ記号	形番	T505	T515	RE	IC	S	D1
仕上げ切削	TSF	WNMG080404-TSF		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TSF		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TSF		●	1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削（ワイパー）	SW	WNMG080408-SW		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SW		●	1.2	12.7	4.76	5.16
		※ワイパー仕様						
中切削	TM	WNMG080404-TM		●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-TM		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TM		●	1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080416-TM		●	1.6	12.7	4.76	5.16
	全周	WNMG080404	●	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080416	●	●	1.6	12.7	4.76	5.16
	CM	WNMG080408-CM	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-CM	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
中～重切削	TH	WNMG080408-TH		●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-TH		●	1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMG080416-TH		●	1.6	12.7	4.76	5.16

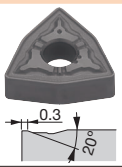












●: 新製品
●: 設定アイテム

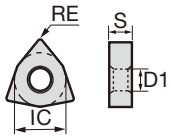
インサート ネガティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

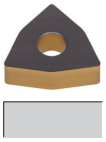
WN

六角形穴つき
80°

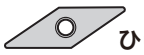
P	鋼
M	ステンレス
K	鋳鉄
N	非鉄金属
S	難削材
H	高硬度材



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T505	コーティング T515	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	-	WNMA060404E		●	0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMA060408E		●	0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMA060412E		●	1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMA060416E		●	1.6	9.525	4.76	3.81
		WNMA080408	●	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMA080412	●	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMA080416	●	●	1.6	12.7	4.76	5.16

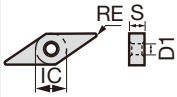


VN

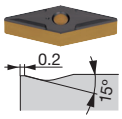


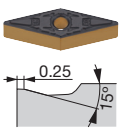
ひし形穴つき
35°

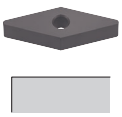
P	鋼
M	ステンレス
K	鋳鉄
N	非鉄金属
S	難削材
H	高硬度材



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T505	コーティング T515	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
中切削	全周	VNMG160404	●	●	0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412	●	●	1.2	9.525	4.76	3.81
	CM	VNMG160408-CM	●	●	0.8	9.525	4.76	3.81
仕上げ～中切削	-	VNMA120404E		●	0.4	7.15	4.76	3.81
		VNMA120408E		●	0.8	7.15	4.76	3.81







●: 新製品
●: 設定アイテム

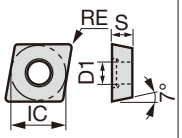
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

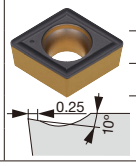
CC

ひし形穴つき
80° ポジ7°

		T505	T515
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		



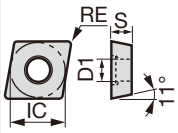
用途	ブレーカ記号	形番	T505	T515	RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	CM	CCMT060204-CM	●	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-CM	●	●	0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-CM	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-CM	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4



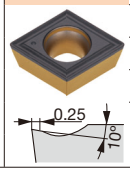
CP

ひし形穴つき
80° ポジ11°

		T505	T515
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	T505	T515	RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	CM	CPMT090304-CM	●	●	0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-CM	●	●	0.8	9.525	3.18	4.4
		CPMT09T304-CM	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T308-CM	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4



●: 新製品
●: 設定アイテム

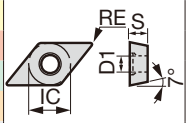
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

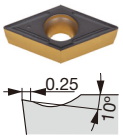
DC

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			



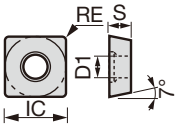
用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T505	コーティング T515	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	CM	DCMT11T304-CM	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-CM	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4



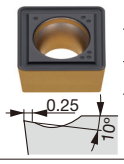
SC

正方形穴つき
90° 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 T505	コーティング T515	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	CM	SCMT09T304-CM	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-CM	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
		SCMT120404-CM	●	●	0.4	12.7	4.76	5.5
		SCMT120408-CM	●	●	0.8	12.7	4.76	5.5



●: 新製品
●: 設定アイテム

T505
TUNGALOY

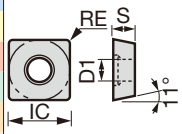
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

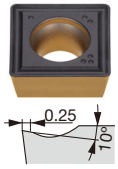
SP

正方形穴つき
90° ポジ11°

		T505	T515
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		



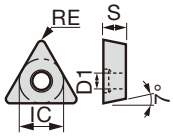
用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T505	コーティング T515	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	CM	SPMT120404-CM	●	●	0.4	12.7	4.76	5.5
		SPMT120408-CM	●	●	0.8	12.7	4.76	5.5



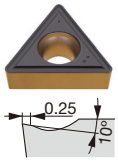
TC

三角形穴つき
60° ポジ7°

		T505	T515
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 T505	コーティング T515	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	CM	TCMT16T304-CM	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-CM	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T312-CM	●	●	1.2	9.525	3.97	4.4



●: 新製品
●: 設定アイテム

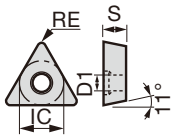
インサート ポジティブタイプ

●: 連続加工
ⓒ: 弱断続加工
✠: 強断続加工

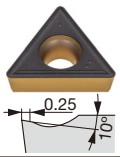
TP

三角形穴つき
60° ポジ11°

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			



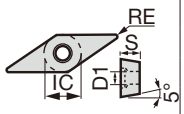
用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T505	コーティング T515	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	PM	TPMT16T304-CM	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-CM	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T312-CM	●	●	1.2	9.525	3.97	4.4



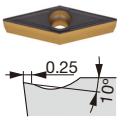
VB

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 T505	コーティング T515	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	CM	VBMT160404-CM	●	●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-CM	●	●	0.8	9.525	4.76	4.4
		VBMT160412-CM	●	●	1.2	9.525	4.76	4.4



●: 新製品
●: 設定アイテム

T505
TUNGALOY

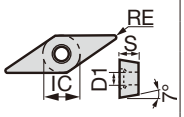
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

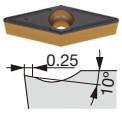
VC

ひし形穴つき
35° ポジ7°

		T505	T505	
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			

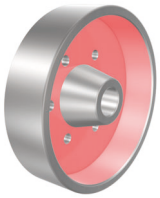
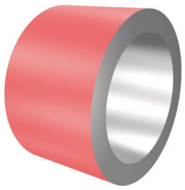
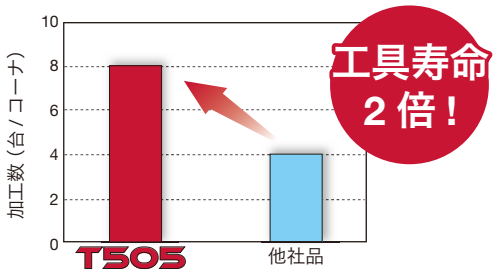
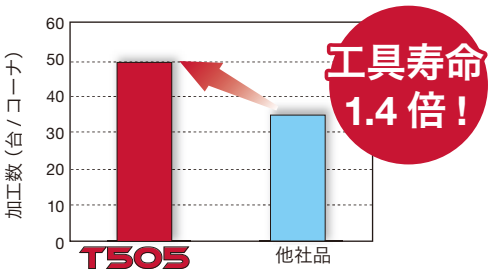


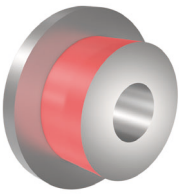
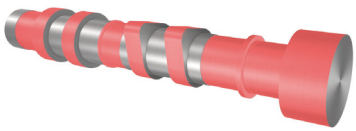
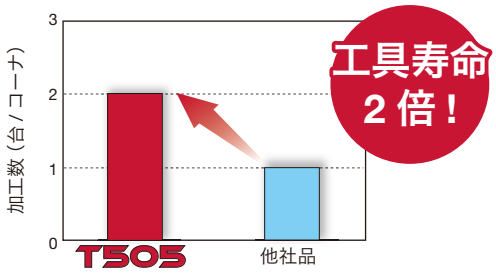
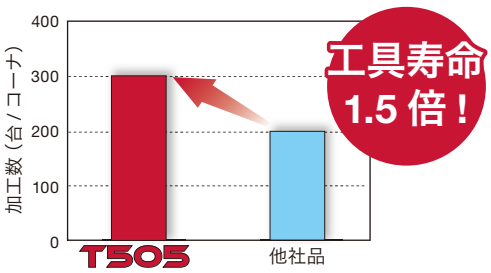
用途	ブレーカ記号	形番	コーティング T505	コーティング T515	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ～中切削	CM	VCMT160404-CM	●	●	0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-CM	●	●	0.8	9.525	4.76	4.4



●: 新製品
●: 設定アイテム

加工事例

加工部品名	フライホイール	機械部品
インサート	CNMG120408	CNMG120408-CM
材種	T505	T505
被削材	FC300	FCD500
被削材		
切削条件 切削速度 : *Vc* (m/min)	200	100
切削条件 送り : *f* (mm/rev)	0.25	0.5
切削条件 切込み : *ap* (mm)	3	2
切削条件 加工形態	内径端面旋削加工	外径旋削加工
切削条件 切削油	湿式	乾式
結果	 8 台 / コーナまで問題なく加工可能であり、現状品に対して 2 倍の安定した長寿命を実現した。	 50 台 / コーナまで問題なく加工可能であり、現状品に対して 1.4 倍の安定した長寿命を実現した。

加工部品名	自動車部品	カムシャフト
インサート	CNMA120408	DNMG150408
材種	T505	T505
被削材	FCD500	FCD700
被削材		
切削条件 切削速度 : *Vc* (m/min)	426	150 - 200
切削条件 送り : *f* (mm/rev)	0.3	0.2 - 0.35
切削条件 切込み : *ap* (mm)	3	1
切削条件 加工形態	外径旋削加工	外径端面旋削加工
切削条件 切削油	湿式	乾式
結果	 2 台 / コーナまで問題なく加工可能であり、現状品に対して 2 倍の安定した長寿命を実現した。	 300 台 / コーナまで問題なく加工可能であり、現状品に対して 1.5 倍の安定した長寿命を実現した。

■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	〒920-0856	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　フリーコール 0120-401-509（ヨーイ コーグ）受付時間は平日の 9:00 ～17:00 です

Member IMC Group Tungaloy INDUSTRY 4.0

www.tungaloy.co.jp
タンガロイ公式アカウント
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan
www.youtube.com/tungaloycorporation

製品動画はこちら
Tung-TV
www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは

6847977

ダウンロード Dr.Carbide App
Dr. Carbide Tungaloy

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

Available on the App Store
GET IT ON Google play

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。 Mar. 2021 (TJ)