



製品情報はこちら

ステンレス鋼加工用材種

# AH6200 SERIES

AH6200 シリーズ

Tungaloy Report No. 547S1-J

## JS ブレーカにステンレス鋼加工用 AH6225 材種を拡充



# AH6200 SERIES

## 高精度加工用G級3次元ブレード

ステンレス鋼加工における抜群の切りくず処理性、高品質加工を実現

### ■ JS 仕上げ加工用第一推奨ブレード



切れ味と優れた切りくず処理性を両立させた、仕上げ加工用3次元ブレード

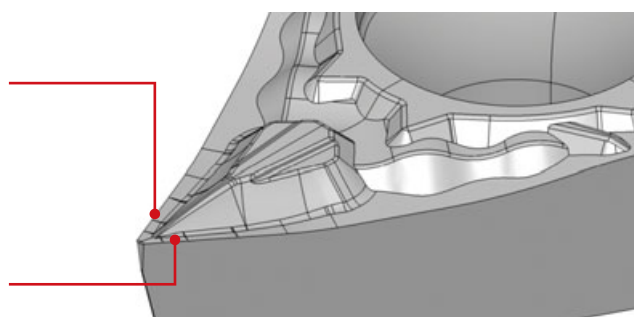
- ・大きなインクリネーションにより、良好な切りくず排出性と低抵抗を実現
- ・独自設計のインサート突起は、低切込み～高切込み加工時の切りくずを確実にコントロールします。

#### 大きなインクリネーション

良好な切りくず排出性の実現と切削抵抗を低減。

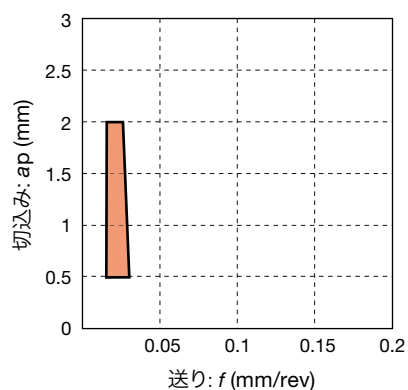
#### 可変すくい形状と 円弧形状ブレード突起

低切込み～高切込み加工時の刃先強化と切れ味を両立。安定した切りくず処理を実現。

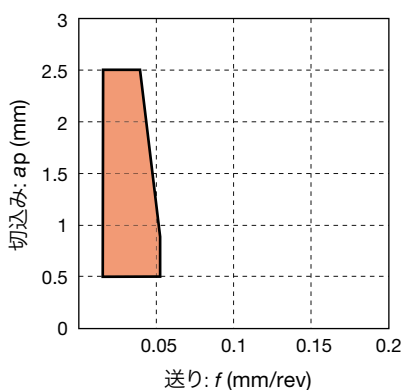


### ■ 切りくず処理範囲

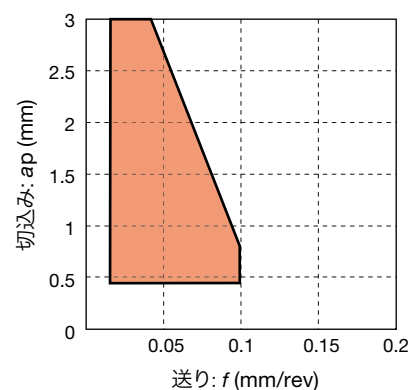
RE < 0.05 mm



RE < 0.1 mm



RE < 0.2 mm



### ■ 切りくず処理性



**M** インサート : DCGT11T302M-JS  
AH6225  
被削材 : SUS316L  
切削速度 :  $V_c = 80$  m/min  
送り :  $f = 0.025$  mm/rev  
切込み :  $a_p = 1$  mm  
切削油 : 湿式



**M** インサート : DCGT11T302M-JS  
AH6225  
被削材 : SUS316L  
切削速度 :  $V_c = 80$  m/min  
送り :  $f = 0.05$  mm/rev  
切込み :  $a_p = 0.5$  mm  
切削油 : 湿式



**M** インサート : DCGT11T302M-JS  
AH6225  
被削材 : SUS316L  
切削速度 :  $V_c = 80$  m/min  
送り :  $f = 0.1$  mm/rev  
切込み :  $a_p = 0.1$  mm  
切削油 : 湿式

# インサート ポジティブタイプ

●：連続加工  
●：弱連続加工  
※：強連続加工

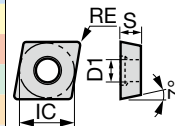
## CC



ひし形穴つき  
80° 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	●●

コーティング												
AH6225												



用途	ブレード記号	形番	コーティング													寸法 (mm)				
			AH6225																	RE
仕上げ切削	 10°	<b>JS</b> CCGT060201M-JS	●													<0.1	6.35	2.38	2.8	
		CCGT060202M-JS	●													<0.2	6.35	2.38	2.8	
		CCGT060204M-JS	●													<0.4	6.35	2.38	2.8	
		CCGT09T301M-JS	●													<0.1	9.525	3.97	4.4	
		CCGT09T302M-JS	●													<0.2	9.525	3.97	4.4	
		CCGT09T304M-JS	●													<0.4	9.525	3.97	4.4	

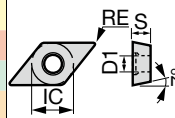
## DC



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	●●

コーティング												
AH6225												



用途	ブレード記号	形番	コーティング													寸法 (mm)				
			AH6225																	RE
仕上げ切削	 10°	<b>JS</b> DCGT070201M-JS	●													<0.1	6.35	2.38	2.8	
		DCGT070202M-JS	●													<0.2	6.35	2.38	2.8	
		DCGT11T301M-JS	●													<0.1	9.525	3.97	4.4	
		DCGT11T302M-JS	●													<0.2	9.525	3.97	4.4	
		DCGT11T304M-JS	●													<0.4	9.525	3.97	4.4	

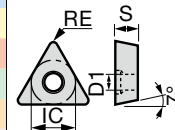
## TC



三角形穴つき  
60° 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	●●

コーティング												
AH6225												



用途	ブレード記号	形番	コーティング													寸法 (mm)				
			AH6225																	RE
仕上げ切削	 10°	<b>JS</b> TCGT110201M-JS	●													<0.1	6.35	2.38	2.8	
		TCGT110202M-JS	●													<0.2	6.35	2.38	2.8	
		TCGT110204M-JS	●													<0.4	6.35	2.38	2.8	

コーナ半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：新製品

公差



# AH6200 SERIES

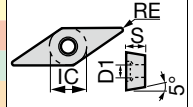
## インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- ◐: 弱連続加工
- ※: 強連続加工

### 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	◐

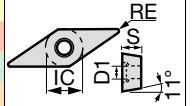


用途	ブレード記号	形番	コーティング							寸法 (mm)						
			AH6225							RE	IC	S	D1			
仕上げ切削		JS	VBGT110301M-JS	●									<0.1	6.35	3.18	2.8
			VBGT110302M-JS	●									<0.2	6.35	3.18	2.8
			VBGT110304M-JS	●									<0.4	6.35	3.18	2.8

### VP

35° ひし形  
穴つき 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	ブレード記号	形番	コーティング							寸法 (mm)						
			AH6225							RE	IC	S	D1			
仕上げ切削		JS	VPGT110301M-JS	●									<0.1	6.35	3.18	2.8
			VPGT110302M-JS	●									<0.2	6.35	3.18	2.8
			VPGT110304M-JS	●									<0.4	6.35	3.18	2.8

コーナ半径 (RE) に不等号記号が表示されているインサートはマイナス公差を示します。

●: 新製品

### 標準切削条件

ISO	被削材	チップ ブレード	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り : f (mm/rev)			
						RE < 0.05	RE < 0.1	RE < 0.2	RE < 0.4
M	オーステナイト系	JS	AH6225	90 - 200	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2
	フェライト系 / マルテンサイト系	JS	AH6225	110 - 240	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2
	析出硬化系	JS	AH6225	60 - 110	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2



[tungaloy.com/jp](http://tungaloy.com/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



Tungaloy APP & SNS



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。



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。Oct. 2024 (TJ)