



旋削加工用工具

非鉄金属加工用シリーズ

Tungaloy Report No. 555S2-J

NS ブレーカ付き DX110 に小さいノーズ R を拡充



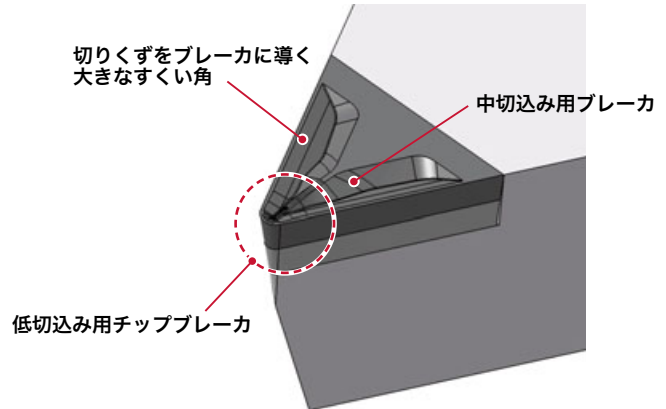
非鉄金属加工用シリーズ

3次元ブレーカにより安定した切りくず処理性を実現！

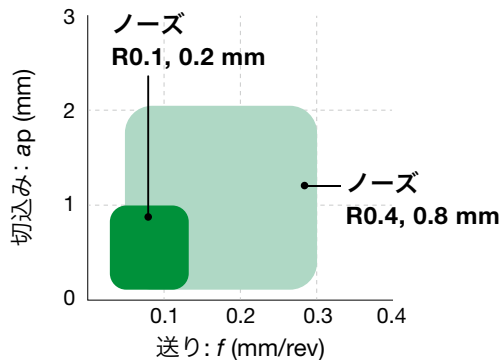
3次元ブレーカ付き PCD インサート **NS BREAKER**

アルミ合金加工の切りくずトラブルを解消

- ・ 小さなノーズ R でも切りくず処理ができる形状
- ・ 幅広い切込み領域で良好な切りくず処理が可能

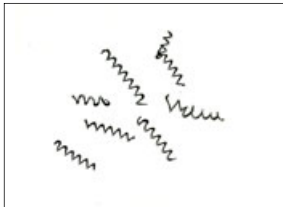


■ NS ブレーカ切削推奨領域

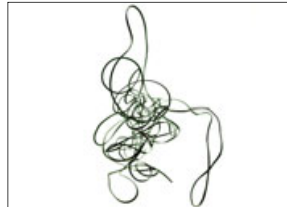


■ 切りくず処理性

DX110 **NS BREAKER**



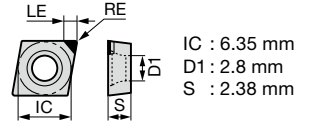
他社ブレーカ無し



N インサート	: 1QP-VCGT160402-NS
ホルダ	: SVJCR2525M16
被削材	: A6061
切削速度	: $V_c = 500$ m/min
送り	: $f = 0.08$ mm/rev
切込み	: $a_p = 0.5$ mm
加工形態	: 外径連続旋削加工
切削油	: 湿式

NS チップブレーカ付き PCD インサートは良好な切りくず処理が可能。

CCGT0602



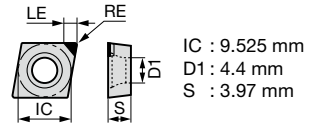
80° ひし形
ポジ7°
穴つき

N 非鉄金属		●●											
--------	--	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX110														
		RE	LE																	
仕上げ切削	1QP-CCGT060201-NS	0.1	3.1	1	○	●														
	1QP-CCGT060202-NS	0.2	3.1	1	○	●														
	1QP-CCGT060204-NS	0.4	3.1	1	○	●														

●: 新製品
●: 設定アイテム

CCGT09T3



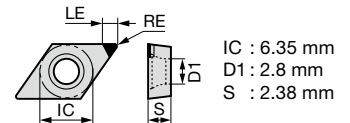
80° ひし形
ポジ7°
穴つき

N 非鉄金属		●●											
--------	--	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX110														
		RE	LE																	
仕上げ切削	1QP-CCGT09T301-NS	0.1	3.1	1	○	●														
	1QP-CCGT09T302-NS	0.2	3.1	1	○	●														
	1QP-CCGT09T304-NS	0.4	3.1	1	○	●														
	1QP-CCGT09T308-NS	0.8	3	1	○	●														

●: 新製品
●: 設定アイテム

DCGT0702



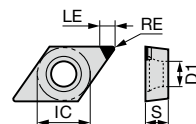
55° ひし形
ポジ7°
穴つき

N 非鉄金属		●●											
--------	--	----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX110														
		RE	LE																	
仕上げ切削	1QP-DCGT070201-NS	0.1	3.3	1	○	●														
	1QP-DCGT070202-NS	0.2	3.2	1	○	●														
	1QP-DCGT070204-NS	0.4	3	1	○	●														

●: 新製品
●: 設定アイテム

DCGT11T3



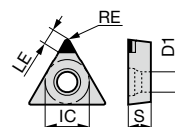
IC : 9.525 mm
D1 : 4.4 mm
S : 3.97 mm



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX110														
		RE	LE																	
		RE	LE																	
仕上げ切削	1QP-DCGT11T301-NS	0.1	3.3	1	○	●														
	1QP-DCGT11T302-NS	0.2	3.2	1	○	●														
	1QP-DCGT11T304-NS	0.4	3	1	○	●														
	1QP-DCGT11T308-NS	0.8	3	1	○	●														

●: 新製品
●: 設定アイテム

TCGT0902



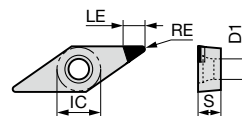
IC : 5.56 mm
D1 : 2.5 mm
S : 2.38 mm



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX110														
		RE	LE																	
		RE	LE																	
仕上げ切削	1QP-TCGT090202-NS	0.2	3.1	1	○	●														

●: 新製品
●: 設定アイテム

VBGT1604



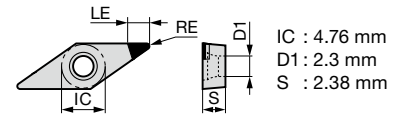
IC : 9.525 mm
D1 : 4.4 mm
S : 4.76 mm



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレイカ	DX110														
		RE	LE																	
		RE	LE																	
仕上げ切削	1QP-VBGT160401-NS	0.1	2.8	1	○	●														
	1QP-VBGT160402-NS	0.2	3.4	1	○	●														
	1QP-VBGT160404-NS	0.4	3	1	○	●														
	1QP-VBGT160408-NS	0.8	3	1	○	●														

●: 新製品
●: 設定アイテム

VCGT0802

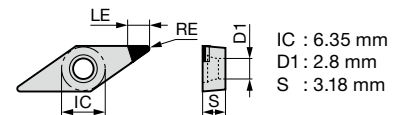


35° ひし形
ポジ7°
穴つき

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレード	DX110														
		RE	LE																	
仕上げ切削	1QP-VCGT080202-NS	0.2	3.4	1	○	●														

●: 新製品
●: 設定アイテム

VCGT1103

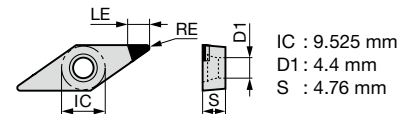


35° ひし形
ポジ7°
穴つき

用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレード	DX110														
		RE	LE																	
仕上げ切削	1QP-VCGT110302-NS	0.2	3.4	1	○	●														

●: 新製品
●: 設定アイテム

VCGT1604



35° ひし形
ポジ7°
穴つき



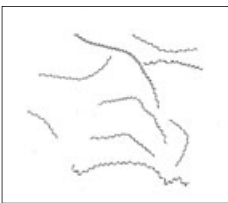



用途	形番	寸法 (mm)		コーナ数	チップブレード	DX110														
		RE	LE																	
仕上げ切削	1QP-VCGT160401-NS	0.1	2.8	1	○	●														
	1QP-VCGT160402-NS	0.2	3.4	1	○	●														
	1QP-VCGT160404-NS	0.4	3	1	○	●														
	1QP-VCGT160408-NS	0.8	3	1	○	●														

●: 新製品
●: 設定アイテム

標準切削条件

ISO	被削材	ブレイカ	ノーズ R	材種	切削速度 Vc (m/min)	送り f (mm/rev)	切込み ap (mm)
N	アルミ合金 (Si ≦ 12%)	NS	0.1, 0.2	DX110	300 - 2500	0.03 - 0.1	0.1 - 1
		NS	0.4, 0.8	DX110	300 - 2500	0.05 - 0.3	0.1 - 2
	アルミ合金 (Si ≧ 12%)	NS	0.1, 0.2	DX110	300 - 800	0.03 - 0.1	0.1 - 1
		NS	0.4, 0.8	DX110	300 - 800	0.05 - 0.2	0.1 - 2
	銅・銅合金	NS	0.1, 0.2	DX110	300 - 1500	0.03 - 0.1	0.1 - 1
		NS	0.4, 0.8	DX110	300 - 1500	0.05 - 0.3	0.1 - 2

加工事例

加工部品名		半導体製造部品	パイプ
インサート		1QP-VBGT160402-NS	1QP-DCGT11T304-NS
材種		DX110 A5056	DX110 A5052S
被削材		 N	 N
切削条件	切削速度: : Vc (m/min)	300	400
	送り: : f (mm/rev)	0.07	0.1
	切込み: : ap (mm)	0.2	1
	切削油	湿式	湿式
結果		  <p>NS BREAKER 他社品</p> <p>チップブレイカが無い他社品は、切りくず絡みにより加工面に傷がつく問題があった。NSブレイカ付き DX110 では切りくず絡みがなく良好な加工面が得られた。</p>	  <p>NS BREAKER 他社品</p> <p>チップブレイカが無い他社品は、切りくずが被削材に絡まる問題があった。NSチップブレイカ付き DX110 により切りくず絡まりが解消した。</p>

■ 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	〒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

☎ **0120-401-509** ヨロイ 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