Member IMC Group Tungaloy

TurnLine

製品情報はこちら

小型部品加工用材種

SH7025

Tungaloy Report No. 561-J

小型部品加工で高い仕上げ面品位と安定加工を実現！

TUNGALOY ADDFORCE ACCELERATED LINES

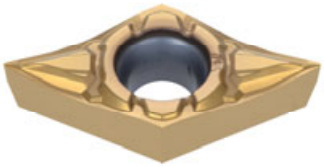
S-CU-CHP
688770
S-CU-CHP
710487
CHP
pure coolant

TUNGALOY ADDFORCE TURN
ACCELERATED TURNING & THREADING

SH7025

優れた仕上げ面品位と圧倒的な長寿命を実現する
新シャープエッジシリーズ発売

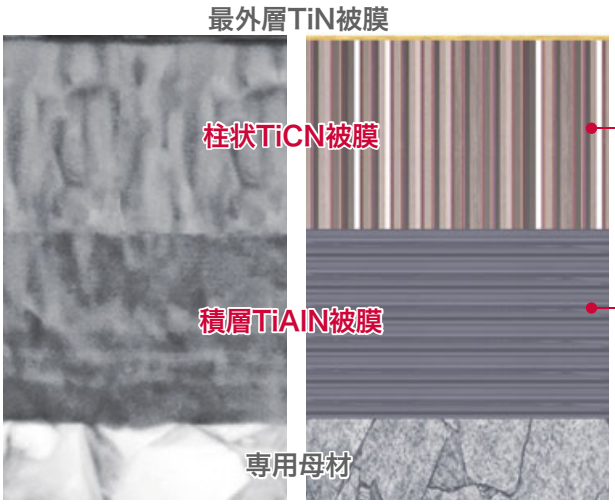
高品質で美しい仕上げ面品位を実現する新材種



SH7025

- 鋭い切れ味を持つ小型部品加工用新材種
- 柱状TiCN被膜と積層TiAlN被膜の組み合わせにより、高品位な仕上げ面、安定加工を実現

長寿命かつ安定して高品位な仕上げ面を実現する、刃先の凝着・摩耗・欠け抑制構造



被膜断面写真　被膜断面模式図

1 高品位な仕上げ面
耐凝着性に優れるTiCN被膜による、高い仕上げ面品位

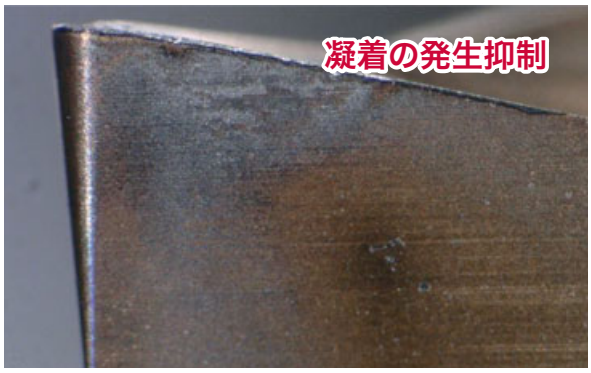
2 圧倒的な長寿命
柱状TiCN被膜による、圧倒的な耐摩耗性が実現する長寿命

3 優れた加工安定性
積層TiAlN被膜による高い耐欠損性、加工安定性

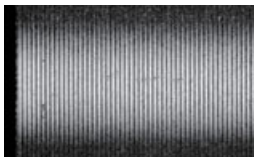
1 高品位な仕上げ面

耐凝着性に優れるTiCN被膜による、高い仕上げ面品位

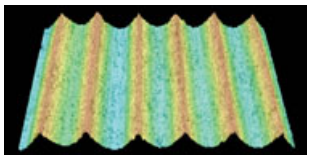
SH7025



外径加工仕上げ面



ワーク

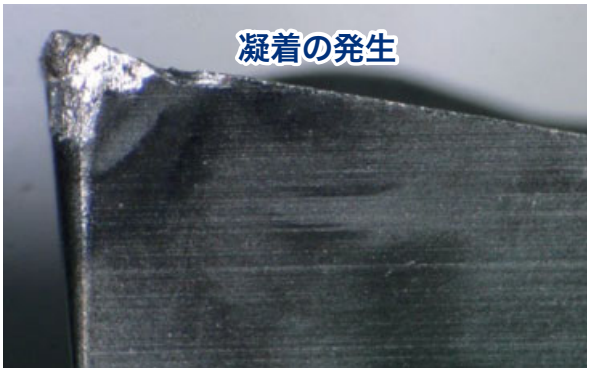


3Dプロファイル

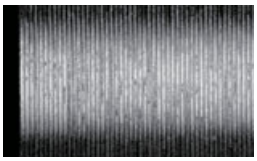
表面粗さ波形

高品位な仕上げ面の実現！

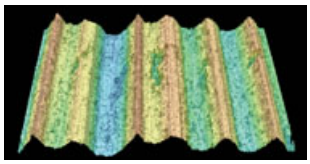
従来品



外径加工仕上げ面



ワーク



3Dプロファイル

表面粗さ波形

凝着による仕上げ面品位、粗さの悪化

2 圧倒的な長寿命

柱状TiCN被膜による、圧倒的な耐摩耗性が実現する長寿命

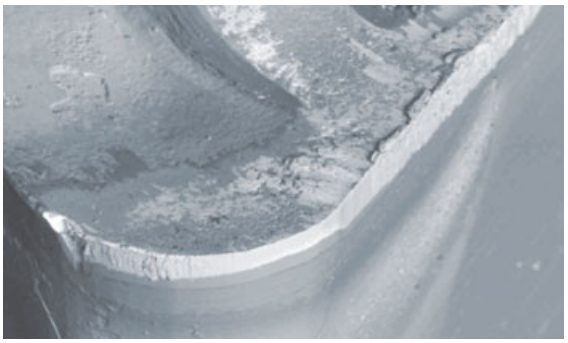
SH7025

柱状TiCN被膜が摩耗の進行を抑制

寿命延長

持続する高い仕上げ面品位
寸法不良品の発生抑制

従来品



逃げ面摩耗が進行

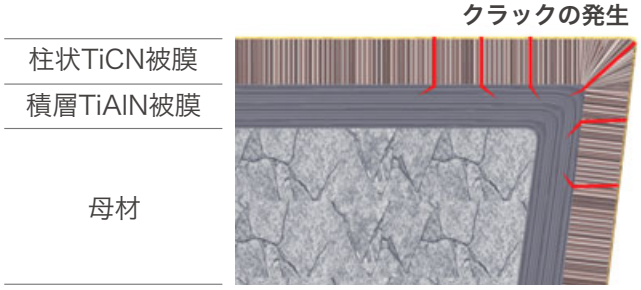
仕上げ面品位の低下
寸法不良の発生

SH7025

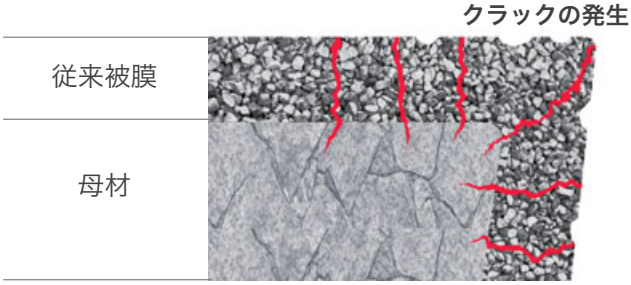
3 優れた加工安定性

積層TiAlN被膜による高い耐欠損性、加工安定性

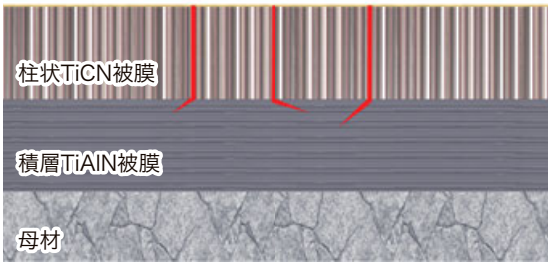
SH7025

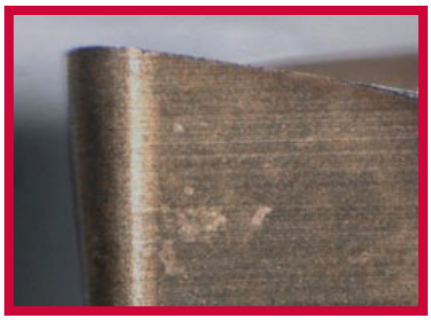


従来品



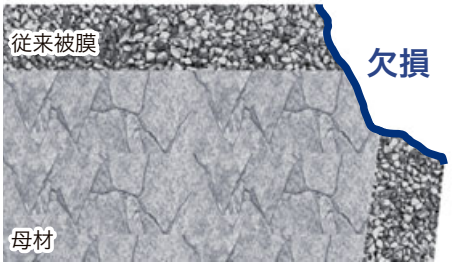
積層TiAlNがクラックの進展を抑制

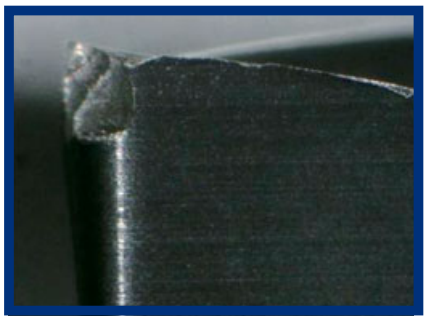




欠損の防止、安定加工の実現

クラックが母材に到達して、刃先が欠ける



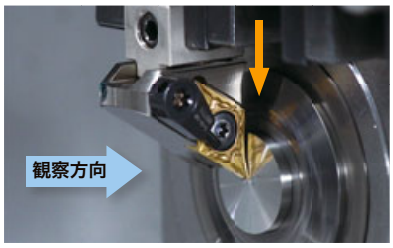


欠損

切削性能

3D プロファイルによる仕上げ面分析

端面加工

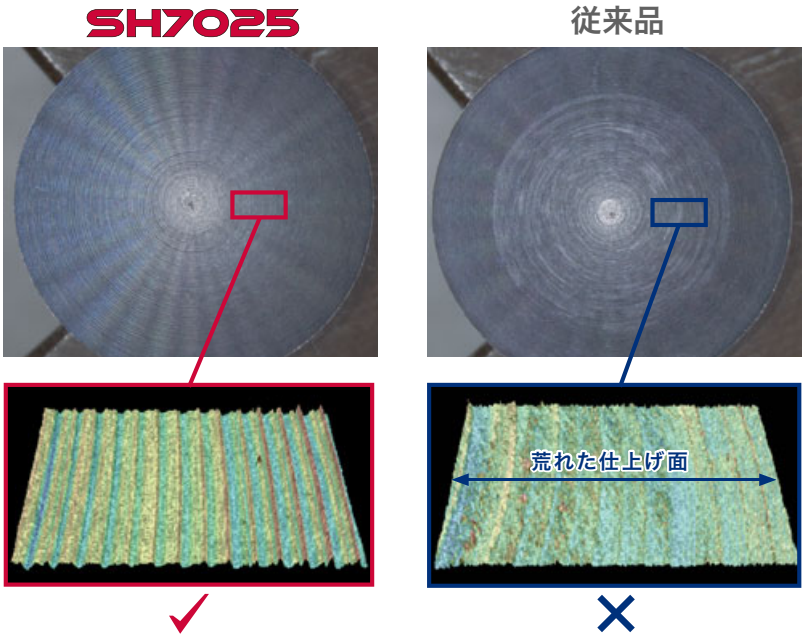


例 1

P SUJ2

インサート　: DCGT11T302 形状
切削速度　: *Vc* = 150 m/min
送り　: *f* = 0.05 mm/rev
切込み　: *ap* = 0.3 mm
切削油　: 湿式

高品質な仕上げ面品位の実現

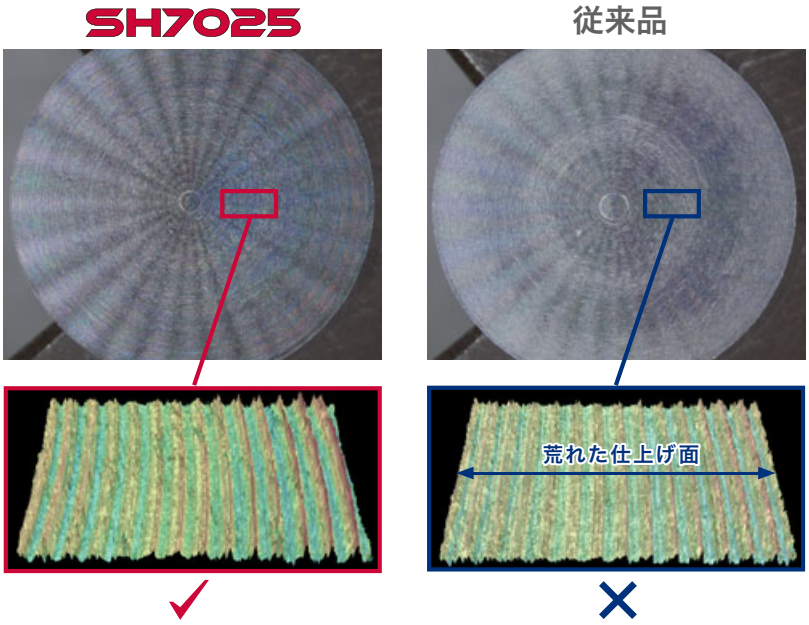


例 2

M SUS316L

インサート　: DCGT11T302 形状
切削速度　: *Vc* = 100 m/min
送り　: *f* = 0.05 mm/rev
切込み　: *ap* = 0.3 mm
切削油　: 湿式

高品質な仕上げ面品位の実現



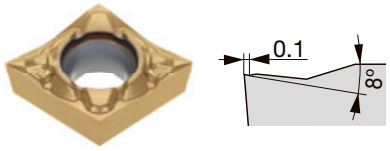
SH7025

小型部品旋削加工用3次元ブレーカシリーズ

SH7025との組み合わせで、抜群の切りくず処理・安定加工を実現

New

JP　精密仕上げ加工用第一推奨ブレーカ

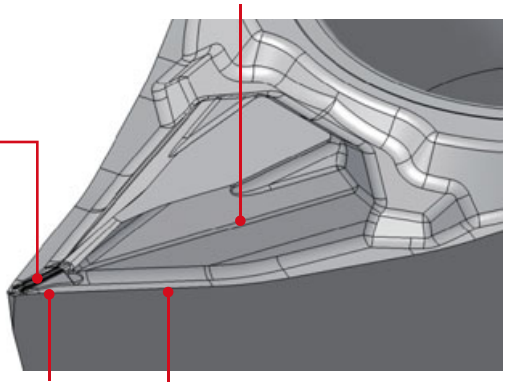


切りくず絡みに起因した生産性低下のトラブルを抑制し、
幅広い加工領域にて安定した切りくず処理性を実現

・精密仕上げ加工における圧倒的な切りくず処理性能
・広い加工領域に対応したブレーカ設計
・高切込み加工によるバリ抑制と耐びびり性能を両立

多段壁面
高切込み条件で発生する切りくずをガイド。

細長い先端突起
精密仕上げ～仕上げ領域での
圧倒的な切りくず処理。



強インクリネーション切れ刃
・切りくず排出性向上
・切削抵抗の低減

可変すくい角
高切込み条件における最適なすくい面形状、
バリやびびり発生の抑制。

■ 切りくず処理性比較

JP

P
インサート　: DCGT11T301FN-JP
被削材　: S45C
切削速度　: *Vc* = 80 m/min
送り　: *f* = 0.02 mm/rev
切込み　: *ap* = 0.5 mm
切削油　: 湿式

他社品

JP

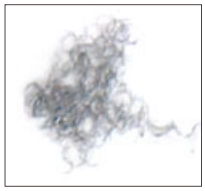
P
インサート　: DCGT11T301FN-JP
被削材　: S45C
切削速度　: *Vc* = 80 m/min
送り　: *f* = 0.03mm/rev
切込み　: *ap* = 3 mm
切削油　: 湿式

他社品

JP

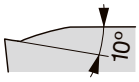
M
インサート　: DCGT11T301FN-JP
被削材　: SUS304
切削速度　: *Vc* = 80 m/min
送り　: *f* = 0.03 mm/rev
切込み　: *ap* = 0.05 mm
切削油　: 湿式

他社品



JPブレーカは、精密仕上げ加工領域及び高切込み加工領域において、優れた切りくず処理性を発揮する。
広範囲な加工領域において、優れた切りくず処理性を発揮する。

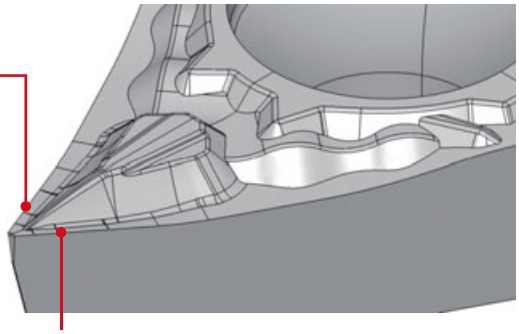
JS　仕上げ加工用第一推奨ブレーカ



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次元ブレーカ

・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時に抜群の切りくず処理性を発揮、高切込み時の切りくずを確実にコントロールします

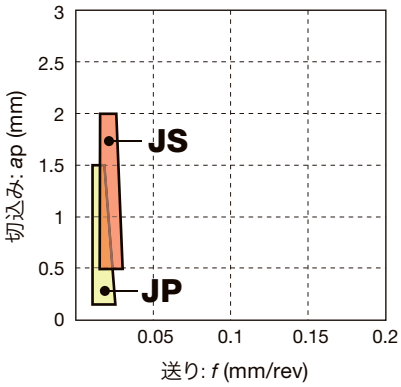
大きなインクリネーション
良好な切りくず排出性の実現と切削抵抗を低減。



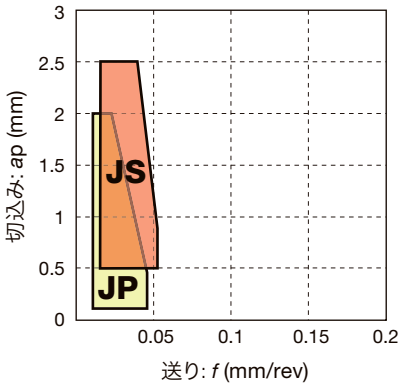
可変すくい形状と円弧形状ブレーカ突起
低切込み～高切込み加工時の刃先強化と切れ味を両立。安定した切りくず処理を実現。

■ 切りくず処理範囲

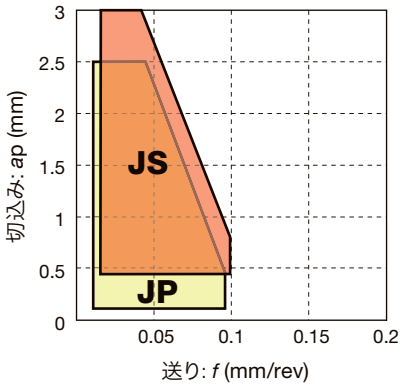
RE < 0.05 mm



RE < 0.1 mm

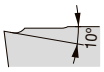


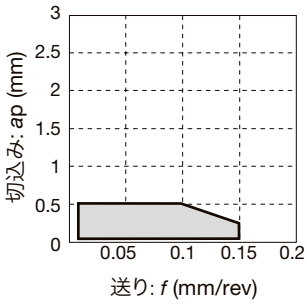
RE < 0.2 mm



■ 補助チップブレーカシステム

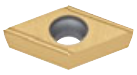
01

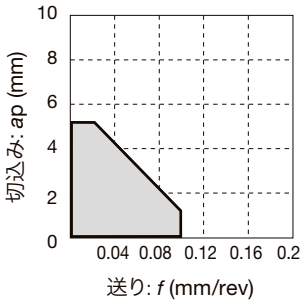




低切込み側で、優れた切りくず処理性を発揮する精密仕上げ加工用3次元チップブレーカ。

J10





切込み変動するような加工において、優れた切りくず処理性を発揮する平行チップブレーカ。

標準切削条件

ISO	被　削　材	チップブレーカ	材 種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り : f (mm/rev)			
						RE < 0.03	RE < 0.1	RE < 0.2	RE < 0.4
P	炭素鋼 合金鋼	JP	SH7025	10 - 200	0.05 - 2.5	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-
		JS	SH7025	10 - 200	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 -0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2
M	ステンレス鋼	JP	SH7025	10 - 200	0.05 - 2.5	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-
		JS	SH7025	10 - 200	0.5 - 3	0.02-0.03	0.02-0.05	0.02-0.1	0.05-0.2

SH7025

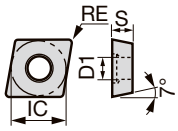
インサート ポジティブタイプ

●：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°

		SH7025
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	SH7025	RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	JP	CCGT060200FN-JP	●	<0.05	6.35	2.38	2.8
		CCGT060201FN-JP	●	<0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FN-JP	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T300FN-JP	●	<0.05	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FN-JP	●	<0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FN-JP	●	<0.2	9.525	3.97	4.4
	01	CCGT060202F-01	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204F-01	●	<0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T302F-01	●	<0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304F-01	●	<0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ切削（シャープエッジ）	JS	CCGT03X101F-JS	●	<0.1	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102F-JS	●	<0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104F-JS	●	<0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT04T101F-JS	●	<0.1	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102F-JS	●	<0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T104F-JS	●	<0.4	4.37	1.79	2.2
	JS	CCGT060200FN-JS	●	<0.05	6.35	2.38	2.8
		CCGT060201FN-JS	●	<0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FN-JS	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060204FN-JS	●	<0.4	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T300FN-JS	●	<0.05	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FN-JS	●	<0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FN-JS	●	<0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T304FN-JS	●	<0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ切削（シャープエッジ）	W08	CCGT03X100FL-W08	●	0.03	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X101FL-W08	●	0.1	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102FL-W08	●	0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X102FR-W08	●	0.2	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104FL-W08	●	0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT03X104FR-W08	●	0.4	3.57	1.39	1.9
		CCGT04T100FL-W08	●	0.03	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T101FL-W08	●	0.1	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102FL-W08	●	0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T102FR-W08	●	0.2	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T104FL-W08	●	0.4	4.37	1.79	2.2
		CCGT04T104FR-W08	●	0.4	4.37	1.79	2.2

コーナー半径 (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

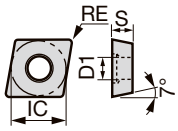
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

CC

ひし形穴つき
80° ポジ7°

P	鋼	●c
M	ステンレス	●c
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 SH7025	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ切削（シャープエッジ）	J10	CCGT060200FR-J10	●	0.03	6.35	2.38	2.8
		CCGT060201FR-J10	●	0.1	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FR-J10	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT060202FL-J10	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		CCGT09T300FR-J10	●	0.03	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T301FR-J10	●	0.1	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FR-J10	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		CCGT09T302FL-J10	●	0.2	9.525	3.97	4.4

●：新製品

SH7025

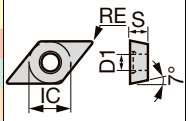
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
c：弱断続加工
✣：強断続加工

DC

ひし形穴つき
55° ポジ7°

		SH7025
P	鋼	●c
M	ステンレス	●c
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 SH7025	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	JP	DCGT070200FN-JP	●	<0.05	6.35	2.38	2.8
		DCGT070201FN-JP	●	<0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FN-JP	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T300FN-JP	●	<0.05	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FN-JP	●	<0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FN-JP	●	<0.2	9.525	3.97	4.4
	01	DCGT070202F-01	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204F-01	●	<0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T302F-01	●	<0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304F-01	●	<0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ切削（シャープエッジ）	JS	DCGT070200FN-JS	●	<0.05	6.35	2.38	2.8
		DCGT070201FN-JS	●	<0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FN-JS	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T300FN-JS	●	<0.05	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FN-JS	●	<0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FN-JS	●	<0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T304FN-JS	●	<0.4	9.525	3.97	4.4
仕上げ切削（シャープエッジ）	J10	DCGT070200FR-J10	●	0.03	6.35	2.38	2.8
		DCGT070201FR-J10	●	0.1	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FR-J10	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070202FL-J10	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204FR-J10	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT070204FL-J10	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		DCGT11T300FR-J10	●	0.03	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T301FR-J10	●	0.1	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FR-J10	●	0.2	9.525	3.97	4.4
		DCGT11T302FL-J10	●	0.2	9.525	3.97	4.4

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

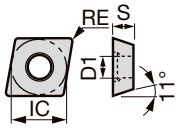
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

EP

ひし形穴つき
75° ポジ11°

		SH7025
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 SH7025	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ切削（シャープエッジ）	JS	EPGT03X101F-JS	●	<0.1	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102F-JS	●	<0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104F-JS	●	<0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT040101F-JS	●	<0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102F-JS	●	<0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104F-JS	●	<0.4	3.97	1.59	2.3
仕上げ切削（シャープエッジ）	J08	EPGT040102FL-J08	●	0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104FL-J08	●	0.4	3.97	1.59	2.3
仕上げ切削（シャープエッジ）	W08	EPGT03X100FL-W08	●	0.03	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X101FL-W08	●	0.1	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102FL-W08	●	0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X102FR-W08	●	0.2	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104FL-W08	●	0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT03X104FR-W08	●	0.4	3.57	1.39	1.9
		EPGT040100FL-W08	●	0.03	3.97	1.59	2.3
		EPGT040101FL-W08	●	0.1	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102FL-W08	●	0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040102FR-W08	●	0.2	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104FL-W08	●	0.4	3.97	1.59	2.3
		EPGT040104FR-W08	●	0.4	3.97	1.59	2.3

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

SH7025

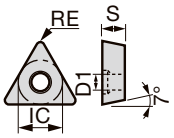
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

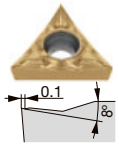
TC

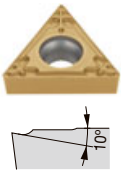
三角形穴つき
ポジ7°

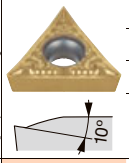
P	鋼	●ⓒ
M	ステンレス	●ⓒ
K	鋳鉄	
N	非鉄金属	
S	難削材	
H	高硬度材	



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH7025	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	JP	TCGT110200FN-JP	●	<0.05	6.35	2.38	2.8
		TCGT110201FN-JP	●	<0.1	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202FN-JP	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
	01	TCGT110202F-01	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204F-01	●	<0.4	6.35	2.38	2.8
仕上げ切削（シャープエッジ）	JS	TCGT110200FN-JS	●	<0.05	6.35	2.38	2.8
		TCGT110201FN-JS	●	<0.1	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202FN-JS	●	<0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204FN-JS	●	<0.4	6.35	2.38	2.8
仕上げ切削（シャープエッジ）	J08	TCGT080200FR-J08	●	0.03	4.76	2.38	2.3
		TCGT080201FR-J08	●	0.1	4.76	2.38	2.3
		TCGT080202FR-J08	●	0.2	4.76	2.38	2.3
		TCGT080202FL-J08	●	0.2	4.76	2.38	2.3
		TCGT080204FR-J08	●	0.4	4.76	2.38	2.3
	J10	TCGT110200FR-J10	●	0.03	6.35	2.38	2.8
		TCGT110201FR-J10	●	0.1	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202FR-J10	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110202FL-J10	●	0.2	6.35	2.38	2.8
		TCGT110204FR-J10	●	0.4	6.35	2.38	2.8
		TCGT110300FR-J10	●	0.03	6.35	3.18	2.8
		TCGT110301FR-J10	●	0.1	6.35	3.18	2.8
		TCGT110302FR-J10	●	0.2	6.35	3.18	2.8
		TCGT110302FL-J10	●	0.2	6.35	3.18	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

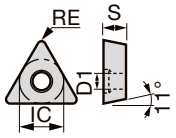
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

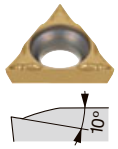
TP

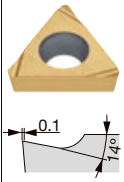
三角形穴つき
ポジ11°

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 SH7025	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
(シャープエッジ) 仕上げ切削	JS	TPGT070101F-JS	●	<0.1	4.37	1.59	2.58
		TPGT070102F-JS	●	<0.2	4.37	1.59	2.58
		TPGT070104F-JS	●	<0.4	4.37	1.59	2.58
(シャープエッジ) 仕上げ切削	W08	TPGT070100FL-W08	●	0.03	4.37	1.59	2.58
		TPGT070101FL-W08	●	0.1	4.37	1.59	2.58
		TPGT070102FR-W08	●	0.2	4.37	1.59	2.58
		TPGT070102FL-W08	●	0.2	4.37	1.59	2.58
		TPGT070104FR-W08	●	0.4	4.37	1.59	2.58
		TPGT070104FL-W08	●	0.4	4.37	1.59	2.58





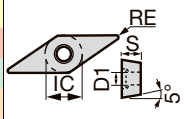
コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：新製品

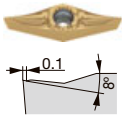
VB

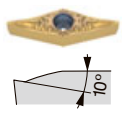
ひし形穴つき
35° ポジ5°

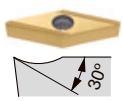
P	鋼 ●ⓒ
M	ステンレス ●ⓒ
K	鋳鉄
N	非鉄金属
S	難削材
H	高硬度材



用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH7025	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
(シャープエッジ) 精密仕上げ切削	JP	VBGT110300FN-JP	●	<0.05	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FN-JP	●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FN-JP	●	<0.2	6.35	3.18	2.8
(シャープエッジ) 仕上げ切削	JS	VBGT110300FN-JS	●	<0.05	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FN-JS	●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FN-JS	●	<0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FN-JS	●	<0.4	6.35	3.18	2.8
(シャープエッジ) 小型旋盤外径用	J10	VBGT110300FR-J10	●	0.03	6.35	3.18	2.8
		VBGT110301FR-J10	●	0.1	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FR-J10	●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110302FL-J10	●	0.2	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FR-J10	●	0.4	6.35	3.18	2.8
		VBGT110304FL-J10	●	0.4	6.35	3.18	2.8







コーナー半径 (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

SH7025

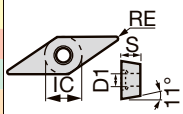
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

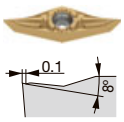
VP

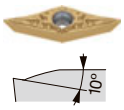
35° ひし形
穴つき ポジ11°

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	ブレーカ記号	形番	コーティング SH7025	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
精密仕上げ切削（シャープエッジ）	JP	VPGT110300FN-JP	●	<0.05	6.35	3.18	2.8
		VPGT110301FN-JP	●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPGT110302FN-JP	●	<0.2	6.35	3.18	2.8
仕上げ切削（シャープエッジ）	JS	VPGT110300FN-JS	●	<0.05	6.35	3.18	2.8
		VPGT110301FN-JS	●	<0.1	6.35	3.18	2.8
		VPGT110302FN-JS	●	<0.2	6.35	3.18	2.8
		VPGT110304FN-JS	●	<0.4	6.35	3.18	2.8





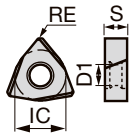
コーナー半径 (RE) に不等号記号が表記されているインサートはマイナス公差を示します。

●：新製品

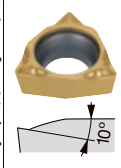
WB

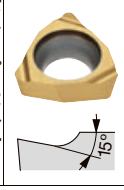
六角形穴つき
80° ポジ5°

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 SH7025	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
仕上げ切削（シャープエッジ）	JS	WBGT030101FR-JS	●	<0.1	3.97	1.59	2.3
		WBGT030101FL-JS	●	<0.1	3.97	1.59	2.3
		WBGT030102FR-JS	●	<0.2	3.97	1.59	2.3
		WBGT030102FL-JS	●	<0.2	3.97	1.59	2.3
		WBGT030104FR-JS	●	<0.4	3.97	1.59	2.3
		WBGT030104FL-JS	●	<0.4	3.97	1.59	2.3
仕上げ切削（シャープエッジ）	W08	WBGT030100FL-W08	●	0.03	3.97	1.59	2.3
		WBGT030101FL-W08	●	0.1	3.97	1.59	2.3
		WBGT030102FL-W08	●	0.2	3.97	1.59	2.3
		WBGT030102FR-W08	●	0.2	3.97	1.59	2.3
		WBGT030104FL-W08	●	0.4	3.97	1.59	2.3
		WBGT030104FR-W08	●	0.4	3.97	1.59	2.3





コーナー半径 (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

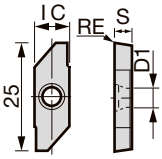
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

JXF

前挽き用
インサート

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



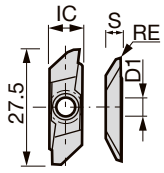
用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH7025	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
前挽き用	-	JXFR8000F	●	0.03	8	3.97	4.4
		JXFR8010F	●	0.1	8	3.97	4.4

●：新製品

JXB

後挽き用
インサート

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



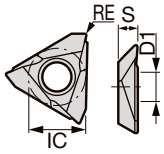
用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH7025	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
後挽き用	-	JXBR8000F	●	0.03	8	3.97	4.4
		JXBR8005F	●	0.05	8	3.97	4.4
		JXBR8010F	●	0.10	8	3.97	4.4
		JXBR8015F	●	0.15	8	3.97	4.4

●：新製品

JTB

後挽き用
インサート

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 SH7025	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
後挽き用	-	JTBR3000F	●	0.03	9.5	3.18	4.4
		JTBR3005F	●	0.05	9.5	3.18	4.4
		JTBR3010F	●	0.10	9.5	3.18	4.4
		JTBR3015F	●	0.15	9.5	3.18	4.4

●：新製品

SH7025

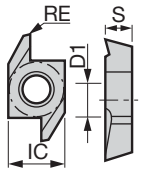
インサート ポジティブタイプ

●：連続加工
ⓒ：弱断続加工
✠：強断続加工

J10E

後挽き用
インサート

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	



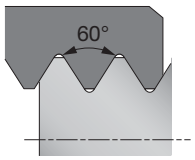
用途	ブレーカ記号	形番	コーティング SH7025	寸法 (mm) RE	IC	S	D1
後挽き用	-	J10ER005BF	●	0.05	6.35	3.18	3.0
		J10EL005BF	●	0.05	6.35	3.18	3.0
		J10ER010BF	●	0.10	6.35	3.18	3.0
		J10EL010BF	●	0.10	6.35	3.18	3.0
		J10EL015BF	●	0.15	6.35	3.18	3.0
		J10ER015BF	●	0.15	6.35	3.18	3.0

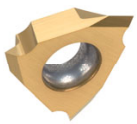
●：新製品

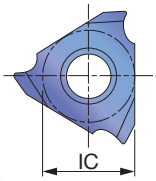
J-SERIES

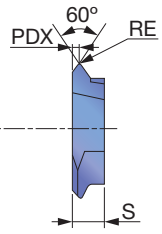
インサート

60° ねじ（汎用）









本図は右勝手(R)を示す。

適合ホルダ

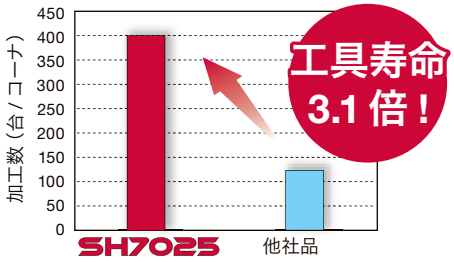
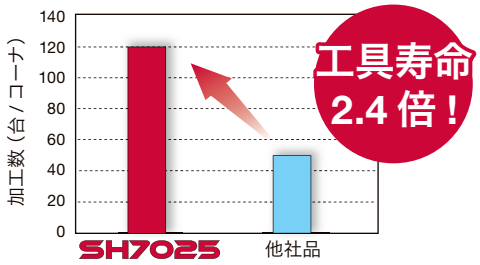
外径
JSTTR**3

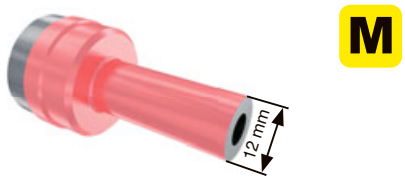
普通刃

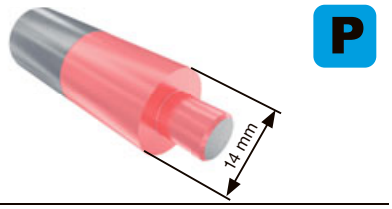
ピッチ	山数	勝手	外径インサート 形番	材種 コーティング SH7025	IC	PDX	S	RE
0.5 - 1	25 - 48	R/L	JTTR3005F	●	9.525	0.6	3.18	0.05
0.5 - 1	25 - 48	R/L	JTTR3010F	●	9.525	1.1	3.18	0.1

●：新製品 / 1 ケース 10 個入り

加工事例

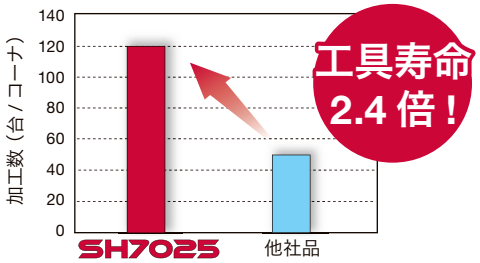
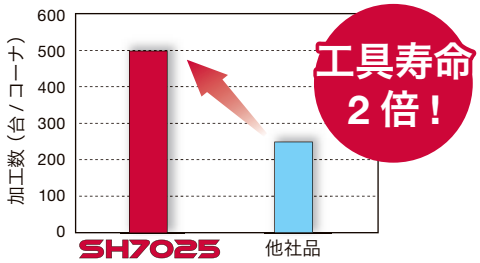
加工部品名		LM ガイド	スプールピン
インサート		DCGT11T302FN-JP	DCGT11T302FN-JP
材種		SH7025	SH7025
被削材		SUS316	SCM415
切削条件	切削速度 : *Vc* (m/min)	150	150
	送り : *f* (mm/rev)	0.03	0.03
	切込み : *ap* (mm)	0.1	0.05
	加工形態	外径端面旋削加工	外径端面旋削加工
	切削油	湿式	湿式
結果			

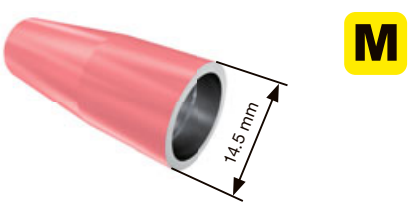


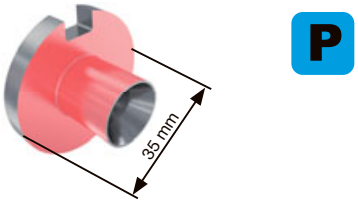


SH7025 は刃先への凝着を抑制し、仕上げ面品位基準での大幅な寿命延長を達成した。

SH7025 は優れた耐摩耗性を発揮し、ワークの寸法不良の発生を削減、工具寿命の延長を実現した。

加工部品名		ピン	フランジ
インサート		DCGT11T301FN-JP	DCGT11T302FN-JS
材種		SH7025	SH7025
被削材		SUS304	SUM23
切削条件	回転数 : *n* (min^{-1})	2,000	1,300
	送り : *f* (mm/rev)	0.05	0.03 - 0.05
	切込み : *ap* (mm)	0.5	3
	加工形態	外径旋削加工	外径端面旋削加工
	切削油	湿式	湿式
結果			





SH7025 は優れた耐欠損性によってチッピングの発生を抑制し、安定加工を実現した。

他社品では損傷進行により仕上げ面に筋目が発生していたが、SH7025 は筋目の発生を大幅に抑制した。

その他の加工事例は
こちらから

■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　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

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
YouTube
www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは

07754562

Explore the Tungaloy world!
Tungaloy APP & SNS

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

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。　Dec. 2024 (TJ)