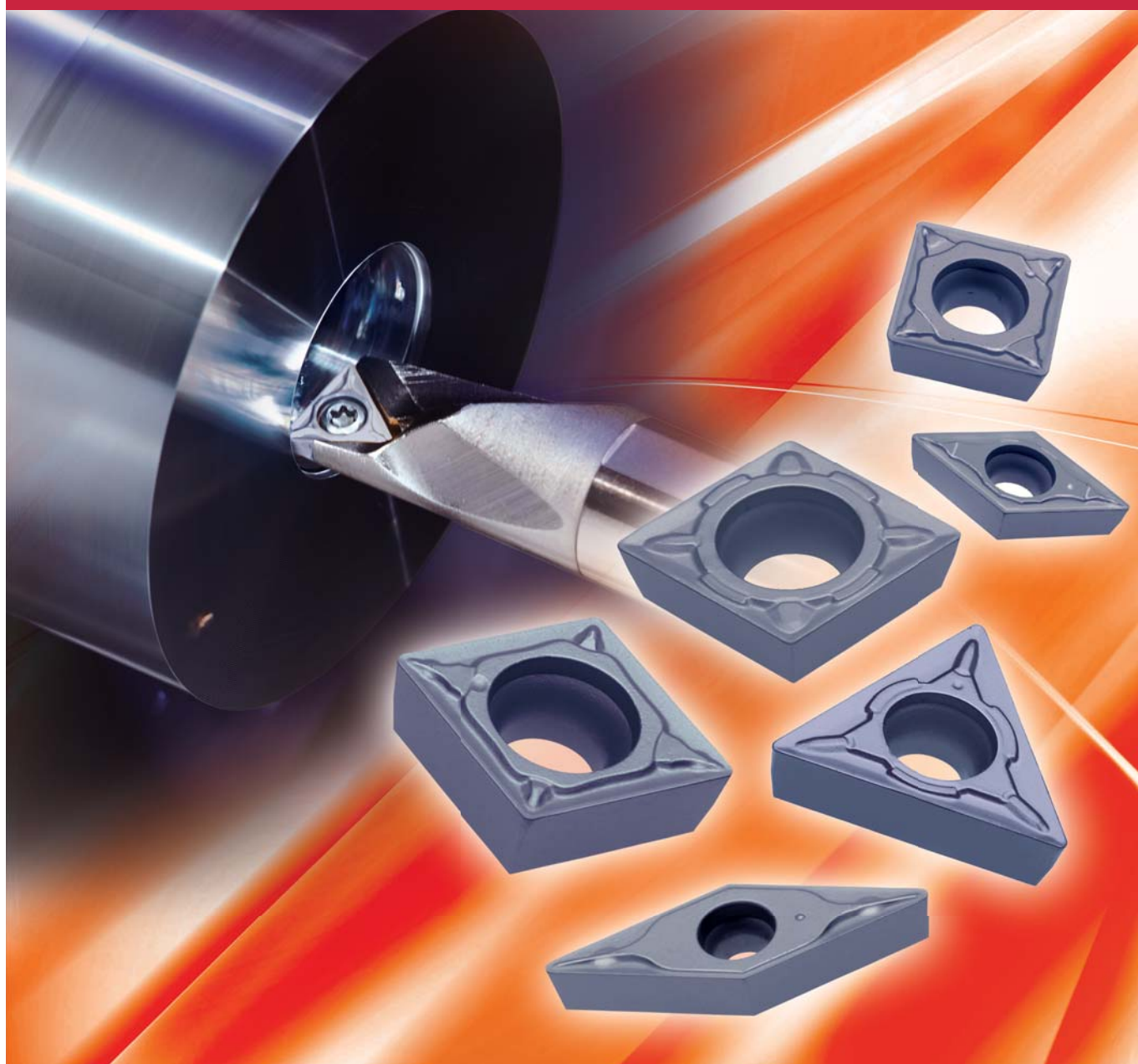


鋼・ステンレス用PVD材種

AH725



高い生産性を実現するスーパーフラッシュコーティング



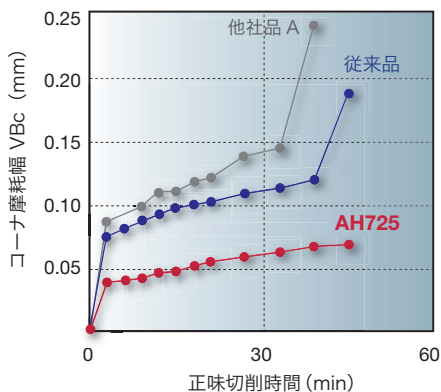
3つの力 トリプルフォースで 長寿命と安定加工を実現!



AH725 鋼・ステンレスの内径旋削

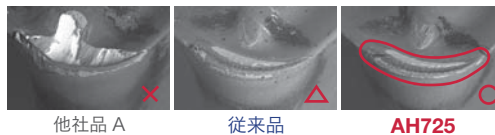
新コーティングと専用母材の組み合わせが、
耐摩耗性・耐欠損性に威力を発揮!

高い耐摩耗性の実現



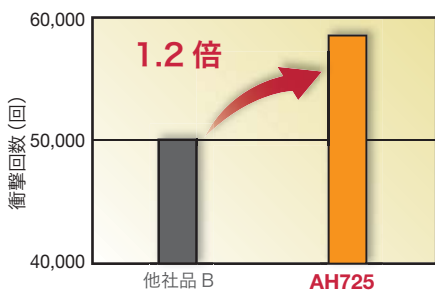
AH725は、クレータ摩耗・逃げ面摩耗ともに他社品、従来品より良好。

被削材：S45C (248HB)
切削速度： $v_c = 200$ m/min
切込み： $a_p = 1.0$ mm
送り： $f = 0.15$ mm/rev
切削油：水溶性切削油 (内部給油)



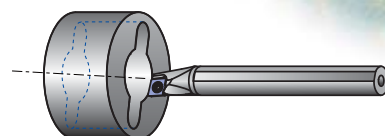
皮膜の硬さを上昇・密着性を向上した次世代コーティング

高い耐欠損性の実現



AH725は、断続性の高い加工においても高い耐欠損性を発揮。

被削材：S45C
切削速度： $v_c = 150$ m/min
切込み： $a_p = 1.0$ mm
送り： $f = 0.25$ mm/rev
切削油：水溶性切削油 (内部給油)



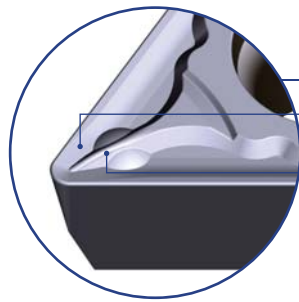
標準切削条件

材種	切削速度 v_c (m/min)	
	鋼	ステンレス鋼
AH725	50 - 120 - 180	50 - 120 - 150



加工にオールラウンドプレイヤー誕生！

優れた切りくず処理性の実現

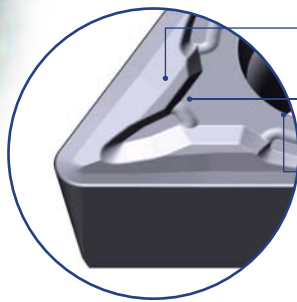


PS 形

仕上～中切削用ブレード

- 大きなすくい角により低抵抗です。
- 幅広い領域に対応した突起形状。

幅広い加工領域の第1推奨ブレード



PM 形

中切削用ブレード

- インサート外周のランドにすくいを付け、低い切削抵抗と優れた切れ味を両立。
- 切りくずポケットが広く、コーナ部の突起先端の幅も狭いため、切りくず排出性に優れています。
- 切れ刃途中から広がるランドの効果で境界損傷の抑制、切りくず噛み込みによるチッピングを抑制します。

低い切削抵抗と優れた刃先強度を両立したブレード

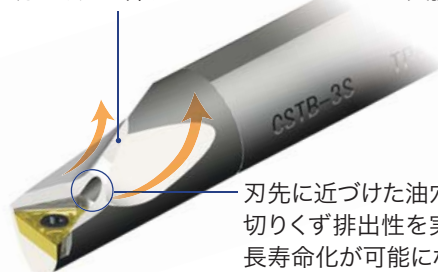


耐塑性変形性・韌性に優れた微粒子超硬母材

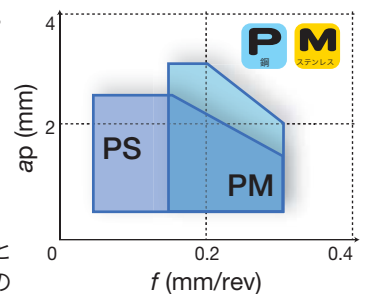
- ストリームジェットバーとの併用でインサートの長寿命化・コスト削減を実現

- 鋼・ステンレスに対応高い汎用性を発揮

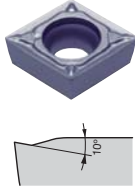
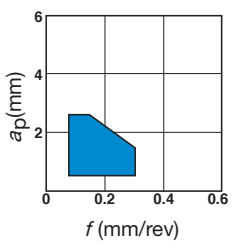
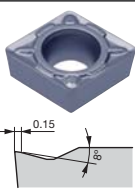
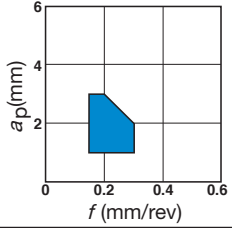
剛性を確保しながら切りくず処理性に優れたヘッド形状を実現。切りくずの噛み込みによるインサートの欠損を防止します。



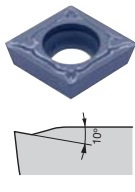
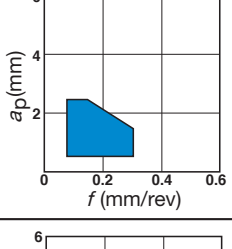
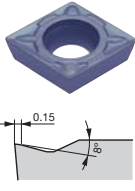
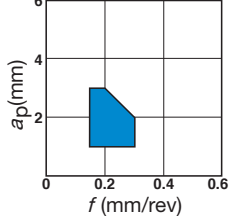
刃先に近づけた油穴が優れた冷却性と切りくず排出性を実現。インサートの長寿命化が可能になります。



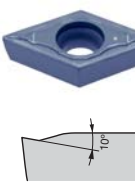
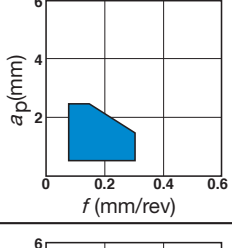
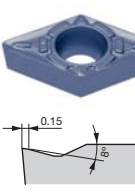
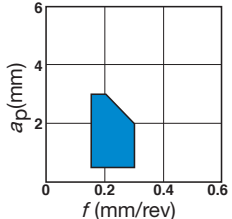
ひし形 80°・ポジ7° 穴つき

用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f - ap	形番 (メトリック)	寸法 (mm)				材種 コーティング AH725
				内接円直径 Ød	厚さ s	穴径 Ød1	コーナ半径 rε	
仕上～ 中切削	PS 形 		CCMT060202-PS	6.35	2.38	2.8	0.2	●
			CCMT060204-PS				0.4	●
			CCMT060208-PS				0.8	●
			CCMT09T302-PS	9.525	3.97	4.4	0.2	●
			CCMT09T304-PS				0.4	●
			CCMT09T308-PS				0.8	●
			* CCMT120404-PS	12.7	4.76	5.5	0.4	●
			CCMT120408-PS				0.8	●
CCMT120412-PS	1.2	●						
中切削	PM 形 		CCMT060204-PM	6.35	2.38	2.8	0.4	●
			CCMT060208-PM				0.8	●
			CCMT09T304-PM				0.4	●
			* CCMT09T308-PM	9.525	3.97	4.4	0.8	●
			CCMT09T312-PM				1.2	●
			CCMT120408-PM				0.8	●
			CCMT120412-PM	12.7	4.76	5.5	1.2	●

ひし形 80°・ポジ11° 穴つき

用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f - ap	形番 (メトリック)	寸法 (mm)				材種 コーティング AH725
				内接円直径 Ød	厚さ s	穴径 Ød1	コーナ半径 rε	
仕上～ 中切削	PS 形 		CPMT060202-PS	6.35	2.38	2.8	0.2	●
			CPMT060204-PS				0.4	●
			CPMT080202-PS				0.2	●
			CPMT080204-PS	7.94	2.38	3.4	0.4	●
			CPMT080208-PS				0.8	●
			* CPMT090304-PS				9.525	3.18
CPMT090308-PS	0.8	●						
中切削	PM 形 		CPMT060204-PM	6.35	2.38	2.8	0.4	●
			CPMT060208-PM				0.8	●
			* CPMT090304-PM				9.525	3.18
			CPMT090308-PM	0.8	●			

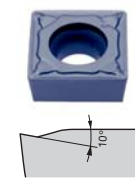
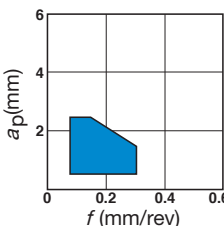
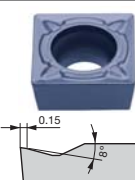
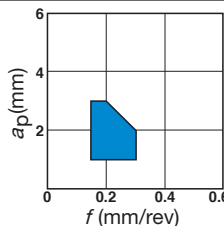
ひし形 55°・ポジ7° 穴つき

用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f - ap	形番 (メトリック)	寸法 (mm)				材種 コーティング AH725
				内接円直径 Ød	厚さ s	穴径 Ød1	コーナ半径 rε	
仕上～ 中切削	PS 		DCMT070202-PS	6.35	2.38	2.8	0.2	●
			DCMT070204-PS				0.4	●
			DCMT070208-PS				0.8	●
			DCMT11T302-PS	9.525	3.97	4.4	0.2	●
			* DCMT11T304-PS				0.4	●
			DCMT11T308-PS				0.8	●
			DCMT11T312-PS				1.2	●
中切削	PM 		DCMT070204-PM	6.35	2.38	2.8	0.4	●
			DCMT070208-PM				0.8	●
			DCMT11T304-PM				0.4	●
			* DCMT11T308-PM	9.525	3.97	4.4	0.8	●
			DCMT11T312-PM				1.2	●

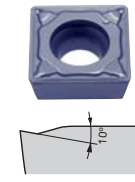
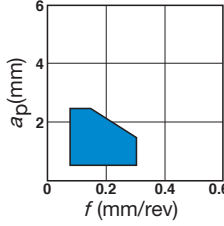
注) *印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

製品在庫 ● : 在庫形番

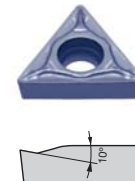
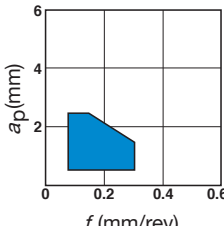
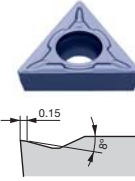
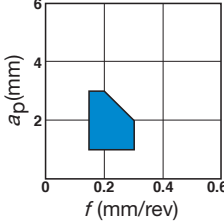
正方形 90°・ポジ7° 穴つき

用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f - ap	形番 (メトリック)	寸法 (mm)				材種 コーティング AH725
				内接円直径 Ød	厚さ s	穴径 Ød1	コーナ半径 rε	
仕上～ 中切削	PS 形 		* SCMT09T304-PS	9.525	3.97	4.4	0.4	●
			SCMT09T308-PS				0.8	●
			SCMT120404-PS	12.7	4.76	5.5	0.4	●
			SCMT120408-PS				0.8	●
中切削	PM 形 		* SCMT09T304-PM	9.525	3.97	4.4	0.4	●
			SCMT09T308-PM				0.8	●
			SCMT120408-PM	12.7	4.76	5.5	0.8	●
			SCMT120412-PM				1.2	●

正方形 90°・ポジ11° 穴つき

用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f - ap	形番 (メトリック)	寸法 (mm)				材種 コーティング AH725
				内接円直径 Ød	厚さ s	穴径 Ød1	コーナ半径 rε	
仕上～ 中切削	PS 形 		SPMT090304-PS	9.525	3.18	4.4	0.4	●
			SPMT090308-PS				0.8	●
			SPMT120404-PS	12.7	4.76	5.5	0.4	●
			* SPMT120408-PS				0.8	●

三角形 60°・ポジ7° 穴つき

用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f - ap	形番 (メトリック)	寸法 (mm)				材種 コーティング AH725
				内接円直径 Ød	厚さ s	穴径 Ød1	コーナ半径 rε	
仕上～ 中切削	PS 形 		TCMT090204-PS	5.56	2.38	2.5	0.4	●
			TCMT090208-PS				0.8	●
			TCMT110202-PS	6.35	2.38	2.8	0.2	●
			* TCMT110204-PS				0.4	●
			TCMT110208-PS	9.525	3.97	4.4	0.8	●
			TCMT16T302-PS				0.2	●
			TCMT16T304-PS				0.4	●
TCMT16T308-PS				0.8	●			
中切削	PM 形 		TCMT110202-PM	6.35	2.38	2.8	0.2	●
			TCMT110204-PM				0.4	●
			TCMT110208-PM				0.8	●
			* TCMT16T304-PM	9.525	3.97	4.4	0.4	●
			TCMT16T308-PM				0.8	●
			TCMT16T312-PM				1.2	●

注) *印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

三角形 60°・ポジ 11° 穴つき

用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f-ap	形番 (メトリック)	寸法 (mm)				材種 コーティング AH725
				内接円直径 Ød	厚さ s	穴径 Ød1	コーナ半径 rε	
仕上～ 中切削	PS 形 		TPMT090202-PS	5.56	2.38	2.5	0.2	●
			TPMT090204-PS				0.4	●
			TPMT090208-PS				0.8	●
			TPMT110202-PS	6.35	2.38	2.8	0.2	●
			* TPMT110204-PS				0.4	●
			TPMT110208-PS				0.8	●
			TPMT110304-PS	6.35	3.18	3.4	0.4	●
			TPMT110308-PS				0.8	●
			TPMT130302-PS				0.2	●
			TPMT130304-PS	7.94	3.18	3.4	0.4	●
			TPMT130308-PS				0.8	●
			TPMT16T304-PS				0.4	●
TPMT16T308-PS	9.525	3.97	4.4	0.8	●			
中切削	PM 形 		TPMT090204-PM	5.56	2.38	2.5	0.4	●
			TPMT090208-PM				0.8	●
			TPMT110204-PM				0.4	●
			TPMT110208-PM	6.35	2.38	2.8	0.8	●
			TPMT110304-PM				0.4	●
			TPMT110308-PM				0.8	●
			TPMT130304-PM	7.94	3.18	3.4	0.4	●
			TPMT130308-PM				0.8	●
			* TPMT16T304-PM				0.4	●
			TPMT16T308-PM	9.525	3.97	4.4	0.8	●
			TPMT16T312-PM				1.2	●

ひし形 35°・ポジ 5° 穴つき

用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f-ap	形番 (メトリック)	寸法 (mm)				材種 コーティング AH725
				内接円直径 Ød	厚さ s	穴径 Ød1	コーナ半径 rε	
仕上～ 中切削	PS 形 		* VBMT110302-PS	6.35	3.18	2.8	0.2	●
			VBMT110304-PS				0.4	●
			VBMT110308-PS				0.8	●
			VBMT160402-PS	9.525	4.76	4.4	0.2	●
			VBMT160404-PS				0.4	●
			VBMT160408-PS				0.8	●

ひし形 35°・ポジ 7° 穴つき

用途	ブレード記号 外観 (ブレード断面図)	f-ap	形番 (メトリック)	寸法 (mm)				材種 コーティング AH725
				内接円直径 Ød	厚さ s	穴径 Ød1	コーナ半径 rε	
仕上～ 中切削	PS 形 		VCMT110302-PS	6.35	3.18	2.8	0.2	●
			* VCMT110304-PS				0.4	●
			VCMT110308-PS				0.8	●
			VCMT160404-PS	9.525	4.76	4.4	0.4	●
			VCMT160408-PS				0.8	●

注) *印をつけた形番のブレード断面図を左に示しています。

加工事例

面粗さを維持しながら1.2倍の寿命延長

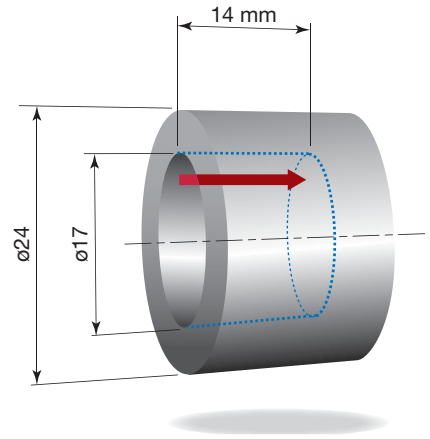
使用チップ：CCMT060208-PS

使用ホルダ：A10K-SCLCR06-D120

被削材：SUS316

切削速度： $v_c = 120$ m/min送り： $f = 0.15$ mm/rev切込み： $a_p = 0.4$ mm

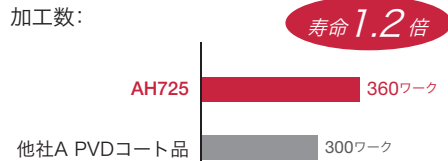
寿命判定基準：面粗さ



機械部品

- 結果 面粗さの要求が厳しい加工において、現状のA社PVDコートに対して面粗さを下げずに1.2倍の寿命延長を達成。

加工数：



加工面を向上し、寿命も1.5倍に

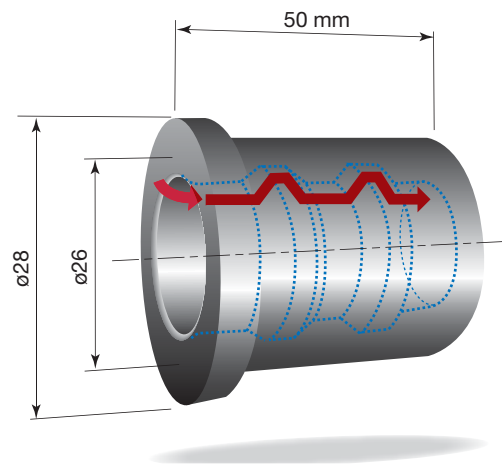
使用チップ：DCMT070204-PS

使用ホルダ：A10K-SDUCR07-D130

被削材：SUJ2

切削速度： $v_c = 100$ m/min送り： $f = 0.1$ mm/rev切込み： $a_p = 0.6$ mm

寿命判定基準：加工数・光沢



機械部品

- 結果 現状のB社PVDコートでは200個削るとワークの表面が白くにごってしまった。AH725では300個加工後もワーク表面の光沢が維持されていた。

加工数：





株式会社タンガロイ

■ 本社	〒212-8503	神奈川県川崎市幸区堀川町 580 (ソリッドスクエア)	☎ 044(548)9500	FAX 044(548)9540
● 営業本部	〒212-8503	神奈川県川崎市幸区堀川町 580 (ソリッドスクエア)	☎ 0120(44)9512	FAX 044(548)9552
● 東部支店				
東京営業所	〒103-0023	東京都中央区日本橋本町 3-8-3 (日本橋東硝ビル)	☎ 03(3665)3450	FAX 03(3665)3435
新潟事務所	〒940-0085	新潟県長岡市草生津 1-2-28 (ドルミーリバーサイド 102)	☎ 0258(37)5822	FAX 0258(37)5825
富士事務所	〒416-0954	静岡県富士市本市場町 816 (ウイングビル)	☎ 0545(60)6311	FAX 0545(60)6313
厚木営業所	〒243-0018	神奈川県厚木市中町 3-11-20 (本厚木ケイビル 5階)	☎ 046(224)3481	FAX 046(224)1310
京浜事務所	〒212-8503	神奈川県川崎市幸区堀川町 580 (ソリッドスクエア)	☎ 044(548)9523	FAX 044(548)9546
北関東営業所	〒329-0201	栃木県小山市栗宮 1875-4	☎ 0285(24)0538	FAX 0285(24)0542
高崎事務所	〒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	〒386-0025	長野県上田市天神 4-17-8 (みずびル)	☎ 0268(26)3870	FAX 0268(26)3872
● 中部支店				
名古屋営業所	〒465-0092	愛知県名古屋市中区社台 3-230 (ランドビル)	☎ 052(777)2611	FAX 052(777)2614
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
● 西部支店				
大阪営業所	〒550-0002	大阪府大阪市西区江戸堀 2-1-1 (江戸堀センタービル)	☎ 06(6447)2401	FAX 06(6447)2419
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 (ランドビル大手町)	☎ 082(541)0541	FAX 082(541)0540
福岡営業所	〒812-0006	福岡県福岡市博多区上牟田 1-28-16 (コスモブレインビル)	☎ 092(441)5981	FAX 092(451)3382
北九州事務所	〒807-0801	福岡県北九州市八幡西区本城 3-15-15	☎ 093(692)1751	FAX 093(692)1752
● 自動車営業部				
中部販売課	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園 77-1	☎ 052(805)6011	FAX 052(805)6083
● ミクロドリル事業部	〒212-8503	神奈川県川崎市幸区堀川町 580 (ソリッドスクエア)	☎ 044(548)9531	FAX 044(548)9555
● 摩擦材料事業部	〒212-8503	神奈川県川崎市幸区堀川町 580 (ソリッドスクエア)	☎ 044(548)9534	FAX 044(548)9556
● 耐摩・土木事業部	〒212-8503	神奈川県川崎市幸区堀川町 580 (ソリッドスクエア)	☎ 044(548)9535	FAX 044(548)9557
● 生産本部				
いわき工場	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地 11-1	☎ 0246(36)8111	FAX 0246(36)8145
名古屋工場	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園 77-1	☎ 052(805)6021	FAX 052(805)6082
葦崎工場	〒407-0036	山梨県葦崎市大草町上条東割 114	☎ 0551(23)0820	FAX 0551(23)0846
● 技術本部	〒212-8503	神奈川県川崎市幸区堀川町 580 (ソリッドスクエア)	☎ 044(548)9516	FAX 044(548)9548

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 フリーダイヤル 切削技術相談

0120-401-509 ヨロイ ユーグ 受付時間 AM 9:00 ~ 12:00 / PM 1:00 ~ 5:00
土曜、日曜、祝日、タンガロイ休日は休ませていただきます。

■ 株式会社タンガロイ ホームページ
<http://www.tungaloy.co.jp/>

製品のお問い合わせは



ISO 9001 認証取得
登録番号 QC0010056
株式会社タンガロイ
登録事業所 (*)
登録日 1996.10.18

ISO 14001 認証取得
登録番号 EC97J1123
株式会社タンガロイ
生産本部・技術本部
登録日 1997.11.26