

高能率加工と経済性を両立する 革新的工具！



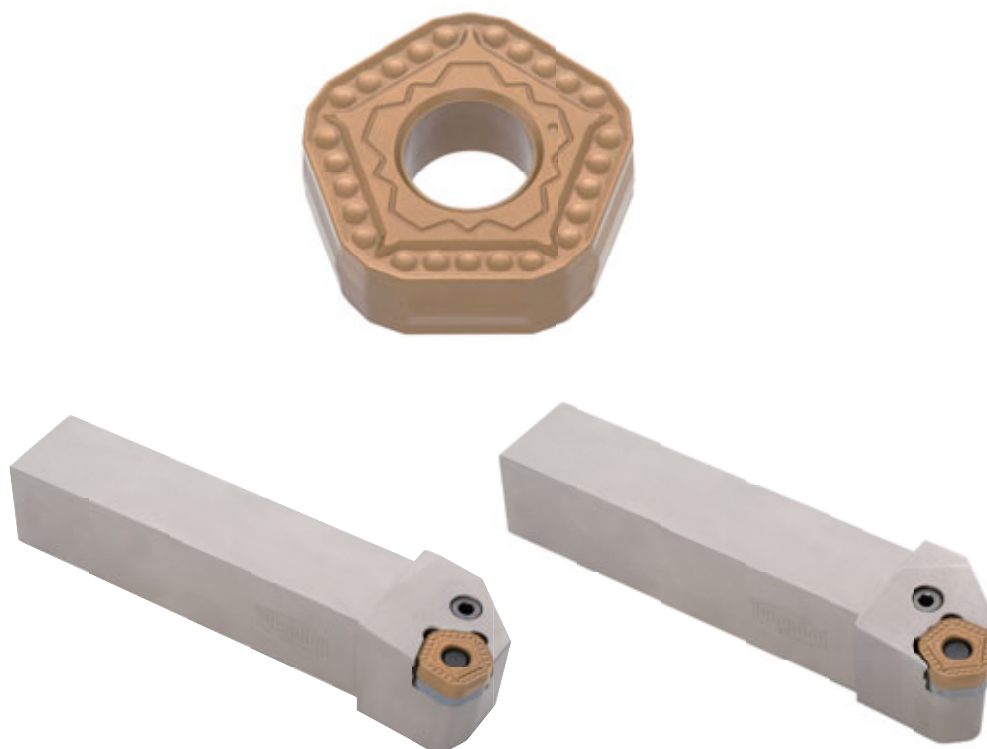


ACCELERATED MACHINING

TurnLine

TURN^{TEN}FEED
TUNGALOY

TUNG ACCELERATED MACHINING **FORCE** **TURN**



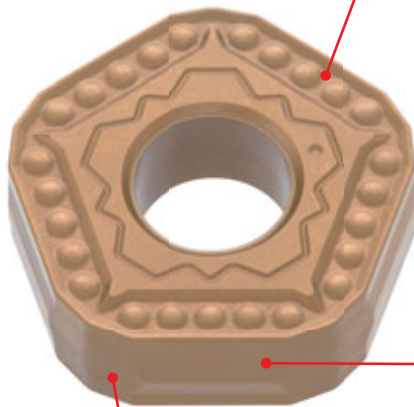
独創的なインサートと、2種類のホルダにより
倍速切削を実現します！

経済的な 10 コーナインサート による高効率加工を実現

- 2種類の高切込み用ホルダ HD タイプ、高送り用ホルダ HF タイプにより用途に応じた高効率加工に対応可能。
- ホルダを使い分けることで、最大切込み 7 mm、最大送り 2.0 mm の倍速切削を実現!

高経済性の両面 10 コーナ仕様

ISO インサートのコーナ単価に対し、
圧倒的な工具費削減が可能。

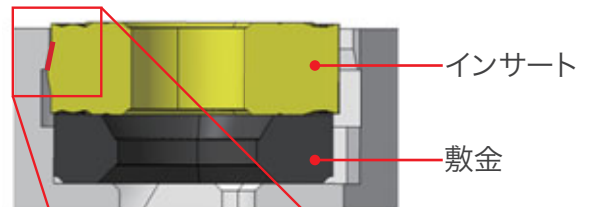


新チップブレーカ MNW

すくい面に設けた突起により、優れた切りくず
処理性を実現可能!

ダブルテイル機構

高効率加工においても、レバーロッククランプ方式と、
ダブルテイル機構により、優れた切りくず排出性と高いクランプ剛性を両立!



直線ワイパー

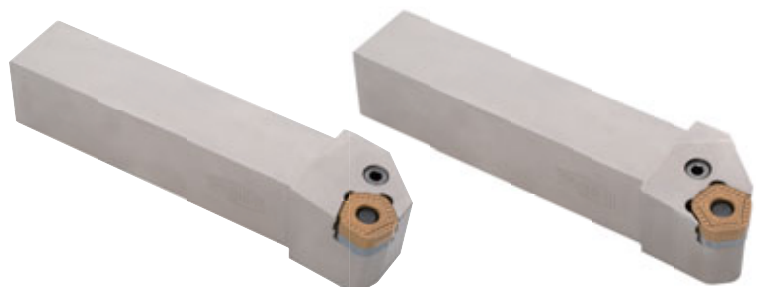
刃先に設けた直線ワイパーにより、高送り加工に
おいても優れた加工面が実現可能!

2 種類のホルダ

加工形態に合わせてホルダを選択可能

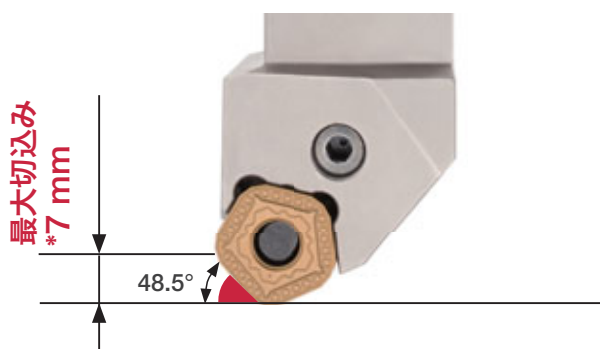
- 高切込み用ホルダ HD タイプ
- 高送り用ホルダ HF タイプ

両ホルダに同一インサートを搭載可能!

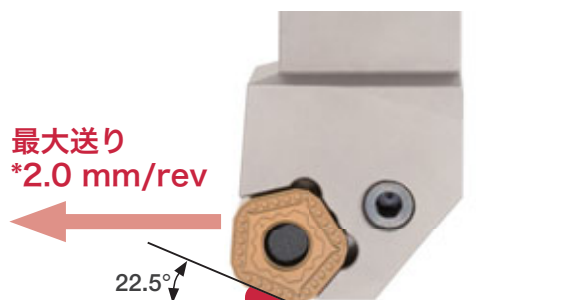


ホルダ仕様

高切込み用ホルダ
HDタイプ (High Depth of Cut)



高送り用ホルダ
HFタイプ (High Feed)



* インサート POMG130612-MNW 形状

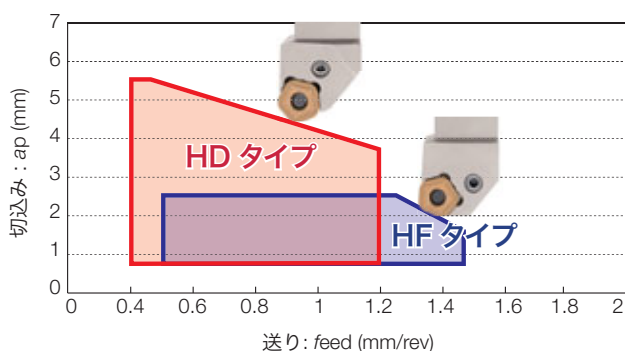
材種特性

用途	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)
P	New T9215	14.0	90.5	2.6	等方柱状結晶 Ti 系化合物 + Al ₂ O ₃	18
	T9125	13.7	90.0	2.6	等方柱状結晶 Ti 系化合物 + Al ₂ O ₃	16
	New T9225	13.4	89.8	2.7	等方柱状結晶 Ti 系化合物 + Al ₂ O ₃	16

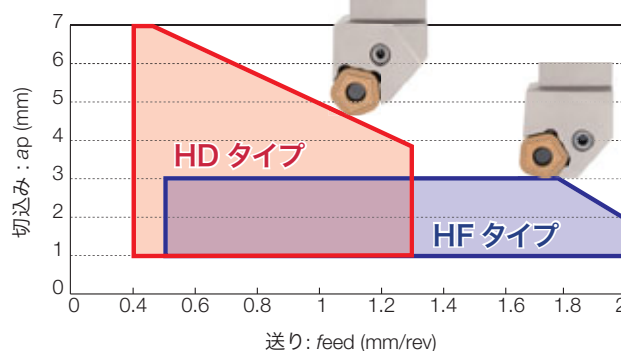
加工領域

HDタイプ, HFタイプの2種類のホルダにより、広範囲の加工領域に対応!

インサート
POMG110612-MNW

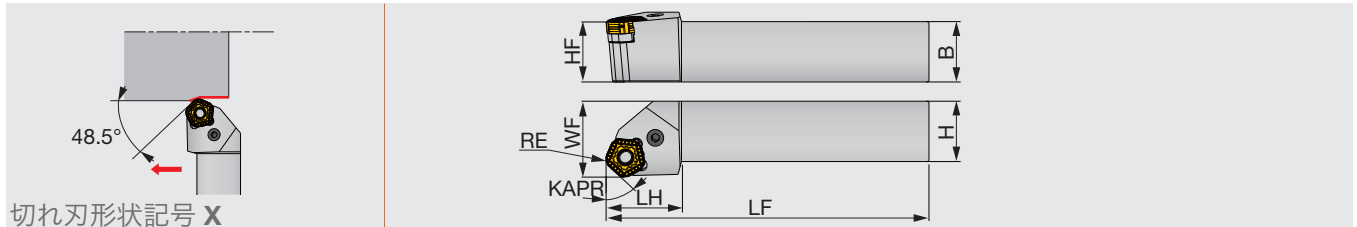


インサート
POMG130612-MNW



PPXOR/L-HD

レバーロック式バイト、アプローチ角 48.5°、使用インサートネガ 108°五角形



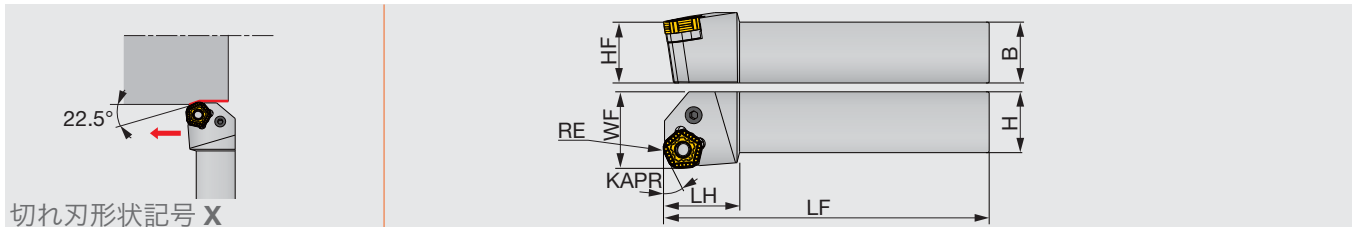
切れ刃形状記号 X

形番	H	B	LF	LH	HF	WF	KAPR	RE	インサート
PPXOR/L2525M11-HD	25	25	150	35	25	32	48.5	1.2	POMG110612
PPXOR/L3232P13-HD	32	32	170	40	32	40	48.5	1.2	POMG130612

部品	形番	敷金	スプリングピン	レバー	締付けねじ	スパナ
PPXOR/L2525M11-HD	LSPO53	LSP5	LCL5	LCS5	P-3	
PPXOR/L3232P13-HD	LSPO63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4	

PPXOR/L-HF

レバーロック式バイト、アプローチ角 22.5°、使用インサートネガ 108°五角形



切れ刃形状記号 X

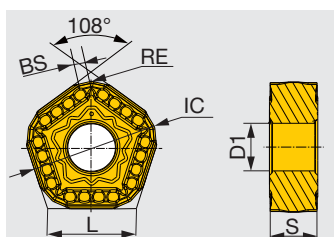
形番	H	B	LF	LH	HF	WF	KAPR	RE	インサート
PPXOR/L2525M11-HF	25	25	150	35	25	32	22.5	1.2	POMG110612
PPXOR/L3232P13-HF	32	32	170	40	32	40	22.5	1.2	POMG130612

部品	形番	敷金	スプリングピン	レバー	締付けねじ	スパナ
PPXOR/L2525M11-HF	LSPO53	LSP5	LCL5	LCS5	P-3	
PPXOR/L3232P13-HF	LSPO63	LSP6	LCL6	LCS6	P-4	

注意：TurnTenFeed のコーナ角は鈍角 (108°) です。隅 R 部の加工等は出来ません。加工残りが発生します。

インサート

POMG-MNW



形番	RE	材種			IC	L	BS	S	D1
		T9215	T9125	T9225					
POMG110612-MNW	1.2	●	●	★	15.875	11.53	1.5	6.35	1.2
POMG130612-MNW	1.2	●	●	★	19.05	13.84	2	6.35	1.2

●: 設定アイテム
★: 2019年夏発売予定アイテム

標準切削条件

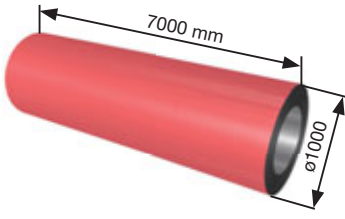
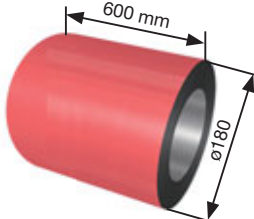
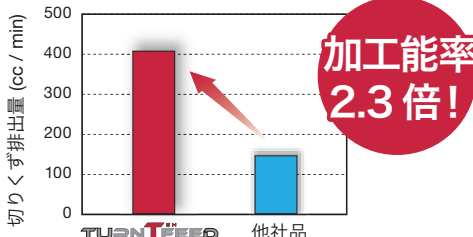
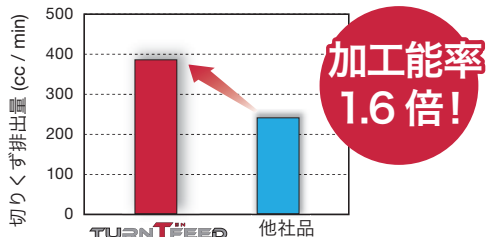
高切込み用ホルダ
HD タイプ (High Depth of Cut)

ISO	インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)		
				T9215	T9125	T9225
P	POMG110612-MNW	0.8 - 5.5	0.4 - 1.2	150 - 400	80 - 180	120 - 300
	POMG130612-MNW	1.0 - 7.0	0.4 - 1.3	150 - 400	80 - 180	120 - 300

高送り用ホルダ
HF タイプ (High Feed)

ISO	インサート	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)		
				T9215	T9125	T9225
P	POMG110612-MNW	1.0 - 2.5	0.5 - 1.5	150 - 400	80 - 180	120 - 300
	POMG130612-MNW	1.0 - 3.0	0.5 - 2.0	150 - 400	80 - 180	120 - 300

加工事例

加工部品名		鍛造鋼管	バー材
ホルダ		PPXOR3232P13- HD	PPXOR3232P13- HF
インサート		POMG130612-MNW	POMG130612-MNW
材種		T9125	T9125
被削材		9%Cr	SCM430
			
切削条件	切削速度: Vc (m/min)	100	100
	送り: f (mm/rev)	1.3	1.5
	切込み: ap (mm)	4	2.6 x 11 パス
	切削油	乾式	湿式
結果			
	従来 ISO インサートに対して、2.3 倍の高効率加工を実現。TurnTenFeed は高送り加工でも安定加工が可能。	従来 ISO インサートに対して、1.6 倍の高効率加工を実現。また、高送り刃型形状と MNW プレーカの組み合わせにより低抵抗加工を実現し、工具寿命 5 倍を達成。	

■ 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	〒970-1151	福島県いわき市好間町下好間字一町坪85-1(ウィンディーいわき2階)	☎ 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	〒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** 受付時間は平日の9:00～17:00です



www.tungaloy.co.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

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



ダウンロード
Dr.Carbide App



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
ISO14001 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. 2018 (TJ)