

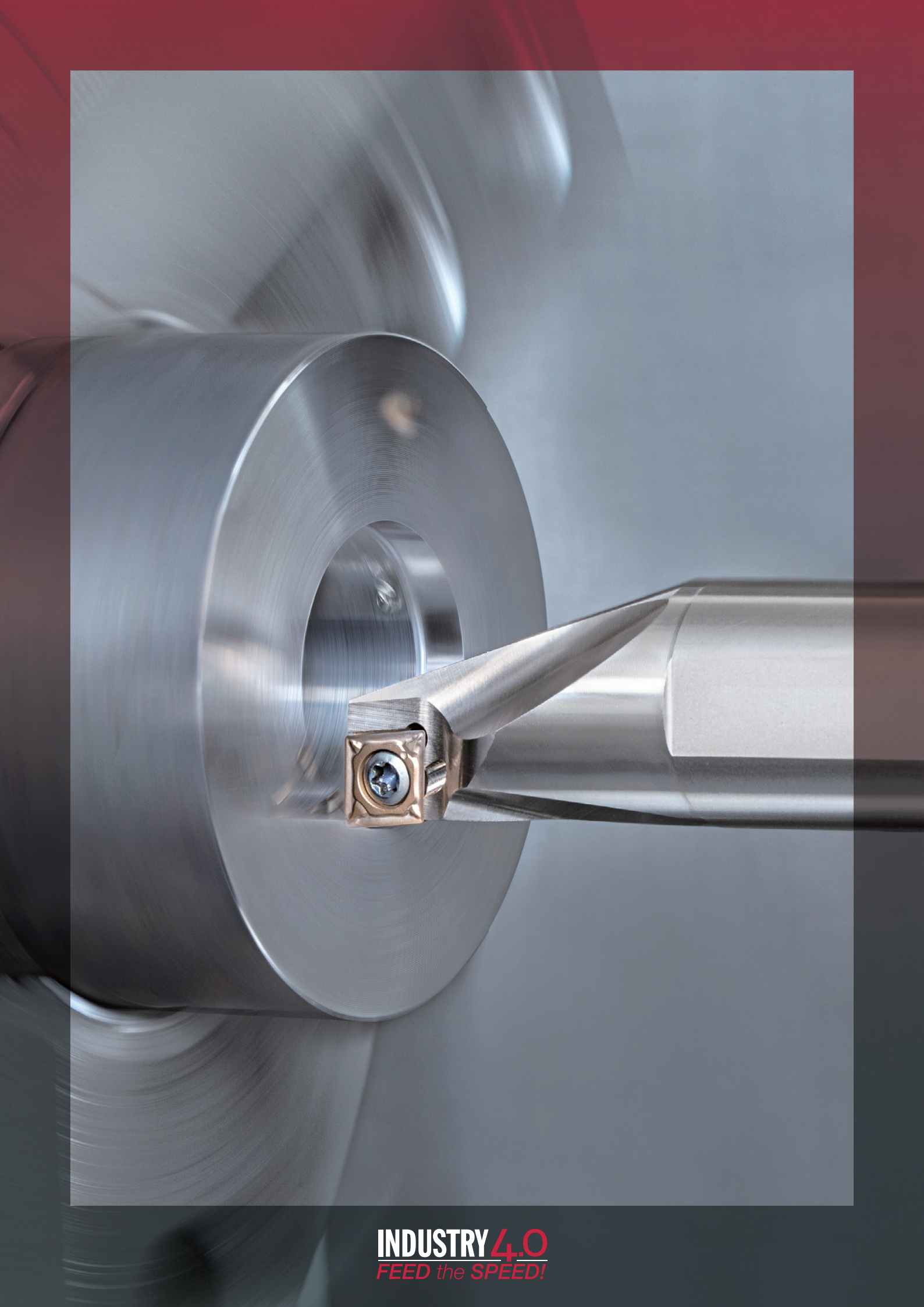
ステンレス鋼加工用材種

T6200 & AH6200

Tungaloy Report No. 547-J

抜群の信頼性を発揮する
ステンレス鋼加工用最新シリーズ！

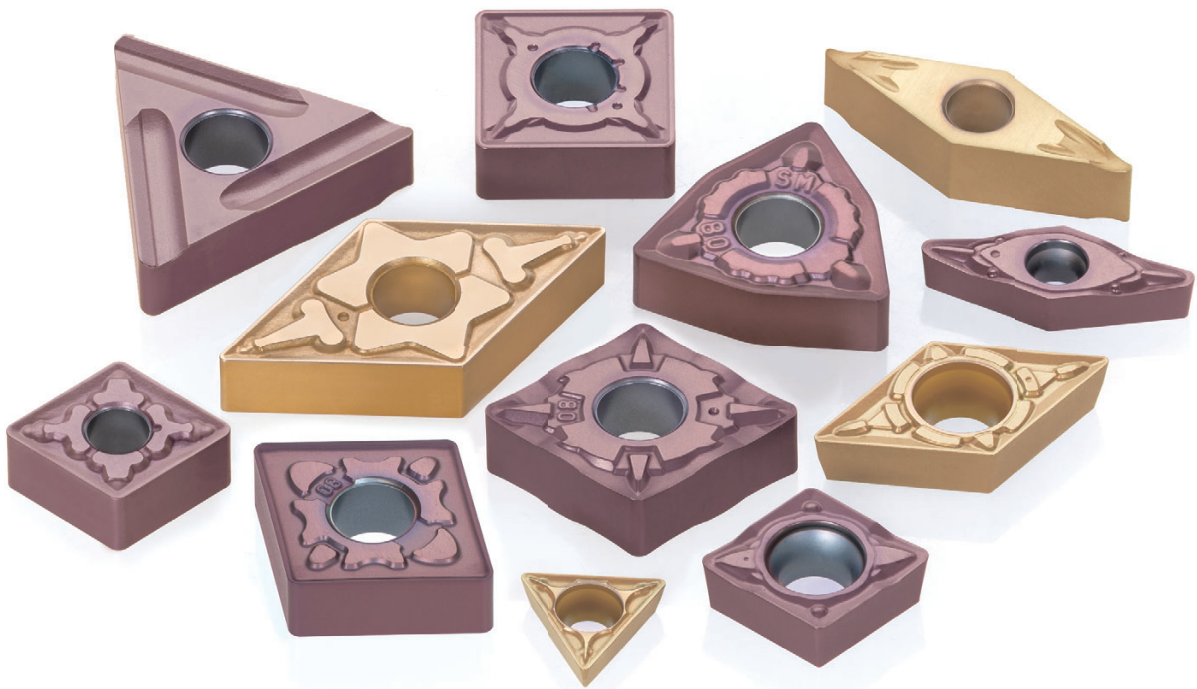




INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!



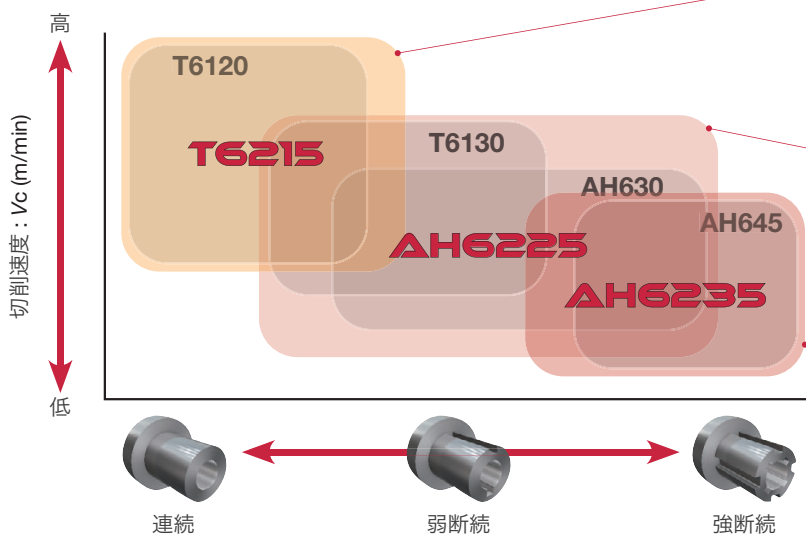
T6200 & AH6200



ステンレス鋼加工における様々な問題を解決し、
あらゆる加工形態に適用可能な新シリーズ

T6200 & AH6200

M ステンレス鋼



New

T6215



高速切削に最適な CVD 材種。
連続加工時、抜群の耐摩耗性を発揮。

AH6225



ステンレス鋼加工第一推奨材種。
あらゆる加工形態に適用可能な高汎用性材種。

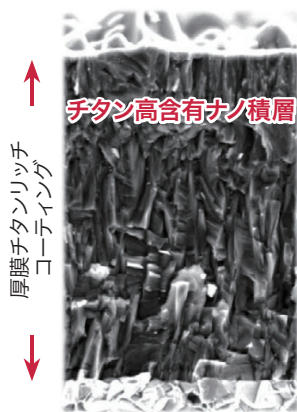
New

AH6235



ステンレス鋼の断続加工や高切込み加工などで高い信頼性を発揮。

AH6200 SERIES



新高汎用PVD被膜

厚膜チタンリッチコーティング

- ・耐熱性に優れた厚膜チタンリッチコーティングを採用。
- ・クレータ摩耗を抑制。

高硬度チタン高含有ナノ積層膜

新開発のチタン高含有ナノ積層を外層膜として採用。硬度の高い微粒組織によって、優れた耐摩耗性と耐欠損性を両立し、安定した長寿命を実現。

専用超硬母材

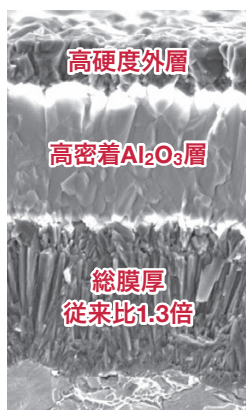
AH6225

高い熱伝導率を持つ母材を採用。加工時に発生する切削熱を拡散させ、切れ刃近傍の温度上昇を抑制することで、耐欠損性を維持しつつ、耐塑性変形性を改善。優れた連続加工性能を発揮。

AH6235

高韌性母材を採用。断続加工時におけるさらなる安定性能を実現。

T6200 SERIES



T6215

優れた耐摩耗性を実現

高硬度外層

- ・耐逃げ面摩耗性向上技術「高硬度外層」を採用。

高密着 Al₂O₃層

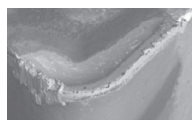
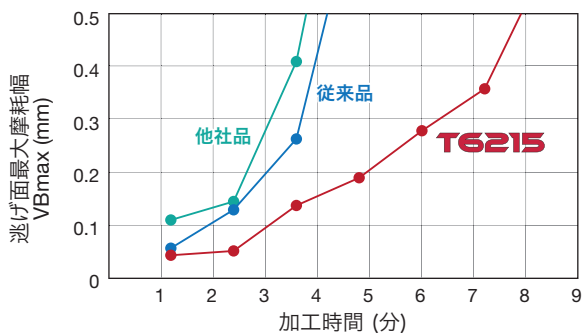
- ・新開発の Al₂O₃層を採用。優れた層間密着性を有し、チッピングや剥離等の損傷を抑制。

厚膜コーティング

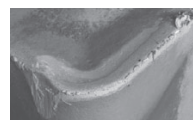
- ・従来比1.3倍の厚膜CVDコーティング採用。
- ・優れた耐摩耗性を有し、長寿命化を達成。

■ 切削性能

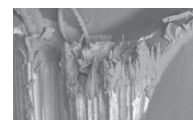
M オーステナイト系 SUS316L



T6215
7.2分加工後



従来品
3.6分加工後

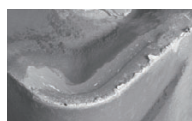
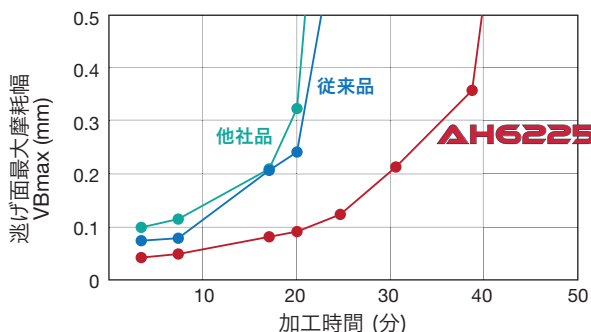


他社品
3.6分加工後

インサート : CNMG1204**
 切削速度 : $V_c = 240$ m/min
 送り : $f = 0.3$ mm/rev
 切込み : $ap = 2$ mm
 加工形態 : 連続加工
 切削油 : 湿式

T6215はオーステナイト系ステンレス鋼の高速加工において、優れた耐摩耗性を発揮

M オーステナイト系 SUS316L



AH6225
22分加工後



従来品
18分加工後

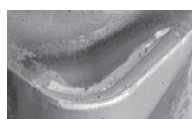
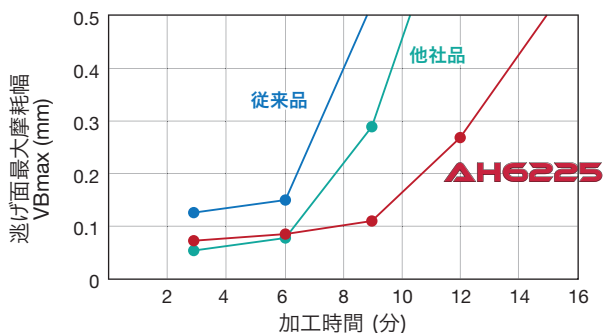


他社品
18分加工後

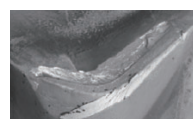
インサート : CNMG1204**
 切削速度 : $V_c = 150$ m/min
 送り : $f = 0.3$ mm/rev
 切込み : $ap = 2$ mm
 加工形態 : 連続加工
 切削油 : 湿式

AH6225はオーステナイト系ステンレス鋼の加工において、優れた耐摩耗性を発揮

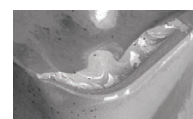
M マルテンサイト系 SUS420J2



AH6225
9分加工後



従来品
9分加工後

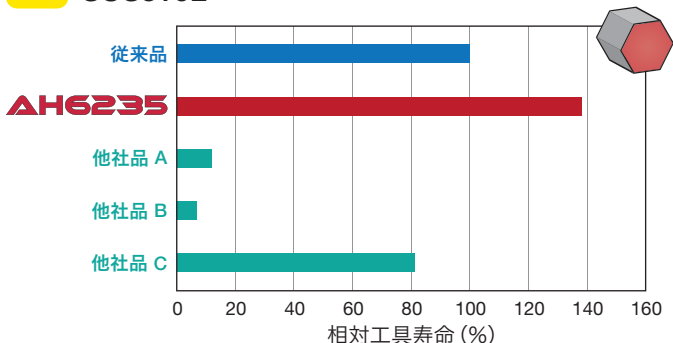


他社品
9分加工後

インサート : CNMG1204**
 切削速度 : $V_c = 200$ m/min
 送り : $f = 0.3$ mm/rev
 切込み : $ap = 2$ mm
 加工形態 : 連続加工
 切削油 : 湿式

AH6225はマルテンサイト系ステンレス鋼の加工において、優れた耐摩耗性を実現

M オーステナイト系 SUS316L



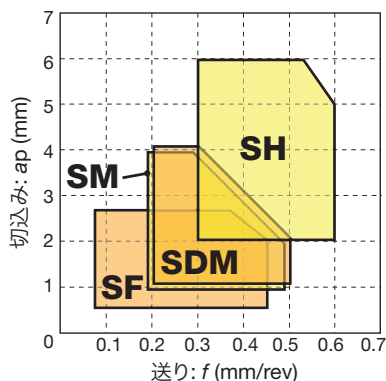
インサート : CNMG1204**
 切削速度 : $V_c = 120$ m/min
 送り : $f = 0.15$ mm/rev
 切込み : $ap = 2$ mm
 加工形態 : 強断続加工
 切削油 : 湿式
 判断基準 : 欠損

AH6235はオーステナイト系ステンレス鋼の断続加工において、優れた耐欠損性を実現

T6200 & AH6200

■ チップブレーカ

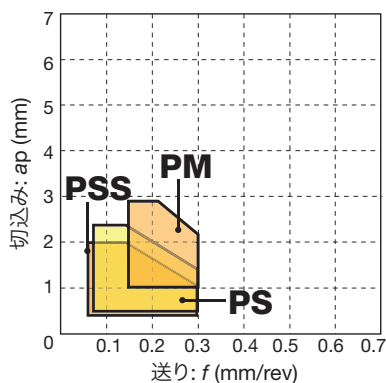
■ ネガティブタイプインサート



チップブレーカ	特長
SF	低切込み・高送りで切りくず処理性に優れる仕上げ用ブレーカ。ステンレス仕上げ加工に最適。
SM	ステンレス鋼加工用第一推奨ブレーカ。シャープな切れ味と優れた切りくず処理性を両立させた汎用チップブレーカ。
New SDM	耐境界損傷性及び耐クレータ損傷性に優れる低抵抗型新ブレーカ。
SH	切れ刃強度を上げた耐欠損性に優れる中～重切削加工用ブレーカ。荒加工や断続加工などの切れ刃強度が必要な加工に最適。

ISO	適応領域	チップブレーカ	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)		
						オーステナイト系	フェライト系 / マルテンサイト系	析出硬化系
M	仕上げ	SF	T6215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	50 - 150	70 - 170	-
	中切削	SM	T6215	1 - 4	0.2 - 0.5	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	1 - 4	0.2 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	1 - 4	0.2 - 0.5	50 - 150	70 - 170	-
		SDM	T6215	1 - 4	0.2 - 0.5	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	1 - 4	0.2 - 0.5	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	1 - 4	0.2 - 0.5	50 - 150	70 - 170	-
	重切削	SH	T6215	2 - 6	0.3 - 0.6	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	2 - 6	0.3 - 0.6	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	2 - 6	0.3 - 0.6	50 - 150	70 - 170	-

■ ポジティブタイプインサート



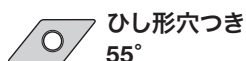
チップブレーカ	特長
PSS	優れた切りくず処理性と低抵抗を両立する仕上げ～中切削加工用3次元ブレーカ。
PS	ステンレス鋼加工用第一推奨ブレーカ。優れた切りくず処理とシャープな切れ味を実現する仕上げ～中切削加工用3次元ブレーカ。
PM	安定した加工と切りくず処理性に優れる中切削加工用ブレーカ。ステンレス鋼加工でも安定した加工を実現。

ISO	適応領域	チップブレーカ	材種	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : Vc (m/min)		
						オーステナイト系	フェライト系 / マルテンサイト系	析出硬化系
M	仕上げ	PSS	T6215	0.3 - 2	0.08 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.3 - 2	0.08 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.3 - 2	0.08 - 0.3	50 - 150	70 - 170	-
	仕上げ～中切削	PS	T6215	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	50 - 150	70 - 170	-
		PM	T6215	1 - 3	0.15 - 0.3	140 - 240	160 - 280	80 - 150
			AH6225	1 - 3	0.15 - 0.3	90 - 200	110 - 240	60 - 110
			AH6235	1 - 3	0.15 - 0.3	50 - 150	70 - 170	-

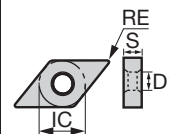
インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ✱ : 強断続加工

DN



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



用途	プレーカ 記号	形番	コーティング			寸法 (mm)				
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1	
仕上げ 切削	SF 	DNMG150404-SF	●	●			0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SF	●	●			0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-SF	●	●			0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608-SF	●	●			0.8	12.7	6.35	5.16
	SS 	DNMG110404E-SS	★	★			0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-SS	★	★			0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-SS	●	●	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SS	●	●	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-SS	★	●	★		1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604-SS	●	●	●		0.4	12.7	6.35	5.16
DNMG150608-SS		●	●	●		0.8	12.7	6.35	5.16	
DNMG150612-SS		●	●	●		1.2	12.7	6.35	5.16	
TM 	DNMG150404-TM	★	★	★		0.4	12.7	4.76	5.16	
	DNMG150408-TM	★	★	★		0.8	12.7	4.76	5.16	
	DNMG150412-TM	★	★	★		1.2	12.7	4.76	5.16	
	DNMG150416-TM	★	★	★		1.6	12.7	4.76	5.16	
中切削	SM 	DNMG110404E-SM	★	★			0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMG110408E-SM	★	★			0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMG150404-SM	●	●	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-SM	●	●	●		0.8	12.7	4.76	5.16
	DNMG150412-SM	●	●	●		1.2	12.7	4.76	5.16	
	DNMG150604-SM	●	●	★		0.4	12.7	6.35	5.16	
	DNMG150608-SM	●	●	●		0.8	12.7	6.35	5.16	
	DNMG150612-SM	●	●	●		1.2	12.7	6.35	5.16	
SDM 	DNMG150404-SDM	●	●	●		0.4	12.7	4.76	5.16	
	DNMG150408-SDM	●	●	●		0.8	12.7	4.76	5.16	
	DNMG150412-SDM	●	●	●		1.2	12.7	4.76	5.16	
	DNMG150604-SDM	●	●	●		0.4	12.7	6.35	5.16	
	DNMG150608-SDM	●	●	●		0.8	12.7	6.35	5.16	
	DNMG150612-SDM	●	●	●		1.2	12.7	6.35	5.16	

- : 新製品
- ★ : 2022年発売予定アイテム
- : 設定アイテム

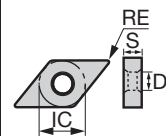
T6200 & AH6200

インサート ネガティブタイプ

- ：連続加工
- ：弱断続加工
- ✳：強断続加工

DN

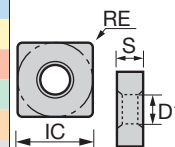
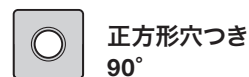
	P	M	K	N	S	H
鋼	●	○	○	○	○	○
ステンレス	○	●	○	○	○	○
鋳鉄	○	○	●	○	○	○
非鉄金属	○	○	○	●	○	○
難削材	○	○	○	○	●	○
高硬度材	○	○	○	○	○	●



用途	ブレード 記号	形番	コーティング			寸法 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1
中切削	 0.15 15°	S DNMG150404R-S	●	●	○	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150404L-S	●	●	○	0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408R-S	●	●	○	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408L-S	●	●	○	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150604R-S	●	●	○	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150604L-S	●	●	○	0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608R-S	●	●	○	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150608L-S	●	●	○	0.8	12.7	6.35	5.16
中重切削	 0.4 20°	SH DNMG150408-SH	●	●	○	0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-SH	●	●	○	1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150416-SH	●	●	○	1.6	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608-SH	●	●	○	0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612-SH	●	●	○	1.2	12.7	6.35	5.16

SN

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



用途	ブレード 記号	形番	コーティング			寸法 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1
仕上げ切削	 78°	SF SNMG120404-SF	●	○	○	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-SF	●	○	○	0.8	12.7	4.76	5.16
		SS SNMG120404-SS	●	●	○	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-SS	●	●	○	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SS	●	●	○	1.2	12.7	4.76	5.16

- ：新製品
- ：設定アイテム

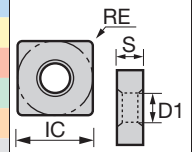
インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- (点線) : 弱断続加工
- ★ : 強断続加工

SN

正方形穴つき
90°

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



用途	ブレード 記号	形番	コーティング						寸法 (mm)						
			T6215	AH6225	AH6235				RE	IC	S	D1			
中切削	SM	SNMG120408-SM	●	●	●							0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SM	●	●	●							1.2	12.7	4.76	5.16
	SDM	SNMG120408-SDM	●	●	●							0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SDM	●	●	●							1.2	12.7	4.76	5.16
	全周	SNMG150612		★								1.2	15.875	6.35	6.35
		SNMG190612		★								1.2	19.05	6.35	7.93
	SA	SNMG120404-SA	●	●	●							0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408-SA	●	●	●							0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SA	●	●	●							1.2	12.7	4.76	5.16
	S	SNMG120404R-S		●	●							0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120404L-S		●	●							0.4	12.7	4.76	5.16
	SNMG120408R-S		●	●							0.8	12.7	4.76	5.16	
	SNMG120408L-S		●	●							0.8	12.7	4.76	5.16	
中々重切削	SH	SNMG120408-SH		●	●							0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-SH		●	●							1.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG150612-SH		★	★							1.2	15.875	6.35	6.35
		SNMG150616-SH		★	★							1.6	15.875	6.35	6.35
		SNMG190612-SH		★	★							1.2	19.05	6.35	7.93
		SNMG190616-SH		★	★							1.6	19.05	6.35	7.93

- : 新製品
- ★ : 2022年発売予定アイテム
- (点線) : 設定アイテム

T6200 & AH6200

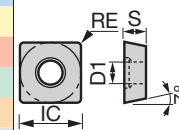
インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- ◐ : 弱断続加工
- ✳ : 強断続加工

SC

正方形穴つき
90° 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
c	●	●	●	●	●	●
✳	●	●	●	●	●	●
◐	●	●	●	●	●	●

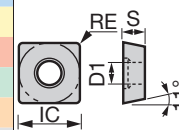


用途	ブレード記号	形番	コーティング			寸法 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削		PS SCMT09T304-PS	●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-PS	●	●	●	0.8	9.525	3.97	4.4
		SCMT120404-PS	✳	✳	✳	0.4	12.7	4.76	5.5
		SCMT120408-PS	✳	✳	✳	0.8	12.7	4.76	5.5
中切削		PM SCMT09T304-PM	●	●	●	0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-PM	✳	●	✳	0.8	9.525	3.97	4.4
		SCMT120408-PM	✳	✳	✳	0.8	12.7	4.76	5.5
		SCMT120412-PM	✳	✳	✳	1.2	12.7	4.76	5.5

SP

正方形穴つき
90° 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
c	●	●	●	●	●	●
✳	●	●	●	●	●	●
◐	●	●	●	●	●	●


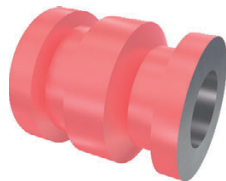
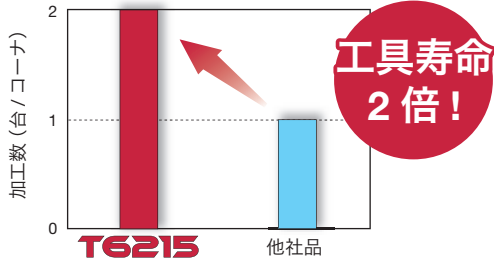
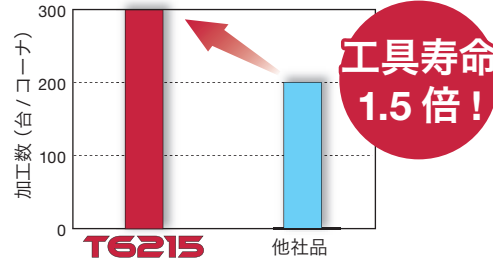
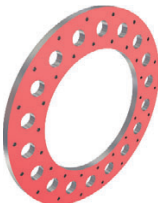

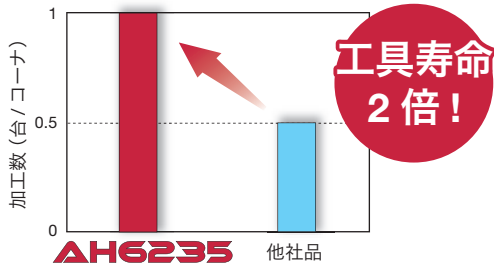
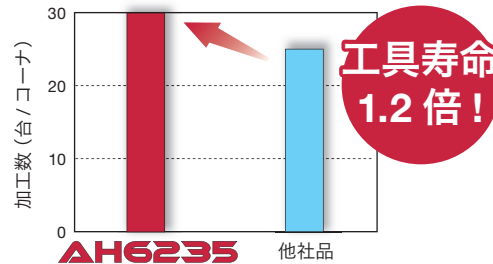


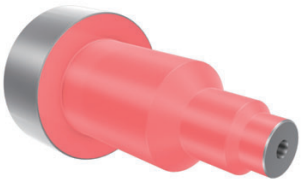
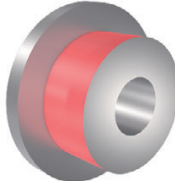
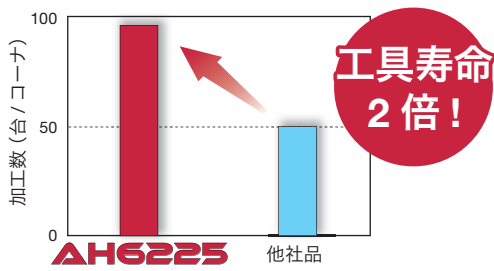
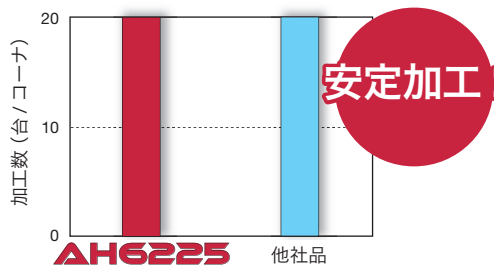
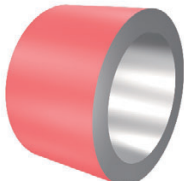
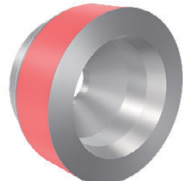
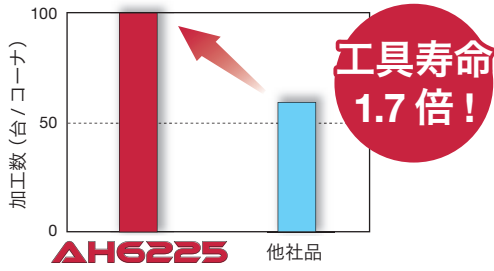
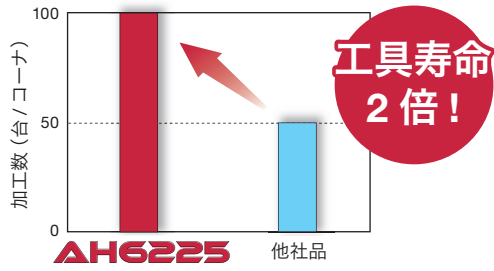
用途	ブレード記号	形番	コーティング			寸法 (mm)			
			T6215	AH6225	AH6235	RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削		PS SPMT090304-PS	✳	✳	✳	0.4	9.525	3.18	4.4
		SPMT090308-PS	✳	✳	✳	0.8	9.525	3.18	4.4
		SPMT120404-PS	✳	✳	✳	0.4	12.7	4.76	5.5
		SPMT120408-PS	✳	✳	✳	0.8	12.7	4.76	5.5

- : 新製品
- ✳ : 2022年発売予定アイテム
- : 設定アイテム

T6200 & AH6200

加工事例

加工部品名		配管部品	機械部品
インサート		DNMG150408-SM	TNMG160408-SM
材種		T6215	T6215
		SUS304	SUS304
被削材		 M	 M
切削条件	切削速度 : V_c (m/min)	150	200
	送り : f (mm/rev)	0.3	0.3
	切込み : ap (mm)	3	2.5
	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	加工数 (台/コーナ)	 工具寿命 2倍!	 工具寿命 1.5倍!
		T6215は2倍の長寿命を実現。大きな問題となっていた境界損傷の発生を大幅に抑制することに成功した。	T6215は1.5倍の長寿命を実現。塑性変形の発生を抑制、さらに、加工面状態も良好となり、安定した加工を可能とした。
加工部品名		発電機部品	機械部品
インサート		CNMG120408-SH	CNMG120412-SM
材種		AH6235	AH6235
		SUS410	SUS304
被削材		 M	 M
切削条件	切削速度 : V_c (m/min)	70	80
	送り : f (mm/rev)	0.15	0.2
	切込み : ap (mm)	2 - 4	1.5
	加工形態	端面旋削加工 (断続加工)	端面旋削加工 (断続加工)
	切削油	湿式	湿式
結果	加工数 (台/コーナ)	 工具寿命 2倍!	 工具寿命 1.2倍!
		AH6235は2倍の長寿命を実現。断続加工部における突発的な欠損などの発生も無く安定した加工を可能とした。	AH6235は1.2倍の長寿命を実現。欠損、チッピングの発生を大幅に抑制した。

加工部品名		ジョイント部品	ボールバルブ部品
インサート		CNMG120404-SM	CNMG120408-SM
材種		AH6225	AH6225
		SUS304	SUS304
被削材		 M	 M
切削条件	切削速度 : V_c (m/min)	90	150
	送り : f (mm/rev)	0.2	0.2
	切込み : ap (mm)	1	1.5
	加工形態	外径旋削加工	外径旋削加工
	切削油	湿式	湿式
結果		 <p>AH6225は約2倍の長寿命を実現。更に、突発的な欠損の発生を大幅に抑制し、お客様の生産性を劇的に改善することに成功した。</p>	 <p>AH6225は加工定数20台に対して欠損等の異常損傷の発生もなく、安定した加工を実現した。これにより、お客様での機械停止時間の大幅な削減を可能にした。</p>
加工部品名		カップリング部品	機械部品
インサート		TNMG160408-SM	VNMG160404-SF
材種		AH6225	AH6225
		二相ステンレス鋼	SUS440
被削材		 M	 M
切削条件	切削速度 : V_c (m/min)	150	110
	送り : f (mm/rev)	0.25	0.1
	切込み : ap (mm)	1	0.5
	加工形態	外径旋削加工	外径旋削加工
	切削油	湿式	湿式
結果		 <p>AH6225は加工定数60台に対して境界損傷の発生を大幅に抑制し、100台の約1.7倍の長寿命を実現した。</p>	 <p>AH6225は2倍の長寿命を実現した。</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5-4-2 (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	〒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** 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



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!
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。 Nov. 2021 (TJ)