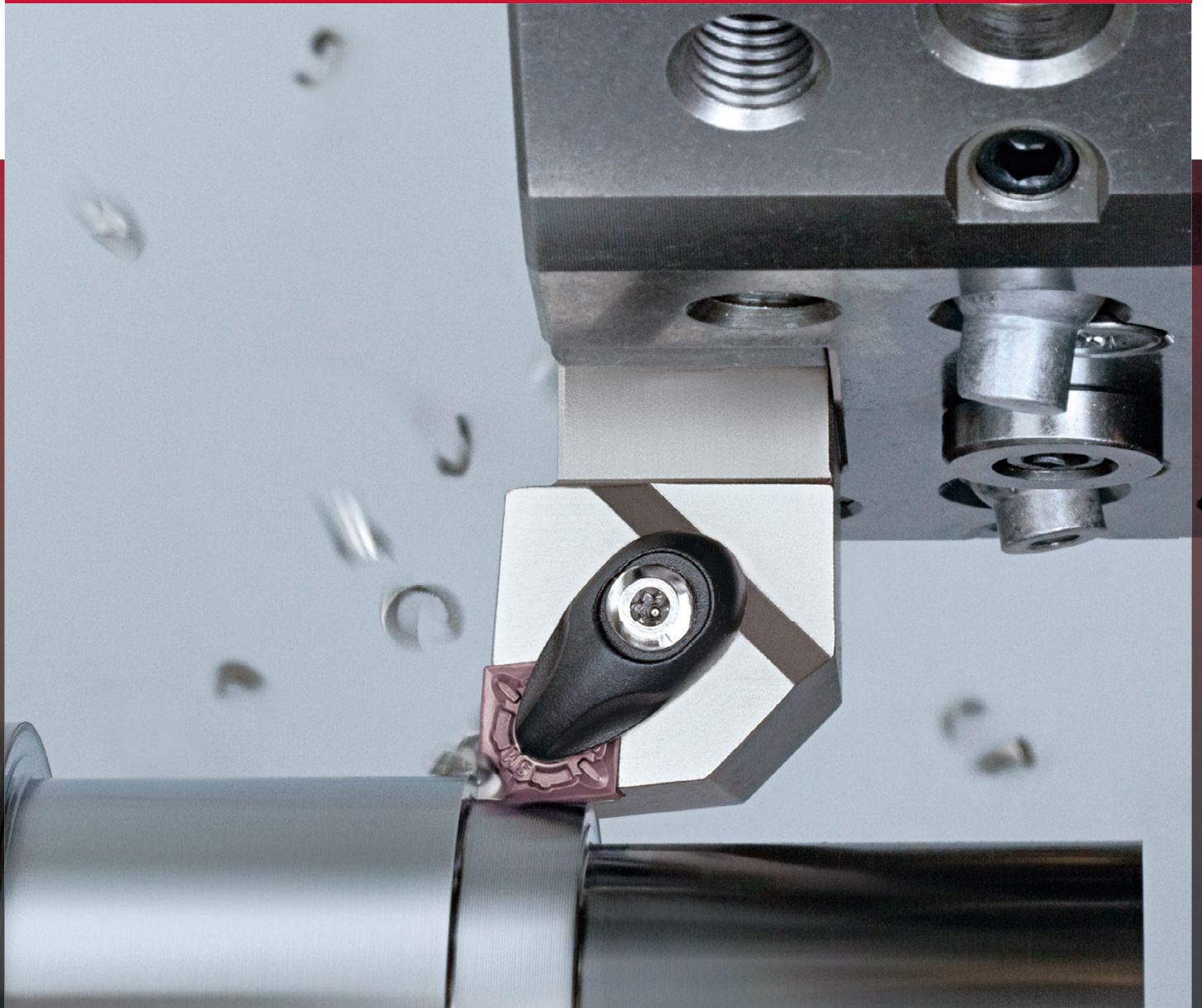


# AH6225

Tungaloy Report No. 540-J

ステンレス鋼旋削加工用  
次世代 PVD 材種！



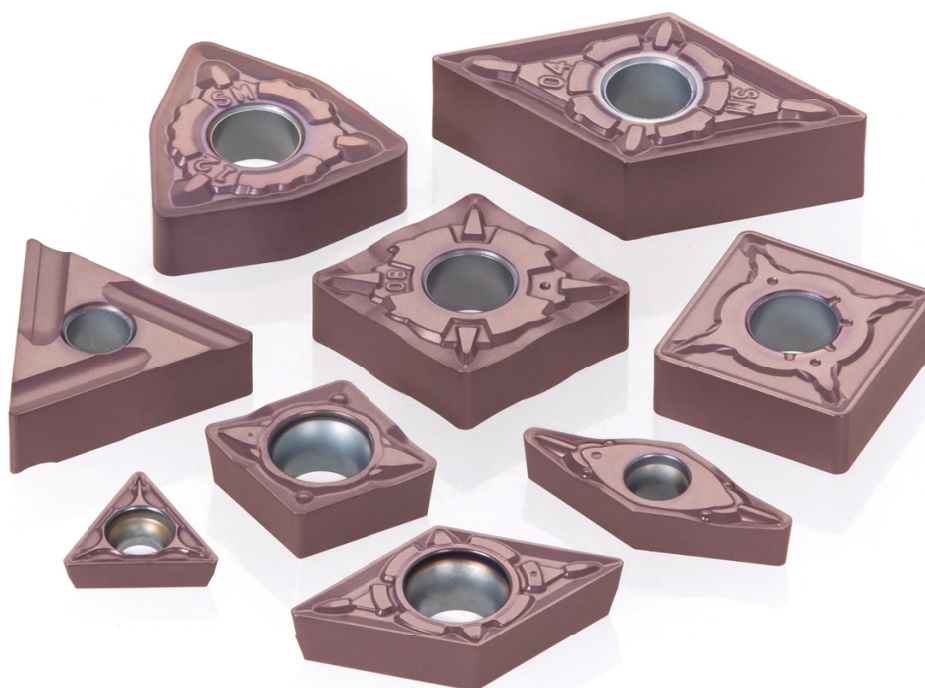


**INDUSTRY 4.0**  
*FEED the SPEED!*



## AH6225

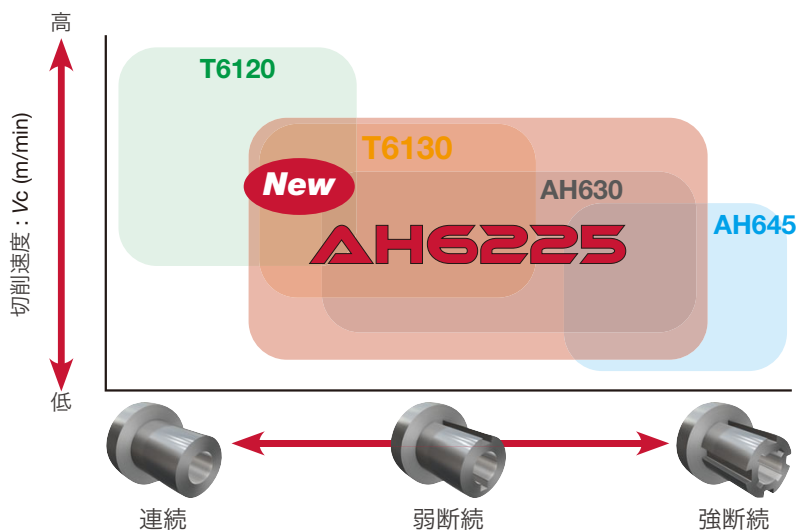
---



抜群の信頼性を発揮する  
ステンレス鋼加工用最新材種！

# AH6225

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高汎用性材種 **AH6225!**



**New**  
**AH6225**



### 新高汎用PVD被膜

#### 厚膜チタンリッチコーティング

- ・耐熱性に優れる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。

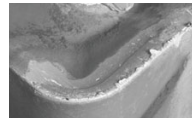
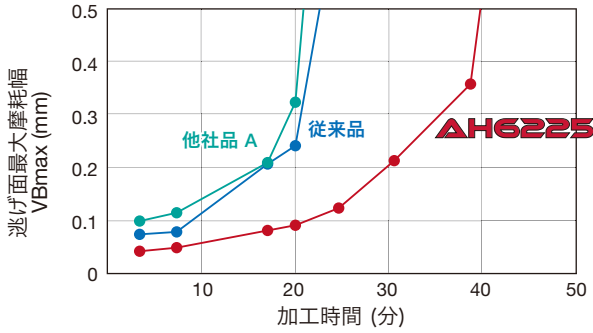
### 専用超硬母材

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。従来CVD品も包含しうる連続加工性能を実現。

ISO	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)
<b>M</b>	AH6225	14.9	91.8	3.1	(TiAl)N - Ti(CN)	5.5

## ■ 切削性能

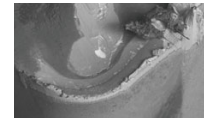
### M オーステナイト系 SUS316L



**AH6225**  
22分加工後



従来品  
18分加工後

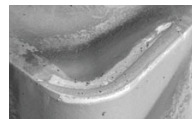
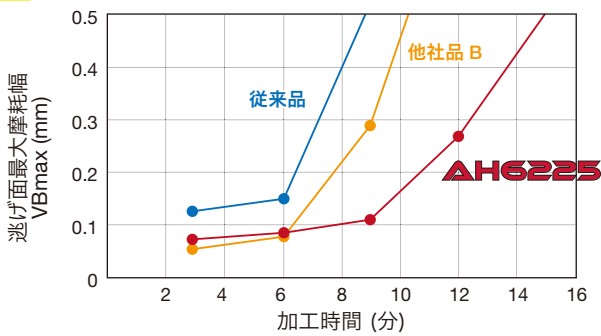


他社品 A  
18分加工後

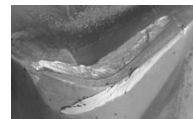
切削速度 :  $V_c = 150 \text{ m/min}$   
 送り :  $f = 0.3 \text{ mm/rev}$   
 切込み :  $a_p = 2 \text{ mm}$   
 加工形態 : 連続加工  
 切削油 : 湿式

**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



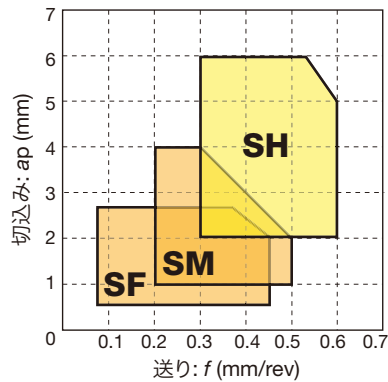
他社品 B  
9分加工後

切削速度 :  $V_c = 200 \text{ m/min}$   
 送り :  $f = 0.3 \text{ mm/rev}$   
 切込み :  $a_p = 2 \text{ mm}$   
 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**

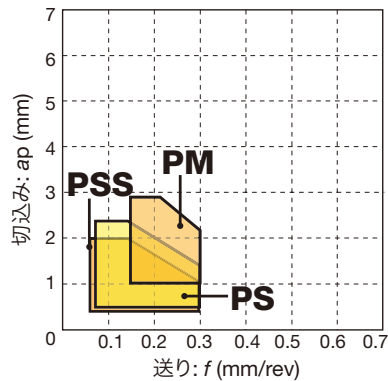
## ■ 標準切削条件

### ネガティブタイプ



被削材	材種	チップ ブレード	切削速度 $V_c$ (m/min)	切込み $a_p$ (mm)	送り $f$ (mm/rev)
オーステナイト系	AH6225	SF	90 - 200	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45
	AH6225	SM	90 - 200	1 - 4	0.2 - 0.5
	AH6225	SH	90 - 200	2 - 6	0.3 - 0.6
フェライト系 / マルテンサイト系	AH6225	SF	110 - 240	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45
	AH6225	SM	110 - 240	1 - 4	0.2 - 0.5
	AH6225	SH	110 - 240	2 - 6	0.3 - 0.6
析出硬化系	AH6225	SF	60 - 110	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45
	AH6225	SM	60 - 110	1 - 4	0.2 - 0.5
	AH6225	SH	60 - 110	2 - 6	0.3 - 0.6

### ポジティブタイプ



被削材	材種	チップ ブレード	切削速度 $V_c$ (m/min)	切込み $a_p$ (mm)	送り $f$ (mm/rev)
オーステナイト系	AH6225	PSS	90 - 200	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	AH6225	PS	90 - 200	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3
	AH6225	PM	90 - 200	1 - 3	0.15 - 0.3
フェライト系 / マルテンサイト系	AH6225	PSS	110 - 240	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	AH6225	PS	110 - 240	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3
	AH6225	PM	110 - 240	1 - 3	0.15 - 0.3
析出硬化系	AH6225	PSS	60 - 110	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	AH6225	PS	60 - 110	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3

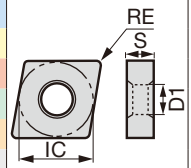
## インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- : 弱断続加工
- \* : 強断続加工

### CN

ひし形穴つき  
80°

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



用途	ブレード記号	形番	コーティング	寸法 (mm)							
				RE	IC	S	D1				
仕上げ切削	 SF	CNMG120404-SF	●				0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120408-SF	●				0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-SF	●				1.2	12.7	4.76	5.16	
	 SS	CNMG120404-SS	●				0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120408-SS	●				0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-SS	●				1.2	12.7	4.76	5.16	
	中切削	 SM	CNMG120404-SM	●				0.4	12.7	4.76	5.16
			CNMG120408-SM	●				0.8	12.7	4.76	5.16
			CNMG120412-SM	●				1.2	12.7	4.76	5.16
 SA		CNMG120404-SA	●				0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120408-SA	●				0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-SA	●				1.2	12.7	4.76	5.16	
 S		CNMG120404R-S	●				0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120404L-S	●				0.4	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120408R-S	●				0.8	12.7	4.76	5.16	
	CNMG120408L-S	●				0.8	12.7	6.35	5.16		
中々重切削	 SH	CNMG120408-SH	●				0.8	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120412-SH	●				1.2	12.7	4.76	5.16	
		CNMG120416-SH	●				1.6	12.7	4.76	5.16	

● : 新製品







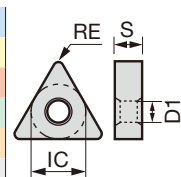
# インサート ネガティブタイプ

- ：連続加工
- c：弱連続加工
- ※：強連続加工

## TN



P	鋼	※	
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										寸法 (mm)						
			AH6225											RE	IC	S	D1		
仕上げ切削		SF TNMG160404-SF	●													0.4	9.525	4.76	3.81
		TNMG160408-SF	●													0.8	9.525	4.76	3.81
		TNMG160412-SF	●													1.2	9.525	4.76	3.81
中切削		SM TNMG160404-SM	●												0.4	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160408-SM	●												0.8	9.525	4.76	3.81	
		TNMG160412-SM	●												1.2	9.525	4.76	3.81	
中〜重切削		SA TNMG160404-SA	●											0.4	9.525	4.76	3.81		
		TNMG160408-SA	●											0.8	9.525	4.76	3.81		
		TNMG160412-SA	●												1.2	9.525	4.76	3.81	
		S TNMG160404R-S	●											0.4	9.525	4.76	3.81		
		TNMG160404L-S	●											0.4	9.525	4.76	3.81		
		TNMG160408R-S	●											0.8	9.525	4.76	3.81		
		TNMG160408L-S	●											0.8	9.525	4.76	3.81		

●：新製品

## インサート ネガティブタイプ

- : 連続加工
- ◐: 弱連続加工
- ※: 強連続加工

### VN



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	ブレード記号	形番	コーティング								寸法 (mm)					
			AH6225								RE	IC	S	D1		
仕上げ切削	 	VNMG160404-SF	●									0.4	9.525	4.76	3.81	
		VNMG160408-SF	●										0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160404-SS	●										0.4	9.525	4.76	3.81
		VNMG160408-SS	●										0.8	9.525	4.76	3.81
		VNMG160412-SS	●										1.2	9.525	4.76	3.81
	中切削	 	VNMG160404-SM	●									0.4	9.525	4.76	3.81
VNMG160408-SM			●										0.8	9.525	4.76	3.81
VNMG160412-SM			●										1.2	9.525	4.76	3.81

●: 新製品

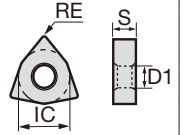
# インサート ネガティブタイプ

●: 連続加工  
 ●●: 弱断続加工  
 ※: 強断続加工

## WN

六角形穴つき  
80°

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	プレーカ 記号	形番	コーティング								寸法 (mm)					
			AH6225								RE	IC	S	D1		
仕上げ 切削	SF	WNMG080404-SF	●										0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SF	●										0.8	12.7	4.76	5.16
	SS	WNMG080404-SS	●										0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SS	●										0.8	12.7	4.76	5.16
中 切削	SM	WNMG080404-SM	●										0.4	12.7	4.76	5.16
		WNMG080408-SM	●										0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SM	●										1.2	12.7	4.76	5.16
	SA	WNMG080408-SA	●										0.8	12.7	4.76	5.16
中 重 切削	SH	WNMG080408-SH	●										0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMG080412-SH	●										1.2	12.7	4.76	5.16

●: 新製品

## インサート ポジティブタイプ

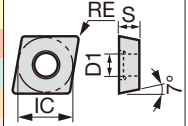
- : 連続加工
- ◐: 弱断続加工
- ※: 強断続加工

# CC



ひし形穴つき  
80° ポジ7°

材料	記号	連続加工	弱断続加工	強断続加工
鋼	P	●	◐	
ステンレス	M	●◐		
鋳鉄	K			※
非鉄金属	N			
難削材	S			
高硬度材	H			



用途	プレーカ 記号	形番	コーティング							寸法 (mm)					
			AH6225							RE	IC	S	D1		
仕上げる 軽切削		<b>PSS</b> CCMT060204-PSS ●									0.4	6.35	2.38	2.8	
		CCMT060208-PSS ●									0.8	6.35	2.38	2.8	
		CCMT09T304-PSS ●										0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PSS ●										0.8	9.525	3.97	4.4
仕上げる 中切削		<b>PS</b> CCMT060202-PS ●									0.2	6.35	2.38	2.8	
		CCMT060204-PS ●									0.4	6.35	2.38	2.8	
		CCMT060208-PS ●										0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T302-PS ●										0.2	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T304-PS ●										0.4	9.525	3.97	4.4
中切削		<b>PM</b> CCMT060204-PM ●									0.4	6.35	2.38	2.8	
		CCMT060208-PM ●									0.8	6.35	2.38	2.8	
		CCMT09T304-PM ●										0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-PM ●										0.8	9.525	3.97	4.4

●: 新製品

# インサート ポジティブタイプ

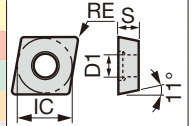
- ：連続加工
- c：弱断続加工
- ※：強断続加工

## CP



ひし形穴つき  
80° ポジ11°

Material	Symbol	Color	Coating	Performance
P 鋼	*	Blue		
M ステンレス	●c	Yellow		
K 鋳鉄		Red		
N 非鉄金属		Green		
S 難削材		Orange		
H 高硬度材		Grey		



用途	プレーカ 記号	形番	コーティング								寸法 (mm)				
			AH6225								RE	IC	S	D1	
仕上げ〜 軽切削		<b>PSS</b> CPMT090304-PSS ●										0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PSS ●										0.8	9.525	3.18	4.4
仕上げ〜 中切削		<b>PS</b> CPMT090304-PS ●										0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PS ●										0.8	9.525	3.18	4.4
中切削		<b>PM</b> CPMT090304-PM ●										0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-PM ●										0.8	9.525	3.18	4.4

●：新製品

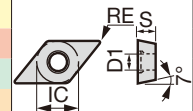
## インサート ポジティブタイプ

● : 連続加工  
 ●● : 弱断続加工  
 ※ : 強断続加工

### DC

ひし形穴つき  
55° 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	ブレード 記号	形番	コーティング		寸法 (mm)			
			AH6225		RE	IC	S	D1
仕上げ 軽切削		DCMT070204-PSS	●		0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PSS	●		0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PSS	●		0.8	9.525	3.97	4.4
仕上げ 中切削		DCMT070204-PS	●		0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T302-PS	●		0.2	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T304-PS	●		0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PS	●		0.8	9.525	3.97	4.4
中切削		DCMT070204-PM	●		0.4	6.35	2.38	2.8
		DCMT11T304-PM	●		0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-PM	●		0.8	9.525	3.97	4.4

● : 新製品

# インサート ポジティブタイプ

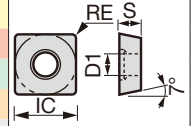
- : 連続加工
- : 弱断続加工
- ※ : 強断続加工

## SC



正方形穴つき  
90° ポジ7°

P	銅	※																				
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	ブレード記号	形番	コーティング																		寸法 (mm)			
			AH6225																			RE	IC	S
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
中切削		PM SCMT09T304-PM	●																	0.4	9.525	3.97	4.4	
		SCMT09T308-PM	●																	0.8	9.525	3.97	4.4	

● : 新製品





# インサート ポジティブタイプ

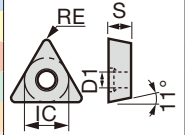
● : 連続加工  
●● : 弱連続加工  
※ : 強連続加工

## TP



三角形穴つき  
60° 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	プレーカ 記号	形番	コーティング																寸法 (mm)			
			AH6225																RE	IC	S	D1
仕上げ 軽切削		<b>PSS</b> TPMT090204-PSS	●															0.4	5.56	2.38	2.5	
		TPMT090208-PSS	●															0.8	5.56	2.38	2.5	
		TPMT110204-PSS	●															0.4	6.35	2.38	2.8	
		TPMT110304-PSS	●															0.4	6.35	3.18	3.4	
		TPMT130304-PSS	●															0.4	7.94	3.18	3.4	
		TPMT130308-PSS	●															0.8	7.94	3.18	3.4	
		TPMT16T304-PSS	●															0.4	9.525	3.97	4.4	
		TPMT16T308-PSS	●															0.8	9.525	3.97	4.4	
仕上げ 中切削		<b>PS</b> TPMT090202-PS	●														0.2	5.56	2.38	2.5		
		TPMT090204-PS	●														0.4	5.56	2.38	2.5		
		TPMT090208-PS	●														0.8	5.56	2.38	2.5		
		TPMT110204-PS	●														0.4	6.35	2.38	2.8		
		TPMT110304-PS	●														0.4	6.35	3.18	3.4		
		TPMT130304-PS	●														0.4	7.94	3.18	3.4		
		TPMT130308-PS	●														0.8	7.94	3.18	3.4		
		TPMT16T304-PS	●														0.4	9.525	3.97	4.4		
TPMT16T308-PS	●														0.8	9.525	3.97	4.4				
中切削		<b>PM</b> TPMT090204-PM	●														0.4	5.56	2.38	2.5		
		TPMT090208-PM	●														0.8	5.56	2.38	2.5		
		TPMT110204-PM	●														0.4	6.35	2.38	2.8		
		TPMT110304-PM	●														0.4	6.35	3.18	3.4		
		TPMT130304-PM	●														0.4	7.94	3.18	3.4		
		TPMT130308-PM	●														0.8	7.94	3.18	3.4		
		TPMT16T304-PM	●														0.4	9.525	3.97	4.4		
		TPMT16T308-PM	●														0.8	9.525	3.97	4.4		

● : 新製品

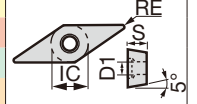
## インサート ポジティブタイプ

- : 連続加工
- c: 弱連続加工
- ※: 強連続加工

### VB

ひし形穴つき  
35° ポジ5°

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
	●c				



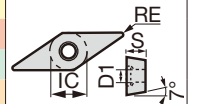
用途	ブレード 記号	形番	コーティング						寸法 (mm)				
			AH6225						RE	IC	S	D1	
仕上げ 軽切削		<b>PSS</b> VBMT110304-PSS	●							0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PSS	●							0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-PSS	●							0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PSS	●							0.8	9.525	4.76	4.4
仕上げ 中切削		<b>PS</b> VBMT110304-PS	●							0.4	6.35	3.18	2.8
		VBMT110308-PS	●							0.8	6.35	3.18	2.8
		VBMT160404-PS	●							0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-PS	●							0.8	9.525	4.76	4.4

●: 新製品

### VC

ひし形穴つき  
35° ポジ7°

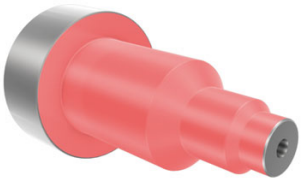
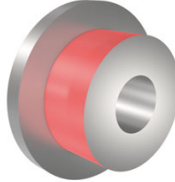
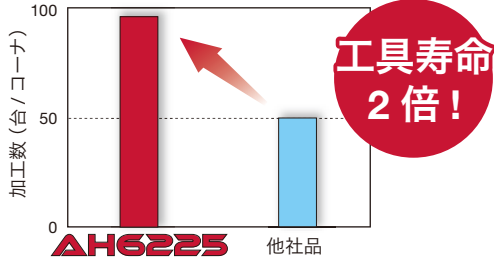
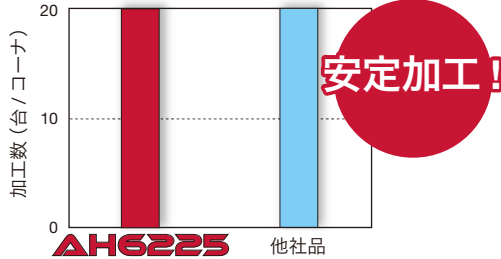
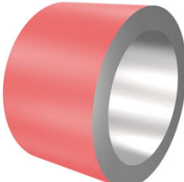
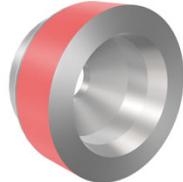
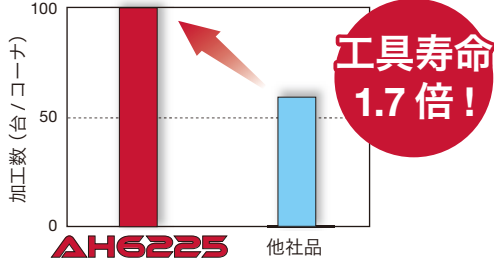
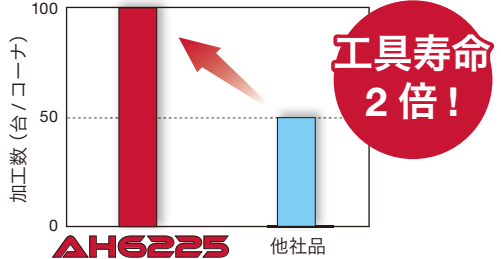
P	M	K	N	S	H
鋼	ステンレス	鋳鉄	非鉄金属	難削材	高硬度材



用途	ブレード 記号	形番	コーティング						寸法 (mm)				
			AH6225						RE	IC	S	D1	
仕上げ 軽切削		<b>PSS</b> VCMT110304-PSS	●							0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT110308-PSS	●							0.8	6.35	3.18	2.8
		VCMT160404-PSS	●							0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PSS	●							0.8	9.525	4.76	4.4
仕上げ 中切削		<b>PS</b> VCMT110304-PS	●							0.4	6.35	3.18	2.8
		VCMT110308-PS	●							0.8	6.35	3.18	2.8
		VCMT160404-PS	●							0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-PS	●							0.8	9.525	4.76	4.4

●: 新製品

## 加工事例

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 SUS304	AH6225 SUS304
被削材		 <b>M</b>	 <b>M</b>
切削条件	切削速度 : $V_c$ (m/min)	80	150
	送り : $f$ (mm/rev)	0.1	0.2
	切込み : $a_p$ (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><b>AH6225</b> 他社品</p> <p>工具寿命 2倍!</p>	 <p><b>AH6225</b> 他社品</p> <p>安定加工!</p>	
	<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 二相ステンレス鋼	AH6225 SUS440
被削材		 <b>M</b>	 <b>M</b>
切削条件	切削速度 : $V_c$ (m/min)	150	100
	送り : $f$ (mm/rev)	0.25	0.1
	切込み : $a_p$ (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
Results	 <p><b>AH6225</b> 他社品</p> <p>工具寿命 1.7倍!</p>	 <p><b>AH6225</b> 他社品</p> <p>工具寿命 2倍!</p>	
	<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** ヨーイ コーグ 受付時間は平日の9:00～17:00です



[www.tungaloy.co.jp](http://www.tungaloy.co.jp)

タンガロイ公式アカウント

[facebook.com/tungaloyjapan](https://facebook.com/tungaloyjapan)

[twitter.com/tungaloyjapan](https://twitter.com/tungaloyjapan)

製品動画はこちら



[www.youtube.com/tungaloycorporation](http://www.youtube.com/tungaloycorporation)

製品のお問い合わせは



ダウンロード  
Dr.Carbide App



Available on the  
App Store



GET IT ON  
Google play



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](http://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。