

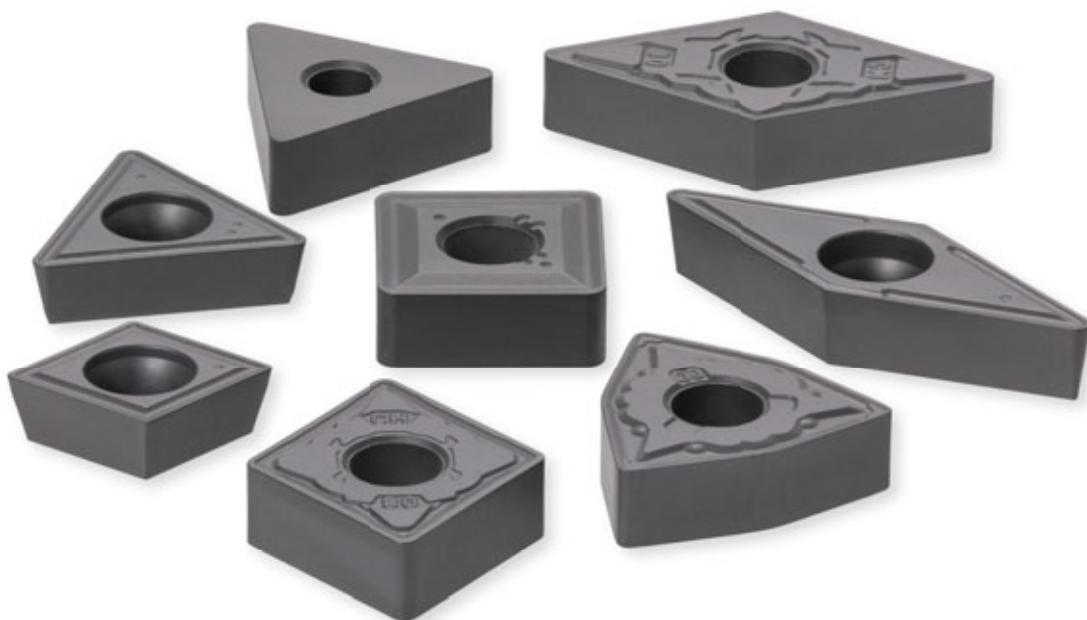
新アイテムを追加し
より幅広い領域に対応



INDUSTRY 4.0
FEED the SPEED!

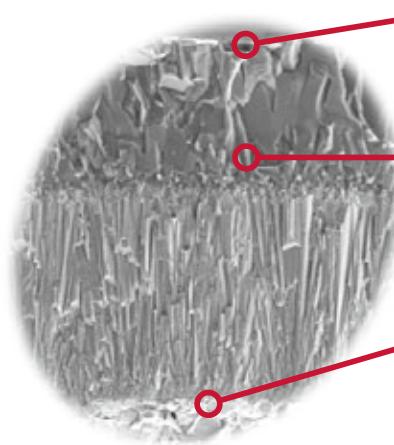
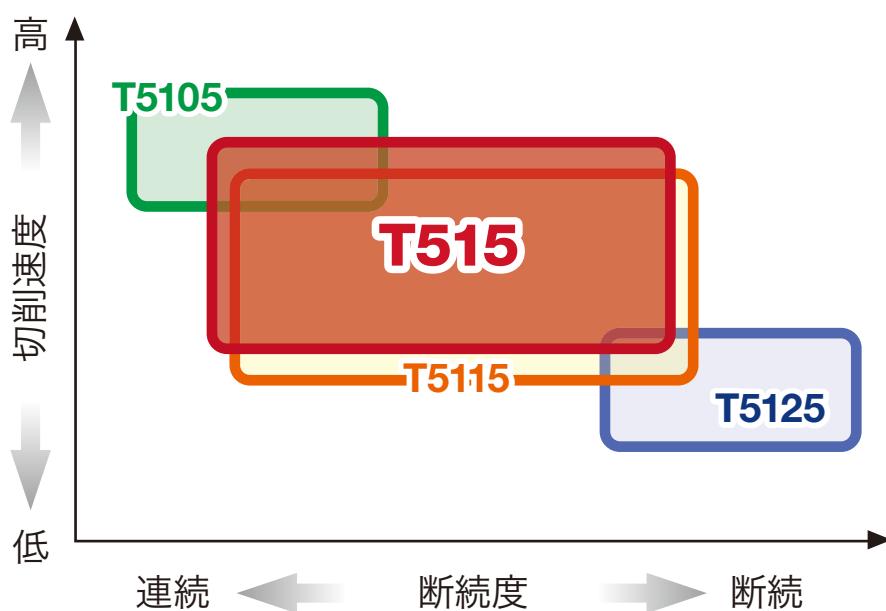


ACCELERATED MACHINING



新母材と新コーティングを採用した鋳鉄加工に最適な
高汎用性材種

鋳鉄の高速加工に最適、 T5115 の補完材種として設定！



耐チッピング性及び耐剥離性が向上

特殊表面処理技術を採用したことで表面平滑性が向上

高速加工で抜群の耐摩耗性を発揮

コーティング層の全体厚さを変更せず、 Al_2O_3 層を従来よりも1.7倍、厚膜化

安定加工を実現

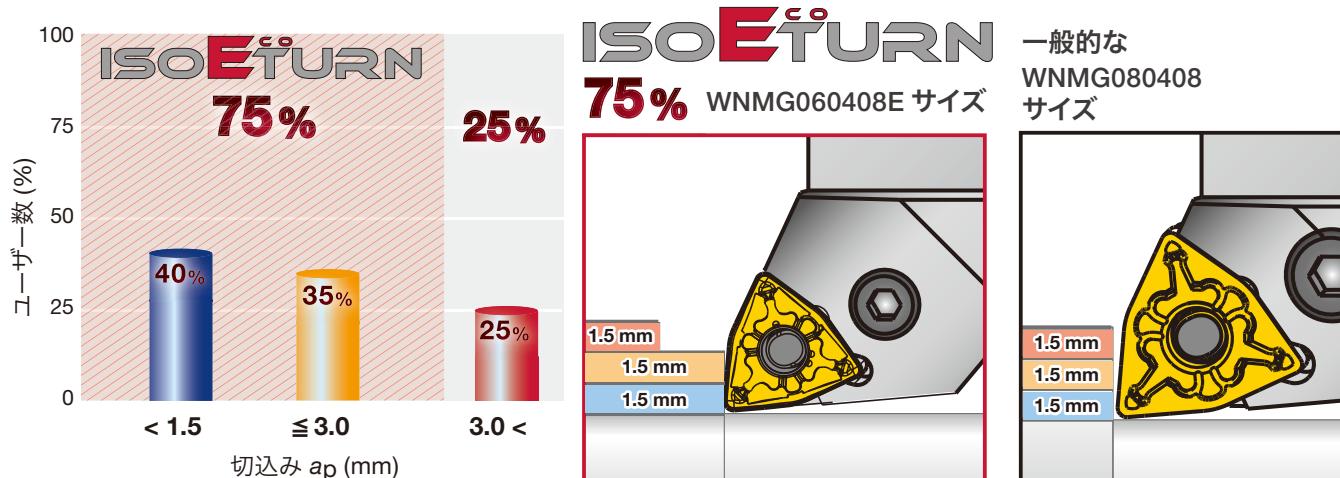
母材被膜界面の密着性向上させた新母材及び新コーティングの採用で耐チッピング性と耐剥離性の向上

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)
	T515	14.8	91.5	2.7	微細等方柱状結晶 $\text{TiCN} + \text{Al}_2\text{O}_3$	16
	T5115	14.8	91.5	2.7	微細等方柱状結晶 $\text{TiCN} + \text{Al}_2\text{O}_3$	16

New ISO-EcoTurn により、経済性を追求

一般旋削加工では、切込み3 mm 以下の加工の割合が75%*を占めています。

*当社調査による



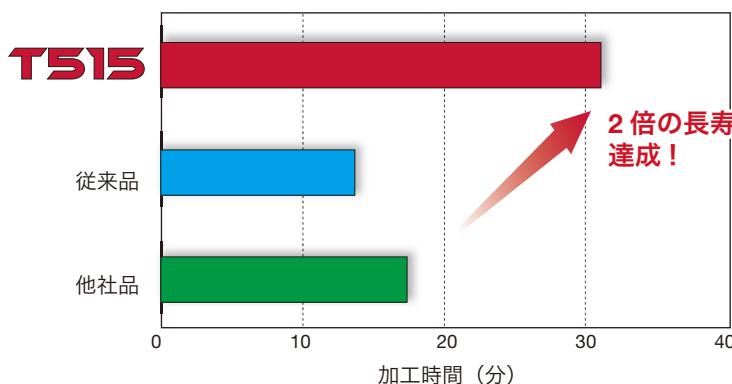
切削性能

T515 は、耐摩耗性及び耐チッピング性に優れ、連続加工、断続加工において安定した長寿命を実現します。



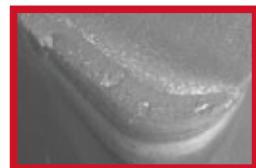
ねずみ鉄
(FC200)

高速加工でも摩耗性及び耐チッピング性が大幅に向上！

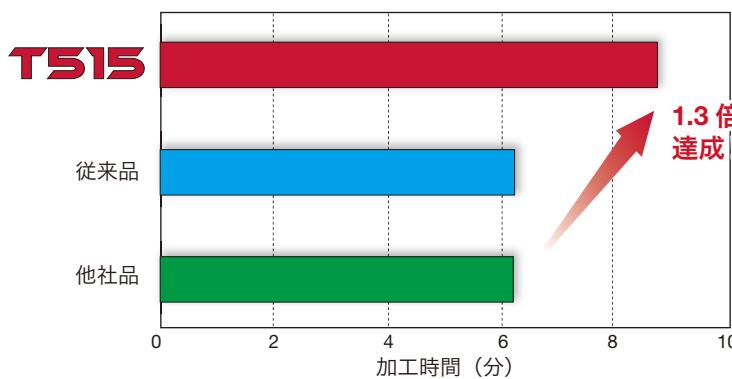


インサート : CNMA120408
切削速度 : $V_c = 700$ m/min
送り : $f = 0.3$ mm/rev
加工形態 : 連続
切削油 : 湿式

T515
28分



断続加工でも耐摩耗性及び耐チッピング性が大幅に向上！

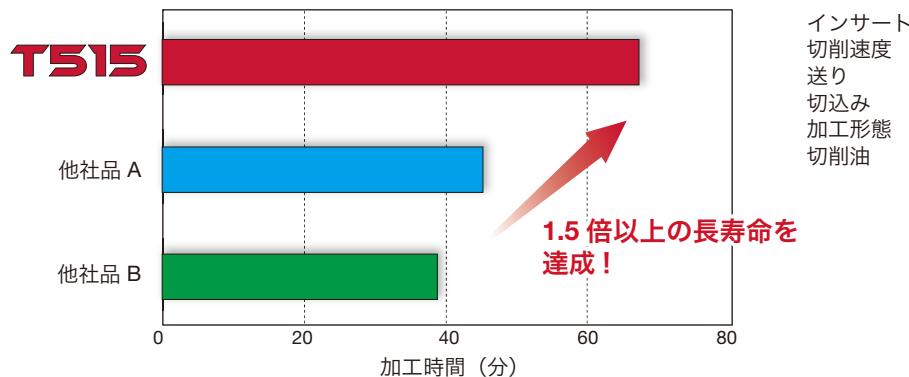


インサート : CNMA120408
切削速度 : $V_c = 400$ m/min
送り : $f = 0.35$ mm/rev
加工形態 : 断続
切削油 : 湿式

T515
8.4分



FC200 内径連続加工

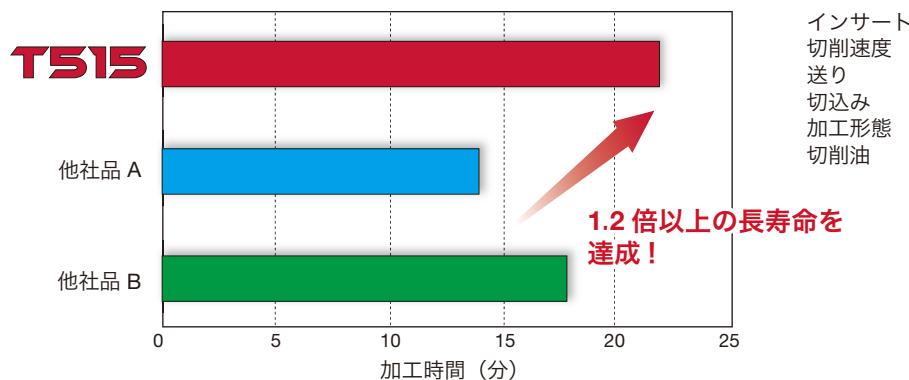


インサート
切削速度
送り
切込み
加工形態
切削油

: CCMT09T308-*
: $V_c = 300$ m/min
: $f = 0.2$ mm/rev
: $ap = 1.5$ mm
: 内径連続加工
: 湿式

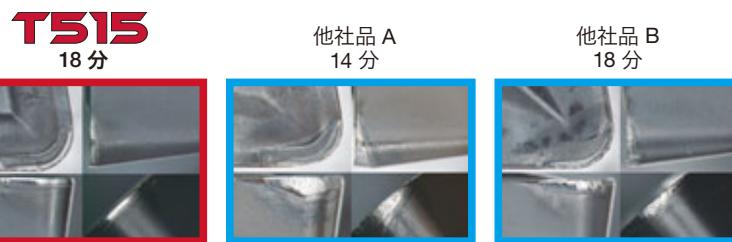


FCD600 内径連続加工



インサート
切削速度
送り
切込み
加工形態
切削油

: CCMT09T308-*
: $V_c = 200$ m/min
: $f = 0.2$ mm/rev
: $ap = 1.5$ mm
: 内径連続加工
: 湿式



標準切削条件

ネガティブタイプ用

チップ ブレーカ	材種	コーナ半径 r_e	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : V_c (m/min)	
					ねずみ鋳鉄	ダクタイル鋳鉄
CM	T515	0.8	1.0 - 5.0	0.15 - 0.40	150 - 700	150 - 300
	T515	1.2	1.0 - 5.0	0.15 - 0.50	150 - 700	150 - 300
CH	T515	0.4	2.0 - 6.0	0.10 - 0.30	150 - 700	150 - 300
	T515	0.8	2.0 - 6.0	0.20 - 0.45	150 - 700	150 - 300
	T515	1.2	2.0 - 6.0	0.20 - 0.65	150 - 700	150 - 300
全周	T515	0.4	1.0 - 6.0	0.20 - 0.30	150 - 700	150 - 300
	T515	0.8	1.0 - 6.0	0.20 - 0.50	150 - 700	150 - 300
	T515	1.2	1.0 - 6.0	0.20 - 0.50	150 - 700	150 - 300
	T515	1.6	1.0 - 6.0	0.30 - 0.50	150 - 700	150 - 300
なし	T515	0.8	0.05 - 2.0	0.20 - 0.45	150 - 700	150 - 300
	T515	1.2	0.05 - 2.0	0.30 - 0.80	150 - 700	150 - 300
SW (ワイパー)	T515	0.8	0.5 - 2.0	0.30 - 0.60	150 - 700	150 - 300
	T515	1.2	0.5 - 2.0	0.50 - 0.80	150 - 700	150 - 300

ポジティブタイプ用

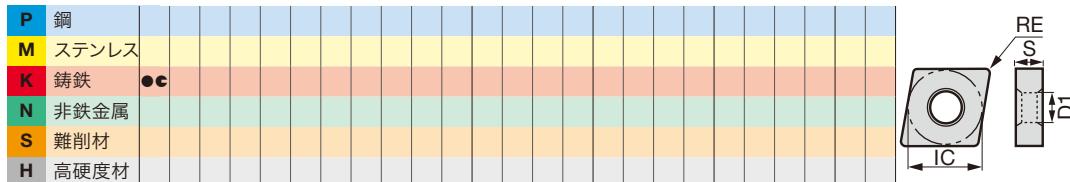
チップ ブレーカ	材種	コーナ半径 r_e	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)	切削速度 : V_c (m/min)	
					ねズみ鋳鉄	ダクタイル鋳鉄
CM	T515	0.4	0.05 - 2.0	0.05 - 0.2	150 - 700	150 - 300
	T515	0.8	0.05 - 2.0	0.05 - 0.3	150 - 700	150 - 300
	T515	1.2	0.05 - 2.0	0.05 - 0.3	150 - 700	150 - 300

インサート ネガティブタイプ

●: 連続加工
●: 軽断続加工
●: 強断続加工

CN

ひし形穴つき
80°



用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング	寸法 (mm)				
				T515	RE	IC	S	D1
仕上げ切削	TSF	CNMG120404-TSF	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TSF	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TSF	●		1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ(ワイパー) 仕上げ(フライ ス)中切削	SW	CNMG120408-SW	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-SW	●	※ワイパー仕様	1.2	12.7	4.76	5.16
中切削	TM	CNMG090404E-TM	●		0.4	9.525	4.76	3.81
		CNMG090408E-TM	●		0.8	9.525	4.76	3.81
		CNMG090412E-TM	●		1.2	9.525	4.76	3.81
		CNMG120404-TM	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408-TM	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412-TM	●		1.2	12.7	4.76	5.16
中～重切削	TH	CNMG120416-TM	●		1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMG120404	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		CNMG120408	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		CNMG120412	●		1.2	12.7	4.76	5.16
		CNMG120416	●		1.6	12.7	4.76	5.16
		CNMG160612	●		1.2	15.875	6.35	6.35
		CNMG160616	●		1.6	15.875	6.35	6.35
		CNMG190612	●		1.2	19.05	6.35	7.93
		CNMG190616	●		1.6	19.05	6.35	7.93

●: 新製品

●: 設定アイテム

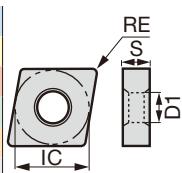
●: 連続加工
●: 軽断続加工
*: 強断続加工

インサート ネガティブタイプ

CN

ひし形穴つき
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	ブレーカ 記号	形番	コーティング	寸法 (mm)			
				RE	IC	S	D1
中～重 削削	CH	CNMG120408-CH	●			0.8	12.7 4.76 5.16
		CNMG120412-CH	●			1.2	12.7 4.76 5.16
仕上げ～中 削削							
	-	CNMA090404E	●			0.4	9.525 4.76 3.81
		CNMA090408E	●			0.8	9.525 4.76 3.81
		CNMA090412E	●			1.2	9.525 4.76 3.81
		CNMA090416E	●			1.6	9.525 4.76 3.81
		CNMA120408	●			0.8	12.7 4.76 5.16
		CNMA120412	●			1.2	12.7 4.76 5.16
		CNMA160612	●			1.2	15.875 6.35 6.35
		CNMA160616	●			1.6	15.875 6.35 6.35
		CNMA190612	●			1.2	19.05 6.35 7.93
		CNMA190616	●			1.6	19.05 6.35 7.93

●: 設定アイテム

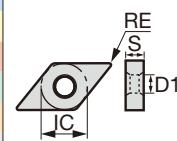
インサート ネガティブタイプ

●: 連続加工
●: 軽断続加工
●: 強断続加工

DN

ひし形穴つき
55°

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	寸法 (mm)				
				T515	RE	IC	S	D1
仕上げ切削	TSF	DNMG150404-TSF	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-TSF	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TSF	●		1.2	12.7	4.76	5.16
中切削	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～重切削	全周	DNMG150408	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412	●		1.2	12.7	4.76	5.16
		DNMG150608	●		0.8	12.7	6.35	5.16
		DNMG150612	●		1.2	12.7	6.35	5.16
仕上げ～中切削	CM	DNMG150404-CM	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMG150408-CM	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-CM	●		1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～重切削	TH	DNMG150408-TH	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-TH	●		1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～重切削	CH	DNMG150408-CH	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMG150412-CH	●		1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削	-	DNMA110404E	●		0.4	9.525	4.76	3.81
		DNMA110408E	●		0.8	9.525	4.76	3.81
		DNMA110412E	●		1.2	9.525	4.76	3.81
		DNMA150404	●		0.4	12.7	4.76	5.16
		DNMA150408	●		0.8	12.7	4.76	5.16
		DNMA150604	●		0.4	12.7	6.35	5.16
		DNMA150608	●		0.8	12.7	6.35	5.16

●: 新製品

●: 設定アイテム

●: 連続加工
●: 軽断続加工
●: 強断続加工

インサート ネガティブタイプ

SN

正方形穴つき 90°

■ 鋼
■ ステンレス
● 鋳鉄
■ 非鉄金属
■ 難削材
■ 高硬度材

用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング	寸法 (mm)			
				RE	IC	S	D1
全周		SNMG090304	●	0.4	9.525	3.18	3.81
		SNMG090308	●	0.8	9.525	3.18	3.81
		SNMG120404	●	0.4	12.7	4.76	5.16
		SNMG120408	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412	●	1.2	12.7	4.76	5.16
		SNMG120416	●	1.6	19.05	6.35	7.93
中切削		SNMG120408-CM	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMG120412-CM	●	1.2	12.7	4.76	5.16
仕上げ～中切削		SNMA120408	●	0.8	12.7	4.76	5.16
		SNMA120412	●	1.2	12.7	4.76	5.16

●: 設定アイテム

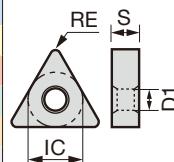
インサート ネガティブタイプ

●: 連続加工
●: 軽断続加工
*: 強断続加工

TN

△ 三角形穴つき
60°

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	寸法 (mm)			
				RE	IC	S	D1
中切削	全周	TNMG160404	●				
		TNMG160408	●				
		TNMG160412	●				
中～重切削	CM	TNMG160404-CM	●				
		TNMG160408-CM	●				
		TNMG160412-CM	●				
仕上げ～中切削	CH	TNMG160404-CH	●				
		TNMG160408-CH	●				
		TNMG160412-CH	●				
	-	TNMA110404E	●				
		TNMA110408E	●				
		TNMA110412E	●				
		TNMA160404	●				
		TNMA160408	●				
		TNMA160412	●				

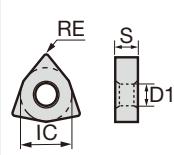
●: 設定アイテム

インサート ネガティブタイプ

●: 連続加工
●: 軽断続加工
*: 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	ブレーカ 記号	形番	コーティング	寸法 (mm)			
				RE	IC	S	D1
仕上げ切削	TSF	WNMG080404-TSF	●			0.4	12.7 4.76 5.16
		WNMG080408-TSF	●			0.8	12.7 4.76 5.16
		WNMG080412-TSF	●			1.2	12.7 4.76 5.16
仕上げ(ワ イパー) 中切削	SW	WNMG080408-SW	●			0.8	12.7 4.76 5.16
		WNMG080412-SW	●			1.2	12.7 4.76 5.16
		※ワイパー仕様					
中切削	TM	WNMG080404-TM	●			0.4	12.7 4.76 5.16
		WNMG080408-TM	●			0.8	12.7 4.76 5.16
		WNMG080412-TM	●			1.2	12.7 4.76 5.16
		WNMG080416-TM	●			1.6	12.7 4.76 5.16
中～重切削	CM	WNMG080408-CM	●			0.8	12.7 4.76 5.16
		WNMG080412-CM	●			1.2	12.7 4.76 5.16
		WNMG080408-TH	●			0.8	12.7 4.76 5.16
		WNMG080412-TH	●			1.2	12.7 4.76 5.16
	TH	WNMG080416-TH	●			1.6	12.7 4.76 5.16

●: 新製品
●: 設定アイテム

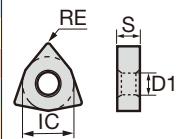
インサート ネガティブタイプ

●: 連続加工
●: 軽断続加工
*: 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	ブレーカ 記号	形番	コーティング										寸法 (mm)			
			T515										RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削	-	WNMA060404E	●										0.4	9.525	4.76	3.81
		WNMA060408E	●										0.8	9.525	4.76	3.81
		WNMA060412E	●										1.2	9.525	4.76	3.81
		WNMA060416E	●										1.6	9.525	4.76	3.81
		WNMA080408	●										0.8	12.7	4.76	5.16
		WNMA080412	●										1.2	12.7	4.76	5.16
		WNMA080416	●										1.6	12.7	4.76	5.16

●: 設定アイテム

●: 連続加工
●: 軽断続加工
●: 強断続加工

インサート ネガティブタイプ



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

●c</

インサート ポジティブタイプ

●: 連続加工
●: 軽断続加工
*: 強断続加工

CC

ひし形穴つき
80° ポジ7°

用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング												寸法 (mm)			
			T515												RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削	CM	CCMT060204-CM	●												0.4	6.35	2.38	2.8
		CCMT060208-CM	●												0.8	6.35	2.38	2.8
		CCMT09T304-CM	●												0.4	9.525	3.97	4.4
		CCMT09T308-CM	●												0.8	9.525	3.97	4.4

CP

ひし形穴つき80°
° ポジ11°

用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング												寸法 (mm)			
			T515												RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削	CM	CPMT090304-CM	●												0.4	9.525	3.18	4.4
		CPMT090308-CM	●												0.8	9.525	3.18	4.4
		CPMT09T304-CM	●												0.4	9.525	3.97	4.4
		CPMT09T308-CM	●												0.8	9.525	3.97	4.4

●: 設定アイテム

●: 連続加工
●: 軽断続加工
*: 強断続加工

インサート ポジティブタイプ

DC

ひし形穴つき
55° ポジ7°

		コーティング										寸法 (mm)			
用途	ブレーカ 記号	形番	T515									RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削	CM	DCMT11T304-CM	●									0.4	9.525	3.97	4.4
		DCMT11T308-CM	●									0.8	9.525	3.97	4.4

SC

正方形穴つき
90° ポジ7°

		コーティング										寸法 (mm)			
用途	ブレーカ 記号	形番	T515									RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削	CM	SCMT09T304-CM	●									0.4	9.525	3.97	4.4
		SCMT09T308-CM	●									0.8	9.525	3.97	4.4
		SCMT120404-CM	●									0.4	12.7	4.76	5.5
		SCMT120408-CM	●									0.8	12.7	4.76	5.5

●: 設定アイテム

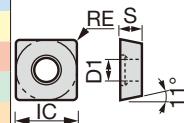
インサート ポジティブタイプ

●: 連続加工
●: 軽断続加工
●: 強断続加工

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																							

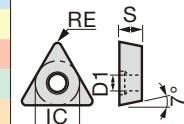


用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング												寸法 (mm)				
			T515												RE	IC	S	D1	
仕上げ 中切削	CM	SPMT120404-CM	●													0.4	12.7	4.76	5.5
		SPMT120408-CM	●													0.8	12.7	4.76	5.5

TC

三角形穴つき
60° 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												寸法 (mm)				
			T515												RE	IC	S	D1	
仕上げ 中切削	CM	TCMT16T304-CM	●													0.4	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T308-CM	●													0.8	9.525	3.97	4.4
		TCMT16T312-CM	●													1.2	9.525	3.97	4.4

●: 設定アイテム

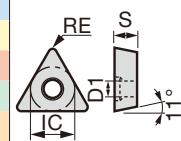
●: 連続加工
●: 軽断続加工
●: 強断続加工

インサート ポジティブタイプ

TP

△ 三角形穴つき
60° ポジ11°

用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング												寸法 (mm)			
			T515												RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削	PM	TPMT16T304-CM	●												0.4	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T308-CM	●												0.8	9.525	3.97	4.4
		TPMT16T312-CM	●												1.2	9.525	3.97	4.4

**VB**

△ ひし形穴つき
35° ポジ5°

用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング												寸法 (mm)			
			T515												RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削	CM	VBMT160404-CM	●												0.4	9.525	4.76	4.4
		VBMT160408-CM	●												0.8	9.525	4.76	4.4
		VBMT160412-CM	●												1.2	9.525	4.76	4.4

●: 設定アイテム

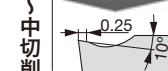
インサート ポジティブタイプ

●: 連続加工
●: 軽断続加工
●: 強断続加工

VC

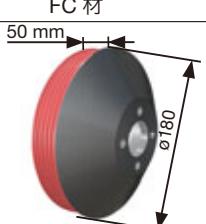
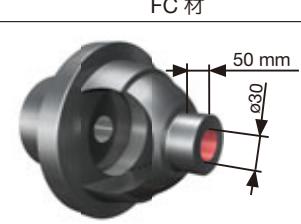
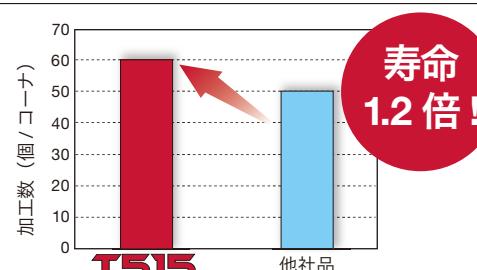
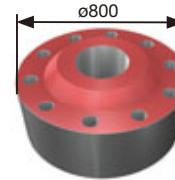
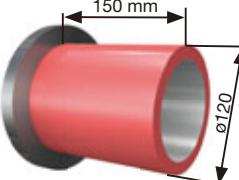
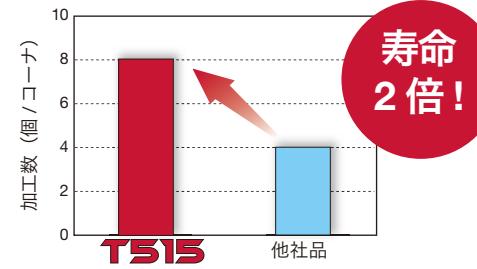
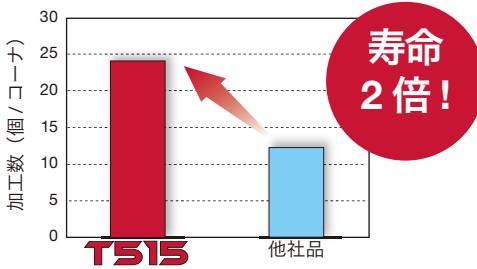
ひし形穴つき
35° ポジ7°

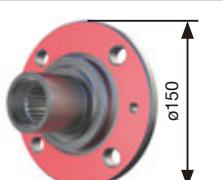
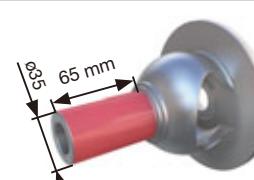
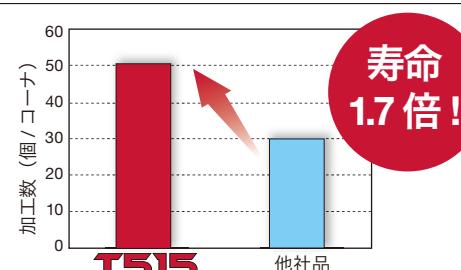
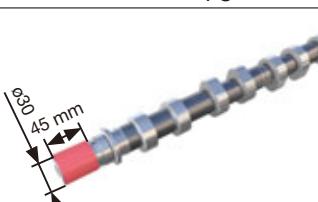
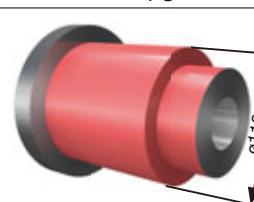
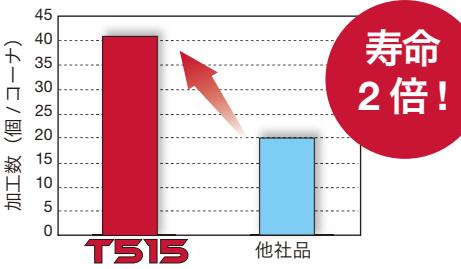
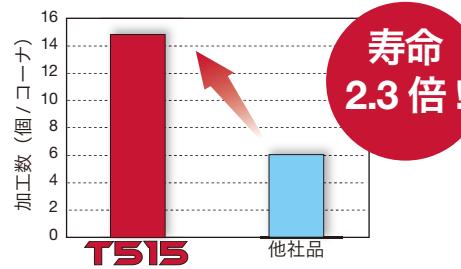
用途	ブレーカ 記号	形番	コーティング												寸法 (mm)			
			T515												RE	IC	S	D1
仕上げ 中切削	CM	VCMT160404-CM	●												0.4	9.525	4.76	4.4
		VCMT160408-CM	●												0.8	9.525	4.76	4.4



●: 設定アイテム

加工事例

加工部品名	ウォーターポンプ 部品	デフケース	
インサート	VBMT160408-CM	TCMT16T308-CM	
材種	T515 FC 材	T515 FC 材	
被削材			
切削条件	切削速度 : V_c (m/min) 送り : f (mm/rev) 切込み : ap (mm) 加工形態 切削油	210 0.1 4.0 外径、V溝旋削加工 湿式	190 0.30 2.0 内径連続加工 湿式
結果	 T515 寿命 1.2 倍! 切削速度アップによる加工能率の向上を可能とし、耐摩耗性の向上により約 1.2 倍の長寿命を達成!	 T515 寿命 2 倍! 驚異的な耐摩耗性により 2 倍の長寿命を達成!	
加工部品名	機械部品	機械部品	
インサート	CNMG160612	CNMG120412	
材種	T515 FCD 材	T515 FCD 材	
被削材			
切削条件	切削速度 : V_c (m/min) 送り : f (mm/rev) 切込み : ap (mm) 加工形態 切削油	180 0.40 4.0 mm x 3 パス 外径旋削 湿式	100 0.40 1.75 外径端面連続加工 湿式
結果	 T515 寿命 2 倍! 耐チッピング性の向上により安定した加工を可能とし 2 倍の長寿命を達成!	 T515 寿命 2 倍! 圧倒的な耐摩耗性により 2 倍の長寿命を達成!	

加工部品名	ハブ部品	デフケース
インサート	CNMG120408	CNMG120412
材種	T515 FCD400	T515 FCD
被削材		
切削条件	切削速度 : V_c (m/min) 260 送り : f (mm/rev) 0.25 切込み : ap (mm) 3.0 加工形態 端面旋削 切削油 湿式	140 0.25 1.0 外径旋削 湿式
結果	 耐チッピング性の向上により安定した加工を可能とし圧倒的な耐摩耗性により、約 1.2 倍の長寿命を達成！	 圧倒的な耐摩耗性により、約 1.7 倍の長寿命を達成！
加工部品名	カムシャフト	ケース部品
インサート	TNMG160412	SNMG120412
材種	T515 FC	T515 FC
被削材		
切削条件	切削速度 : V_c (m/min) 140 送り : f (mm/rev) 0.35 切込み : ap (mm) 2.0 加工形態 外径旋削 切削油 湿式	520 0.40 1.0 - 1.5 外径 / 端面旋削 湿式
結果	 圧倒的な耐摩耗性により、約 2 倍の長寿命を達成！	 T515 は高速加工領域においても、安定加工を実現。現状品に対して 2.3 倍の長寿命を達成！

詳しい製品情報は WEBサイト・アプリで チェック!

詳しい製品情報は
WEBサイト・アプリで
チェック!

www.tungaloy.com

[Available on the App Store](#)

[GET IT ON Google play](#)

■ 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	〒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

ヨーイ コーグ
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
www.youtube.com/tungaloycorporation

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 ナ ロ ー ド
Dr.Carbide App
Dr. Carbide
Tungaloy



Available on the
App Store



GET IT ON
Google play



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
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。 Apr. 2020 (TJ)