

火の弾プロモーション

2026 SPRING

2026年 **6/30** (火) まで開催

旋削編



火の弾 Promotion 2026 Spring

*6/30 (火) 15 時までにタンガロイに届いたご注文分までが対象となります。

高剛性セルフクランプ機構 溝入れ・突切り工具シリーズ

ADDFORCE CUT

アド・フォース・カット

QGM** / QGS** / QTX** / QHS**-CHP
QHT**-CHP / QSD**-CHP / QSE** / S** - QSI** -H
【対象アイテム】
溝幅：2 - 8 mm
RE：0.2 / 0.4 mm

製品詳細はこちら



購入特典

インサート **10個** ご購入で
BOREMEISTER ヘッド or
ホルダ or アダプタ or シャンクの
いずれか **1つ** を **50%引き!**

新規採用、他社切り替えに限ります。

最小端面径 $\phi 10$ mm、溝深さ 9 mm の内径奥端面の深溝入れ加工が可能!

FACE MINI CUT

フェイス・ミニ・カット

MFGR10** / A12G**
A127G** / A159F** / A16F**
【対象アイテム】
溝幅：2 - 2.5 mm
RE：0.2 / 1 / 1.25
最小端面径： $\phi 10$ mm
最大溝深さ：9 mm

製品詳細はこちら



購入特典

インサート **10個** ご購入で
ホルダ
1本プレゼント!

(インサートは2種類まで選択可能です)
新規採用、他社切り替えに限ります。

4 コーナ x 3 点クランプで浅溝・突切り・端面・ねじ切りを高精度&高安定化

TETRAM CUT

テトラ・ミニ・カット

TCF18** / TCG18** / TCL18** / TCP18** / TCS18**
TCT18** / JS** / STCFVR** / STCL** / STCR**
【対象アイテム】
外径溝、突切り、ねじ切り
溝幅：0.33 - 3.18 mm
溝深さ：~ 3.5 mm

製品詳細はこちら



購入特典

インサート **10個** ご購入で
外部給油仕様ホルダ **1本プレゼント!**
or
内部給油仕様ホルダ **1本50%引き!**

(インサートは2種類まで選択可能です)
新規採用、他社切り替えに限ります。

ステンレス鋼加工において優れた耐磨耗性を実現する CVD 材種 T6200 シリーズ!

T6215 / T6225

【対象アイテム】
形状：C/D/F/G/S/T
V/W/Y形



製品詳細はこちら



購入特典

インサート **20個** ご購入で
さらにインサートを
10個プレゼント!

※ 材種：T6215 / T6225 の2種類のみ対象です
※ プレゼント品はご購入インサート価格以下の商品に限ります
※ 1 ユーザー様 10 口を上限とさせていただきます
(インサートは2種類まで選択可能です)
新規採用、他社切り替えに限ります。

圧倒的な工具寿命と優れた加工性能を実現するヘッド交換式ドリル

DRILLMEISTER

ドリル・マイスター

DMP / DMG / DMF / DMF-R / DMH
DMN / DMM / TID-F / TID-R / TIDC
TID-R-E / TID-M / TID-S / TID-L-A-M

【対象アイテム】
ヘッド交換式ドリル
工具径： $\phi 6 - \phi 25.9$ mm
L/D：1.5 / 2 / 3 / 3.5 / 5 / 6 / 8

製品詳細はこちら



購入特典

4個 L/D = 3.5 までの **1本プレゼント!** or
ご購入で モジュラーボディ **1本50%引き!**
6個 L/D = 5.6 までの **1本プレゼント!**
ご購入で ドリルボディ
8個 L/D = 8 までの **1本プレゼント!**
ご購入で ドリルボディ

(ヘッドはボディに取り付け最大8種類まで選択可能です)
新規採用、他社切り替えに限ります。

タンガロイの最新工具は挑戦するあなたを全力サポートします!

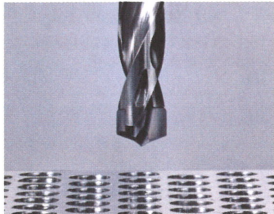
ユーザーガイドと技術資料

タンガロイでは、初心者から上級者まで
さまざまなお客様をサポートできる豊富な技術ガイドがございます。

詳細は
こちらから

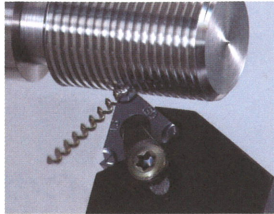


技術参考資料



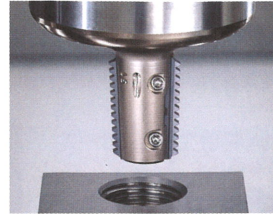
ドリルマイスター技術 ガイドライン

専門家の洞察、ヒント、精密な
穴あけ技術に関する重要な情報
源です。



ねじ切り工具 セクター

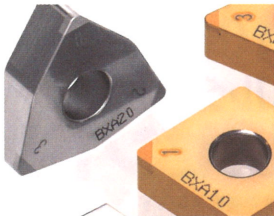
専門家の洞察、ヒント、正確な
ねじ切りテクニックが得られる
頼りになるページです。



スレッドミル セクター

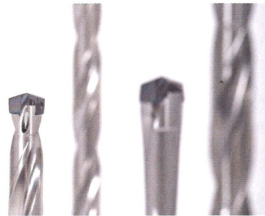
専門家の洞察、精密ねじ切り技
術、CNC プログラム生成のため
の頼りになる情報を提供します。

便利なツール



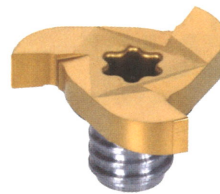
CBN 製品ガイド

タンガロイの CBN 製品ライン
に関する包括的なハンドブック
です。



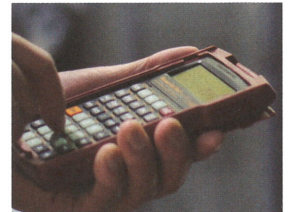
特殊穴あけ工用 作図システム

カスタム工具図面を簡単に作成
して、正確でカスタマイズされ
た穴あけソリューションを実現
します。



TungMeister 特殊 T スロットヘッド用 作図システム

カスタム T スロットヘッド図面
を簡単に作成して、正確で最適
化されたフライス加工ソリュー
ションを実現します。



コスト削減 計算ツール

コスト削減の見積もりや、オペ
レーションに必要なコストの最
適化を行うツールにより、意思
決定を合理化します。



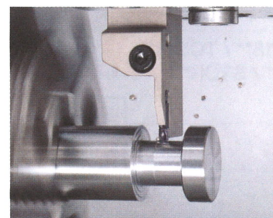
代替品検索 チャットボット

段階的に廃止されたアイテムや廃
止されたアイテムの代替ソリュー
ションを見つけてください。



最適スクエア エンドミルセクター

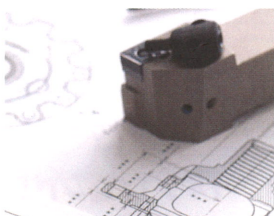
現在使用中のエンドミル情報を
入力するだけで、条件に最適な
タンガロイ製スクエアエンドミ
ルを自動提案します。



特殊溝入れインサート 作図システム

カスタム溝入れインサート図面
を簡単に作成して、正確で最適
化された溝入れソリューション
を実現します。

トラブルシューティングガイド



旋削加工のトラブル シューティング

トラブルシューティングガイド
で旋削加工が簡単になります。



正面フライス加工の トラブルシューティング

正面フライス加工のトラブルを素
早く解決するヒントがあります。

火の弾プロモーション

2026 SPRING

2026年 **6/30** (火) まで開催

旋削編



火の弾 Promotion 2026 Spring

*6/30 (火) 15時までにタンガロイに届いたご発注分までが対象となります。

高剛性セルフクランプ機構 溝入れ・突切り工具シリーズ

ADDF^{ORCE}CUT アド・フォース・カット



QGM** / QGS** / QTX**
QHS**-CHP / QHT**-CHP
QSD**-CHP / QSE**
S** - QSI ** - H

【対象アイテム】
溝幅：2 - 8 mm
RE：0.2 / 0.4 mm



インサート **10個** ご購入で
BOREMEISTER ヘッド or
ホルダ or アダプタ or シャンクの
いずれか **1つ** を **50%引き!**

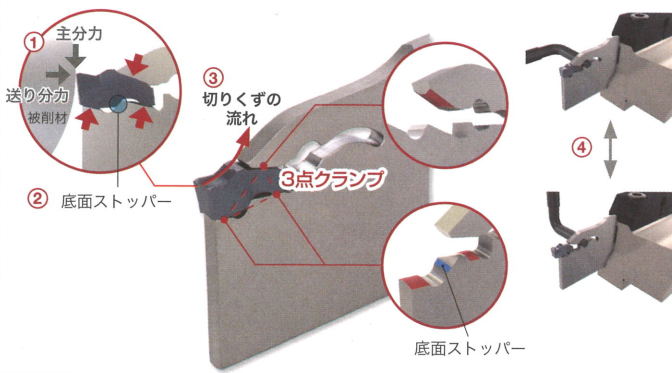
新規採用、他社切り替えに限りです。

製品詳細は
こちら

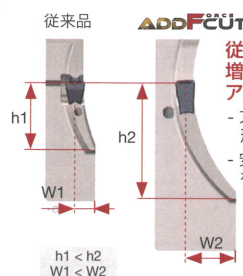


高剛性セルフクランプで深溝・突切りを高能率化

- ① 底面ストッパー付きクランプ機構により、高い刃先位置精度を実現
- ② 3点クランプ機構により、インサートを強固にクランプ
- ③ 2種類の3次元プレーカで、スムーズな切りくず排出性を実現
- ④ 専用レンチで簡単にインサート交換が可能



独自のクランプ機構で 高剛性な端面の 深溝加工が可能



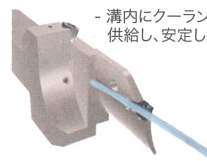
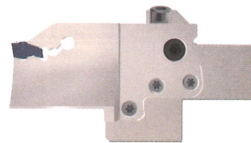
従来よりも厚みを増した、高剛性なアダプタ形状
- アダプタ部を強靱な形状へ新設計
- 安定した深溝端面加工を実現

最適配置したクランプねじにより 強固にクランプ

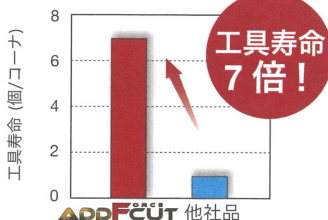
- 刃先により近い位置にクランプねじを追加
- 長突出しの加工にも耐えうる高剛性設計

高圧クーラント対応

- アダプタに沿ってクーラントを吐出
- 溝内にクーラントを確実に供給し、安定した加工を実現

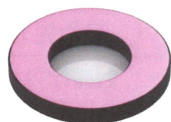


成功事例



ADDForceCut は他社品に比べ破損もなく、工具寿命 7 倍を達成した。

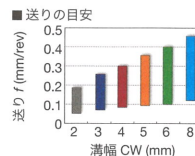
加工部品名 : ワッシャー
加工形態 : 突切り加工 (溝入れ・突切り領域) **S**
被削材 : Inconel 625 (難削材)
ホルダ : QSER16-3D66-CHP
インサート : QGM3-020
材種 : AH7025
切削速度 : $V_c = 45$ m/min
送り : $f = 0.14$ mm/rev
溝幅 : $CW = 3$ mm
溝深さ : $CDX = 24$ mm
切削油 : 内部給油 (内部クーラント)



ラインナップ

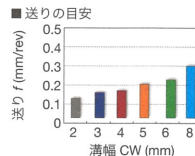
QGM

突切り・溝入れ用第一選択
スムーズな切りくず排出性
耐欠損性に優れた刃先形状
 $CW = 2 - 8$ mm



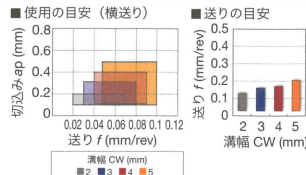
QGS

低抵抗で優れた切れ味
ユニークなランド形状と独特のプレーカ形状を持つ
 $CW = 2 - 8$ mm



QTX

端面溝入れ用第一選択
低抵抗と刃先強度を両立したプレーカ形状
 $CW = 2 - 5$ mm



火の弾プロモーション

2026 SPRING

2026年 **6/30** (火) まで開催

旋削編



*6/30 (火) 15 時までにタンガロイに届いたご発注分までが対象となります。

最小端面径 $\phi 10$ mm、溝深さ 9 mm の内径奥端面の深溝入れ加工が可能!

FACE M^{INI} CUT フェイス・ミニ・カット



MFGR10** / A12G**
A127G** / A159F** / A16F**
【対象アイテム】
溝幅：2 - 2.5 mm
RE：0.2 / 1 / 1.25
最小端面径： $\phi 10$ mm
最大溝深さ：9 mm

購入特典

インサート **10 個** ご購入で
ホルダ **1 本** プレゼント!

(インサートは 2 種類まで選択可能です)
新規採用、他社切り替えに限ります。

製品詳細はこちら



優れた切りくず排出性によるトラブル防止

- 内部クーラント噴射で切りくず排出性を向上
- 加工中の切りくず詰まりを抑制し、連続加工を実現
- 切りくずを横方向へ流出させ、切りくず絡みを解消
- シャープな切れ刃と PVD 材種『SH7025』により、長寿命と優れた加工品位



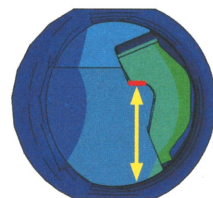
内部クーラント供給
- 刃先近傍への供給により奥端面加工時の切りくず排出性を向上

切りくず流出ガイド

- 二段プレーカにより切りくずを横方向へ流出
- 加工時の切りくず巻付きを抑制

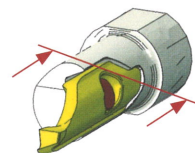
高いクランプ剛性によるビビリ抑制

高剛性のホルダ構造により、ビビリを抑制



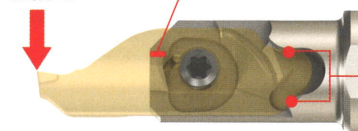
切削力をサポート

- 大きな支持部厚みで受け、びびりを抑制



切削力

切削力サポート箇所



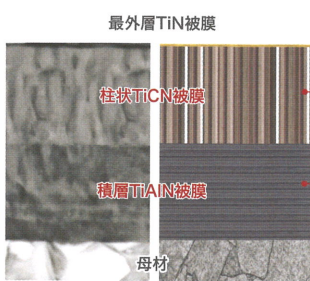
インサート
固定箇所

PVD 材種 SH7025 により高い仕上げ面と安定加工を実現



SH7025

- 鋭い切れ味を持つ小型部品加工用新材種
- 柱状TiCN被膜と積層TiAlN被膜の組み合わせにより、高品位な仕上げ面、安定加工を実現



被膜断面写真

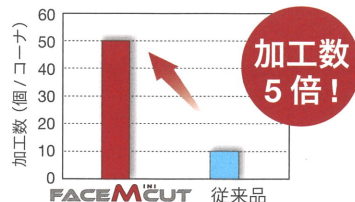
被膜断面模式図

高品位な仕上げ面
耐凝着性に優れるTiCN被膜による、高い仕上げ品位

圧倒的な長寿命
柱状TiCN被膜による、圧倒的な耐摩耗性が実現する長寿命

優れた加工安定性
積層TiAlN被膜による高い耐欠損性、加工安定性

加工事例



従来品は、切りくずがホルダに巻付き連続加工ができなかった。FaceMiniCutは、切りくずの巻付きがなく連続運転が可能となり、工具寿命も 5 倍となった。

加工部品名 : バルブ
ホルダ : A12G-MFR10-D100 **M**
インサート : MFGR10-200-020
材種 : SH7025
被削材 : SUS304
切削速度 : $V_c = 50$ m/min
送り : $f = 0.02$ mm/rev
溝幅 : $CW = 2$ mm
溝深さ : $CDX = 2.5$ mm
加工形態 : 奥端面溝入れ
切削油 : 湿式



旋削編 / 専用申込書



最小端面径 $\phi 10$ mm、溝深さ 9 mm の内径奥端面の
深溝入れ加工が可能!

FACE MINI CUT
フェイス・ミニ・カット

専用申込書の
ダウンロードも
可能です!
PDFデータでご覧の方は
こちらをクリック!



2026年 **6/30** (火) まで開催

2026年 月 日

*6/30 (火) 15 時までにタンガロイに届いた
ご注文分までが対象となります。



購入
特典

インサート **10** 個ご購入で

ホルダ 1 本プレゼント!

(インサートは 2 種類まで選択可能です)
新規採用、他社切り替えに限ります。

ご購入形番	ご注文		ご注文番号	タンガロイ受注番号
	材種	個数		
1 MFGR10-200-020	SH7025		-CP	
2 MFGR10-200-100	SH7025		-CP	
3 MFGR10-250-020	SH7025		-CP	
4 MFGR10-250-125	SH7025		-CP	

プレゼント形番	本数	ご注文番号	タンガロイ受注番号
1 A12G-MFR10-D100		-CP	
2 A127G-MFR10-D100		-CP	
3 A159F-MFR10-D100		-CP	
4 A16F-MFR10-D100		-CP	

ご購入ユーザー様
ご担当者名

備考欄

ご購入販売店	
<p>株式会社 淵本鋼機</p> <p>Challenge to Only be chosen</p>	
□本社 : 新潟県長岡市四郎丸4-7-12 TEL : 0258-35-1313	□三条 : 新潟県三条市今井89-1 TEL : 0256-35-7770
□上田 : 長野県上田市材木町1-7-21 TEL : 0268-22-9161	□南信 : 長野県上伊那郡箕輪町 大字中箕輪1179-1 TEL : 0265-71-3303
営業所名	ご担当者名

タンガロイ使用欄	コード	名称
受注先		
お届け先		

株式会社 タンガロイ

火の弾プロモーション

2026 SPRING

2026年 **6/30** (火) まで開催

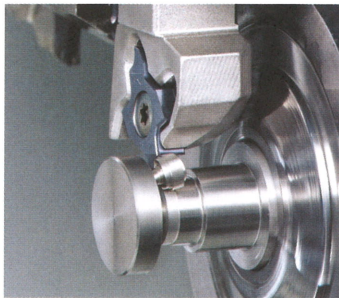
旋削編



*6/30 (火) 15時までにタンガロイに届いたご注文分までが対象となります。

4 コーナ × 3 点クランプで浅溝・突切り・端面・ねじ切りを高精度&高安定化

TETRAMCUT テトラ・ミニ・カット



TCF18** / TCG18** / TCL18**
TCP18** / TCS18** / TCT18**
JS** / STCFVR** / STCL**
STCR**

【対象アイテム】
外径溝、突切り、ねじ切り
溝幅：0.33 - 3.18 mm
溝深さ：～ 3.5 mm



インサート **10個** ご購入で

外部給油仕様ホルダ **1本プレゼント!**

or

内部給油仕様ホルダ **1本50%引き!**

(インサートは2種類まで選択可能です) 新規採用、他社切り替えに限ります。

製品詳細は
こちら



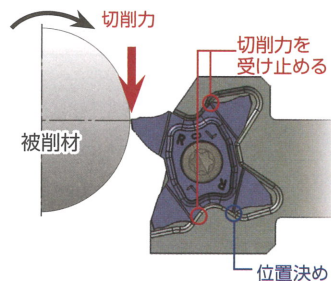
4 コーナ仕様で高い経済性

4 コーナインサートにより、
刃先あたりのコスト低減に貢献



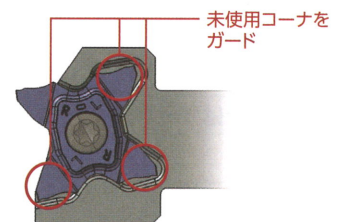
独自の3点クランプで優れた刃先位置精度を実現

独自の3点クランプシステム
優れた刃先位置精度を実現する
独自のポケット形状



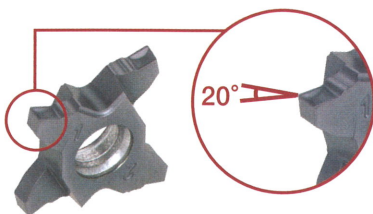
未使用コーナを切りくずの接触等から
ガード

未使用コーナは、加工中の切りくずとの接触
で損傷することがなく、インサートの切れ刃
全てを使用することができる



3D チップブレイカ設定で 切りくず処理性が高い

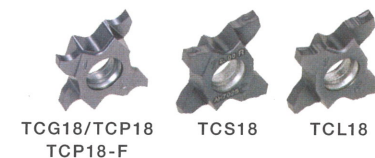
- デンプル形状の3Dチップ
- ブレイカ設計で、低抵抗でスムーズな切りくず処理に優れる
- 内部給油式 CHP ホルダにより高能率加工が可能



ラインナップ

■ 外径溝入れ / 突切り

溝幅：0.33 - 3 mm
最大溝深さ：- 3.5 mm



■ 端面溝入れ

溝幅：0.5 - 2.5 mm
最大溝深さ：- 3 mm
最小溝入れ径：φ6 mm



■ ねじ切り

さらい刃無し
ねじ角 55°: ピッチ = 8 - 28 TPI
ねじ角 60°: ピッチ = 0.4 - 3 mm

さらい刃有り
ISO: ピッチ = 0.5 - 1.5 mm
UN: ピッチ = 16 - 32 TPI
UNJ: ピッチ = 28 - 32 TPI
W: ピッチ = 11 - 28 TPI



火の弾プロモーション

2026 SPRING

2026年 **6/30** (火) まで開催

旋削編



*6/30 (火) 15 時までにタンガロイに届いたご発注分までが対象となります。

ステンレス鋼加工において優れた耐摩耗性を実現する CVD 材種 T6200 シリーズ!

T6215 / T6225



【対象アイテム】
形状：C/D/F/G/S/T
V/W/Y形



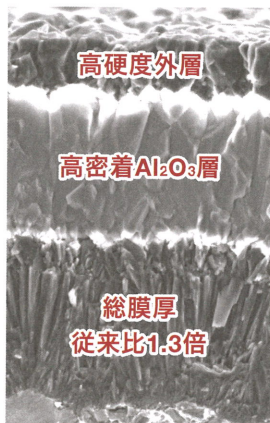
インサート **20 個** ご購入でさらに
インサートを **10 個 プレゼント!**

※ 材種：T6215 / T6225 の 2 種類のみ対象です
※ プレゼント品はご購入インサート価格以下の商品に限ります
※ 1 ユーザー様 10 口を上限とさせていただきます
(インサートは 2 種類まで選択可能です)
新規採用、他社切り替えに限ります。

製品詳細は
こちら



厚膜チタンリッチ + 高密着 Al₂O₃ で
摩耗・剥離を抑制



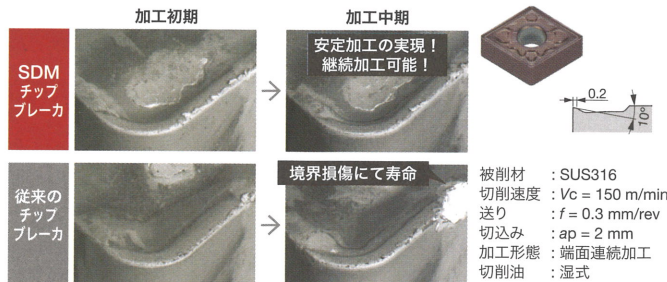
T6215 / T6225

高硬度外層
(耐逃げ面摩耗性向上)
高密着 Al₂O₃ 層
(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、長寿命化を達成)

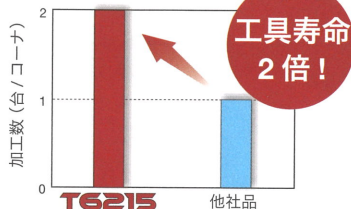
総膜厚
従来比1.3倍

ステンレス鋼加工用 SDM チップブレーカ

- 耐境界損傷性及び耐クレータ損傷性に優れた低抵抗型新チップブレーカです。
- レーキ角を抑制し、境界摩耗が出にくい境界損傷対策に効果的!
- 独自に設計された可変ラウンド構造と大きなすくい角により、優れた耐境界損傷性を有する新ブレーカです。



成功事例



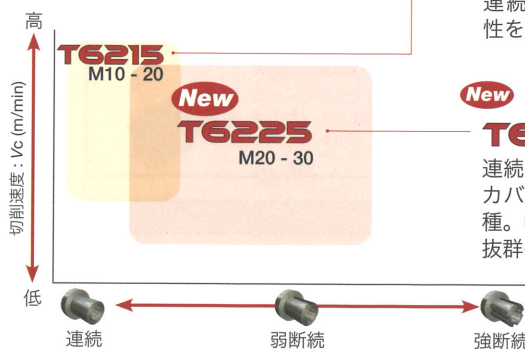
T6215 は 2 倍の長寿命を実現。大きな問題となっていた境界損傷の発生を大幅に抑制することに成功した。

加工部品名 : 配管部品
インサート : DNMG150408-SM
材種 : T6215
被削材 : SUS304
切削速度 : Vc = 150 m/min
送り : f = 0.3 mm/rev
切込み : ap = 3 mm
加工形態 : 外径旋削加工
切削油 : 湿式



適応領域図

M ステンレス鋼



T6215

高速切削に最適 CVD 材種。連続加工時、抜群の耐摩耗性を発揮。

New T6225

連続加工から弱断続加工までカバーする高汎用性 CVD 材種。中切削加工領域において抜群の耐摩耗性を発揮。

火の弾プロモーション

2026 SPRING

2026年 **6/30** (火) まで開催

旋削編



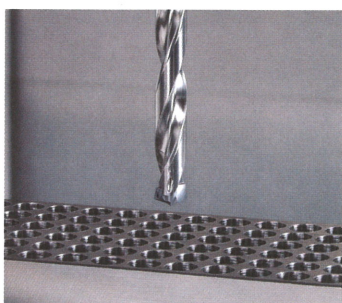
Promotion
2026 Spring

*6/30 (火) 15時までにタンガロイに届いたご発注分までが対象となります。

圧倒的な工具寿命と優れた加工性能を実現するヘッド交換式ドリル

DRILLMEISTER

ドリル・マイスター



DMP / DMC / DMF / DMF-R
DMH / DMN / DMM / TID-F
TID-R / TIDC / TID-R-E
TID-M / TID-S / TID-L-A-M

【対象アイテム】
ヘッド交換式ドリル
工具径: $\phi 6 - \phi 25.9$ mm
L/D: 1.5 / 2 / 3 / 3.5 / 5 / 6 / 8

製品詳細はこちら



購入特典

ドリルヘッド

4個 L/D = 3.5 までのドリルボディ
ご購入で **1本プレゼント!** or
モジュラーボディ **1本 50%引き!**

6個 L/D = 5、6 までのドリルボディ
ご購入で **1本プレゼント!**

8個 L/D = 8 までのドリルボディ
ご購入で **1本プレゼント!**

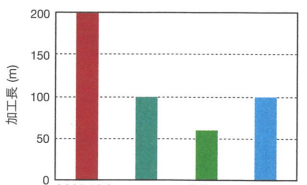
(ヘッドはボディに取り付け最大8種類まで選択可能です) 新規採用、他社切り替えに限ります。

■ 圧倒的な工具寿命を実現

様々なヘッド形状とボディを組み合わせることで、幅広い穴あけ加工に対応可能。2本のねじれたクーラント穴により、優れた刃先冷却性と切りくず排出性を確保。ドリル加工において優れた寿命を実現する専用材種を設定。



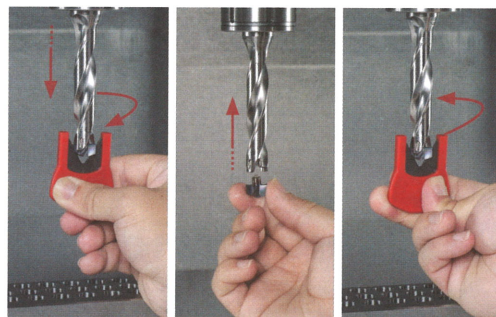
■ 炭素鋼 (S55C) での寿命比較



P ドリル : $\phi 14$ mm, L/D = 5
切削速度 : $V_c = 100$ m/min
送り : $f = 0.25$ mm/rev
穴深さ : $H = 60$ mm (止まり穴)

■ ヘッド交換式による工具交換の負荷軽減

ねじ等の締結部品が不要で、迅速な工具交換が可能。わずか15秒で工具交換が完了。

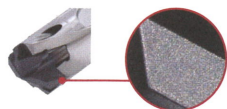


< 15秒



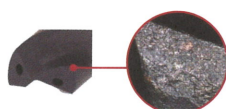
■ 再研・再コートが不要で安定長寿命を提供

DrillMeister 刃先 (マージン)



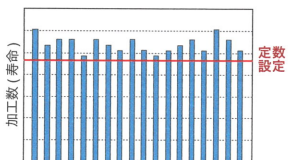
- ヘッド交換式により、常に新品ヘッドが使用できる
- 最適な膜厚状態での使用により工具寿命延長
- 一定コーティング品質により、寿命のバラつきを最小化

複数回再コートを行ったソリッドドリルの刃先 (マージン)

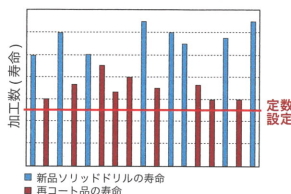


- 複数回の再コートにより過大な膜厚
- 過大な膜厚によるコーティング膜の脆弱化
- 寿命のバラつきが発生

■ DrillMeister による寿命管理例



■ ソリッドドリルによる寿命管理例



■ ラインナップと対象アイテム



TID-F...

- フランジタイプにより、強固な保持
- サイドロックホルダに対応可能



TID-R...

- 突出し長の調整が可能
- ハイドロチャックに対応可能



TIDC

- 面取りアダプタとの組み合わせが容易なストレートフルート仕様
- サイドロックホルダに対応可能



TID-R...E

- シンプルな外部給油仕様で経済的
- 突出し長の調整が可能



TID-M, TID-S

- 2xD, 3xDの穴深さに対応するモジュラーボディ
- TungFlexとTungMeisterのコネクションを採用
- 長い突き出しでも安定加工を実現



TID**A**M

- タップ下穴加工用の面取り付きボディ
- モジュラーボディ (TungFlex)
- シャンクと組み合わせ、様々なつなぎし長さに対応



