

火の弾 プロモーション

2026 Summer

転削編



**Promotion
2026 Summer**

*10/30 (金) タンガロイ受注締め切り時間までに届いたご注文分までが対象となります

ヘッド×シャンクで“剛性を最適化”

TUNGMEISTER
タング・マイスター

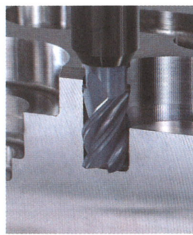
【対象ヘッド】

スクエア、多機能スクエア、バレル、
ボール、ラジアス、高送り、平面加工、
座繰り、面取り、スポットドリル、
センタードリル、スロット、ねじ切り

【対象シャンク】

VSSD, VSSD-W, VTSD, VSTD,
VER

製品詳細は
こちら▼



ヘッド 6個 1本プレゼント!

ご購入で

※バナは別売りです ※超硬シャンク (形番末尾 -C) は対象外です
(ヘッドはホルダに取り付け最大3種類まで選択可能です)
新規採用、他社切り替えに限りします。

購入特典

安定した長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

【対象ヘッド】φ6 - φ25 mm

DMP, DMC, DMF, DMF-R,
DMH, DMN, DMM

【対象ボディ】

TID-F, TID-R, TIDC, TID-R..E,
TID-M, TID**A**M, TID..TT

製品詳細は
こちら▼



ドリルヘッド L/D = 3 までの 1本プレゼント!

ドリルヘッド L/D = 5 までの 1本プレゼント!

ドリルヘッド L/D = 8 までの 1本プレゼント!

※ドリルボディはφ25 mm までが対象です※ご購入ヘッドはφ6 - φ25 mm までが対象です
(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します。

購入特典

両面仕様 4 コーナインサート採用の小径高送りカッタ

ADD DFEED
アド・ドゥー・フィード

【対象インサート】

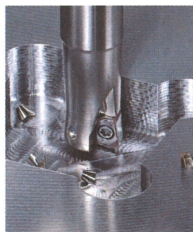
LNMU0202ZER-MM

【対象カッタ】

柄付きタイプ: EXN02R**M

モジュラーヘッド: HXN02**M,
HXN02**S

製品詳細は
こちら▼



インサート カッタ 1台プレゼント!

※6枚刃以上のカッタはインサート50個ご購入で1台プレゼント
※インサートサイズ 02 のみ対象です
ご購入で 新規採用、他社切り替えに限りします。

購入特典

3 コーナインサートを採用した小径直角肩削りカッタ

TUNG-TRI
タング・トライ

【対象インサート】

TOMT0402**PXER-MM

【対象カッタ】

EPA04R**M...

製品詳細は
こちら▼



インサート カッタ 1台プレゼント!

※6枚刃以上のカッタはインサート50個ご購入で1台プレゼント
※インサートサイズ 04 のみ対象です
ご購入で 新規採用、他社切り替えに限りします。

購入特典

汎用性の高い直角肩削り用カッタ

TUNG FORCE
タング・フォース・レック

【対象インサート】

AVMT0402**PPER-MM

AVGT0603**PBER-MJ

AVGT0603**PBFR-AJ

【対象カッタ】

柄付きタイプ: EPAV04M, EPAV06M

モジュラーヘッド: HPAV06M

ボアタイプ: TPAV06M040B16.0R10

製品詳細は
こちら▼



インサート カッタ 1台プレゼント!

※6枚刃以上のカッタはインサート50個ご購入で1台プレゼント
※インサートサイズ 04 と 06 のみ対象です
(インサートはカッタに取り付け同一サイズの最大5種類まで選択可能です)
ご購入で 新規採用、他社切り替えに限りします。

購入特典

両面仕様 6 コーナインサートを採用した肩削りカッタ

DO FORCE
ドゥー・フォース・トライ

【対象インサート】

TNMT0703**PER-MJ

【対象カッタ】

柄付きタイプ: EPTN07M**

ボアタイプ: TPTN07M**

製品詳細は
こちら▼



インサート カッタ 1台プレゼント!

※6枚刃以上のカッタはインサート50個ご購入で1台プレゼント
※インサートサイズ 07 のみ対象です
ご購入で 新規採用、他社切り替えに限りします。

購入特典

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!

超硬高騰時代に見直したい！

ヘッド交換式工具の 本当のところを 全部話します

DRILLMEISTER

TUNGMEISTER

☑ 固定力は大丈夫？ ☑ 精度は安定する？ ☑ コストメリットはある？

ドリル・エンドミル、それぞれのプロが本音で解説！



超硬原料高騰と
工具戦略の見直し



ぶっちゃけQ&Aで
不安を解消



向いている／向いていない
ケースを整理



まず1本・1工程から
始める方法を紹介



ヘッド交換式ドリル
プロダクトマネージャー
及川 有宇樹



ヘッド交換式エンドミル
プロダクトマネージャー
武藤 敬大

無料

オンラインセミナー

約50分

中級～上級

1 超硬高騰で、
工具コストの見直しが
急務に…！

超硬原料価格の推移

また工具費が
上がってる…
何とかしないと
厳しいなあ…

2 ヘッド交換式工具って
気になるけど、
本当に大丈夫？

固定力は
大丈夫？

精度は
安定するの？

コストメリットは
本当にあるの？

その不安、
よく聞きます！

3 本音で聞けるセミナーが
あります！

超硬高騰時代に見直したい！
ヘッド交換式工具の
本当のところを
全部話します

登壇者

MC ヘッド交換式
ドリルPM 及川 有宇樹

ヘッド交換式
エンドミルPM 武藤 敬大

- ☑ ユーザー目線でぶっちゃけ質問！
- ☑ 良い点も、注意点も本音で解説！
- ☑ ドリルもエンドミルも、まるっと理解！

4 まずは1本・1工程から
試してみましょう！

全部置き換え
なくてOK！

効果が出やすい
工程からの
部分採用が
おすすめです！

DrillMaster・TungMasterで
工具戦略を見直しませんか？

- 超硬使用量を削減
- 在庫・管理をシンプルに
- コストダウンに貢献

詳しくはセミナーで！ぜひご参加ください！

- 01 価格高騰を前提にした工具費の見方
- 02 超硬使用量を減らすという発想
- 03 全面切替ではなく、まず1工程で試す

アーカイブ視聴の
申し込み
二次元バーコードから
お申込み下さい



COST IMPACT

超硬使用量を減らすことが、そのままコスト対策になる

冒頭 20 分では、超硬原料の価格高騰を背景に、ソリッド工具の材料使用量そのものを見直す必要性を説明します。
ヘッド交換式工具は、摩耗する刃先だけを交換し、本体側を継続利用できる点が大きな違いです。

セミナー資料より

従来品 *DC=14 3D 想定

Solid drill

超硬使用量：220g



DRILLMEISTER

Head

超硬使用量：10g



従来品 *DC=14 3D 想定

SolidEndmill

超硬使用量：124.81g



TUNGMEISTER

Head

超硬使用量：23.25g



DrillMaster、TungMaster ともに、ソリッド工具との違いを具体例で確認できます。



*10/30 (金) タンガロイ受注締め切り時間までに届いたご注文分までが対象となります



ヘッド×シャンクで“剛性を最適化”

TUNGMEISTER タング・マイスター

【対象ヘッド】

スクエア、多機能スクエア、バレル、ボール、ラジラス、高送り、平面加工、座繰り、面取り、スポットドリル、センタードリル、スロット、ねじ切り

【対象シャンク】

VSSD, VSSD-W, VTSD, VSTD ストレートシャンク
VSSD 高剛性シャンク
VER ER コレットアダプタ

購入特典

ヘッド **6個**
ご購入で

φ20 mm までのスチールシャンクホルダ
1本プレゼント!

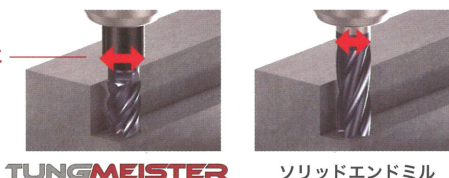
※スパナは別売りです ※超硬シャンク (形番末尾 -C) は対象外です
(ヘッドはホルダに取り付け最大3種類まで選択可能です)
新規採用、他社切り替えに限ります。

■ シャンク剛性 UP により、加工能率 UP

機械剛性・被削材に合わせて、シャンク剛性を最適化できるのが Tungaloy の最大メリットです。

例1 マシニングセンタでエンドミルをお使いの場合

シャンクの大径化により剛性 UP



例2 自動盤でエンドミルをお使いの場合

ER コレットの最大把握径よりも
大きい工具径を取付可
+ 短縮した突出し長さ

工具剛性 UP



■ 最適なツールパスで加工時間を短縮する 多機能ヘッド

ツールパスの変更により加工時間を大幅に短縮。溝加工においてびびりを抑制し、加工面品位を改善。

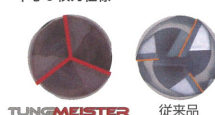
多機能

VVFH

穴あけ加工性能を飛躍的に
向上させた多機能スクエア
エンドミル



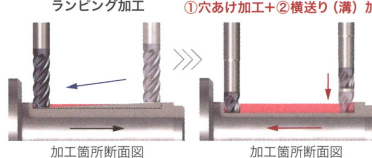
■ 穴あけ加工の安定性を向上する
中心3枚刃仕様



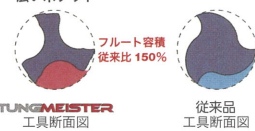
■ キー溝加工例

従来の加工方法
ランニング加工

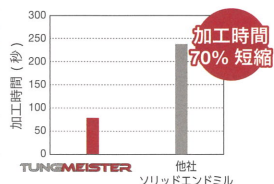
多機能ヘッドによる加工方法
①穴あけ加工+②横送り(溝)加工



■ ステップ送りなしで穴あけ加工ができる
広いポケット



	従来の加工方法	TUNGMEISTER	
		穴あけ加工	横送り(溝)加工
工具径 : DC (mm)	φ10	φ10	φ10
刃数 : NOF	4	3	3
切削速度 : Vc (m/min)	44	60	70
刃送り : fz (mm/t)	0.035	0.04	0.07
送り速度 : Vf (mm/min)	200	230	470
切込み : ap (mm)	5	5	5
切削幅 : ae (mm)	10	-	10



ツールパスの変更により加工時間を大幅に短縮。
溝加工においてびびりを抑制し、加工面品位を改善。

■ ラインナップ

スクエア
VE* / 荒～仕上げ
φ5 - φ20 mm



多機能ヘッド
VVFH
φ6 - φ10 mm



バレルヘッド
VB* / 中仕上げ～仕上げ
φ8 - φ16 mm



ボールヘッド
VB* / 荒～仕上げ
φ5 - φ20 mm



ラジラスヘッド
VR* / 荒～仕上げ
φ8 - φ20 mm



高送り加工ヘッド
VFX
φ10 - φ20 mm



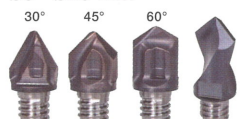
平面加工用ヘッド
VFM
φ10 - φ20 mm



座繰り
VGC
φ7.8 - φ16 mm



面取り、スポットドリル
VC* / VDS
φ8 - φ20 mm



センター穴ヘッド
VDP
φ1.07 - φ6.46 mm



溝加工 T スロットヘッド
VST / VTB
溝幅 0.76 - 10 mm



ねじ切りヘッド
VMT / VTR
M / UN / W





Promotion
2026 Summer

ヘッド×シャンクで“剛性を最適化”

TUNGMEISTER
タング・マイスター

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

10/30

(金) まで開催

2026 年 月 日

*10/30 (金) タンガロイ受注締め切り時間までに
届いたご発注分までが対象となります

購入特典

ヘッド **6 個**
ご購入で

φ20 mm までのスチールシャンクホルダ
1 本プレゼント!

※スパナは別売りです ※超硬シャンク (形番末尾 -C) は対象外です
(ヘッドはホルダに取り付け最大 3 種類まで選択可能です)
新規採用、他社切り替えに限りです。

ご購入のインサート材種は 5 種類の中からご選択ください

AH715	AH725	AH750	GH730	KS15F
-------	-------	-------	-------	-------

ご購入形番		ご注文数		ご注文番号	タンガロイ受注番号
		材種	個数		
1				-CP	
2				-CP	
3				-CP	
4				-CP	
5				-CP	
6				-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	VER	-S	-CP	
2	VSSD		-CP	
3	VSTD	-S	-CP	
4	VTSD	-S	-CP	
5			-CP	
6			-CP	

スパナは別途購入となりますが、購入しますか？ 購入する ・ 購入しない

スパナ形番	本数	ご注文番号	タンガロイ受注番号
		-CP	

ご購入ユーザー様

ご担当者名

備考欄

ご購入販売店

MACHINE&TOOL FUCHIMOTO 株式会社 淵本鋼機

□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

Challenge to Only be chosen □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		

Tungaloy 株式会社 タンガロイ



*10/30 (金) タンガロイ受注締め切り時間までに届いたご発注分までが対象となります



安定した長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

【対象ヘッド】

DMP, DMC, DMF, DMF-R, DMH, DMN, DMM
工具径 $\phi 6 \sim \phi 25$ mm

【対象ボディ】

TID-F, TID-R, TIDC, TID-R..E, TID-M, TID**A**M, TID..TT
L/D = 1.5, 2, 3, 3.5, 5, 6, 8

購入特典	ドリルヘッド 4個 ご購入で	L/D = 3までのドリルボディ 1本 プレゼント!
	ドリルヘッド 6個 ご購入で	L/D = 5までのドリルボディ 1本 プレゼント!
	ドリルヘッド 8個 ご購入で	L/D = 8までのドリルボディ 1本 プレゼント!

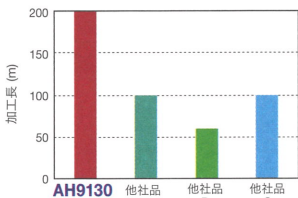
※ドリルボディは $\phi 25$ mmまでが対象です ※ご購入ヘッドは $\phi 6 \sim \phi 25$ mmまでが対象です
(ヘッドはボディに取り付け最大8種類まで選択可能です) 新規採用、他社切り替えに限りです。

■ 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。



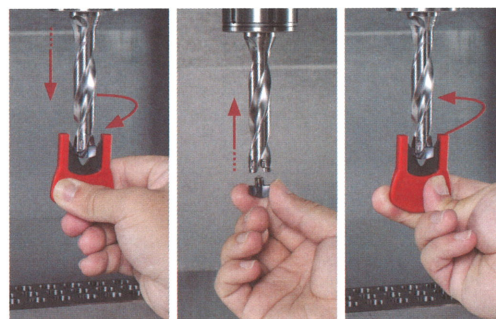
■炭素鋼 (S55C) での寿命比較



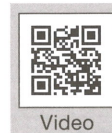
P ドリル
切削速度 : $\phi 14$ mm, L/D = 5
送り : $V_c = 100$ m/min
穴深さ : $f = 0.25$ mm/rev
穴深さ : $H = 60$ mm (止まり穴)

■ 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。



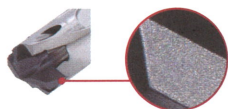
< 15 秒



Video

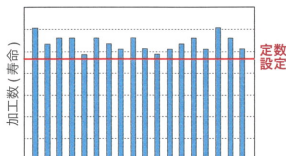
■ 再研・再コートが不要で安定長寿命を提供

DrillMeister 刃先 (マージン)

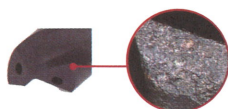


- ・ヘッド交換式により、常に新品ヘッドが使用できる
- ・最適な膜厚状態での使用により工具寿命延長
- ・一定コーティング品質により、寿命のパラつきを最小化
- ・複数回の再コートにより過大な膜厚
- ・過大な膜厚によるコーティング膜の脆弱化
- ・寿命のパラつきが発生

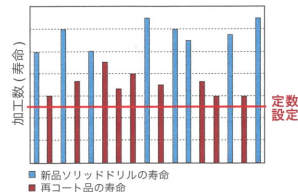
■DrillMeisterによる寿命管理例



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)



■ソリッドドリルによる寿命管理例



■ ラインナップ



TID-F...

- ・フランジタイプにより、強固な把持
- ・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



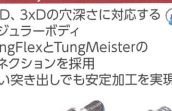
TID-R..E

- ・シンブルな外部給油仕様で経済的
- ・突出し長の調整が可能



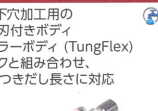
TID-M, TID-S

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



TID**A**M

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



TID**TT**

- ・TinyMini-Turnスリプ用
- ・自動盤や小型旋盤向け



DRILLMEISTER

専用申込書の
ダウンロードも
可能です！

PDFデータをご覧の方は
こちらをクリック！



10/30

購入特典

L/D = 8までのドリルボディ **1本プレゼント!**

株式会社タンガロイ



*10/30 (金) タンガロイ受注締め切り時間までに届いたご注文分までが対象となります



製品詳細は
こちら



両面仕様 4 コーナインサート採用の小径高送りカット

ADD FEED

アド・ドゥー・フィード

びびりに強く、高能率加工を実現

【対象インサート】

LNMU0202ZER-MM

最大切込み = 0.5 mm

材種: AH130, AH3225, AH8015



【対象カット】

・柄付きタイプ: EXN02R**M

・モジュラーヘッド: HXN02**M, HXN02**S

工具径: $\phi 8 \sim \phi 25$ mm,

切れ刃数: 1 ~ 7



購入
特典

インサート刃数 x
10 個 ご購入で

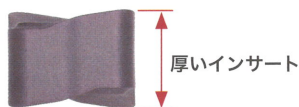
Cutter 1 台プレゼント！

※ 6 枚刃以上の Cutter はインサート 50 個ご購入で 1 台プレゼント
※ インサートサイズ 02 のみ対象です
新規採用、他社切り替えに限りです。

■ 小型インサートでも抜群の信頼性を実現

1. 厚いインサート

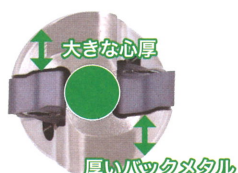
最大限の厚みを確保。
突発的なインサート破損を抑制。



厚いインサート

2. 厚いバックメタル

高送り加工で生じる切削抵抗を
確実に負担。



大きな心厚

厚いバックメタル

■ 長い突出しでもびびりの発生を抑制

■ L/D = 4 での耐びびり性比較



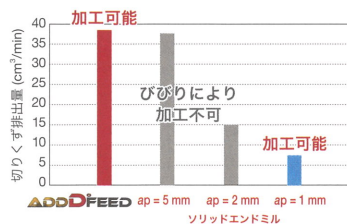
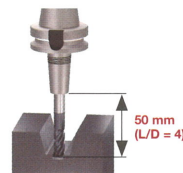
びびり無し

ADD FEED



びびり有り

他社品
ソリッドエンドミル



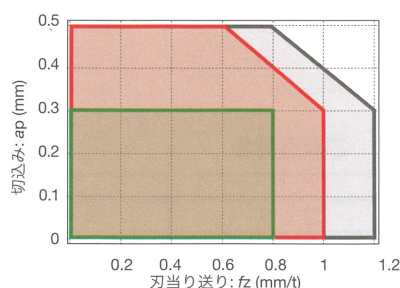
P

Cutter : $\phi 12$ mm ロングタイプ, CICT = 2
(他社品: $\phi 12$ mm, CICT = 4)
 突出し長さ: 50 mm (L/D = 4)
 切削速度: $V_c = 200$ m/min
(他社品: 120 m/min)
 刃当り送り: $f_z = 1.2$ mm/t
(他社品: 0.05 mm/t)
 送り速度: $V_f = 12,740$ mm/min
(他社品: 640 mm/min)
 切込み: $a_p = 0.25$ mm
(他社品: 1 ~ 5 mm)
 切削幅: $a_e = 12$ mm
 使用機械: 立形 M/C, BT430

■ 幅広い加工領域に対応

■ 加工領域

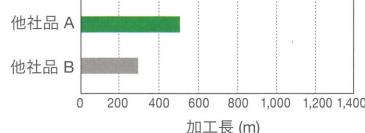
P



■ 様々な被削材で長寿命を実現

P S55C (190HB)

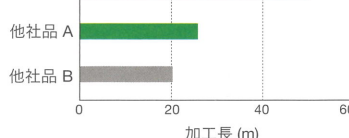
ADD FEED



Cutter : EXN02R012M12.0-02
($\phi 12$ mm, CICT = 2)
 インサート : LNMU0202ZER-MM
 AH3225
 突出し長さ: 30 mm
 切削速度: $V_c = 250$ m/min
 刃当り送り: $f_z = 0.6$ mm/t
 切込み: $a_p = 0.4$ mm
 切削幅: $a_e = 9.8$ mm
 切削油: 乾式
 使用機械: 立形 M/C, BT40

H SKD61 (52HRC)

ADD FEED



Cutter : EXN02R012M12.0-02
($\phi 12$ mm, CICT = 2)
 インサート : LNMU0202ZER-MM
 AH8015
 突出し長さ: 30 mm
 切削速度: $V_c = 120$ m/min
 刃当り送り: $f_z = 0.5$ mm/t
 切込み: $a_p = 0.3$ mm
 切削幅: $a_e = 9.8$ mm
 切削油: 乾式
 使用機械: 立形 M/C, BT40

転削編 / 専用申込書



Promotion
2026 Summer

両面仕様 4 コーナインサート採用の小径高送りカッタ

ADD DFEED

アド・ドゥー・フィード

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

10/30

(金) まで開催

2026 年 月 日

*10/30 (金) タンガロイ受注締め切り時間までに
届いたご注文分までが対象となります

購入特典

インサート刃数 x
10 個 ご購入で

カッタ 1 台プレゼント！

※ 6 枚刃以上のカッタはインサート 50 個ご購入で 1 台プレゼント
※ インサートサイズ 02 のみ対象です
新規採用、他社切り替えに限りです。

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	LNMU0202ZER-MM	AH130		-CP	
2	LNMU0202ZER-MM	AH3225		-CP	
3	LNMU0202ZER-MM	AH8015		-CP	

プレゼント形番		台数	ご注文番号	タンガロイ受注番号
1	EXN02R		-CP	
2	EXN02R		-CP	
3	EXN02R		-CP	
4	EXN02R		-CP	
5	EXN02R		-CP	
6	HXN02R		-CP	
7	HXN02R		-CP	
8	HXN02R		-CP	
9	HXN02R		-CP	
10	HXN02R		-CP	

ご購入ユーザー様

ご担当者名

備考欄

ご購入販売店



株式会社 淵本鋼機

□ 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



3 コーナインサートを採用した小径直角肩削りカッタ

TUNG-TRI

タング・トライ

経済的な 3 コーナインサートで低抵抗・高精度加工を実現

【対象インサート】

TOMT0402**PXER-MM

コーナ R = 0.4, 0.8 mm

材種 : AH120, AH3225, AH8015



最大切込み :
3.5 mm

【対象カッタ】

EPA04R***M...

工具径 : $\phi 8 \sim \phi 25$ mm,

切れ刃数 : 1 ~ 6



製品詳細は
こちら



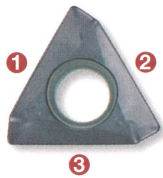
購入特典

インサート刃数 x
10 個 ご購入で

カッタ 1 台プレゼント!

※ 6 枚刃以上のカッタはインサート 50 個ご購入で 1 台プレゼント
※ インサートサイズ 04 のみ対象です
新規採用、他社切り替えに限りです。

低抵抗+経済的な 3 コーナ仕様インサート



3 コーナインサートで
経済的&ヘリカル切れ刃により
切削抵抗を抑制

あらゆる切込みで
低抵抗なヘリカル
切れ刃



大きなすくい角



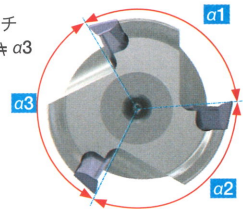
幅広い領域で加工可能

特殊多段逃げ面形状インサートと、共振が生じにくい
不等ピッチのボディによって、加工中のびり振動を抑制



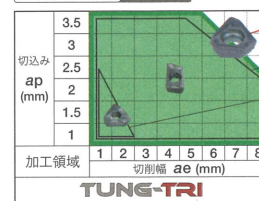
特殊多段逃げ面で
欠け、びりを抑制

不等ピッチ
 $\alpha 1 \neq \alpha 2 \neq \alpha 3$



加工領域の比較

インサートサイズ 04 $\phi 10$ mm



TUNG-TRI

他社品 (2 コーナインサート)

他社品 (3 コーナインサート)

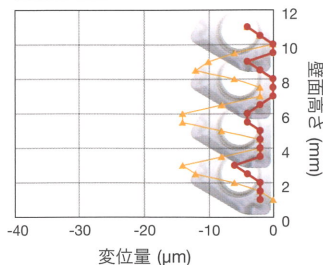
カッタ : EPA04R010M10.0-02
($\phi 10$ mm, CICT = 2)
インサート : TOMT040204PXER-MM
材種 : AH3225
被削材 : S55C
切削速度 : $V_c = 200$ m/min
刃当り送り : $f_z = 0.07$ mm/t
切削油 : エアプロー
突出し長さ : 20 mm
使用機械 : 立形 M/C, HSK63A
判断基準 : びり

低抵抗切れ刃で良好な壁面精度を実現

低抵抗なヘリカル切れ刃で壁面精度良好

壁面精度

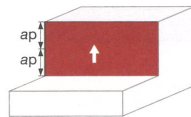
インサートサイズ 04 $\phi 10$ mm



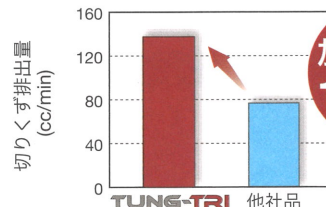
→ **TUNG-TRI**
★ 他社品
(2 コーナインサート)

P

カッタ : EPA04R010M10.0-02
($\phi 10$ mm, CICT = 2)
インサート : TOMT040204PXER-MM
材種 : AH3225
被削材 : S55C
切削速度 : $V_c = 200$ m/min
刃当り送り : $f_z = 0.07$ mm/t
切込み : $ap = 3$ mm x 4 パス
切削幅 : $ae = 0.5$ mm
切削油 : エアプロー
突出し長さ : 20 mm
機械 : 立形 M/C, HSK63A



ロータシャフトでの加工事例



加工能率
1.8 倍!

Tung-Tri は多くの切れ刃と大きな軸方向すくい角によって、
高能率かつ切りくず詰まりの無い安定した加工を達成した。

カッタ : EPA04R025M25.0-06 ($\phi 25$ mm, CICT = 6)
インサート : TOMT040204PXER-MM
被削材 : SNCM439
切削速度 : $V_c = 200$ m/min
送り速度 : $f_z = 0.12$ mm/rev
切込み : $ap = 3$ mm
切削幅 : $ae = 25$ mm
加工形態 : 溝加工
切削油 : エアプロー
突き出し長さ : 35 mm
使用機械 : 立形 M/C, BT50

P





Promotion
2026 Summer

3 コーナインサートを採用した小径直角肩削りカッタ

TUNG-TRI

タング・トライ

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

10/30 (金) まで開催

2026 年 月 日

購入特典

インサート刃数 x
10 個 ご購入で

カッタ 1 台プレゼント！

※ 6 枚刃以上のカッタはインサート 50 個ご購入で 1 台プレゼント
※ インサートサイズ 04 のみ対象です
新規採用、他社切り替えに限りです。

*10/30 (金) タンガロイ受注締め切り時間までに
届いたご発注分までが対象となります

ご購入形番		ご注文数		ご注文番号	タンガロイ受注番号
		材種	個数		
1	TOMT040204PXER-MM	AH120		-CP	
2	TOMT040204PXER-MM	AH3225		-CP	
3	TOMT040204PXER-MM	AH8015		-CP	
4	TOMT040208PXER-MM	AH120		-CP	
5	TOMT040208PXER-MM	AH3225		-CP	
6	TOMT040208PXER-MM	AH8015		-CP	

プレゼント形番		台数	ご注文番号	タンガロイ受注番号
1	EPA04R		-CP	
2	EPA04R		-CP	
3	EPA04R		-CP	
4	EPA04R		-CP	
5	EPA04R		-CP	
6	EPA04R		-CP	
7	EPA04R		-CP	

ご購入ユーザー様
ご担当者名

備考欄

ご購入販売店
MACHINE&TOOL FUCHIMOTO 株式会社 淵本鋼機 Challenge to Only be chosen 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



*10/30 (金) タンガロイ受注締め切り時間までに届いたご注文分までが対象となります



汎用性の高い直角肩削り用カッタ

TUNG FREC タング・フォース・レック

独自のクランプ機構で高い信頼性を実現

【対象インサート】

AVMT0402**PPER-MM: 最大切込み = 4 mm / コーナ R = 0.4, 0.8 mm / 材種: AH120, AH3225

AVGT0603**PBER-MJ: 最大切込み = 6 mm / コーナ R = 0.0, 0.2, 0.4, 0.8 mm / 材種: AH1315, AH3225, AH120, AH130

AVGT0603**PBFR-AJ: 最大切込み = 6 mm / コーナ R = 0.0, 0.2, 0.4, 0.8 mm / 材種: DS2005, KS05F

【対象カッタ】

柄付きタイプ: EPAV04M, EPAV06M 工具径: $\phi 6 \sim \phi 32$ mm / 切れ刃数: 1 ~ 8

モジュラーヘッド: HPAV06M 工具径: $\phi 10 \sim \phi 16$ mm / 切れ刃数: 2 ~ 4

ボアタイプ: TPAV06M040B16.0R10 工具径: $\phi 40$ mm / 切れ刃数: 10

NEW 非鉄金属向け DLC
材種 DS2005 も対象!

購入特典

インサート刃数 x
10 個 ご購入で

カッタ 1 台プレゼント!

※ 6 枚刃以上のカッタはインサート 50 個ご購入で 1 台プレゼント

※ インサートサイズ 04 と 06 のみ対象です

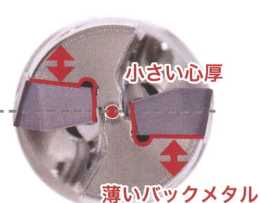
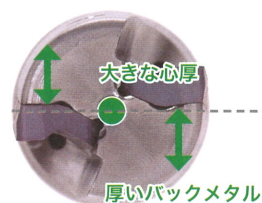
(インサートはカッタに取り付け同一サイズの最大 5 種類まで選択可能です)
新規採用、他社切り替えに限りです。

高剛性ボディ

独自の V 字底面インサート形状を採用で
高剛性ボディを獲得

TUNG FREC

他社品



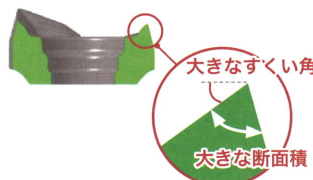
鋭い切れ味と刃先強度を両立

TUNG FREC

他社品

大きなすくい角と逆ポジ設計で、
低抵抗と高いチップング性を両立。

すくい角を大きくすると低抵抗な仕様
となるが、断面積が小さくなるため、
チップングが発生しやすい。



独自の切れ刃設計で安定性と高能率を同時成立。

インサートサイズとカッタラインナップ

インサートサイズ 04

工具径 $\phi 6 \sim \phi 10$ mm レンジの
第一選定



最大切込み:
4 mm

工具径: $\phi 6 \sim \phi 16$ mm

インサートサイズ 06

エンドミルに匹敵する加工精度を
実現



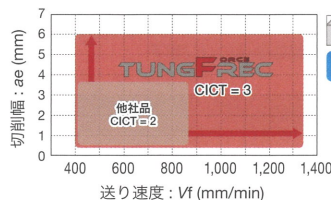
最大切込み:
6 mm

工具径: $\phi 8 \sim \phi 40$ mm

インサート サイズ	材種	最大 切込み (mm)	コーナ 半径 (mm)	被削材	工具径 (mm)												
					$\phi 6$	$\phi 8$	$\phi 10$	$\phi 12$	$\phi 14$	$\phi 16$	$\phi 18$	$\phi 20$	$\phi 25$	$\phi 30$	$\phi 32$	$\phi 40$	
04	超硬合金	4	0.4, 0.8	P M	1	2	3	4		5							
				K S			2	3		4							
				H													
06	超硬合金	6	0.0, 0.2, 0.4, 0.8	P M			1	2	3	4	4	5	6	8	10		
				K N					3	3	3	4	5	6			
				S H													

切削性能: 刃数&剛性アップで高能率加工を実現

■ 他社品 (工具径 $\phi 10$ mm) との比較



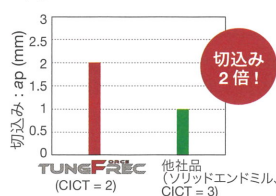
肩削り加工

カッタ

インサート : EPAV04M010C10.0R03
(DC = 10 mm, CICIT = 3)
被削材 : AVMT040204PPER-MM AH3225
切削速度 : $V_c = 200$ m/min
送り速度 : $f_z = 0.07$ mm/t
切込み : $a_p = 4$ mm
突出し長さ : 20 mm
切削油 : エアブロー
使用機械 : 立形 M/C, HSK63A
加工領域判断基準: びびり

刃数・剛性アップにより、肩削りで抜群の高能率加工を達成。

■ 工具径 $\phi 8$ mm ソリッドエンドミルとの溝加工領域比較



溝加工

カッタ

インサート : EPAV04M008C08.0R02
(DC = 8 mm, CICIT = 2)
被削材 : AVMT040204PPER-MM AH3225
切削速度 : $V_c = 100$ m/min
送り速度 : $V_f = 448$ mm/min
突出し長さ : 20 mm
切削油 : エアブロー
使用機械 : 立形 M/C, BT30
加工領域判断基準: びびり

高剛性ボディによって、ソリッドエンドミルを超える生産性を実現。

TUNG FORCE
タング・フォース・レック





両面仕様 6 コーナインサートを採用した肩削りカッタ

DOFTRI

ドゥー・フォース・トライ

高い経済性と高能率加工を両立

【対象インサート】

TN MU0703**PER-MJ

最大切込み = 6.5 mm

コーナ R = 0.4, 0.8 mm

材種 : AH3225, AH3135, AH120

【対象カッタ】

・柄付きタイプ : EPTN07M**

工具径 : $\phi 18 \sim \phi 32$ mm / 切れ刃数 : 2 ~ 5

・ボアタイプ : TPTN07M**

工具径 : $\phi 40, \phi 50$ mm / 切れ刃数 : 6, 8

製品詳細は
こちら



購入特典

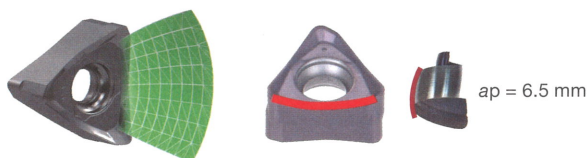
インサート刃数 x
10 個 ご購入で

カッタ 1 台プレゼント！

※ 6 枚刃以上のカッタはインサート 50 個ご購入で 1 台プレゼント
※ インサートサイズ 07 のみ対象です
新規採用、他社切り替えに限りです。

■ 独創的なインサート形状による安定した切りくず生成

曲線インクリネーション切れ刃によって、高切込み領域では優れた切りくず排出性、低切込み領域ではボジカッタ同等の切削抵抗を実現。

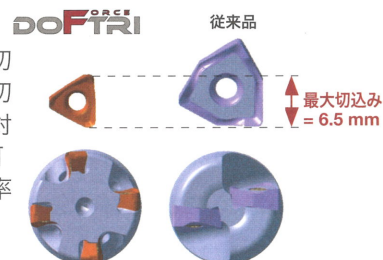


経済的な両面仕様6コーナインサート
曲線切れ刃が安定した樽形の切りくずを生成

■ 多刃仕様で高能率加工を実現

■ 高能率な多刃仕様ボディ

曲線インクリネーション切れ刃の採用により、最大切込み量が同等の競合品に対し最大2倍の刃数が搭載可能であり、圧倒的な高能率加工が可能。

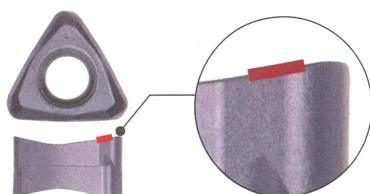


サイズ	最大切込み (mm)	コーナ半径 (mm)	被削材	工具径 (mm) 刃数
07	6.5	0.4 / 0.8	P M K S	$\phi 18$ 2, $\phi 20$ 3, 2, $\phi 25$ 3, 4, $\phi 32$ 4, 5, $\phi 40$ 6, $\phi 50$ 8



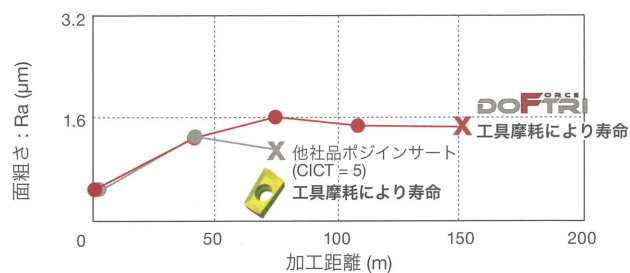
■ さらい刃で良好な仕上げ面

独創的な側面形状によって、全てのコーナにさらい刃を搭載。



傾斜切れ刃を採用し、
スムーズな喰いつき＋美しい加工面

■ 切削性能：加工面粗さ



P カッタ : EPTN07M025C25.0R04 ($\phi 25$ mm, CICT = 4, 他社品: CICT = 5)
インサート : TN MU070308PER-MJ AH3135
被削材 : S55C (180 HB)
切削速度 : $V_c = 200$ m/min
刃送り : $f_z = 0.1$ mm/t
切込み : $a_p = 3$ mm
切削幅 : $a_e = 15$ mm
切削油 : 乾式
使用機械 : 横形 M/C, BT40

傾斜さらい刃の優れた切れ味により、ボジ同等の加工面を実現。工具寿命まで良好な面粗さを提供。

転削編 / 専用申込書



Promotion
2026 Summer

両面仕様 6 コーナインサートを採用した肩削りカッタ

DOFTORCE

ドゥー・フォース・トライ

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

10/30

(金) まで開催

2026 年 月 日

*10/30 (金) タンガロイ受注締め切り時間までに
届いたご注文分までが対象となります

購入特典

インサート刃数 x
10 個 ご購入で

カッタ 1 台プレゼント！

※ 6 枚刃以上のカッタはインサート 50 個ご購入で 1 台プレゼント
※ インサートサイズ 07 のみ対象です
新規採用、他社切り替えに限りです。

ご購入形番		ご注文数		ご注文番号	タンガロイ受注番号
		材種	個数		
1	TNMU070304PER-MJ	AH120		-CP	
2	TNMU070304PER-MJ	AH3135		-CP	
3	TNMU070304PER-MJ	AH3225		-CP	
4	TNMU070308PER-MJ	AH120		-CP	
5	TNMU070308PER-MJ	AH3135		-CP	
6	TNMU070308PER-MJ	AH3225		-CP	

プレゼント形番		台数	ご注文番号	タンガロイ受注番号
1	EPTN07M018C16.0R02		-CP	
2	EPTN07M020C20.0R02		-CP	
3	EPTN07M020C20.0R02L		-CP	
4	EPTN07M020C20.0R03		-CP	
5	EPTN07M025C25.0R03		-CP	
6	EPTN07M025C25.0R03L		-CP	
7	EPTN07M025C25.0R04		-CP	
8	EPTN07M032C32.0R04		-CP	
9	EPTN07M032C32.0R05		-CP	
10	TPTN07M040B16.0R06		-CP	
11	TPTN07M050B22.0R08		-CP	

ご購入ユーザー様
ご担当者名

備考欄

ご購入販売店
MACHINE&TOOL FUCHIMOTO 株式会社 淵本鋼機 Challenge to Only be chosen 営業所名 ご担当者名
□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

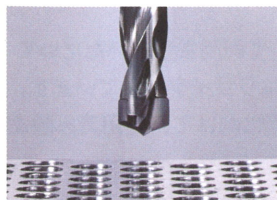
タンガロイ使用欄	コード	名称
受注先		
お届け先		

Tungaloy 株式会社タンガロイ

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。

技術参考資料



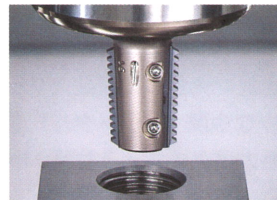
ドリルマイスター技術 ガイドライン

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 セレクトー

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 セレクトー

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。

詳細は
こちらから

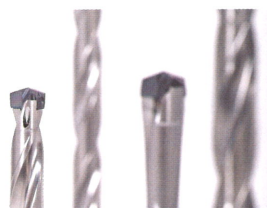


便利なツール



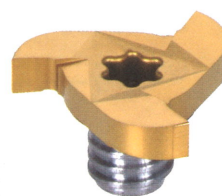
CBN 製品ガイド

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。



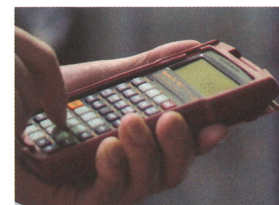
特殊穴あけ工用 作図システム

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。



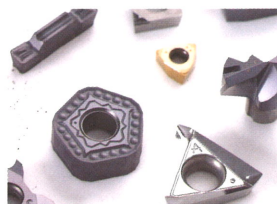
TungMeister 特殊 T スロットヘッド用 作図システム

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。



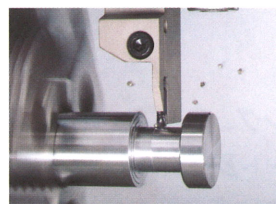
代替品検索 チャットボット

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

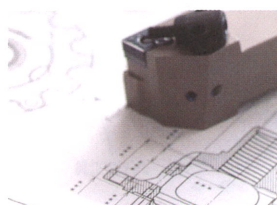
現在使用中のエンドミル情報を入力するだけで、条件に最適なタンガロイ製スクエアエンドミルを自動提案します。



特殊溝入れインサート 作図システム

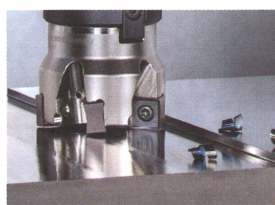
カスタム溝入れインサート図面を簡単に作成して、正確で最適化された溝入れソリューションを実現します。

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。

工具選定のための Tungaloy AI アシスタント 「Gabby」(ギャビー)



Gabby に自然言語で、加工内容、被削材、基本的な加工条件などの基本情報を入力すると、システムが要望を解釈し、関連する工具ソリューションを提案します。

tungaloy.com/gabby/

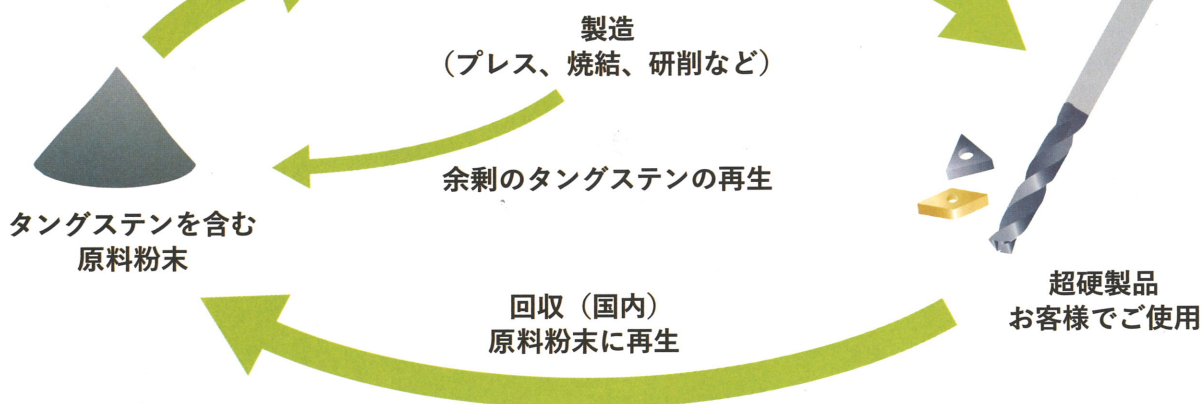
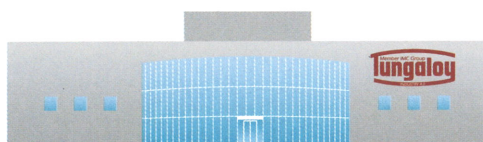


RECYCLE 使用済み超硬製品回収・リサイクル

タンガロイへ回収のお申込み・お問い合わせが行えます。(国内に限ります)

タンガロイでは、使用済み超硬製品のリサイクル活動を推進しています。

お客様から使用済みのインサートやソリッド工具などを回収させていただき、再資源化し、製品原料として利用させていただいております。また、タンガロイの製造過程で発生した超硬スクラップ(粉末、固体)は100%回収、同様にリサイクルしています。超硬製品は、タングステンなどの希少な金属(レアメタル)を多く含みます。サステナブルな資源の活用に向けて、使用済み超硬製品の回収・リサイクル活動に、ご協力頂きますようお願い申し上げます。



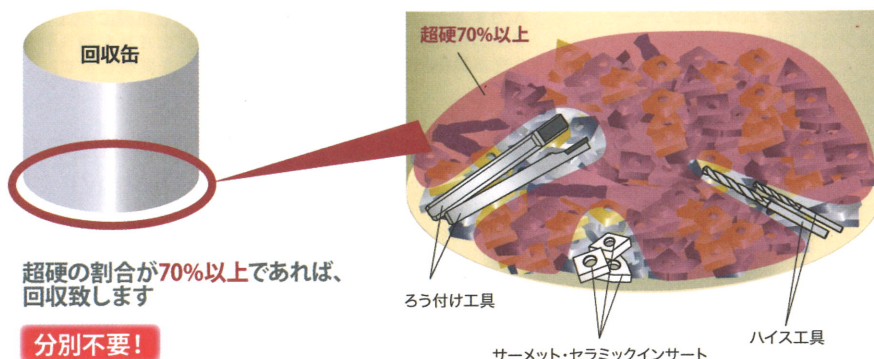
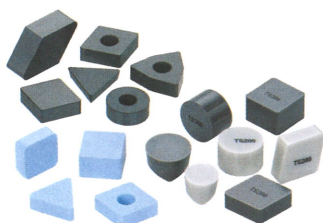
■対象品目

- 超硬インサート(コーティング、及びノンコート品)
- 超硬ソリッド工具(ノンコート及びコーティング)

■インサートケースおよび包装箱の買取りは行いませんが、混入は可能です。

※下記につきましては、超硬が70%以上であれば混入されていても買取させていただきます。

サーメット、セラミックインサート
ろう付け工具
ハイス工具



お問い合わせ先について、通常のお取引先販売店様へご相談ください



tungaloy.com/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

