

火の弾 プロモーション

2026 Summer

旋削編



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

高剛性セルフクランプ機構搭載 溝入れ・突切り工具シリーズ

ADDF^{ORC}CUT

【対象インサート】
QGM, QGS, QTX

【対象ホルダ】
QSER/L, QSER-CHP, QSG,
QSP, QSP-CHP, QSDR/L-CHP,
QHSR/L-CHP, QHTR/L-CHP

製品詳細は
こちら▼



購入特典

ホルダ または ブレード の
インサート 20個
どちらか **1つプレゼント!** or
ご購入で
形番末尾 -CHP のホルダ / シャンク / ブレード /
アダプタのいずれか **1つ 50% 引き!**
※ BoreMeister ヘッドは対象外です。(インサートは同幅 2 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。

経済的な内径溝入れ工具

TUNG^{HORT}SCUT

タング・ショート・カット

【対象インサート】
DGS*S, DTR*S 形
STV*S 形

【対象ホルダ】
CTIR***S

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 50% 引き!
新規採用、他社切り替えに限りです。

小型部品加工用 多コーナインサート採用

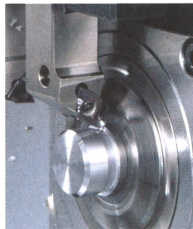
MINIF^{ORC}TURN

ミニ・フォース・ターン

【対象インサート】
形状: C, D, V, W
※ CBN インサートは対象外

【対象ホルダ】
・内径加工用 (鋼シャンクのみ)
・外径加工用 (ヘッド交換式)
※ ModuMiniTurn を除く、すべて

製品詳細は
こちら▼



購入特典

インサート 20個
ご購入で
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です。

穴あけ・旋削用多機能工具で工程集約

TUNG^{BORE}MINI

タング・ボア・ミニ

【対象インサート】
XCMT040102R-PS
XOMU**-PS

【対象ホルダ】
TBM 形 (TBM08 - TBM25)

製品詳細は
こちら▼



購入特典

インサート 10個
ご購入で
TBM ホルダ 1本 50% 引き!
※ホルダはTBMシリーズのφ25 mm までが対象です
新規採用、他社切り替えに限りです。

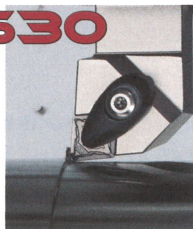
高剛性サーメット材種

NS/GT/AT/J9530

【対象インサート】
形状: C, D, E, F, G, R, S, T, V, W, Y
ISO インサート

※ネガ、ポジ、G 級も対象!
※ MiniForceTurn シリーズや溝入れ用など
非 ISO インサートは対象外です。

製品詳細は
こちら▼



購入特典

さらに
インサート 30個
ご購入で
インサート 10個 プレゼント!
※ サービス品はご購入インサート価格以下の商品に限りです
※ 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 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。

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▼



購入特典

ドリルヘッド 4個ご購入で L/D = 3 までの **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 **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 **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です。

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!

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

無料

オンラインセミナー

約50分

中級～上級



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

**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
(営業)

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！

DrillMeister・TungMeister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！

- ① 価格高騰を前提にした工具費の見方
- ② 超硬使用量を減らすという発想
- ③ 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

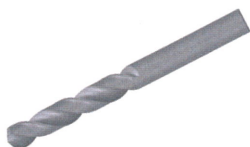
冒頭 20 分では、超硬原料の価格高騰を背景に、ソリッド工具の材料使用量そのものを見直す必要性を説明します。
ヘッド交換式工具は、摩耗する刃先だけを交換し、本体側を継続利用できる点が大きな違いです。

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



DrillMeister、TungMeister 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搭載 溝入れ・突切り工具シリーズ

ADDF^{ORCE}CUT アド・フォース・カット

【対象インサート】
QGM, QGS, QTX
材種: AH7025, AH6235
溝幅: 2 ~ 8 mm
コーナ R: 0.2, 0.3, 0.4 mm

【対象ホルダ】
QSER/L, QSER-CHP, QSG, QSP,
QSP-CHP, QSDR/L-CHP,
QHSR/L-CHP, QHTR/L-CHP

購入特典
インサート
20個
ご購入で

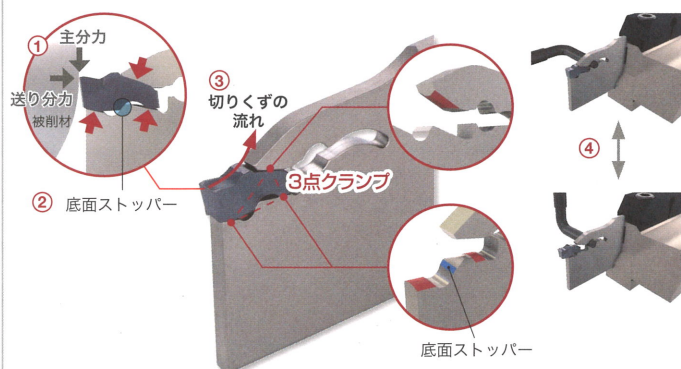
ホルダ または ブレード のどちらか **1つ プレゼント!**

or
形番末尾 -CHP のホルダ / シャンク / ブレード /
アダプタのいずれか **1つ 50% 引き!**

※ BoreMeister ヘッドは対象外です。(インサートは同幅 2 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。

高剛性セルフクランプで深溝・突切りを高能率化

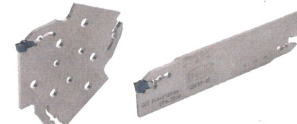
- ① 底面ストッパー付きクランプ機構により、高い刃先位置精度を実現
- ② 3点クランプ機構により、インサートを強固にクランプ
- ③ 2種類の3次元ブレーカで、スムーズな切りくず排出性を実現
- ④ 専用レンチで簡単にインサート交換が可能



ホルダラインアップ

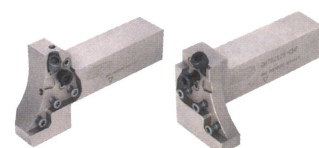
一体型 (モノブロック) ホルダ
QSER/L, QSER-CHP

突切り用ブレード
QSG, QSP, QSP-CHP

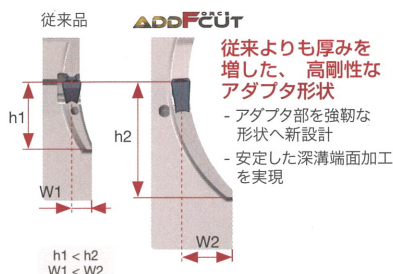


端面溝入れ用アダプタ
QSDR/L-CHP

端面溝入れ用シャンク
QHSR/L-CHP, QHTR/L-CHP

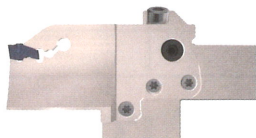


端面の深溝加工で 高い信頼性を実現



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

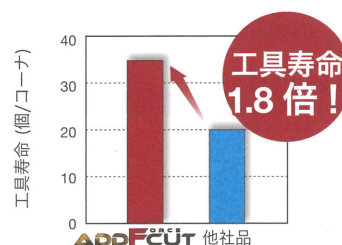


高圧クーラント対応

- 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



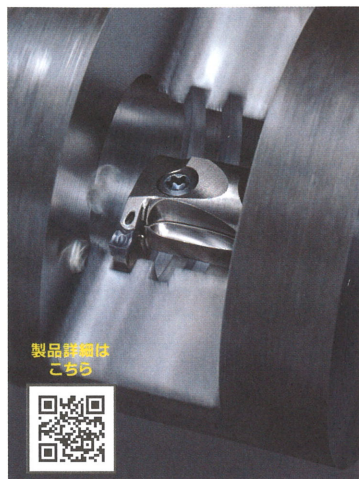
ADDForceCut は他社品に比べ、工具寿命 1.8 倍を達成した。

加工部品名 : 連結パイプ
加工形態 : 突切り加工
被削材 : L80
ホルダ : QSER3232-6T41
インサート : QGM6-030
材種 : AH6235
切削速度 : $V_c = 54$ m/min
送り : $f = 0.17$ mm/rev
溝幅 : $CW = 6$ mm
溝深さ : $CDX = 10$ mm
切削油 : 外部給油

P







経済的な内径溝入れ工具

TUNGSCUT

タング・ショート・カット

【対象インサート】

DGS*S, DTR*S 形：溝幅 = 2, 3 mm、

材種：AH7025

STV*S 形：コーナ角 35°、微い加工用、

材種：AH725

最小加工径 $\phi 12$ mm に対応

【対象ホルダ】

CTIR***S

シャンク径： $\phi 6 \sim \phi 16$ mm

最小加工径： $\phi 12 \sim \phi 20$ mm



購入特典

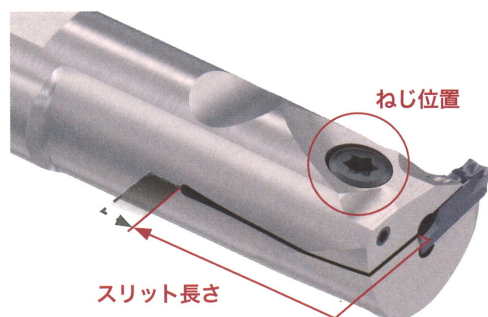
インサート **10 個**
ご購入で

ホルダ **1 本 50% 引き!**

新規採用、他社切り替えに限りです。

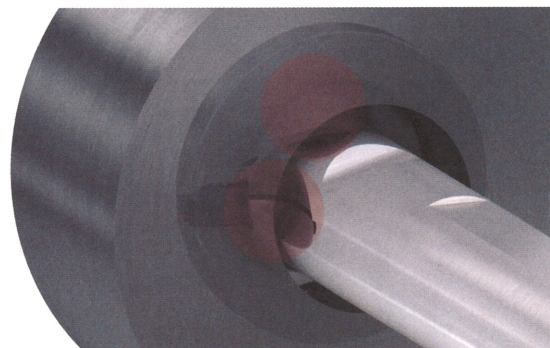
■ 耐びり性の向上

ねじ位置とスリット長さの最適化で
インサートクランプ剛性を向上。



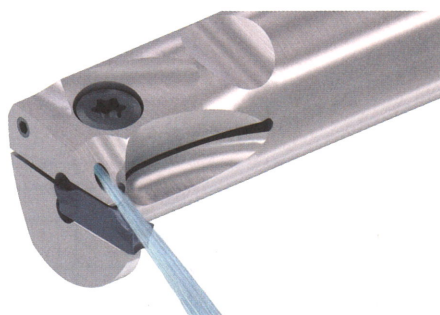
■ 切りくず排出性の向上

スムーズな切りくず排出性を持つ
切りくずポケット。



■ 内部給油機構を装備

- ・インサート背面より確実に刃先へクーラントを供給。
- ・加工溝の切りくず残留を抑制。



■ 35° インサートでの内径微い加工

微い加工用コーナ角 35° インサートの使用で、ISO インサート工具では干渉してしまう領域でも加工可能。



旋削編 / 専用申込書



Promotion
2026 Summer

経済的な内径溝入れ工具

TUNG SCUT
タング・ショート・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

10/30

(金)まで開催

2026年 月 日

購入特典

インサート **10個**
ご購入で

ホルダ 1本 50%引き!

新規採用、他社切り替えに限ります。

*10/30(金) タング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

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	DGS2S-010	AH7025		-CP	
2	DGS3S-020	AH7025		-CP	
3	DTR2S-100	AH7025		-CP	
4	DTR3S-150	AH7025		-CP	
5	STV2S-020-35L-JS	AH725		-CP	
6	STV2S-020-35R-JS	AH725		-CP	

サービス (50% 引き) 形番		本数	ご注文番号	タンガロイ受注番号
1	CTIR10S2T03-D120		-CP	
2	CTIR12S2T04-D160		-CP	
3	CTIR12S3T04-D160		-CP	
4	CTIR16S2T06-D200		-CP	
5	CTIR16S3T06-D200		-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 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 タングロイ



製品詳細は
こちら



小型部品加工用 多コーナインサート採用

MINIFORCETURN

ミニ・フォース・ターン

【対象インサート】

形状: C D V W

材種: AH725, AH8015, SH725, GT9530,
NS9530, T9215, T9225, KS05F
※ CBN インサートは対象外

切れ味と経済性を両立

【対象ホルダ】

- ・内径加工用 (鋼シャンクのみ)
シャンク径: $\phi 10 \sim \phi 20$ mm、最小加工径: $\phi 12 \sim \phi 22$ mm
- ・外径加工用 (ヘッド交換式)
※ ModuMiniTurn を除く、すべて

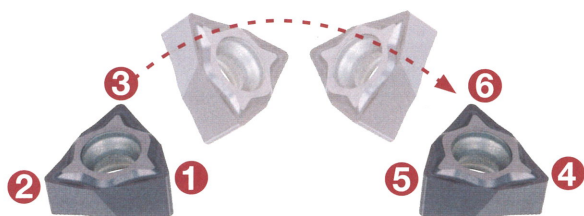
購入特典

インサート **20 個**
ご購入で

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。

独創的な両面仕様ポジインサート

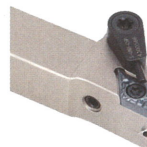


多彩な工具へ展開

内径加工用



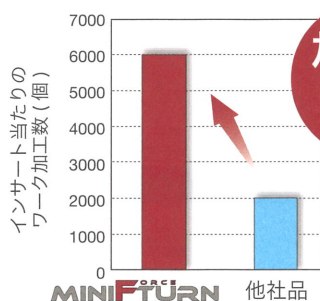
外径加工用



内部給油機構付き (CHP 型)

- 切りくず処理の安定化
- 切れ刃摩耗の抑制

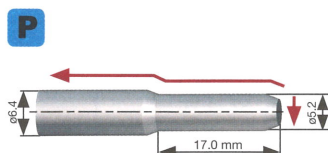
シャフト部品での加工事例



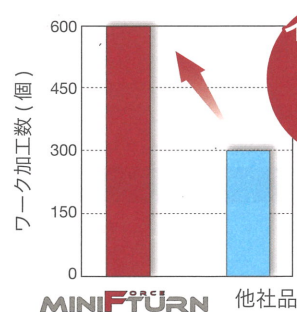
加工数
3 倍!

コーナ数が増える両面仕様と長寿命によって、インサート当たりの加工数が 3 倍に伸びた。コーナ単価も大幅に低下。

加工部品名 : シャフト部分
ホルダ : JSWL2XR1212X04
インサート : WXGU040302L-TS
材種 : AH725
被削材 : S45C
切削速度 : $V_c = 66 \sim 80$ m/min
送り : $f = 0.15$ mm/rev
切込み : $a_p = 0.6$ mm
加工形態 : 外径旋削加工
切削油 : 湿式



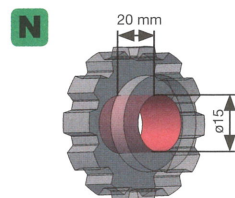
機械部品での加工事例



インサート
当たりの
加工数
2 倍!

MiniForceTurnは、従来品と同等の加工数を達成。さらに使用コーナ数が 2 倍のため、インサート当たりの加工数も 2 倍に伸びた。

加工部品名 : 機械部品
ホルダ : A10K-SWLXR04-D120
インサート : WXGU040302L-SS
材種 : KS05F
被削材 : 青銅 (鋳造品)
切削速度 : $V_c = 70$ m/min
送り : $f = 0.1$ mm/rev
切込み : $a_p = 1$ mm
加工形態 : 内径 (連続加工)
切削油 : 湿式



旋削編 / 専用申込書



Promotion
2026 Summer

小型部品加工用 多コーナインサート採用

MINIFORCE

ミニ・フォース・ターン

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 **20 個**
ご購入で

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です。

ご購入のインサート材種は 8 種類の中からご選択ください

T9215	T9225	AH725	AH8015	SH725	GT9530	NS9530	KS05F
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	CXMU06	-TS				-CP	
2	DXGU07					-CP	
3	DXMU07	-TS				-CP	
4	VXGU09					-CP	
5	WXGU04					-CP	
6						-CP	
7						-CP	
8						-CP	

サービス (50% 引き) 形番		本数	ご注文番号	タンガロイ受注番号
1			-CP	
2			-CP	
3			-CP	
4			-CP	
5			-CP	

※サービス品はご購入インサートに取り付け可能な商品に限ります

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

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発注分までが対象となります



製品詳細は
こちら



穴あけ・旋削用多機能工具で工程集約

TUNG BORE MINI タング・ボア・ミニ

工具交換時間を削減

【対象インサート】
XCMT040102R-PS
XOMU**-PS
材種：AH725

【対象ホルダ】
TBM 形 (TBM08 - TBM25)
シャンク径：φ12 ~ φ32 mm
最小加工径：φ8 ~ φ25 mm

購入特典

インサート **10個**
ご購入で

TBM ホルダ 1本 50% 引き!

※ホルダは TBM シリーズの φ25 mm までが対象です
新規採用、他社切り替えに限ります。

使用工具本数の削減

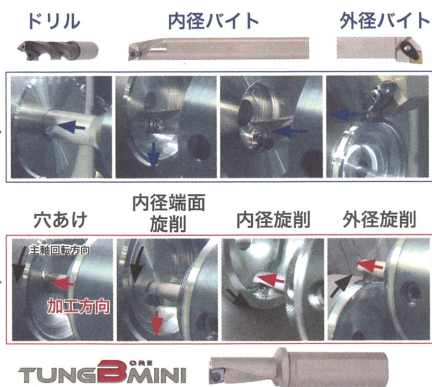
複数の工程を 1 本の多機能工具に集約

旋盤加工



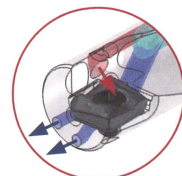
従来
ツーリング

多機能
ツーリング

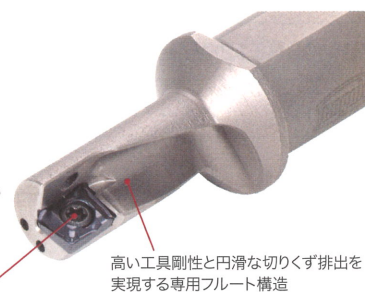


TUNG BORE MINI

多機能工具として最適化された工具仕様



確実な切りくず排出を実現する
最適化された内部給油仕様



高い工具剛性と円滑な切りくず排出を
実現する専用フルート構造

DMIN = 8mm 仕様:
片面仕様 2 コーナインサート
DMIN = 10 ~ 25mm:
両面仕様 2 コーナインサート



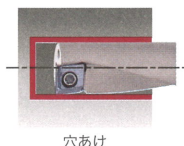
XOMU-PS
DMIN = φ10 - 32 mm
ホルダ用インサート



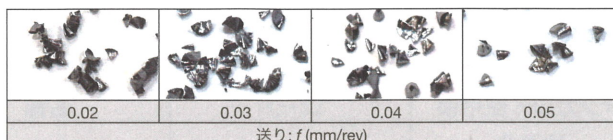
XCMT-PS
DMIN = φ8 mm
ホルダ用インサート

穴あけ加工での切りくず処理性

P ホルダ : TBM08RF12-2.25
インサート : XCMT040102R-PS AH725
被削材 : S45C
切削速度 : $V_c = 100$ m/min
加工形態 : 穴あけ加工
切削油 : 内部給油



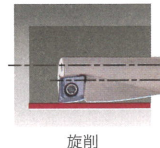
穴あけ



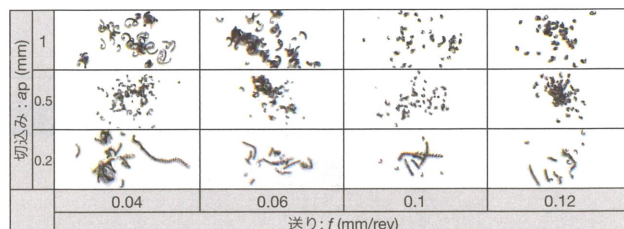
穴あけ加工における安定加工と良好な切りくず処理を実現。

内径加工でも安定した切りくず処理性を発揮

P ホルダ : TBM08RF12-2.25
インサート : XCMT040102R-PS AH725
被削材 : S45C
切削速度 : $V_c = 150$ m/min
加工形態 : 内径旋削加工
切削油 : 内部給油



旋削



内径加工における優れた切りくず処理を実現。

旋削編 / 専用申込書



Promotion
2026 Summer

穴あけ・旋削用多機能工具で工程集約

TUNG BORE MINI
タング・ボア・ミニ

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 **10 個**
ご購入で

TBM ホルダ **1本 50% 引き!**

※ホルダは TBM シリーズの ø25 mm までが対象です
新規採用、他社切り替えに限ります。

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

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	XCMT040102R-PS	AH725		-CP	
2	XOMU05X204-PS	AH725		-CP	
3	XOMU06H204-PS	AH725		-CP	
4	XOMU07H304-PS	AH725		-CP	
5	XOMU08T304-PS	AH725		-CP	
6	XOMU09T304-PS	AH725		-CP	
7	XOMU100404-PS	AH725		-CP	
8	XOMU120404-PS	AH725		-CP	

サービス (50% 引き) 形番		本数	ご注文番号	タンガロイ受注番号
1	TBM08RF12-2.25		-CP	
2	TBM10 12-2.25		-CP	
3	TBM12 16-2.25		-CP	
4	TBM14 16-2.25		-CP	
5	TBM16 -2.25		-CP	
6	TBM18RF 20-2.25		-CP	
7	TBM20RF25-2.25		-CP	
8	TBM25RF32-2.25		-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

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対象となります



製品詳細は
こちら



高靱性サーメット材種

NS/GT/AT/J9530

優れた耐欠損性により、安定した仕上げ加工を実現

【対象アイテム】

ISO インサート ※ネガ、ポジ、G 級も対象!

材種: NS9530, AT9530, GT9530, J9530

※ MiniForceTurn シリーズや溝入れ用など 非 ISO インサートは対象外です。



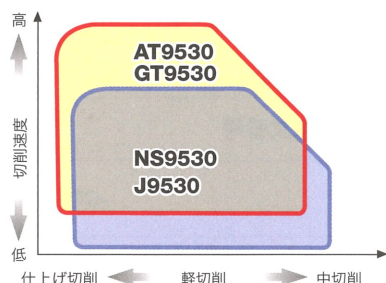
購入特典

インサート **30 個**
ご購入で

さらに
インサート **10 個** プレゼント!

※ サービス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 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。

■ 設定材種と適応領域図



NS9530

優れた仕上げ面品位と安定した加工を実現する汎用サーメット材種

GT9530

耐摩耗性で定評のあるプレミアムコートの採用により高速、高効率加工を実現するコートサーメット材種

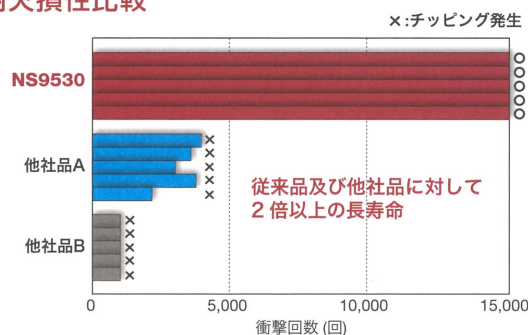
AT9530

鋼の高速仕上げ加工に対して優れた耐摩耗性を示すコートサーメット材種。特に合金鋼加工において、圧倒的な耐摩耗性を発揮する、合金鋼加工第一推奨コーティングサーメット材種

J9530

薄膜コートの採用で小型部品の仕上げ加工に最適

■ 耐欠損性比較

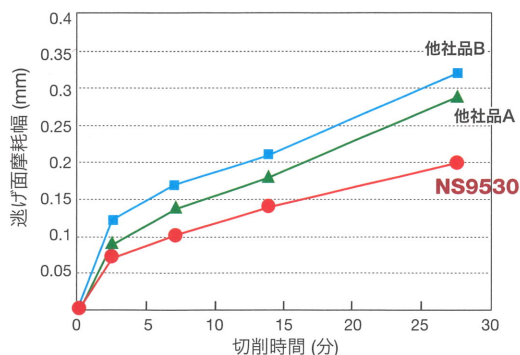


使用インサート: CNMG120408-TSF

被削材: S55C
切削速度: $V_c = 150$ m/min
送り: $f = 0.25$ mm/rev
切込み: $ap = 1$ mm
加工形態: 連続切削
切削油: 湿式

NS9530 シリーズは、平滑強靱層 (PremiumTec) により従来品よりも欠損の少ない安定した加工が可能です。

■ 耐摩耗性比較

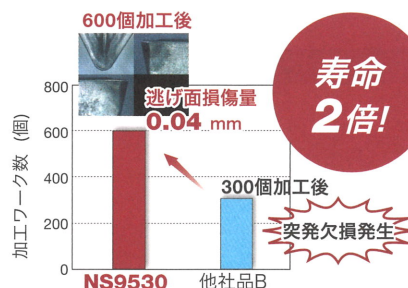


使用インサート: CNMG120408-TSF

被削材: S55C
切削速度: $V_c = 250$ m/min
送り: $f = 0.2$ mm/rev
切込み: $ap = 1$ mm
加工形態: 連続切削
切削油: 湿式

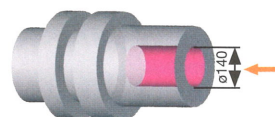
NS9530 は $V_c = 250$ m/min の高速切削においても、優れた耐摩耗性を発揮します。

■ 自動車部品での加工事例



加工部品名: 自動車部品
インサート: TPMT110304-PS
材種: NS9530
被削材: SCM415
切削速度: $V_c = 125$ m/min
送り: $f = 0.1$ mm/rev
切込み: $ap = 1$ mm
加工形態: 内径 (連続加工)
切削油: 湿式

NS9530 の採用により、突発欠損が減少。安定した長寿命加工を達成。



NS/GT/AT/J9530

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！



インサート**30**個
ご購入で

※ サービス品はご購入_INSERT価格以下の商品に限ります
 ※ ユーザー様 10口を上限とさせていただきます
 (INSERTは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。



*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



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!

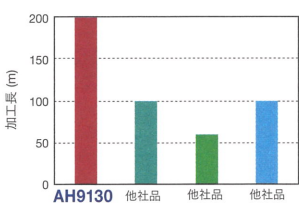
※ドリルボディは $\phi 25$ mmまでが対象です ※ご購入ヘッドは $\phi 6 \sim \phi 25$ mmまでが対象です
(ヘッドはボディに取り付け最大8種類まで選択可能です) 新規採用、他社切り替えに限りです。

■ 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本のねじれたクワラント穴により、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。



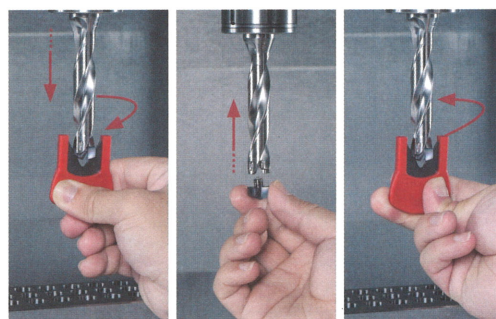
■ 炭素鋼 (S55C) での寿命比較



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。

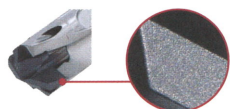


< 15 秒



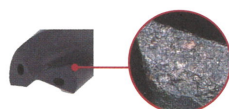
■ 再研・再コートが不要で安定長寿命を提供

DrillMeister 刃先 (マージン)



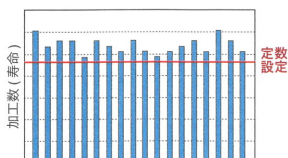
- ・ヘッド交換式により、常に新品ヘッドが使用できる
- ・最適な膜厚状態での使用により工具寿命延長
- ・一定コーティング品質により、寿命のパラつきを最小化

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)

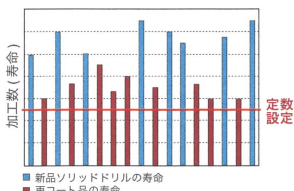


- ・複数回の再コートにより過大な膜厚
- ・過大な膜厚によるコーティング膜の脆弱化
- ・寿命のパラつきが発生

■ 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

DMP	DMC	DMF	DMF-R	DMH	DMN	DMM
汎用	高精度穴用 深穴用	座繰り穴加工用	刃先強化タイプ	非鉄金属加工用	ステンレス、 難削材用	
TID-F...	TID-R...	TIDC	TID-R..E	TID-M, TID-S	TID**A**M	TID**TT**
・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	・突出し長の調整が可能 ・ハイドロチャックに 対応可能	・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	・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	・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	・タップ下穴加工用の 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、 様々なつなぎし長さに対応	・TinyMini-Turnスリーブ用 ・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データでご覧の方は
こちらをクリック！



10/30

2026 年 月 日

購入特典

L/D = 8 までのドリルボディ 1 本プレゼント!

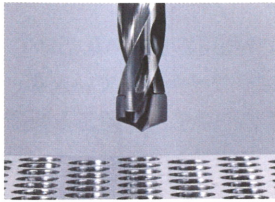
AH725	AH9130	KS15F
-------	--------	-------

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



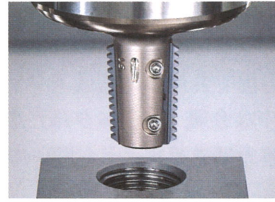
ドリルマイスター技術 ガイドライン

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 セレクトター

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。

詳細は
こちらから



便利なツール



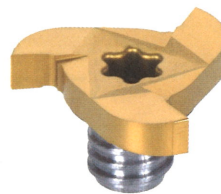
CBN 製品ガイド

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。



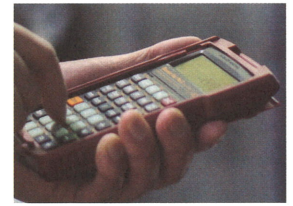
特殊穴あけ工用 作図システム

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。



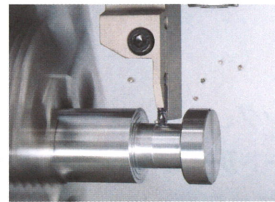
代替品検索 チャットボット

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 エンドミルセレクト

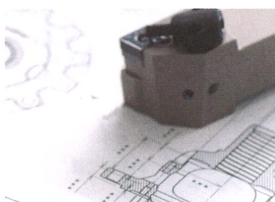
現在使用中のエンドミル情報を入力するだけで、条件に最適なタンガロイ製スクエアエンドミルを自動提案します。



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/

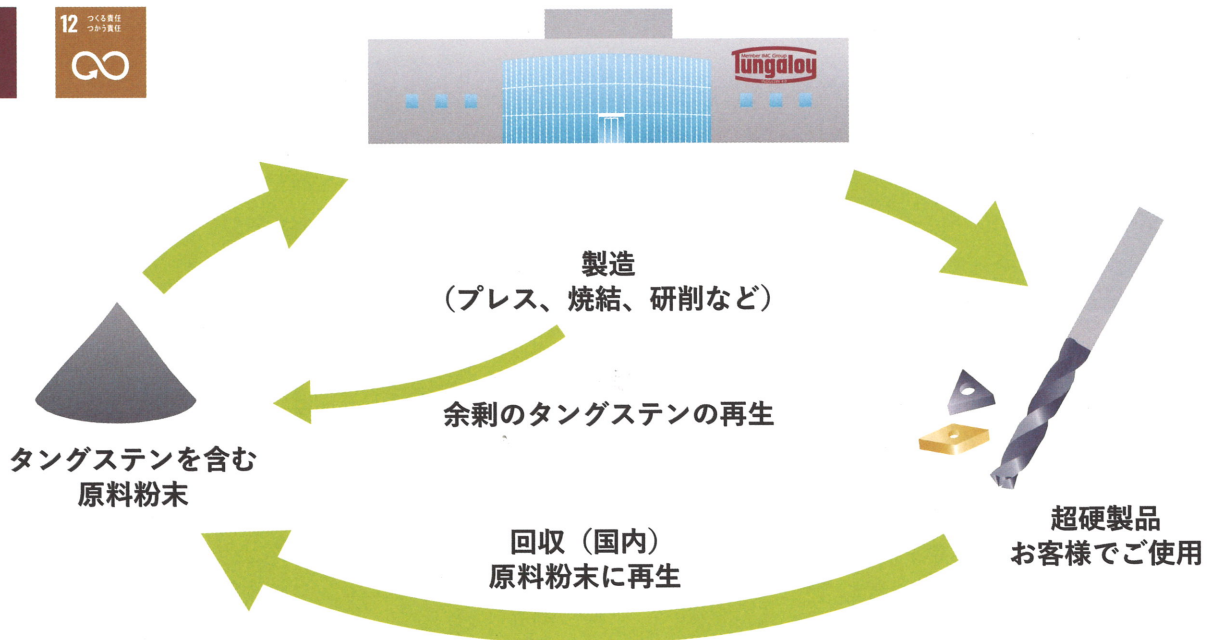


RECYCLE 使用済み超硬製品回収・リサイクル

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）

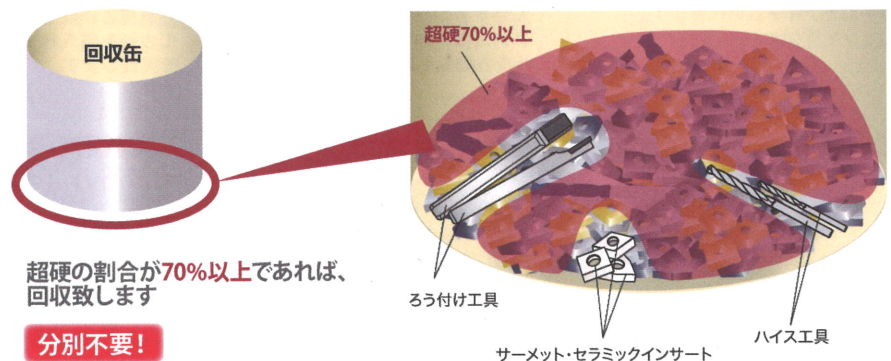
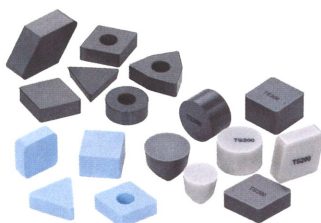
■インサートケースおよび包装箱の買取りは行いませんが、混入は可能です。

※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

