



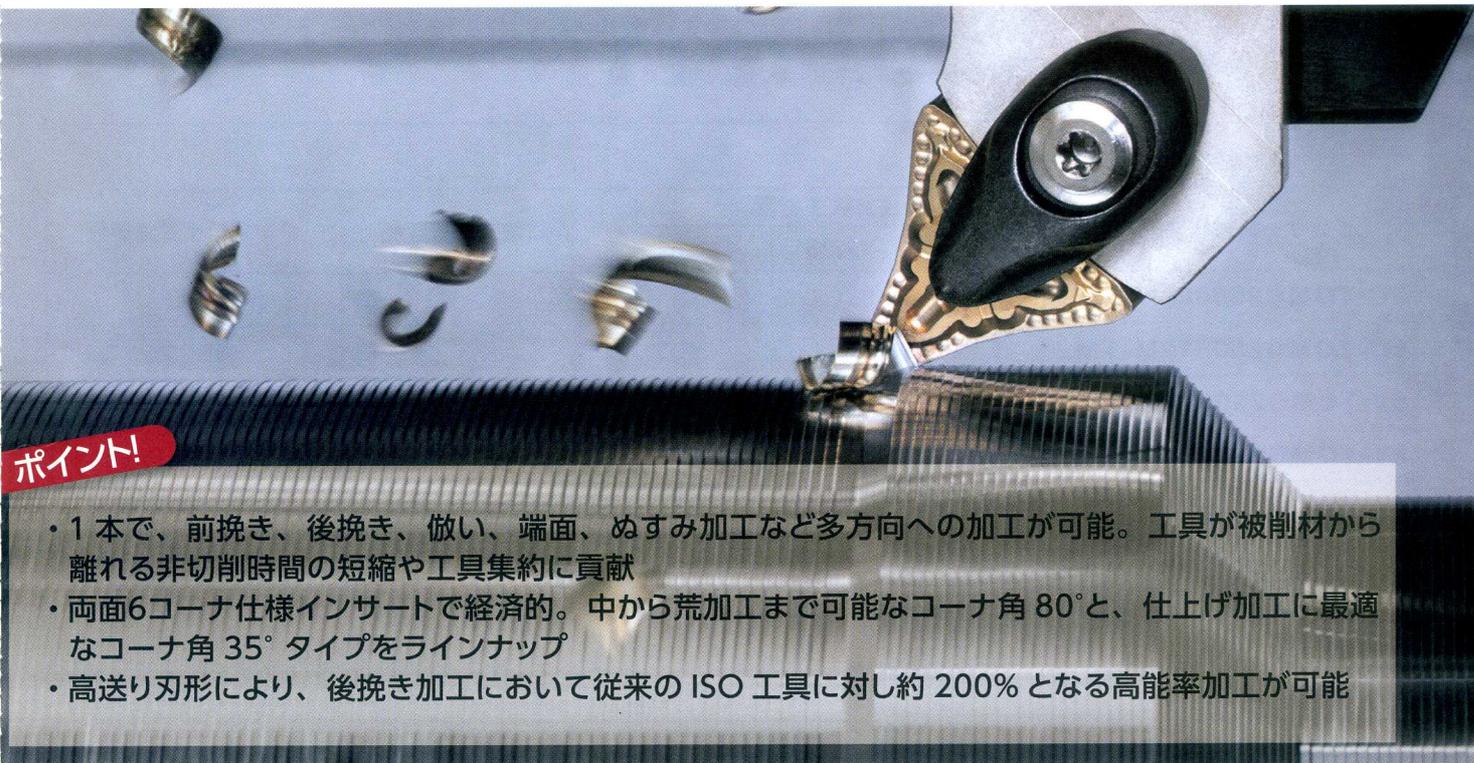
Promotion
2022 Summer

2022 7/1(金) ~ 9/30(金)

多方向旋削加工用工具

ADDMULTITURN

アド・マルチ・ターン



ポイント!

- 1本で、前挽き、後挽き、倣い、端面、めすみ加工など多方向への加工が可能。工具が被削材から離れる非切削時間の短縮や工具集約に貢献
- 両面6コーナ仕様インサートで経済的。中から荒加工まで可能なコーナ角 80°と、仕上げ加工に最適なコーナ角 35°タイプをラインナップ
- 高送り刃形により、後挽き加工において従来の ISO 工具に対し約 200% となる高能率加工が可能

おすすめケース

現在使用中の工具

加工状況

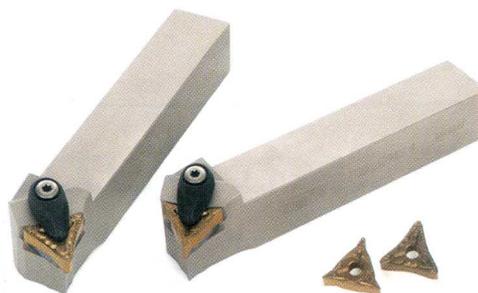
ADDMULTITURNを使うと...

<p>ISO 規格の CNMG, WNMG インサート</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 端面・外径旋削加工の加工能率を改善したい • 芯押しをしているためワーク剛性が十分に高い 	<ul style="list-style-type: none"> • AddMultiTurn の高送り刃型と後引き加工へのツールパスの変更により、ISO 規格インサートの2倍の送りの適用が可能で加工能率を大きく改善 • 高い送りを適用することで切れ刃と被削材との擦過距離が減少。インサート摩耗が抑制されるため工具寿命が延長。生産性改善と工具費減少が両立でき、大きな改善効果が得られる • 切りくず処理の難しい倣い加工でも、送りをあげることで切りくず処理を改善 • 倣いやめすみ加工も 1本の工具で対応可能なため、工具集約が可能。非切削時間の短縮にもなり生産性を改善 • 倣いのあるシャフト加工の加工能率と切りくず処理の改善に最適
<p>ISO 規格の DNMG, VNMG インサート</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 倣い加工部で長い切りくずが発生し、切りくず処理が悪い • 外径・端面加工と倣いやめすみ加工で別々の工具を使用している 	

特典内容

インサート 20 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)



製品紹介動画
TungTV は
こちら



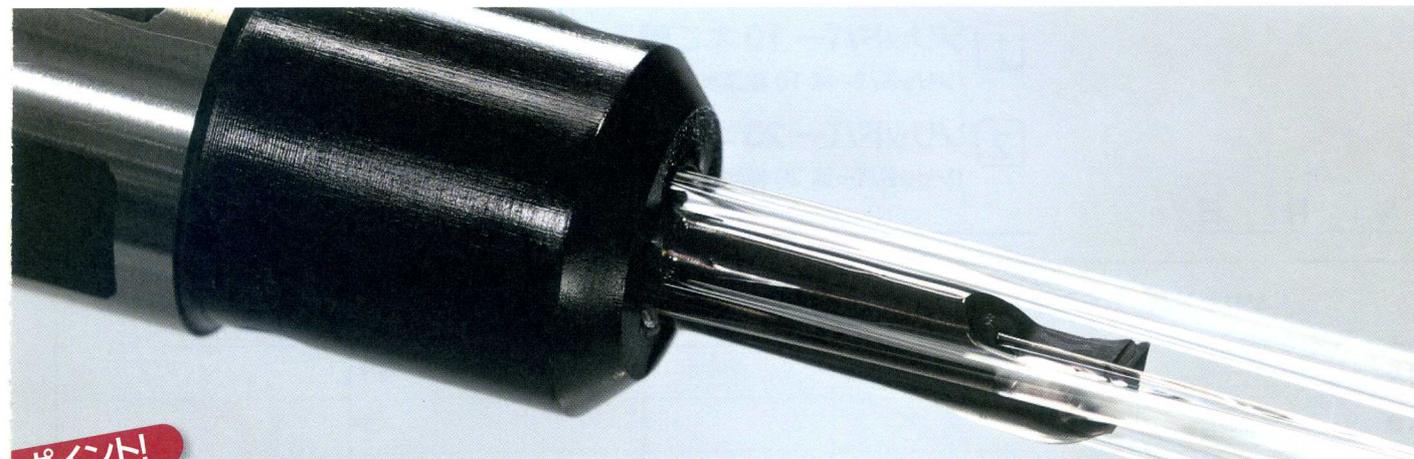


Promotion
2022 Summer

2022
7/1 ~ 9/30 (金)

高精度な極小内径加工用ソリッド工具

TINY^{INI}MTURN
タイニー・ミニ・ターン



ポイント!

- 優れた刃立ち性で高精度、高品位な加工を実現する極小内径加工用ソリッド工具
- 新発売 4つ穴クーラントスリーブとの組み合わせで、切りくず処理と工具寿命改善効果を最大化!
- ボーリング、倣い、面取りからねじ切り、溝入れまで幅広い内径加工用工具をラインナップ
- SH725 材種の採用で、耐摩耗性と耐チッピング性が向上し、安定した長寿命を実現

おすすめケース

現在使用中の工具

加工状況

TINY^{INI}MTURN を使うと ...

内径加工用
ソリッドバー
φ1 - φ7 mm

- 工具に切りくずが絡みつき、切りくず除去のために機械停止が発生している
- ステンレス鋼などの難削材での工具寿命が短い

- 4つ穴クーラントスリーブを使用することで、工具への切りくず絡みを防止。機械停止を防止し稼働率を向上
- 刃立ち性に優れ、耐摩耗性と耐欠損性のバランスが良好な SH725 材種の適用で工具寿命を延長
- 切れ刃の冷却に効果的な4つ穴クーラントスリーブと併用することで、更なる寿命延長が期待できる

特典内容

- 1 ソリッドバー 10 本ご購入でスリーブ 1 本 50% 引き!**
(ソリッドバーは 10 種類まで選択可能です)
- 2 ソリッドバー 20 本ご購入でスリーブ 1 本プレゼント!**
(ソリッドバーは 20 種類まで選択可能です)



製品紹介動画
TungTV は
こちら





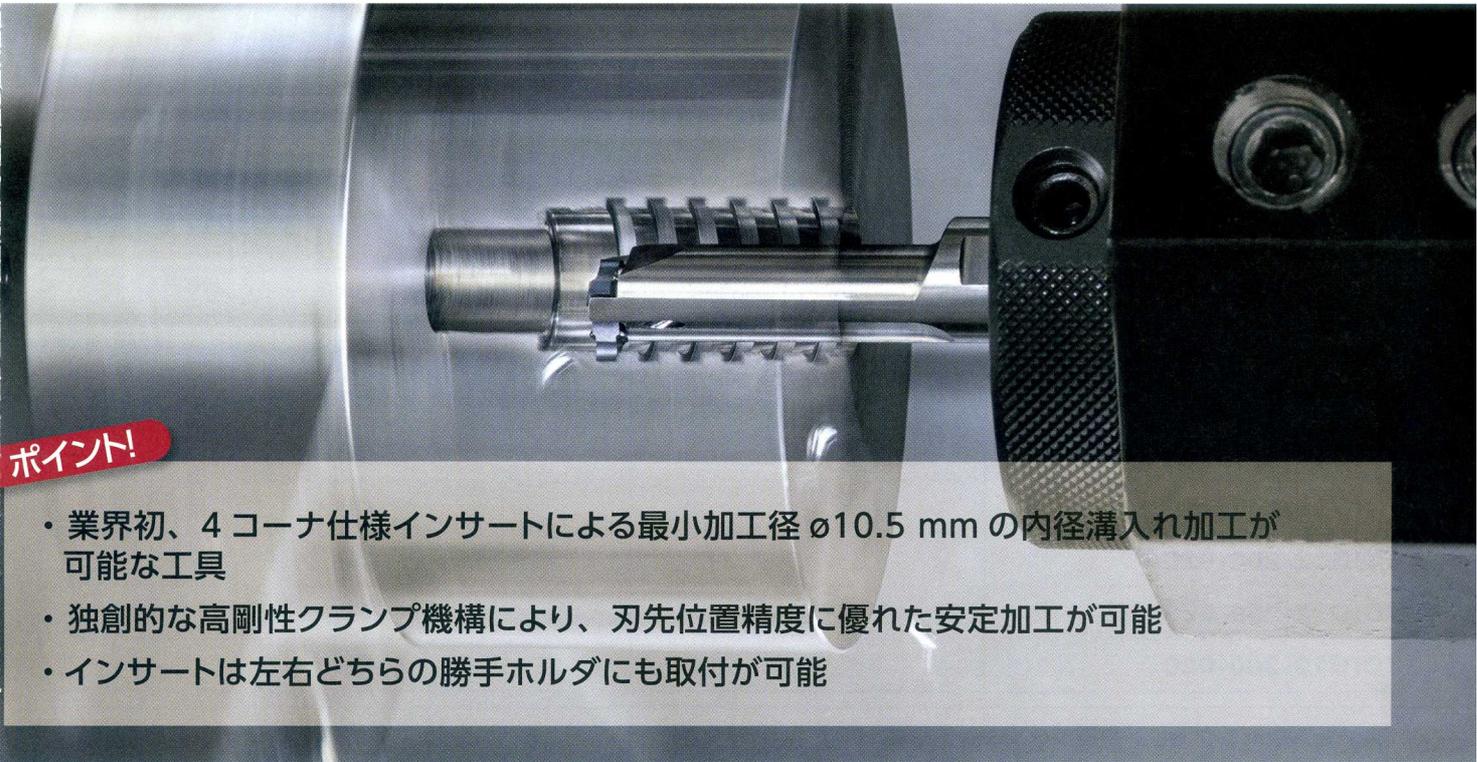
Promotion
2022 Summer

2022
7/1 (金) ~ 9/30 (金)

内径溝入れ加工用工具

ADDICUT^{INTERNAL}

アド・インターナル・カット



ポイント!

- 業界初、4 コーナ仕様インサートによる最小加工径 $\phi 10.5$ mm の内径溝入れ加工が可能な工具
- 独自の高剛性クランプ機構により、刃先位置精度に優れた安定加工が可能
- インサートは左右どちらの勝手ホルダにも取付が可能

おすすめケース

現在使用中の工具	加工状況	ADDICUT を使うと ...
1、2 コーナ仕様の内径溝入れ工具 下穴径 $\phi 10.5$ mm 以上の内径溝入れ加工	<ul style="list-style-type: none"> • インサートのコーナ数が少なく、工具費が高くなっていた • コーナ数を多くした仕様では、クランプ剛性が低く加工が不安定 	<ul style="list-style-type: none"> • 4 コーナ仕様のインサートにより、工具費低減を実現 • 独自の高剛性クランプにより、安定した加工を達成
	<ul style="list-style-type: none"> • 勝手ごとに、インサートとホルダをそれぞれ用意する必要がある • 溝幅が異なる度にホルダを用意する必要があり、工具費が高くなっている 	<ul style="list-style-type: none"> • インサートは左右両勝手ホルダに取付可能で、工具集約ができる • 刃幅違いのインサートを同じホルダに取付可能。ホルダの種類を集約でき、工具費削減が可能

特典内容

インサート **20** 個ご購入でスチールシャンクまたは超硬シャンク **1** 本プレゼント!
(インサートは 4 種類まで選択可能です)

製品紹介動画
TungTV は
こちら





Promotion
2022 Summer

2022
7/1 (金) ~ **9/30** (金)

深溝 / 突切り加工用工具

ADDF^{ORCE}CUT

アド・フォース・カット

ポイント!

- ・溝幅 2 ~ 5 mm に対応する 1 コーナ仕様インサートの深溝 / 突切り加工用工具
- ・独自の 3 点クランプでインサートを確実に保持し、高いクランプ剛性を実現
- ・インサート底面に設けられたストッパーが切削力を受け、深溝や突切りでも安定した加工が可能

おすすめケース

現在使用中の工具

加工状況

ADDF^{ORCE}CUT を使うと ...

<p>1、2 コーナ仕様の 溝入れ・突切り工具 溝幅：2 ~ 5mm 最大溝入れ深さ： 33 mm 以下</p>	<p>・インサート保持力が低く、切削条件を上げると加工が不安定になりやすい</p>	<p>・インサート底面にあるストッパーで切削力を受ける為、送りを上げても安定した加工を実現</p>
	<p>・セルフクランプタイプホルダでは、寿命が安定しない</p>	<p>・独自の高剛性クランプ機構により、セルフクランプタイプでも高いクランプ剛性で、寿命が安定</p>
	<p>・溝が深く、溝奥で切りくずが詰まりがち</p>	<p>・インサートクランプに抑え駒を使用しないため、切りくずの流れを阻害せず切りくず排出が良好</p>

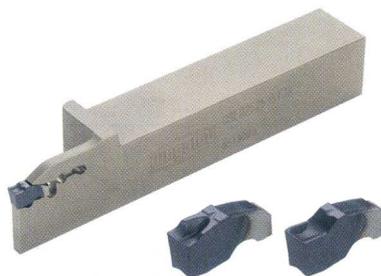
特典内容

インサート 20 個ご購入で角シャンクホルダ 1 本プレゼント!

(インサートは 2 種類まで選択可能です)



製品紹介動画
TungTV は
こちら





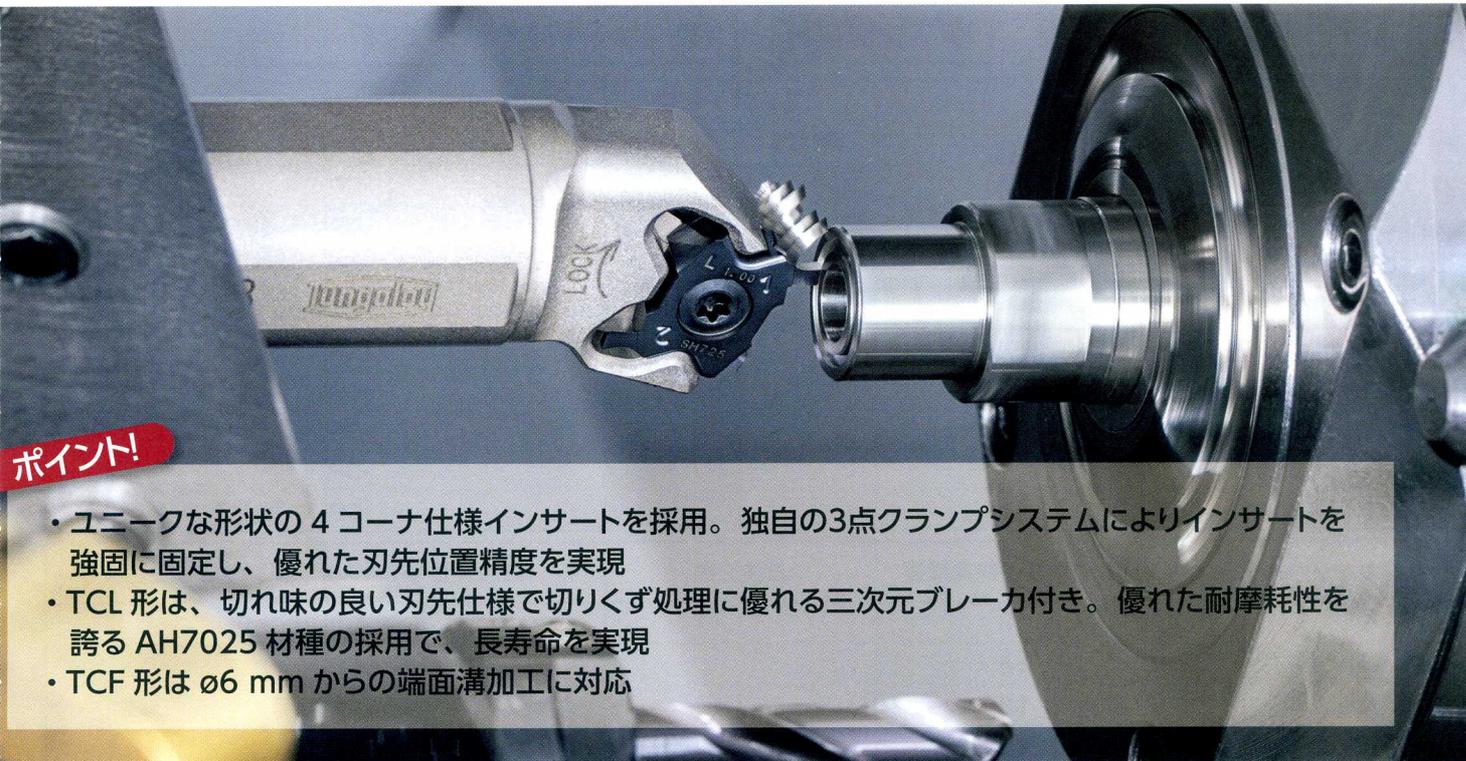
Promotion
2022 Summer

2022 7/1(金) ~ 9/30(金)

溝入れ加工用工具

TETRAMCUT

テトラ・ミニ・カット



ポイント!

- ユニークな形状の4コーナ仕様インサートを採用。独自の3点クランプシステムによりインサートを強固に固定し、優れた刃先位置精度を実現
- TCL形は、切れ味の良い刃先仕様で切りくず処理に優れる三次元ブレーカ付き。優れた耐摩耗性を誇るAH7025材種の採用で、長寿命を実現
- TCF形はφ6mmからの端面溝加工に対応

おすすめケース

現在使用中の工具	加工状況	TETRAMCUT を使うと ...
2、3コーナ仕様の溝入れ・突切り工具	• 外径溝入れ、突切り工程の工具費が高い	▶ 経済的な4コーナ仕様インサートでコーナ単価を低減
2、3、4コーナ仕様の溝入れ・突切り工具	• ホルダにへたりや変形が生じ突発的なホルダ破損が発生する • インサートクランプ部に変形が生じ、ホルダ寿命が短い	▶ 独自の3点クランプシステムにより、インサートを強固に固定。加工の信頼性を向上させ突発的な破損などの加工トラブルを抑制
端面溝入れ用ソリッドバー	• 端面溝入れ加工の工具費が高い	▶ 端面溝入れ用インサートTCF形はφ6mmからの端面溝加工に対応。高価なソリッドバーからインサート交換式に変更することで工具費を大きく低減
端面溝入れ用特殊工具や手研ぎバイト	• 端面溝入れ工具の入手と管理が不便	▶ 特殊インサートから標準品に切り替えることで、工具調達が容易に。工具費も削減 ▶ 小径端面加工を手研ぎバイトで対応している場合は、手研ぎの手間を省け作業性を大きく改善

特典内容

インサート **10** 個ご購入で丸シャンクホルダまたは角シャンクホルダ **1** 本プレゼント!
(インサートは2種類まで選択可能です)



製品紹介動画
TungTVは
こちら



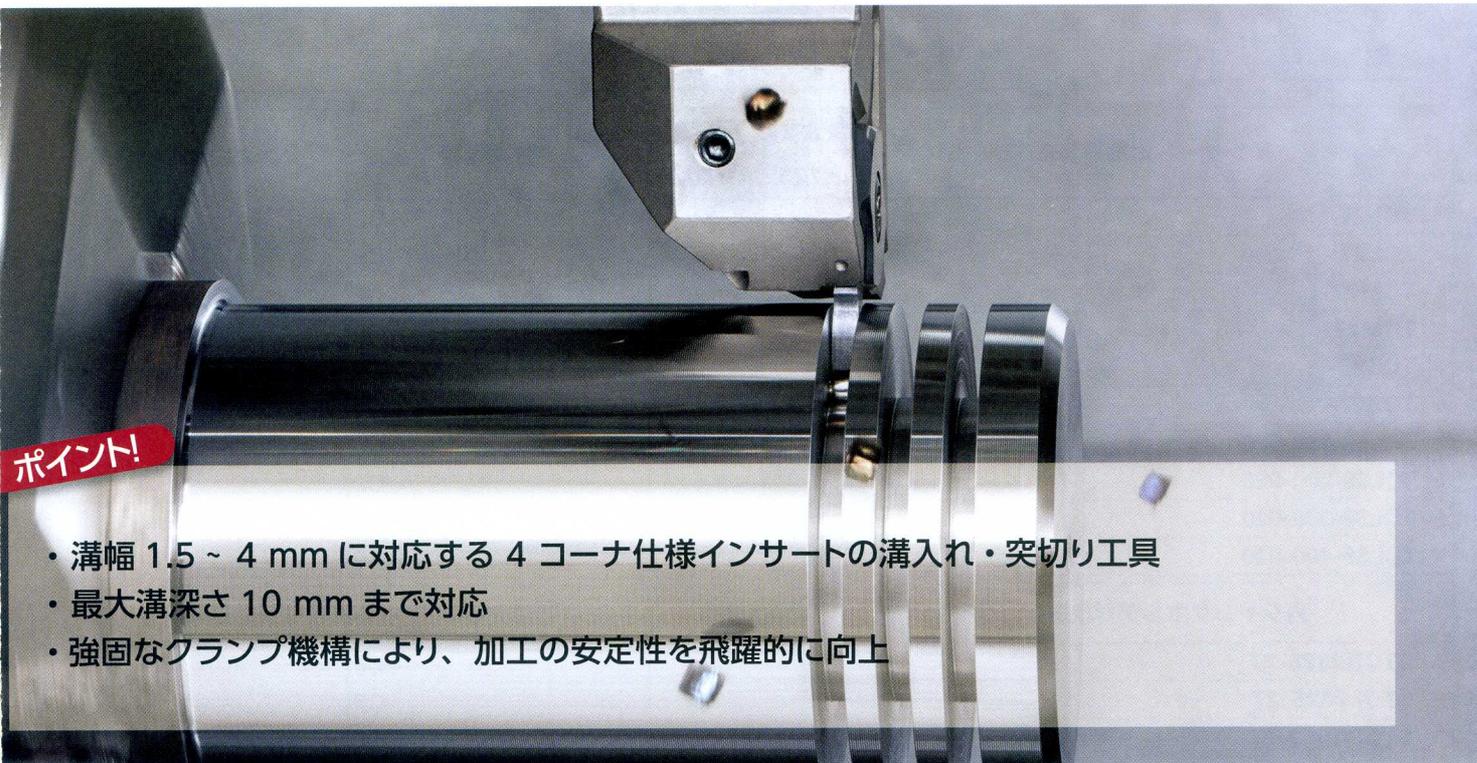
Promotion
2022 Summer

2022 7/1(金) ~ 9/30(金)

高精度溝入れ / 突切り加工用工具

TETRAFORCE
CUT

テトラ・フォース・カット



ポイント!

- ・溝幅 1.5 ~ 4 mm に対応する 4 コーナ仕様インサートの溝入れ・突切り工具
- ・最大溝深さ 10 mm まで対応
- ・強固なクランプ機構により、加工の安定性を飛躍的に向上

おすすめケース

現在使用中の工具	加工状況	TETRAFORCE CUT を使うと ...
溝入れ加工 2 コーナ仕様で 溝幅 1.5 - 4 mm、 溝深さ 10 mm	・ 2 コーナ仕様のインサートを使用しているが、 工具費が高い	・ 4 コーナ仕様のインサートで工具費低減が可能
	・ 切りくず詰まりが発生し、インサートが欠損。また インサート欠損に伴いブレードも破損している	・ 切りくず排出を邪魔する抑え駒がなく、安定した加工を実現
突切り加工 2 コーナ仕様で 溝幅 1.5 - 4 mm、 ø10 mm 未満	・ 断続を含む外径溝入れ加工で、インサート欠損や ブレードの破損が発生している	・ 強固なインサートクランプ剛性と AH7025 材種により、断続部でもイン サート欠損を抑制
	・ 深溝のためブレードの工具剛性が低い。びびり抑 制のため、低送りで小刻みなステップを入れて加 工中 ・ 低送り下での切りくず処理性が悪く、切りくず噛 み込みによるインサートの突発欠損が発生	・ びびりを抑制する高剛性クランプ機構により、ステップの頻度を大幅に 削減 ・ 低送りでの切りくず処理性に優れた TCL ブレーカにより、切りくず処理 が安定

特典内容

**インサート 10 個ご購入で角シャンクホルダ
1 本プレゼント!**
(インサートは 2 種類まで選択可能です)



製品紹介動画
TungTV は
こちら



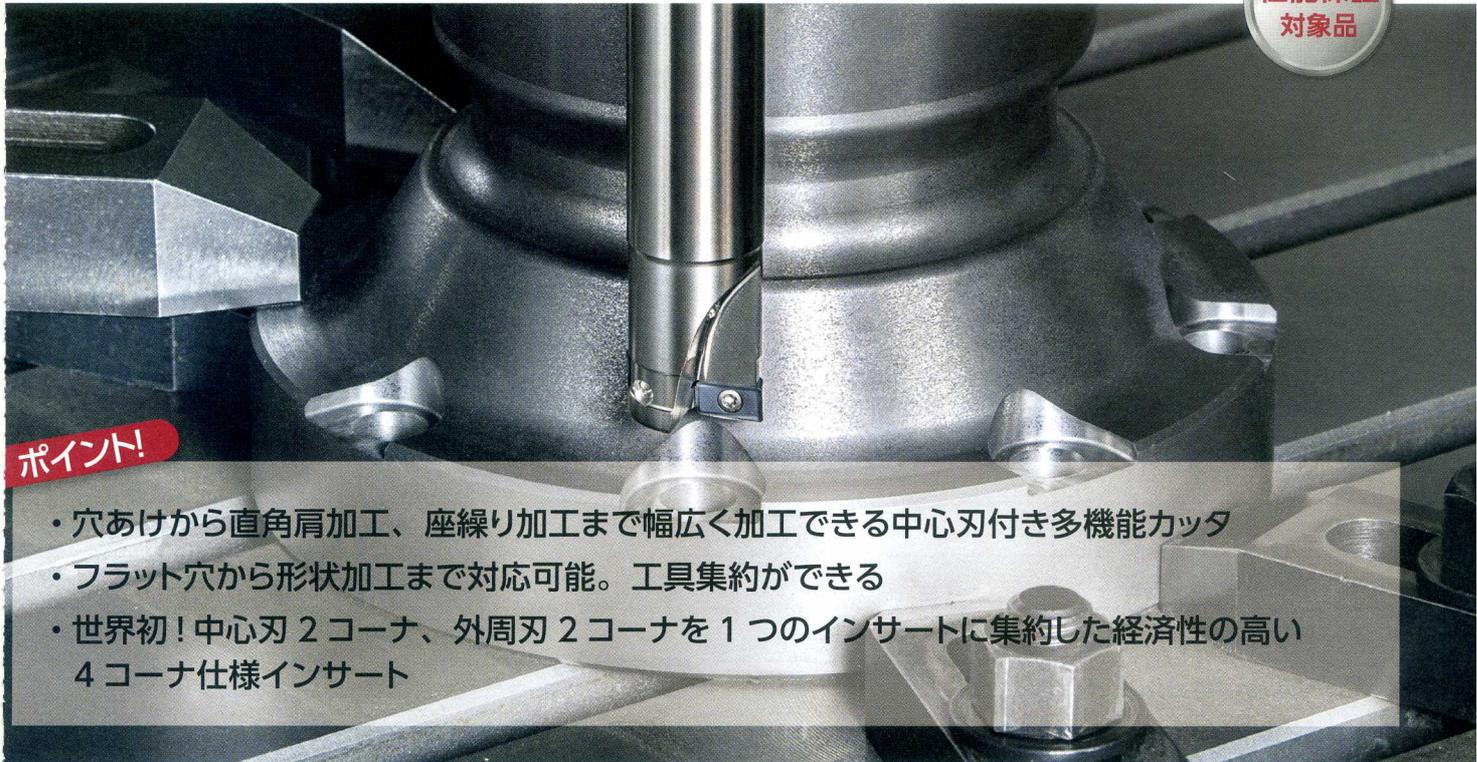
Promotion
2022 Summer

2022
7/1(金) ~ 9/30(金)

経済性に優れる多機能インサート
交換式エンドミル

DOM^{ULTI}REC
ドゥー・マルチ・レック

性能保証
対象品



ポイント!

- ・穴あけから直角肩加工、座繰り加工まで幅広く加工できる中心刃付き多機能カッタ
- ・フラット穴から形状加工まで対応可能。工具集約ができる
- ・世界初! 中心刃 2 コーナ、外周刃 2 コーナを 1 つのインサートに集約した経済性の高い 4 コーナ仕様インサート

おすすめケース

現在使用中の工具	加工状況	DOM ^{ULTI} RECを使うと ...
高送りカッタ、肩削りカッタ 工具径： ø16 - ø26 mm	・多品種の部品加工に使用	・中心刃付きのためドリル加工が可能。ドリル加工からの繰広げや横送り加工により、1つの工具で様々な穴径やポケット加工に対応できる ・ドリル / 繰広げ加工のプログラムは、ヘリカル加工よりもシンプルで作成が容易
	・深さの浅い (0.5XD 程度) ポケット加工	・多機能カッタならではの、ドリル加工 → 横送り加工に変更することで加工能率が向上
多機能カッタ 工具径： ø16 - ø26 mm	・底刃と外周刃別に 2 種類のインサートが必要 ・2 コーナ仕様インサートを使用中で工具費を削減したい	・1つのインサートに底刃 2 コーナ、外周刃 2 コーナを搭載する 4 コーナ仕様インサート ・インサートの集約とコーナ数の増加で工具費を削減
	・ドリル加工時に底面がフラットにならない	・底面刃の設計を最適化し、従来品よりも底面がフラットになる。座繰り加工にも最適
	・ドリルやプランジ加工時に切れ刃に欠損が発生する	・刃先強度に優れるネガインサート設計で、従来のポジインサート仕様よりも信頼性の高い加工を実現

特典内容

インサートポケットあたり **10 個ご購入** で
カッタボディ 1 台プレゼント!
 (インサートは 2 種類まで選択可能です)



製品紹介動画
TungTV は
こちら



Promotion
2022 Summer

2022 7/1(金) ~ 9/30(金)

刃先交換式直角肩削り工具

TUNGFORCE

タング・フォース・レック

性能保証
対象品



ポイント!

- 独自の V 字底面インサートで最大能率を実現する肩削りカッタ
- 優れた切れ味のインサートがびびりを抑制。安定加工が可能
- 04 サイズは最小工具径 6 mm に対応。切込み量 4 mm 以下の加工領域で、インサートコストを低減
- 12 サイズは工具径 $\phi 12 \sim 63$ mm に対応。高工具剛性ボディ設計と多刃ボディ設定で加工能率を改善
- 12 サイズは多様なノーズ R とインサート材種設定で広い用途に対応

おすすめケース

現在使用中の工具	加工状況	TUNGFORCEを使うと ...
刃先交換式 肩削りカッタ 工具径: $\phi 12 \sim \phi 63$ mm	• $ap = 11$ mm 以下で使用中	<ul style="list-style-type: none"> • 多刃仕様によって従来品よりも能率向上 • 優れた切れ味と高剛性設計で、びびりを抑制した安定加工が可能 • 豊富なコーナ R ラインナップで工具集約を実現
刃先交換式 高送りカッタ 工具径: $\phi 12 \sim \phi 63$ mm	• $ae = 5$ mm 以下程度の切削幅が小さい条件で使用中 (切削幅が小さく、切りくず厚みが小さくなっている状況)	<ul style="list-style-type: none"> • 高切込み加工に変更することで、加工能率が向上 • パス回数の低減により、工具寿命の延長につながる • 隅 R 部及び壁面仕上げ時の負荷低減
ソリッドエンドミル 工具径: $\phi 6 \sim \phi 16$ mm 切込み ap : 4 mm 以下	• 低切込みでソリッドエンドミルを使用中。工具費を低減したい	<ul style="list-style-type: none"> • 経済的な刃先交換式に変更することで工具費を低減
直角肩削りカッタ 工具径: $\phi 6 \sim \phi 16$ mm 切込み ap : 4 mm 以下	<ul style="list-style-type: none"> • 過去に $\phi 8 \sim \phi 10$ mm 小径サイズの刃先交換式直角肩削りカッタを使用中も工具破損が発生 • 肩削り加工の加工能率を向上させたい 	<ul style="list-style-type: none"> • 独自の V 字底面インサート形状を採用し、小径サイズでも十分なボディ心厚とバックメタルを確保。優れたボディ剛性により信頼性の高い加工を実現 • $\phi 8$ mm で 2 枚刃、$\phi 10$ mm で 3 枚刃、$\phi 12$ mm で 4 枚刃と小径レンジの刃先交換式カッタとしては最大の刃数設定。刃数の増加で加工能率を向上

特典内容

インサートポケットあたり **10 個ご購入でカッタボディ 1 台プレゼント!**

(インサートは 2 種類まで選択可能です)

※ 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!



製品紹介動画
TungTV は
こちら





Promotion
2022 Summer

2022 **7/1** ~ **9/30** (金)

ヘッド交換式ドリル

DRILLMEISTER / **ADD M DRILL**
ドリル・マイスター アド・マイスター・ドリル



ポイント!

- ・豊富な工具径および工具長をラインナップしたヘッド交換式ドリル
- ・汎用型 DMP ヘッド、高精度加工用 DMC ヘッド、刃先強化型 DMH ヘッド、座繰り穴加工用 DMF ヘッドをラインナップ。加工ニーズに応じたヘッド選択が可能
- ・ドリル用新材種 AH9130 の採用で、安定した長寿命を実現
- ・世界最小径 $\phi 4$ mm に対応するヘッドもラインナップ

おすすめケース

現在使用中の工具	加工状況	DRILLMEISTER を使うと ...
ソリッドドリル	・ドリルの再研削品に工具寿命のばらつきが発生している	・常に新品のドリルヘッドを使用することで、工具寿命が高い水準で安定
	・再研削のリードタイムがあるため、使用量以上の予備工具在庫が必要 ・再研削の発注や管理に関わる諸業務が手間になっている	・ヘッドが使い捨てになることで、ヘッド使用分のみを購入。在庫金額の削減、在庫管理が簡略化される
ソリッドドリル ヘッド交換式ドリル 先端角 140°仕様	・再研削毎にドリルの工具長が異なり、都度、工具長補正や突出し長の調整をして加工を行っている	・工具長の補正・調整が不要となり、作業が簡易になる。また段取り時のミスも抑制される
	・L/D = 5 を超える加工では、下穴加工を実施している ・L/D = 5 を超える貫通穴加工は不安定なため、ワーク両端からトンボして加工している ・ドリルの突出し長が長く、穴径・位置精度・真直度が不安定	・DMC ヘッドを使用することで、深穴においても下穴レスで加工が可能 ・DMC ヘッドは片側からの加工が可能で、従来 2 工程で行っていた工程を短縮 ・DMC ヘッドの「フックセンタリング形状」X「ダブルマージン」で、突出しの長い状況でも優れた穴径・位置度・真直度が得られる
ソリッドドリル ヘッド交換式ドリル 先端角 140°仕様	・ドリル肩部のチッピングや欠損で工具寿命を迎えている	・肩部の刃先強度を強化した DMH ヘッドを使用することで、肩部に発生していたチッピングや欠損を抑制し工具寿命を延長
	・座繰り加工などで穴底にフラット部が必要	・フラット切れ刃を持つ DMF ヘッドを使用することで、穴底をフラットに加工できる。穴底をフラットに加工するために使用していたエンドミルや内径バイトを集約可能
	・傾斜面や凹凸のある加工面へドリル加工を行っているが、穴径や工具寿命が安定しない	・フラット切れ刃を持つ DMF ヘッドは、切削抵抗がアンバランスになる複雑な形状への穴加工にも対応
	・旋盤での段付き穴加工	・DMF ヘッドを使用することで、後工程の内径仕上げ旋削加工の取り代の削減が可能

特典内容

- 1 **ドリルヘッド 4 個ご購入で L/D = 1.5、3、3.5 のドリルボディ 1 本 50%引き!** (ヘッドは 2 種類まで選択可能です)
- 2 **ドリルヘッド 6 個ご購入で L/D = 5、6 のドリルボディ 1 本 50%引き!** (ヘッドは 3 種類まで選択可能です)
- 3 **ドリルヘッド 8 個ご購入で L/D = 8 のドリルボディ 1 本 50%引き!** (ヘッドは 4 種類まで選択可能です)

製品紹介動画 TungTV は
こちら

DRILLMEISTER ADD M DRILL





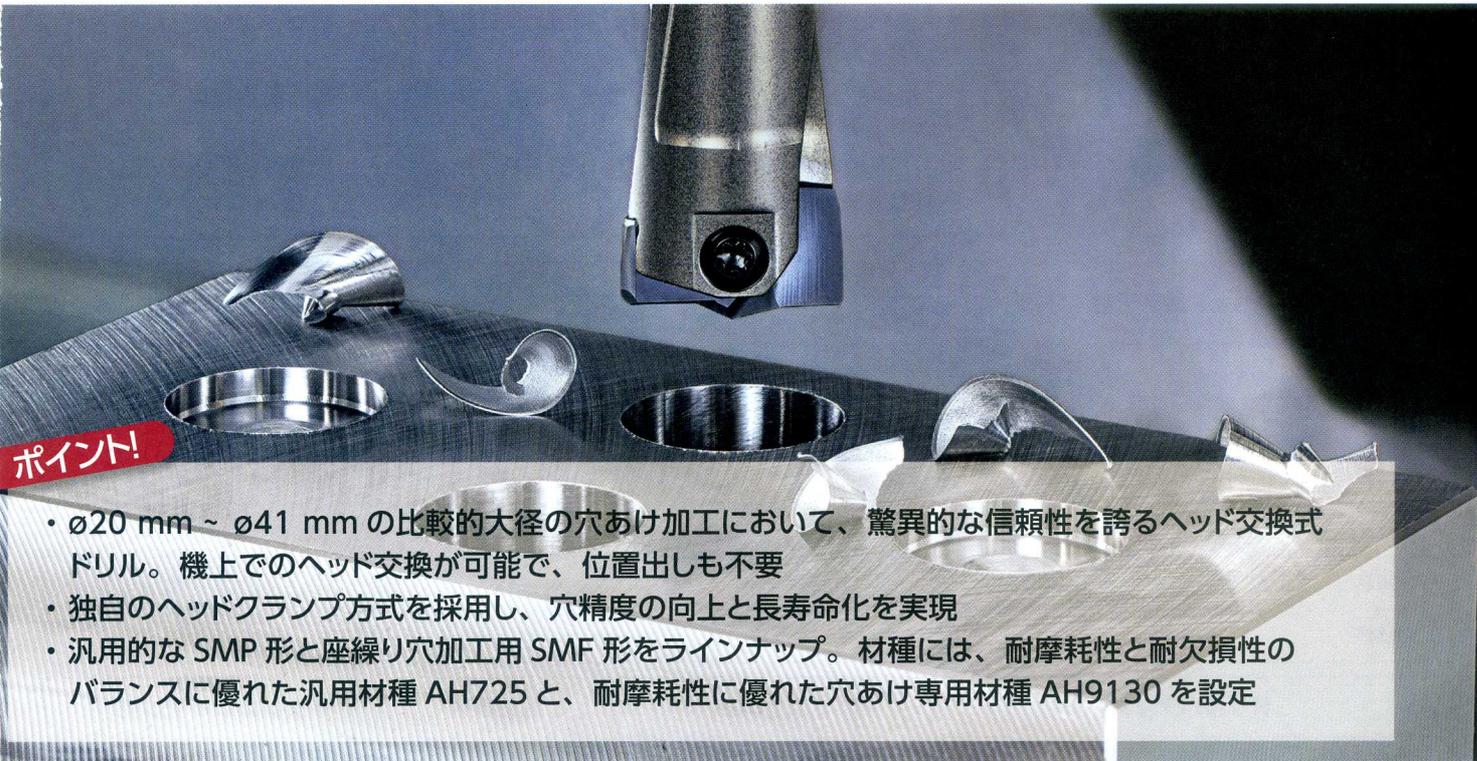
Promotion
2022 Summer

2022
7/1(金) ~ 9/30(金)

ヘッド交換式ドリル

DRILL FORCE MEISTER

ドリル・フォース・マイスター



ポイント!

- $\phi 20\text{ mm} \sim \phi 41\text{ mm}$ の比較的大径の穴あけ加工において、驚異的な信頼性を誇るヘッド交換式ドリル。機上でのヘッド交換が可能で、位置出しも不要
- 独自のヘッドクランプ方式を採用し、穴精度の向上と長寿命化を実現
- 汎用的な SMP 形と座繰り穴加工用 SMF 形をラインナップ。材種には、耐摩耗性と耐欠損性のバランスに優れた汎用材種 AH725 と、耐摩耗性に優れた穴あけ専用材種 AH9130 を設定

おすすめケース

現在使用中の工具	加工状況	DRILL FORCE MEISTER を使うと ...
HSS ドリル、 ロウ付けドリル	穴加工全般	• 高い切削速度が適用可能で、加工能率を大きく改善。また超硬コーティングヘッドにより寿命も大きく改善
刃先交換式ドリル	SS400 などの切りくず処理の 難しい軟鋼を加工	• 刃先交換式ドリルでは切りくず処理の難しい SS400 などの穴加工でも、2 枚刃仕様ドリルで切りくず処理が良好 • 切りくず処理不良に由来する突発的な工具破損トラブルを抑制し、安定加工を実現
ヘッド交換式ドリル	穴加工全般	• ドリル専用最新材種 AH9130 の適用で他社ヘッド交換式ドリルよりも工具寿命を延長
先端角付きのヘッド交換式ドリル	食いつきや抜け際が傾斜や円弧になる複雑形状面への穴加工	• DrillForceMeister の強硬なヘッドクランプ方式により、不安定な加工環境でも信頼性を向上 • SMF 形ヘッドを適用することで、径方向の切削力が抑えられ、複雑形状面への穴加工の安定性がより向上される
先端角付きのヘッド交換式ドリル刃先交換式ドリル	旋盤での段付き穴加工	• SMF 形ヘッドを適用することで、後工程の内径仕上げ旋削加工の取り代の削減が可能
エンドミル	ヘリカルによる座繰り加工	• SMF 形ヘッドを適用することで、エンドミルのヘリカル加工に対し大幅に加工能率を改善
エンドミル、 フラットドリル	下穴ありの繰広げ加工 (ボーリング加工)	• 下穴を廃止し、SMF 形ヘッドによる一発座繰り加工に変更 • エンドミルやフラットドリルで発生していた長い切りくずが改善され、加工の信頼性が大きく向上

特典内容

- 1 **ドリルヘッド 4 個ご購入で L/D = 3 のドリルボディ 1 本 50%引き!** (ヘッドは 4 種類まで選択可能です)
- 2 **ドリルヘッド 6 個ご購入で L/D = 5 のドリルボディ 1 本 50%引き!** (ヘッドは 6 種類まで選択可能です)
- 3 **ドリルヘッド 8 個ご購入で L/D = 8 のドリルボディ 1 本 50%引き!** (ヘッドは 8 種類まで選択可能です)

製品紹介動画
TungTV は
こちら

