

新製品発売記念 イワタツールのセット割引キャンペーン

トグロン・マルチチャンフラーセット 1000セット限定販売

※新製品の為、在庫数量の関係上、ご注文から納品まで日数が掛かる可能性があります。 ※限定数量に達した時点で、終了とさせていただきます。

トグロンマルチチャンフラー

- ・トグロン形状の5枚刃仕様
- ・糸面取りならば、バリを抑えて超高速で加工可能
- 従来面取り工具に比べ3~7倍の高速加工

90TGMTCH4CBALT	1本	¥8.000
90TGMTCH6CBALT	1本	¥10.000
90TGMTCH8CBALT	1本	¥16.000

標準価格合計 ¥34.000



↓
セット販売価格
¥17,000 50%off

※サイズは固定になります

加工時間短縮

Reduction of process time

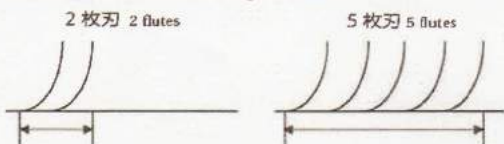
5枚刃による高速加工

High speed processing with 5 flutes

トグロン形状により、切れ味がよく、ビビリが少ないため、1刃あたりの送りも増やせます。刃数が多いため、1回転あたりの送り量を大きくできます。

The TOGLON geometry features extreme sharpness thus avoiding chatter marks. It allows for dramatically increased feed per tooth as well as total feed due to its 5 flute design.

<送り量のイメージ> <image for feed>



刃具コスト削減

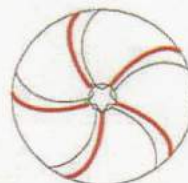
Reduction of tool cost

5枚刃による長寿命

Long tool life with 5 flutes

2枚刃、3枚刃の工具と比較して、1刃にかかる負担が分散されるため、工具の寿命が延びます。

The 5 flute design reduces the load per tooth and such increases the tool life.



株式会社 **イワタツール**

〒463-0808
愛知県名古屋守山区花咲台二丁目901番1(テクノヒル名古屋E-3)
TEL052-739-1080 FAX052-739-1084
<http://www.iwatatool.com>
e-mail:info@iwatatool.com

販売店/DISTRIBUTOR

トグロン® シャープ チャンファァー



TOGLON Sharp Camfer

バリのない面取り加工を目指す
Aiming chamfering without any burr

90° 超硬 ALT DLC シャープ 1枚刃 右刃

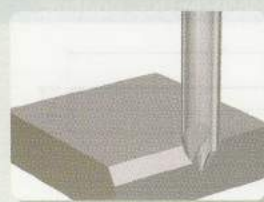
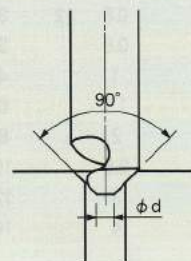


トグロンシャープシリーズの面取り専用モデル。
タップ加工後にネジを潰さずに穴面取りが可能。
再研磨可能。

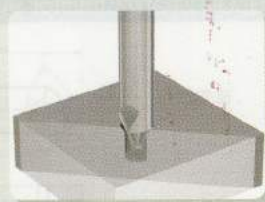
Exclusive model of chamfering in Toglon Sharp series.
Available chamfering process without spoiling screw after tap work.
Available re-grinding.

先端角 Point angle

90°



面取りミーリング/Chamfering



穴面取り/Hole Chamfering

トグロン® シャープ チャンファァー 切削条件表

Toglon Sharp Chamfer Recommended Milling Condition		
被削材 WORK MATERIAL	アルミニウム (A5052) ALUMINUM	
切削速度 CUTTING SPEED	100~200m/min	
最大面取径 Max Chamfering Dia. mm	回転数 SPEED min ⁻¹	送り量(面取り) FEED (CHAMFERING) mm/rev
1.2	20,000 - 50,000	0.004 - 0.02
2	1,600 - 32,000	0.006 - 0.04
3	1,100 - 21,000	0.01 - 0.06
4	8,000 - 16,000	0.01 - 0.08
6	5,000 - 11,000	0.02 - 0.1
8	4,000 - 8,000	0.02 - 0.12
10	3,200 - 6,400	0.02 - 0.14
12	2,700 - 5,300	0.02 - 0.16
16	2,000 - 4,000	0.02 - 0.18

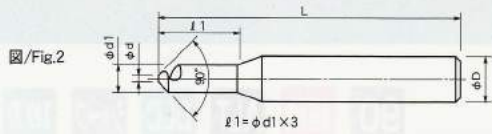
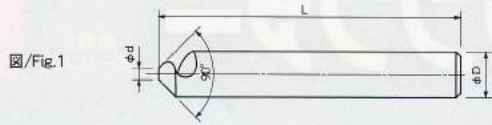
切削条件設定上の注意点 Please observe when choosing the cutting conditions

- 上記はあくまでも目安です。状況に応じて変更してください。
 - 十分な水溶性クーラントを使用して下さい。状況により、オイルミスト・エアブローも対応可能です。
 - 次の場合は送り条件を下げてください。(加工時の振動により切れ刃が欠ける場合があります)
 - 傾斜面への加工。
 - ワーク、チャッキング、機械剛性の悪い場合。
 - 加工面取径が最大面取径より大幅に小さい場合、回転数計算時は径を加工面取径に変更してください。
 - 上記切削条件が加工機械の上限回転数を超える場合は、ご使用のスピンドル精度が安定する領域での高い回転数でご使用ください。
 - ワーク面粗度を上げたい場合は、上記条件より送り量を減らしても問題ありません。その際、工具寿命が短くなる可能性があります。
 - 炭素鋼・ステンレス鋼の加工は、ワークの固定を確実にし、チャッキング時の振れを極力抑えたいうえで、加工してください。
- 1.The above values are standard conditions. They need to be adapted for optimal use of the tools.
2.Please use proper cutting fluids according to the work conditions.
We recommend water soluble coolants or emulsions.
In some cases oil mist and compressed air can be used as well depending on condition.
3.Please lower the speed when working conditions are not stable (vibrations, low machine rigidity, unstable work piece fixture, etc.) or when working in a slope.
(Otherwise vibration may cause breakage of cutting edge during processing.)
4.If the actual chamfering diameter is much smaller than the maximum chamfering diameter of the tool please use the actual processing diameter to calculate the cutting speed.
5.If the recommended cutting speed exceeds the maximum speed of the machine used please use the maximum speed of the machine and adjust the other work parameters.
6.For smoother surfaces please decrease the feed rate (this may cause shorter tool life).
7.When working in hard to machine materials such as carbon steels or stainless steels please pay special attention to provide very stable conditions (machine and fixture rigidity).
- minimize the tools runoff.

被削材適合性 Suitability for Work Materials ◎...最適 The most suitable ○...適 Suitable △...可 Possible 無印 Blank...不可 Impossible

製品区分 Product	軟鋼 Mild Steel	炭素鋼 Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	工具鋼 Tool Steel	焼入れ鋼 Quenched & Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	チタン合金 Titanium Alloy	アルミ合金 Aluminum Alloy	銅 Copper	プラスチック Plastic	セラミック etc. Ceramics etc.
	SS	S45C	SCM SCR	SKD SKS	~40 HRC	~45 HRC 45~HRC	SUS	FC	FDC		Al	Cu		マシナブル Machinable ジルコニア ガラス Zirconia Glass
90TGSCH-CB	◎	○	△		△		△			○	○	◎	◎	
90TGSCH-CBALT	◎	○	△		△		△			◎	○	◎	◎	
90TGSCH-CBDLC										○	◎	◎	◎	

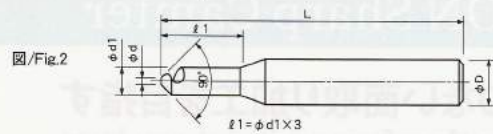
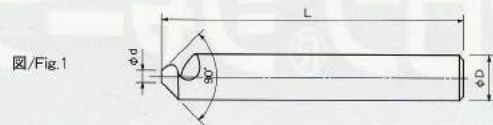
トグルン® シャープ チャンファー 90° 超硬
TOGLON Sharp Chamfer 90° Carbide



単位/寸法:mm 価格:円
Unit/Size:mm Price:JPY

VAN Code No.	最小面取径 φd	最大面取径 φd1	シャンク径 φD	全長 L	図 Fig.	在庫 Stock	参考価格 Price
90TGSCH0.9CB	0.3	0.9	3	40	2	●1	¥6,000
90TGSCH1.2CB	0.4	1.2	3	40	2	●1	¥5,000
90TGSCH2CB	0.6	2	3	40	2	●1	¥4,000
90TGSCH3CB	0.8	3	40	1	●1	●1	¥3,200
90TGSCH4CB	1	4	40	1	●1	●1	¥3,800
90TGSCH6CB	1.5	6	50	1	●1	●1	¥4,800
90TGSCH8CB	2	8	60	1	●1	●1	¥6,800
90TGSCH10CB	2.5	10	70	1	●1	●1	¥9,000
90TGSCH12CB	3	12	75	1	●1	●1	¥12,000
90TGSCH16CB	4	16	80	1	●1	●1	¥23,000

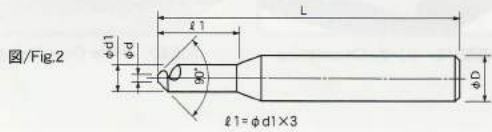
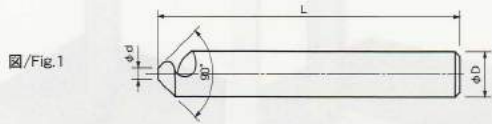
トグルン® シャープ チャンファー 90° 超硬 ALTコーティング
TOGLON Sharp Chamfer 90° Carbide ALT coating



単位/寸法:mm 価格:円
Unit/Size:mm Price:JPY

VAN Code No.	最小面取径 φd	最大面取径 φd1	シャンク径 φD	全長 L	図 Fig.	在庫 Stock	参考価格 Price
90TGSCH0.9CBALT	0.3	0.9	3	40	2	●1	¥8,400
90TGSCH1.2CBALT	0.4	1.2	3	40	2	●1	¥7,000
90TGSCH2CBALT	0.6	2	3	40	2	●1	¥5,800
90TGSCH3CBALT	0.8	3	40	1	●1	●1	¥4,800
90TGSCH4CBALT	1	4	40	1	●1	●1	¥5,400
90TGSCH6CBALT	1.5	6	50	1	●1	●1	¥7,000
90TGSCH8CBALT	2	8	60	1	●1	●1	¥10,000
90TGSCH10CBALT	2.5	10	70	1	●1	●1	¥13,000
90TGSCH12CBALT	3	12	75	1	●1	●1	¥17,000
90TGSCH16CBALT	4	16	80	1	●1	●1	¥30,000

トグルン® シャープ チャンファー 90° 超硬 DLCコーティング
TOGLON Sharp Chamfer 90° Carbide DLC coating



単位/寸法:mm 価格:円
Unit/Size:mm Price:JPY

VAN Code No.	最小面取径 φd	最大面取径 φd1	シャンク径 φD	全長 L	図 Fig.	在庫 Stock	参考価格 Price
90TGSCH0.9CBDLC	0.3	0.9	3	40	2	●1	¥10,400
90TGSCH1.2CBDLC	0.4	1.2	3	40	2	●1	¥9,200
90TGSCH2CBDLC	0.6	2	3	40	2	●1	¥8,000
90TGSCH3CBDLC	0.8	3	40	1	●1	●1	¥6,800
90TGSCH4CBDLC	1	4	40	1	●1	●1	¥7,600
90TGSCH6CBDLC	1.5	6	50	1	●1	●1	¥9,000
90TGSCH8CBDLC	2	8	60	1	●1	●1	¥12,800
90TGSCH10CBDLC	2.5	10	70	1	●1	●1	¥16,000
90TGSCH12CBDLC	3	12	75	1	●1	●1	¥20,000
90TGSCH16CBDLC	4	16	80	1	●1	●1	¥33,000

Stock ●1...在庫予定品 / Will be Stocked



株式会社 **イワタツール**
IWATATool Co., Ltd

〒463-0808
名古屋市守山区花咲台二丁目901番1(テクノヒル名古屋E-3)
TEL 052-739-1080 FAX 052-739-1084
http://www.iwatatool.co.jp
e-mail:info@iwatatool.co.jp

Techno Hill Nagoya E-3, 2-901-1, Hanasakidai, Moriyamaku, Nagoya
463-0808 JAPAN
TEL +81-52-739-1080 FAX +81-52-739-1084

販売店/DISTRIBUTOR