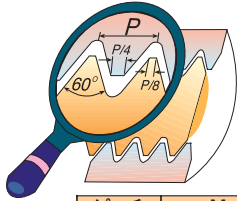


# 太径の深穴ねじ切り用!!

ISO

内径メートルねじ用

材質: MT7



## 首を細くした Qタイプ

油穴付!

ピッチ mm	M 細目	型番	d mm	D mm	刃数	l1 mm	l mm	L mm	価格
1.0	$\phi \geq 12$	Q1010D32 1.0 ISO	10	10.0	4	18.0	32.0	73	¥ 45,600
1.0	$\phi \geq 14$	Q1212D38 1.0 ISO	12	12.0	4	21.0	38.0	84	¥ 52,000
1.0	$\phi \geq 18$	Q1616F45 1.0 ISO	16	16.0	6	26.0	45.0	105	¥ 68,400
1.5	$\phi \geq 13$	Q1010D30 1.5 ISO	10	10.0	4	18.0	30.0	73	¥ 45,600
1.5	$\phi \geq 15$	Q1212D34 1.5 ISO	12	12.0	4	19.5	34.5	84	¥ 52,000
1.5	$\phi \geq 19$	Q1616F43 1.5 ISO	16	16.0	6	25.5	43.5	105	¥ 68,400
1.5	$\phi \geq 23$	Q2020F60 1.5 ISO	20	20.0	6	36.0	60.0	105	¥ 98,700
2.0	$\phi \geq 16$	Q1212D42 2.0 ISO	12	12.0	4	24.0	42.0	84	¥ 52,000
2.0	$\phi \geq 20$	Q1616E45 2.0 ISO	16	16.0	5	26.0	45.0	105	¥ 68,400
2.0	$\phi \geq 24$	Q2020F56 2.0 ISO	20	20.0	6	34.0	56.0	105	¥ 98,700
3.0	$\phi \geq 22$	Q1616D45 3.0 ISO	16	16.0	4	30.0	45.0	105	¥ 68,400
3.0	$\phi \geq 26$	Q2020E54 3.0 ISO	20	20.0	5	33.0	54.0	105	¥ 98,700
3.5	$\phi \geq 26$	Q2020D45 3.5 ISO	20	20.0	4	28.0	45.5	105	¥ 98,700
4.0	$\phi \geq 31$	Q2525D64 4.0 ISO	25	25.0	4	40.0	64.0	160	¥128,300

UN

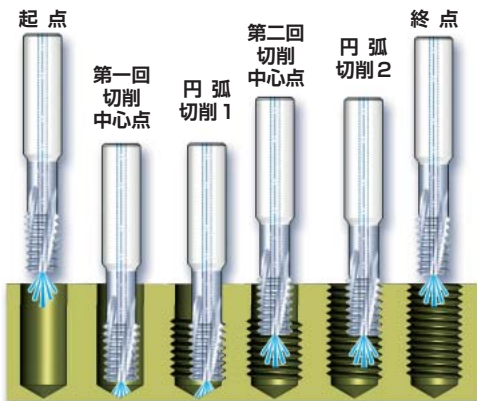
内径ユニファイねじ用

## 太径のユニファイねじ用... QタイプUN

山数/ インチ	ねじ径	型番	d mm	D mm	刃数	l1 mm	l mm	L mm	価格
20	$\phi \geq 12$	Q1010D30 20 UN	10	10.0	4	17.8	30.5	73	¥ 45,600
20	$\phi \geq 14$	Q1212E35 20 UN	12	12.0	5	20.3	35.6	84	¥ 52,000
20	$\phi \geq 18$	Q1616F43 20 UN	16	16.0	6	25.4	43.2	105	¥ 68,400
18	$\phi \geq 15$	Q1212D35 18 UN	12	12.0	4	19.7	35.3	84	¥ 52,000
16	$\phi \geq 15$	Q1212D35 16 UN	12	12.0	4	20.7	35.0	84	¥ 52,000
16	$\phi \geq 19$	Q1616E42 16 UN	16	16.0	5	25.4	42.9	105	¥ 68,400
16	$\phi \geq 23$	Q2020F58 16 UN	20	20.0	6	36.5	58.8	105	¥ 98,700
14	$\phi \geq 20$	Q1616E45 14 UN	16	16.0	5	25.4	45.3	105	¥ 68,400
12	$\phi \geq 16$	Q1212D42 12 UN	12	12.0	4	25.4	42.3	84	¥ 52,000
12	$\phi \geq 24$	Q2020E55 12 UN	20	20.0	6	33.9	55.1	105	¥ 98,700

### Qタイプの特徴

- 首を細く加工して油穴付きであるため、中～太径の深穴のねじ切りに適しています。
- ピビリを発生させず安定した加工ができます。
- 深穴のねじ加工がワンパスでできます。
- 刃長を比較的短くしているため、切削抵抗が少なくすみます。3Dまでの長い刃長のねじ切りができます。



### 《Qタイプの超硬材種:MT7について》

窒化アルミチタニウムを多層コーティングした超微粒子超硬 (ISO K10-K20) です。

全ての被削剤に適した万能材種で、中速から高速切削向きです。

ISO表示	被削材	切削速度 m/min	一刃あたりの送り (mm)					
			$\phi 10$	$\phi 12$	$\phi 14$	$\phi 16$	$\phi 20$	$\phi 25$
P	低・中炭素鋼 (<0.55%C)	100-250	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
	高炭素鋼 ( $\geq 0.55\%C$ )	110-180	0.05	0.05	0.06	0.07	0.09	0.10
	合金鋼・処理鋼	90-160	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
M	ステンレス鋼 (快削)	60-160	0.04	0.04	0.05	0.06	0.06	0.08
	ステンレス鋼 (オーステナイト)	60-120	0.04	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
K	鋼	130-170	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
	鋳物	70-150	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
N	アルミニウム ( $\leq 10\%Si, Cu$ )	150-350	0.06	0.07	0.07	0.08	0.10	0.12
	アルミニウム ( $\geq 10\%Si$ )	100-250	0.03	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07
	プラスチック	100-400	0.08	0.09	0.10	0.11	0.13	0.15
S	ニッケル合金・チタン合金	20-80	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03

\*刃長の長いカッターをご使用の場合、送りを40%程度少なくして下さい。



カーメックスのCNCプログラム作成用ソフト (日本語バージョン) は、下記サイトよりオンラインで対応しております。  
<http://www.carmex.com/>



ピンク色の型番表示は、ノガ・ジャパン在庫品です。