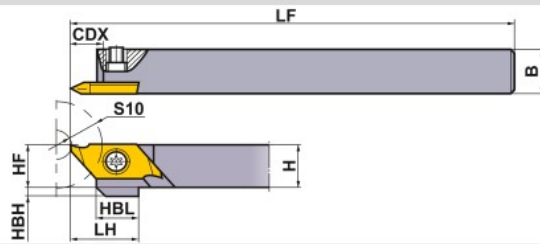
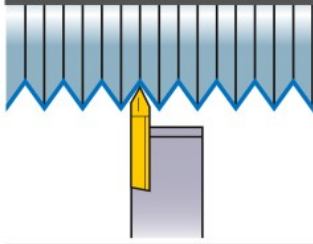


外径ねじ切り加工



HAND BOOK

TTAH



本図は右勝手(R)を示す。

呼び記号	在庫		対応インサート	ホルダ寸法 (mm)									* 工具						
	R	L		H	B	HF	LF	LH	HBH	HBL	CDX	S10	クランプねじ	レンチ					
TTAHR/L0810	●	●	TTAT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	NS402W	NKY15S
TTAHR/L1010	●	●		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	NS402W	NKY15S
TTAHR/L1212	●	●		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	NS403W	NKY15S
TTAHR/L1616	●	●		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	NS403W	NKY15S

* 締付けトルク(N・m) : NS402W=1.0, NS403W=1.0

インサート

ホルダ	ホルダセット状態	ブレイカ	形状	刃先形状	呼び記号	インサート勝手	コーティング VP15TF	インサート寸法 (mm)					ねじピッチ (mm) (山数/インチ)
								PXD	RE	L	W1	S	
右勝手(R)			汎用形(60°)		TTAT60075F5RR-B	R	●	0.4	0.05 フラット	20.0	8.0	2.5	0.2-0.75 (80-36)
					TTAT60125V5RR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5-1.25 (40-16)
					TTAT60075F5RL-B	L	●	0.4	0.05 フラット	20.0	8.0	2.5	0.2-0.75 (80-36)
					TTAT60125V5RL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5-1.25 (40-16)
左勝手(L)		ブレイカ付き	汎用形(60°)		TTAT60075F5LR-B	R	●	0.4	0.05 フラット	20.0	8.0	2.5	0.2-0.75 (80-36)
					TTAT60125V5LR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5-1.25 (40-16)
					TTAT60075F5LL-B	L	●	0.4	0.05 フラット	20.0	8.0	2.5	0.2-0.75 (80-36)
					TTAT60125V5LL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	0.5-1.25 (40-16)
右勝手(R)			汎用形(60°)		TTAT6015001RN-B	N	●	1.25	0.1	20.0	8.0	2.5	1.0-1.5 (24-18)
					TTAT6015001LN-B	N	●	1.25	0.1	20.0	8.0	2.5	1.0-1.5 (24-18)
右勝手(R)			汎用形(55°)		TTAT55158V5RR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40-16)
					TTAT55158V5RL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40-16)
					TTAT55158V5LR-B	R	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40-16)
					TTAT55158V5LL-B	L	●	0.8	0.05	20.0	8.0	2.5	(40-16)

推奨切削条件

被削材	かたさ	切削速度 (m/min)	被削材	かたさ	切削速度 (m/min)
P 炭素鋼・合金鋼	180HB-280HB	100 (50-150)	M ステンレス鋼	≤200HB	80 (50-120)
快削鋼	-	110 (30-180)	N 非鉄金属	-	150 (70-230)

● : 標準在庫品(インサートは、1ケース 5 個入りです)