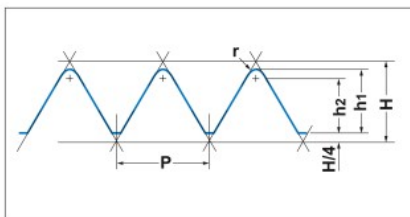


外径用インサート

用途	呼び記号	精度	コーティング				ISOメートルねじ ピッチ mm (山数/inch)	寸法 (mm)			形状
			UP20M	NX2525	サーマット	超硬		IC	S	RE	
汎用形・ 60°	MTTR436000	G		●		●	-0.8	12.7	4.76	0	<p>MTTR/L(60°)</p> <p>本図は右勝手(R)を示す。</p>
	MTTR436001	G	●	●		●	1.0-1.75	12.7	4.76	0.1	
	MTTL436001	G	●			●	1.0-1.75	12.7	4.76	0.1	
	MTTR436002	G	●	●		●	2.0-2.5	12.7	4.76	0.2	
	MTTL436002	G		●		●	2.0-2.5	12.7	4.76	0.2	
	MTTR436003	G	□	●		●	3.0-3.5	12.7	4.76	0.3	
	MTTL436003	G		●		●	3.0-3.5	12.7	4.76	0.3	
	MTTR436004	G		●		●	4.0-4.5	12.7	4.76	0.4	
汎用形・ 55°	MTTR435501	G		●		●	(28-10)	12.7	4.76	0.1	<p>MTTR(55°)</p> <p>本図は右勝手(R)を示す。</p>
	MTTR435502	G		●		●	(16-8)	12.7	4.76	0.2	
	MTTR435503	G		●		●	(11-8)	12.7	4.76	0.3	

切込み量の目安

- 右表は、ISOメートル外径ねじを切削する場合の切込み量の目安を示します。
- サーマット材種を使用する場合、およびステンレス鋼を切削する場合は、右表より切込み回数を2~3回増やしてください。



メートルねじ

P (ピッチ)	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	
h1	0.46	0.61	0.77	0.92	1.07	1.23	1.53	1.84	2.15	2.45	2.76	
h2	0.35	0.47	0.59	0.70	0.82	0.94	1.17	1.41	1.65	1.87	2.11	
r (コーナ半径)	0.11	0.14	0.18	0.22	0.25	0.29	0.36	0.43	0.50	0.58	0.65	
切込み回数	1	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35	0.35	0.40
	2	0.13	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30	0.30	0.35
	3	0.10	0.10	0.12	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25	0.25	0.30
	4	0.05	0.10	0.12	0.15	0.15	0.15	0.20	0.20	0.20	0.25	0.25
	5		0.06	0.10	0.10	0.12	0.15	0.15	0.20	0.20	0.25	0.25
	6			0.05	0.07	0.10	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.20
	7					0.05	0.08	0.10	0.15	0.15	0.20	0.20
	8						0.05	0.10	0.10	0.15	0.15	0.15
	9							0.08	0.10	0.10	0.15	0.15
	10							0.05	0.09	0.10	0.10	0.15
	11								0.05	0.10	0.10	0.10
	12									0.05	0.10	0.10
	13										0.05	0.10
	14											0.06

注1) 第1回目の切込みは、インサート先端のコーナ部での切削になるため、切れ刃に負担が集中します。コーナ部の損傷を防ぐため、切込みの最大値をコーナ半径の1.5~2倍程度(最大でも0.4~0.5mm)としてください。