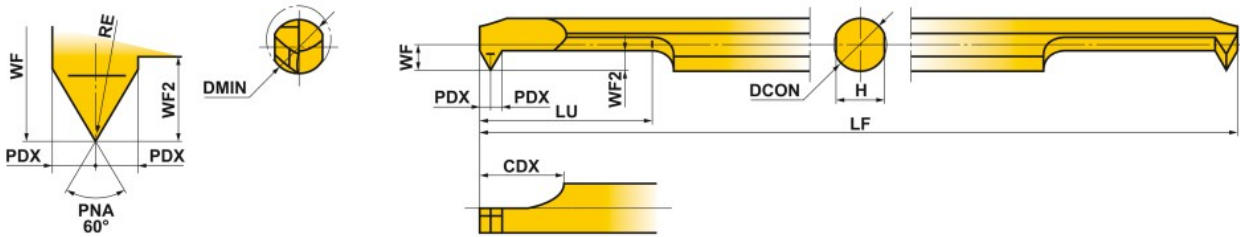


ステッキイツイン

■CTの規格



呼び記号	在庫		ブレイカ	加工可能ねじ				寸法 (mm)									
	超微粒超硬	コーティング		メートルねじ		ユニファイねじ		DMIN	RE	DCON	LF	LU	CDX	WF	PDX	WF2	H
				ねじの呼び	ピッチ (mm)	ねじの呼び	ピッチ (山数/inch)										
CT0305RS-M4	●	●	なし	≧M4	0.5-1.0	≧NO.8-32UNC	36-24	3	0.03	3	50	5.2	6	1.3	0.6	1.2	2.7
CT03RS-M4	●	●	なし	≧M4	0.5-1.0	≧NO.8-36UNF	36-24	3	0.03	3	50	10.2	6	1.3	0.6	1.2	2.7
CT03RS-M4B	●	●	付き	≧M4	0.5-1.0		36-24	3	0.03	3	50	10.2	6	1.3	0.6	1.2	2.7
CT0407RS-M6	●	●	なし	≧M6	0.75-1.25	≧1/4-20UNC	28-20	4.5	0.05	4	60	7.6	7	1.8	0.8	1.7	3.6
CT04RS-M6	●	●	なし	≧M6	0.75-1.25	≧1/4-28UNF	28-20	4.5	0.05	4	60	15.6	7	1.8	0.8	1.7	3.6
CT04RS-M6B	●	●	付き	≧M6	0.75-1.25		28-20	4.5	0.05	4	60	15.6	7	1.8	0.8	1.7	3.6
CT0511RS-M8	●	●	なし	≧M8	0.75-1.5	≧5/16-18UNC	24-18	6	0.05	5	70	11	8	2.3	1	2.2	4.5
CT05RS-M8	●	●	なし	≧M8	0.75-1.5	≧5/16-24UNF	24-18	6	0.05	5	70	21	8	2.3	1	2.2	4.5
CT05RS-M8B	●	●	付き	≧M8	0.75-1.5		24-18	6	0.05	5	70	21	8	2.3	1	2.2	4.5
CT0611RS-M10	●	●	なし	≧M10	0.75-1.75	≧3/8-16UNC	24-16	7	0.05	6	75	11	8	2.8	1	2.2	5.4
CT06RS-M10	●	●	なし	≧M10	0.75-1.75	≧3/8-24UNF	24-16	7	0.05	6	75	21	8	2.8	1	2.2	5.4
CT06RS-M10B	●	●	付き	≧M10	0.75-1.75		24-16	7	0.05	6	75	21	8	2.8	1	2.2	5.4

推奨切削条件

被削材	切削速度 (m/min)	推奨突出し量 (mm)
P 炭素鋼・合金鋼	50 (30-80)	
M ステンレス鋼	50 (30-80)	
K 鋳鉄	50 (30-80)	
N 非鉄材料	80 (50-100)	

注1) 湿式加工を推奨します。
 注2) 小径・高回転の場合、送りが追従しないことがありますのでご注意ください。

■切込み目安

●右表は、ISOメートルねじを切削する場合の切込み量の目安を示します。

●メートルねじ

P(ピッチ)	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75
総切込み量	0.29	0.43	0.58	0.72	0.87	1.01
切込み回数	1	0.06	0.06	0.07	0.07	0.07
	2	0.05	0.06	0.06	0.07	0.07
	3	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07
	4	0.04	0.05	0.05	0.07	0.07
	5	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06
	6	0.03	0.04	0.05	0.06	0.06
	7	0.02	0.04	0.04	0.05	0.06
	8	0.01	0.03	0.04	0.05	0.06
	9	—	0.03	0.04	0.05	0.06
	10	—	0.02	0.03	0.04	0.05
	11	—	0.01	0.03	0.04	0.05
	12	—	—	0.03	0.03	0.04
	13	—	—	0.02	0.03	0.04
	14	—	—	0.01	0.02	0.03
	15	—	—	—	0.01	0.03
	16	—	—	—	—	0.03
	17	—	—	—	—	0.02
	18	—	—	—	—	0.01
	19	—	—	—	—	—
	20	—	—	—	—	—
	21	—	—	—	—	—

●：標準在庫品 (ステッキイツインは、1ケース 1個入りです)

部品 > Q001
 技術資料 > R001