

刃部径	全長	刃部の長さ	首下の長さ	シャンク径
Dc	L	ℓ	ℓn	Ds

PRML

プレミアムスレッドミル
仕様特長



*アイコンについてはP28参照



■商品の特長

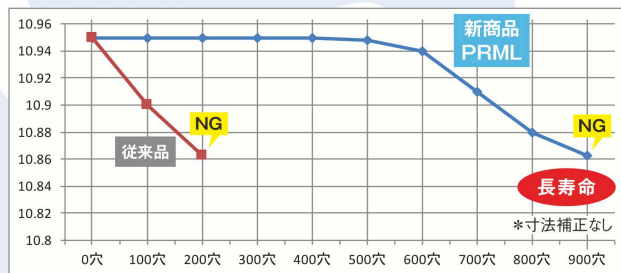
- 1山目で切削するため、加工後のめねじにテーパがつきにくく高精度です。
- 切削時、工具への負荷が少なく長寿命です。
- 工具左回転、1パス切り込み仕上げ、上から下に加工する事で、切削抵抗を低減します。
- 以上の事により、加工されるめねじがきれいに仕上がります。

■タッピングデータ

加工条件 [9.0P1.75 M12×1.75]

被削材	SCM440 (30HRC)
切削速度	100m/min
1刃送り量	0.06mm/t
ねじ立て長さ	24mm
下穴径	φ10.3
切込み回数	1回
使用機械	タッピングセンタ (BT30)
切削油剤	水溶性切削油剤 (20倍希釈)

有効径変化量グラフ

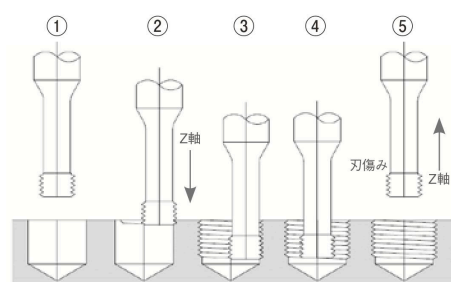


止り穴の場合は内部給油をご使用ください



■使用方法

左刃のため、主軸は左回転でご使用ください。②～③のように上から下に向けて加工をしてください。
プログラムについては弊社HPより作成することができます。



■加工条件目安

被削材	切削速度 (m/min)	1刃当りの送り量 fz (mm/t)
調質鋼 35 ~ 45HRC	40 ~ 100	0.02 ~ 0.05
調質鋼 25 ~ 35HRC	40 ~ 100	0.03 ~ 0.06
鋳鉄 FC	40 ~ 100	0.02 ~ 0.05
ダクタイル鋳鉄 FCD	40 ~ 100	0.02 ~ 0.05
合金鋼 SCM	40 ~ 100	0.04 ~ 0.06
高炭素鋼 S45C ~	40 ~ 100	0.04 ~ 0.06
中炭素鋼 S25C ~ S45C	60 ~ 100	0.03 ~ 0.05
低炭素鋼 ~ S20C / SS400	60 ~ 100	0.03 ~ 0.05

◇工具の送り速度 算出式

$$F = fz \cdot Z \cdot N \cdot (D-d) / D$$

(fz=工具の送り量 Z=刃数 N=主軸回転数
d=工具径 D=ねじ呼び径)



右記の動画サイトからもご覧いただけます。

スパイラル
タップ
(止り穴用)

スパイラル
タップ
(通り穴用)

ポイント
タップ
(通り穴用)

ハンド
プロド

超硬
タップ

タロー
プル

特殊ねじ
タップ
簡易検査
ツール

管用
タップ

ヘリカル
カッター

ダイス

センター
タ具