

PRMLTI

PRMLTI

耐熱合金加工に最適なスレッドミル誕生!!

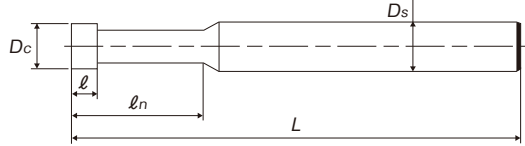


耐熱合金用
プレミアム
スレッドミル

形状及び寸法一覧表



←ねじ山が3山
左刃



めねじ加工専用工具
※外部給油仕様

メートルねじ用

| 呼び | 最小加工めねじ Dmin. | ねじ立て最大長さ | 商品コード | Dc (mm) | L (mm) | l (mm) | ln (mm) | Ds (mm) | 刃数 | メーカー希望小売価格(円) |
|----------|---------------|----------|-------------|---------|--------|--------|---------|---------|----|---------------|
| 6.0P1.25 | M8×1.25 | 16 | MH6.0NNIWLM | 6 | 70 | 3.8 | 18 | 6 | 4 | 20,200 |
| 6.0P1.0 | M8×1 | 16 | MH6.0MNIWLM | 6 | 70 | 3.0 | 18 | 6 | 4 | 20,200 |
| 7.5P1.5 | M10×1.5 | 20 | MH7.5ONIWLM | 7.5 | 80 | 4.5 | 22 | 8 | 4 | 21,100 |
| 7.5P1.25 | M10×1.25 | 20 | MH7.5NNIWLM | 7.5 | 80 | 3.8 | 22 | 8 | 4 | 21,100 |
| 7.5P1.0 | M10×1 | 20 | MH7.5MNIWLM | 7.5 | 80 | 3.0 | 22 | 8 | 4 | 21,100 |
| 9.0P1.75 | M12×1.75 | 24 | MH9.0PNIWLM | 9 | 90 | 5.3 | 26 | 10 | 4 | 24,100 |
| 9.0P1.5 | M12×1.5 | 24 | MH9.0ONIWLM | 9 | 90 | 4.5 | 26 | 10 | 4 | 24,100 |
| 9.0P1.25 | M12×1.25 | 24 | MH9.0NNIWLM | 9 | 90 | 3.8 | 26 | 10 | 4 | 24,100 |

ユニファイねじ用

| 呼び | 最小加工めねじ Dmin. | ねじ立て最大長さ | 商品コード | Dc (mm) | L (mm) | l (mm) | ln (mm) | Ds (mm) | 刃数 | メーカー希望小売価格(円) |
|--------|---------------|----------|-------------|---------|--------|--------|---------|---------|----|---------------|
| 5.8U18 | 5/16-18UNC | 15.9 | MH5.8ONIWLU | 5.8 | 70 | 4.2 | 17.9 | 6 | 4 | 20,200 |
| 5.8U24 | 5/16-24UNF | 19.1 | MH5.8MNIWLU | 5.8 | 70 | 3.2 | 21.1 | 6 | 4 | 20,200 |
| 6.0U16 | 3/8-16UNC | 19.1 | MH6.0PNIWLU | 6 | 70 | 4.8 | 21.1 | 6 | 4 | 20,200 |
| 8.0U14 | 7/16-14UNC | 22.2 | MH8.0QNIWLU | 8 | 80 | 5.4 | 24.2 | 8 | 4 | 21,100 |
| 8.0U20 | 7/16-20UNF | 25.4 | MH8.0NIWLU | 8 | 80 | 3.8 | 27.4 | 8 | 4 | 21,100 |
| 9.0U13 | 1/2-13UNC | 25.4 | MH9.0RNIWLU | 9 | 90 | 5.9 | 27.4 | 10 | 4 | 24,100 |

耐熱合金加工に対応可能

PRML TI 推奨加工条件

| 被削材 | 切削速度 (m/min) | 1刃当りの送り量fz (mm/t) |
|----------------|--------------|-------------------|
| チタン合金 | 40~60 | 0.02~0.06 |
| オーステナイト系ステンレス鋼 | 60~80 | 0.06~0.08 |
| マルテンサイト系ステンレス鋼 | 40~60 | 0.02~0.06 |

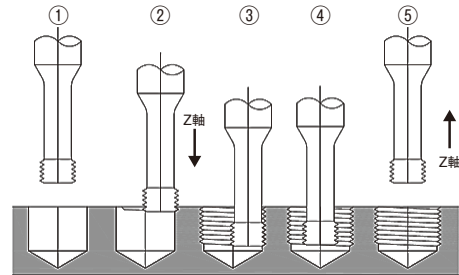
- この切削条件は水溶性切削油剤を使用する場合のもので、切削油剤の状態により、十分な性能が発揮できない場合があります。
- 給油の際はノズルの位置に注意し、工具斜め上から十分に給油しながらご使用ください。

*工具の回転数と送り速度の計算式

回転数 (min-1) = 1000 × 切削速度 / 3.14 / 刃部径 (Dc)
送り速度 (mm/min) = fz × 刃数 × 回転数 × (めねじ呼び径 - 刃部径 (Dc)) / めねじ呼び径

PRML TI 使用方法

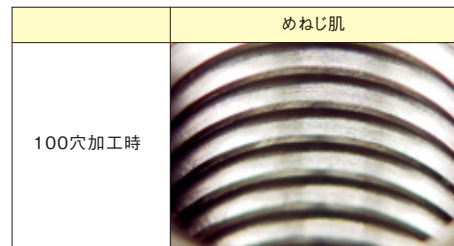
左刃のため、主軸は左回転でご使用ください。②~③のように上から下に向けて加工をしてください。プログラムについては弊社HPをご確認願います。



加工データ めねじ M8×1

加工条件: PRML TI 6.0P1.0

| | |
|------------|----------------|
| 被削材 | Ti-6Al-4V |
| 切削速度 | 50m/min |
| 1刃当りの送り量fz | 0.04mm/t |
| ねじ立て長さ | 10mm |
| 下穴径 | φ7.0 |
| 切込み回数 | 1回 |
| 使用機械 | マシニングセンタ(BT30) |
| 切削油剤 | 水溶性切削油(20倍) |



ご使用に際しての注意

- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。
- ◆ひどい摩耗や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆切削中、高温発熱が予測され火災の危険がありますので防災対策を必ず行ってください。

株式会社 彌満和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10 (中島ゴールドビル)

フリーダイヤル ヤマワハヨイヤ

●タッピング技術相談室: ☎0120-800-418

●ホームページアドレス: <https://www.yamawa.com/jp>

YAMAWAグループ (株) やまわエンジニアリングサービス (株) やまわインターナショナル



未来のためのエコアクション
品質に影響を与えない部位の仕上げ加工を簡素にして環境負荷低減に取り組んでいます
YAMAWA



TKPRMLTA