

PRML

プレミアム
スレッドミル

“できたためねじが肌美人” 革新のスレッドミル誕生!!

■ プレミアムスレッドミル ■

PRML プレミル

Z-PRO

マシニングに最適化した究極のプロツール

ユニファイ
サイズ拡大!

肌美人

NC 加工プログラム→



商品紹介動画→

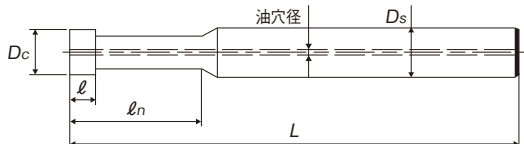


形状及び寸法一覧表



←ねじ山が3山

左刃



めねじ加工
専用工具

呼び	商品コード	Dc (mm)	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	Ds (mm)	刃数	油穴径 (mm)	最小 加工径	ねじ立て 最大長さ	メーカー希望 小売価格(円)
3.5P0.8	MH3.5KNEXLM	3.5	60	2.4	12	6	3	0.5	M5	10	16,200
4.0P1.0	MH4.0MNEXLM	4	60	3	14	6	3	0.5	M6	12	16,200
4.0P0.75	MH4.0JNEXLM	4	60	2.3	14	6	3	0.5	M6	12	16,200
6.0P1.25	MH6.0NNEXLM	6	70	3.8	18	6	4	1	M8	16	22,100
6.0P1.0	MH6.0MNEXLM	6	70	3	18	6	4	1	M8	16	22,100
7.5P1.5	MH7.5NNEXLM	7.5	80	4.5	22	8	4	1	M10	20	23,100
7.5P1.25	MH7.5NNEXLM	7.5	80	3.8	22	8	4	1	M10	20	23,100
7.5P1.0	MH7.5MNEXLM	7.5	80	3	22	8	4	1	M10	20	23,100
9.0P1.75	MH9.0PNEXLM	9	90	5.3	26	10	4	1.5	M12	24	26,400
9.0P1.5	MH9.0NNEXLM	9	90	4.5	26	10	4	1.5	M12	24	26,400
9.0P1.25	MH9.0NNEXLM	9	90	3.8	26	10	4	1.5	M12	24	26,400
3.5U24	MH3.5MNEXLU	3.5	60	3.2	11.7	6	3	0.5	No10	9.7	16,200
3.5U32	MH3.5JNEXLU	3.5	60	2.4	11.7	6	3	0.5	No10	9.7	16,200
4.5U20	MH4.5NNEXLU	4.5	60	3.8	14.7	6	4	0.5	1/4	12.7	17,900
4.5U28	MH4.5KNEXLU	4.5	60	2.7	14.7	6	4	0.5	1/4	12.7	17,900
5.8U18	MH5.8NNEXLU	5.8	70	4.2	17.9	6	4	1	5/16	15.9	22,100
5.8U24	MH5.8MNEXLU	5.8	70	3.2	21.1	6	4	1	5/16	19.1	22,100
6U16	MH6.0PNEXLU	6	70	4.8	21.1	6	4	1	3/8	19.1	22,100
8U14	MH8.0QNNEXLU	8	80	5.4	24.2	8	4	1	7/16	22.2	23,100
8U20	MH8.0NNEXLU	8	80	3.8	27.4	8	4	1	7/16	25.4	23,100
9U13	MH9.0RNEXLU	9	90	5.9	27.4	10	4	1.5	1/2	25.4	26,400

◎・・・追加サイズ

広範囲な被削材加工に対応可能

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

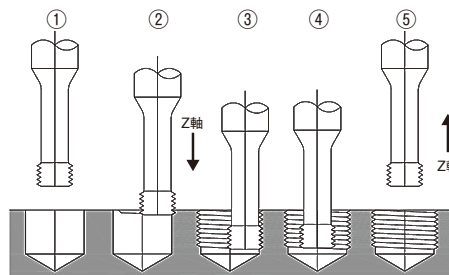
*工具の回転速度と送り速度の計算式

回転速度 (min-1) = 1000mm × 切削速度 (m/min) / 3.14 / 刃部径 (Dc)

送り速度 (mm/min) = fz (mm/t) × 刃数 × 回転速度 (min-1) × (めねじ呼び径 - 刃部径) / めねじ呼び径

PRML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。

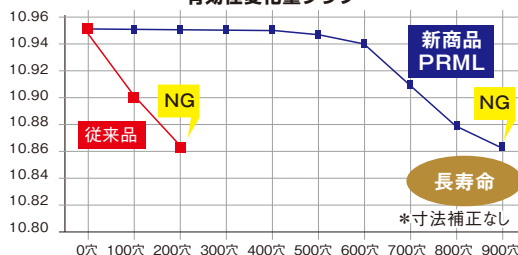


加工データ

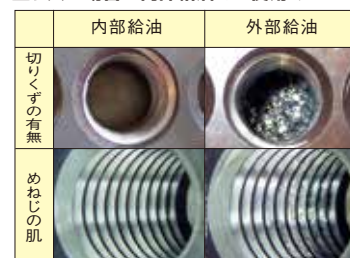
加工条件: PRML 9.0P1.75 M12x1.75

被削材	SCM440 (30HRC)
切削速度	100m/min
1刃当りの送り量fz	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	マシニングセンタ (BT30)
切削油剤	水溶性切削油剤 (20倍)

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



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



JQA-OMA14664

JQA-EM3465



VKPRMLA