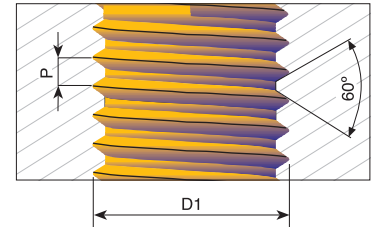
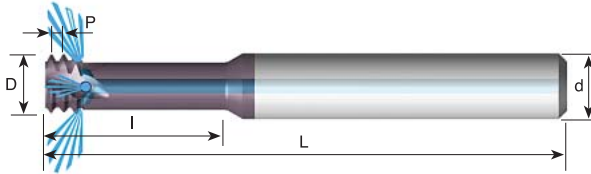


航空機用 ジェット ミニミルスレッド

超硬材質：MT8

UNJ 内径 UNJ ねじ用 ジェットミニミルスレッド

スパイラル溝内に油穴が付いています
〈シャンクはメートル寸法〉

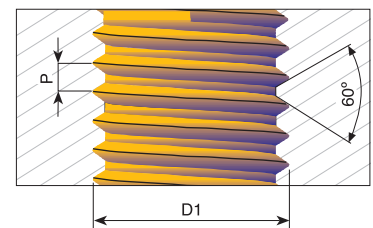
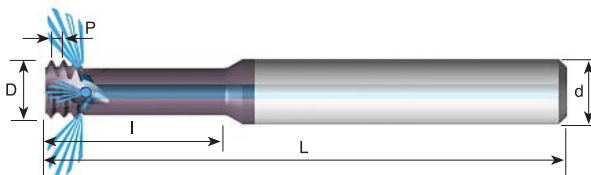


山数/ インチ	UNJC	UNJF	型番	d mm	D mm	刃数	l mm	L mm	価格
※ 32	8	10	S06033C10 32UNJ	6	3.30	3	10.5	58	¥30,200
28		1/4	S08051C16 28UNJ	8	5.10	3	16.0	64	¥35,400
24		5/16, 3/8	S08067C20 24UNJ	8	6.70	3	20.0	64	¥35,400
※ 20	1/4		S06049C16 20UNJ	6	4.90	3	16.0	58	¥30,200
20		7/16	S0808C28 20UNJ	8	8.00	3	28.0	64	¥35,400
18	5/16		S08061C20 18UNJ	8	6.15	3	20.0	64	¥35,400
16	3/8		S08069C24 16UNJ	8	6.90	3	24.0	64	¥35,400
14	7/16		S08079C25 14UNJ	8	7.90	3	25.0	64	¥35,400
13	1/2		S10094C27 13UNJ	10	9.40	3	27.5	73	¥40,200

※油穴の付いていないカッター。

MJ 内径 MJ ねじ用 ジェットミニミルスレッド

スパイラル溝内に油穴が付いています
〈シャンクはメートル寸法〉



ピッチ mm	D1	型番	d mm	D mm	刃数	l mm	L mm	価格
※ 0.7	MJ4	S06032C10 0.7MJ	6	3.20	3	10.0	58	¥30,200
※ 0.8	MJ5	S06039C12 0.8MJ	6	3.90	3	12.5	58	¥30,200
※ 1.0	MJ6	S06048C15 1.0MJ	6	4.80	3	15.0	58	¥30,200
1.25	MJ8	S08061C20 1.25MJ	8	6.10	3	20.0	64	¥35,400
1.5	MJ10	S0808C25 1.5MJ	8	8.00	3	25.0	64	¥35,400
1.75	MJ12	S10092C30 1.75MJ	10	9.20	3	30.0	73	¥40,200
2.0	MJ14, MJ16	S1010C35 2.0MJ	10	10.00	3	35.0	73	¥40,200

※油穴の付いていないカッター。

超硬ソリッド ミルスレッド 仕上げ刃無し 及び 溝入れ用

超硬材質：MT8



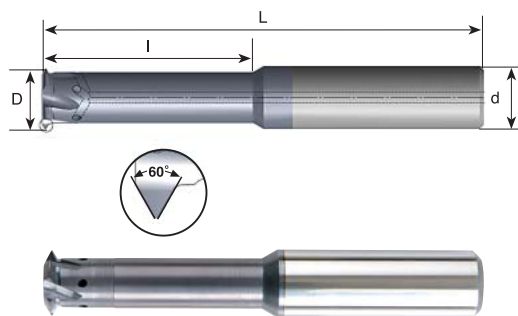
超硬ソリッド ミルスレッド 仕上げ刃無し 60°

油穴付、メートル寸法シャンク

カーメックス 超硬ソリッドミルスレッド 仕上げ刃無し60°による加工CNCプログラム例

```
%
O402
(INTERNAL RH CONVENTIONAL THREAD MILLING)
(NO TOOL RADIUS COMPENSATION : D10=0)
N1T1M6
G90G0G54G17G43H1X0Y0Z15S2986M03
G01Z0.125F2000M08
G91
G42D10X1Y1Z0F318
G02X1Y-1Z0.125I0J-1F318
G02X0Y0Z-1 I-2J0
G02X0Y0Z-1 I-2J0
G02X0Y0Z-1 I-2J0
G02X0Y0Z-1 I-2J0
G02X0Y0Z-1 I-2J0
G02X0Y0Z-1 I-2J0
G02X0Y0Z-1 I-2J0
G02X0Y0Z-1 I-2J0
G02X0Y0Z-1 I-2J0
G02X0Y0Z-1 I-2J0
G02X0Y0Z-1 I-2J0
G02X-1Y-1Z-0.125I-1J0
G01G40X-1Y1Z0F2000
G90Z15.0
M30
%
```

使用カッター型番：MTI0808D30A60
 ねじサイズ：M12.0×1.0(仕上げ刃無し)
 ねじ深さ：10.0mm
 一刃あたりの送り：0.08mm/tooth
 切削速度：75m/min
 刃数：4枚
 CNC制御：ファナック
 被削材：ステンレス鋼



深穴のねじ加工に有効です。

ピッチ mm	山数/ インチ	最小ねじ切径 mm	型番	d mm	D mm	刃数	l mm	L mm	価格
内径 0.5-0.8 外径 0.4-0.8	56-28 64-32	$\phi \geq 6$	MTI 0605D20 A60	6	5.0	4	20	58	¥32,900
		$\phi \geq 9$	MTI 0808D28 A60	8	8.0	4	28	64	¥38,600
		$\phi \geq 13$	MTI 1212E38 A60	12	12.0	5	38	84	¥50,000
内径 1.0-1.75 外径 0.8-1.5	28-14 32-16	$\phi \geq 10$	MTI 0808D30 A60	8	8.0	4	30	64	¥38,600
		$\phi \geq 12$	MTI 1010D35 A60	10	10.0	4	35	73	¥43,800
		$\phi \geq 14$	MTI 1212E39 A60	12	12.0	5	39	84	¥50,000
内径 2.0-3.0 外径 1.75-2.5	13-8 15-10	$\phi \geq 16$	MTI 1212E40 A60	12	12.0	5	40	84	¥50,000
		$\phi \geq 18$	MTI 1614E45 A60	16	14.0	5	45	101	¥65,700
		$\phi \geq 20$	MTI 1616E50 A60	16	16.0	5	50	101	¥65,700

ピンク色の型番表示は、ノガ・ジャパン在庫品です。

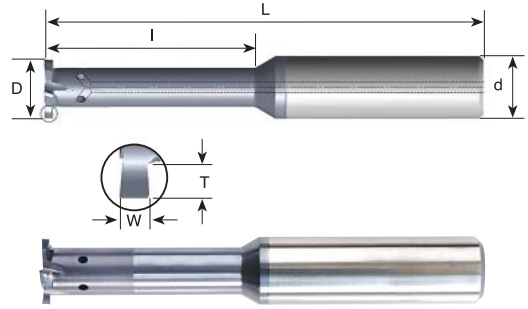
超硬ソリッド ミルスレッド 応用工具

溝入れミリング

油穴付、メートル寸法シャンク

カーメックス 超硬ソリッド溝入れミリング工具
による加工CNCプログラム例

```
%
O502
(INTERNAL GROOVE CONVENTIONAL MILLING)
(NO TOOL RADIUS COMPENSATION : D10=0)
N1T1M6
G90G0G54G17G43H1X0Y0Z15S3062M03
G01Z-5.0F2000M08
G91
G42D10X0.55Y0.55Z0F216
G02X0.55Y-0.55I0J-0.55F216
G02X0Y0I-1.1J0
G02X-0.55Y-0.55I-0.55J0
G01G40X-0.55Y0.55F2000
G90Z15.0
M30
%
```



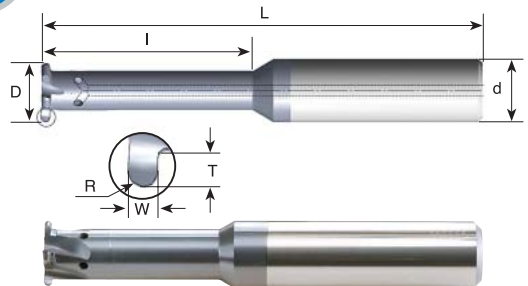
使用 cutter 型番 : MG08078D10W10
 溝 径 : 10.0mm
 切 削 径 : 7.8mm
 溝 幅 : 1.0mm
 溝 深 さ : 5.0mm
 一刃あたりの送り : 0.08mm/tooth
 切 削 速 度 : 75m/min
 刃 数 : 4枚
 CNC制御 : ファナック
 被 削 材 : ステンレス鋼

深穴の溝入れに有効です。

W ±0.02	T Max.	最小溝径 mm	型 番	d mm	D mm	刃 数	l mm	L mm	価 格
0.80	0.8	$\phi > 6$	MG 0606C8 W8	6	6.0	3	8	58	¥32,900
1.00	1.2	$\phi \geq 8$	MG 08078D10 W10	8	7.8	4	10	64	¥38,600
1.20	1.4	$\phi \geq 10$	MG 10098D20 W12	10	9.8	4	20	73	¥43,800
1.40	1.8	$\phi > 16$	MG 1616E30 W14	16	16.0	5	30	101	¥65,700
1.70	2.0	$\phi > 16$	MG 1616E40 W17	16	16.0	5	40	101	¥65,700
1.95	2.5	$\phi > 16$	MG 1616E45 W19	16	16.0	5	45	101	¥65,700

フルラジアス溝入れミリング

油穴付、メートル寸法シャンク



深穴の溝入れに有効です。

R	W ±0.02	T Max.	最小溝径 mm	型 番	d mm	D mm	刃 数	l mm	L mm	価 格
0.5	1.00	0.8	$\phi > 6$	MG 0606C8 R05	6	6.0	3	8	58	¥32,900
0.5	1.00	1.0	$\phi > 8.8$	MG 10088D16 R05	10	8.8	4	16	73	¥43,800
0.6	1.20	1.0	$\phi > 10$	MG 1010D20 R06	10	10.0	4	20	73	¥43,800
0.9	1.80	1.4	$\phi > 12$	MG 1212D30 R09	12	12.0	4	30	84	¥50,000
1.0	2.00	1.6	$\phi > 16$	MG 1616E40 R10	16	16.0	5	40	101	¥65,700
1.5	3.00	2.2	$\phi > 16$	MG 1616E40 R15	16	16.0	5	40	101	¥65,700