

カーメックス ファーストミルスレッド **新発売!**

ファーストミルスレッドは刃数を多くしていますので
驚異的な時間短縮を実現しました。 **M6で1.5秒のサイクルタイム**

ファーストミルスレッド VS タップ

ファーストミルスレッドの特徴	ファーストミルスレッド	タップ
止まり穴の底までねじ切り	可 能	不 可 能
機械の負荷	低 い	高 い
ねじ仕上げ面品質	非常に高い	中程度
ねじ加工の信頼性	特に高価格の素材に対して高い	中程度
ねじの精度	非常に高い	中程度
サイクルタイム	同じかタップより短い	短 い

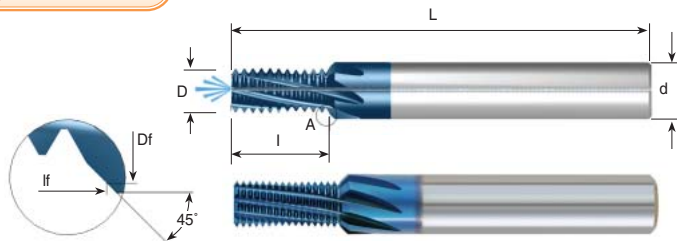
ファーストミルスレッドテスト結果報告	
ねじサイズ	右ねじM6×1.0 ねじ深さ：10mm止まり穴 下穴径：φ5mm、チャンファ-0.9mm
被 削 材	スチール、SAE4340
使用ファーストミルスレッド	F08048F10 1.0 ISO (油穴付) 柄径：8mm、刃径：φ4.8mm、 刃数：6枚 刃長：10.5mm、全長：64mm
切削条件	周速130m/min、送り0.016mm/刃
使用機械	DMGMoriNV5000、クーラント 5%エマルジョン
結 果	工具寿命：2,170穴 サイクルタイム：1.5秒

超硬材質：MT8

ISO Fast MT 油穴付

ファーストミルスレッド

メートル内径ねじ用

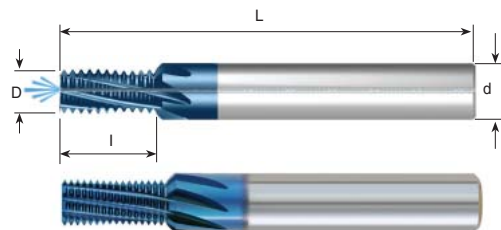


ピッチ mm	並目	細目	型 番	d mm	D mm	Df mm	刃数	I mm	If mm	L mm	価 格
1.0	M6	$\phi \geq 7$	F 08048 F10 1.0 ISO	8	4.8	6.8	6	10.5	11.5	64	¥34,200
1.25	M8	$\phi \geq 10$	F 10064 G14 1.25 ISO	10	6.4	9.6	7	14.4	16.0	73	¥43,700
1.5	M10	$\phi \geq 12$	F 1008 G17 1.5 ISO	10	8.0	9.8	7	17.3	18.2	73	¥43,700
1.75	M12	$\phi \geq 12$	F 12095 G20 1.75 ISO	12	9.5	11.7	7	20.1	21.2	84	¥49,900

G55° Fast MT 油穴付、チャンファ-刃無しのカッター

ファーストミルスレッド

内外径ねじ共用

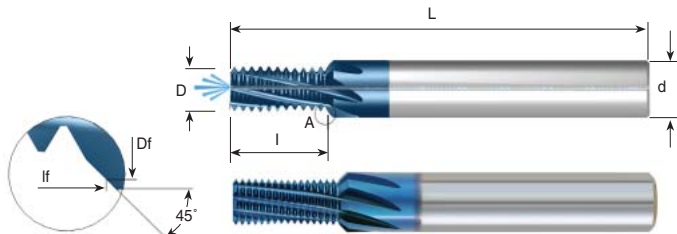


山数/ インチ	標準加工ねじ	型 番	d mm	D mm	刃数	I mm	L mm	価 格
28	G1/8	F 08078H14 28W	8	7.8	8	14.1	64	¥34,200
19	G1/4-3/8	F 1010G16 19W	10	10.0	7	16.7	73	¥43,700
14	G1/2-7/8	F 1414H26 14W	14	14.0	8	26.3	84	¥65,300
11	G ≥ 1	F 1616H38 11W	16	16.0	8	38.1	105	¥75,300

UN Fast MT 油穴付

ファーストミルスレッド

ユニファイ内径ねじ用



山数/ インチ	UNC	UNF	UNEF	型 番	d mm	D mm	Df mm	刃数	I mm	If mm	L mm	価 格
24		5/16, 3/8	9/16, 5/8, 11/16	F 10066 G14 24 UN	10	6.6	9.6	7	14.3	15.8	73	¥43,700
20	1/4			*F 08048 E12 20 UN	8	4.8	6.8	5	12.1	13.1	64	¥34,200
20		7/16, 1/2	3/4, 1	F 12092 H21 20 UN	12	9.2	11.4	8	21.0	22.1	84	¥49,900
18	5/16	9/16, 5/8	11/16	F 1006 F14 18 UN	10	6.0	8.4	6	14.8	16.0	73	¥43,700
16	3/8	3/4		F 10074 F16 16 UN	10	7.4	9.6	6	16.7	17.8	73	¥43,700
14	7/16	7/8		F 12085 F20 14 UN	12	8.5	10.7	6	20.9	22.0	84	¥49,900

*油穴が付いていません。

ピンク色の型番表示は、ノガ・ジャパン在庫品です。