

THE NEW VALUE FRONTIER



3坐標斷屑槽
螺紋加工

TQ 斷屑槽

3坐標斷屑槽 螺紋加工

TQ 斷屑槽



切屑處理改善生產效率提高

穩定的切屑處理

低阻力規格抑制振刀

新材質採用保證壽命提高



TQ斷屑槽

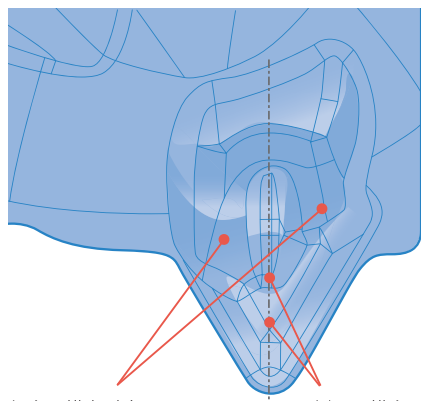
切屑處理改善生產效率提高
新材質採用提高壽命

1 穩定的切屑處理

左右非对称断屑槽的采用保证切屑向一定方向稳定控制

断屑槽形状

不受螺纹加工方法左右，
可稳定控制切屑

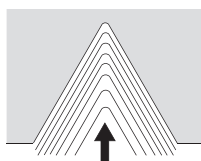


径向・横向对应
非对称凸点控制切屑流向

侧面・横向 /
修正侧面・横向对应
浅断屑槽底部断屑区域进行切断

切屑处理比较 (本公司比较)

径向・横向

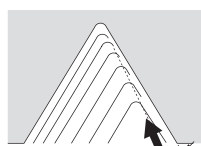


TQ断屑槽



其他公司产品A

修正侧面・横向



TQ断屑槽



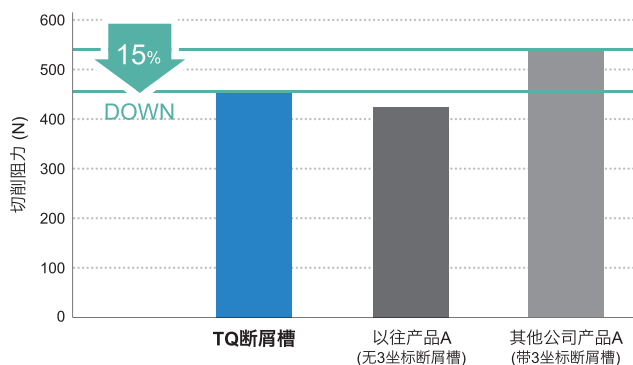
其他公司产品A

切削条件：Vc = 150 m/min, ap = 0.12 mm(第4次走刀), L = 25 mm, Wet, 16ER150ISO型
M45 × P1.5 被削材：SCM415

2 低阻力规格抑制振动

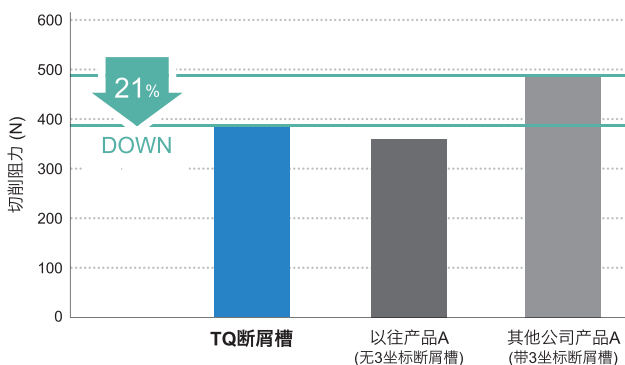
兼顾刀尖强度与低阻力

切削阻力比较 径向・横向 (本公司比较)



切削条件：Vc = 150 m/min, Wet, 16ER150ISO型
切削阻力为全部走刀数(6次走刀)的平均, M35 × P1.5 被削材：SCM415

切削阻力比较 修正侧面・横向 (本公司比较)



切削条件：Vc = 150 m/min, 修正角度5°, Wet, 16ER150ISO型
切削阻力为全部走刀数(6次走刀)的平均, M35 × P1.5 被削材：SCM415

3

新材质的採用提高壽命

钢加工用

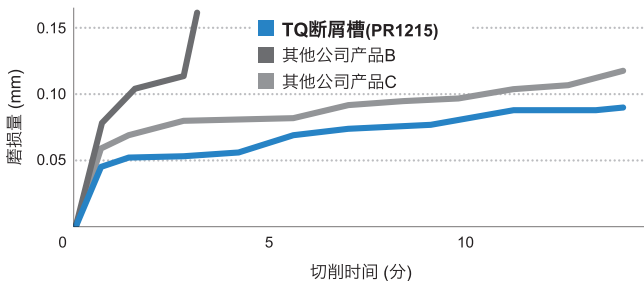
PR1215

不锈钢加工用

PR1515(第1推荐) PR1535(重视稳定性)

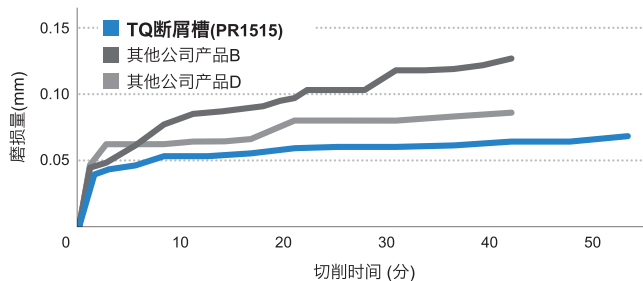
耐磨损性比较 (本公司比较)

被削材: SCM435



切削条件: $V_c = 150 \text{ m/min}$, $P = 1.5 \text{ mm}$, 走刀数 = 6, Wet, 16ER150ISO型
径向・横向

被削材: SUS304



切削条件: $V_c = 100 \text{ m/min}$, $P = 1.5 \text{ mm}$, 走刀数 = 8, Wet, 16ER150ISO型
径向・横向

加工实例

手柄 STK材

$n = 1,000 \text{ min}^{-1}$ ($V_c = 130 \text{ m/min}$)
走刀数: 7
 $P = 1.5 \text{ mm}$
Wet(水溶性)
16ER150ISO-TQ
PR1215



寿命

TQ 断屑槽
PR1215

300个/刀尖

寿命
1.5倍

其他公司产品 B

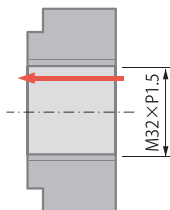
200个/刀尖以下

TQ断屑槽(PR1215)与其他公司产品B
相比, 寿命提高1.5倍。
而且切屑处理良好

(来自用户评价)

螺母 S45C

$n = 1,000 \text{ min}^{-1}$ ($V_c = 95 \text{ m/min}$)
走刀数: 7
 $P = 1.5 \text{ mm}$
Wet(水溶性)
16IR150ISO-TQ
PR1215



寿命

TQ 断屑槽
PR1215

500个/刀尖

寿命
1.6倍

以往产品 B

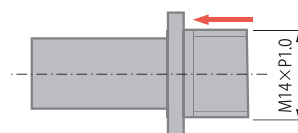
300个/刀尖以下

TQ断屑槽(PR1215)与其他公司产品B
相比, 无崩损, 寿命可提高1.6倍。

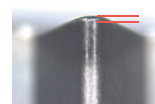
(来自用户评价)

管零件 SUS304

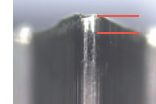
$n = 1,500 \text{ min}^{-1}$ ($V_c = 65 \text{ m/min}$)
 $P = 1.0 \text{ mm}$
Wet(油性)
16ER100ISO-TQ
PR1535



寿命(定数1,200个/刀尖)

TQ 断屑槽
PR1535

其他公司产品 E



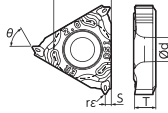
磨损大

TQ断屑槽(PR1535)与其他公司产品E相
比, 同数加工时无突发崩损, 加工稳定, 刀
尖状态也良好

(来自用户评价)

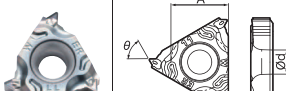
外径螺纹加工刀片

公制螺纹(M) 带修光刀60°

形状 带方向刀片表示为右手刀(R)			型号	适用螺纹	牙		尺寸(mm)					角度	MEGA COAT	MEGACOAT NANO				
					mm	螺峰/ inch	A	T	ød	rε	S	θ	PR1215		PR1515		PR1535	
													R	L	R	L	R	L
带修光刀			16ER 100ISO-TQ	M	—	9.525	3.68	4.0	0.12	0.80	60°	●		●		●		
			125ISO-TQ						1.25	0.15		0.90	●		●		●	
			150ISO-TQ						1.50	0.19		1.00	●		●		●	
			200ISO-TQ						2.00	0.25		1.50	●		●		●	

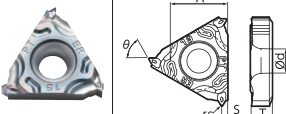
螺纹加工TQ断屑槽为1盒5个装 ●：标准库存

管用平行螺纹〔G(PF)〕 惠氏螺纹(W) 带修光刀55°

形状 带方向刀片表示为右手刀 (R)			型号	适用螺纹	牙		尺寸 (mm)					角度	MEGA COAT	MEGACOAT NANO			
					mm	螺峰 / inch	A	T	ød	rε	S	θ	PR1215		PR1515		PR1535
													R	L	R	L	R
带修光刀		16ER 19W-TQ	G(PF) W	—	19	9.525	3.68	4.0	0.16	1.0	55°	●		●		●	
		14W-TQ			14				0.23	1.5		●		●		●	
		11W-TQ			11				0.30	1.5		●		●		●	

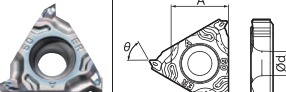
螺纹加工TQ断屑槽为1盒5个装 ●：标准库存

管用锥螺纹〔R(PT)(BSPT)〕 带修光刀55°

形状 带方向刀片表示为右手刀(R)			型号	适用螺纹	牙		尺寸(mm)					角度	MEGA COAT	MEGACOAT NANO				
					mm	螺峰/ inch	A	T	ød	rε	S	θ	PR1215		PR1515		PR1535	
													R	L	R	L	R	L
带修光刀		16ER 19BSPT-TQ	R(PT) (BSPT)	—	19	9.525	3.68	4.0	0.16	1.0	55°	●		●		●		
		14BSPT-TQ							0.22	1.6		●		●		●		
		11BSPT-TQ							0.29	1.6		●		●		●		

螺纹加工TQ断屑槽为1盒5个装 ●：标准库存

通用60°螺纹(公制螺纹, 英制螺纹对应) 无修光刀60°

形状 带方向刀片表示为右手刀(R)			型号	适用螺纹	牙		尺寸(mm)					角度	MEGA COAT	MEGACOAT NANO			
					mm	螺峰/ inch	A	T	ød	rε	S	θ	PR1215		PR1515		PR1535
													R	L	R	L	R
无修光刀		16ER A60-TQ	M UN UNF	0.5 – 1.5	48 – 16	9.525	3.68	4.0	0.06	1.00	60°	●		●		●	
		G60-TQ		1.75 – 3	14 – 8				0.22	1.60		●		●		●	
		AG60-TQ		0.5 – 3	48 – 8				0.06	1.60		●		●		●	

螺纹加工TQ断屑槽为1盒5个装 ●：标准库存

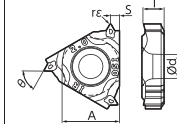
推荐切削条件表 ★第1推荐 ☆第2推荐

被削材	刀片材质(切削速度 Vc : m/min)		
	MEGACOAT	MEGACOAT NANO	
	PR1215	PR1515	PR1535
碳素钢(SxxC等)	★ 100 – 150	—	—
最初切深(单边)	0.3mm 以下		
合金钢(SCM等)	★ 100 – 150	—	—
最初切深(单边)	0.3mm 以下		
不锈钢(SUS304等)	—	★ 60 – 100	☆ 40 – 80
最初切深(单边)		0.25mm 以下	0.25mm 以下

推荐湿式加工
不锈钢加工时, 请比<切深量与走刀数>多设置2~3次走刀。

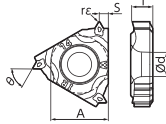
内径螺纹加工刀片

公制螺纹 (M) 带修光刀60°

形状 带方向刀片表示为右手刀 (R)			型号	适用螺纹	牙		尺寸 (mm)					角度	MEGA COAT	MEGACOAT NANO				
					mm	螺峰/ inch	A	T	ød	re	S	θ	PR1215		PR1515		PR1535	
													R	L	R	L	R	L
带修光刀		16IR 100ISO-TQ	M	1.00	—	9.525	3.68	4.0	0.07	0.8	60°	●		●		●		
		125ISO-TQ		1.25					0.08	1.1		●		●				
		150ISO-TQ		1.50					0.11	1.1		●		●				
		200ISO-TQ		2.00					0.14	1.5		●		●				

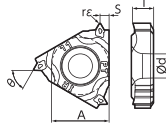
螺纹加工TQ断屑槽为1盒5个装 ●：标准库存

管用平行螺纹 (G(PF)) 惠氏螺纹 (W) 带修光刀55°

形状 带方向刀片表示为右手刀 (R)			型号	适用螺纹	牙		尺寸 (mm)					角度	MEGA COAT	MEGACOAT NANO				
					mm	螺峰/ inch	A	T	ød	re	S	θ	PR1215		PR1515		PR1535	
													R	L	R	L	R	L
带修光刀			16IR 14W-TQ	G(PF) W	—	14	9.525	3.68	4.0	0.23	1.5	55°	●		●		●	
			11W-TQ													●		●

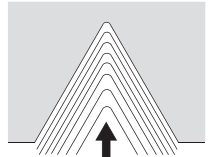
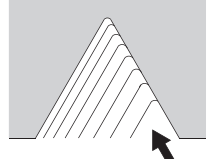
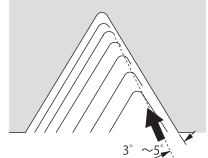
螺纹加工TQ断屑槽为1盒5个装 ●：标准库存

管用锥螺纹 (Rc(PT)(BSPT)) 带修光刀55°

形状 带方向刀片表示为右手刀 (R)			型号	适用螺纹	牙		尺寸 (mm)					角度	MEGA COAT	MEGACOAT NANO				
					mm	螺峰/ inch	A	T	ød	rε	S	θ	PR1215		PR1515		PR1535	
													R	L	R	L	R	L
带修光刀			11IR 19BSPT-TQ	Rc(PT) (BSPT)	—	19	6.35	3.18	3.0	0.16	0.78	55°	●		●		●	
			14BSPT-TQ							14	0.22		0.97	●		●		●
			16IR 14BSPT-TQ		—	14	9.525	3.68	4.0	0.22	0.97		●		●		●	
			11BSPT-TQ										0.29	1.5	●		●	

螺纹加工TQ断屑槽为1盒5个装 ●：标准库存

螺纹加工方法

螺纹加工方法	特点
 径向・横向	• 最一般的螺纹加工方法。切刃随每次进刀向被削材的径方向切入。 • 适用于比较小螺距的螺纹加工。 • 因为生成V字形端面的切屑,有因被削材引起的切屑处理困难的情况。
 侧面・横向	• 适用于螺距大的螺纹加工。 • 左图的右侧切刃 (切深为0侧) 的磨损变大、也更易发生。 • 切屑更容易按一定方向流出。
 修正侧面・横向	• 以上侧面・横向的修正型。 • 无零切。 • 切屑更容易按一定方向流出。

切深量与走刀数

11/16(带修光刀)型

(切深表示为单边值)

种类		螺距・牙数 mm・牙/inch	型号	C (mm)	总切深 (mm)	走刀数 (回)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
公制螺纹	公 螺 纹	1.00mm	16ER 100ISO-TQ	0.64	0.72	5	0.23	0.19	0.15	0.10	0.05	0.05										
		1.25mm	125ISO-TQ	0.80	0.88	6	0.26	0.21	0.16	0.12	0.08	0.05										
		1.50mm	150ISO-TQ	0.95	1.03	6	0.26	0.24	0.21	0.16	0.11	0.05										
		2.00mm	200ISO-TQ	1.27	1.35	10	0.26	0.21	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.05	0.05						
母螺纹	母 螺 纹	1.00mm	16IR 100ISO-TQ	0.60	0.68	5	0.20	0.18	0.15	0.11	0.04											
		1.25mm	125ISO-TQ	0.74	0.82	7	0.20	0.18	0.14	0.12	0.08	0.06	0.04									
		1.50mm	150ISO-TQ	0.88	0.96	8	0.22	0.18	0.14	0.12	0.10	0.08	0.07	0.05								
		2.00mm	200ISO-TQ	1.18	1.26	10	0.24	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.05						
管用平行螺纹	公 螺 纹	19牙/inch	16ER 19W-TQ	0.89	0.97	6	0.27	0.22	0.18	0.15	0.10	0.05										
		14牙/inch	14W-TQ	1.19	1.27	9	0.27	0.22	0.18	0.16	0.11	0.10	0.10	0.08	0.05							
		11牙/inch	11W-TQ	1.50	1.58	12	0.27	0.22	0.18	0.16	0.12	0.12	0.12	0.10	0.10	0.07	0.07	0.05				
		母螺纹	16IR 14W-TQ	1.19	1.27	9	0.27	0.22	0.18	0.16	0.11	0.10	0.10	0.08	0.05	0.07	0.07	0.05				
惠氏螺纹	公 螺 纹	14牙/inch	16ER 14W-TQ	1.19	1.27	9	0.27	0.22	0.18	0.16	0.11	0.10	0.10	0.08	0.05							
		11牙/inch	11W-TQ	1.50	1.58	12	0.27	0.22	0.18	0.16	0.12	0.12	0.12	0.10	0.10	0.07	0.07	0.05				
		母螺纹	16IR 14W-TQ	1.19	1.27	9	0.27	0.22	0.18	0.16	0.11	0.10	0.10	0.08	0.05	0.07	0.07	0.05				
		11牙/inch	11W-TQ	1.50	1.58	12	0.27	0.22	0.18	0.16	0.12	0.12	0.12	0.10	0.10	0.07	0.07	0.05				
管用锥螺纹	公 螺 纹	19牙/inch	16ER 19BSPT-TQ	0.86	0.94	6	0.26	0.20	0.18	0.15	0.10	0.05										
		14牙/inch	14BSPT-TQ	1.16	1.24	9	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.11	0.08	0.04							
		11牙/inch	11BSPT-TQ	1.48	1.56	12	0.26	0.22	0.18	0.16	0.12	0.12	0.11	0.10	0.10	0.07	0.07	0.05				
		母螺纹	11IR 19BSPT-TQ	0.86	0.94	7	0.22	0.20	0.18	0.14	0.10	0.06	0.04									
母螺纹	母 螺 纹	14牙/inch	14BSPT-TQ	1.16	1.24	9	0.22	0.20	0.18	0.16	0.14	0.12	0.10	0.08	0.04							
		11牙/inch	11BSPT-TQ	1.48	1.56	12	0.26	0.22	0.18	0.16	0.12	0.12	0.11	0.10	0.10	0.07	0.07	0.05				

60°(无修光刀)型

(切深表示为单边值)

种类		螺距・牙数 mm・牙/inch	型号	刀尖角 R(re)	总切深 (mm)	走刀数 (回)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
公制螺纹	公 螺 纹	0.5mm	16ER A60-TQ AG60-TQ	0.06 0.06	0.33 0.33	5 5	0.10 0.10	0.08 0.08	0.07 0.07	0.05 0.05	0.03 0.03											
		0.75mm	16ER A60-TQ AG60-TQ	0.06 0.06	0.51 0.51	6 6	0.14 0.14	0.11 0.11	0.09 0.09	0.07 0.07	0.06 0.06	0.04 0.04										
		1.00mm	16ER A60-TQ AG60-TQ	0.06 0.06	0.70 0.70	7 7	0.18 0.18	0.13 0.13	0.12 0.12	0.09 0.09	0.08 0.08	0.06 0.06	0.04 0.04									
		1.25mm	16ER A60-TQ AG60-TQ	0.06 0.06	0.89 0.89	8 8	0.18 0.18	0.15 0.15	0.14 0.14	0.12 0.12	0.10 0.10	0.08 0.08	0.07 0.07	0.05 0.05								
		1.50mm	16ER A60-TQ AG60-TQ	0.06 0.06	1.08 1.08	9 9	0.21 0.21	0.17 0.17	0.16 0.16	0.14 0.14	0.11 0.11	0.09 0.09	0.08 0.08	0.07 0.07	0.05 0.05							
		1.75mm	16ER A60-TQ AG60-TQ	0.22 0.06	1.11 1.27	8 11	0.24 0.22	0.20 0.20	0.18 0.18	0.16 0.13	0.13 0.11	0.10 0.09	0.06 0.09	0.04 0.08	0.07	0.06	0.04					
		2.00mm	16ER G60-TQ AG60-TQ	0.22 0.06	1.30 1.46	10 11	0.24 0.25	0.20 0.22	0.18 0.20	0.16 0.16	0.14 0.14	0.12 0.12	0.09 0.10	0.07 0.09	0.06 0.08	0.04 0.06	0.04					
		2.50mm	16ER G60-TQ AG60-TQ	0.22 0.06	1.67 1.84	12 13	0.25 0.25	0.22 0.22	0.20 0.20	0.18 0.19	0.16 0.17	0.14 0.14	0.12 0.11	0.12 0.11	0.10 0.10	0.08 0.09	0.06 0.09	0.04 0.07	0.05			
		3.00mm	16ER G60-TQ AG60-TQ	0.22 0.06	2.05 2.22	14 15	0.25 0.27	0.23 0.25	0.22 0.22	0.20 0.20	0.18 0.18	0.16 0.16	0.14 0.14	0.13 0.13	0.12 0.12	0.11 0.12	0.10 0.11	0.09 0.10	0.07 0.09	0.05 0.08	0.05	0.05
英制螺纹	公 螺 纹	48牙/inch	16ER A60-TQ AG60-TQ	0.06 0.06	0.35 0.35	5 5	0.10 0.10	0.08 0.08	0.07 0.07	0.06 0.06	0.04 0.04											
		24牙/inch	16ER A60-TQ AG60-TQ	0.06 0.06	0.75 0.75	7 7	0.18 0.18	0.15 0.15	0.13 0.13	0.10 0.10	0.08 0.08	0.07 0.07	0.04 0.04									
		20牙/inch	16ER A60-TQ AG60-TQ	0.06 0.06	0.91 0.91	8 8	0.18 0.18	0.16 0.16	0.14 0.14	0.12 0.12	0.10 0.10	0.09 0.09	0.07 0.07	0.05 0.05								
		18牙/inch	16ER A60-TQ AG60-TQ	0.06 0.06	1.01 1.01	8 8	0.20 0.20	0.18 0.18	0.16 0.16	0.14 0.14	0.12 0.12	0.08 0.08	0.08 0.08	0.05 0.05								
		16牙/inch	16ER A60-TQ AG60-TQ	0.06 0.06	1.15 1.15	10 10	0.22 0.22	0.18 0.18	0.15 0.15	0.13 0.13	0.11 0.11	0.10 0.10	0.08 0.08	0.08 0.08	0.06 0.06	0.04 0.04						
		14牙/inch	16ER G60-TQ AG60-TQ	0.22 0.06	1.15 1.32	9 11	0.20 0.22	0.18 0.20	0.16 0.18	0.14 0.15	0.13 0.13	0.12 0.10	0.10 0.09	0.07 0.08	0.05 0.07	0.06	0.04					
		13牙/inch	16ER G60-TQ AG60-TQ	0.22 0.06	1.26 1.43	9 11	0.22 0.25	0.20 0.23	0.18 0.20	0.16 0.16	0.14 0.14	0.12 0.12	0.10 0.10	0.07 0.08	0.05 0.06	0.05	0.04					
		12牙/inch	16ER G60-TQ AG60-TQ	0.22 0.06	1.38 1.55	10 12	0.25 0.24	0.22 0.20	0.20 0.18	0.18 0.16	0.15 0.15	0.12 0.14	0.10 0.12	0.07 0.10	0.06 0.09	0.04 0.07	0.06	0.04				
		10牙/inch	16ER G60-TQ AG60-TQ	0.22 0.06	1.71 1.87	12 13	0.25 0.25	0.22 0.21	0.20 0.20	0.18 0.18	0.16 0.16	0.15 0.14	0.14 0.12	0.12 0.11	0.10 0.11	0.08 0.10	0.06 0.08	0.05 0.06	0.04			
		9牙/inch	16ER G60-TQ AG60-TQ	0.22 0.06	1.92 2.08	13 14	0.27 0.27	0.24 0.22	0.22 0.20	0.20 0.18	0.18 0.16	0.16 0.14	0.14 0.13	0.12 0.12	0.11 0.11	0.10 0.10	0.08 0.09	0.06 0.07	0.04 0.05			
		8牙/inch	16ER G60-TQ AG60-TQ	0.22 0.06	2.19 2.35	15 16	0.27 0.30	0.25 0.23	0.22 0.20	0.20 0.18	0.18 0.17	0.16 0.16	0.14 0.14	0.12 0.12	0.11 0.12	0.10 0.12	0.10 0.10	0.09 0.09	0.08 0.08	0.05 0.05	0.05	0.05

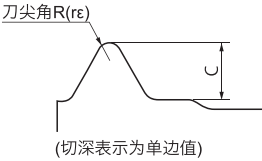
带修光刀片使用上的注意点

- 1. 带修光刀带片使用时, 单边预留0.05~0.08mm的余量进行预先加工。
- 2. 最终精加工切深量为0.02~0.05mm程度。
- 3. 防止第1次走刀的入刀时的崩损, 请在工件上实施C0.3~C0.5的倒角。
- 4. 推荐湿式加工。

无修光刀片使用时刀尖角R(re)的选择

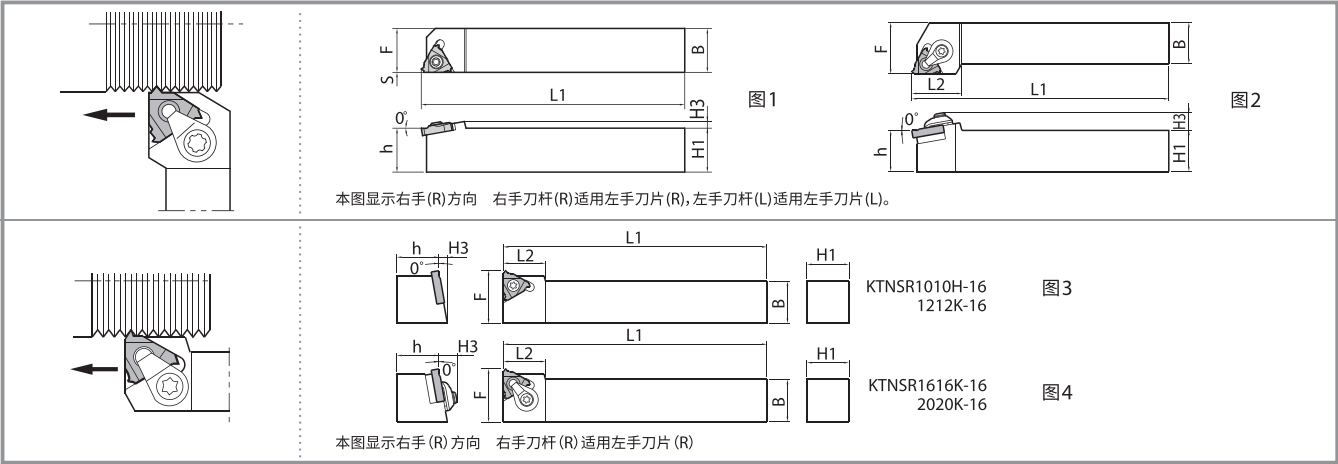
	公螺纹加工	母螺纹加工
公制螺纹 英制螺纹	$r\epsilon \leq 0.1443P$	$r\epsilon \leq 0.0720P$
管用平行螺纹(惠氏螺纹) 管用锥度螺纹	(公螺纹、母螺纹一致) $r\epsilon \leq 0.1373P$	

$r\epsilon$: 刀片刀尖角 R P : 螺峰($= \frac{25.4}{n}$) n : 牙数/inch



公制螺纹、英制螺纹时
母螺纹加工约为公螺纹加工一半的刀尖角R(re)
管用平行螺纹、管用锥度螺纹、惠氏螺纹时
公螺纹、母螺纹加工刀尖角R(re)一致

KTN / KTNS 外径螺纹加工刀杆

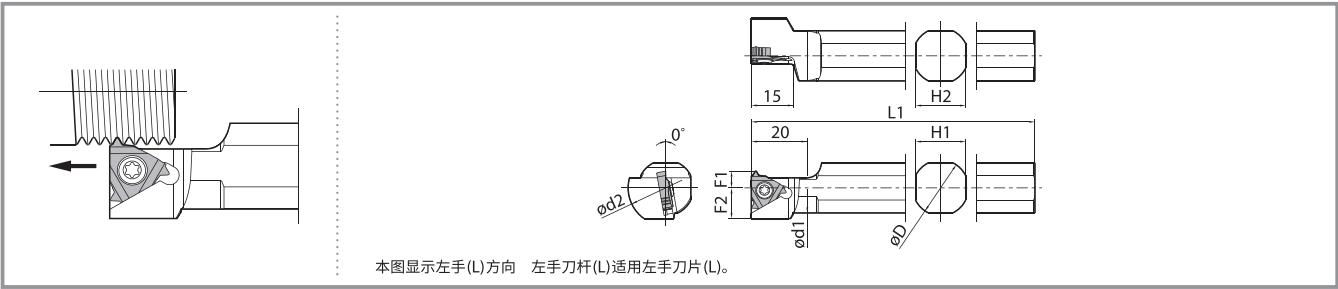


刀杆尺寸

型号	库存		尺寸 (mm)							形状	零部件					适合刀片
	R	L	H1=h	H3	B	L1	L2	F	压板组		紧固螺钉	扳手	垫片	垫片固定螺钉		
																
KTN R/L	1216JX-16F	●	●	12	3	16	120	—	16	图1	—	SB-3.5TR	LTW-15S	—	—	16E R/L
	1616H-16	●	●	16	8.5		100	25	20	图2	CPS-5S	—	FT-15	TN-32	SP3X8	
	1616JX-16F	●	●		3		120	—	16	图1	-	SB-3.5TR	LTW-15S	—	—	
	2020H-16	●		20	8.5	20	100	25	25	图2	CPS-5S	—	FT-15	TN-32	SP3X8	
	2020JX-16F	●	●		3		120	—	20	图1	—	SB-3.5TR	LTW-15S	—	—	
	2020K-16	●	●		8.5		125	25	25	图2	CPS-5S	—	FT-15	TN-32	SP3X8	
	2525M-16	●	●				25	150	30							
KTNSR	1010H-16	●		10	8.5	10	100	16	16	图3	—	SB-3.5TR	FT-15	—	—	16ER...
	1212K-16	●		12		12	125	18	18							
	1616K-16	●		16		16		22	图4	CPS-5S	—	TN-32		SP3X8		
	2020K-16	●		20		20		20							27.4	

KTNR2020H-16为短刀杆型

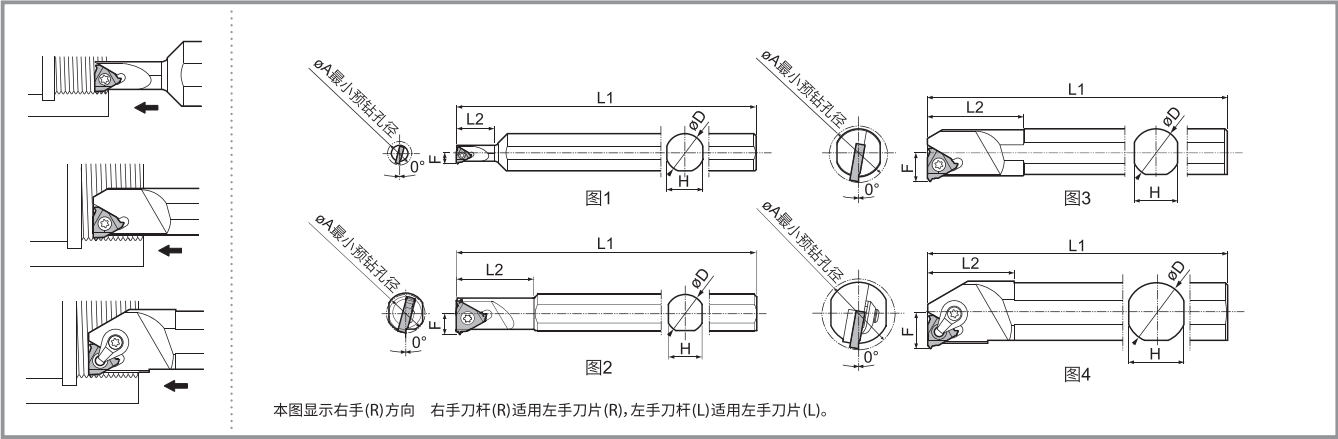
S...KTNL 外径螺纹加工用套筒刀杆



刀杆尺寸

型号	库存	尺寸 (mm)							零部件		适合刀片			
		øD	L1	F1	F2	ød1	ød2	H1=H2	紧固螺钉	扳手				
														
S16F-KTNL16	●	16	85	6	11	15	27	15	SB-3.5TR	LTW-15S	16ER...			
S19K-KTNL16	●	19.05	120			18		17						
S20K-KTNL16	●	20				19		18						
S22K-KTNL16	●	22				21		20						
S25.0H-KTNL16	●	25	100	10	14	24	32	23						
S25K-KTNL16	●	25.4	120											

●：标准库存



刀杆尺寸

型号	库存		最小预 钻孔径	尺寸(mm)					形状	零部件					适合刀片	
	R	L		øA	øD	H	L1	L2		F	紧固螺钉	押板组	扳手	垫片		垫片固定螺钉
																
SIN ^{R/L} 1216S-11E	●	●	12	16	14	150	25	6.3	图1	SB-2TR	—	FT-8	—	—	11I ^{R/L}	
1516S-11	●	●	15				30	7.5								
1616S-16	●	●	16	16	14	150	32	8.6	图2	SB-3.5TR	—	FT-15	—	—	16I ^{R/L}	
2016S-16	●	●	20				37	10.0								
2420S-16	●	●	24				40	12.0								
CIN ^{R/L} 3025S-16	●	●	30	25	23	200	36	15.0	图4	—	CPS-5S	FT-15	TN-32	SP3X8	16I ^{R/L}	
3732S-16	●		37	32	30	250	45	18.5								

●：标准库存

内径螺纹加工要点

内径螺纹加工, 需要注意“预钻孔尺寸的稳定化”与“切屑的排出”。

1. “预钻孔尺寸的稳定化”

小螺峰的内径切断因为刀尖角R (rε) 小, 由于预钻孔的偏差, 对刀片寿命有时会有加较大影响。为消除预钻孔的偏差, 需要在螺纹切断加工的第1次走刀前, 作为0次走刀进行将切深设置为“0”的加工。在将预钻孔加工至所需尺寸, 螺纹切断加工的第1次走刀的切深即很稳定

2. “切屑的排出”

切屑缠绕刀杆的状态进行加工的话, 会造成刀片的损伤, 请以以下方法确认切屑无缠绕

〈第1个工件〉

以单程序段启动程序

螺纹切断的开始点距离工件端面50mm~100mm左右, 每走1次刀随时确认切屑随切削液流落的情况

〈第2个以后的工件加工时〉

确认无切屑缠绕后, 进行连续运转

