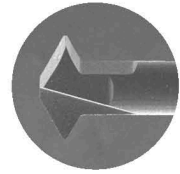
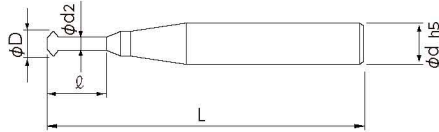


MMTS

S规格微径螺纹铣刀 Micro Thread Cutting Tool



- 可加工全世界最小的公称直径为0.1mm的螺纹。
- 对螺旋角进行螺纹切削加工时，由于刀具直径小于底孔直径，即使刀具折断，也可取出重新加工。
- 采用无限涂层，实现了长寿命化。
- World smallest threaded size 0.1mm is possible to cut.
- When the tool is broken during thread milling, the wrecages can be easily removed as the tool diameter is smaller than the pilot hole.
- MUGEN-COATING realized long tool life.



加工材料 Work Material

碳素钢 Carbon Steels	合金钢·工具钢 Alloy Steels· Tool Steels	预硬钢·调质钢 Prehardened Steels	淬火钢 Hardened Steels		不锈钢 Stainless Steels	钛合金 Titanium Alloy	铝合金 Aluminum	铜合金 Copper	树脂 Plastic
			~55HRC	55HRC~					
◎	◎	◎	○		◎	◎	◎	◎	◎

单位 [规格: mm / 价格: 日元] Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

产品代码 Code No.	(S)规格 Thread Size	(D)刃径 Dia.	(L)有效长 Effective Length	(d2)颈径 Neck Dia.	(d)柄径 Shank Dia.	(L)全长 Overall Length	定价(日元) Retail Price
06-0001-01000	S0.1	0.066	0.15	0.032	4	45	35,000
06-0001-02000	S0.2	0.14	0.31	0.07	4	45	32,000
06-0001-03000	S0.3	0.2	0.48	0.085	4	45	25,000
06-0001-04000	S0.4	0.28	0.61	0.15	4	45	20,000
06-0001-05000	S0.5	0.35	0.77	0.17	4	45	17,000
06-0001-06000	S0.6	0.43	0.93	0.22	4	45	15,000
06-0001-08000	S0.8	0.58	1.24	0.31	4	45	13,000
06-0001-10000	S1.0	0.73	1.55	0.41	4	45	11,000
06-0001-10001		0.73	3.17	0.41	4	45	11,000
06-0001-12000	S1.2	0.93	1.6	0.61	4	45	10,000
06-0001-12001		0.93	3.22	0.61	4	45	10,000
06-0001-14000	S1.4	1.08	1.9	0.7	4	45	10,000
06-0001-14001		1.08	3.86	0.7	4	45	10,000

订购方法

请指定MMTS 规格(S)×有效长(L)。
When you order, indicate MMTS (S)×(L).

- 由于小型螺纹的JIS标准最小为S0.3，因此S0.1, S0.2为日进工具(株)的独创标准。
- S0.1 and S0.2 are original standard by NS Tool Co., LTD. as a miniature thread standard of JIS is from S0.3.
- 切削参数表记载于第I-002页
- Recommended Milling Conditions are shown on page I-002.

本公司网站免费提供NC程序软件。

Software for generating NC program will be provided on NS web site.

网站链接

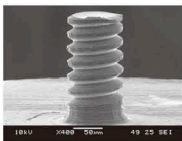
http://www.ns-tool.com/download/mmts_mmtm_nc.html

※ 使用前请仔细阅读使用说明书。

※ Please read the manual before you use them.

加工案例1 Technical Data 1

S0.1外螺纹 S0.1 External thread



- 加工材料: SUS304
Material: SUS304
- 总加工时间: 45分钟
Total cutting time: 45min
- 冷却方式: 油雾
Coolant: Oil mist
- 工件尺寸: $\phi 1$ (螺纹部长度0.15mm)
Work Size: $\phi 1$ (Thread Length 0.15mm)

加工工序 Process	圆柱加工 Cylinder milling	螺纹加工 Thread milling
使用刀具 Tool	MSE230 $\phi 0.5$	MMTS S0.1
主轴转速 [min ⁻¹] Spindle speed	20,000	20,000
进给速度 [mm/min] Feed	100	5
切深量 ap×ae[mm] Depth of cut	0.008×0.1	ae 0.001
加工时间 Cutting time	15分钟 15min	30分钟 30min

CBN铣刀
Cubic Boron Nitride

PCD·单晶
PCD·Monocrystal

涂层
Coating

钻石铣刀
Diamond

涂层
Coating

平底铣刀
Square

涂层
Coating

长颈平底
Long Neck Square

涂层
Coating

球头铣刀
Ball

涂层
Coating

长颈球头
Long Neck Ball

涂层
Coating

圆鼻铣刀
Radius

涂层
Coating

长颈圆鼻
Long Neck Radius

涂层
Coating

锥形铣刀
Taper

涂层
Coating

锥形球头
Taper Ball

涂层
Coating

锥形圆鼻
Taper Radius

钻头
Drilling

螺纹铣刀
Thread milling

倒角刀
Chamfering