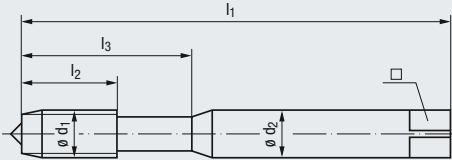


M

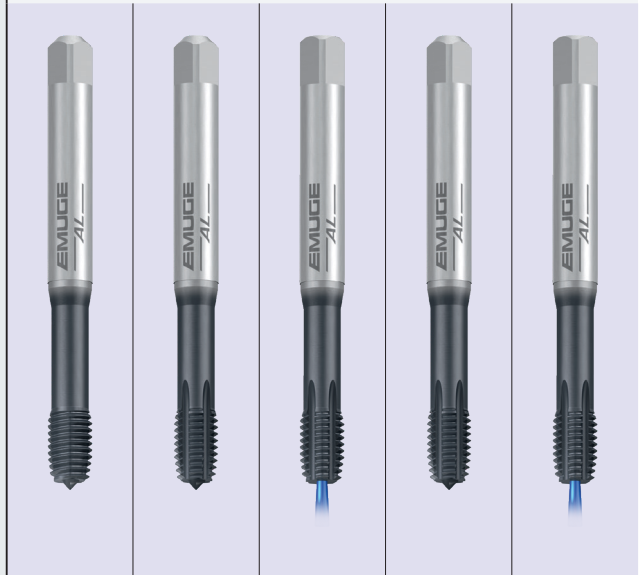


DIN 13

DIN 2174



AL
アルミ合金



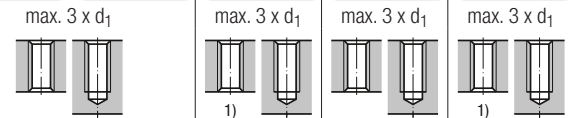
技術情報
Technical information

公差 · Tolerance
コーティング · Coating
工具素材 · Cutting material



6HX	6HX	6HX	6HX	6HX
GLT-8	GLT-8	GLT-8	GLT-8	GLT-8
HSSE 粉末	HSSE 粉末	HSSE 粉末	HSSE 粉末	HSSE 粉末
C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	E / 1,5-2	E / 1,5-2
E / O / P	E / O / P	E / O	E / O / P	E / O

ねじ深さと穴形状
Thread depth and hole type



アプリケーション-被削材
Application - material

N 1.1-4, 2.1-2

工具型番 · Tool ident

M	ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂	□	φ	サイズ 型番	インフォーム				
										1-AL-PM GLT-8	1-AL-SN-PM GLT-8	1-AL-SN-IKZ PM-GLT-8	1-AL/E-SN PM-GLT-8	1-AL/E-SN IKZ-PM GLT-8
1	0,25	40	2,5	-	2,5	2,1	0,9	.0010	○ ¹⁾					
1,1	0,25	40	2,5	-	2,5	2,1	1	.0011						
1,2	0,25	40	2,5	-	2,5	2,1	1,1	.0012	○ ¹⁾					
1,4	0,3	40	3	-	2,5	2,1	1,28	.0014	○ ¹⁾					
1,6	0,35	40	4	11	2,5	2,1	1,47	.0016	○	○				
1,7	0,35	40	4	11	2,5	2,1	1,57	.0017						
1,8	0,35	40	4	11	2,5	2,1	1,67	.0018						
2	0,4	45	4	12	2,8	2,1	1,85	.0020	●	●		●		
2,2	0,45	45	4,5	12	2,8	2,1	2,03	.0022						
2,3	0,4	45	4,5	12	2,8	2,1	2,15	.0023						
2,5	0,45	50	5	14	2,8	2,1	2,33	.0025	●	●		●		
2,6	0,45	50	5	14	2,8	2,1	2,43	.0026						
3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,8	.0030	●	●		●		
3,5	0,6	56	7	20	4	3	3,25	.0035						
4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,7	.0040	●	●	●	●		●
4,5	0,75	70	8	25	6	4,9	4,2	.0045						
5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,65	.0050	●	●	●	●		●
5,5	0,9	80	10	30	6	4,9	5,1	.0055						
6	1	80	10	30	6	4,9	5,6	.0060	●	●	●	●		●
7	1	80	10	30	7	5,5	6,6	.0070						
8	1,25	90	14	35	8	6,2	7,45	.0080	●	●	●	●		●
9	1,25	90	14	35	9	7	8,45	.0090						
10	1,5	100	16	39	10	8	9,35	.0100	●	●	●	●		●
12	1,75	110	18	44	12	9	11,25	.0112						

1) 通り穴の場合は外部給油をご使用ください。
Cold-forming in through holes is possible only with external cooling/lubrication

2) エマルジョン使用の場合は適用が制限される場合があります。
Restricted application possibilities with emulsion

GAL
アルミ合金鋳物

6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX				
TICN	TICN	TICN	TICN	TICN	TICN	TICN				
HSSE 粉末	HSSE 粉末	HSSE 粉末	HSSE 粉末	HSSE 粉末	HSSE 粉末	HSSE 粉末				
C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	E / 1,5-2	E / 1,5-2	E / 1,5-2				
E / O / P	E / O / P	E / O	E / O	E / O / P	E / O	E / O				
max. 3 x d ₁ 	max. 3 x d ₁ 	max. 3 x d ₁ 	max. 3 x d ₁ 	max. 3 x d ₁ 	max. 3 x d ₁ 	max. 3 x d ₁ 				
N 1.4-6	N 1.4-6	N 1.4-6	N 1.4-6	N 1.4-6	N 1.4-6	N 1.4-6				
B519Q200	B521Q200	B523Q200	B526Q200	B529Q200	B531Q200	B533Q200				
イノフォーム 1-GAL-PM TICN	イノフォーム 1-GAL-SN PM-TICN	イノフォーム 1-GAL-SN IKZ-PM-TICN	イノフォーム 1-GAL-SN IKZN-PM TICN	イノフォーム 1-GAL/E-SN PM-TICN	イノフォーム 1-GAL/E-SN IKZ-PM-TICN	イノフォーム 1-GAL/E-SN IKZN-PM TICN				
●	●	●	○	●	●	○				
●	●	●	○	●	●	○				
●	●	●	○	●	●	○				
●	●	●	○	●	●	○				

1) 通り穴の場合は外部給油をご使用ください。
Cold-forming in through holes is possible only with external cooling/lubrication

2) エマルジョン使用の場合は適用が制限される場合があります。
Restricted application possibilities with emulsion

切削条件表

ご注意:

表中の切削条件(v_c =m/min) はあくまでも基準値です。被削材、使用する機械、切削油などそれぞれの加工環境に合わせて適宜調整して下さい。

推奨タップの表し方:

- 切削速度を太字で表記: **第一推奨**
- 切削速度を細字で表記: 適用可能



= 切削油

E = エマルジョン

O = オイル

P = ペースト



= 食付き山数 (チャンファー長さ)

アルミ	アルミ鋳物
	
イノフォーム 1-AL-SN PM-GLT-8	イノフォーム 1-GAL-SN PM-TICN

適用範囲 - 被削材 Range of application - material		引張り強さ Tensile Strength	材種例(JIS他) Material examples
N	非鉄		
	アルミニウム合金		
	1.1	≤ 200 N/mm ²	A1050, A3030
	1.2	≤ 350 N/mm ²	A5052, A6061
	1.3	≤ 550 N/mm ²	A7075
	1.4	Si ≤ 7%	ADC5, AC7A
	1.5	7% < Si ≤ 12%	ADC11, ADC12, AC2A
	1.6	12% < Si ≤ 17%	ADC14
	銅合金		
	2.1	≤ 400 N/mm ²	純銅, C2400
	2.2	≤ 550 N/mm ²	C2720, C2801
2.3	≤ 550 N/mm ²	C3560, C3710	
2.4	≤ 800 N/mm ²	C5210, C6280	
2.5	≤ 700 N/mm ²	LBC3	
2.6	≤ 400 N/mm ²	BC3	
2.7	≤ 600 N/mm ²		
2.8	≤ 1400 N/mm ²		

切削速度 Vc (m/min)		
	20 40 60	
	20 40 60	
	20 40 60	
	20 40 60	
		20 40 60
		20 30 40
	5 15 30	
	10 20 40	