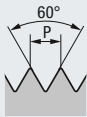
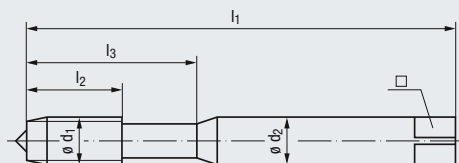


M



DIN 13

DIN 2174



VA
ステンレス

new

new



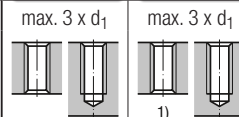
技術情報
Technical information

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



| | |
|-----------|-----------|
| 6HX | 6HX |
| TIN-T26 | TIN-T26 |
| HSSE 粉末 | HSSE 粉末 |
| E / 1,5-2 | E / 1,5-2 |
| 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

| | |
|--------------|--------------|
| P 1.1-4.1 | P 1.1-4.1 |
| M 1.1-3.1 2) | M 1.1-3.1 2) |

工具型番・Tool ident

| | |
|-----------------------------------|--|
| B5296A00 | B5316A00 |
| イノフォーム 1-VA/E-SN PM-TIN-T26 | イノフォーム 1-VA/E-SN IKZ-PM TIN-T26 |

| M | ø d ₁ mm | P mm | l ₁ | l ₂ | l ₃ | ø d ₂ | □ | φ | サイズ 型番 | B5296A00 | | B5316A00 | |
|-----|------------------------|---------|----------------|----------------|----------------|------------------|-------|-------|-----------|-----------------------------------|--|----------|--|
| | | | | | | | | | | イノフォーム 1-VA/E-SN PM-TIN-T26 | イノフォーム 1-VA/E-SN IKZ-PM TIN-T26 | | |
| 1 | 0,25 | 40 | 2,5 | - | 2,5 | 2,1 | 0,9 | .0010 | | | | | |
| 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 | | | | | |
| 1,4 | 0,3 | 40 | 3 | - | 2,5 | 2,1 | 1,28 | .0014 | | | | | |
| 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


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―長さ)

| 穴なし | 穴付き |
|---|---|
|  |  |
| イノフォーム 1-VA/E-SN PM-TIN-T26 | イノフォーム 1-VA/E-SN IKZ-PM TIN-T26 |

| 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 |
|---|------------------------------|---------------------------|--------------------------------|
| M | ステンレス | | |
| | 1.1 フェライト、マルテンサイト | ≤ 950 N/mm ² | SCS, SUS420J2, SUS403 |
| | 2.1 オーステナイト | ≤ 950 N/mm ² | SCS, SUH, SUS304, SUS316 |
| | 3.1 オーステナイト/フェライト 二相系, 析出硬化系 | ≤ 1100 N/mm ² | SUS329J3L, SUS630 |
| 4.1 オーステナイト/フェライト 二相系, 析出硬化系 | ≤ 1250 N/mm ² | SUS329J4L, SCS14A, 15-5PH | |

| 切削速度 V_c (m/min) | | |
|-----------------------|---------------|---------------|
| | 5 8 12 | 5 8 12 |
| | 2 5 8 | 2 5 8 |
| | 2 5 8 | 2 5 8 |