

# PRMLTI

# PRMLTI

難削材耐熱合金專用螺紋銑刀誕生!!

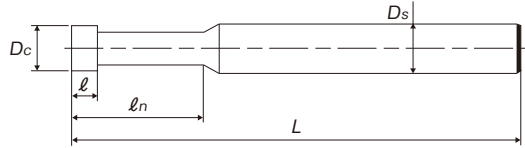
耐熱合金用  
頂級螺紋銑刀



構型及尺寸一覽表



← 螺紋牙設計3牙  
左刃



內螺紋加工專用

※ 外部給油規格

公制螺紋用

尺寸	最小加工徑 Dmin.	最大加工深度	產品編號	Dc (mm)	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	Ds (mm)	刃數
6.0P1.25	M8×1.25	16	MH6.0NNIWLM	6	70	3.8	18	6	4
6.0P1.0	M8×1	16	MH6.0MNIWLM	6	70	3.0	18	6	4
7.5P1.5	M10×1.5	20	MH7.5ONIWLM	7.5	80	4.5	22	8	4
7.5P1.25	M10×1.25	20	MH7.5NNIWLM	7.5	80	3.8	22	8	4
7.5P1.0	M10×1	20	MH7.5MNIWLM	7.5	80	3.0	22	8	4
9.0P1.75	M12×1.75	24	MH9.0PNIWLM	9	90	5.3	26	10	4
9.0P1.5	M12×1.5	24	MH9.0ONIWLM	9	90	4.5	26	10	4
9.0P1.25	M12×1.25	24	MH9.0NNIWLM	9	90	3.8	26	10	4

美制螺紋用

尺寸	最小加工徑 Dmin.	最大加工深度	產品編號	Dc (mm)	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	Ds (mm)	刃數
5.8U18	5/16-18UNC	15.9	MH5.8ONIWLU	5.8	70	4.2	17.9	6	4
5.8U24	5/16-24UNF	19.1	MH5.8MNIWLU	5.8	70	3.2	21.1	6	4
6.0U16	3/8-16UNC	19.1	MH6.0PNIWLU	6	70	4.8	21.1	6	4
8.0U14	7/16-14UNC	22.2	MH8.0QNIWLU	8	80	5.4	24.2	8	4
8.0U20	7/16-20UNF	25.4	MH8.0NIWLU	8	80	3.8	27.4	8	4
9.0U13	1/2-13UNC	25.4	MH9.0RNIWLU	9	90	5.9	27.4	10	4

適用於各種被削材

PRML TI 加工條件建議

被削材	切削速度 (m/min)	單刀進給量 f z (mm/t)
鈦合金	40~60	0.02~0.06
沃斯田鐵系不銹鋼	60~80	0.06~0.08
麻田散鐵系不銹鋼	40~60	0.02~0.06

- 1) 切削油條件，請使用水溶性切削油，可發揮卓越的性能。
- 2) 請注意切削油噴管位置，請在工具的斜上方，充足的給油。

\* 工具的回轉數和進給速度的計算方式

$$\text{回轉數 (min}^{-1}\text{)} = 1000\text{mm} \times \text{切削速度} / 3.14 \times \text{刃部徑 (Dc)}$$

$$\text{進給速度 (mm/min)} = fz \text{ (mm/t)} \times \text{刃數} \times \text{回轉數} \times (\text{內螺紋規格} - \text{刃部徑}) / \text{螺紋尺寸}$$

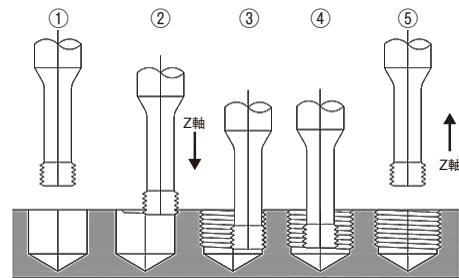
加工資料 內螺紋 M8X1

加工條件 PRML TI 6.0P1.0

被削材	Ti-6Al-4V
切削速度	50m/min
單刀進給量	0.04mm/t
加工深度	10mm
底孔徑	φ7.0
切削次數	1次
使用機械	加工中心 (BT30)
切削油	水溶性切削油 (20倍)

PRML TI 使用方法

螺紋設計反切削，主軸以左螺旋進行加工，參照圖表2-3由上到下的步驟來加工，關於加工相關程序，請參照本公司的網頁資訊。



使用時的注意事項

- ◆ 加工時，可能發生折損造成危險，請配戴護目鏡等安全裝備。
- ◆ 加工時，可能發生折損造成危險，請設定適當的加工條件。
- ◆ 為防止手指被捲入，在加工運轉中，全程禁戴手套。
- ◆ 為保護您的雙腳，避免被掉落的工具砸傷，請穿安全鞋。
- ◆ 將工具組裝在機械上時，請確實鎖緊，避免加工時產生晃動或偏擺。
- ◆ 請確實固定好被加工材，避免加工中晃動，如絲攻有嚴重磨耗或崩牙的情形時，請勿繼續使用。
- ◆ 在切削中會產生高溫，有發生火災危險可能，請務必要擬定防災對策。

株式會社 彌滿和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10 (中島ゴールドビル)

● タッピング技術相談室： ☎ 0120-800-418

● ホームページアドレス： <https://www.yamawa.com/jp>

YAMAWAグループ (株) やまわエンジニアリングサービス (株) やまわインターナショナル



守護未來的環保行動  
在不影響品質的前提下，避免不必要的加工工程，致力降低環境污染。

YAMAWA



TKPRMLTA