

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.

マシニングセンタの3軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

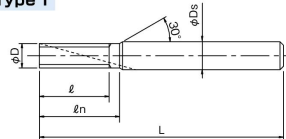
TW1020 G-LIST No

PLANET CUTTER® FOR NONFERROUS METAL AND HEAT-RESISTANT ALLOY

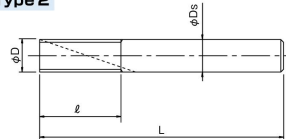
非鉄・耐熱合金用 プラネットカッタ®

NEW SIZES WX-PNC

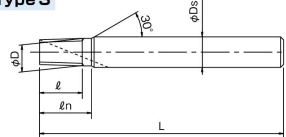
Type 1



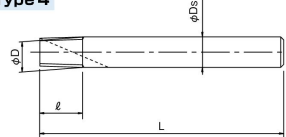
Type 2



Type 3



Type 4



P.712

●マークの説明はP.2をご覧ください。
See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
※ 3900000	4.5	0.75	60	12.8	15	6	3	M6	1	B	—	28,100
3900001		1		13								
※ 3900009	6	0.5	65	16.5	—	6	4	M8	2	B	—	28,100
3900011		1		17								
3900012	7.5	1.25	70	21	26	8	4	M10	1	B	—	31,600
3900021		1.5		22.5								
3900032	9.5	1.25	85	26.3	28	10	4	M12	1	B	—	35,400
3900033		1.5		25.5								
3900034	10	1.75	85	26.3	—	10	4	M14	2	B	—	35,400
※ 3900036		0.5		28.5								
※ 3900041		0.75		29.3								

WX-PNC (M)はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.868をご参照下さい。

2. 最大加工ねじ長=刃長

※印は、2015年春発売予定です。

ツールNo. EDP NO.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
3900042	10	1	85	29	—	10	4	M14	2	B	—	35,400
3900043		1.5		30								
3900044	12	2	95	30	—	12	5	M16	2	B	—	52,400
3900052		1		33								
3900053	14	1.5	105	34.5	—	14	5	M18	1	C	—	63,400
3900054		2		34								
※ 3900065	16	2.5	105	40	45	16	5	M20	2	C	—	66,900
3900073		1.5		42								
3900075	20	2.5	120	42.5	—	20	5	M27	2	C	—	90,700
3900083		1.5		49.5								
3900084	3	2	51	50	—	3	5	M27	2	C	—	90,700
3900086		3		51								

WX-PNC (M) is available only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.868.

2. Max.tapping length=ℓ

※ Available from spring 2015.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
3900350	4.55	20	60	10.2	11.4	6	3	1/4	1	C	—	28,900
3900351		28		10								
3900355	6.2	18	65	12.7	14.1	8	4	5/16	1	C	—	28,900
3900356		24		14.3								
3900360	7.6	16	65	14.3	—	8	4	3/8	2	C	—	28,900
3900361		24		14.8								
3900365	8.8	14	75	18.1	19.9	10	4	7/16	1	C	—	32,900
3900366		20		17.8								
3900370	9.4	13	75	19.5	21.5	10	4	1/2	1	C	—	32,900

WX-PNC (U)はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.868をご参照下さい。

2. 最大加工ねじ長=刃長

※印は、2015年春発売予定です。

ツールNo. EDP NO.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
3900371	9.4	20	75	19.1	20.4	10	4	1/2	1	C	—	32,900
※ 3900382	10.9	11	85	25.4	27.7	12	5	5/8	1	C	—	54,300
3900375		12		23.3								
3900380	11.4	18	85	22.6	24	12	5	9/16	1	C	—	54,300
※ 3900385	15.7	10	95	30.5	—	16	5	3/4	2	C	—	71,400
3900388		9		36.7								
3900390	18.9	12	110	33.9	36	20	5	7/8	1	C	—	69,500
3900392		8		38.1								

WX-PNC (U) is available only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.868.

2. Max.tapping length=ℓ

※ Available from spring 2015.

NEXT

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.