

# スチール用 油穴付き プラネットカッタ

PLANET CUTTER FOR STEELS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

## WXO-ST-PNC

切削条件 Cutting Conditions **P.851**



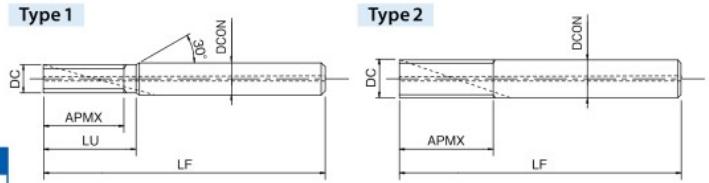
**CARBIDE** **WX** **11°** **SHANK h6**

### ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304700	M6	0.75	4.5	60	12.8	15	6	4	1	●	21	38,500
8304701		1			13						20	38,500
8304710	M8	0.5	6	65	16.5	—	6	4	2	●	24	38,500
8304711		1			17						24	38,500
8304712	M8	1.25	6	65	17.5	—	6	4	2	●	24	38,500
8304721		1			21						43	43,300
8304723	M10	1.5	7.5	70	22.5	26	8	1	C	●	42	43,300
8304732		1.25			26.3						82	48,400
8304733	M12	1.5	9.5	85	25.5	28	10	5	1	●	82	48,400
8304734		1.75			26.3						82	48,400
8304740	M14	0.5	10	85	28.5	—	10	2	2	●	84	48,400
8304741		0.75			29.3						84	48,400

WXO-ST-PNC (M) はめねじ加工専用です。  
 1. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。  
 2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

油穴から切削油剤を吐出することにより、効率的な切くず排出が行えます。切くずの排出が悪い、横型マシニングセンタや下穴余裕のない止まり穴加工で、切くずの噛みこみによるチッピング防止に効果があります。Oil hole makes better chip ejection good for horizontal machining center which is more difficult chip clearance and blind hole without enough clearance on the bottom of the hole.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304742	M14	1	10	85	29	—	10	5	2	●	84	48,400
8304743		1.5			30						81	48,400
8304744	M16	2	12	95	30	—	12	5	2	●	81	48,400
8304752		1			33						81	48,400
8304753	M16	1.5	12	95	34.5	—	12	5	2	●	134	72,000
8304754		2			34						132	72,000
8304773	M20	1.5	16	105	42	—	16	6	2	●	260	92,100
8304775		2.5			42.5						255	92,100
8304783	M24	1.5	20	120	49.5	—	20	6	2	●	448	121,000
8304784		2			50						444	121,000
8304786	M24	3	20	120	51	—	20	6	2	●	436	121,000

WXO-ST-PNC (M) is only for milling internal threads.  
 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.  
 2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.



### スレッドミル用 径補正ツール

Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.496or499を参照下さい。  
See p.496 or 499 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Mild Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				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
	C ~0.25%	C 0.25%~ 0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AlC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WXO-ST-PNC	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item  
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい) Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル  
DRILLS

タップ  
TAPS

SPECIFICATION  
CHARTS  
形状  
寸法表

ゲージ  
GAUGES

丸ダイス  
ROUND DIES

環状工具  
RINGING DIES

各種製品  
OTHER PRODUCTS

索引  
INDEX

THREAD MILL  
スレッド  
ミル

FLUTELESS  
TAP  
溝なし  
タップ

SPIRAL FLUTED  
TAP  
スパイラル  
タップ

SPIRAL POINTED  
TAP  
ポイント  
タップ

HAND TAP  
ハンド  
タップ

TAPER PIPE  
THREADS (UK)  
管用テーパ  
タップ(英式)

PARALLEL PIPE  
THREADS (UK)  
管用平行  
タップ(英式)

TAPER PIPE  
THREADS (ANSI)  
管用テーパ  
タップ(米式)

PARALLEL PIPE  
THREADS (ANSI)  
管用平行  
タップ(米式)

INSERT SCREW  
THREAD TAP  
インサート  
ねじ用

NUT TAP  
ナット  
タップ

MACHINING  
CENTER TAP  
マシニング  
センター  
タップ

DRILL TAP  
ドリル  
タップ