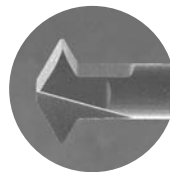
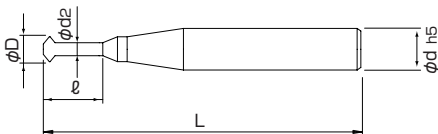


Micro Thread Cutting Tool



- 世界最小、呼び径 0.1mm の、ねじ加工が可能。
- ヘリカルにねじ切り加工を行い、下穴径よりも工具径が小さい為、折損時は取り出し・再加工が可能。
- 無限コーティングの採用により長寿命化を実現。
- World smallest threaded size 0.1mm is possible to cut.
- When the tool is broken during thread milling, the wreekages can be easily removed as the tool diameter is smaller than the pilot hole.
- MUGEN-COATING realized long tool life.



被削材 Work Material									
炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼・工具鋼 Alloy Steels・Tool Steels	プリハードン鋼・調質鋼 Prehardened Steels	焼き入れ鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	チタン合金 Titanium Alloy	アルミ合金 Aluminum	銅合金 Copper	樹脂 Plastic	
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

単位 [寸法: mm / 価格: 円]
Unit [size: mm / Retail Price: JPY]

コードNo. Code No.	(S)呼び Thread Size	(D)刃径 Dia.	(L)有効長 Effective Length	(d2)首下径 Neck Dia.	(d)シャンク径 Shank Dia.	(L)全長 Overall Length	標準価格 Retail Price
06-00001-01000	S0.1	0.066	0.15	0.032	4	45	35,000
06-00001-02000	S0.2	0.14	0.31	0.07	4	45	32,000
06-00001-03000	S0.3	0.2	0.48	0.085	4	45	25,000
06-00001-04000	S0.4	0.28	0.61	0.15	4	45	20,000
06-00001-05000	S0.5	0.35	0.77	0.17	4	45	17,000
06-00001-06000	S0.6	0.43	0.93	0.22	4	45	15,000
06-00001-08000	S0.8	0.58	1.24	0.31	4	45	13,000
06-00001-10000	S1.0	0.73	1.55	0.41	4	45	11,000
06-00001-10001		0.73	3.17	0.41	4	45	11,000
06-00001-12000	S1.2	0.93	1.6	0.61	4	45	10,000
06-00001-12001		0.93	3.22	0.61	4	45	10,000
06-00001-14000	S1.4	1.08	1.9	0.7	4	45	10,000
06-00001-14001		1.08	3.86	0.7	4	45	10,000

オーダー方法 MMTS 呼び(S)×有効長(L)を指示して下さい。
When you order, indicate MMTS (S)×(L).

- ミニチュアねじのJIS規格はS0.3からのため、S0.1、S0.2は日進工具株式会社オリジナル規格です。
- S0.1 and S0.2 are original standard by NS Tool Co., LTD. as a miniature thread standard of JIS is from S0.3.
- 切削条件表はP448に記載
- Recommended Milling Conditions are shown on page 448.

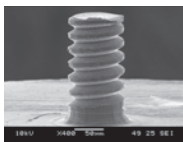
NCプログラム作成ソフトを弊社ホームページにて配布中
Software for generating NC program will be provided on NS web site.

ホームページURL
http://www.ns-tool.com/download/mmts_mmtm_nc.html

※使用前はマニュアルをお読み下さい。
※Please read the manual before you use them.

加工事例 1 Technical Data 1

S0.1 おねじ S0.1 External thread



- 被削材: SUS304
Material: SUS304
- 総加工時間: 45分
Total cutting time: 45min
- クーラント: オイルミスト
Coolant: Oil mist
- ワークサイズ: $\phi 1$ (ねじ部長さ 0.15 mm)
Work Size: $\phi 1$ (Thread Length 0.15mm)

工程 process	円柱加工 Cylinder milling	ねじ切り加工 Thread milling
使用工具 Tool	MSE230 $\phi 0.5$	MMTS S0.1
回転数 [min ⁻¹] Spindle speed	20,000	20,000
送り速度 [mm/min] Feed	100	5
切り込み深さ $a_p \times a_e$ [mm] Depth of cut	0.008 × 0.1	ae 0.001
加工時間 Cutting time	15分 15min	30分 30min

CBN
Cubic Boron
Nitride

ダイヤモンド
Diamond

スクエア
Square

ロングネック
スクエア
Long Neck
Square

ボール
Ball

ロングネック
ボール
Long Neck
Ball

テーパ
Taper

テーパ
ボール
Taper Ball

ラジラス
Corner R

ロングネック
ラジラス
Long Neck
Corner R

総型
Formed
Cutter

ドリル
Drill

その他
Others

技術資料
Technical Data

参考資料
Technical Guidance