

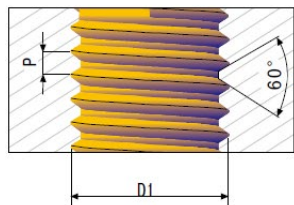
FSH 多刃のファーストハードカット

超硬材種: MT3

超微粒子超硬にPVDのコーティングが施してある、超合金などHRC65までの高硬度用。耐熱性、耐摩耗性に優れている安定した刃で、生産性を向上します。

ISO 内径メートルねじ用

刃数が多く、生産性の高いハードカットです。
HRC65までの高硬度材用



ファーストハードカットは左勝手です。
CNCコードはM04をご使用下さい。

ピッチ mm	M 並目	M 細目	型番	d mm	D mm	刃数	l mm	L mm	価格	ねじ切深さ
0.4	M2.0		FH 03016 D4 0.4 ISO	3	1.55	4	4.4	39	¥39,900	2xD1 new
0.4	M2.0		FH 03016 D6 0.4 ISO	3	1.55	4	6.4	39	¥39,900	3xD1 new
0.45	M2.5		FH 0602 E5 0.45 ISO	6	1.95	5	5.5	58	¥33,800	2xD1
0.45	M2.5		FH 0602 E8 0.45 ISO	6	1.95	5	8	58	¥33,800	3xD1
0.5	M3	M4, M5	FH 06024 E6 0.5 ISO	6	2.4	5	6.5	58	¥33,800	2xD1
0.5	M3	M4, M5	FH 06024 E9 0.5 ISO	6	2.4	5	9.5	58	¥33,800	3xD1
0.7	M4		FH 06032 E8 0.7 ISO	6	3.2	5	8.7	58	¥33,800	2xD1
0.7	M4		FH 06032 E12 0.7 ISO	6	3.2	5	12.7	58	¥33,800	3xD1
0.8	M5		FH 0604 E10 0.8 ISO	6	4	5	10.8	58	¥33,800	2xD1
0.8	M5		FH 0604 E15 0.8 ISO	6	4	5	15.8	58	¥33,800	3xD1
1	M6	M8	FH 06048 F13 1.0 ISO	6	4.8	6	13	58	¥33,800	2xD1
1	M6	M8	FH 06048 F19 1.0 ISO	6	4.8	6	19	58	¥33,800	3xD1
1.25	M8	M10, M12	FH 08064 G17 1.25 ISO	8	6.4	7	17.3	64	¥39,500	2xD1
1.25	M8	M10, M12	FH 08064 G25 1.25 ISO	8	6.4	7	25.3	64	¥39,500	3xD1
1.5	M10	M12, M14	FH 0808 G21 1.5 ISO	8	8	7	21.5	64	¥39,500	2xD1 new
1.5	M10	M12, M14	FH 0808 G31 1.5 ISO	8	8	7	31.5	64	¥39,500	3xD1 new
1.75	M12		FH 10095 G25 1.75 ISO	10	9.5	7	25.8	73	¥55,900	2xD1 new
2	M16	M18, M20	FH 1212 G34 2.0 ISO	12	12	7	34	84	¥63,900	2xD1 new

UN 内径ユニファイねじ用



多刃のファーストハードカットでは従来のハードカットに比べてサイクルタイムが35%~50%削減でき、最大50%の長寿命を実現しました。

山数/インチ	UNC	UNF	型番	d mm	D mm	刃数	l mm	L mm	価格	ねじ切深さ
56	2	3	FH 03016 D4 56 UN	3	1.65	4	4.8	39	¥39,900	2xD1 new
56	2	3	FH 03016 D7 56 UN	3	1.65	4	7	39	¥39,900	3xD1 new
40	4		FH 06021 D6 40 UN	6	2.1	4	6.3	58	¥33,800	2xD1
40	4		FH 06021 D9 40 UN	6	2.1	4	9.2	58	¥33,800	3xD1
40	5	6	FH 06024 D7 40 UN	6	2.45	4	7	58	¥33,800	2xD1
40	5	6	FH 06024 D10 40 UN	6	2.45	4	10.2	58	¥33,800	3xD1
32	6		FH 06025 D7 32 UN	6	2.55	4	7.8	58	¥33,800	2xD1
32	6		FH 06025 D11 32 UN	6	2.55	4	11.3	58	¥33,800	3xD1
32	8		FH 06032 D9 32 UN	6	3.2	4	9.1	58	¥33,800	2xD1
32	8		FH 06032 D13 32 UN	6	3.2	4	13.3	58	¥33,800	3xD1
32		10	FH 06038 E10 32 UN	6	3.8	5	10.5	58	¥33,800	2xD1
32		10	FH 06038 E15 32 UN	6	3.8	5	15.3	58	¥33,800	3xD1
28		1/4	FH 06052 F13 28 UN	6	5.2	6	13.6	58	¥33,800	2xD1
28		1/4	FH 06052 F20 28 UN	6	5.2	6	20	58	¥33,800	3xD1
24		5/16 3/8	FH 08066 F16 24 UN	8	6.6	6	16.9	64	¥39,500	2xD1
24		5/16 3/8	FH 08066 F24 24 UN	8	6.6	6	24.9	64	¥39,500	3xD1
20	1/4		FH 06048 E14 20 UN	6	4.8	5	14	58	¥33,800	2xD1
20	1/4		FH 06048 E20 20 UN	6	4.8	5	20.3	58	¥33,800	3xD1
20		7/16 1/2	FH 10092 G23 20 UN	10	9.2	7	23.5	73	¥55,900	2xD1 new
20		7/16 1/2	FH 10092 G34 20 UN	10	9.2	7	34.6	73	¥55,900	3xD1 new
20		1/2	FH 12111 H26 20 UN	12	11.1	8	26.7	84	¥63,900	2xD1 new
20		1/2	FH 12111 H39 20 UN	12	11.1	8	39.4	84	¥63,900	3xD1 new
18	5/16		FH 0606 F17 18 UN	6	6	6	17.3	58	¥33,800	2xD1 new
18	5/16		FH 0606 F25 18 UN	6	6	6	25.2	58	¥33,800	3xD1 new
18		9/16 5/8	FH 1212 H33 18 UN	12	12	8	33.2	84	¥63,900	2xD1 new
16	3/8		FH 08074 F20 16 UN	8	7.4	6	20.6	64	¥39,500	2xD1 new
16	3/8		FH 08074 F30 16 UN	8	7.4	6	30.2	64	¥39,500	3xD1 new
16		3/4 7/8	FH 1616 H39 16 UN	16	16	8	39.7	105	¥83,900	2xD1 new
14	7/16		FH 10085 F24 14 UN	10	8.5	6	24	73	¥55,900	2xD1 new
13	1/2		FH 10098 F27 13 UN	10	9.8	6	27.4	73	¥55,900	2xD1 new
12	9/16		FH 12116 F31 12 UN	12	11.6	6	31.5	84	¥63,900	2xD1 new

《推奨切削条件表》

ISO	被削材	被削材硬度 HRC	切削速度 m/min.	一刃あたりの送り (mm)															
				切削工具径 = D															
H	焼入鋼	45-50	60-70	φ1	φ2	φ4	φ6	φ8	φ10	φ14									
		51-55	50-60	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.08	0.10									
		56-62	40-50	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.09									
S	ニッケル合金チタン合金		20-40	0.03	0.03	0.04	0.05	0.06	0.07	0.08									

ノガウォーターズ株式会社 '25

〒362-0072 埼玉県上尾市中妻1-8-5
TEL.048-777-1733 FAX.048-776-6740
E-mail:info@noga.co.jp <https://www.noga.co.jp>