



3月 新商品 & ピックアップ

NACHI 不二越

NEW!! 特定商社在庫製品

ZSP-HDZ



亜鉛めっき前用
スパイラルタップ



(2.2MB)

橋梁、大型建造物への亜鉛めっき処理などのめっき厚が大きいめねじの加工用タップ。+0.1、+0.2、+0.3のオーバーサイズをラインアップ。切りくずトラブルが起きやすい被削材でも安定加工が可能。



M8×1.25～M24×3 計27サイズ

関連商品

ZSP-T ZSP-T-HL (チタン合金 ヘリサート用)

特定商社在庫製品



チタン合金用
スパイラルタップ



(1.3MB)

切りくず生成メカニズムを徹底解析した特殊な溝形状により安定した切りくず排出性を持ち、タップ逆転時の切りくず噛み込みを低減。チタン合金やアルミニウムなどの被削材にも刃欠けや溶着を抑制し、長寿命を実現。



M2.5×0.45～M16×1.5
No.4-40UNC～5/8-18UNF
各37サイズ

サイズ追加 特定商社在庫製品

RVMSUS4G-2.5D



ステンレス用
アクアREVOミル



(1.6MB)

新開発の溝形状エアーフルート採用、圧倒的な切りくず離れと冷却効果で高能率と長寿命を実現。切削速度や送り量を上げて噛み込みによる傷がなく、安定した加工が可能。φ3.0～φ6.0まで0.1とび、φ6.0～φ20.0まで0.5とびサイズを特定商社製品として追加。



φ3.0～φ20.0 計59サイズ

F.K.D. フクダ精工

NEW!!

J-STC



JIS規格準拠

TiNコート ハイス
千鳥刃 Tスロットカッター



(6.1MB)

工作機械テーブルのT溝加工などに使用可能なJIS規格に対応した寸法。TiNコートにより耐摩耗性が向上、長寿命を実現。左右交互のねじれ角をもち、切削性良好。φ11×4.5～φ60×28 計10サイズ



ヤマト

関連商品

JSTC



JIS規格準拠

超硬 ロウ付け
千鳥刃 Tスロットカッター



(2.6MB)

工作機械テーブルのT溝加工などに使用可能なJIS規格に対応した寸法。左右交互のねじれ角をもち、切削性良好。φ11×4.5～φ60×28 計10サイズ



超硬材種：K20 (ノンコート) とは

特殊なポリッシング (研磨処理) を施し、摩擦を低減させたアルミなどの非鉄金属や樹脂の加工に最適な材種。

アルミ用 ミニミルスレッド

サイズ追加!! 超硬材種 K20 (ノンコート)

型番：AM (1.0MB)



アルミや樹脂に適した、より鋭い刃先形状。
M4・M5・M6・M8にロングノーズ5Dタイプを追加。

- 並目
- ISO (メートル)
- M2×0.4 ~ M8×1.25
- 計18サイズ

アルミ用 ミルスレッド (油穴付き)

関連商品 超硬材種 K20 (ノンコート)

型番：AMT (0.9MB)



油穴付きで、高速でのアルミ加工においても切粉を効率よく除去。チャンファー付きタイプは面取りも可能。

- 並目/細目
- ISO (メートル) / UN (ユニファイ)
- 油穴付き / 油穴・チャンファー刃付き
- 計28サイズ

アルミ用 裏座ぐりミニチャンファー

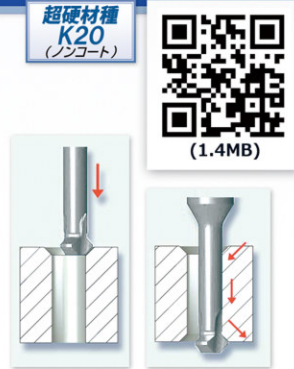
NEW!!

型番：MC



ドリル穴の表も裏も、ミリング加工で面取り・バリ取りが可能。
ポジ形状のスパイラル刃で切れ味も滑らか。
標準の先端角90°、ロングリーチ90° (深穴用)、
裏面取り刃のみのダブテイル45°の3種類をラインアップ。

- 標準 (先端角90°)
- ロングリーチ (先端角90° 深穴用)
- ダブテイル (先端角45°)



Tool Wizard 【ツールウィザード】

カーメックスのねじ切り工具の選定画面

工具種類・加工規格を豊富に持つカーメックスのツールウィザードを、ぜひご活用ください!!
カーメックスのツールウィザード画面では、フライス加工・旋盤加工どちらでも、ねじのピッチ・径・長さやワーク材種などから、最適なねじ切り工具の選定を行います。また、必要であればCNCプログラムも作成可能です。



カーメックスウェブサイト
<https://carmex.com/>

画像はPCでの画面です。



Tool Wizardをクリック



フライス加工 or 旋盤加工
どちらかを選択

日本語を選択

内径 or 外径・ねじ形状・ピッチ・径など
必要な情報を入力

次へをクリック、ワーク材種を選べば工具データ画面にて工具の絞り込みができます。

表示画面の順番

必要情報 (ねじのピッチ、径、長さなどのCNCプログラム作成に必要な情報) → ワーク材種 (加工するワーク材種を選択) → 工具データ (選択した工具の詳細情報) → CNCポスト・プロセッサ (CNCの基本設定 (速度、切削方向など)) → CNCの設定 (CNCの詳細設定 (切屑タイプ等)) → プログラム (40コードプログラム)

工具選定のための必要な情報を入力 → 被削材種の入力 → 工具の選定 → CNCの基本情報の入力 → CNCの詳細情報の入力 → プログラムコード