



NEW

SYSTEM MINI 108

ねじ切り加工用ツール

SYSTEM MINI 108

Tools for threadcutting by turning



THE DIFFERENCE:

特長

THE DIFFERENCE:

MORE POSSIBILITIES

- **難削材でも良好な切りくず処理が可能**

Chip breaking even with
difficult-to-cut materials

- **0.5～1.25mmのピッチで
最適な切りくず排出を実現**

Optimum chip control with
pitches from 0.5 to 1.25 mm

- **従来の標準型System Mini 108と
互換性あり**

Compatible with existing standard
range System Mini 108

ねじ切り加工(内径)フルプロファイル

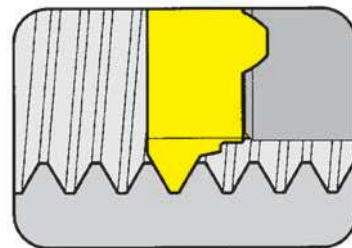
Threading (internal) Full profile



インサート

Insert

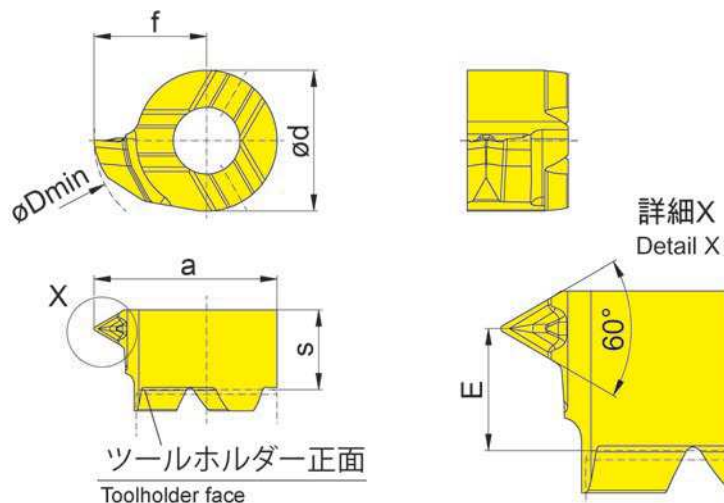
S108



最小加工径 ピッチ	Bore \varnothing from Pitch	8 mm 0,50-1,25 mm
--------------	----------------------------------	----------------------

適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B108
Type



R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

メトリックISOねじ
Metric ISO thread

パート番号 Part number	P	P _{max}	E	f	a	d	s	D _{min}	EG55
RS108.0205.GM1	0,5	0,75	2,6	4,8	7,8	6	3,4	8	▲
RS108.0510.GM1	1,0	1,25	2,6	4,8	7,8	6	3,4	8	▲

▲ 在庫 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request

● 推奨 / recommended

○ 代替品 / alternative recommendation

- 不適合 / not suitable

■ ノンコート材質 / uncoated grades

■ コート材質 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mmでの寸法

Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせください

Further sizes upon request

P	●
M	○
K	○
N	-
S	-
H	-

超硬材種
Carbide grades

ねじ切り加工(内径)部分プロファイル

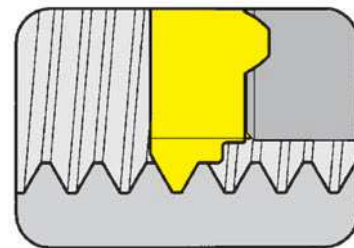
Threading (internal) Partial profile



インサート

Insert

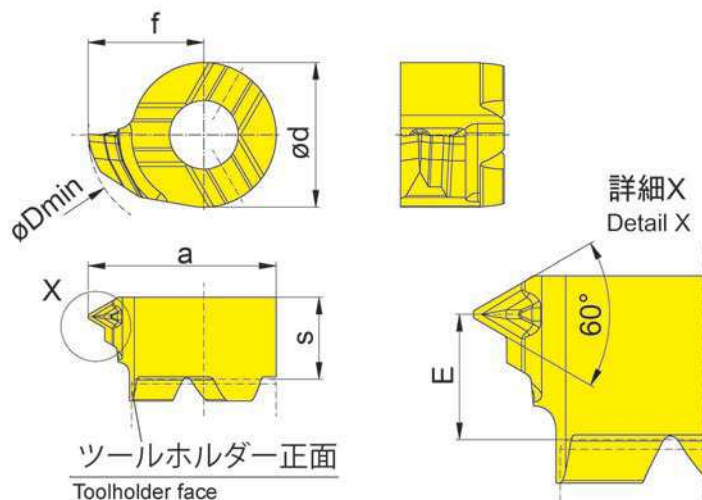
S108



最小加工径
ピッチ

Bore \varnothing from
Pitch

8 mm
0,50-1,25 mm



適用ホルダー
for Toolholder

タイプ B108
Type

メトリックISOねじ
Metric ISO thread

R = 右勝手バージョンを図示
R = right hand version shown

パート番号 Part number	P	E	f	a	d	s	D _{min}	EG55
RS108.0305.GM2	0,50	2,6	4,8	7,8	6	3,4	8	▲
RS108.0510.GM2	1,00	2,6	4,8	7,8	6	3,4	8	▲
RS108.0512.GM2	1,25	2,6	4,8	7,8	6	3,4	8	▲

▲ 在庫 / on stock Δ 4週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request

● 推奨 / recommended

○ 代替品 / alternative recommendation

- 不適合 / not suitable

■ ノンコート材質 / uncoated grades

■ コート材質 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

mmでの寸法

Dimensions in mm

他の寸法はお問い合わせください

Further sizes upon request

P	●
M	○
K	○
N	-
S	-
H	-

超硬材種
Carbide grades

推奨パス回数

Recommended Number of Passes

コーティング / Carbide grade TN35	鋼 (強度 N/mm ²) Steel (N/mm ² Tensile strength)					ステンレス Stainless steel	ねずみ鑄鉄 Grey cast iron	アルミニウム Aluminium	
	400-500	500-700	700-850	850-1150	> 1150				
V _{max} m/min	160	140	120	90	70	90	100	300	
ピッチ / Pitch P mm tpi / tpi		パス回数 / Number of passes							
0,8	32	5	5	5	5	8	8	5	5
1,0	24	6	6	6	6	8	8	6	6
1,25	20 - 19	7	7	7	7	8	8	7	7
1,5	16	8	8	8	8	10	10	8	8
1,75	14	10	10	10	10	12	12	10	10
2,0	12 - 11	12	12	12	12	14	14	12	12
2,5	10	13	13	13	13	15	15	13	13
3,0 - 3,5	8	15	15	16	16	18	18	16	15

上表のねじ切り旋削の推奨パス回数はガイドラインです。

注意:

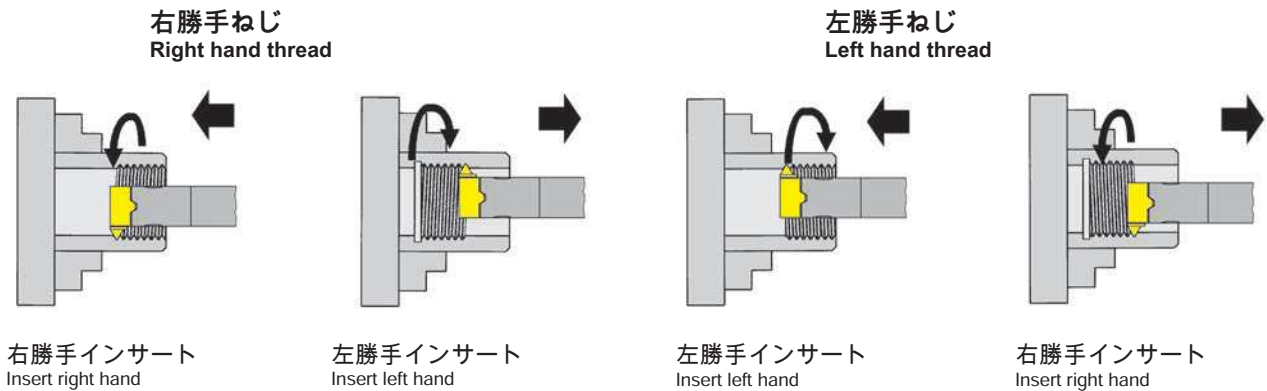
刃先の欠損を防ぐため、最初のパスの切込みは小さくしてください。
仕上げパス (ゼロカット) は表に含まれていません。

The recommended number of passes in the above table are approxiamte figures.

Please note:

- to avoid breakages at the cutting edge, the depth of cut at the first pass should not be to deep
- finishing passes (with zero depth of cut) are not considered in the table

送り方向 内径ねじ切り加工
Feed Direction internal threading



送り
IN-FEED

径方向の送り

インサートの両側で同時に切削します。最も一般的なねじ切り加工方法です。

RADIAL IN-FEED

Metal removed on both sides of the insert simultaneously. The most commonly used method for thread production.



修正フランクインフィード

トレーリング エッジの摩耗が少なく、対応するねじ側面の表面品位が向上します。

MODIFIED FLANK IN-FEED

Less wear of the trailing edge and better surface finish on corresponding flank.



交互フランクインフィード

両方の刃先が均等に使用されることにより長寿命を実現します。

ALTERNATING FLANK IN-FEED

Both edges are being fully utilised which means longer insert life.



フランクインフィード

低い切削圧で優れた放熱

FLANK IN-FEED

More easily formed chip and better heat dissipation.



