



CoroThread® 266 HPタイプホルダ

iLock™ 仕様の高剛性・高精度ねじ切り工具

外径用ねじ切り加工工具でHP（高精度クーラント）タイプが新導入
業界初！すくい面・逃げ面の双方向からの高精度クーラントで
チップ寿命が飛躍的に改善・更なる生産性向上が可能に

NEW!

外径ねじ切り加工用 QS™シャンクタイプ、CoromantCapto® カuttingユニット
HP（高精度クーラントシステム）タイプが新導入 ※チップサイズ16、22切れ刃用

- 更なるチップ長寿命を実現、切りくず排出性を向上するHP（高精度クーラント）システム
- 業界初！すくい面・逃げ面双方向からの内部クーラント供給タイプのホルダとの組み合わせで
- 外径ねじ切り加工時の更なる生産性向上、優れた刃先冷却効果でチップ寿命を大幅に改善します。
- 独自のレールロックシステムによりチップをがっちり固定
- びびりを抑え、優れた加工公差を実現
- より少ないパス回数で加工が可能。高生産性向上が可能に。
- 豊富なねじ形状のチップ標準ラインナップ
- 3種類のブレーカとねじ切り加工に特化したチップ材種により、あらゆる被削材のねじ切り加工に対応

ISO13399
対応

特 長

▶業界初!高精度クーラント仕様 最大クーラント圧15MPaまで

チップすくい面・逃げ面双方からのクーラント供給でより加工安定性向上・より優れた加工面品質へ
 優れた刃先冷却効果でチップ長寿命を実現
 切削速度UP、切り込み回数の削減で、より高生産性が可能に

すくい面への高精度クーラント供給
 良好な切りくず排出性

+

逃げ面へのクーラント供給
 チップ摩耗の抑制・加工中の切削温度制御

||

**チップ長寿命、加工安定性の向上
 優れた加工面品質を実現**



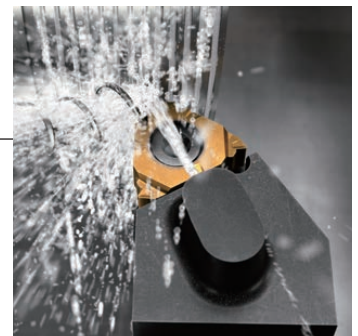
独自の強固なレールロックシステム

レールロックシステム iLock™ によりチップをがっちり固定することで優れた加工公差・加工面品質を実現。またびびりが生じにくいことにより不良発生率の低減で加工安定性も向上。
革新的な剛性 UP でねじ切り加工が進化します!



HP (高精度クーラント) タイプ

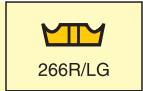
業界初のねじ切り加工ホルダに HP(高精度クーラント) タイプを適用!
 チップ逃げ面・すくい面双方にクーラントを直接噴射し、刃先を効果的に冷却して、チップ寿命を大幅に改善します。また高圧クーラントとの組み合わせですくい面へのクーラント供給により、切りくず排出性を向上し、加工安定性の向上にもつながります。



クイックチェンジ 工具交換

クーラント接続が容易に対応でき、使用する工作機械の加工効率を最大限に高める迅速な工具交換が可能な Coromant Capto® と QS™ シャンクのホルダタイプが今回新導入。

CoroThread® 266 カuttingユニット 266-FA型

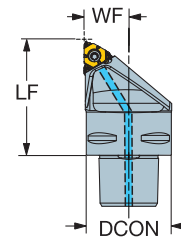
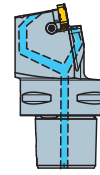
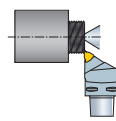


スクリークランプ
Coromant Capto® - 高精度クーラント供給



シムを替えることにより切れ刃傾き角が変わります。
詳しくは総合カタログをご参照ください。

加工用途

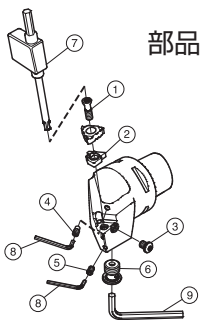


図は右勝手を示す

△	キャプト サイズ CZCMS	ピッチ範囲		型番	クーラント	寸法, mm			CP Bar	Nm ¹⁾	Kg	適用チップ MIID
		mm	山数/ インチ			DCON	LF	WF				
16	C3	0.5-3.0	32-6	C3-266-R/LFA17047-16C	○	32	47	17	150	3.0	0.24	266R/LG-16..
	C4	0.5-3.0	32-6	C4-266-R/LFA21055-16C	○	40	55	21	150	3.0	0.42	266R/LG-16..
	C5	0.5-3.0	32-6	C5-266-R/LFA26065-16C	○	50	65	26	150	3.0	0.77	266R/LG-16..
	C6	0.5-3.0	32-6	C6-266-R/LFA33075-16C	○	63	75	33	150	3.0	1.34	266R/LG-16..

1) チップ締付けトルク Nm

266R=右勝手、266L=左勝手



部品

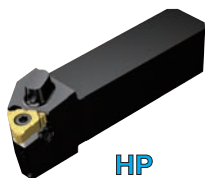
	1	2	3	4	5	6
チップ	チップ	シム ¹⁾				
サイズ	スクリー	切れ刃傾き角+1°	シム	ノズル	シーリング	クーラント
16	5513 020-13	右勝手外径用	スクリー	穴径φ1mm	プラグ	スクリー
		左勝手外径用	5512 032-05			
			5691 026-13			
チップ	レンチ	レンチ ²⁾	レンチ ²⁾			
サイズ	(トルクスプラス)					
16	5680 049-05 (15IP/10IP)	3021 010-015	3021 010-050			

1) オプションのシムに関しては、4ページ、または総合カタログをご参照ください。
2) 別途注文品です。

CoroThread® 266 QS™シャンクバイト QS-266-FA型

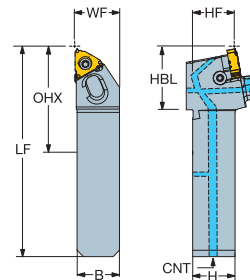
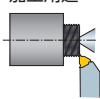


スクリークランプ
高精度クーラント供給



シムを替えることにより切れ刃傾き角が変わります。
詳しくは総合カタログをご参照ください。

加工用途



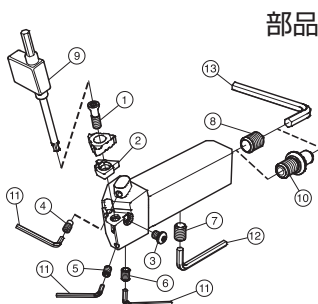
図は右勝手を示す

△	CZCMS	ピッチ範囲		型番	クーラント	寸法, mm							CP Bar	Nm ¹⁾	Kg	適用チップ MIID	
		mm	山数/ インチ			B	H	HBL	LF	WF	HF	OHX					CNT
16	20 x 20	0.5-3.0	32-6	QS-266-R/LFA2020-16C	○	20	20	30	99	20.9	20	50	G1/8'	150	3.0	0.27	266R/LG-16..
	25 x 25	0.5-3.0	32-6	QS-266-R/LFA2525-16C	○	25	25	30	114	25.9	25	55	G1/8'	150	3.0	0.48	266R/LG-16..
	25 x 25	2.5-7.0	11.5-4	QS-266-R/LFA2525-22C	○	25	25	35	119	25.9	25	60	G1/8'	150	5.0	0.51	266R/LG-22..

1) チップ締付けトルク Nm

266R=右勝手、266L=左勝手

=2018年新製品



部品

	1	2	3	4	5	6
チップ	チップ	シム ¹⁾				
サイズ	スクリー	切れ刃傾き角+1°	シム	ノズル	シーリング	クーラント
16	5513 020-13	右勝手外径用	スクリー	穴径φ1mm	プラグ	スクリー
22	5513 020-26	左勝手外径用	5512 032-05			
			5691 026-13			
チップ	シーリング	シーリング	レンチ	クーラント	レンチ ²⁾	レンチ ²⁾
サイズ	プラグ	プラグ	(トルクスプラス)	チューブ ²⁾	レンチ ²⁾	レンチ ²⁾
16	3214 013-01	3214 012-01	5680 049-05(15IP/10IP)	5692 010-02	3021 010-015	3021 010-030
22	3214 013-01	3214 012-01	5681 043-14(15IP/10IP)	5692 010-02	3021 010-015	3021 010-030

1) オプションのシムに関しては、4ページ、または総合カタログをご参照ください。
2) 別途注文品です。

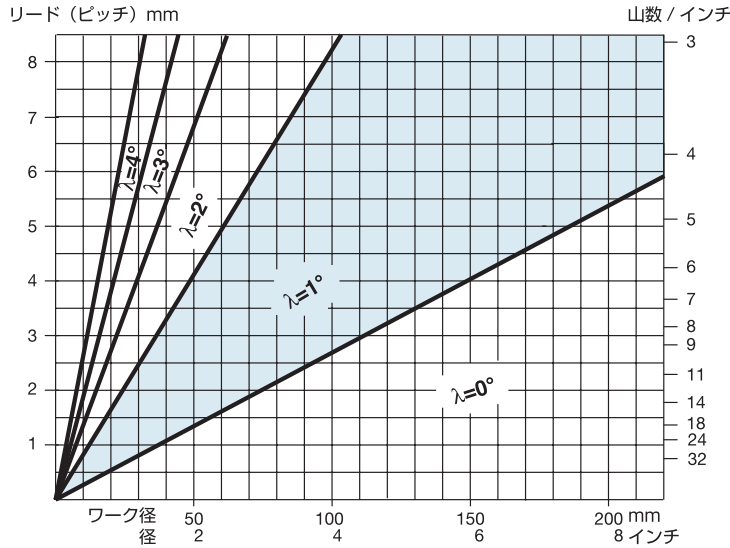
※ご使用するねじ形状のチップ、その他ホルダ関連、クーラント接続キットなど詳細は総合カタログをご参照ください。


シムの選び方

切れ刃傾き角は次式で与えられます：

$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

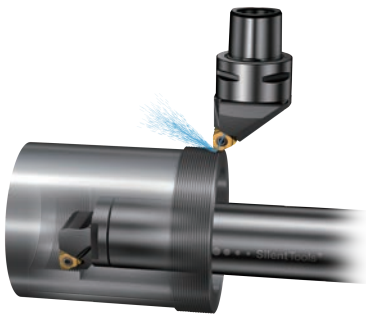
P = ピッチ
 d₂ = ねじの有効径
 λ = 切れ刃傾き角



ピッチ範囲	チップサイズ	切れ刃傾き角	ホルダ266R/LFA用シム	
mm (TPI)	mm	THCA	 右勝手外径加工用 左勝手内径加工用	 左勝手外径加工用 右勝手内径加工用
0.5-3.0 (32-6)	16	-2°	5322 391-22	5322 392-22
		-1°	5322 391-21	5322 392-21
		0°	5322 391-10	5322 392-10
		1°	5322 391-11 ¹⁾	5322 392-11 ¹⁾
		2°	5322 391-12	5322 392-12
		3°	5322 391-13	5322 392-13
2.5-7.0 (11.5-4)	22	0°	5322 393-10	5322 394-10
		1°	5322 393-11 ¹⁾	5322 394-11 ¹⁾
		2°	5322 393-12	5322 394-12
		3°	5322 393-13	5322 394-13
		4°	5322 393-14	5322 394-14

1) 標準部品 注) シム型番の末尾2桁は、傾き角が+または-、有効傾き角を示しています。
 例えば、5322 391-11は+1°、5322 391-21は-1°になります。

ねじ切り旋削加工の第1推奨工具 CoroThread®266



- 標準品で数多くのねじ形状に対応できるチップラインナップ。ねじ切り加工に特化したチップ材種、3種類のブレーカによりあらゆる被削材のねじ切り加工に対応可能。
- テーラーメイド（準標準品）で更に豊富なねじ形状が対応可能に。
- 内径ねじ切り最小加工径φ20mm～

Tailor Made

技術相談フリーダイヤル ☎0120-350-930 ●月曜～金曜 祝日を除く ホームページ <http://www.sandvik.coromant.com>

安全について

- 切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。 ● 推奨条件の範囲内でご使用し、工具交換は早めに行ってください。
- 高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護メガネなどの保護具を使用してください。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。 ● チップや部品の取付けは、付属のレンチやスパナを用いて確実に取り付けてください。

コロメール 会員募集中!!

新製品情報、展示会情報、キャンペーン情報などいち早くお知らせするメールマガジンです。サンドビックコロマントのホームページからご登録ください。

SANDVIK Coromant **サンドビック株式会社** コロマントカンパニー

カンパニー本社 〒465-0025 名古屋市名東区上社1丁目1801
 TEL (052) 778-1001 FAX (052) 778-5010

東部支店 ● 横浜営業所 ● 仙台営業所 ● 高崎営業所 ● 北関東営業所
 中部支店 ● 名古屋営業所 ● 浜松営業所
 西部支店 ● 大阪営業所 ● 金沢営業所 ● 兵庫営業所 ● 岡山営業所 ● 広島営業所 ● 福岡営業所

