

Insert Description (See Table-1)

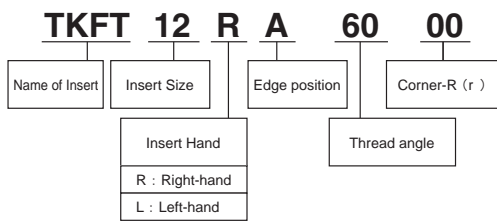
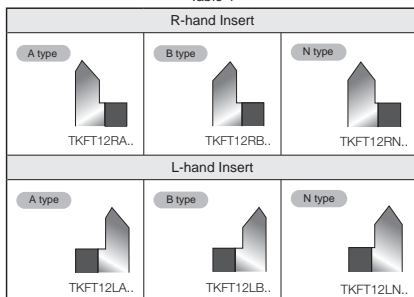


Table-1



Recommended Cutting Conditions

Workpiece Material	Recommended Insert Grade		
	PVD Coated Carbide		Carbide
	PR1025		KW10
Carbon Steel	Vc = 60~150 m/mim		—
	First ap (Radial)	under 0.2mm	
Alloy Steel	Vc = 60~150 m/mim		—
	First ap (Radial)	under 0.2mm	
Stainless Steel	Vc = 50~80 m/mim		—
	First ap (Radial)	under 0.15mm	
Cast Iron	—		Vc = 100 m/mim
	—		First ap (Radial) under 0.2mm
Non-ferrous Metals	—		Vc = 150~400 m/mim
	—		First ap (Radial) under 0.2mm

- Coolant is recommended.
- In case of threading stainless steel, please set two to three passes more than <ap - passes> listed below.

Depth of Cut & Number of Passes

TKFT 60° / 55° Partial Profil

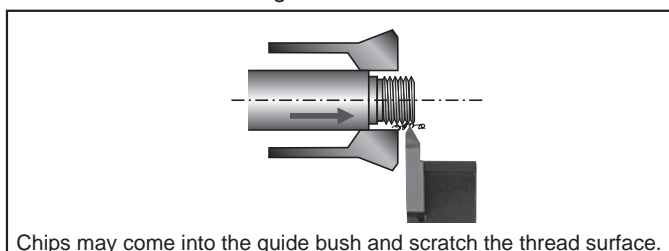
(ap shows the value of radial ap)

Type	Pitch mm · TPI	Description	R(re)	Total ap (mm)	No. of Passes														
						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
External Thread	Metric	TKFT 12R/L A/B6000	Max 0.05 Flat	0.20mm	0.15	4	0.06	0.04	0.03	0.02									
				0.25mm	0.19	4	0.07	0.06	0.04	0.02									
				0.30mm	0.23	4	0.08	0.07	0.06	0.02									
				0.35mm	0.27	5	0.08	0.07	0.06	0.04	0.02								
				0.40mm	0.30	5	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02								
				0.45mm	0.34	6	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02	0.02							
		TKFT 12R/L A/B6000 12R/L A/B60005	0.50mm	0.38	6	0.10	0.10	0.07	0.05	0.04	0.02								
			0.60mm	TKFT 12R/L A/B6000 12R/L A/B60005	Max 0.05 Flat	0.45	7	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.04	0.02					
						0.05	0.40	6	0.10	0.10	0.08	0.06	0.04	0.02					
			0.70mm	TKFT 12R/L A/B60005	0.05	0.48	6	0.10	0.10	0.10	0.10	0.06	0.02						
						0.05	0.52	7	0.10	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02				
			0.80mm	TKFT 12R/L A/B60005	0.05	0.56	7	0.10	0.10	0.10	0.10	0.08	0.06	0.02					
	0.05	0.71				8	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.06	0.03	0.02					
	1.00mm	TKFT 12R/L A/B60005 12R/L N6001	0.05	0.66	7	0.18	0.15	0.12	0.10	0.06	0.03	0.02							
				0.05	0.90	9	0.20	0.18	0.13	0.10	0.10	0.07	0.05	0.05	0.02				
	1.25mm	TKFT 12R/L N6001	0.10	0.85	8	0.20	0.18	0.13	0.10	0.10	0.07	0.05	0.02						
				0.10	0.85	8	0.20	0.18	0.13	0.10	0.10	0.07	0.05	0.02					
	1.50mm	TKFT 12R/L N6001	0.10	1.04	10	0.20	0.18	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.05	0.05	0.02				
0.05				0.67	7	0.18	0.15	0.12	0.10	0.06	0.04	0.02							
Parallel Pipe	28 TPI	TKFT 12R/L A/B55005	0.05	1.01	9	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02					
	19 TPI			0.05	1.01	9	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08	0.05	0.02				
Whitworth	24 TPI	TKFT 12R/L A/B55005	0.05	0.79	8	0.18	0.18	0.12	0.10	0.08	0.07	0.04	0.02						
	20 TPI			0.05	0.96	9	0.20	0.20	0.15	0.10	0.10	0.08	0.06	0.05	0.02				
	18 TPI			0.05	1.07	10	0.20	0.18	0.15	0.12	0.10	0.10	0.08	0.07	0.05	0.02			
	16 TPI			0.05	1.21	11	0.20	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.10	0.08	0.07	0.04	0.02		

Swiss Tool Automatic Lathe (Guide Bush System)

Goose-neck holder is applicable to automatic lathes whose toolholder does not move to longitudinal direction (Z-axis direction).

Conventional Threading Tool



Goose-neck Holder (for threading)

