ねじ切り加工用 スレッドワーリング

TWシリーズ NEW

医療分野から航空宇宙分野まで、高能率ねじ切り加工の実現へ

幅広いマシンに対応する豊富なレパートリー
豊富なラインナップで、多彩なねじ切り加工に対応
能率重視と経済性重視の2タイプ

ねじ切り加工用 スレッドワーリング工具

TWシリーズ

豊富なラインナップで多彩なねじ切り加工に対応
能率重視と経済施重視の2タイプをレパートリー

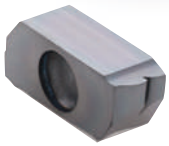
1 幅広いマシンに対応する豊富なレパートリー

用途に応じて2タイプをラインナップ

能率重視 Lタイプ

9枚刃仕様
Lタイプインサート（2コーナ）

（TW12**L-09-**）
インサート標準厚み 4.0mm

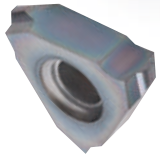


Lタイプインサート
（図は2条ねじの例）

経済性重視 Tタイプ

6枚刃仕様
Tタイプインサート（3コーナ）

（TW12**T-06-**）
インサート標準厚み 4.0mm



Tタイプインサート
（図は1条ねじの例）

幅広いマシンに対応（P6：適応一覧表参照）

シチズンマシナリー株式会社　スター精密株式会社　株式会社ツガミ

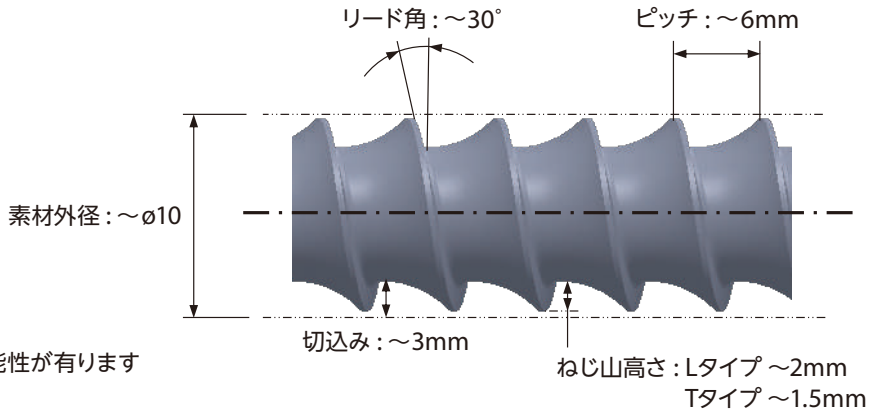
加工径ø10まで対応

2 多彩なねじ切り加工に対応

インサートはねじ形状に応じて特注対応。 詳細は弊社営業にお問い合わせください

対応可能ねじ形状の目安

リード角　：～30°
切込み量　：～3mm
ねじ山高さ：Lタイプ ～2mm
　　Tタイプ ～1.5mm
ピッチ　　：～6mm
素材径　　：～ø10mm
条数　　：～4条
インサート最大厚み：Lタイプ 6.5mm
　　Tタイプ 6mm



数値は目安であり、ワーク形状によって異なる可能性が有ります

PR1535

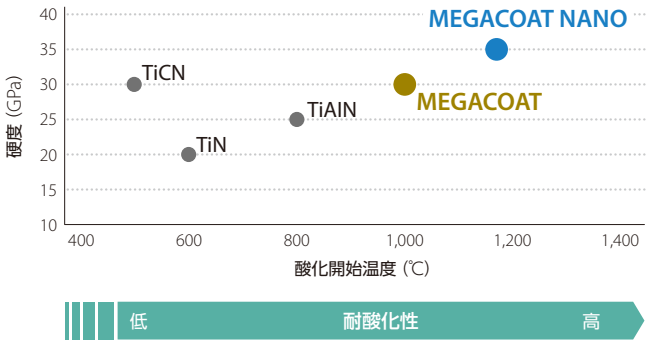
欠損を抑制する強靭母材と耐熱性に優れる
特殊コーティングの組合せで安定加工を実現

Point 1 新コバルト配合比率による強靭化
※当社従来材種比

Point 2 連続 ～ 強断続まで
幅広い加工に対応

Point 3 MEGACOAT NANO®により
長寿命・安定加工を実現

コーティング特性 (当社比較)



TW12***-**-CA/CB (シチズンマシナリー株式会社 マシン用)

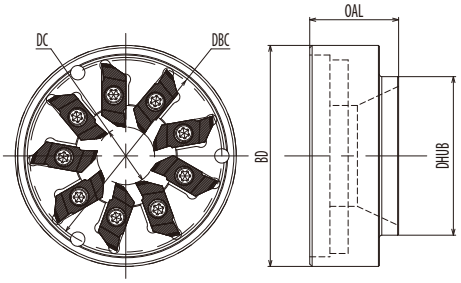


Fig.1

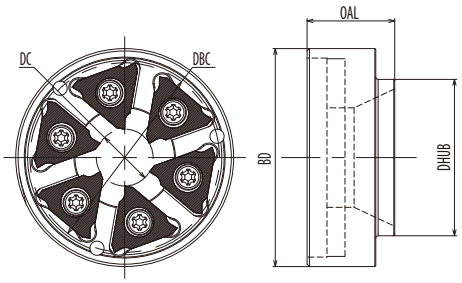


Fig.2

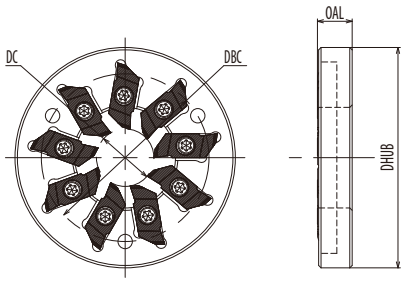


Fig.3

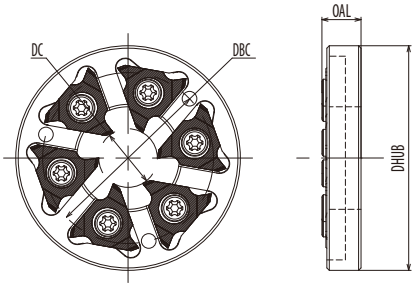


Fig.4

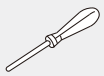
ホルダ寸法

型番		在庫	刃数	寸法 (mm)					形状
				BD	DC	DHUB	OAL	DBC	
TW	1219L-09-CA	●	9	46	12	33	18.5	40	Fig.1
	1219T-06-CA	●	6						Fig.2
TW	1207L-09-CB	●	9	–	12	46	7.2	35	Fig.3
	1207T-06-CB	●	6						Fig.4

インサートはねじ形状に応じて特注対応

●: 標準在庫

部品

型番		部品		
		クランプスクリュー	レンチ	焼付き防止剤
				
TW	1219L-09-CA	SB-2570TR	DTM-8	P-37
	1219T-06-CA	SB-4085TRP*	DTPM-15	
TW	1207L-09-CB	SB-2570TR	DTM-8	P-37
	1207T-06-CB	SB-4075TRP*	DTPM-15	

*: T型インサート用ホルダには、インサート厚み4.0mm用のクランプスクリューが付属しています
厚み6mmを使用時、インサートのクランプスクリューはSB-40104TRPに交換が必要です(TW1207T-06-CBはSB-4090TRPに交換が必要です)

TW12***-**-S (スター精密株式会社 マシン用)

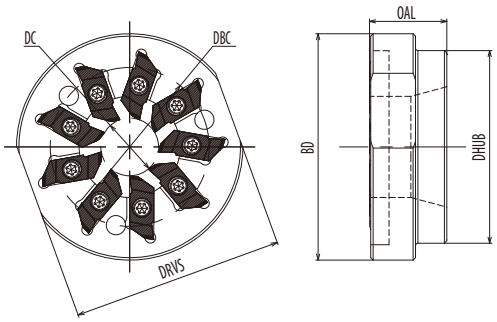


Fig.1

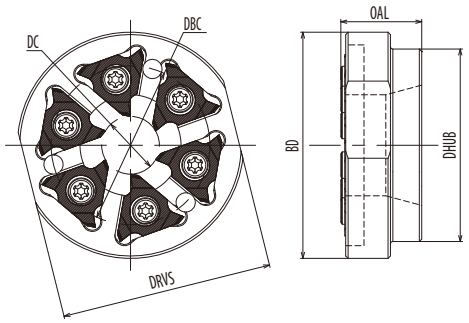


Fig.2

ホルダ寸法

型番		在庫	刃数	寸法 (mm)						形状
				BD	DC	DHUB	OAL	DRVS	DBC	
TW	1216L-09-S	●	9	47	12	40	16	44	33	Fig.1
	1216T-06-S	●	6							Fig.2

インサートはねじ形状に応じて特注対応

●：標準在庫

部品

型番		部品				
		クランプスクリュー	レンチ	クランプボルト	レンチ	焼付き防止剤
TW	1216L-09-S	SB-2570TR	DTM-8	HH4X12A	LW-3	P-37
	1216T-06-S	SB-4085TRP*	DTPM-15			

*：T型インサート用ホルダには、インサート厚み4.0mm用のクランプスクリューが付属しています
厚み6mmを使用時、インサートのクランプスクリューはSB-40104TRPに交換が必要です

TW1216L-09-S/TW1216T-06-S　マシンへの取付方法

ワーリングヘッド

レンチ(LW-3)

Step 1
ワーリングヘッドに
クランプボルト(HH4X12A)
を仮止め

Step 2
ホルダ背面溝に
クランプボルトを挿入

Step 3
ホルダ本体を回転(反時計回り)
正面側よりクランプボルトの頭部が
見えることを確認

Step 4
付属のレンチ(LW-3)で
クランプボルトを締付ける

TW12***-**-T (株式会社ツガミ マシン用)

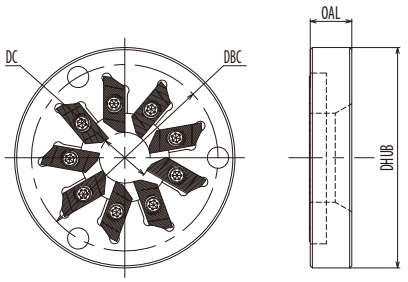


Fig.1

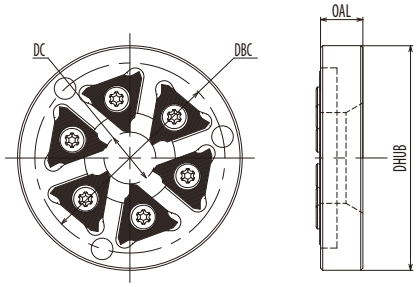


Fig.2

ホルダ寸法

型番		在庫	刃数	寸法 (mm)				形状
				DC	DHUB	OAL	DBC	
TW	1210L-09-T	●	9	12	52	10	44	Fig.1
	1210T-06-T	●	6					Fig.2
TW	1216L-09-T	●	9	12	52	16	44	Fig.1
	1216T-06-T	●	6					Fig.2
TW	1219L-09-T	●	9	12	52	19	44	Fig.1
	1219T-06-T	●	6					Fig.2
TW	1222L-09-T	●	9	12	52	22	44	Fig.1
	1222T-06-T	●	6					Fig.2

インサートはねじ形状に応じて特注対応

●：標準在庫

部品

型番		部品				
		クランプスクリュー	レンチ	クランプボルト	レンチ	焼付き防止剤
TW	1210L-09-T	SB-2570TR	DTM-8	HH5X15	LW-4	P-37
	1210T-06-T	SB-4085TRP*	DTPM-15			
TW	1216L-09-T	SB-2570TR	DTM-8	HH5X15	LW-4	P-37
	1216T-06-T	SB-4085TRP*	DTPM-15			
TW	1219L-09-T	SB-2570TR	DTM-8	HH5X20	LW-4	P-37
	1219T-06-T	SB-4085TRP*	DTPM-15			
TW	1222L-09-T	SB-2570TR	DTM-8	HH5X20	LW-4	P-37
	1222T-06-T	SB-4085TRP*	DTPM-15			

*：T型インサート用ホルダには、インサート厚み4.0mm用のクランプスクリューが付属しています
厚み6mmを使用時、インサートのクランプスクリューはSB-40104TRPに交換が必要です

適用一覧

2025年 京セラ調べ　順不同・敬称略にて掲載しております

機械メーカ	機械	主軸型番	角度範囲	型番
シチズンマシナリー株式会社	A20	BTW-5000	-15°~0°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA
	A20(2F) / A20(3F)	BTW-2000	±25°	
	A32			
	C20 / C32 / C32(2M)	BTW-1000	±25°	
	D25	BTW-3100	-15°~0°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB
	D25(1M)	BTW-6000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA
	L20	BTW-1000	±25°	
		BTW-2000	±25°	
		BTW-3000	-15°~0°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB
		BTW-3100	-15°~0°	
	L20(7M)	BTW-1000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA
	L20E	BTW-3000	-15°~0°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB
		BTW-3100	-15°~0°	
	L20E(1M)	BTW-1000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA
		BTW-3000	-15°~0°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB
	L20E(2M) / L20E(3M)	BTW-2000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA
		BTW-5000	-15°~0°	
		BTW-3100	-15°~0°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB
	L20X	BTW-2000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA
		BTW-6000	±25°	
	L32	BTW-2000	±25°	
		BTW-3000	-15°~0°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB
		BTW-3100	-15°~0°	
	L32 (1M) / L32(2M)	BTW-2000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA
		BTW-6000	±25°	
		BTW-3100	-15°~0°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB
	L32(2M)	BTW-6200	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA
	L32X	BTW-2000	±25°	
		BTW-6000	±25°	
		BTW-3000	-15°~0°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB
		BTW-3100	-15°~0°	
	M16	BTW-5000	-15°~0°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA
	M20	BTW-1000	-25°~20°	
		BTW-2000	±25°	
		BTW-4000	±15°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB
	M20(3M) / M32(3M) $M_3$32	BTW-1000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA
	M20(4M) / M32(4M)	BTW-2000	±25°	
		BTW-4000	±15°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB
	M32	BTW-2000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA
	M32(5M)	BTW-2000	±25°	TW1219L-09-CA TW1219T-06-CA
		BTW-6000	±25°	
	$M_3$32-Ⅶ	BTW-4000	±15°	TW1207L-09-CB TW1207T-06-CB
スター精密株式会社	ECAS-12 / 20	54178	±10°	TW1216L-09-S TW1216T-06-S
	SB-20 / 20R / 23RⅡ	0M171	-20°~0°	
	SD-26(type 共通)			
	SP-20			
	SR-20 J/RⅢ / RⅣ / 32JⅡ	68172	-20°~0°	
	SX-38 type B			
	SW-20			
	ECAS-20T	59172	-20°~0°	
	ST-20			
	SV-20R			
	ECAS-32T	58171	±20°	
	SR-38	10172	±10°	
	ST-38	43156	±20°	
	SV-38R			
	SX-38 type A			
		12174	±20°	
	SV-12	45172	±10°	
	SV-20	42173	±10°	
	SV-32	43172	±10°	
	SD-26 type S	19121	±20°(最大 ø8) ±25°(最大 ø6)	
		19122		

適用一覧

2025年 京セラ調べ　順不同・敬称略にて掲載しております

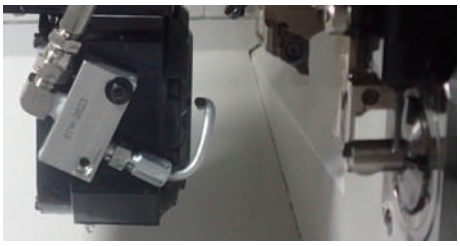
機械メーカ	機械	主軸型番	角度範囲	型番
株式会社ツガミ	SS20 / SS26 / SS32 B0265 / B0266-Ⅱ B0325 / B0326-Ⅱ B0265 / B0266(V)-Ⅲ B0325 / B0326(V)-Ⅲ BW329Z B0385 / 386(L)-Ⅲ S205 / S206	3268-Y451	0˚-10˚	TW1222L-09-T TW1222T-06-T
			0˚-20˚	TW1219L-09-T TW1219T-06-T
			0˚-25˚	TW1216L-09-T TW1216T-06-T
			0˚-30˚	TW1210L-09-T TW1210T-06-T
	S205 / S206-Ⅱ	3281-Y2451	0˚-10˚	TW1222L-09-T TW1222T-06-T
			0˚-20˚	TW1219L-09-T TW1219T-06-T
			0˚-25˚	TW1216L-09-T TW1216T-06-T
			0˚-30˚	TW1210L-09-T TW1210T-06-T
	B0123 / 124 / 126-Ⅱ / B0-V / B0-VR B0203 / 204 / 205 / 205-Ⅲ / 206-Ⅱ	3220-Y6541	0˚-10˚	TW1222L-09-T TW1222T-06-T
			0˚-20˚	TW1219L-09-T TW1219T-06-T
			0˚-25˚	TW1216L-09-T TW1216T-06-T
			0˚-30˚	TW1210L-09-T TW1210T-06-T
	SS267 / SS327-Ⅲ	3293-Y3031	0˚-15˚	TW1219L-09-T TW1219T-06-T

推奨切削条件

型番	回転数 n (min^{-1})	チタン合金	ステンレス鋼	アルミニウム合金
TW12**L-09-**	ワーク回転数	10 ~ 40		
	カッタ回転数	1,500 ~ 4,000		5,000 ~ 6,000
TW12**T-06-**	ワーク回転数	10 ~ 25		
	カッタ回転数	1,500 ~ 4,000		5,000 ~ 6,000

加工時の注意点

加工面品位を良くしたいとき：ワーク回転数を下げる。または、カッタ回転数を上げる
サイクルタイムを短くしたいとき：ワーク回転数を上げる
工具寿命を延ばしたいとき：カッタ回転数を下げる
切りくずの処理性や排出性を高め、噛み込みを防止するために、主軸側からクーラントを供給することを推奨します



クーラントの供給イメージ

最新情報は
京セラ工具公式アプリ・SNS から

「MEGACOAT NANO」は京セラ株式会社の登録商標です
「LINE」はLINEヤフー株式会社の商標または登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は（携帯からもご利用できます）
京セラ
カスタマーサポートセンター 0120-39-6369
FAX: 075-602-0335　MAIL: tool.support@kyocera.jp
●受付時間 9:00～12:00 / 13:00～17:00　●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付しておりません
※個人情報の利用…お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします。
※お問合せの際は、番号をお間違えないようにお願い申し上げます。

京セラ株式会社
機械工具事業本部
〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
TEL:075-604-3651 FAX:075-604-3472
https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html

当カタログに記載の情報は2025年11月時点のものです。当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。

4 547898 514708
CP506 CAT/25T2511GPU
© 2025 KYOCERA Corporation