

MS+RS HPsRZ

YAMAWAのミニチュアねじ用ロールタップがさらに進化!!

MS+RS HPsRZ



小型化が急速に進むIT・時計業界の部品加工で広く使用されているステンレス鋼に安定したねじ加工ができ、長寿命を実現したロールタップが新登場!

商品の特長

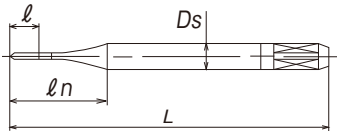
スタンダードタイプ **MS+RS**  

ハイパフォーマンスタイプ **HPsRZ**   



- **特長**
 - 新型ブランク形状の採用で、工具剛性・ねじり強度・タップ振れ精度を向上!!
 - シャンク部の真円度に支障をきたすおそれのあるマーキングはシャンク四角部へ移行!!
 - 新ねじ部精度『GS級』の採用により加工めねじ精度を向上!!

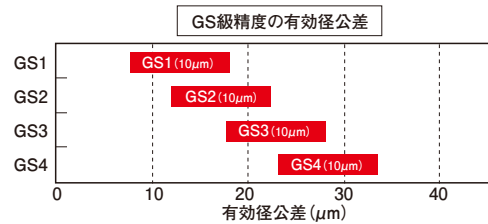
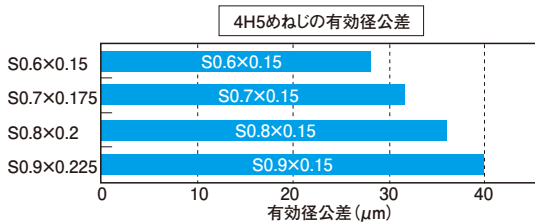
形状・寸法表



呼び	等級	L	ℓ	ℓn	Ds	凸数	等級4H5推奨下穴径		MS+RS 商品コード	HPsRZ 商品コード
							最大Max	最小Min		
S0.6×0.15	GS2	36	2.5	11	3	4	0.55	0.54	MSP20.6-B	HPS20.6-B
S0.7×0.175	GS3	36	2.5	11	3	4	0.64	0.62	MSP30.7-B	HPS30.7-B
S0.8×0.2	GS3	36	3.0	11	3	4	0.73	0.71	MSP30.8-B	HPS30.8-B
S0.9×0.225	GS4	36	3.0	11	3	4	0.82	0.80	MSP40.9-B	HPS40.9-B

- 上記ねじ推奨下穴径は参考値となります。被削材の材質・硬度、形状寸法などにより盛上がり量が多少異なりますので若干プラス・マイナスの数値を試みて決定して下さい。
- 下穴曲り、機械振れ、芯ずれ等がありますとトラブルの要因になりますのでご注意下さい。

新ねじ部GS級精度

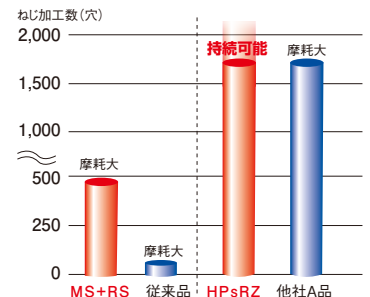


推奨加工条件

被加工材	工具名	タッピング速度 (m/min)
低炭素鋼 ~S25C	MS+RS	~10
	HPsRZ	~12
アルミ・アルミ鋳物 AL・ADC	MS+RS	~12
	HPsRZ	~14
冷間圧延鋼 SPCC・SPCE	MS+RS	~12
	HPsRZ	~14
ステンレス鋼 SUS304	MS+RS	~5
	HPsRZ	~10

加工データ

工具サイズ	S0.8×0.2	
使用工具	MS+RS 従来品	HPsRZ 他社A品
表面処理	—	
タッピング速度	4m/min	8m/min
被加工材	SUS304 (88HRB)	
下穴径	φ0.73	
加工長	1.2mm (1.5D)	
使用機械	CNCタッピングセンター	
タッピング油剤	不水溶性油剤	



ご使用に際しての注意

- ◆ 破損する危険があるので、カバー・保護めねなどを使用してください。
- ◆ 破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆ 巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆ 落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆ 工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆ 被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。
- ◆ どの摩擦や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆ 切削中高温発熱が予測され火災の危険がありますので防災対策を必ず行ってください。

※改変等のため予告なく仕様を変更する場合があります。予めご了承いただきますようお願い申し上げます。

株式会社 彌満和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10 (中島ゴールドビル)

フリーダイヤル ヤマワハヨイヤ

- タッピング技術相談室 : ☎0120-800-418 タッピングQ&A
- ホームページアドレス : <http://www.yamawa.com.jp>

YAMAWAグループ (株)やまわテシーセンター (株)やまわエンジニアリング (株)やまわインターナショナル



未来のためのエコアクション
品質に影響を与えない部位の仕上げ加工を
簡素にして環境負荷低減に取り組んでいます
YAMAWA



JQA-QMA14864



JQA-EM3465

OJMS/HPsA