

AXE-HT

アルミ合金鋳物等の加工に抜群の威力を発揮!!

AXE-HT



製品の特長

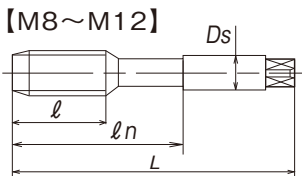
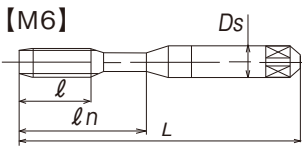
AXE-HT アークスタップ



- **長寿命**…刃傷みの少ない刃形状・耐摩耗性と耐熱性に優れた高級粉末ハイス・チタンコーティングの組み合わせにより、従来のアルミ用タップの5倍以上の長寿命を実現。
- **確かなねじ**…刃傷みの少ない刃形状により、めねじの寸法変化と面粗さの低下を抑制。
- **中～高速域まで対応**…ネガティブな刃形状とエキセントリックレリーフの最適組み合わせにより、中速から高速域まで対応。

- ネガティブな刃形状とエキセントリックレリーフの最適組み合わせにより長寿命を実現
- 耐摩耗性と耐熱性に優れた高級粉末ハイス・チタンコーティングを採用
- トランスファーマシンからMC機まで幅広い加工機に適用
- 切りくず分断による安定したタッピング加工

形状及び寸法一覧表

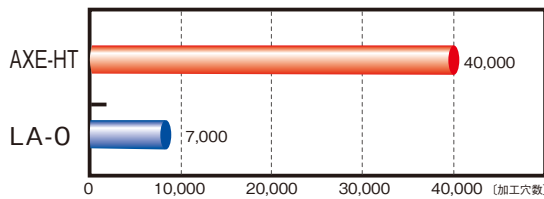


呼び	等級	L	ℓ	ℓn	Ds	溝数	商品コード
M6 X1	P3	62	19	28	6	3	TAXER6.0M1
M8 X1.25	P3	70	22	—	6.2	4	TAXER8.0N1
M10X1.5	P3	75	24	—	7	4	TAXER01001
M10X1.25	P3	75	24	—	7	4	TAXER010N1
M10X1	P3	75	24	—	7	4	TAXER010M1
M12X1.75	P3	82	29	—	8.5	4	TAXER012P1
M12X1.5	P3	82	29	—	8.5	4	TAXER012O1
M12X1.25	P3	82	29	—	8.5	4	TAXER012N1

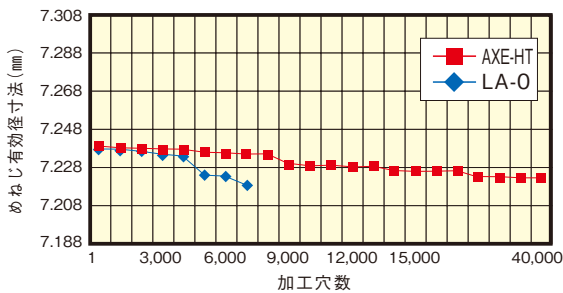
※タップ等級はめねじ精度を保障するものではありません。

加工データ

AXE-HTとLA-O(従来品)の寿命比較



めねじ有効径寸法の変化



タップ M8×1.25

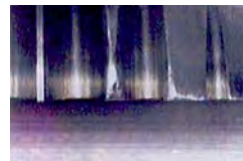
AXE-HT : 材料HSS-P, (TiN)

LA-O : 材料HSS, (Ni)

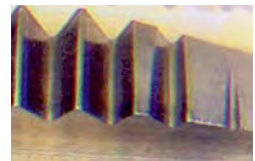
- 被加工材: AC4A-T6処理
- ねじ立て長さ: 13mm(止り穴)
- 切削速度: 10m/min
- 使用機械: トランスファーマシン
- 送り機構: 親ねじ送り
- 下穴径: φ6.8
- 切削油剤: 水溶性切削油(希釈30倍)

7,000穴加工後のタップの刃傷み

LA-O



AXE-HT



ご使用に際しての注意

- ◆ 破損する危険があるので、カバー・保護めが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。
- ◆ ひどい摩耗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。予めご了承くださいませ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

● ホームページアドレス : <http://www.yamawa.com./jp>

YAMAWAグループ (株) やまわエンジニアリングサービス (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

