

NEW TECHNOLOGY
versionUP+

Version up Series

アルミ材用スパイラルタップ **AL+SP**

NEW TECHNOLOGY
versionUP+

アルミダイカスト、アルミ鋳物などの
軽合金に高速で安定したねじ加工が可能!!



AL+SP

Tapping the Future with
YAMAWA

バージョンアップシリーズ
Version up Series

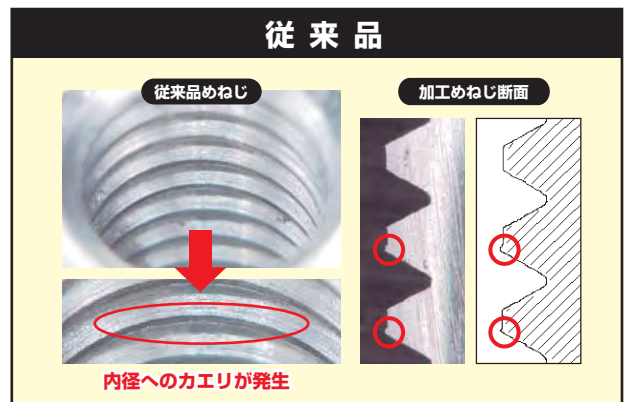
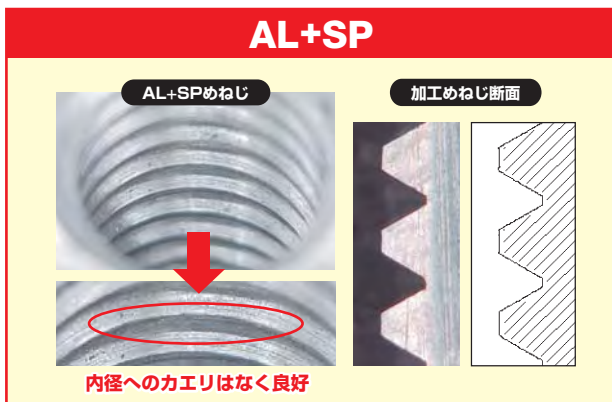
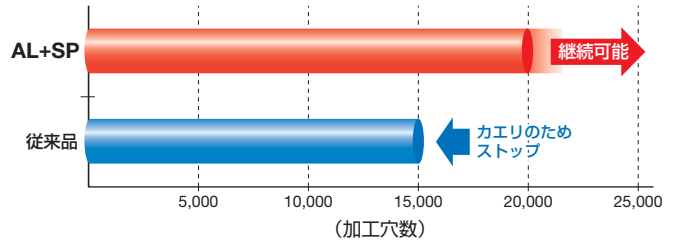
バージョンアップタップの特長

- アルミダイカスト、アルミ鋳物など軽合金の鋳造品に高速で安定したねじ加工が可能。
- 刃部の最適設計により、軽合金のねじ立て加工で生じやすいめねじ内径へのカエリが少なく安定した綺麗なめねじ加工が可能。

加工性能

加工条件【M6×1】

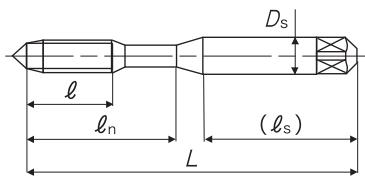
被削材	AC4C
切削速度	20m/min
下穴径	φ5.0
ねじ立て長さ	9mm 止り穴
使用機械	立形マシニングセンタ
切削油剤	水溶性切削油剤（塩素フリー20倍希釈）



- バージョンアップ品AL+SPは従来品に比べ、めねじ品質が良好で長寿命。

形状寸法表

AL+SP



サイズ	精度	全長 L	ねじ長 ℓ	ネック長 ℓ _n	シャンク長 ※(ℓ _s)	シャンク径 D _s
M2 x0.4	P2	42	7	12	(24)	3
M2.5x0.45	P2	46	8	14	(28)	3
M2.6x0.45	P2	46	8	14	(28)	3
M3 x0.5	P2	46	9	14	(26)	4
M4 x0.7	P3	52	11	17	(29)	5
M5 x0.8	P3	60	13	22	(33)	5.5
M6 x1	P3	62	15	26	(33)	6

※(ℓ_s)は参考値です。

※タップ精度はめねじ精度を保障するものではありません。

- 縮小代や耐摩耗性を考慮し、オーバーサイズとしております。

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火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)

●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.jp>

YAMAWAグループ (株)やまわテーシーセンター (株)やまわエンジニアリング



工具一本あたりのエネルギー削減を目指します。
性能に影響を与えない部位については、必要以上の仕上げ加工を省略することで環境負荷低減を推進します。