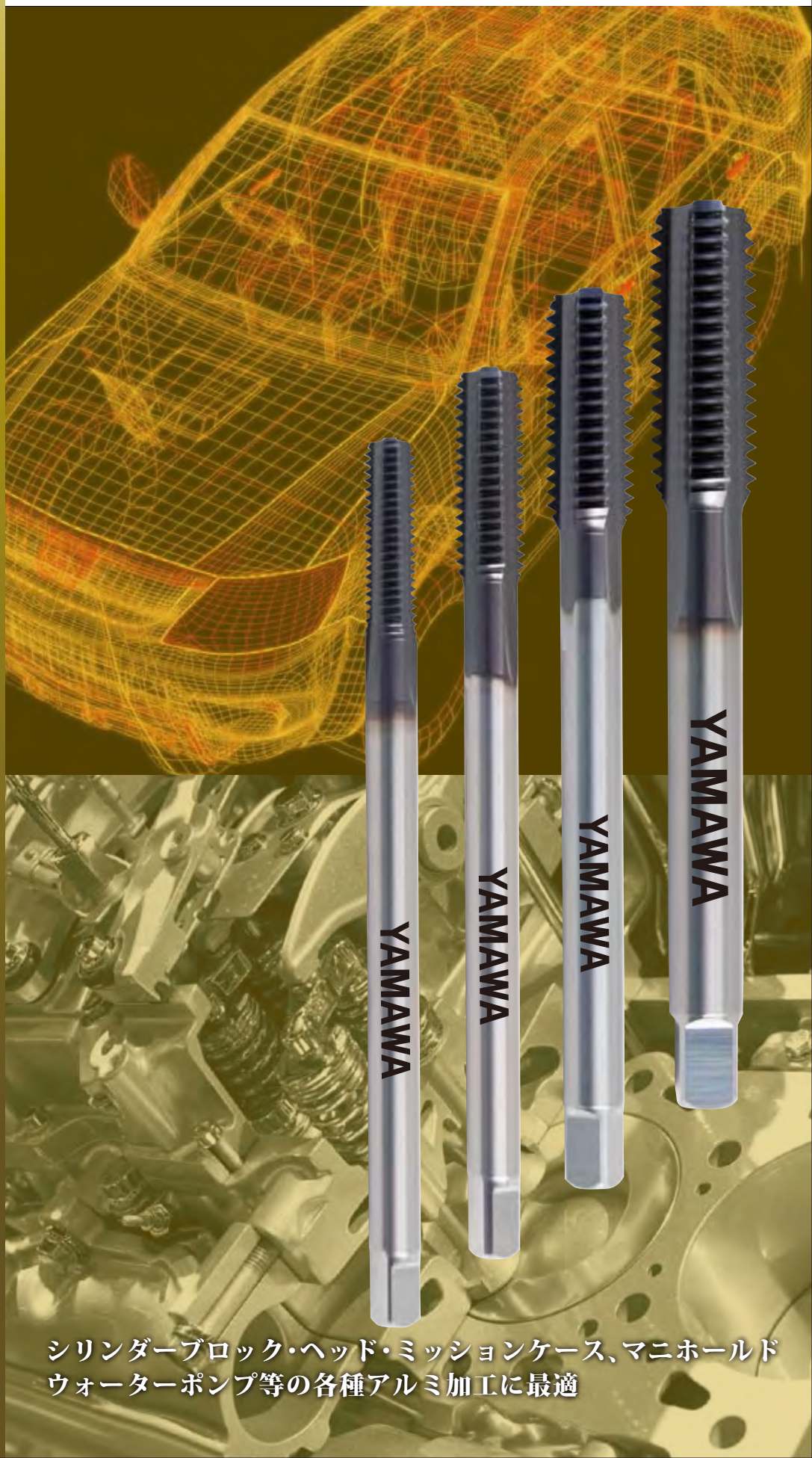


MC-AD-CT

アルミダイカスト／アルミ合金鋳物等の止り穴加工に威力を発揮！！
オイルホール付きの超硬タップが登場！！

MC-AD-CT



シリンダーブロック・ヘッド・ミッションケース、マニホールド
ウォーターポンプ等の各種アルミ加工に最適

製品の特長

MC-AD-CT オイルホール付き 超硬タップ



● 中高速加工にて長寿命

刃傷みの少ない刃形状・耐摩耗性に優れた超微粒子超硬合金・TiAlNコーティングの組合せにより、従来のアルミ用タップの5倍以上の長寿命を実現。

● オイルホール

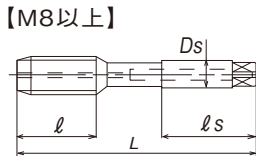
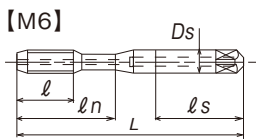
内部給油やミスト方式、低温冷却ドライ加工方式に対応したセンタースルーホール形状。下穴加工時の切りくずや、溶着防止に効果を発揮。

- 耐摩耗性に優れた超微粒子超硬合金・TiAlNコーティングを採用。
- ユーザーニーズに対応した、食付き部の山数1.5山を採用。
- 深穴加工に適したロングシャンクを採用。

※完全同期送り機構付きの機械をご使用ください。

形状及び寸法一覧表

形状図



呼び	等級	L	ℓ	ℓ _n	ℓ _s	D _s	溝数	商品コード
M6 X1	P3	100	19	28	50	6	3	MCADR6.0M1
M8 X1.25	P3	100	22	—	50	6.2	3	MCADR8.0N1
M10X1.5	P4	100	24	—	50	7	3	MCADS01001
M10X1.25	P4	100	22	—	50	7	3	MCADS010N1
M10X1	P4	100	19	—	50	7	3	MCADS010M1
M12X1.75	P4	100	30	—	50	8.5	3	MCADS012P1
M12X1.5	P4	100	24	—	50	8.5	3	MCADS012O1
M12X1.25	P4	100	22	—	50	8.5	3	MCADS012N1

※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



- 部 品 名 : シリンダーブロック
- 材 質 名 : ADC12
- 呼 び : M6×1
- 下 穴 形 状 : 止り穴
- 下 穴 深 さ : 14mm
- 有効ねじ長さ : 12mm
- 加 工 機 械 : MC
- 加 工 方 向 : 横加工
- 送 り : 同期送り
- 切 削 速 度 : 57m/min
- 切 削 油 : 水溶性切削油
- 寿 命 : 240,000穴～

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

JQA-EM3465