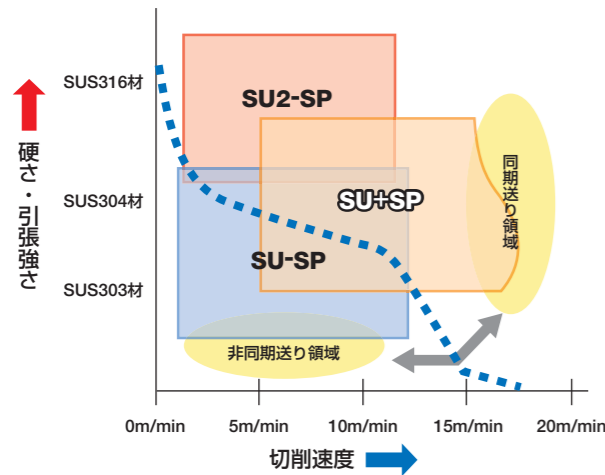


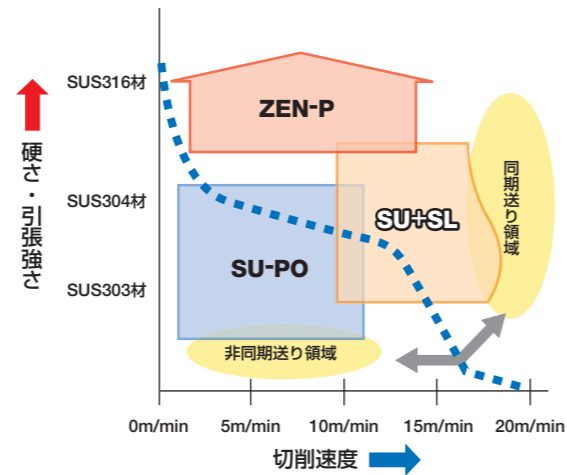
SU+SP (止り穴用) **SU+SL** (通り穴用)

ステンレス鋼加工領域

ステンレス鋼止り穴加工用タップ体系



ステンレス鋼通り穴加工用タップ体系



バージョンアップタップシリーズとは

長寿命の実現・安定した「確かなネジ」

- これからの高速・高精度加工を視野に入れて、タップの振れ精度を向上させた新型ブランクを採用し、総合的品質を向上させています。
- ねじ部の最適設計により、食付き各刃の加工負担を軽減させました。
- 加工トルクが軽減され寿命アップを実現致しました。

マーキングをシャンク四角部に移動

- レーザー刻印と言えども表面に微細なマクレが発生し、シャンクの精度を損なうことから、高精度に仕上げられたシャンクの径精度及び真円度を維持するため、シャンク部へのマーキングを廃止し、四角部に呼びと等級を刻印しています。



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



TCC-100810

NEW TECHNOLOGY **versionUP+**



SU+SP

SU+SL

SUS304に抜群の効果

ステンレス鋼用タップシリーズ

SU+SP SU+SL

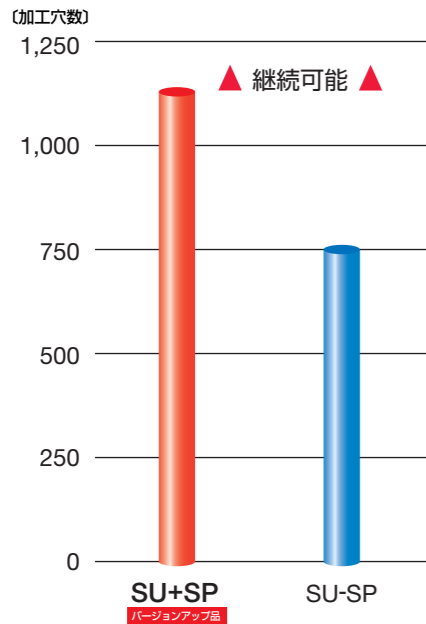
Tapping the Future with **YAMAWA**

バージョンアップステンレス鋼用スパイラルタップ

SU+SP



寿命比較

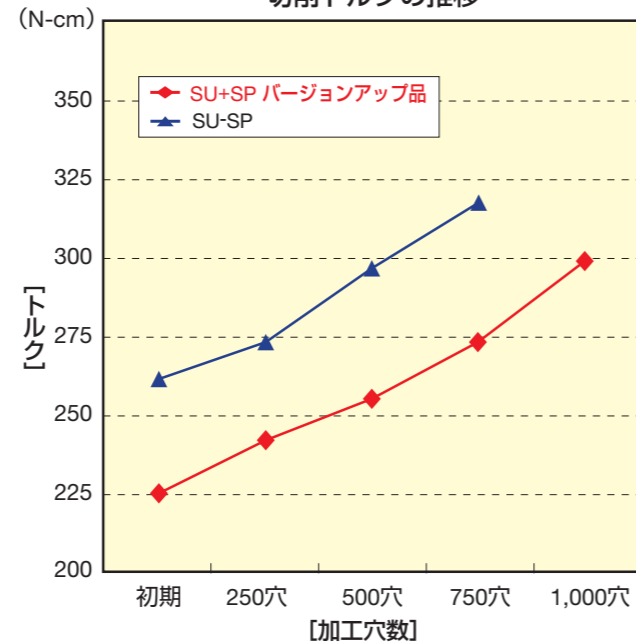


加工条件

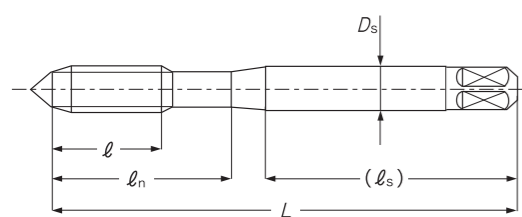
- タ ッ プ：SU+SP M6×1
- 被 削 材：SUS304材(90HRB)
- 切 削 速 度：8m/min
- 下 穴 径：φ5
- ねじ立て長さ：9mm止り穴
- 使用 機 械：立型マシニングセンター(同期送り)
- 切 削 油 剤：不水溶性切削油(塩素フリー)

- 切削抵抗の低減を実現し工具寿命をアップ。
- 安定した切りくずを排出し良好な仕上り肌を実現。
- 強度向上で寿命アップを実現(M2~M2.6)
- 同期・非同期どちらでもOK。

切削トルクの推移



形状図



サイズ	精度	全長 L	ねじ長 l	ネック長 ln	シャンク長 ※(ls)	シャンク径 Ds
M2 ×0.4	P1	42	7	12	(24)	3
M2.5×0.45	P1	46	8	14	(28)	3
M2.6×0.45	P1	46	8	14	(28)	3
M3 ×0.5	P1	46	9	14	(26)	4
M4 ×0.7	P2	52	11	17	(29)	5
M5 ×0.8	P2	60	13	22	(33)	5.5
M6 ×1	P2	62	15	26	(33)	6

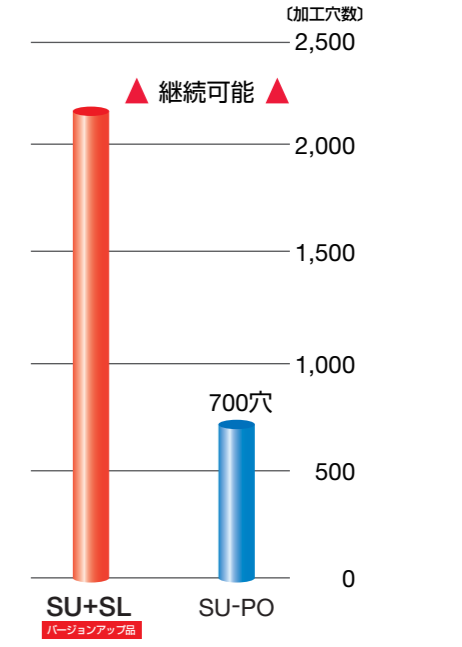
※(ls)は参考値です。
※タップ精度はめねじ精度を保障するものではありません。

バージョンアップステンレス鋼通り穴用スルーホールスパイラルタップ

SU+SL



寿命比較

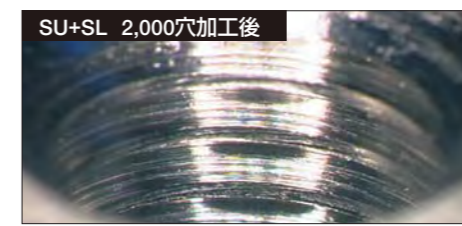


- SU+SLは10m/min~20m/minの中速域での加工が可能です。(15m/min以上は完全同期送りを推奨)
- 中速加工においてSU-POの3倍以上の工具寿命を実現し、2,000穴加工後のめねじフランクの仕上り肌も良好でめねじ形状も確かです。(当社テスト比)
- 逆ねじれスパイラル溝を採用し、SU-POと比較して、切りくずの排出を向上させ、工具寿命のアップを実現しました。

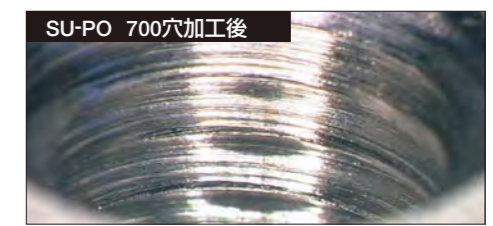
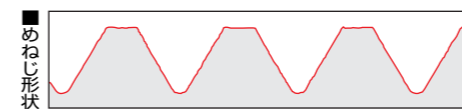
加工条件

- タ ッ プ：SU+SL M5×0.8
- 被 削 材：SUS304材(90HRB)
- 切 削 速 度：15m/min
- 下 穴 径：φ4.2
- ねじ立て長さ：12mm通り穴
- 使用 機 械：立型マシニングセンター
- 切 削 油 剤：不水溶性切削油(塩素フリー)

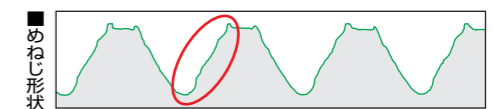
めねじの写真比較



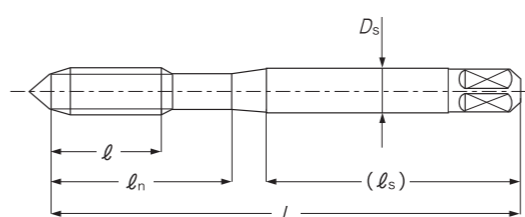
入口側フランク面粗さ Ra=1.1 μm



入口側フランク面粗さ Ra=2.0 μm



形状図



サイズ	精度	全長 L	ねじ長 l	ネック長 ln	シャンク長 ※(ls)	シャンク径 Ds
M3×0.5	P2	46	9	14	(26)	4
M4×0.7	P2	52	11	17	(29)	5
M5×0.8	P2	60	13	22	(33)	5.5
M6×1	P2	62	15	26	(33)	6

※スルーホールとは通り穴の意味として使用しています。

※(ls)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。