Think threads with YAMAWA

■ コーティングスパイラルタップ ■

AU+SP

広範囲な被削材に中～高速で加工可能!!

AU+SP コーティング スパイラルタップ

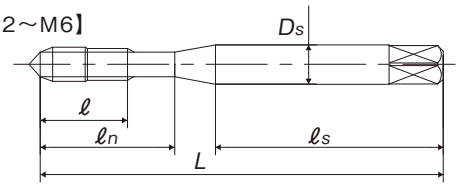
改変等のため予告なく仕様を変更する場合があります。予めご了承いただきますようお願い申し上げます。

コーティングスパイラルタップ AU+SP

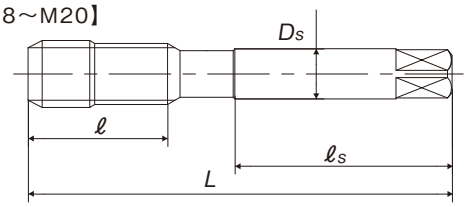
HSS コーティング 加工長さ 2D以下

形状及び寸法一覧表

【M2～M6】



【M8～M20】



◎・・・追加サイズ

	呼び	等級	溝数	食付き部の山数	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	商品コード
	M 2 × 0.4	P2	2	2.5	42	7.2	12	27	3	VSAPQ2.0E
	M 2.5 × 0.45	P2	2	2.5	46	8.1	14	29	3	VSAPQ2.5F
	M 2.6 × 0.45	P2	2	2.5	46	8.1	14	29	3	VSAPQ2.6F
	M 3 × 0.5	P2	3	2.5	46	9	14	26	4	VSAPQ3.0G
	M 4 × 0.7	P2	3	2.5	52	11	17	29	5	VSAPQ4.0I
	M 5 × 0.8	P2	3	2.5	60	13	22	33	5.5	VSAPQ5.0K
	M 6 × 1	P2	3	2.5	62	15	26	33	6	VSAPQ6.0M
	M 8 × 1.25	P3	3	2.5	70	19	-	36	6.2	VSAPR8.0N
	M 8 × 1	P3	3	2.5	70	19	-	36	6.2	VSAPR8.0M
	M 10 × 1.5	P3	4	2.5	75	23	-	38	7	VSAPR010O
	M 10 × 1.25	P3	4	2.5	75	23	-	38	7	VSAPR010N
	M 10 × 1	P3	4	2.5	75	23	-	38	7	VSAPR010M
	M 12 × 1.75	P3	4	2.5	82	26	-	42	8.5	VSAPR012P
	M 12 × 1.5	P3	4	2.5	82	26	-	42	8.5	VSAPR012O
	M 12 × 1.25	P3	4	2.5	82	26	-	42	8.5	VSAPR012N
◎	M 14 × 2	P3	4	2.5	88	26	-	45	10.5	VSAPR014Q
◎	M 14 × 1.5	P3	4	2.5	88	26	-	45	10.5	VSAPR014O
◎	M 16 × 2	P3	4	2.5	95	26	-	48	12.5	VSAPR016Q
◎	M 16 × 1.5	P3	4	2.5	95	26	-	48	12.5	VSAPR016O
◎	M 18 × 2.5	P4	4	2.5	100	33	-	51	14	VSAPS018R
◎	M 18 × 1.5	P4	4	2.5	100	33	-	51	14	VSAPS018O
◎	M 20 × 2.5	P4	4	2.5	105	33	-	50	15	VSAPS020R
◎	M 20 × 1.5	P4	4	2.5	105	33	-	50	15	VSAPS020O

※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。

広範囲な被削材加工に対応可能

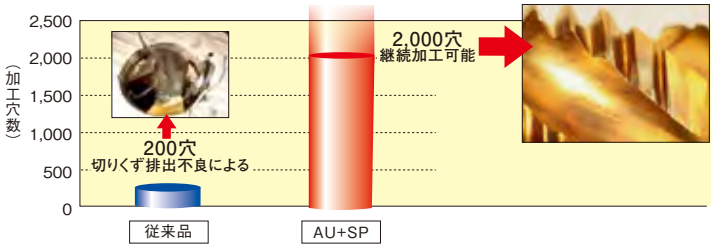
AU+SP 加工条件目安

被　削　材	タッピング速度の目安 (m/min)
ステンレス鋼　SUS304	5～10
合金鋼 SCM／SCr	10～20
高炭素鋼 S45～	10～20
中炭素鋼 S25C～S45C	10～20
低炭素鋼 ～S20C／SS400	10～20
アルミ合金鋳物／亜鉛合金鋳物　AC／ADC／ZDC	20～30

工具寿命UP

加工条件：AU+SP M6×1

被　削　材	SCM440
タッピング速度	10m/min
下　穴　径	φ5.0
ねじ立て長さ	9mm 止り穴
使 用 機 械	立て形マシニングセンタ（フローティングホルダ使用）
タッピング油剤	水溶性切削油剤（塩素フリー20倍稀釈）

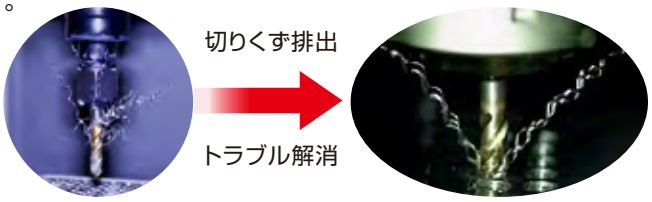


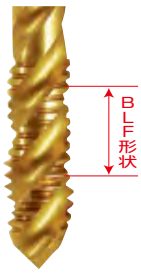
BLF（ねじ部特殊形状）＋独自の溝形状による切りくず排出性の大幅改善

●AU+SPは、ねじ部の完全山を数山残し、以後のねじ山を半分山払いした特殊形状を採用しています。

●特殊形状は下記の性能効果を発揮します。

・完全山部の刃欠け防止効果
・タッピングトルクと摩擦抵抗の軽減
・ねじガイド性の維持（安定加工）
・切りくず排出性の維持（スムーズに排出）





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。

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：フリーダイヤル ヤマワハヨイヤ 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

ECOLOGY

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

ISO 9001 JQA-QMA14664
ISO 14001 JQA-EM3465

SBAUSPA