

ACHSP

鋳抜き穴へのめねじダイレクト加工が実現!!

ACHSP

アルミ鋳抜き穴加工用
スパイラルタップ



シリンダーブロック・シリンダーヘッド・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鋳抜き穴加工に最適

商品の特長

アルミ鑄抜き穴加工用
スパイラルタップ

ACHSP

HF

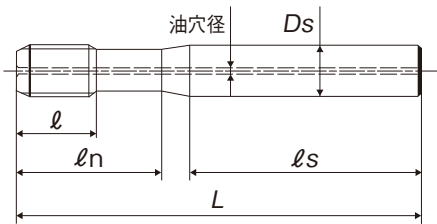
コーティング



HF: 超微粒超硬合金

- **特長**
 - 鑄抜き穴へダイレクトにタッピングが可能のため、加工時間が短縮!
 - 適度な硬度と靱性をあわせもった超微粒超硬合金を採用!
 - プランクは外径と同じシャンク径を採用したことで剛性がアップし、鑄抜き穴の芯ずれによるたわみ・加工負荷にも耐えることができます!
 - コーティングにより耐摩耗・耐チッピング性が向上!
- **推奨**
 - 切りくず排出性向上のため、内部給油での使用をお奨めします。

形状及び寸法一覧表



呼び	等級	商品コード	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝数	油穴径	メーカー希望小売価格
M6×1	P3	SY6.0MRLXT	80	12	27	48	6	3	1	¥ 31,900
M8×1.25	P4	SY8.0NSLXT	90	15	30	54	8	3	1	¥ 40,000
M10×1.5	P4	SY0100SLXT	100	18	36	57	10	3	1.5	¥ 52,100
M10×1.25	P4	SY010NSLXT	100	18	36	57	10	3	1.5	¥ 52,100

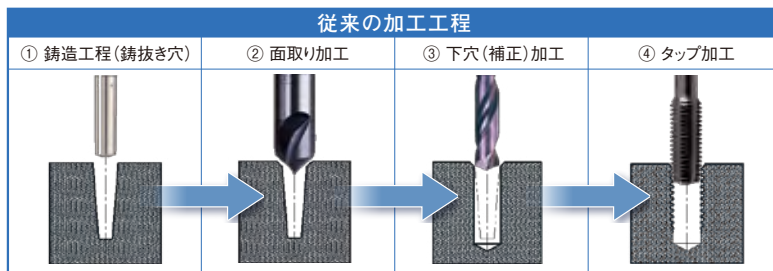
鑄抜き穴について

最小大端径: M6 φ4.73、M8 φ5.8、M10 φ7.0
芯ずれ量: M6・M8 0.3mm以内、M10 0.5mm以内

テーパ角: 最大2度

加工時間短縮

☆ 下穴(補正)加工が不要になり、加工時間が短縮!!



加工データ



呼び	M8×1.25	
被削材	ADC12	
タッピング速度	50m/min	
加工穴数	50穴	
下穴形状	大端径	φ5.8mm
	テーパ角度	2°
	深さ	22mm
形状	止り穴	
ねじ立て長さ	17mm	
芯ずれ量	X方向+0.5mm	
送り機構	同期送り	
使用機械	マシニングセンタ(横形)	
タッピング油剤	水溶性切削油剤	

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)

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: <https://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



SGACHSPA