

HP+RZ

OL+RZ

HP+RZ OL+RZ

ハイパフォーマンスロールタップが更に進化!!



HP+RZの特長

- 高速領域での使用が可能
- ステンレス鋼や調質材(～40HRC)の加工が可能!
- 加工トルクが20%以上低減し寿命が大幅にUP!
- 水溶性切削油剤での使用が可能!

OL+RZの特長

- 薄板鋼板(バーリング加工含む)の完全ドライ加工において高速加工を実現!
- 振れ精度を高め食付き部の最適設計によりスムーズな盛り上げによりめねじ精度が安定。

HP+RZ ハイパフォーマンス ロールタップ

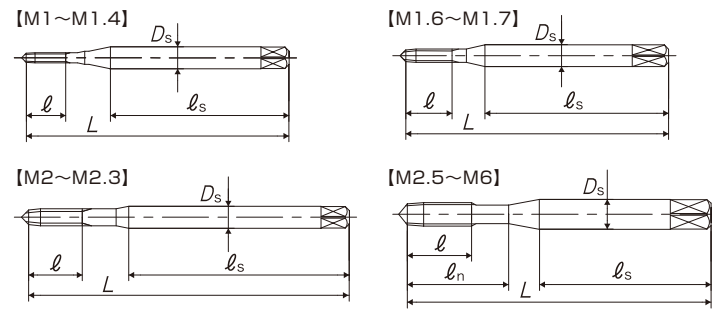


OL+RZ ドライ加工用 ロールタップ



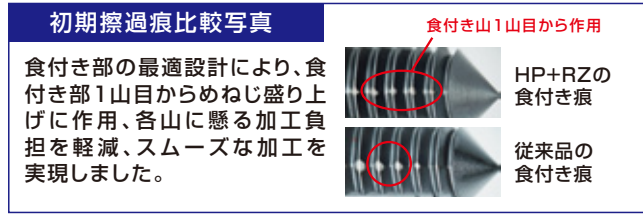
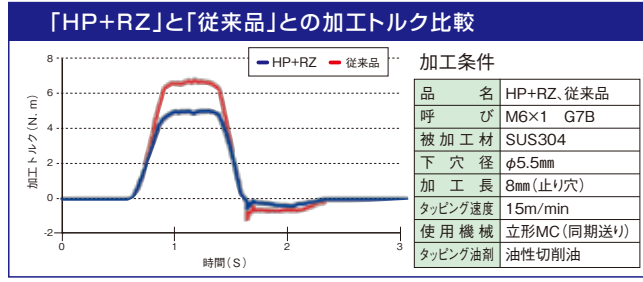
低炭素鋼 Low carbon steels 15~30 (m/min)	中炭素鋼 Medium carbon steels 15~30 (m/min)	高炭素鋼 High carbon steels 15~25 (m/min)	合金鋼 Alloy steels 15~25 (m/min)	ステンレス鋼 Stainless steels 10~25 (m/min)
---	--	--	---	--

形状・寸法表

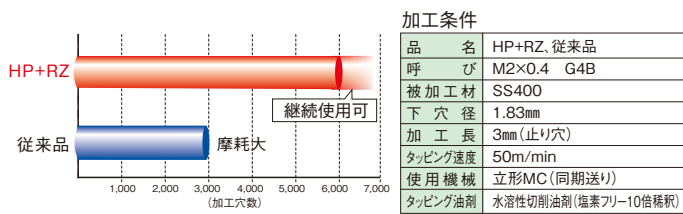


難削材加工における加工トルク

トルク低減盛上げタップ(特許No.3822572)を設計仕様採用。



加工寿命比較



HP+RZ ハイパフォーマンスロールタップ

呼び	等級	商品コード	食付長	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	凸数	メーカー希望小売価格(円)
M 1 × 0.25	G4	HRZP41.0BB	2P	36	4.5	-	24	3	4	4,570
M 1.2 × 0.25	G4	HRZP41.2BB	2P	36	4.5	-	24	3	4	4,570
M 1.4 × 0.3	G4	HRZP41.4CB	2P	36	5.4	-	24	3	4	4,070
M 1.6 × 0.35	G4	HRZP41.6DB	2P	36	6.3	-	24	3	4	3,930
M 1.7 × 0.35	G4	HRZP41.7DB	2P	36	6.3	-	24	3	4	3,930
M 2 × 0.4	G4	HRZP42.0EB	2P	42	7.2	-	27	3	4	3,730
	G5	HRZP52.0EB								
M 2.3 × 0.4	G4	HRZP42.3EB	2P	42	7.2	-	27	3	4	3,520
	G5	HRZP52.3EB								
M 2.5 × 0.45	G5	HRZP52.5FB	2P	46	8.1	14	29	3	4	3,400
	G6	HRZP62.5FB								
M 2.6 × 0.45	G5	HRZP52.6FB	2P	46	8.1	14	29	3	4	3,400
	G6	HRZP62.6FB								
M 3 × 0.5	G5	HRZP53.0GP	4P	46	9	14	26	4	4	3,090
	G6	HRZP63.0GP	4P							
	G6	HRZP63.0GB	2P							
M 3.5 × 0.6	G5	HRZP53.5HP	4P	52	11	16	29	5	4	3,170
	G6	HRZP63.5HP	4P							
	G6	HRZP63.5HB	2P							
M 4 × 0.7	G6	HRZP64.0IP	4P	52	11	17	29	5	4	3,170
	G7	HRZP74.0IP	4P							
	G7	HRZP74.0IB	2P							
M 5 × 0.8	G6	HRZP65.0KP	4P	60	13	22	33	5.5	4	3,370
	G7	HRZP75.0KP	4P							
	G7	HRZP75.0KB	2P							
M 6 × 1	G6	HRZP66.0MP	4P	62	15	26	33	6	4	3,610
	G7	HRZP76.0MP	4P							
	G7	HRZP76.0MB	2P							

通り穴用4山(P)、止まり穴用2山(B) M3以上は油溝付き

OL+RZ ドライ加工用ロールタップ

呼び	等級	商品コード	食付長	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	凸数	メーカー希望小売価格(円)
M 1 × 0.25	G4	OLRZP41.0BP	4P	36	4.5	-	24	3	4	4,570
M 1.2 × 0.25	G4	OLRZP41.2BP	4P	36	4.5	-	24	3	4	4,570
M 1.4 × 0.3	G4	OLRZP41.4CP	4P	36	5.4	-	24	3	4	4,070
M 1.6 × 0.35	G4	OLRZP41.6DP	4P	36	6.3	-	24	3	4	3,930
M 1.7 × 0.35	G4	OLRZP41.7DP	4P	36	6.3	-	24	3	4	3,930
M 2 × 0.4	G4	OLRZP42.0EP	4P	42	7.2	-	27	3	4	3,730
	G5	OLRZP52.0EP								
M 2.3 × 0.4	G4	OLRZP42.3EP	4P	42	7.2	-	27	3	4	3,520
	G5	OLRZP52.3EP								
M 2.5 × 0.45	G5	OLRZP52.5FP	4P	46	8.1	14	29	3	4	3,400
	G6	OLRZP62.5FP								
M 2.6 × 0.45	G5	OLRZP52.6FP	4P	46	8.1	14	29	3	4	3,400
	G6	OLRZP62.6FP								
M 3 × 0.5	G5	OLRZP53.0GP	4P	46	9	14	26	4	4	3,090
	G6	OLRZP63.0GP								
M 3.5 × 0.6	G5	OLRZP53.5HP	4P	52	11	16	29	5	4	3,170
	G6	OLRZP63.5HP								
M 4 × 0.7	G6	OLRZP64.0IP	4P	52	11	17	29	5	4	3,170
	G7	OLRZP74.0IP								
M 5 × 0.8	G6	OLRZP65.0KP	4P	60	13	22	33	5.5	4	3,370
	G7	OLRZP75.0KP								
M 6 × 1	G6	OLRZP66.0MP	4P	62	15	26	33	6	4	3,610
	G7	OLRZP76.0MP								

OL+RZはドライ・セミドライ加工用の為、食いつき山数は通り穴用(4山)のみ製作

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。
- ◆ひどい摩擦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

ISO 9001
JQA-QMA14864

ISO 14001
JQA-EM3465