

SC-TL-RZ

加工トルクの低減・下穴長ギリギリまで加工が可能!!



SC-TL-RZ
ショートチャンファ
トルクレスロールタップ

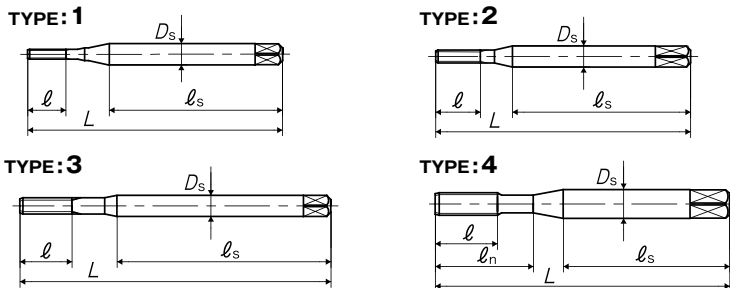
商品の特長

- 下穴長ギリギリまで加工可能
- ばりの少ない高品質めねじ加工で工具寿命UP
- 水溶性切削油剤での寿命向上
- 高速域への加工領域拡大

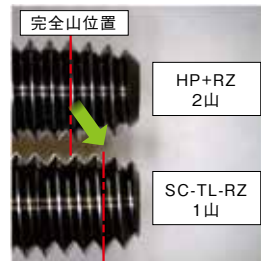
被加工材とタッピング速度

低炭素鋼 Low carbon steels	中炭素鋼 Medium carbon steels	高炭素鋼 High carbon steels
15~30 (m/min)	15~30 (m/min)	15~25 (m/min)
ステンレス鋼 Stainless steels	アルミ合金鋳物 Aluminum alloy castings	亜鉛合金鋳物 Zinc alloy castings
10~25 (m/min)	15~30 (m/min)	15~30 (m/min)

形状及び寸法一覧表



食付き長さの比較



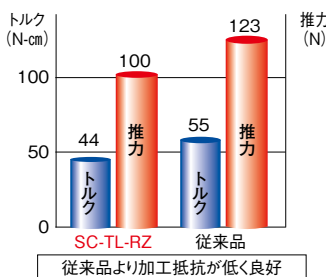
油溝数: M2.6以下=なし, M3以上=2

呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	l (mm)	l _n (mm)	l _s (mm)	D _s (mm)	形状	メーカー希望 小売価格
M1X0.25	G4	SRZM41.0B1	1P	36	4.5	-	24	3	1	¥ 6,610
M1.2X0.25	G4	SRZM41.2B1	1P	36	4.5	-	24	3	1	¥ 6,040
M1.4X0.3	G4	SRZM41.4C1	1P	36	5.4	-	24	3	1	¥ 5,390
M1.4X0.2	G3	SRZM31.4A1	1P	36	3.6	-	24	3	1	¥ 8,090
M1.6X0.35	G4	SRZM41.6D1	1P	36	6.3	-	24	3	2	¥ 5,190
M1.6X0.2	G3	SRZM31.6A1	1P	36	3.6	-	24	3	2	¥ 7,840
M1.7X0.35	G4	SRZM41.7D1	1P	36	6.3	-	24	3	2	¥ 5,190
M2X0.4	G4	SRZM42.0E1	1P	42	7.2	-	27	3	3	¥ 4,920
M2.5X0.45	G5	SRZM52.5F1	1P	46	8.1	14	29	3	4	¥ 4,500
M2.6X0.45	G5	SRZM52.6F1	1P	46	8.1	14	29	3	4	¥ 4,500
M3X0.5	G5	SRZM53.0G1	1P	46	9	14	26	4	4	¥ 4,090
M4X0.7	G6	SRZM64.0I1	1P	52	11	17	29	5	4	¥ 4,190
M5X0.8	G6	SRZM65.0K1	1P	60	13	22	33	5.5	4	¥ 4,470
M6X1	G6	SRZM66.0M1	1P	62	15	26	33	6	4	¥ 4,780
No.2-56UNC	G4	SRZM4UN2E1	1P	42	8.1	-	27	3	3	¥ 5,290
No.4-40UNC	G5	SRZM5UN4H1	1P	46	9	14	25	4	4	¥ 4,920

加工データ

加工条件: SC-TL-RZ M3X0.5 G5

被加工材	SCM440 32HRC
下穴径	φ2.8
ねじ立て長さ	4.5mm
タッピング速度	5m/min
使用機械	タッピングセンタ
タッピング油剤	水溶性切削油剤(10倍希釈)



SC-TL-RZは従来品と比較し、
約7,000穴加工後も痛みが少ない

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、適切な加工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。
- ◆加工中、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: ☎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



JQA-QM5420
JQA-EM2687



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