

HP+RZ OL+RZ

スチール材（ $\sim$ 35 HRC 以下）、軽合金での高速加工に最適！！



HP+RZの特長

- 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!

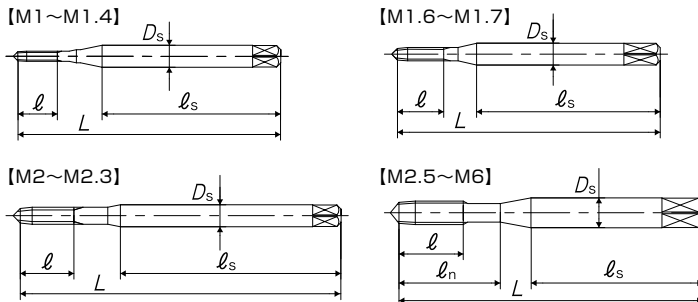
OL+RZの特長

- 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。

ハイパフォーマンス
ロールタップ
ドライ加工用
ロールタップ

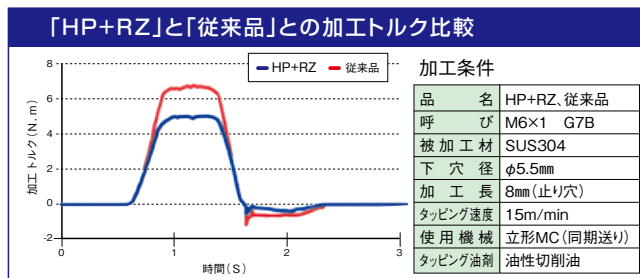
低炭素鋼 Low carbon steels 15~30 (m/min)	中炭素鋼 Medium carbon steels 15~30 (m/min)	高炭素鋼 High carbon steels 15~25 (m/min)	合金鋼 Alloy steels 15~25 (m/min)	ステンレス鋼 Stainless steels 10~25 (m/min)
---	--	--	---	--

形状・寸法表



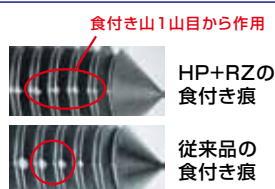
難削材加工における加工トルク

トルク低減盛上げタップ(特許No.3822572)を設計仕様に採用。

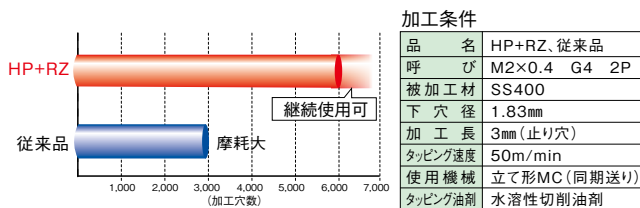


初期擦過痕比較写真

食付き部の最適設計により、食付き部1山目からめねじ盛り上げに作用、各山に懸る加工負担を軽減、スムーズな加工を実現しました。



加工寿命比較



呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	ℓ (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	4,580
M 1.2 × 0.25	G4	HRZP41.2BB	2P	36	4.5	-	24	3	4,580
M 1.4 × 0.3	G4	HRZP41.4CB	2P	36	5.4	-	24	3	4,890
M 1.6 × 0.35	G4	HRZP41.6DB	2P	36	6.3	-	24	3	4,720
M 1.7 × 0.35	G4	HRZP41.7DB	2P	36	6.3	-	24	3	4,720
M 2 × 0.4	G4	HRZP42.0EB	2P	42	7.2	-	27	3	4,480
M 2.3 × 0.4	G4	HRZP42.3EB	2P	42	7.2	-	27	3	4,230
M 2.5 × 0.45	G5	HRZP52.5FB	2P	46	8.1	14	29	3	4,080
M 2.6 × 0.45	G5	HRZP52.6FB	2P	46	8.1	14	29	3	4,080
M 3 × 0.5	G5	HRZP53.0GP	4P	46	9	14	26	4	3,710
M 3.5 × 0.6	G5	HRZP53.5HP	4P	52	11	16	29	5	3,810
M 4 × 0.7	G6	HRZP64.0IP	4P	52	11	17	29	5	3,810
M 5 × 0.8	G6	HRZP65.0KP	4P	60	13	22	33	5.5	4,050
M 6 × 1	G6	HRZP66.0MP	4P	62	15	26	33	6	4,340

4P: 通り穴用、2P: 止り穴用、M6以下の2Pの凸数は切除しています、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	食付き	L (mm)	ℓ (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	5,480
M 1.2 × 0.25	G4	OLRZP41.2BP	4P	36	4.5	-	24	3	5,480
M 1.4 × 0.3	G4	OLRZP41.4CP	4P	36	5.4	-	24	3	4,890
M 1.6 × 0.35	G4	OLRZP41.6DP	4P	36	6.3	-	24	3	4,720
M 1.7 × 0.35	G4	OLRZP41.7DP	4P	36	6.3	-	24	3	4,720
M 2 × 0.4	G4	OLRZP42.0EP	4P	42	7.2	-	27	3	4,480
M 2.3 × 0.4	G4	OLRZP42.3EP	4P	42	7.2	-	27	3	4,230
M 2.5 × 0.45	G5	OLRZP52.5FP	4P	46	8.1	14	29	3	4,080
M 2.6 × 0.45	G5	OLRZP52.6FP	4P	46	8.1	14	29	3	4,080
M 3 × 0.5	G5	OLRZP53.0GP	4P	46	9	14	26	4	3,710
M 3.5 × 0.6	G5	OLRZP53.5HP	4P	52	11	16	29	5	3,810
M 4 × 0.7	G6	OLRZP64.0IP	4P	52	11	17	29	5	3,810
M 5 × 0.8	G6	OLRZP65.0KP	4P	60	13	22	33	5.5	4,050
M 6 × 1	G6	OLRZP66.0MP	4P	62	15	26	33	6	4,080

ドライ・セミドライ加工用のため4P: 通り穴のみ、油溝無し。

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。