

PR

# たぎらせる 彌満和DNA

YAMAWA Japan  
YouTubeチャンネル



**HVシリーズ** 切りくず排出性能を極めた安定加工モデル



**VUシリーズ** 現代の機械加工に最適な連続加工モデル



エクストラハードローレルタップ



鋳鉄・アルミ合金鋳物向け



“若し誤ってタップが破損したら、折れ口から従業員の血と汗が逆(ほとばし)らなければならぬ”  
1923年に切削工具メーカー・彌満和製作所を創業した渡邊讓吉の言葉だ。品質への責任と覚悟を示すこの象徴的な一言は今も社内に受け継がれ、この言葉に共鳴して入社を決めた社員もいるという。商品は品質と精度を備えてこそ価値を持ち、事業もまた社会に確かな貢献を果たすべき。この信念こそが、100年以上の歴史を持つYAMAWAが今なお真摯なもののづくりを貫く背骨となっている。

穴の内側に「めねじ」を形成する上で必需品となるタップ。金属加工の現場では欠かせない切削工具だが、特に近年のマシニングセンタでの高速加工や長時間運転では、わずかなトラブルが加工品質や生産効率に直結し、現場負荷に大きく影響する場面が増えている。「切りくずがうまく排出されず、ホルダに絡みついて加工が止まる」「深穴になるほど折損が怖くて加工速度を上げられない」「材質によって切りくずの排出性が極端に変わり、同じ段取りでも品質が安定しない」など、現場から寄せられる声はどれも切実だ。

こうした声に応える形で開発されたのが、YAMAWA株式会社彌満和製作所の「Z-PRO(ジープロ)」だ。従来のJIS全長規格より長いセミロング形状を採用し、マシニング加工で求められる安定性と品質を実現することを目指したタップブランドで、現場の課題に真っ正面から取り組む設計思想が貫かれている。

加工材質ごとのニーズに応えるため、特性の異なるモデルも展開されている。EHRZは中硬度炭素鋼や合金鋼(硬さ40HRCまで)の加工に適したローレルタップで、塑性流動による切りくず排出ゼロの安定した長寿命のめねじ加工が特長だ。量産加工現場で威力を発揮するCASTCHは鋳鉄やアルミ合金鋳物向けに設計されたモデルで、クールホールが切りくず排出と給油を助け、切りくず残り無し、安定した高品質のめねじ加工が可能となる。いずれも現場の多様な声をベースに開発されたもので、状況に応じて最適な選択肢を選べるラインアップが整った。

Think threads with  
**YAMAWA**

株式会社彌満和製作所  
東京都中央区京橋3-13-10  
中島ゴールドビル6F  
TEL.03-3561-2711  
https://www.yamawa.com/jp/



加工トラブルに強い  
独自形状



マシンに最適化した  
究極のプロツール

**Z-PRO**

100年企業が挑む次世代設計。「めねじ」加工の課題を解く、新たなスタンダード。金属加工を、一歩先の安定へ。

穴の内側に「めねじ」を形成する上で必需品となるタップ。金属加工の現場では欠かせない切削工具だが、特に近年のマシニングセンタでの高速加工や長時間運転では、わずかなトラブルが加工品質や生産効率に直結し、現場負荷に大きく影響する場面が増えている。「切りくずがうまく排出されず、ホルダに絡みついて加工が止まる」「深穴になるほど折損が怖くて加工速度を上げられない」「材質によって切りくずの排出性が極端に変わり、同じ段取りでも品質が安定しない」など、現場から寄せられる声はどれも切実だ。

安定した排出と加工品質を実現する  
セミロング設計のアドバンテージ

工具の突き出し量に余裕が生まれるセミロング形状は、切りくずの流路が広がることで排出性が一気に向上する構造だ。ホルダ干渉を抑えられるため、詰まりや絡まりといった厄介なトラブルが減少し、めねじ精度の安定にも直結。結果としてワーク損傷のリスクも

を展開している。  
HVシリーズは、切りくず排出性能を最優先に設計されたラインアップで、炭素鋼やステンレス鋼で起りがちな切りくず絡みを抑え、加工の安定性向上に寄与する。止り穴用のHVSは橋梁、大型プラントなどで使われる大径めねじをノントラブル、安定加工するというニーズからスタート。切りくず詰まり、タップの折損、刃欠けを防止する工夫を盛り込んでいる。通り穴用のHVPとともに油性切削油剤+比較的低速の加工環境で威力を発揮するモデルだ。

幅広い条件全方位に対応する  
マシニングに最適化されたプロツール

Z-PROは、現代の加工環境に適したセミロング設計を起点に製品を体系化。切りくず排出性、耐摩耗性、加工安定性といった要素を軸に、用途や条件に応じて選べる多様なラインアップ

低減し、現場全体の安心感が増すわけだ。  
さらに、刃先へ切削油剤が届きやすくなることで熱影響が抑えられ、工具寿命の向上にも貢献。こうした基本性能に加え、独自設計の溝形状や切削角の最適化、耐摩耗性の高い粉末ハイスやコバルトハイスといった材料の採用そしてコーティング技術を組み合わせることで、ブランドの代名詞ともいえる高精度化と長寿命化を実現している。

タップ加工環境は手立てやボール盤が主流の時代から、現在、マシニングセンタでの高速加工が進み、切りくず形状や給油条件、加工速度も大きく変化してきた。一方で、タップ形状は長らくJIS全長規格を前提にしたままで、現場ニーズとの間にギャップが生じていたのも確かだ。Z-PROは、こうした固定観念を見直し、現場が抱える課題の解消に取り組んだタップブランドで、現代の加工環境に適した形状へとアップデートする提案力こそが大きな魅力となっている。

大正期創業の100年企業が挑む  
次世代スタンダードの創出

YAMAWAの歩みをたどると、大正時代にタップ、ダイスの国産化へ挑んだ創業者の志が、現在まで息づいている。当時、これらはすべて輸入品であり、日本の工業発展にとっては大きな障壁だった。同社はねじ規格やタップ、ダイス量産化の研究に取り組み、JIS規格の制定にも貢献。現在も自社グループで設計から加工、検査まで一貫した体制を整え、「確かなねじ」の理念を実践している。現場の声に真摯に耳を傾け、諦めることなく改良を重ねる姿勢は100年以上続くモノづくりの精神そのもので、課題解決へ挑む社内熱量も極めて高い。人材不足が深刻化の一途を辿る現代にあって、愛社精神に満ちたスタッフの存在は同社の大きな強みだ。

加工環境が大きく変化する時代に対応し、従来規格では解決し切れない課題に立ち向かうZ-PROは、バリエーションを着実に拡充してきた。セミロングという新たな発想を軸に、時代の要請に応えるタップ形状として市場に提示したラインアップは、すでに次世代スタンダードの気配をまとい始めている。今後、マシニング加工がどんな変遷を辿るうとも、