

【相談】



今回、回転数:5,000min<sup>-1</sup>まで完全同期してタッピングができる高性能マシニングセンタを導入しました。  
高速タッピングに対応するタップはありますか？

【回答】

YAWAMAでは高速加工用タツフのラインタツフが、充実しています。加工対応範囲が分かる体系表を掲載しましたので加工条件に合わせて選択してみてください！！



【解説】 高速用タツフは、止り穴用・通り穴用・縦加工用・横加工用等、あらゆる用途に対応しています。一般的なタッピングの速度は5~10m/minとなりますが、高速用と言われるタツフ加工の領域は、高速加工で(20~30m/min)、超高速加工で(50~100m/min)となります！！

非鉄系 体系表	アルミ 圧延材	アルミ/亜鉛 /合金鋳物	青銅	黄銅 鋳物	黄銅	銅	
	AL	AC/ADC /ZDC	PB	BsC	Bs	Cu	
100m/min	HFACT-B(止り穴用)/HFACT-P(通り穴用)						完全同期 リード送り領域
50m/min	HFASP・HFAHS(止り穴用) HDISL(通り穴用)						
30m/min	F-SP(止り穴用)						
20m/min	F-SL(通り穴用)						

スチール系 体系表	合金鋼	高炭素鋼	中炭素鋼	低炭素鋼	ダクタイル 鋳鉄	鋳鉄	
	SCM Scr	← S45C	S45C ↔ S30C	S25C ↔ SS400	FCD	FC	
50m/min	HFISP・HFIHS(止り穴用) HDISL(通り穴用)				HFICT-B (止り穴用)		完全同期 リード送り領域
30m/min					HFACT-P (通り穴用)		
20m/min					HFISP(止り穴用) HDISL(通り穴用)		
15m/min	F-SP(止り穴用) F-SL(通り穴用)				F-SL(通り穴用)		

【アドバイス】



必ず完全同期リード送りの機械と、高剛性、高精度、高把持力の固定ホルダを使用してください。  
完全同期リード送りでない機械や、タッピングホルダを使用すると、送りエラーが発生し「めねじ拡大」問題が発生する場合があります。