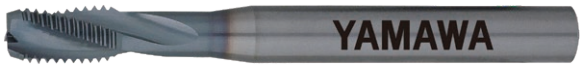
全長	ねじ部の長さ	首下の長さ	シャンクの長さ	シャンク径
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds

ACHSP



アルミ鋳抜き穴加工用スパイラルタップ

仕様特長

被加工材とタッピング速度

アルミ合金鋳物
Aluminum alloy castings
30~50
(m/min)

■商品の特長

●鋳抜き穴へダイレクトにタッピングが可能のため、加工時間が短縮。
●適度な硬度と靱性をあわせもった超微粒超硬合金を採用。
●ブランクは外径と同じシャンク径を採用したことで剛性がアップし、鋳抜き穴の芯ずれによるたわみ・加工負荷にも耐えることができます。
（鋳抜き穴芯ずれ量：M6・M8　0.3mm以内、M10　0.5mm以内）
●コーティングにより耐摩耗・耐チッピング性が向上。

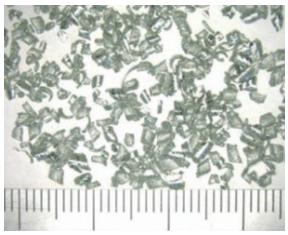
■タッピングデータ

加工条件 [M8×1.25]

被加工材		ADC12
タッピング速度		50m/min
加工穴数		50穴
下穴形状	大端径	φ5.8
	テーパ角度	2°
	深さ	22mm
	形状	止り穴
ねじ立て長さ		17mm
芯ずれ量		X方向+0.5mm
送り機構		同期送り
使用機械		M/C機（横型）
タッピング油剤		水溶性切削油剤

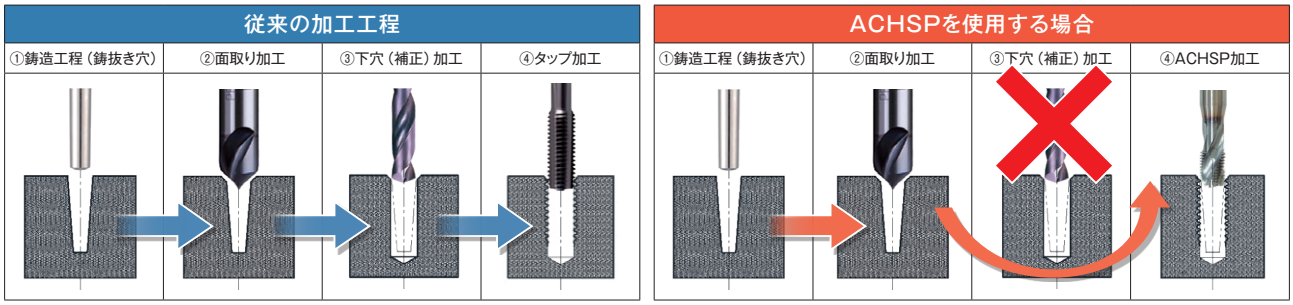
［めねじ状況］

［切りくず形状］



■加工時間短縮

下穴（補正）加工が不要になり、加工時間が短縮



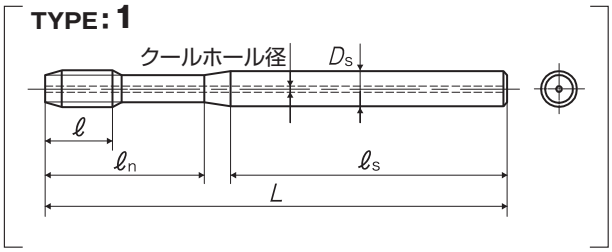
■推奨

切りくず排出性向上のため、内部給油での使用をお奨めします。

Think threads with YAMAWA

右記の動画サイトからもご覧いただけます。

全長	ねじ部の長さ	首下の長さ	シャンクの長さ	シャンク径
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds



品区：1L

呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	溝数	クールホール径 (mm)	TYPE	メーカー希望小売価格
メートルねじ用														
M6×1	P3	SY6.0MRLXT	2.5P	80	12	27	48	6	-	-	3	1	1	¥ 42,500
M8×1.25	P4	SY8.0NSLXT	2.5P	90	15	30	54	8	-	-	3	1	1	¥ 53,200
M10×1.5	P4	SY010OSLXT	2.5P	100	18	36	57	10	-	-	3	1.5	1	¥ 69,500
M10×1.25	P4	SY010NSLXT	2.5P	100	18	36	57	10	-	-	3	1.5	1	¥ 69,500