

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	シャンク四角部の幅	シャンク四角部の長さ
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

JIS

① スパイラルタップ
(止り穴用)

② スパイラルタップ
(通り穴用)

③ ポイントタップ
(通り穴用)

④ ハンドタップ

⑤ 超硬タップ

⑥ ロールタップ

⑦ 特殊ねじタップ

⑧ 管用タップ

⑨ ヘリカルカット
プレミアムビット

⑩ 簡易検査ツール
関連商品

⑪ ダイス

⑫ センタドリル
センタ工具

⑬ 精機類
医療用手術具

JIS



AXE-HT

アークスハンドタップ



仕様特長



被加工材とタッピング速度

铸铁 Cast irons 5~10 (m/min)	アルミ合金鋳物 Aluminum alloy castings 10~20 (m/min)	亜鉛合金鋳物 Zinc alloy castings 10~20 (m/min)
---	--	---

■商品の特長

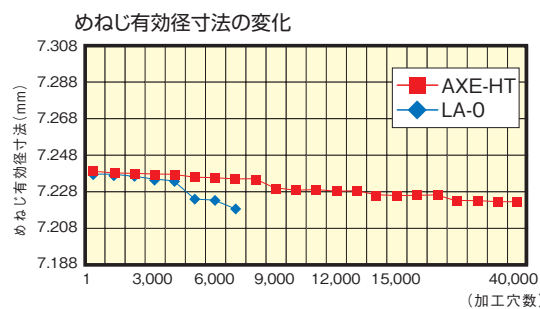
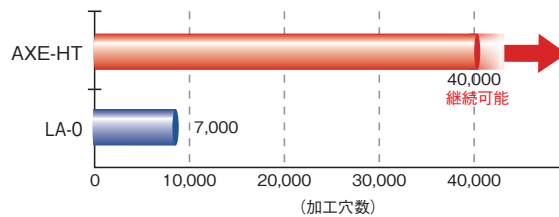
- アルミ合金鋳物やその同等品のタッピングにおいて、AXE-HTはヤマワ独自の溝デザインにより、耐久性に於いて素晴らしい改善を実現。
- 特別な刃形デザインにより、切れ刃の損傷が大きく減少。プレミアム粉末HSS (高い耐摩耗性、耐熱性が特長) と特殊コーティングとの組み合わせにより、アルミ用として設計された従来のタップよりも工具寿命が5倍に伸長。
- 刃傷みの少ない刃形により、めねじの寸法変化と面粗さの低下を抑制。
- ネガティブなすくい角とエキセントリックレリーフの最適な組み合わせにより、中速から高速まで対応。

■タッピングデータ

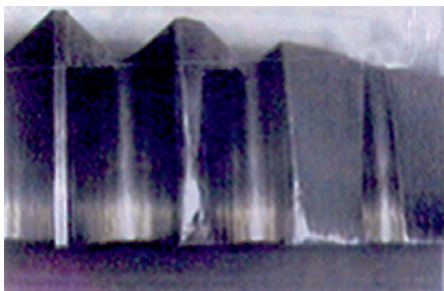
AXE-HTとLA-O (従来品) との寿命比較

加工条件 [M8×1.25]

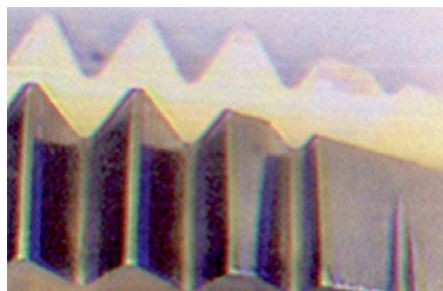
A X E - H T	HSS-P 特殊コーティング
L A - O	HSS-E NI 表面処理
被加工材	AC4A-T6処理
下穴径	φ6.8
ねじ立て長さ	13mm (止り穴)
使用機械	トランスファーマシン
送り	親ねじ送り
タッピング速度	10m/min
タッピング油剤	水溶性切削油剤 (30倍希釈)



7,000穴加工後のタップの刃傷み



LA-O

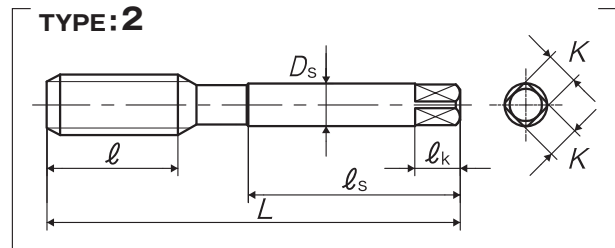
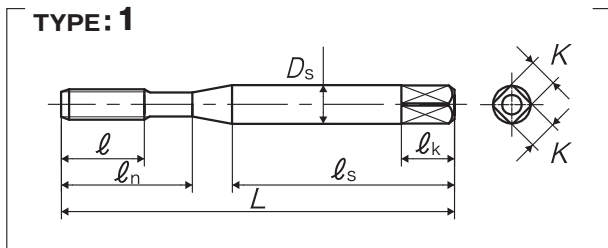


AXE-HT

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	シャンク四角部の幅	シャンク四角部の長さ
L	ℓ	ℓ _n	ℓ _s	D _s	K	ℓ _k



品区: 1B

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)	K (mm)	ℓ _k (mm)	溝数	TYPE	メーカー希望小売価格
メートルねじ用													
M6 × 1	P3	TAXEMR6.0M1	1.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	¥ 5,280
M8 × 1.25	P3	TAXEMR8.0N1	1.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	4	2	¥ 6,890
M10 × 1.5	P3	TAXEMR010O1	1.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	4	2	¥ 8,180
M10 × 1.25	P3	TAXEMR010N1	1.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	4	2	¥ 8,180
M10 × 1	P3	TAXEMR010M1	1.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	4	2	¥ 9,840
M12 × 1.75	P3	TAXEMR012P1	1.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	¥ 10,800
M12 × 1.5	P3	TAXEMR012O1	1.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	¥ 10,800
M12 × 1.25	P3	TAXEMR012N1	1.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	¥ 10,800

① スパイラルタップ (止り穴用)

② スパイラルタップ (通り穴用)

③ ポイントタップ (通り穴用)

④ ハンドタップ

⑤ 超硬タップ

⑥ ロールタップ

⑦ 特殊ねじタップ

⑧ 管用タップ

⑨ ヘリカルカタノプレタタレットミル

⑩ 簡易検査ツール / 関連商品

⑪ ダイス

⑫ センタドリル / センタ工具

⑬ 精機類 / 医療用手術具