

【相談】



ステンレスの通り穴加工用タップには、「SU-PO」と「SU+SL」がありますが、どのように使い分けをすれば良いのでしょうか？

【回答】

**SU-PO と SU+SLでは、推奨切削速度が違います。SU-POは 5m/min 前後の低速加工を推奨しますが、SU+SLは、~18m/min 程度でも加工が可能です。加工条件により 使い分けてみてください。**



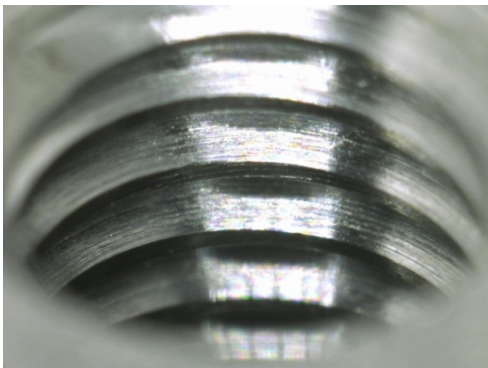
【解説】

旧来、ステンレス鋼向け通り穴用タップは、SU-POタップのみでしたが、現在は、SU-PO とSU+SL の 2種類を市場提供しています。SU+SLは 6m/min~18m/min を 推奨加工速度としています。(8m/min以上は完全同期送りを推奨)



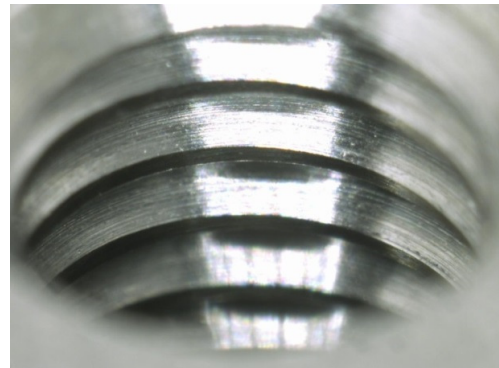
※SU+SLの流通在庫範囲は、M3~M6です。

M6×1 SU-POでの加工めねじ



SUS304を7m/minで加工しためねじ肌

M6×1 SU+SLでの加工めねじ



SUS304を15m/minで加工しためねじ肌



SU+SLは、加工硬化が著しく粘り材料のステンレス鋼をはじめ、クロム鋼、モリブデン鋼への通り穴加工に最適です。

商品体系表 ステンレス系通り穴加工用タップ

		遅 ← タッピング速度 → 速						
		5m/min	8m/min	10m/min	15m/min	20m/min		
被削材例							被削材例	
SUS304	SUS304	SU-PO		SU+SL			SUS304	
	SUS303	SU-PO		SU+SL			SUS303	
		5m/min	8m/min	10m/min	15m/min	20m/min		

8m/min以上のタッピング速度で使用する場合は、完全同期送り機構付の機械での使用を推奨します。