

NEW TECHNOLOGY
versionUP+

Version up Series

チタンコーティング止り穴用
スパイラルタップ **AU+SP**

NEW TECHNOLOGY
versionUP+

幅広い被削材に中々高速で加工可能
チタンコーティング止り穴用スパイラルタップ!!



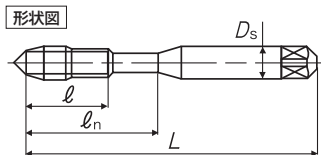
AU+SP

Tapping the Future with
YAMAWA

バージョンアップシリーズ
Version up Series

形状寸法表

AU+SP



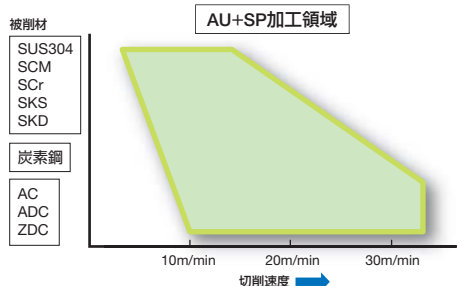
サイズ	精度	溝数	全長 L	ねじ長 l	ネック長 ln	シャンク長 ※(ls)	シャンク径 Ds
M2 x0.4	P2	2	42	7	12	(24)	3
M2.5x0.45	P2	2	46	8	14	(28)	3
M2.6x0.45	P2	2	46	8	14	(28)	3
M3 x0.5	P2	3	46	9	14	(26)	4
M4 x0.7	P2	3	52	11	17	(29)	5
M5 x0.8	P2	3	60	13	22	(33)	5.5
M6 x1	P2	3	62	15	26	(33)	6

※(ls)は参考値です。 ※タップ精度はめねじ精度を保障するものではありません。

幅広い被削材加工に対応可能

AU+SP加工条件目安

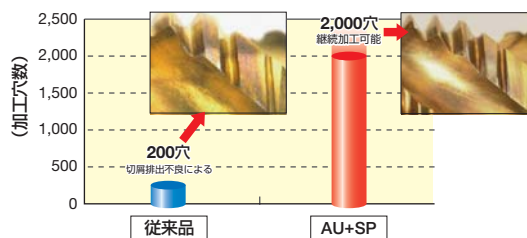
被削材	加工速度の目安 (m/min)
ステンレス鋼 SUS304	5~10
工具鋼 SKS/SKD 合金鋼 SCM/SCr	5~10
高炭素鋼 S45~	8~20
中炭素鋼 S25C~S45C	8~20
低炭素鋼 ~S20C/SS400	8~20
アルミ合金 casting / 亜鉛合金 casting AC/ADC/ZDC	10~35



工具寿命UP

加工条件：AU+SP M6x1

被削材	SCM440材
切削速度	10m/min
下穴径	φ5.0
ねじ立て長さ	9mm 止り穴
使用機械	立型マシニングセンタ (フローティングホルダ使用)
切削油	水溶性切削油(塩素フリー-20倍稀釈)

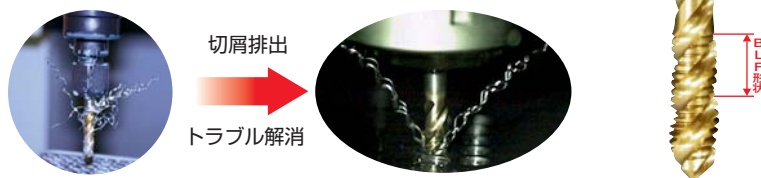


BLF(特殊形状)+独自の溝形状による切粉排出性の大幅改善

●AU+SPは、ねじ部の完全山を数山残し、以後のねじ山を半分山払いした特殊形状を採用しています。

●特殊形状は下記の性能効果を発揮します。

- ・完全山部の刃欠け防止効果
- ・加工トルクと摩擦抵抗の軽減
- ・ねじガイド性の維持(安定加工)
- ・切屑排出性の維持(スムーズ排出)



マーキングをシャンク四角部に移動

レーザー刻印と言えども表面に微細なマクレが発生し、シャンクの精度を損なうことから、高精度に仕上げられたシャンクの径精度及び真円度を維持するため、シャンク部へのマーキングを廃止し、四角部に呼びと等級を刻印しています。



ご使用に際しての注意

- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。ひどい摩擦や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆切削中高温発熱が予測され火災の危険がありますので防火対策を必ず行ってください。

※変更等のため予告なく仕様を変更する場合があります。予めご了承くださいませようお願い申し上げます。

株式会社 彌満和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10(中島ゴールドビル)

●タッピング技術相談室： ☎0120-800-418 タッピングQ&A

●ホームページアドレス： <http://www.yamawa.jp>

YAMAWAグループ (株)やまわテーシーセンター (株)やまわエンジニアリング



工具一本あたりのエネルギー削減を目指します。

性能に影響を与えない部位については、必要以上の仕上げ加工を省略することで環境負荷低減を推進します。