

アルミ合金鋳物等の加工に抜群の威力を発揮！



アークスタップ

AXE

## 製品の特長

# AXE

アークスタップ



### □長寿命

刃傷みの少ない刃形状・耐摩耗性と耐熱性に優れた高級粉末ハイス・チタンコーティングの組合せにより、従来のアルミ用タップの5倍以上の長寿命を実現。

### □確かなねじ

刃傷みの少ない刃形状により、めねじの寸法変化と面粗さの低下を抑制。

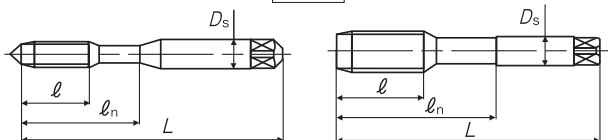
### □中～高速域まで対応

ネガティブな刃形とエキセントリックレリーフの最適組み合わせにより、中速から高速域まで対応。



- ネガティブな刃形状とエキセントリックレリーフの最適組み合わせにより長寿命を実現
- 耐摩耗性と耐熱性に優れた高級粉末ハイス・チタンコーティングを採用
- トランスファーマシンからMC機まで幅広い加工機に適合
- 切屑分断による安定したタッピング加工

形状図



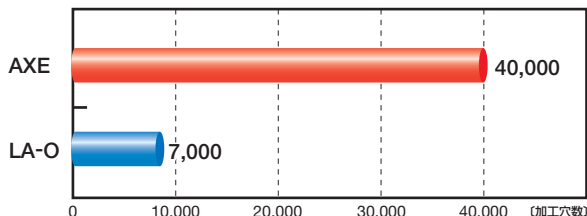
## 形状寸法表

サイズ	精度	全長 $L$	ねじ長 $l$	ネック長 $l_n$	シャンク径 $D_s$	溝数
M 6×1	P3	62	19	28	6	3
M 8×1.25	P3	70	22	39	6.2	4
M10×1.5	P3	75	24	43	7	4
M10×1.25	P3	75	24	43	7	4
M10×1	P3	75	24	43	7	4
M12×1.75	P3	82	29	50	8.5	4
M12×1.5	P3	82	29	50	8.5	4
M12×1.25	P3	82	29	50	8.5	4

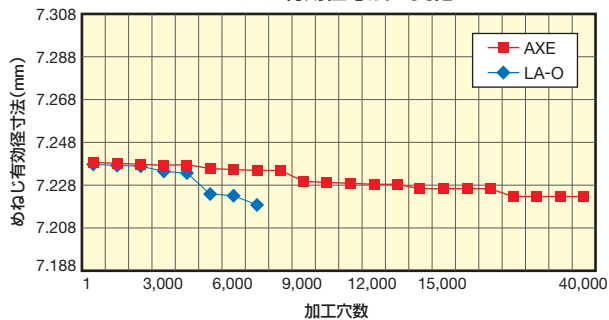
\*タップ精度はめねじ精度を保障するものではありません。

## 加工データ

AXEとLA-O(従来品)の寿命比較



めねじ有効径寸法の変化

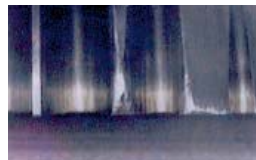


タップ M8×1.25

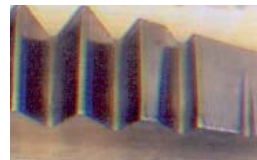
- AXE : 材料HSS-P, (TIN)
- LA-O : 材料HSS-E, (Ni)
- 被削材 : AC4A-T6処理
- ねじ立て長さ : 13mm(止り穴)
- 切削速度 : 10m/min
- 使用機械 : トランスファーマシン
- 送り機構 : 親ねじ送り
- 下穴径 :  $\phi 6.8$
- 切削油剤 : 水溶性切削油(稀釈30倍)

7,000穴加工後のタップの刃傷み

LA-O



AXE



### 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。ひどい摩耗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。

\*改変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。

【お問い合わせ】

株式会社 やまわエンジニアリング

TEL. 024-591-5434 FAX. 024-591-5436

■やまわエンジニアリングホームページ■<http://www.yamawa-eng.com>

■YAMAWAグループ総合ホームページ■<http://www.yamawa.jp>

### やまわグループ営業所

東北営業所  
TEL.024-591-5434-050-3161-1061  
新潟営業所  
TEL.0256-35-3446-0256-35-3446  
北関東営業所  
TEL.048-631-2611-050-3161-7478  
東京営業所  
TEL.03-3523-9570-050-3161-7390

南関東営業所  
TEL.046-229-0980-050-3161-7459  
浜松営業所  
TEL.053-458-5600-050-3161-7456  
中部営業所  
TEL.052-261-3591-050-3161-7453  
関西営業所  
TEL.06-6535-8060-050-3161-7450

中国営業所  
TEL.082-546-1835-050-3101-3778  
九州営業所  
TEL.0942-36-3460-050-3161-7447



JQA-EM3465