

MC-AD-CT

アルミダイカスト／アルミ合金鑄物等の止り穴加工に威力を発揮!!
オイルホール付きの超硬タップが登場!!



シリンダーブロック・ヘッド・ミッションケース、マニホールド
ウォーターポンプ等の各種アルミ加工に最適

オイルホール付き超硬タップ

MC-AD-CT

製品の特長

MC-AD-CT

オイルホール付き超硬タップ



■中高速加工にて長寿命

刃傷みの少ない刃形状・耐摩耗性に優れた超微粒子超硬合金・TiAlN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。

■オイルホール

内部給油やミスト方式、低温冷却ドライ加工方式に対応したセンタースルーホール形状。

下穴加工時の切屑や、溶着防止に効果を発揮。

●耐摩耗性に優れた超微粒子超硬合金・TiAlNコーティングを採用。

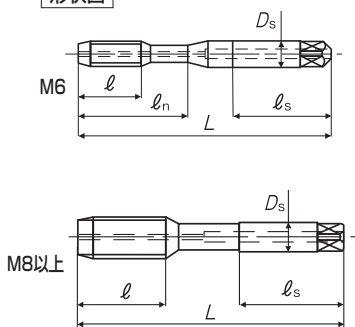
●ユーザーニーズに対応した、食付き部長さ1.5山を採用。

●深穴加工に適したロングシャンクを採用。

※完全同期送り機能付きの機械を使用して下さい。

形状寸法表

形状図



サイズ	精度	全長 L	ねじ長 l	ネック長 ln	シャンク長 ls	シャンク径 Ds	表面処理	溝数
M6 ×1	P3	100	19	28	50	6	TiAlN	3
M8 ×1.25	P3	100	22	—	50	6.2	TiAlN	3
M10 ×1.5	P4	100	24	—	50	7	TiAlN	3
M10 ×1.25	P4	100	22	—	50	7	TiAlN	3
M10 ×1	P4	100	19	—	50	7	TiAlN	3
M12 ×1.75	P4	100	30	—	50	8.5	TiAlN	3
M12 ×1.5	P4	100	24	—	50	8.5	TiAlN	3
M12 ×1.25	P4	100	22	—	50	8.5	TiAlN	3

※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



- 部 品 名： シリンダーブロック
- 材 質 名： ADC12
- サ イ ズ： M6×1.0
- 下穴形状： 止り穴
- 下穴深さ： 14mm
- 有効ねじ長さ： 12mm
- 加工機械： M/C
- 加工方向： 横加工
- 送 り： 同期送り
- 切削速度： 57m/min
- 切削油： 水溶性切削油
- 寿 命： 240,000穴～

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。

※変更等のため予告なく仕様を変更する場合があります。予めご了承いただきます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

北関東営業所
TEL.048-631-2611・050-3161-7478

東京営業所
TEL.03-3561-2751・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