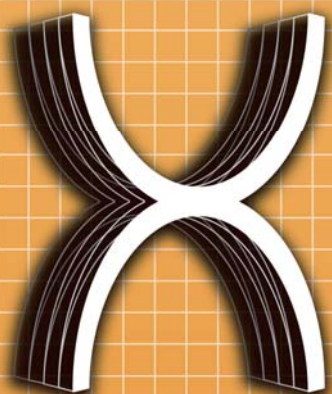


X SERIES
Xシリーズ

管用テーパねじ用タップ
ストレート溝タイプ
スパイラル溝タイプ

PT-X
SP-PT-X



機械加工に特化した新管用タップ!!



PT-X

SP-PT-X

製品の特長

新形状採用により適正な工具突き出し長さが確保出来るようになりました。



製品の特長

- 新型ブランク形状により、適正な工具突出し量を確保。
- 短ねじ形を採用しているため、厚みが制約される機械部品の加工に最適。
- 従来品の2倍の切削速度で加工可能。

加工性能

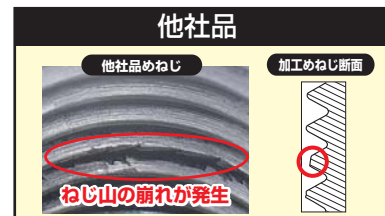
刃部の最適設計と適正突出し量により、安定しためねじ加工を実現。

加工条件

寸法	1/8-28
被削材	S45C
切削速度	3m/min
下穴径	φ8.2
加工長	10.5mm
使用機械	立形マシニングセンタ（非同期）
切削油剤	水溶性切削油剤（塩素フリー20倍希釈）



寸法	1/8-28
被削材	SS400
切削速度	5m/min
下穴径	φ8.2
加工長	10.5mm
使用機械	立形マシニングセンタ（非同期）
切削油剤	水溶性切削油剤（塩素フリー20倍希釈）



形状寸法表

PT-X

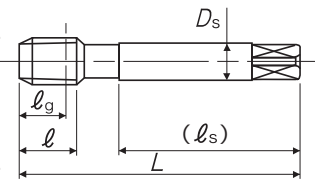


ストレート溝タイプ

SP-PT-X



スパイラル溝タイプ



サイズ	外径の基準寸法	全長 L	ねじ長 l	基準径の長さ l _g	シャンク長 (l _s)	シャンク径 D _s
PT 1/16-28	7.723	75	13.5	10.5	(47)	8
PT 1/8-28	9.728	75	13.5	10.5	(48)	8
PT 1/4-19	13.157	85	16.5	12.5	(54)	11
PT 3/8-19	16.662	95	18	14	(60)	14
PT 1/2-14	20.955	105	22.5	17	(64)	18

※等級は2級になります。基準径の長さは短ねじ形になります。

切削条件表

被削材	切削速度 (m/min)	
	PT-X	SP-PT-X
低炭素鋼 ~S25C	~ 3	~ 7
高炭素鋼 S45C~	~ 5	~ 7
合金鋼 SCM	-	~ 5
鋳鉄 FC250	~10	-
アルミ鋳鉄 ADC12	~10	~10

が推奨タップ

※めねじの崩れが発生する際は、タッパーでの加工を推奨します。

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。