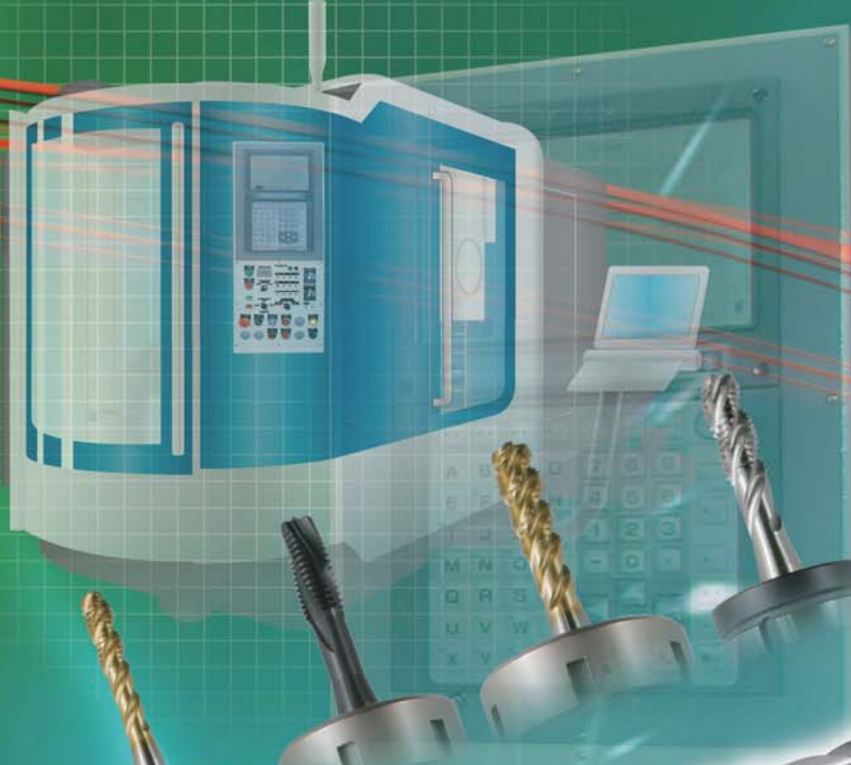


X SERIES



XSP  
AUXSP  
SUXSP  
XSL  
AUXSL  
SUXSL



高次元加工機と高精度ツールの性能を最大限に引き出す

# X SERIES

XSP / XSL / AUXSP / AUXSL / SUXSP / SUXSL

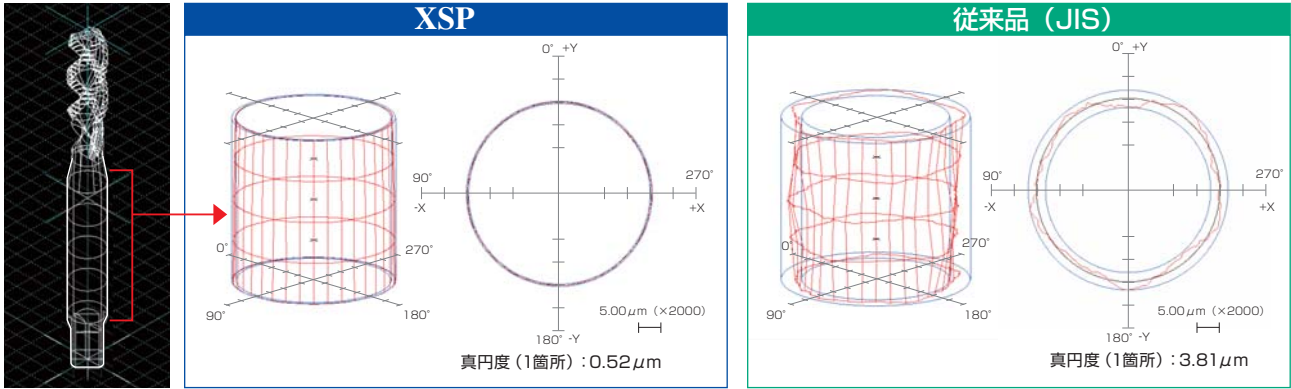
高剛性 Xシリーズタップ

# X SERIESの特長

- 次世代型高次元高剛性タップ Xシリーズは、これからの高性能マシニングセンターや高精度ツーリングの性能を余すことなく発揮させるタップです。
- 従来の下穴に做うねじ切りタップの加工概念を打ち破り、本来タップとして果たすべき“ねじを切る”という観点から、タップ形状の見直しと刃部の最適設計を基礎から行いました。
- 更にタップ全体の振れ精度・シャンク真円度を格段に向上させたことにより安定した、精度の高いねじ加工を高速加工領域に至るまで対応することが可能となりました。



## シャンク真円度 安定加工

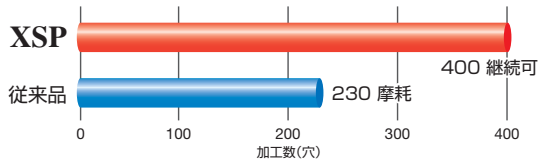


## 加工寿命 長寿命

### XSP 加工条件：タップ XSP M10×1.5

被削材	S50C 16HRC
切削速度	15m/min
下穴径	φ8.5mm
ねじ立て長さ	20mm (止り穴)
使用機械	縦型マシニングセンター (同期送り)
切削油剤	水溶性切削油剤 (稀釈20倍)

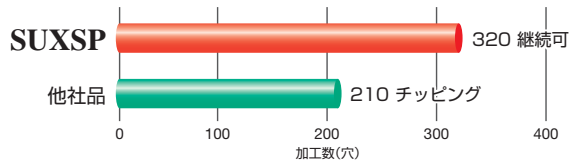
### ◆XSPと従来品の加工穴数比較◆



### SUXSP 加工条件：タップ SUXSP M12×1.75

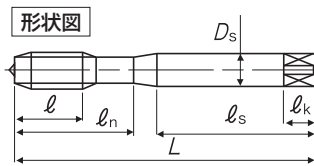
被削材	SUS304 85~90HRB
切削速度	15m/min
下穴径	φ10.3mm
ねじ立て長さ	18mm (止り穴)
使用機械	縦型マシニングセンター (同期送り)
切削油剤	不水溶性切削油剤 (塩素フリー)

### ◆SUXSPと他社品の加工穴数比較◆



## 形状寸法表

### XSP / XSL AUXSP / AUXSL SUXSP / SUXSL



サイズ	全長 L	ねじ長 l	ネック長 ln	シャンク長 ※ (ls)	シャンク径 Ds	四角部の幅 K	四角部の長さ lk
M6 ×1	80	15	30	(45)	6	4.9	8
M8 ×1.25	90	19	35	(48)	8	6.2	9
M10 ×1.5	100	23	40	(53)	10	8.0	11
M12 ×1.75	110	26	45	(56)	12	9.0	12

本製品はコレットチャック又は、DIN371規格 (但し、M12：DIN376規格) に適応するタッピングホルダをご利用ください。

### 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。

## 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

