

HVSP

サイズ拡充!

M12/M14/M16/M18/M20/M22/M24/M27
(並目)

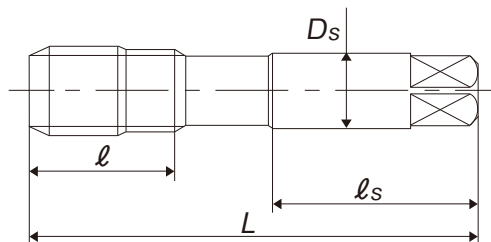
M30/M33/M36/M39/M42/M48
(細目 ピッチ3)

EVSP
重工業大型部品加工用
スパイラルタップ

太径サイズの止り穴加工に最適タップ誕生!!



形状及び寸法一覧表



切りくずの排出性を考慮して、全長(L)を長くしました。

広範囲な被削材加工に対応可能

HVSP 加工条件目安

被削材	タッピング速度の目安 (m/min)
ステンレス鋼 SUS303/SUS304/SUS316	3 ~ 8
合金鋼 SCM/SCr	3 ~ 15
高炭素鋼 S45C~	3 ~ 15
中炭素鋼 S25C~S45C	3 ~ 15
低炭素鋼 ~S20C/SS400	3 ~ 15

呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	l (mm)	l_s (mm)	D_s (mm)	溝数	メーカー希望小売価格
◎ M12×1.75	P4	SY012PSEEXJ	2.5P	110	26	56	8.5	3	¥ 3,900
◎ M14×2	P4	SY014QSEEXJ	2.5P	110	26	56	10.5	3	¥ 5,330
◎ M16×2	P4	SY016QSEEXJ	2.5P	110	26	56	12.5	3	¥ 7,120
◎ M18×2.5	P5	SY018RTEEXJ	2.5P	125	33	64	14	4	¥ 9,520
◎ M20×2.5	P5	SY020RTEEXJ	2.5P	140	33	71	15	4	¥ 12,900
◎ M22×2.5	P5	SY022RTEEXJ	2.5P	140	33	71	17	4	¥ 16,300
◎ M24×3	P5	SY024STEEXJ	2.5P	160	37	82	19	4	¥ 20,400
◎ M27×3	P5	SY027STEEXJ	2.5P	160	37	82	20	4	¥ 28,900
◎ M30×3.5	P6	SY030TUEEXJ	2.5P	180	44	92	23	4	¥ 36,700
◎ M30×3	P6	SY030SUEEXJ	2.5P	180	44	92	23	4	¥ 36,700
◎ M33×3.5	P6	SY033TUEEXJ	2.5P	180	46	92	25	4	¥ 42,900
◎ M33×3	P6	SY033SUEEXJ	2.5P	180	46	92	25	4	¥ 42,900
◎ M36×4	P6	SY036UUEEXJ	2.5P	200	52	102	28	4	¥ 49,400
◎ M36×3	P6	SY036SUEEXJ	2.5P	200	52	102	28	4	¥ 49,400
◎ M39×4	P6	SY039UUEEXJ	2.5P	200	52	102	30	4	¥ 56,700
◎ M39×3	P6	SY039SUEEXJ	2.5P	200	52	102	30	4	¥ 56,700
◎ M42×4.5	P6	SY042VUEEXJ	2.5P	200	59	102	32	4	¥ 69,000
◎ M42×3	P6	SY042SUEEXJ	2.5P	200	59	102	32	4	¥ 69,000
◎ M48×5	P6	SY048WUEEXJ	2.5P	250	65	128	38	4	¥ 99,800
◎ M48×3	P6	SY048SUEEXJ	2.5P	250	65	128	38	4	¥ 99,800

◎・・・追加サイズ

刃欠けトラブル改善

加工条件:HVSP M36×4

被削材	SS400
タッピング速度	3m/min
ねじ立て長さ	50mm
使用機械	ラジアルボール盤
タッピング油剤	不水溶性切削油剤

◎完全山部



◎食付き部



独自の溝形状+BLF(特殊形状)による刃欠けの大幅改善

- 独自の溝形状と切削角を採用し、切りくずの排出性を向上させています。
- ねじ奥の切りくずを的確に切断し切りくず残りを無くするため、ヒールカット性能を向上させています。
- 切りくず残りが無いため、逆転時に発生しやすい食付き部の刃欠けトラブルが大幅に減少します。
- ねじ部は完全山を数山残し、以後のねじ山を半分山扱いした特殊形状を採用し、完全ねじ部の欠け防止効果を高めています。

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災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

●ホームページアドレス: <https://www.yamawa.com/jp>

YAMAWAグループ (株) やまわエンジニアリングサービス (株) やまわインターナショナル



未来のためのエコアクション
品質に影響を与えない部位の仕上げ加工を
簡素にして環境負荷低減に取り組んでいます
YAMAWA



SGHVSPA