

# VUSP 1.5P

## Z-PRO

マシニングに最適化した究極のプロツール

下穴深さが十分に確保できない止り穴加工に最適!!

VUSP 1.5P  
コーティング  
スパイラルタップ  
1.5P



# 商品の特長



マシニングに最適化した究極のプロツール

コーティング  
スパイラルタップ

# VUSP 1.5P

HSS-P

コーティング

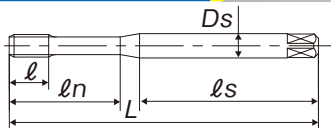


食付き部の長さが1.5Pとなりますので、下穴深さと有効ねじ長に余裕のない止り穴加工に最適です。

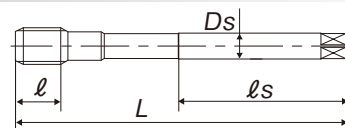
- 特長
  - 長寿命…高級粉末ハイスと特殊コーティングで耐久力向上!
  - 刃形状…独自の刃形状により切りくずの排出向上と切削抵抗を低減し、良好なめねじと工具寿命を実現!
  - 全長…適正な工具突出し量を確認し、切りくずのホルダへの干渉を回避できます!  
良好な水溶性切削油剤の供給を実現し、水溶性切削油剤加工に最適です。

## 形状及び寸法一覧表

【M3~M6】



【M8~M16】



呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	溝数	メーカー希望小売価格(円)
M3 X 0.5	P2	1103101035	1.5P	56	5	18	32	4	3	2,900
M3 X 0.35	P2	1103101036	1.5P	56	5	18	32	4	3	4,070 ※
M4 X 0.7	P2	1103101042	1.5P	63	7	21	36	5	3	2,850
M4 X 0.5	P2	1103101043	1.5P	63	5	21	36	5	3	3,560 ※
M5 X 0.8	P2	1103101049	1.5P	70	9	25	40	5.5	3	2,880
M5 X 0.5	P2	1103101051	1.5P	70	6	25	40	5.5	3	3,690 ※
M6 X 1	P2	1103101055	1.5P	80	11	30	45	6	3	3,180
M6 X 0.75	P2	1103101056	1.5P	80	8	30	45	6	3	4,190 ※
M6 X 0.5	P2	1103101057	1.5P	80	8	30	45	6	3	4,190 ※
M8 X 1.25	P3	1103101064	1.5P	90	12	-	46	6.2	3	4,190
M8 X 1	P3	1103101065	1.5P	90	12	-	46	6.2	3	4,950 ※
M10 X 1.5	P3	1103101078	1.5P	100	13	-	51	7	3	5,290
M10 X 1.25	P3	1103101079	1.5P	100	13	-	51	7	3	5,290
M10 X 1	P3	1103101080	1.5P	100	13	-	51	7	3	6,280 ※
M12 X 1.75	P4	1103101088	1.5P	110	15	-	56	8.5	3	6,900
M12 X 1.5	P3	1103101089	1.5P	110	15	-	56	8.5	3	6,900
M12 X 1.25	P3	1103101090	1.5P	110	15	-	56	8.5	3	6,900
M14 X 2	P4	1103101100	1.5P	110	18	-	56	10.5	3	9,450
M14 X 1.5	P3	1103101102	1.5P	110	14	-	56	10.5	3	9,450
M16 X 2	P4	1103101114	1.5P	110	18	-	56	12.5	3	12,300
M16 X 1.5	P3	1103101116	1.5P	110	14	-	56	12.5	3	12,300

※=特定流通品(受注生産品)

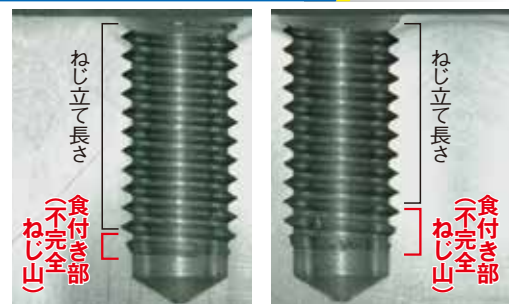
## 広範囲な被削材に対応

### VUSP 1.5P 推奨加工条件

被削材	タッピング速度 (m/min)
一般構造用鋼	5~15
炭素鋼	5~15
合金鋼	5~15
ステンレス鋼	3~5

### 加工条件 M6X1

被削材	S50C
タッピング速度	15m/min
使用機械	マシニングセンタ 立て形
タッピング油剤	水溶性切削油剤
ねじ立て長さ	13mm(止り穴)



VUSP 1.5P  
めねじ断面

VUSP(食付き2.5P)  
めねじ断面

### 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)

フリーダイヤル ヤマワハヨイヤ

●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



JQA-QMA14664



JQA-EM3465



VKVUSPSA