

VUSP CH

VUSP CH

水溶性切削油剤の内部給油加工に最適!!

コーティング
スパイラル
タップ
クール
ホール

Z-PRO

マシニングに最適化した究極のプロツール

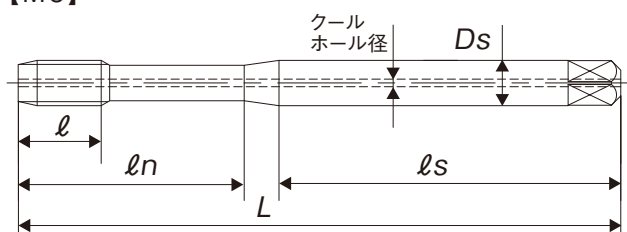




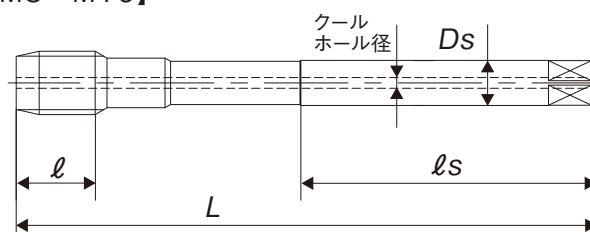
- **特長**
- **長 寿 命**…高級粉末ハイスと特殊コーティングで耐久力向上!
- **刃 形 状**…独自の刃形状により切りくずの排出向上と切削抵抗を低減し、良好なめねじと工具寿命を実現!
- **クールホール**…内部給油加工に最適なクールホール径を採用。
 切削油剤をタップ食付き部に十分に供給する事により、冷却性・耐溶着性や耐摩耗性の向上が得られます。
 さらに切りくずの排出性向上により、安定した連続加工が可能です。

形状及び寸法一覧表

【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	クールホール径	TYPE	メーカー希望小売価格(円)
M 6X1	P2	1201101055	2.5P	80	11	30	45	6	3	1	1	4,770
M 8X1.25	P3	1201101064	2.5P	90	12	-	46	6.2	3	1	2	6,290
M 8X1	P3	1201101065	2.5P	90	12	-	46	6.2	3	1	2	7,430
M10X1.5	P3	1201101078	2.5P	100	13	-	51	7	3	1.5	2	7,940
M10X1.25	P3	1201101079	2.5P	100	13	-	51	7	3	1.5	2	7,940
M10X1	P3	1201101080	2.5P	100	13	-	51	7	3	1.5	2	9,420
M12X1.75	P4	1201101088	2.5P	110	15	-	56	8.5	3	2	2	10,400
M12X1.5	P3	1201101089	2.5P	110	15	-	56	8.5	3	2	2	10,400
M12X1.25	P3	1201101090	2.5P	110	15	-	56	8.5	3	2	2	10,400
M14X2	P4	1201101100	2.5P	110	18	-	56	10.5	3	2	2	14,200
M14X1.5	P3	1201101102	2.5P	110	14	-	56	10.5	3	2	2	14,200
M16X2	P4	1201101114	2.5P	110	18	-	56	12.5	3	2	2	18,500
M16X1.5	P3	1201101116	2.5P	110	14	-	56	12.5	3	2	2	18,500

VUSP CH の特徴

•水溶性切削油剤が、タップの中心に設けられたクールホールを通り、下穴を經由してタップの食付きに供給されます。



•タップ先端からの吐出状況



吐出圧力3MPa時

•タッピング中の状況



吐出圧力1.5MPa時



吐出圧力3MPa時



吐出圧力6MPa時

•めねじ内の切りくず残りが解消されます。

一般的なタップ



ドリルなどの切りくずが残る

VUSP CH



切りくずが残らない

広範囲な被削材加工に対応可能

VUSP CH 推奨加工条件

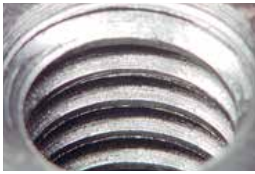


被削材	タッピング速度(m/min)
一般構造用鋼	10~20
炭素鋼	10~20

被削材	タッピング速度(m/min)
合金鋼	10~20
ステンレス鋼	3~10

加工データ

◎ 加工条件 M6×1


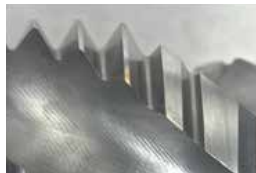

被削材	S50C
ねじ立て長さ	12mm
タッピング速度	20m/min
使用機械	マシニングセンタ立て形
タッピング油剤	水溶性切削油剤
内部給油圧力	1.5MPa

500穴加工後(継続加工可能)		
良好なめねじ	少ない刃傷み	良好な切りくず
		

加工データ

◎ 加工条件 M10×1.5

被削材	S50C
ねじ立て長さ	20mm
タッピング速度	20m/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
内部給油圧力	1.5MPa

420穴加工後(継続加工可能)		
良好なめねじ	少ない刃傷み	良好な切りくず
		

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



WJVUSPA