

HARD DRILLS FOR REMOVING TAP CARBIDE SPIRAL CUTTER FOR CHAMFERRING MACHINE

破損タップ除去用ドリル

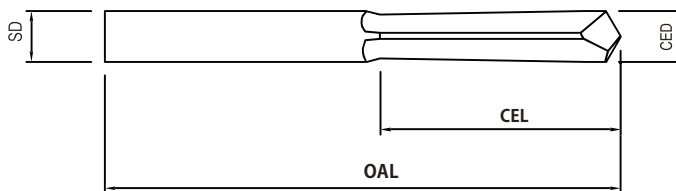


型番 TAPBON (タップボン)

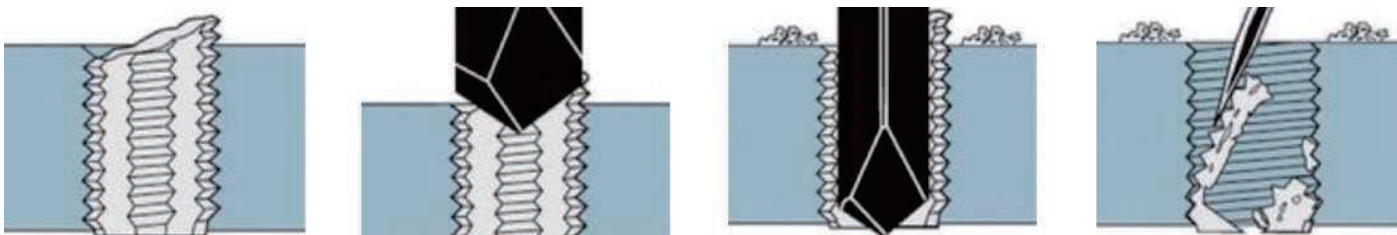
主軸回転数は 1,500 ~ 3,000rpm を目安にして下さい。

機械は NC・MC 機、フライス盤等でご使用下さい。

加工は手送り (ステップ送り) にて行い、加工途中に切屑を取り除きながら慎重に作業を行って下さい。



型番	CED / 刃径	CEL / 刃長	Shank Dia. / シャンク径	OAL / 全長	破損タップのサイズ	販売価格 / ¥
TPB-2	2	10	2	30.8	M3	2000
TPB-3	3	14	3	40	M4, M5	2700
TPB-4	4	18	4	45	M6	3350
TPB-5	5	20	5	50	M8, M10	4000
TPB-6	6	28	6	60	M10, M12	4700
TPB-S	2 ~ 6 のセット				M3~M12	オープン価格



1. バイスなどでワークを作業台にしっかりと取り付け、折れたタップの中心にドリルをセットします。図のような場合、折れたタップの上面をグラインダーで平らにすると作業がしやすくなります。

2. タップ破損面の中心にガイドを作ります。その際タップの除去に使用するものよりも大きいサイズのドリルを使用します。

3. 適切なサイズのタップボンを選びます。推奨主軸回転数は 1500 ~ 3000rpm です。加工は手送りで行い時々作業を止めて、穴から切屑を取り除いて下さい。

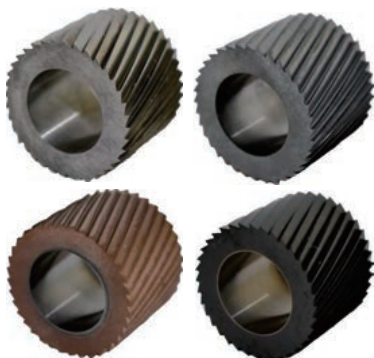
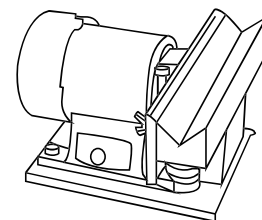
4. タップの穴あけが終わりましたら周囲のタップの残部は、けがき針などで簡単に除去する事ができます。

超硬スパイラルカッター

型番 SCC02

切れ味抜群！！ 2 次カエリができません！！ コストパフォーマンスを実現！！

面取り機 (JAM CC02) 用スパイラルカッター耐久性に優れ美しい仕上げ面を実現適応材料：一般鋼、特殊鋼、非鉄



型番	コーティング	CED / 刃径	CEL / 刃長	穴径	販売価格 / ¥
SCC02-25	ノコート	25	20	15	15980
SCC02TA-25	TA	25	20	15	18500
SCC02TQ-25	TQ	25	20	15	19800
SCC02TD-25	TD	25	20	15	19200

型番	一回での最大面取量	一般鋼	ステンレス鋼	プリハードン鋼	チタン合金	アルミ合金	銅合金	樹脂
SCC02-25	1.5C	○	○	△	△	○	○	△
SCC02TA-25	1.0C	◎	◎	○	○	○	○	○
SCC02TQ-25	0.5-1.0C	○	○	◎	◎	△	△	△
SCC02TD-25	1.5C	×	×	×	×	◎	◎	◎