



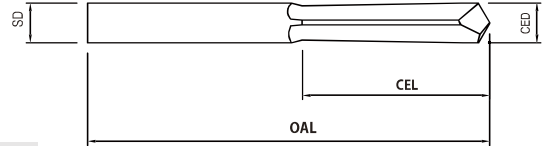
破損タップ除去用ドリル TAPBON(タップボン)

タップ加工の救急箱！！

主軸回転数は1500~3000rpmを目安にしてください。

機械はNC/MC機/フライス盤等でご使用下さい。

加工は手動送り(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。

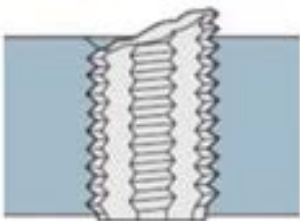


型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	破損タップのサイズ	販売価格/¥
TPB-2	2	10	2	30.8	M3	2,300
TPB-3	3	14	3	40	M4,M5	3,110
TPB-4	4	18	4	45	M6	3,860
TPB-5	5	20	5	50	M8,M10	4,600
TPB-6	6	28	6	60	M10,M12	5,410
TPB-S	2・3・4・5・6の5本セット				M3~M12	オープン価格

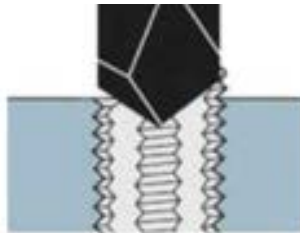
切削条件参考表

加工材質	破損タップ	
	外径	回転数
φ2.0	1,500~3,000	手動送り
φ3.0	1,500~3,000	手動送り
φ4.0	1,500~3,000	手動送り
φ5.0	1,500~3,000	手動送り
φ6.0	1,500~3,000	手動送り

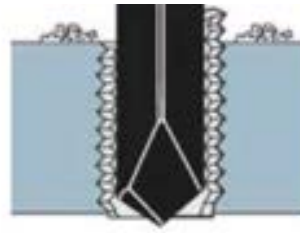
切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。



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。

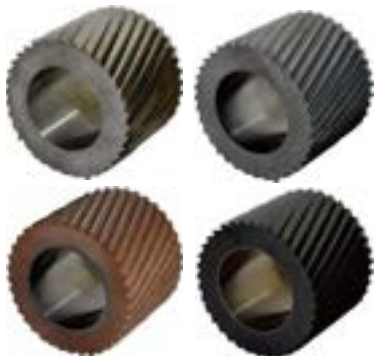
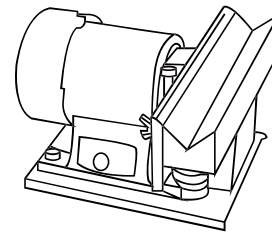
超硬スパイラルカッター

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。

耐久性に優れた美しい仕上面を実現。

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	ノンコート	25	20	15	18,380
SCC02TA-25	TA	25	20	15	21,280
SCC02TQ-25	TQ	25	20	15	22,770
SCC02TD-25	TD	25	20	15	22,080

型番	1回の最大面取り量	一般鋼	ステンレス鋼	アリハード'ン鋼	チタン合金	アルミ合金	鋼合金	樹脂
SCC02-25	1.0~1.5C	○	○	△	△	○	○	○
SCC02TA-25	1.0~1.5C	◎	◎	○	○	○	○	○
SCC02TQ-25	0.5~1.0C	○	○	◎	◎	△	△	△
SCC02TD-25	1.0~1.5C	×	×	×	×	◎	◎	◎