

破損タップ除去用ドリル

TAPBON ツップボン

主軸回転数は1500～3000rpm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。

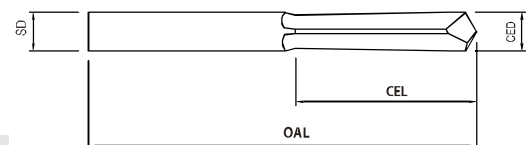
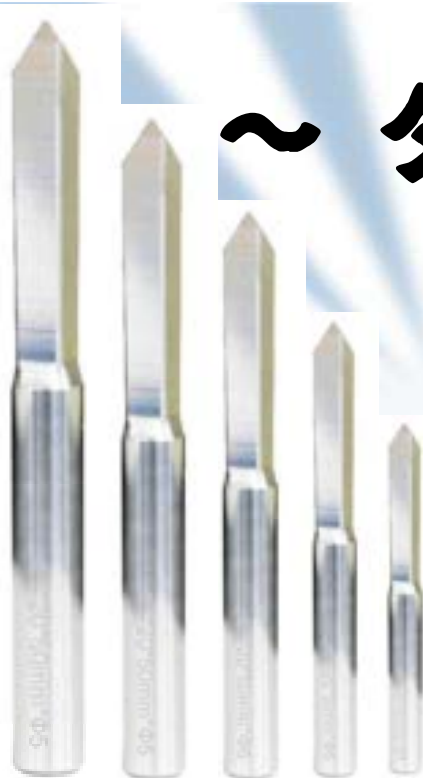
加工は手動送り(ステップ送り)にて行い、加工途中に切屑を取り除きながら慎重に作業を行って下さい。

～ ツップボン セット ～

SET型番：TPB-S

Φ2、3、4、5、6の 5本セット で

¥9,980

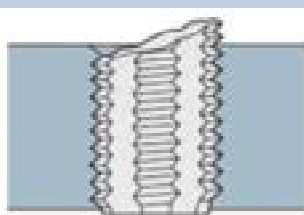


型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	破損タップのサイズ	販売価格/¥
TPB-2	2	10	2	30.8	M3	2,300
TPB-3	3	14	3	40	M4,M5	3,110
TPB-4	4	18	4	45	M6	3,860
TPB-5	5	20	5	50	M8,M10	4,600
TPB-6	6	28	6	60	M10,M12	5,410

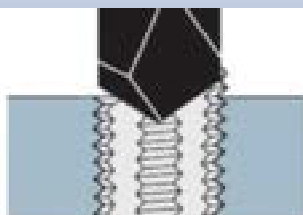
切削条件参考表

加工材質	破損タップ	
	回転数	送り速度
φ 2.0	1,500～3,000	手動送り
φ 3.0	1,500～3,000	手動送り
φ 4.0	1,500～3,000	手動送り
φ 5.0	1,500～3,000	手動送り
φ 6.0	1,500～3,000	手動送り

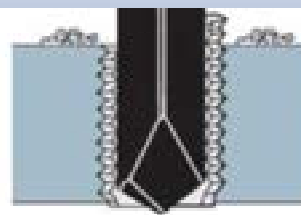
切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。



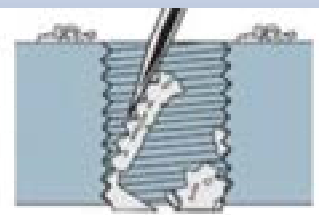
1. バイスなどでワークを作業台にしっかりと取り付け、折れたタップの中心にドリルをセットします。図のような場合、折れたタップの上面をグラインダーで平らにすると作業がしやすくなります。



2. ツ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. 適切なサイズのツ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. ツ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。