

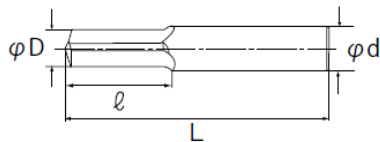
## 破損タップ除去用ドリル

HARD DRILLS FOR REMOVING TAPS

### TAPBON タップボン



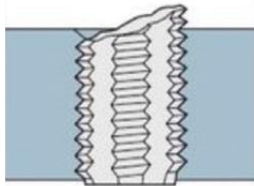
破損タップ、焼入れボルト等を切削・除去



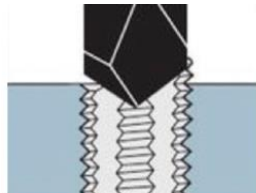
型番	刃径	刃長	全長	シャン径	販売価格	在庫	破損タップのサイズ
	D	l	L	d			
TPB-2	2	10	30.8	2	2000	●	M3
TPB-3	3	14	40	3	2700	●	M4, M5
TPB-4	4	18	45	4	3350	●	M6
TPB-5	5	20	50	5	4000	●	M8, M10
TPB-6	6	28	60	6	4700	●	M10, M12
TPB-S	2~6のセット				オプション価格	●	M3~M12

#### 切削条件および注意点

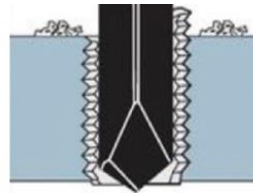
1. 主軸回転数は1,500~3,000rpmを目安に下さい。
2. 送りは手送りで0.08~0.1mm/revの0.5~1mmずつのステップ送りにて行い、加工途中で切屑を取り除きながら慎重に作業を行って下さい。
3. 機械はNC・MC機、フライス盤等でご使用下さい。
4. ドライ切削にてご使用下さい。



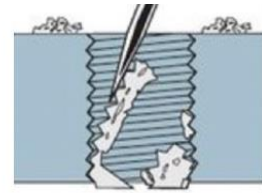
1. バイスなどでワークを作業台にしっかりと取り付け、折れたタップの中心にドリルをセットします。図のような場合、折れたタップの上面をグラインダーで平らにすると作業がしやすくなります。



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。



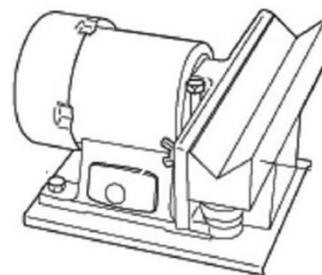
4. タップの穴あけが終わりましたら周囲のタップの残部は、けがき針などで簡単に除去する事ができます。

## 超硬スパイラルカッター

Carbide Spiral Cutter for Chamfering Machine



切れ味抜群！！2次カエリがでません！！  
コストパフォーマンスを実現！！



面取り機 (JAM CC02) 専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	外径	刃長	穴径	販売価格	在庫
SCC02-25	25	20	15	15980	●