

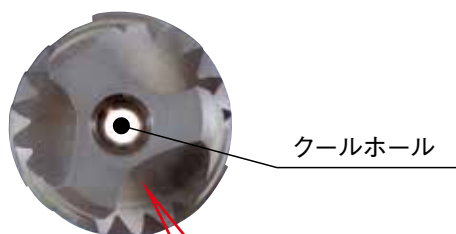


- **特長**
- **長 寿 命**…高級粉末ハイスと特殊コーティングで耐久力向上!
 - **刃 形 状**…独自の刃形状により切りくずの排出向上と切削抵抗を低減し、良好なめねじと工具寿命を実現!
 - **クールホール**…内部給油加工に最適なクールホール径を採用。
切削油剤をタップ食付き部に十分に供給する事により、冷却性・耐溶着性や耐摩耗性の向上が得られます。
さらに切りくずの排出性向上により、安定した連続加工が可能です。

VUSP CH の特長

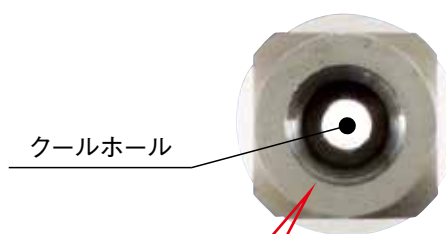
- **水溶性切削油剤が、タップの中心に設けられたクールホールを通り、下穴を経由してタップの食付きに供給されます。**

タップ先端からの写真



クールホール

タップ四角部からの写真



クールホール



・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

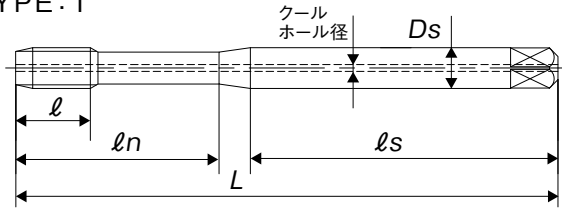
VUSP CH



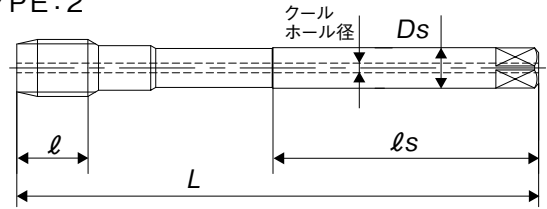
切りくずが残らない

形状及び寸法一覧表

TYPE:1



TYPE:2



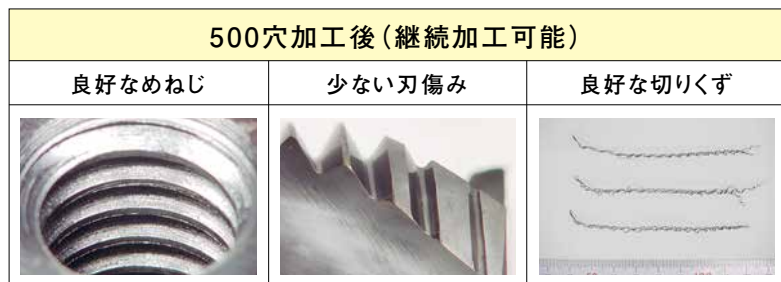
呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝数	クールホール径 (mm)	TYPE	メーカー希望小売価格(円)
M6 X 1	P2	1201101055	2.5P	80	11	30	45	6	3	1	1	4,770
M8 X 1.25	P3	1201101064	2.5P	90	12	-	46	6.2	3	1	2	6,290
M8 X 1	P3	1201101065	2.5P	90	12	-	46	6.2	3	1	2	7,430*
M10 X 1.5	P3	1201101078	2.5P	100	13	-	51	7	3	1.5	2	7,940
M10 X 1.25	P3	1201101079	2.5P	100	13	-	51	7	3	1.5	2	7,940
M10 X 1	P3	1201101080	2.5P	100	13	-	51	7	3	1.5	2	9,420*
M12 X 1.75	P4	1201101088	2.5P	110	15	-	56	8.5	3	2	2	10,400
M12 X 1.5	P3	1201101089	2.5P	110	15	-	56	8.5	3	2	2	10,400*
M12 X 1.25	P3	1201101090	2.5P	110	15	-	56	8.5	3	2	2	10,400
M14 X 2	P4	1201101100	2.5P	110	18	-	56	10.5	3	2	2	14,200
M14 X 1.5	P3	1201101102	2.5P	110	14	-	56	10.5	3	2	2	14,200
M16 X 2	P4	1201101114	2.5P	110	18	-	56	12.5	3	2	2	18,500
M16 X 1.5	P3	1201101116	2.5P	110	14	-	56	12.5	3	2	2	18,500

*=特定流通品(受注生産品)

加工データ

◎ 加工条件 M6×1

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



◎ 加工条件 M10×1.5

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

