

全長	ねじ部の長さ	首下の長さ	シャンクの長さ	シャンク径	シャンク四角部の幅	シャンク四角部の長さ
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



MHRZ

中硬度炭素鋼用ロールタップ
仕様特長



被加工材と推奨タッピング速度

高炭素鋼 High carbon steels	合金鋼 Alloy steels	調質鋼 Thermal refined steels
10~30 (m/min)	10~30 (m/min)	10~20 (m/min)
		~35HRC

*アイコンについてはP28参照

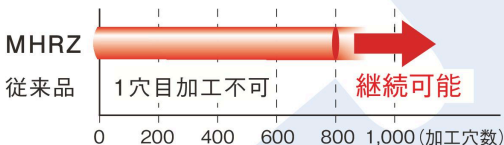
■商品の特長

- 当社独自の仕様によりトルクの低減化を実現!
- 耐摩耗性に優れた材料とコーティングで耐久性が飛躍的に向上!
- 調質材(~35HRC)への安定的なめねじ加工を実現!
- 水溶性切削油剤での使用が可能!

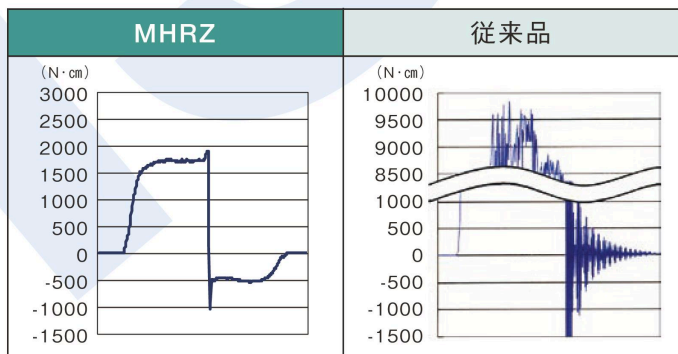
■タッピングデータ

加工条件 [M12×1.5]

被加工材	SCM440(調質) / 35HRC
下穴径	φ11.3
ねじ立て長さ	18mm(通り穴)
タッピング速度	20m/min
機械	MC(完全同期送り)
タッピング油剤	水溶性切削油剤

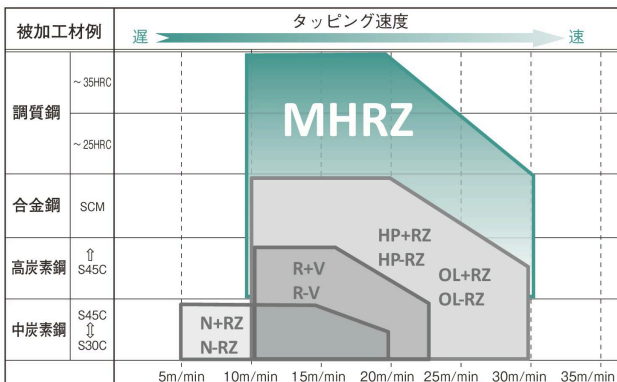


■タッピングトルク比較



タッピングトルクが高く、これまで、ロールタップでは加工が難しいとされていた硬さ35HRCのSCM440(調質)にも、安定的なめねじ加工が可能に!

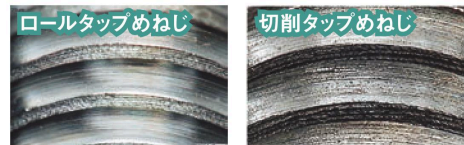
■商品体系表



悩み解消!!



◆ロールタップ採用により切りくずトラブルの悩み解消!



◆めねじ表面粗さ向上!



右記の動画サイトからも
ご覧いただけます。

スパイラル
タップ
(止り穴用)

スパイラル
タップ
(通り穴用)

ポイント
タップ
(通り穴用)

タハン
プド

超硬
タップ

ロー
プ

特殊ねじ
検査ツール

管用
プ

カッタ
ル

ダイス

センター
タ具