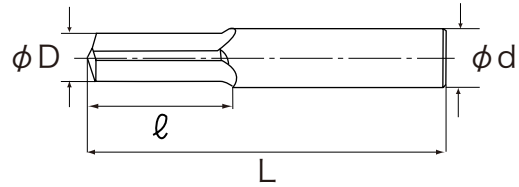


TP400 タップデストロイヤー（折れ込みタップ除去用ドリル）

- タップデストロイヤーは折れ込んだタップ、焼入れボルト等を取り除く加工用に刃形を設計しております。
- 折れ込んだタップ以外にもステライト、ガラス等への穴あけにも使用可能です。



超微粒子

TiN
コート

刃数3

(単位:mm)

在庫区分	型番	刃径	刃長	全長	シャンク径
	呼び	(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)
◎	TP400-M2	1.4	8	38	3
◎	TP400-M2.5	2.0	10	38	3
◎	TP400-M3	2.2	10	38	3
◎	TP400-M4	3.3	15	50	6
◎	TP400-M5	4.2	15	50	6
◎	TP400-M6	5.0	15	50	6
◎	TP400-M8	6.8	20	60	8
◎	TP400-M10	8.5	25	70	10
◎	TP400-M12	10.2	30	75	12
◎	TP400-M14	12.0	30	75	12
◎	TP400-M16	14.0	40	100	14
◎	TP400-M18	15.5	40	100	16
◎	TP400-M20	17.5	50	100	18
◎	TP400-4S	4本組セット	セット内容：M4・M5・M6・M8 各1本入		

◎標準在庫品

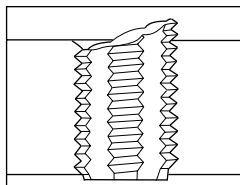
切削条件および注意点

1. 主軸回転数は1,800~3,000rpmを目安にして下さい。
2. 送りは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. ドライ切削でご使用下さい。

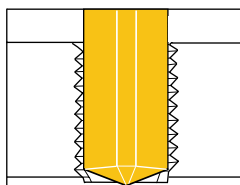


作業手順

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. 適切なサイズのタップデストロイヤーを選びます。推奨主軸回転数は、1,800~3,000rpmです。送りは0.08~0.1mm/revの1mmずつのステップ送りにて行い、時々作業を止めて、穴から切屑を取り除いて下さい。



3. タップの残部は、けがき針などで簡単に除去できます。

