

ZTフォーミングタップ

切りくずを出さない盛上げタップ

特長

圧倒的な長寿命

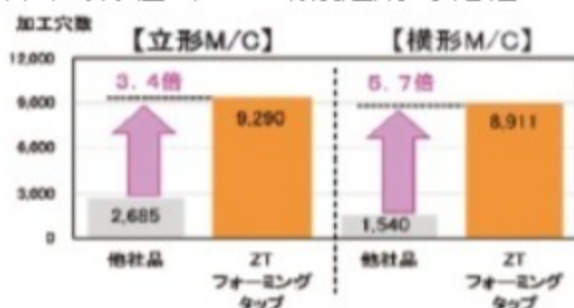
- 盛上げタップに求められる性能に合わせて、材料・形状・コーティングを一新。
切削油剤が加工点に届きにくい横形マシニングセンタでも長寿命を実現。

低トルクの実現

- 潤滑性能を向上させた油溝形状と超平滑化処理により、摩擦抵抗を抑制。
主軸トルクが問題となる鋼系材料でも、加工トルクを低減。

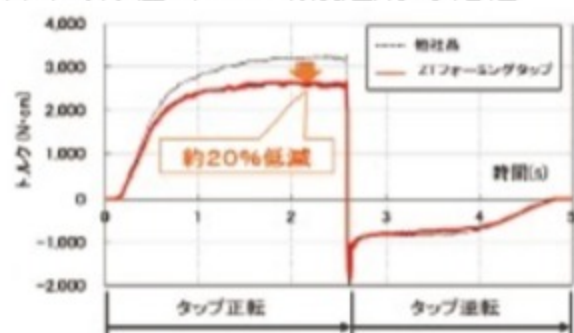
■加工方向による寿命比較

寸法: M12×1.75 2P 被削材: S50C
加工速度: 30m/min ねじ有効長: 18mm (1.5D)
下穴ドリル径: ϕ 11.2 切削油剤: 水溶性



■加工トルクの比較

寸法: M12×1.75 2P 被削材: SCM440H
加工速度: 10m/min ねじ有効長: 18mm (1.5D)
下穴ドリル径: ϕ 11.2 切削油剤: 水溶性

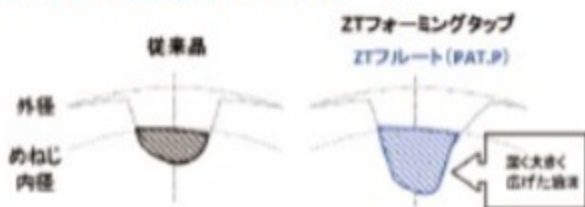


ZTフォーミングタップは、切りくずを出さない盛上げタップで、2021年の発売以来、圧倒的な長寿命と低トルクの実現で、ユーザーの様々なニーズに応えています。

盛上げタップ専用材料として、組織を微細化したコバルトハイスを開発し、ハイス母材の靱性を維持したまま高硬度化を実現。ねじ山盛上げ部には、タップと被削材の接触面積を減らすマージンレス形状を採用。これにより大幅な摩擦抵抗を低減しました。また、油溝形状ZTフルートにより、高い潤滑性能を発揮。ZTコーティングは靱性を向上させたAlTi系膜と超平滑化処理を組み合わせることで、優れた耐摩耗性・耐熱性と低摩擦を両立しています。

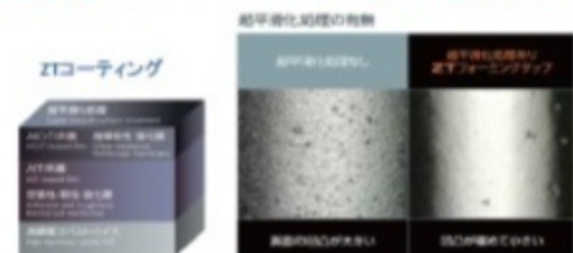
ZTフォーミングタップは幅広い被削材に対応しており、めねじ加工に新しい価値を創造し、提供していきます。

■新開発の溝形状「ZTフルート」



切削油剤が先端まで入りにくい横形M/Cでも、加工点まで確実に油剤を供給

■新開発のZTコーティングと超平滑化処理



新開発のコーティングと超平滑化処理で加工時の低トルク化を実現

QRコードからPV動画をご覧ください。

