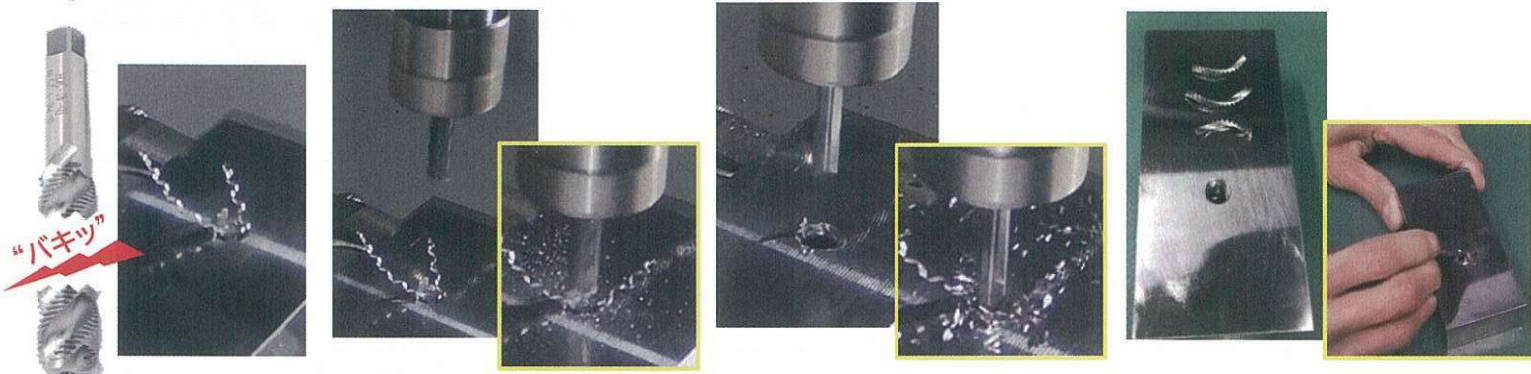


破損タップ除去用ドリル

タップボン 5本セットキャンペーン!!!

2024年5月末まで



加工中にタップが
“バキッ”と破損

タップの折れた面を平面にする
為に古いエンドミルを使用して
平らに加工します。

その後タップボンを使用します。
ここで注意点ですが送りは手動
にて少しずつ少しずつ送ります。

貫通後、タップの残部をケガキ針
等を使用して取り除き完了です。



TAPBON タップボン

適用タップのサイズ M3~M12

φ2、3、4、5、6の5本セット

セット型番：TPB-S

使用説明動画



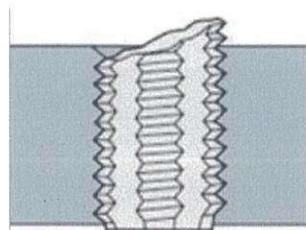
¥9,980

型番	刃径	刃長	シャン径	全長	破損タップ サイズ	販売価格
TPB-2	2	10	2	30.8	M3	2,300
TPB-3	3	14	3	40	M4,M5	3,110
TPB-4	4	18	4	45	M6	3,860
TPB-5	5	20	5	50	M8,M10	4,600
TPB-6	6	28	6	60	M10,M12	5,410

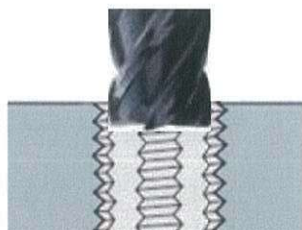
切削条件参考表

加工材質	破損タップ	
外径	回転数	送り速度
φ2.0	1,500~3,000	手動送り
φ3.0	1,500~3,000	手動送り
φ4.0	1,500~3,000	手動送り
φ5.0	1,500~3,000	手動送り
φ6.0	1,500~3,000	手動送り

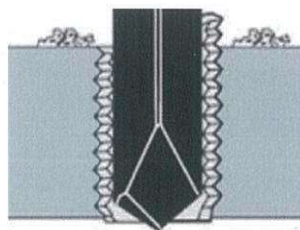
切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。



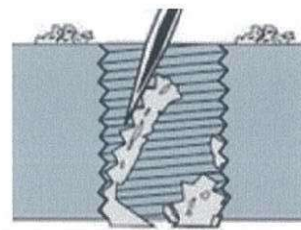
1. マシニングセンタ、フライス盤で
ご使用下さい。ボール盤、電気ドリル
の使用は不可です。バイスにワークを
作業台にしっかりと取り付けます。



2. 折れたタップの中心にエンドミル
をセットします。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。タップ破損面を
平らにします。



3. タップ破損面を平らにした後、
適切なサイズのタップボンを選定し
加工します。推奨主軸回転数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
最後に周囲のタップの残部を
けがき針などで除去して下さい。