

NEW TECHNOLOGY  
versionUP+

Version up Series

NEW TECHNOLOGY  
versionUP+

ハイパフォーマンスロールタップが更に進化!

ハイパフォーマンスロールタップ

HP+RZ

ドライ加工用ロールタップ

OL+RZ



HP+RZ

OL+RZ

HP+RZの特長

- 高速領域での使用が可能 (スチール材において 40m/minを実現)
- ステンレス鋼や調質材 (~40HRC) の加工が可能!
- 加工トルクが20%以上低減し寿命が大幅にUP!
- 水溶性切削油剤での使用が可能!

OL+RZの特長

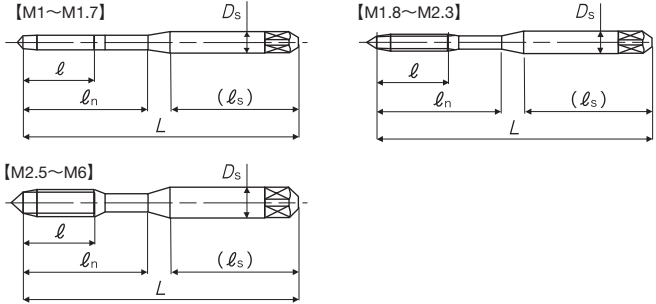
- 薄板鋼板 (バリーング加工含む) の完全ドライ加工において高速加工を実現!
- 振れ精度を高め食付き部の最適設計によりスムーズな盛り上げによりめねじ精度が安定。

Tapping the Future with  
YAMAWA

バージョンアップシリーズ  
Version up Series



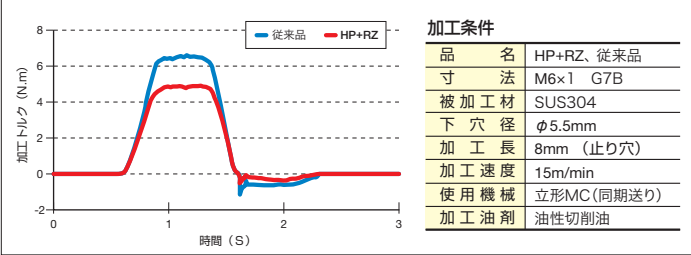
形状図・適用寸法



難削材加工における加工トルク

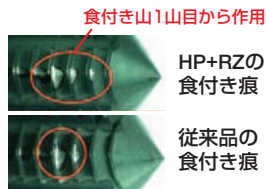
トルク低減盛上げタップ (特許No.38822572) を設計仕様に採用。

「HP+RZ」と「従来品」との加工トルク比較



初期擦過痕比較写真

●食付き部の最適設計により、食付き部1山目からめねじ盛り上げに作用、各山に懸る加工負担を軽減、スムーズな加工を実現しました。



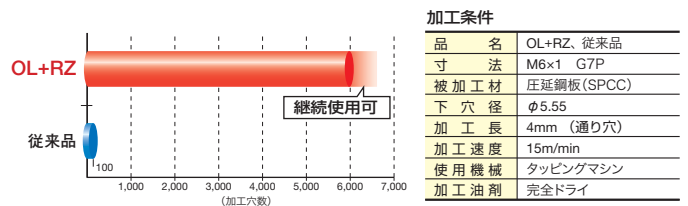
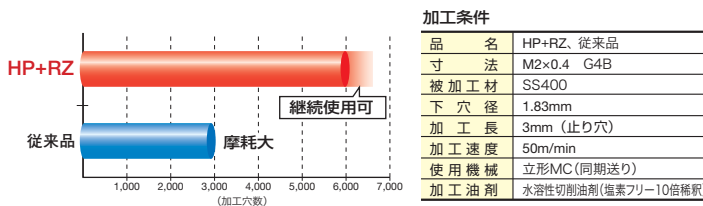
HP+RZ ハイパフォーマンスロールタップ

コード	呼び	ピッチ	等級	食付き部の山数	L	ℓ	D <sub>s</sub>	K	ℓ <sub>k</sub>	凸数	形状
HRZP41.0BB	M 1	0.25	G4	B	36	4.5	3	2.5	5	4	2
HRZP41.2BB	M 1.2	0.25	G4	B	36	4.5	3	2.5	5	4	2
HRZP41.4CB	M 1.4	0.3	G4	B	36	5.4	3	2.5	5	4	2
HRZP41.6DB	M 1.6	0.35	G4	B	36	6.3	3	2.5	5	4	2
HRZP41.7DB	M 1.7	0.35	G4	B	36	6.3	3	2.5	5	4	2
HRZP42.0EB	M 2	0.4	G4	B	42	7.2	3	2.5	5	4	2
HRZP52.0EB			G5								
HRZP42.3EB	M 2.3	0.4	G4	B	42	7.2	3	2.5	5	4	2
HRZP52.3EB			G5								
HRZP52.5FB	M 2.5	0.45	G5	B	46	8.1	3	2.5	5	4	2
HRZP62.5FB			G6								
HRZP52.6FB	M 2.6	0.45	G5	B	46	8.1	3	2.5	5	4	2
HRZP62.6FB			G6								
HRZP53.0GP	M 3	0.5	G5	P	46	9	4	3.2	6	4	1
HRZP53.0GB			B								2
HRZP63.0GP			P								1
HRZP63.0GB			B								2
HRZP53.5HP	M 3.5	0.6	G5	P	52	11	5	4	7	4	1
HRZP53.5HB			B								2
HRZP63.5HP			P								1
HRZP63.5HB			B								2
HRZP64.0IP	M 4	0.7	G6	P	52	11	5	4	7	4	1
HRZP64.0IB			B								2
HRZP74.0IP			P								1
HRZP74.0IB			B								2
HRZP65.0KP	M 5	0.8	G6	P	60	13	5.5	4.5	7	4	1
HRZP65.0KB			B								2
HRZP75.0KP			P								1
HRZP75.0KB			B								2
HRZP66.0MP	M 6	1	G6	P	62	15	6	4.5	7	4	1
HRZP66.0MB			B								2
HRZP76.0MP			P								1
HRZP76.0MB			B								2

OL+RZ ドライ加工用ロールタップ

コード	呼び	ピッチ	等級	食付き部の山数	L	ℓ	D <sub>s</sub>	K	ℓ <sub>k</sub>	凸数	形状
OLRZP41.0BP	M 1	0.25	G4	4山	36	4.5	3	2.5	5	4	1
OLRZP41.2BP	M 1.2	0.25	G4	4山	36	4.5	3	2.5	5	4	1
OLRZP41.4CP	M 1.4	0.3	G4	4山	36	5.4	3	2.5	5	4	1
OLRZP41.6DP	M 1.6	0.35	G4	4山	36	6.3	3	2.5	5	4	1
OLRZP41.7DP	M 1.7	0.35	G4	4山	36	6.3	3	2.5	5	4	1
OLRZP42.0EP	M 2	0.4	G4	4山	42	7.2	3	2.5	5	4	1
OLRZP52.0EP			G5								
OLRZP42.3EP	M 2.3	0.4	G4	4山	42	7.2	3	2.5	5	4	1
OLRZP52.3EP			G5								
OLRZP52.5FP	M 2.5	0.45	G5	4山	46	8.1	3	2.5	5	4	1
OLRZP62.5FP			G6								
OLRZP52.6FP	M 2.6	0.45	G5	4山	46	8.1	3	2.5	5	4	1
OLRZP62.6FP			G6								
OLRZP53.0GP	M 3	0.5	G5	4山	46	9	4	3.2	6	4	1
OLRZP63.0GP			G6								
OLRZP64.0IP	M 4	0.7	G6	4山	52	11	5	4	7	4	1
OLRZP64.0IP			G7								
OLRZP65.0KP	M 5	0.8	G6	4山	60	13	5.5	4.5	7	4	1
OLRZP75.0KP			G7								
OLRZP66.0MP	M 6	1	G6	4山	62	15	6	4.5	7	4	1
OLRZP76.0MP			G7								

加工寿命比較



ご使用に際しての注意

- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。ひどい摩耗や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆切削中高温発熱が予測され火災の危険がありますので防火対策を必ず行ってください。

※変更のため予告なく仕様を変更する場合があります。予めご了承くださいませようお願い申し上げます。

株式会社 彌満和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10 (中島ゴールドビル)

- タッピング技術相談室： ☎ 0120-800-418 タッピングQ&A
- ホームページアドレス： <http://www.yamawa.jp>

YAMAWAグループ (株)やまわテーシーセンター (株)やまわエンジニアリング



工具一本あたりのエネルギー削減を目指します。  
性能に影響を与えない部位については、必要以上の仕上げ加工を省略することで環境負荷低減を推進します。