

Overall length	Thread length	Thread + Neck length	Shank length	Shank dia.	Size of square	Length of square
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

- JIS
- ① Spiral Fluted Taps (for blind hole)
- ② Spiral Fluted Taps (for through hole)
- ③ Spiral Pointed Taps (for through hole)
- ④ Hand Taps
- ⑤ Cemented Carbide Taps
- ⑥ Roll Taps
- ⑦ Special Thread Taps Simple Inspection Tools
- ⑧ Pipe Taps
- ⑨ Thread Mills
- ⑩ Dies
- ⑪ Center Drills Centering Tools



ACHSP



Mũi Taro Xoắn Dành Cho Gang Đúc
(Spiral Flute Tap for Aluminum Casting)

Thông số kỹ thuật

HF

Coating

Synchro
nized

Tốc độ cắt theo vật liệu phôi gia công

Hợp Kim Nhôm Đúc
(Aluminum alloy castings)
アルミ合金鋳物

30~50

(m/min)

Đặc Điểm Kỹ Thuật

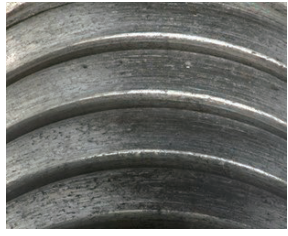
- Taro trực tiếp vào lỗ được tạo bởi chốt khuôn không cần phải nguyên công khoan sửa lỗ, giảm thời gian gia công.
- Được làm từ vật liệu “ultrafine grain carbide alloy” kết hợp giữa độ cứng và độ dẻo dai.
- Đường kính cán là cùng với đường kính ngoài (major diameter) của mũi taro cải thiện độ cứng vững và làm cho ACHSP có khả năng chống lệch tâm tốt hơn và áp suất lên bề mặt mũi taro gây ra bởi lệch tâm. (Độ lệch tối đa của lỗ tạo bởi chốt: M6 ~ M8 trong khoảng 0.3 mm, M10 trong khoảng 0.5 mm)
- Lớp phủ tối ưu giúp cải thiện khả năng chống mài mòn và giảm hiện tượng nứt mẻ.

Dữ Liệu Taro

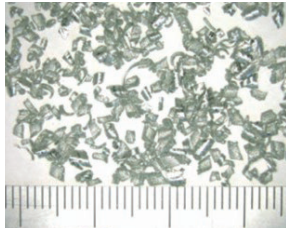
Điều Kiện Taro [M8×1.25]

Vật liệu phôi		ADC12
Tốc độ cắt		50m/phút
Số lỗ taro được		50 lỗ
Hình dạng lỗ	Đ.kính lỗ	φ5.8
	Góc côn	2°
	Sâu	22mm
	Dạng lỗ	Lỗ bít
Chiều sâu ren		17mm
Khoảng lệch		Hướng X + 0.5 mm
Loại Feed		Bước tiến dao feed đồng bộ
Máy gia công		Trung tâm CNC (loại ngang)
Dầu tưới nguội		Dầu cắt gọt pha nước

Hình ảnh của ren trong



Hình dạng phoi



Giảm thời gian gia công

Việc có nguyên công khoan để sửa lại lỗ đã được tạo bởi chốt khuôn là không cần thiết, để rút ngắn thời gian gia công.

Quy trình gia công thông thường

① Lỗ tạo bởi chốt khuôn đục

② Vát mép lỗ

③ Khoan lỗ

④ Taro ren

ACHSP loại bỏ nguyên công khoan

① Lỗ tạo bởi chốt khuôn (pin)

② Vát mép lỗ

③ Khoan lỗ

④ Taro ACHSP

■ Khuyến nghị

Cung cấp dung dịch tưới nguội xuyên tâm là được khuyến nghị

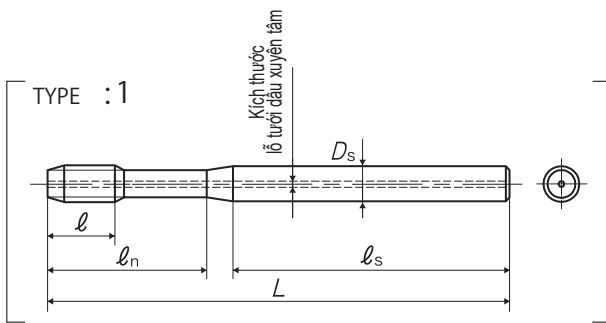


Để cải thiện, thông số kỹ thuật có thể thay đổi mà không cần thông báo trước.

Overall length	Thread length	Thread + Neck length	Shank length	Shank dia.	Size of square	Length of square
L	ℓ	ℓ_n	ℓ_s	Ds	K	ℓ_k

5

JIS



Segment : 1L

Size	Class	Code	Chamfer	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ_n (mm)	ℓ_s (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ_k (mm)	No. of flutes	Oil hole size (mm)	TYPE	MSRP
Dành Cho Ren Hệ Mét (For Metric Threads)														
M6 × 1	P3	SY6.0MRLXT	2.5P	80	12	27	48	6	-	-	3	1	1	¥ 35,100
M8 × 1.25	P4	SY8.0NSLXT	2.5P	90	15	30	54	8	-	-	3	1	1	¥ 44,000
M10 × 1.5	P4	SY010OSLXT	2.5P	100	18	36	57	10	-	-	3	1.5	1	¥ 57,400
M10 × 1.25	P4	SY010NSLXT	2.5P	100	18	36	57	10	-	-	3	1.5	1	¥ 57,400

Spiral Fluted Taps
(for blind hole)

①

Spiral Fluted Taps
(for through hole)

②

Spiral Pointed Taps
(for through hole)

③

Hand Taps

④

Cemented
Carbide Taps

⑤

Roll Taps

⑥

Special Thread Taps
Simple Inspection Tools

⑦

Pipe Taps

⑧

Thread Mills

⑨

Dies

⑩

Center Drills
Centering Tools

⑪

JIS

⑤-38