

코팅 뚫린 구멍 용 스파이럴 탭

**AU+SL**

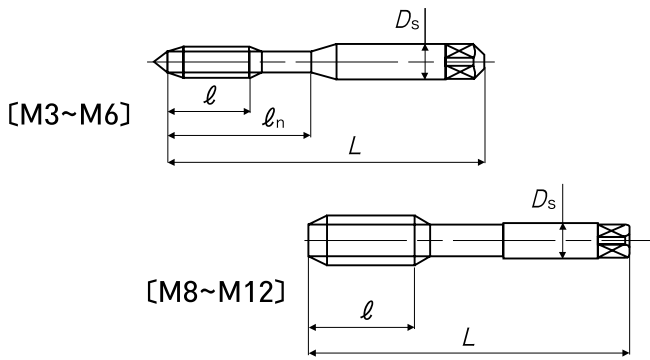
광범위한  
난삭재에  
중·고속으로  
가공가능!

코팅  
뚫린구멍용

스파이럴 탭



## 형상 및 치수 표



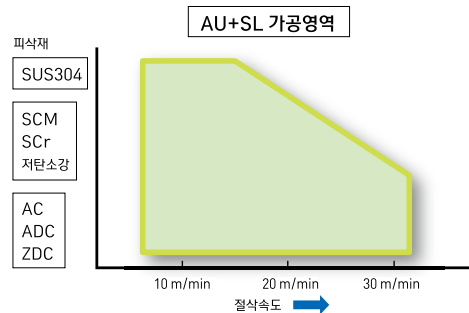
규격	등급	L	l	l <sub>n</sub>	D <sub>s</sub>	상품코드
M3 × 0.5	P2	46	9	17	4	VSAPQ3.0GL
M4 × 0.7	P3	52	11	17	5	VSAPR4.0IL
M5 × 0.8	P3	60	13	22	5.5	VSAPR5.0KL
M6 × 1	P3	62	15	26	6	VSAPR6.0ML
M8 × 1.25	P3	70	19	-	6.2	VSAPR8.0NL
M8 × 1	P3	70	19	-	6.2	VSAPR8.0ML
M10 × 1.5	P3	75	23	-	7	VSAPR0100L
M10 × 1.25	P3	75	23	-	7	VSAPR010NL
M10 × 1	P3	75	23	-	7	VSAPR010ML
M12 × 1.75	P4	82	26	-	8.5	VSAPS012PL
M12 × 1.5	P3	82	26	-	8.5	VSAPR0120L
M12 × 1.25	P3	82	26	-	8.5	VSAPR012NL

※ 탭 등급은 암나사 정확도를 보장하는 것은 아닙니다.

## 광범위한 피삭재 가공에 대응

AU + SL 가공 조건 기준

피삭재	가공 속도의 기준 (m/min)
스테인레스강 SUS304	5~15
합금강 SCM/SCr	10~25
고탄소강 S45~	10~25
중탄소강 S25C~S45C	10~25
저탄소강 ~S20C/SS400	10~25
알루미늄 합금 주물 / 아연 합금 주물 AC/ADC/ZDC	~50



## 긴 수명

가공조건 【M6×1】

피삭재	SCM440
절삭속도	15m/min
아랫구멍	φ 5.0
태핑길이	9mm 뚫린 구멍
사용기계	수직 머시닝 센터
절삭유	수용성 절삭유 제 (염소없는 20배 희석)

## 3,000 구멍 가공 후 날끝 상태



## 칩 배출을 대폭 개선

- 역방향 트루스트 나선형 홈을 채용하여 고속 가공 영역에서도 안정된 칩 배출을 실현.
- 스틸 소재로 스테인리스 강까지 다양한 피삭재에서 칩 배출이 양호하다.

## 양호한 칩 배출



## 마킹을 생크 사각형 부분으로 이동

레이저 각인라고해도 표면에 미세한 마크가 발생하여 생크의 정확도를 저하시킬 수 있기 때문에, 정밀하게 만들어진 날의 경, 정도 및 진원도를 유지하기 위해 생크의 마킹을 폐지하고, 사각부에 호칭과 등급을 새겨 넣었습니다.



## 사용상 주의사항

- ◆ 손상의 위험이 있으므로 커버 보호 안경 등을 사용하십시오.
- ◆ 손상 위험이 있으므로 적절한 절삭 조건에서 사용하십시오.
- ◆ 잡질 수 있으므로 공구의 회전 중에는 절대로 장갑을 착용하지 마십시오.
- ◆ 낙하한 공구에서 다시 부상 할 수 있으므로 안전 신발을 착용하십시오.

- ◆ 공구를 기계에 장착 할 때에는 진동이나 흔들림이 없도록 고정하십시오.
- ◆ 피 가공재는 가공 중에 움직일 수 없도록 단단히 고정하십시오.
- ◆ 심한 마모와 칼날 결여가 있는 공구는 절대로 사용하지 마십시오.
- ◆ 절삭 중 고온 발열이 예측되고 화재의 위험이 있으므로 화재 예방을 반드시 해야 합니다.

※수정 등을 위해 예고없이 사양을 변경하는 경우가 있습니다. 양해 해 주시기를 부탁드립니다.

YAMAWA  
한국 총 대리점 한진물산(주)

본사 부산 광역시 사상구 감전동 124-15번지 (패잠로30)  
지사 서울시 구로구 구로기계공구상가 C블럭 23동 213호  
전화 본사 : 051) 325-1100 / 서울지사 : 02) 2635-5911

홈페이지

<http://www.yamawa.co.kr> (회사 : [www.hanjinms.co.kr](http://www.hanjinms.co.kr))

## 공구 하나 당 에너지 절감을 목표로합니다.

성능에 영향을주지 않는 부위에 대해서는 필요 이상의 마무리 가공을 생략함으로써 환경 부하 저감을 추진합니다.