

Coro Tap™ T200/T300

ポイントタップ スパイラルタップ

JISタップ

コロタップ一覧は
こちら



ハイスタップでの
今までにない高速加工を
体験してください

- 高速加工&加工時間短縮
- TiAlNのPVDコーティング
- 先進的な刃先処理

加工事例 (半導体製造装置部品)

P

ワーク：フレーム クーラント：水溶性
被削材：SS400 ねじ仕様：M6×1.0 深さ15mm
機械：マシニングセンタ 工程：タップ 400穴/ワーク

他社製品 **コロタップT300**

工具	： A社	T300-PM101JA-M6 P1PM
切削速度 V_C (m/min)	： 7	20
回転数 n (rpm)	： 370	1,060
送り f_n (mm/r)	： 1.0	1.0
テーブル送り V_f (mm/min)	： 370	1,060
寿命(穴)	： 200	200
生産性		+186%

生産性約2.9倍! 切りくずがタップに巻き付かずはけ良好

加工事例 (油圧部品)

P

ワーク：ヘッドロッド クーラント：水溶性
被削材：SCM435 (HB269-300) 調質 ねじ仕様：M12×1.25 深さ13mm
機械：マシニングセンタBT40

コロタップ300 **コロタップT300**

工具	： EX1CPJ2-M12X1.25 (HSS-E+TiN)	T300-PM101 JB-M12X125 P1PM
切削速度 V_C (m/min)	： 4	20
回転数 n (rpm)	： 106	530
送り f_n (mm/r)	： 1.25	1.25
テーブル送り V_f (mm/min)	： 132	662
加工長(mm)	： 1,300	2,600
寿命(穴)	： 100	200
生産性		+400%

寿命2倍! 生産性5倍!

加工事例

P

ワーク：プレート材 機械：マシニングセンタBT30
被削材：プリハードン鋼 クーラント：外部給油、エマルジョン
(G040F) HRc40 ねじ仕様：M6×1.0 深さ13mm

他社製品 **コロタップT300**

工具	： B社	T300-PM100JA-M6 P1PM
切削速度 V_C (m/min)	： 30	30
回転数 n (rpm)	： 1,592	1,592
送り f_n (mm/r)	： 1.0	1.0
テーブル送り V_f (mm/min)	： 1,592	1,592
寿命(穴)	： 3,024	3,024

HRc40で切削速度30m/min、工具寿命約40m!

加工事例 (半導体製造装置部品)

M

ワーク：コーター装置部品 機械：マシニングセンタBT50
被削材：オーステナイトステンレス鋼 クーラント：外部給油、油性
(SUS304) M1.0.ZAQ ねじ仕様：M5×0.8 深さ8mm

他社製品 **コロタップT300**

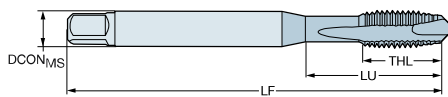
工具	： B社	T300-PM100JA-M5 P1PM
切削速度 V_C (m/min)	： 5	25
回転数 n (rpm)	： 320	1,600
送り f_n (mm/r)	： 0.8	0.8
テーブル送り V_f (mm/min)	： 256	1,280
加工長(m)	： 8	32
寿命(穴)	： 1,000	4,000
生産性		+400%

生産性5倍! 寿命4倍!

S45Cで70m/min、SUS304では30m/minの高速加工が狙える!!

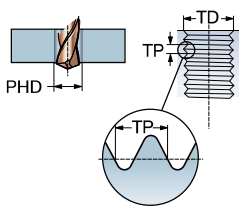
詳細は裏面の推奨切削条件をご覧ください

▶ CoroTap™ 200 ポイントタップ



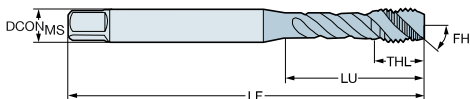
ULDR
母材
コーティング

3.0
HSS-E-PM
PVD TiAlN



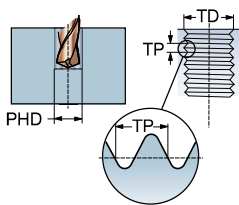
	型式	寸法、mm										
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF	PHD
M 6H TiAlN	T200-PM100JA-M3 P1PM	M3x0.5	46	9	4.5P	18	4	3.2	6	大	3	2.5
	T200-PM100JA-M4 P1PM	M4x0.7	52	12	4.6P	21	5	4	7	大	3	3.3
	T200-PM100JA-M5 P1PM	M5x0.8	60	13	4.25P	25	5.5	4.5	7	大	3	4.2
	T200-PM100JA-M6 P1PM	M6x1.0	62	15	4.6P	30	6	4.5	7	大	3	5.0
	T200-PM101JA-M8 P1PM	M8x1.25	70	18	4.6P	-	6.2	5	8	大	3	6.8
	T200-PM101JA-M10 P1PM	M10x1.5	75	20	4.6P	37.5	7	5.5	8	大	3	8.5
	T200-PM101JA-M12 P1PM	M12x1.75	82	23	4.6P	41	8.5	6.5	9	-	4	10.3
	T200-PM101JA-M16 P1PM	M16x2.0	95	25	4.6P	53	12.5	10	13	-	4	14.0
	T200-PM101JA-M18 P1PM	M18x2.5	100	30	4.6P	50	14	11	14	-	4	15.5
	T200-PM101JA-M20 P1PM	M20x2.5	105	30	4.6P	52.5	15	12	15	-	4	17.5
T200-PM101JA-M24 P1PM	M24x3.0	120	36	4.6P	60	19	15	18	-	4	21.0	
MF 6H TiAlN	T200-PM100JB-M4X050 P1PM	M4x0.5	52	12	4.6P	21	5	4	7	大	3	3.5
	T200-PM100JB-M5X050 P1PM	M5x0.5	52	13	4.6P	25	5.5	4.5	7	大	3	4.5
	T200-PM100JB-M6X050 P1PM	M6x0.5	62	15	4.6P	30	6	4.5	7	大	3	5.5
	T200-PM100JB-M6X075 P1PM	M6x0.75	62	15	4.6P	30	6	4.5	7	大	3	5.3
	T200-PM101JB-M8X100 P1PM	M8x1.0	70	18	4.6P	-	6.2	5	8	大	3	7.0
	T200-PM101JB-M10X100 P1PM	M10x1.0	70	20	4.6P	39	7	5.5	8	大	3	9.0
	T200-PM101JB-M10X125 P1PM	M10x1.25	75	20	4.6P	37.5	7	5.5	8	大	3	8.8
	T200-PM101JB-M12X100 P1PM	M12x1.0	70	21	4.6P	35	8.5	6.5	9	-	4	11.0
	T200-PM101JB-M12X125 P1PM	M12x1.25	80	21	4.6P	40	8.5	6.5	9	-	4	10.8
	T200-PM101JB-M12X150 P1PM	M12x1.5	82	21	4.6P	40	8.5	6.5	9	-	4	10.5
T200-PM101JB-M14X150 P1PM	M14x1.5	88	21	4.6P	49	10.5	8	11	-	4	12.5	
T200-PM101JB-M16X150 P1PM	M16x1.5	95	21	4.6P	47.5	12.5	10	13	-	4	14.5	
T200-PM101JB-M18X150 P1PM	M18x1.5	95	24	4.6P	47.5	14	11	14	-	4	16.5	
T200-PM101JB-M20X150 P1PM	M20x1.5	95	24	4.6P	47.5	15	12	15	-	4	18.5	

▶ CoroTap™ 300 スパイラルタップ



ULDR
FHA
母材
コーティング

3.0
48°
HSS-E-PM
PVD TiAlN



	型式	寸法、mm										
		TDxTP	LF	THLGTH	THCHL	LU	DCON	a	b	突出しセンタ F	NOF	PHD
M 6H TiAlN	T300-PM100JA-M3 P1PM	M3x0.5	46	6	2.75P	18	4	3.2	6	-	3	2.5
	T300-PM100JA-M4 P1PM	M4x0.7	52	7	2.75P	21	5	4	7	-	3	3.3
	T300-PM100JA-M5 P1PM	M5x0.8	60	8	2.75P	25	5.5	4.5	7	-	3	4.2
	T300-PM100JA-M6 P1PM	M6x1.0	62	10	2.75P	30	6	4.5	7	-	3	5.0
	T300-PM101JA-M8 P1PM	M8x1.25	70	12	2.75P	-	6.2	5	8	-	3	6.8
	T300-PM101JA-M10 P1PM	M10x1.5	75	15	2.75P	39	7	5.5	8	-	3	8.5
	T300-PM101JA-M12 P1PM	M12x1.75	82	16	2.75P	41	8.5	6.5	9	-	3	10.2
	T300-PM101JA-M16 P1PM	M16x2.0	95	20	2.75P	53	12.5	10	13	-	4	14.0
	T300-PM101JA-M18 P1PM	M18x2.5	100	25	2.75P	56	14	11	14	-	4	15.5
	T300-PM101JA-M20 P1PM	M20x2.5	105	25	2.75P	52.5	15	12	15	-	4	17.5
T300-PM101JA-M24 P1PM	M24x3.0	120	30	2.75P	60	19	15	18	-	4	21.0	
MF 6H TiAlN	T300-PM100JB-M4X050 P1PM	M4x0.5	52	7	2.75P	21	5	4	7	-	3	3.5
	T300-PM100JB-M5X050 P1PM	M5x0.5	52	8	2.75P	25	5.5	4.5	7	-	3	4.5
	T300-PM100JB-M6X050 P1PM	M6x0.5	62	10	2.75P	30	6	4.5	7	-	3	5.5
	T300-PM100JB-M6X075 P1PM	M6x0.75	62	10	2.75P	30	6	4.5	7	-	3	5.3
	T300-PM101JB-M8X100 P1PM	M8x1.0	70	12	2.75P	-	6.2	5	8	-	3	7.0
	T300-PM101JB-M10X100 P1PM	M10x1.0	70	12	2.75P	39	7	5.5	8	-	3	9.0
	T300-PM101JB-M10X125 P1PM	M10x1.25	75	15	2.75P	39	7	5.5	8	-	3	8.8
	T300-PM101JB-M12X100 P1PM	M12x1.0	70	13	2.75P	35	8.5	6.5	9	-	3	11.0
	T300-PM101JB-M12X125 P1PM	M12x1.25	80	13	2.75P	40	8.5	6.5	9	-	3	10.8
	T300-PM101JB-M12X150 P1PM	M12x1.5	82	13	2.75P	40	8.5	6.5	9	-	3	10.5
T300-PM101JB-M14X150 P1PM	M14x1.5	88	15	2.75P	49	10.5	8	11	-	3	12.5	
T300-PM101JB-M16X150 P1PM	M16x1.5	95	15	2.75P	47.5	12.5	10	13	-	4	14.5	
T300-PM101JB-M18X150 P1PM	M18x1.5	95	17	2.75P	47.5	14	11	14	-	4	16.5	
T300-PM101JB-M20X150 P1PM	M20x1.5	95	17	2.75P	47.5	15	12	15	-	4	18.5	

▶ 推奨切削条件

ISO	被削材		HB	引張強さ N/mm²	T200	T300	
					切削速度 (vc) m/min	切削速度 (vc) m/min	
P	非合金鋼	C ≤ 0.25%	焼きなまし	125	428	70	70
		C > 0.25... ≤ 0.55%	焼きなまし	190	639	70	70
		C > 0.25... ≤ 0.55%	焼き入れ	210	708	70	70
		C > 0.55	焼きなまし	190	639	60	60
		C > 0.55	焼き入れ	300	1013	60	60
		機械鋼(短い切りくず)	焼きなまし	220	745	60	60
P	低合金鋼	焼きなまし		175	591	50	50
		焼き入れ		300	1013	50	50
		焼き入れ		380	1282	50	50
		焼き入れ		430	1477	50	50
P	高合金鋼および高合金工具鋼	焼きなまし		200	675	30	30
		焼き入れおよび焼き戻し		300	1013	30	30
		焼き入れおよび焼き戻し		400	1361	30	30

動画はこちら



現状の2~3倍での加工が可能!

(注) ・タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
・送りの不安定な機械で使用するとめねじ荒大のトラブルが発生する場合があります。



サンドビック株式会社 コロマントカンパニー

コンタクトセンター TEL.03-4578-0633 E-mail: jp.coromant@sandvik.com

カンパニー本社 〒465-0025 名古屋市中東区上社1丁目1801 https://www.sandvik.coromant.com