

Think threads with  
**YAMAWA**

■ 中硬度碳鋼 · 高速加工用中心鑽 ■

# MHCDS

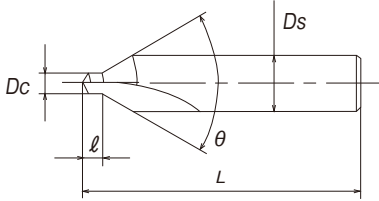
**Medium Hard**

加工高精度的中心孔!!



# MHCDS

中硬度碳鋼  
高速加工用中心鑽



■ 特長

- 採單刃設計，提高鑽頭和柄部精度。
- 衡量鑽頭和孔底の間隙，極力縮短鑽頭長 (l)，提高工具的剛性。
- 鑽頭採用「三面橫向研磨」+「X行橫刃」構型，高速・高速進給加工。
- 向心力提升，中心孔的完成表面光滑與真圓度更大幅提升。

構型・尺寸

尺寸Dc×θ×Ds	Dc	Ds	L	l	產品編號
1 ×60°×4	1	4	30	1.0	VMHCD1.0S
1.5×60°×5	1.5	5	30	1.5	VMHCD1.5S
2 ×60°×6	2	6	30	1.9	VMHCD2.0S
2.5×60°×8	2.5	8	40	2.4	VMHCD2.5S
3 ×60°×8	3	8	40	2.8	VMHCD3.0S
4 ×60°×10	4	10	45	3.8	VMHCD4.0S
5 ×60°×12	5	12	55	4.6	VMHCD5.0S
6 ×60°×16	6	16	65	5.5	VMHCD6.0S

條件推薦

● 被削材：炭素鋼 (S55C) 合金鋼 (SCM440)

尺寸Dc×θ×Ds	進給量f (mm/rev)	回轉數n (min <sup>-1</sup> )
1 ×60°×4	0.1	3,800
1.5×60°×5		2,400
2 ×60°×6	0.15	1,900
2.5×60°×8		1,500
3 ×60°×8	0.2	1,200
4 ×60°×10		1,000
5 ×60°×12		800
6 ×60°×16		600

加工資料

MHCDS使用壽命大幅提升。

右圖為CD-S和MHCDS同樣以有列的加工條件、加工480孔後的刃刃磨損比較圖片，MHCDS的磨損與刃刃傷明顯少許多，仍然可繼續加工。

《加工條件》

使用尺寸：3×60°×8  
被削材：S55C  
使用機械：NC車床  
切削速度：30m/min(1,200min<sup>-1</sup>)  
進給：0.15mm/rev  
切削油：水溶性切削油

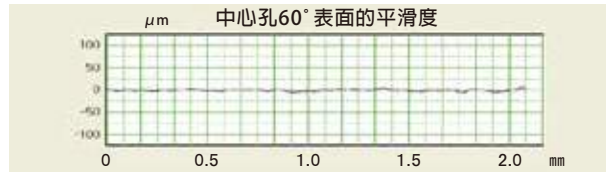


MHCDS表面平滑和真圓度大幅提升。

加工孔圖片



用上列條件加工的中心孔，表面特別平滑。  
中心孔的橢圓度提升，旋轉軸的偏擺小精度高。



使用時的注意事項

- ◆加工時，可能發生折損造成危險，請配戴護目鏡等安全裝備。
- ◆加工時，可能發生折損造成危險，請設定適當的加工條件。
- ◆為防止手指被捲入，在加工運轉中，全程進戴手套。
- ◆為保護您的雙腳，避免被掉落的工具砸傷，請穿安全鞋。
- ◆將工具組裝在機械上時，請確實鎖緊，避免加工時產生晃動或偏擺。
- ◆請確實固定好被加工材，避免加工中晃動，如絲攻有嚴重磨耗或崩牙的情形時，請勿繼續使用。
- ◆在切削中會產生高溫，有發生火災危險可能，請務必擬定防災對策。

※改變等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)

フリーダイヤル ヤマワハヨイヤ

●タッピング技術相談室： ☎0120-800-418

●ホームページアドレス： <http://www.yamawa.com./jp>

YAMAWAグループ (株) やまわエンジニアリングサービス (株) やまわインターナショナル



未来のためのエコアクション  
品質に影響を与えない部位の仕上げ加工を簡素にして環境負荷低減に取り組んでいます  
YAMAWA

