

MHSP

Medium Hard

Z-PRO

終極版機械絲攻系列

MHSP

加工中高硬度鋼材有卓越的效果!!

中高硬度鋼
螺旋(盲孔)用絲攻



產品特性

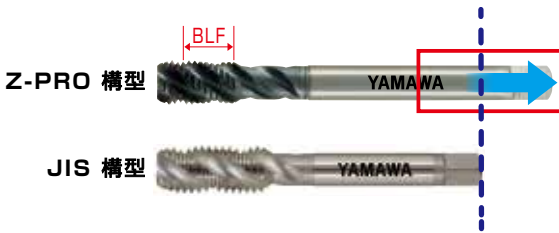


中高硬度鋼
螺旋(盲孔)用絲攻

MHSP



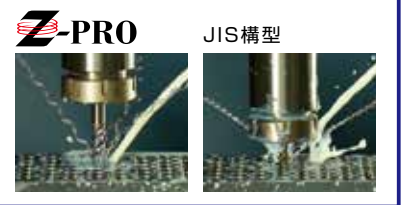
- 全長…全長採DJ構型設計、可避免切屑排出的干涉。
- 螺紋部…[BLF]獨特的構型設計、能防止完全牙部崩牙。
- 表面處理…表面塗層處理，大幅提升工具耐久力。



Z-PRO MHSP 加工時的優點

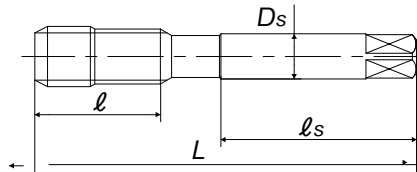
M12×1.75

加工深度：1.5D(有效螺紋長)
保持深度：31mm



形狀尺寸一覽表

[M8~M16]



尺寸	精度	產品編號	吃入部	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝數
M8 ×1.25	P4	SY8.0NSOCLJ	2.5P	90	19	46	6.2	3
M10×1.5	P4	SY010SOCLJ	2.5P	100	23	51	7	3
M10×1.25	P4	SY010NSOCLJ	2.5P	100	23	51	7	3
M10×1	P4	SY010MSOCLJ	2.5P	100	23	51	7	3
M12×1.75	P4	SY012PSOCLJ	2.5P	110	26	56	8.5	4
M12×1.5	P4	SY012OSOCLJ	2.5P	110	26	56	8.5	4
M12×1.25	P4	SY012NSOCLJ	2.5P	110	26	56	8.5	4
M14×2	P5	SY014QTOCLJ	2.5P	110	26	56	10.5	4
M14×1.5	P4	SY014OSOCLJ	2.5P	110	26	56	10.5	4
M16×2	P5	SY016QTOCLJ	2.5P	110	26	56	12.5	4
M16×1.5	P4	SY016OSOCLJ	2.5P	110	26	56	12.5	4

適用於各種被削材

MHSP 加工條件建議

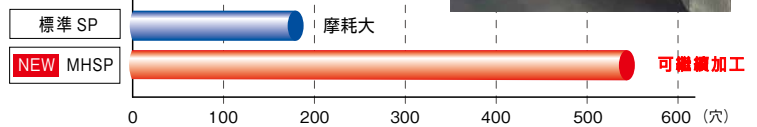
被削材	加工速度建議 (m/min)
高碳鋼/合金鋼 S50C/SCM440 35HRC	5~15
高碳鋼/合金鋼 S50C/SCM440 25HRC	5~20
高碳鋼/合金鋼 S50C/SCM440 生材	5~30

加工資料

加工條件 M8×1.25

被削材	SCM440 35HRC
加工深度	12mm
加工速度	15m/min
使用機械	立式加工中心機
切削油	水溶性切削油

MHSP 加工550孔後



使用時注意事項

- ◆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，請務必要擬定防災對策。

株式會社 彌滿和製作所

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： <https://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



JQA-QM5420
JQA-EM2687



守護未來的環保行動
在不影響品質的前提下，避免不必要的
加工工程，致力降低環境污染。 YAMAWA



YKMHSPA