

HVSP

新增尺寸 **1-8UNC~2-8UN**
UNC、UNF、UN(8山、12山系列)



HVSP

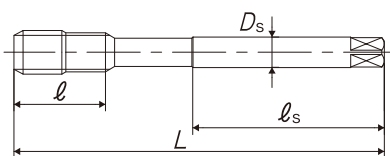
可避免崩牙纏屑問題的盲孔加工新利器!!

重工業中大型零件加工
用螺旋絲攻



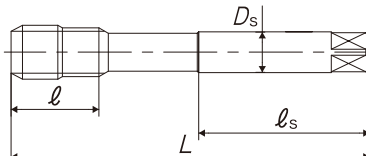
構型及尺寸一覽表

【M12~M22】



【M24~M48】

【1-8UNC~2-8UN】



隨著絲攻柄部變長，減少干涉，能讓切屑更順暢的排出

尺寸	精度	產品編號	吃入部	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝數
M12×1.75	P4	SYU12PSEEXJ	2.5P	110	26	56	8.5	3
M14×2	P4	SYU14QSEEXJ	2.5P	110	26	56	10.5	3
M16×2	P4	SYU16QSEEXJ	2.5P	110	26	56	12.5	3
M18×2.5	P5	SYU18RTEEXJ	2.5P	125	33	64	14	4
M20×2.5	P5	SYU20RTEEXJ	2.5P	140	33	71	15	4
M22×2.5	P5	SYU22RTEEXJ	2.5P	140	33	71	17	4
M24×3	P5	SYU24STEEXJ	2.5P	160	37	82	19	4
M27×3	P5	SYU27STEEXJ	2.5P	160	37	82	20	4
M30×3.5	P6	SYU30TUEEXJ	2.5P	180	44	92	23	4
M30×3	P6	SYU30SUEEXJ	2.5P	180	44	92	23	4
M33×3.5	P6	SYU33TUEEXJ	2.5P	180	46	92	25	4
M33×3	P6	SYU33SUEEXJ	2.5P	180	46	92	25	4
M36×4	P6	SYU36UUEEXJ	2.5P	200	52	102	28	4
M36×3	P6	SYU36SUEEXJ	2.5P	200	52	102	28	4
M39×4	P6	SYU39UUEEXJ	2.5P	200	52	102	30	4
M39×3	P6	SYU39SUEEXJ	2.5P	200	52	102	30	4
M42×4.5	P6	SYU42VUEEXJ	2.5P	200	59	102	32	4
M42×3	P6	SYU42SUEEXJ	2.5P	200	59	102	32	4
M48×5	P6	SYU48WUEEXJ	2.5P	250	65	128	38	4
M48×3	P6	SYU48SUEEXJ	2.5P	250	65	128	38	4

尺寸	精度	產品編號	吃入部	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝數
◎ 1-8UNC	P5	SYU16XTEEXJ	2.5P	160	37	82	19	4
◎ 1-12UNF	P4	SYU16SSEEXJ	2.5P	160	37	82	19	4
◎ 1 1/8-7UNC	P6	SYU18YUEEXJ	2.5P	180	44	92	23	4
◎ 1 1/8-8UN	P5	SYU18XTEEXJ	2.5P	180	44	92	23	4
◎ 1 1/8-12UNF	P4	SYU18SSEEXJ	2.5P	180	44	92	23	4
◎ 1 1/4-7UNC	P6	SYU20YUEEXJ	2.5P	180	44	92	24	4
◎ 1 1/4-8UN	P5	SYU20XTEEXJ	2.5P	180	44	92	24	4
◎ 1 1/4-12UNF	P4	SYU20SSEEXJ	2.5P	180	44	92	24	4
◎ 1 3/8-6UNC	P6	SYU22ZUEEXJ	2.5P	200	52	102	28	4
◎ 1 3/8-8UN	P5	SYU22XTEEXJ	2.5P	200	52	102	28	4
◎ 1 3/8-12UNF	P4	SYU22SSEEXJ	2.5P	200	52	102	28	4
◎ 1 1/2-6UNC	P6	SYU24ZUEEXJ	2.5P	200	52	102	30	4
◎ 1 1/2-8UN	P5	SYU24XTEEXJ	2.5P	200	52	102	30	4
◎ 1 1/2-12UNF	P4	SYU24SSEEXJ	2.5P	200	52	102	30	4
◎ 1 3/4-5UNC	P6	SYU28OUEEXJ	2.5P	220	59	112	35	4
◎ 1 3/4-8UN	P5	SYU28XTEEXJ	2.5P	220	59	112	35	4
◎ 1 3/4-12UN	P4	SYU28SSEEXJ	2.5P	220	59	112	35	4
◎ 2-4.5UNC	P7	SYU329VEEXJ	2.5P	250	73	128	40	4
◎ 2-8UN	P6	SYU32XUEEXJ	2.5P	250	73	128	40	4

◎... 新增尺寸

適用於各種被削材

HVSP 加工條件建議

被削材	攻牙速度 (m/min)
不銹鋼 SUS303/SUS304/SUS316	3 ~ 8
合金鋼 SCM/SCr	3 ~ 15
高碳鋼 S45C~	3 ~ 15
中碳鋼 S25C~S45C	3 ~ 15
低碳鋼 ~S20C/SS400	3 ~ 15

改善崩牙問題

加工條件:HVSP M36×4

被削材	SS400
攻牙速度	3m/min
攻牙深度	50mm
使用機械	搖臂鑽床
切削油	不水溶性切削油

◎ 完全牙部



獨創構型加上BLF(特殊構型)，大幅改善絲攻崩牙問題

- 獨創的構型和切削角設計，提升排屑性。
- 提升刀背的裁屑功能，確實切斷螺紋內部的切屑，防止切屑殘留。
- 螺紋內部無殘屑，大幅減少退刀時，吃入部卡屑崩牙的問題。
- 絲攻的螺紋部完全牙只留2~3牙，後段的牙採用BLF半山構型，可防止完全牙部崩牙。

使用的時注意事項

- ◆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，全程禁戴手套。
- ◆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)

- 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



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



TKHVSPA