

MHSP

Medium Hard

中
硬
度
止
り
穴
ス
チ
ール
加
工
に
抜
群
の
効
果
!!

MHSP

中
硬
度
炭
素
鋼
用
止
り
穴
用
ス
パ
イ
ラ
ル
タ
ッ
プ



商品の特長

中硬度炭素鋼用スパイラルタップ MHSP

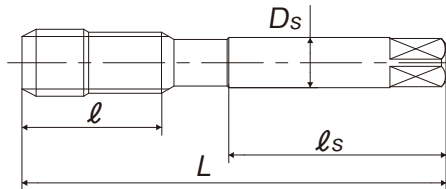


■ 特長

- 長寿命…特殊コーティングで耐久力向上!!
- ねじ部…BLF形状を採用し、完全ねじ部の欠け防止効果を高めています!!
- 全長…適正な工具突出し量。切りくずのホルダへの干渉を回避できます!!

形状及び寸法一覧表

【M8～M16】



呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝数	メーカー希望小売価格
M8 X1.25	P4	SY8.0NSOCLJ	2.5P	90	19	46	6.2	3	¥ 4,580
M10X1.5	P4	SY0100SOCLJ	2.5P	100	23	51	7	3	¥ 5,300
M10X1.25	P4	SY010NSOCLJ	2.5P	100	23	51	7	3	¥ 5,300
M10X1	P4	SY010MSOCLJ	2.5P	100	23	51	7	3	¥ 6,300
M12X1.75	P4	SY012PSOCLJ	2.5P	110	26	56	8.5	4	¥ 7,600
M12X1.5	P4	SY0120SOCLJ	2.5P	110	26	56	8.5	4	¥ 7,600
M12X1.25	P4	SY012NSOCLJ	2.5P	110	26	56	8.5	4	¥ 7,600
M14X2	P5	SY014QTOCLJ	2.5P	110	26	56	10.5	4	¥ 10,500
M14X1.5	P4	SY0140SOCLJ	2.5P	110	26	56	10.5	4	¥ 10,500
M16X2	P5	SY016QTOCLJ	2.5P	110	26	56	12.5	4	¥ 13,600
M16X1.5	P4	SY0160SOCLJ	2.5P	110	26	56	12.5	4	¥ 13,600

広範囲な被削材加工に対応可能

MHSP 加工条件目安

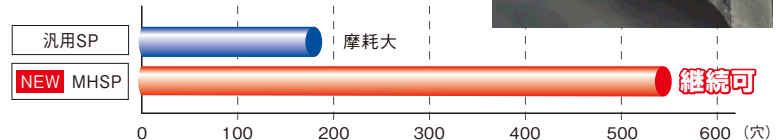
被削材	タッピング速度の目安 (m/min)
高炭素鋼/合金鋼 S50C/SCM440 35HRC	5~15
高炭素鋼/合金鋼 S50C/SCM440 25HRC	5~20
高炭素鋼/合金鋼 S50C/SCM440 生材	5~30

加工データ

加工条件 M8×1.25

被削材	SCM440 35HRC
ねじ立て長さ	12mm
タッピング速度	15m/min
使用機械	マシニングセンタ 立て形
タッピング油剤	水溶性切削油剤

MHSP 550穴加工済み
拡大写真



ご使用に際しての注意

- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。ひどい摩擦や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆切削中高温発熱が予測され火災の危険がありますので防災対策を必ず行ってください。

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)

●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



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



SKMHSPA