

# HVSP

## Z-PRO

マシンに最適化した究極のプロツール

**サイズ拡充!**  
**M3~M10 並目・細目**

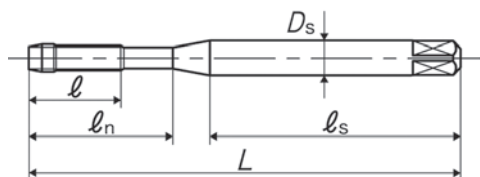


**EVSP**  
スチール用ハイブリッドバリュー  
スパイラルタップ

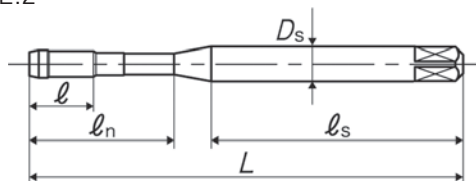
良好な切りくず排出を極限まで追及したスパイラルタップ誕生!!

## 形状及び寸法一覧表

TYPE:1



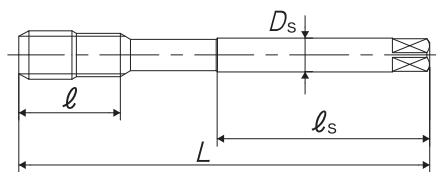
TYPE:2



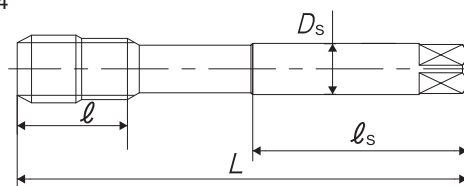
	呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝数	TYPE	メーカー希望 小売価格(円)
◎	M3×0.5	P3	SY3.0GREEXJ	2.5P	56	9	18	32	4	3	1	1,400
◎	M3×0.35	P3	SY3.0DREEXJ	2.5P	56	6.5	18	32	4	3	2	2,390
◎	M4×0.7	P4	SY4.0ISEEXJ	2.5P	63	13	21	36	5	3	1	1,400
◎	M4×0.5	P4	SY4.0GSEEXJ	2.5P	63	9	21	36	5	3	2	2,050
◎	M5×0.8	P4	SY5.0KSEEXJ	2.5P	70	14	25	40	5.5	3	1	1,410
◎	M5×0.5	P4	SY5.0GSEEXJ	2.5P	70	9	25	40	5.5	3	2	2,050
◎	M6×1	P4	SY6.0MSEEXJ	2.5P	80	15	30	45	6	3	1	1,610
◎	M6×0.75	P4	SY6.0JSEEXJ	2.5P	80	15	30	45	6	3	1	2,270
◎	M6×0.5	P4	SY6.0GSEEXJ	2.5P	80	9	30	45	6	3	2	2,270
◎	M8×1.25	P4	SY8.0NSEEXJ	2.5P	90	19	-	46	6.2	3	3	2,270
◎	M8×1	P4	SY8.0MSEEXJ	2.5P	90	19	-	46	6.2	3	3	2,580
◎	M10×1.5	P4	SY0100SEEXJ	2.5P	100	23	-	51	7	3	3	2,970
◎	M10×1.25	P4	SY010NSEEXJ	2.5P	100	23	-	51	7	3	3	2,970
◎	M10×1	P4	SY010MSEEXJ	2.5P	100	23	-	51	7	3	3	3,520
	M12×1.75	P4	SY012PSEEXJ	2.5P	110	26	-	56	8.5	3	3	4,000
	M12×1.5	P4	SY0120SEEXJ	2.5P	110	26	-	56	8.5	3	3	4,000
	M12×1.25	P4	SY012NSEEXJ	2.5P	110	26	-	56	8.5	3	3	4,000
	M14×2	P4	SY014QSEEXJ	2.5P	110	26	-	56	10.5	3	3	5,470
	M14×1.5	P4	SY0140SEEXJ	2.5P	110	26	-	56	10.5	3	3	5,470
	M16×2	P4	SY016QSEEXJ	2.5P	110	26	-	56	12.5	3	3	7,300
	M16×1.5	P4	SY0160SEEXJ	2.5P	110	26	-	56	12.5	3	3	7,300
	M18×2.5	P5	SY018RTEEXJ	2.5P	125	33	-	64	14	4	3	9,760
	M18×1.5	P5	SY0180TEEXJ	2.5P	125	33	-	64	14	4	3	9,760
	M20×2.5	P5	SY020RTEEXJ	2.5P	140	33	-	71	15	4	4	13,300
	M20×1.5	P5	SY0200TEEXJ	2.5P	140	33	-	71	15	4	4	13,300
	M22×2.5	P5	SY022RTEEXJ	2.5P	140	33	-	71	17	4	4	16,800
	M22×1.5	P5	SY0220TEEXJ	2.5P	140	33	-	71	17	4	4	16,800
	M24×3	P5	SY024STEEXJ	2.5P	160	37	-	82	19	4	4	21,000
	M24×1.5	P5	SY0240TEEXJ	2.5P	160	37	-	82	19	4	4	21,000
	M27×3	P5	SY027STEEXJ	2.5P	160	37	-	82	20	4	4	29,700
	M27×1.5	P5	SY0270TEEXJ	2.5P	160	37	-	82	20	4	4	29,700
	M30×3.5	P6	SY030TUEEXJ	2.5P	180	44	-	92	23	4	4	37,700
	M30×3	P6	SY030SUEEXJ	2.5P	180	44	-	92	23	4	4	37,700
	M30×1.5	P6	SY0300UEEXJ	2.5P	180	44	-	92	23	4	4	37,700
	M33×3.5	P6	SY033TUEEXJ	2.5P	180	46	-	92	25	4	4	44,000
	M33×3	P6	SY033SUEEXJ	2.5P	180	46	-	92	25	4	4	44,000
	M36×4	P6	SY036UUEEXJ	2.5P	200	52	-	102	28	4	4	50,700
	M36×3	P6	SY036SUEEXJ	2.5P	200	52	-	102	28	4	4	50,700
	M39×4	P6	SY039UUEEXJ	2.5P	200	52	-	102	30	4	4	58,200
	M39×3	P6	SY039SUEEXJ	2.5P	200	52	-	102	30	4	4	58,200
	M42×4.5	P6	SY042VUEEXJ	2.5P	200	59	-	102	32	4	4	70,800
	M42×3	P6	SY042SUEEXJ	2.5P	200	59	-	102	32	4	4	70,800
	M48×5	P6	SY048WUEEXJ	2.5P	250	65	-	128	38	4	4	103,000
	M48×3	P6	SY048SUEEXJ	2.5P	250	65	-	128	38	4	4	103,000

◎・・・追加サイズ

TYPE:3



TYPE:4



呼び	等級	商品コード	食付き	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ <sub>n</sub> (mm)	ℓ <sub>s</sub> (mm)	D <sub>s</sub> (mm)	溝数	TYPE	メーカー希望 小売価格(円)
1-8UNC	P5	SYU16XTEEXJ	2.5P	160	37	-	82	19	4	4	32,600
1-12UNF	P4	SYU16SSEEXJ	2.5P	160	37	-	82	19	4	4	32,600
1 1/8-7UNC	P6	SYU18YUEEXJ	2.5P	180	44	-	92	23	4	4	40,800*
1 1/8-8UN	P5	SYU18XTEEXJ	2.5P	180	44	-	92	23	4	4	40,800*
1 1/8-12UNF	P4	SYU18SSEEXJ	2.5P	180	44	-	92	23	4	4	40,800*
1 1/4-7UNC	P6	SYU20YUEEXJ	2.5P	180	44	-	92	24	4	4	47,700*
1 1/4-8UN	P5	SYU20XTEEXJ	2.5P	180	44	-	92	24	4	4	47,700*
1 1/4-12UNF	P4	SYU20SSEEXJ	2.5P	180	44	-	92	24	4	4	47,700*
1 3/8-6UNC	P6	SYU22ZUEEXJ	2.5P	200	52	-	102	28	4	4	60,000*
1 3/8-8UN	P5	SYU22XTEEXJ	2.5P	200	52	-	102	28	4	4	60,000*
1 3/8-12UNF	P4	SYU22SSEEXJ	2.5P	200	52	-	102	28	4	4	60,000*
1 1/2-6UNC	P6	SYU24ZUEEXJ	2.5P	200	52	-	102	30	4	4	64,000*
1 1/2-8UN	P5	SYU24XTEEXJ	2.5P	200	52	-	102	30	4	4	64,000*
1 1/2-12UNF	P4	SYU24SSEEXJ	2.5P	200	52	-	102	30	4	4	64,000*
1 3/4-5UNC	P6	SYU280UEEXJ	2.5P	220	59	-	112	35	4	4	80,900*
1 3/4-8UN	P5	SYU28XTEEXJ	2.5P	220	59	-	112	35	4	4	80,900*
1 3/4-12UN	P4	SYU28SSEEXJ	2.5P	220	59	-	112	35	4	4	80,900*
2-4 1/2UNC	P7	SYU329VEEXJ	2.5P	250	73	-	128	40	4	4	117,000*
2-8UN	P6	SYU32XUEEXJ	2.5P	250	73	-	128	40	4	4	117,000*

\* = 特定流通品 (受注生産品)

## 広範囲な被削材加工に対応可能

### HVSP 加工条件目安

被削材	タッピング速度の目安(m/min)		
	M3~M5	M6~M16	M18~M48、U1~U2
低炭素鋼 ~S20C/SS400	3~9	3~12	3~8
中炭素鋼 S25C~S45C	3~9	3~12	3~8
高炭素鋼 S45C~	3~9	3~12	3~8
合金鋼 SCM/SCr	3~9	3~12	3~8
ステンレス鋼 SU303/SUS304	~5	~5	~5

(同期・非同期送り)

## 刃欠けトラブル改善

### 加工条件:HVSP M36×4

被削材	SS400
タッピング速度	3m/min
ねじ立て長さ	50mm
使用機械	ラジアルボール盤
タッピング油剤	不水溶性切削油剤

### ◎完全山部



### 加工条件:HVSP M10×1.5

被削材	S45C
タッピング速度	12m/min
ねじ立て長さ	17mm
使用機械	横MC
タッピング油剤	水溶性切削油剤

良好な切りくず



1,184穴加工  
刃欠けなし



## 独自の溝形状+BLF(特殊形状)による刃欠けの大幅改善

- ・独自の溝形状と切削角を採用し、切りくずの排出性を向上させています。
- ・ねじ奥の切りくずを的確に切断し切りくず残りを無くすため、ヒールカット性能を向上させています。
- ・切りくず残りが無いため、逆転時に発生しやすい食付き部の刃欠けトラブルが大幅に減少します。
- ・ねじ部は完全山を数山残し、以後のねじ山を半分山払いした特殊形状を採用し、完全ねじ部の欠け防止効果を高めています。

### 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。ひどい摩耗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)

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



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



WGHVSPA