

MHSP

Medium Hard

Z-PRO

マシンに最適化した究極のプロツール



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
スパイラルタップ



商品の特長

Z-PRO

マシンに最適化した究極のプロツール

中硬度炭素鋼用 スパイラルタップ

MHSP

HSS-Co

コーティング

Synchro
nized

加工長さ
2D以下

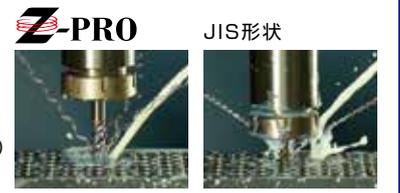
- 全長…マシンに適した「**セミロング形状**」を採用! 適正な工具突出し量を確認し、切りくずのホルダへの干渉を回避できます!
- ねじ部…「**BLF形状**」を採用し、完全ねじ部の欠け防止効果を高めています!
- 表面処理…耐熱性・耐摩耗性を考慮した特殊コーティングを採用! 長寿命化を実現!



Z-PRO MHSP 使用時のメリット

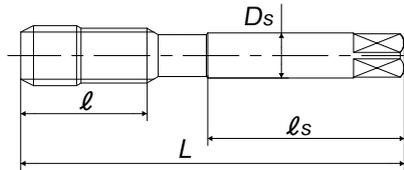
M12×1.75

ねじ立て長さ: 1.5D (有効ねじ長)
保持長さ: 31mm



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 (円)
M8 ×1.25	P4	SY8.0NSOCLJ	2.5P	90	19	46	6.2	3	4,720
M10×1.5	P4	SY010SOCLJ	2.5P	100	23	51	7	3	5,460
M10×1.25	P4	SY010NSOCLJ	2.5P	100	23	51	7	3	5,460
M10×1	P4	SY010MSOCLJ	2.5P	100	23	51	7	3	6,490
M12×1.75	P4	SY012PSOCLJ	2.5P	110	26	56	8.5	4	7,830
M12×1.5	P4	SY012OSOCLJ	2.5P	110	26	56	8.5	4	7,830
M12×1.25	P4	SY012NSOCLJ	2.5P	110	26	56	8.5	4	7,830
M14×2	P5	SY014QTOCLJ	2.5P	110	26	56	10.5	4	10,900
M14×1.5	P4	SY014OSOCLJ	2.5P	110	26	56	10.5	4	10,900
M16×2	P5	SY016QTOCLJ	2.5P	110	26	56	12.5	4	14,100
M16×1.5	P4	SY016OSOCLJ	2.5P	110	26	56	12.5	4	14,100

広範囲な被加工材加工に対応可能

MHSP 加工条件目安

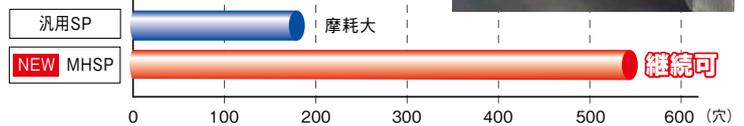
被加工材	タッピング速度の目安 (m/min)
高炭素鋼/合金鋼 S50C/SCM440 35HRC	5~15
高炭素鋼/合金鋼 S50C/SCM440 25HRC	5~20
高炭素鋼/合金鋼 S50C/SCM440 生材	5~30

加工データ

加工条件 M8×1.25

被加工材	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



JQA-QM5420
JQA-EM2687



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



YKMHPA