

Think threads with  
**YAMAWA**

# MHRZ

中高硬度鋼用擠壓絲攻

解決中高硬度鋼、合金鋼的加工問題。

■ 中高硬度鋼用 擠壓絲攻 ■

# MHRZ

Medium Hard



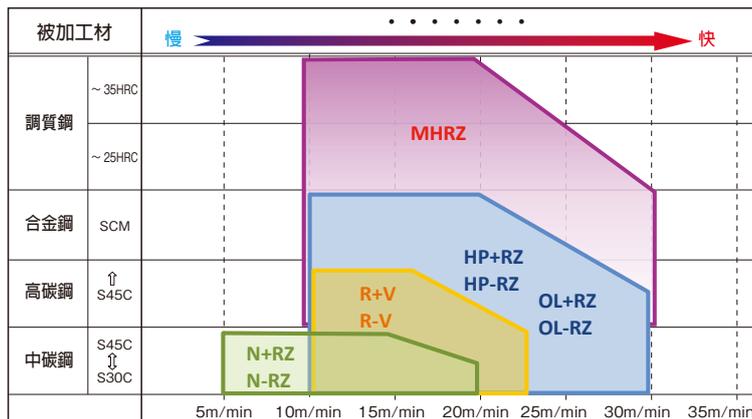
## 產品的特性

中高硬度鋼用擠壓絲攻 **MHRZ** M6~M14

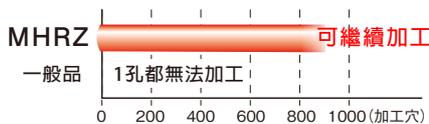


### ■ 特長

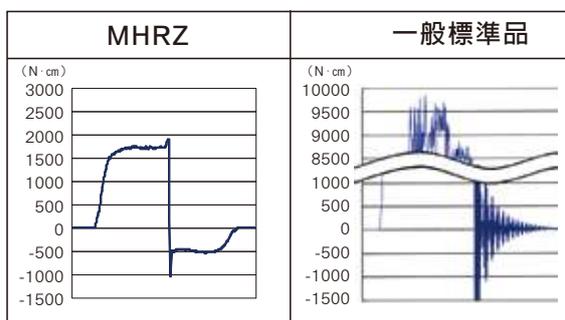
- 本公司獨創的構型設計，有效降低加工扭力。
- 採用耐磨耗性優異的材料和表面塗層處理，大幅提升工具耐久力。
- 可安定的加工調質材。
- 可使用水溶性切削油。



## 加工數據/攻牙扭力比較



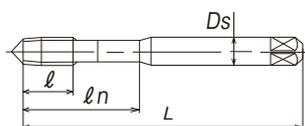
尺寸	M12×1.5
被加工材	SCM440(調質)/35HRC
攻牙速度	20m/min
底孔徑	φ11.3mm
攻牙深度	18mm(通孔)
使用機械	MC(同步進給)
切削油	水溶性切削油
加工孔數	800孔(可繼續加工)



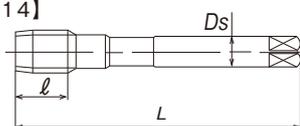
對於硬度35HRC(SCM調質鋼)一般攻牙扭力高，很難用擠壓絲攻加工，現MHRZ能穩定的加工出內螺紋。

## 構型及尺寸一覽表

【M6】



【M8~M14】



尺寸	精度	吃入部牙數	L	l	ln	Ds	產品編號
M6 X1	G8	P	62	11	26	6	RY6.0M8DCTP
		B					RY6.0M8DCTB
M8 X1.25	G8	P	70	12	-	6.2	RY8.0N8DCTP
		B					RY8.0N8DCTB
M10X1.5	G8	P	75	13	-	7	RY01008DCTP
		B					RY01008DCTB
M10X1.25	G8	P	75	13	-	7	RY010N8DCTP
		B					RY010N8DCTB
M12X1.5	G9	P	82	15	-	8.5	RY01209DCTP
		B					RY01209DCTB
M12X1.25	G9	P	82	15	-	8.5	RY012N9DCTP
		B					RY012N9DCTB
M14X1.5	G10	P	88	18	-	10.5	RY01400DCTP
		B					RY01400DCTB

※ M6X1的吃入部B型產品，切除出行中心平頭，吃入部的牙數P(4牙)、B(2牙)。

## 解決加工問題



(切削式絲攻) 切屑纏繞

◆ 擠壓絲攻可解決切屑纏繞的問題。



擠壓加工內螺紋



擠壓加工內螺紋

◆ 內螺紋表面平滑

### 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·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，請務必擬定防災對策。

# 苏州博勤贸易有限公司

地址: 苏州市姑苏区机电五金城E6幢118室

电话: 0512-67591846 67590745

网址: www.boqin.net

邮箱: tengdazxg@126.com



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



JQA-QMA14664



JQA-EM3465

PJMHRZA