

MHSL

Medium Hard

MHSL

中硬度通り穴スチール加工に抜群の効果!!

中硬度炭素鋼用
通り穴用タップ



動画サイトは
こちらへ!



商品の特長

中硬度炭素鋼用 通り穴用タップ **MHSL** M6～M16×1.5



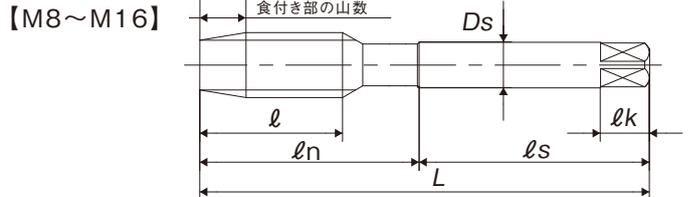
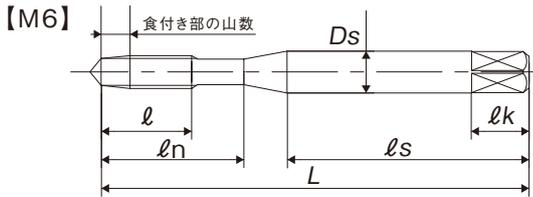
- **特長**
 - 長寿命…特殊コーティングで耐久力向上!!
 - 切りくず排出向上…独自の溝形状で抜群の切りくず排出性を実現!!
 - 良好なめねじ面粗度…切削性が高く、良好なめねじ面粗度が得られます。

【加工例】



ハブベアリングに代表される自動車部品『中硬度通り穴スチール加工』において圧倒的な耐久性を実現!! 主要寸法に限定して規格化!!

形状及び寸法一覧表



呼び	等級	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝数	食付き部の山数	商品コード
M6 X1	P3	62	15	26	33	6	3	5	MHSLR6.0M5
M8 X1.25	P4	70	19	-	36	6.2	3	5	MHSLS8.0N5
M10X1.5	P4	75	23	-	38	7	3	5	MHSLS01005
M10X1.25	P4	75	23	-	38	7	3	5	MHSLS010N5
M12X1.75	P5	82	26	-	42	8.5	4	5	MHSLT012P5
M12X1.5	P5	82	26	-	42	8.5	4	5	MHSLT012O5
M12X1.25	P5	82	26	-	42	8.5	4	7	MHSLT012N7
M14X1.5	P5	88	26	-	45	10.5	4	7	MHSLT014O7
M16X1.5	P5	95	26	-	48	12.5	4	7	MHSLT016O7

排出効果を上げるために2段溝テーパを採用



切りくずをスムーズに押し出します!

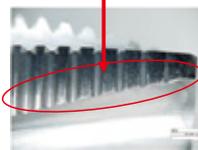
加工データ

耐摩耗効果UP

加工条件【M12×1.25】

被削材	S53C (25HRC)
ねじ立て長さ	13mm
タッピング速度	30m/min
機械	MC
タッピング油剤	水溶性切削油剤

旧仕様では1239穴で摩耗により異音発生。



左SP +TiCN NG

Good!

MHSL 2800穴 継続



面粗度向上



PO無処理 初加工 めねじ



左SP 表面処理品 初加工 めねじ

Good!

MHSL 初加工 めねじ

MHSLは高い切削性により、良好なめねじ面粗度が得られます。



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： <http://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

