

# ACHSP

# ACHSP

鋁合金鑄造成形孔專用  
螺旋絲攻

實現直接加工鑄造成形孔(錐孔)內螺紋的劃時代產品!!



適合加工汽車零件中的汽缸零件、變速箱等各種鋁合金鑄造成形孔。

## 產品的特性

鋁合金鑄造成形孔專用  
螺旋絲攻

**ACHSP**

HF

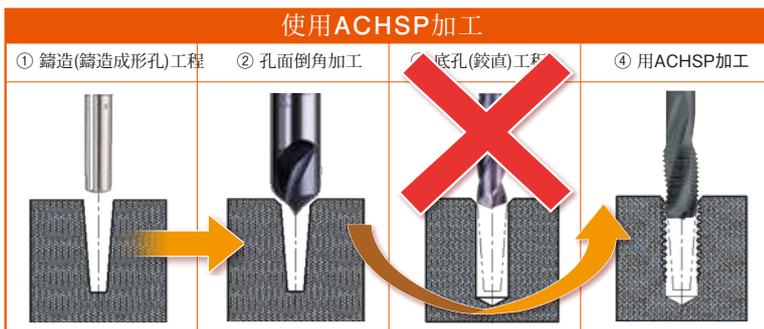
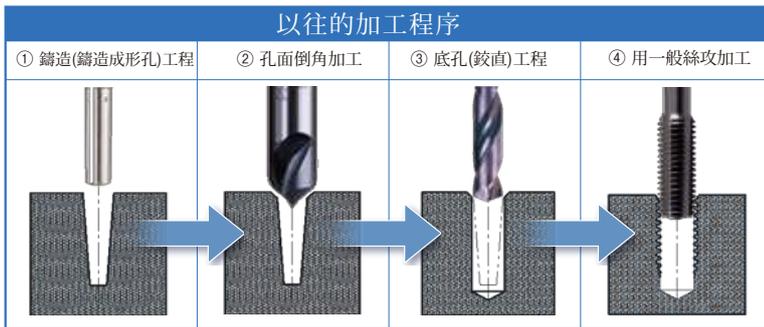
表面鍍層



- **特性**
  - 可直接加工鑄造成形孔，所短加工時間。
  - 絲攻材質採用超微粒子超硬合金，兼具硬度和韌性。
  - 絲攻的外徑和柄徑尺寸採等徑的構型設計，可提升絲攻剛性，即使鑄造成形孔有微量的偏芯歪斜，仍可承受加工負荷。(鑄造成形孔偏芯量：M6、M8-0.3mm以內；M10-0.5mm以內)
  - 表面採用特殊塗層，可提高耐磨耗以及耐用性。
- **建議**
  - 絲攻具中心出水孔，請使用中心供油設備，可大幅提升排屑性能。

## 縮短加工時間

☆ 省略底孔(鉸直)加工，縮短加工時間。



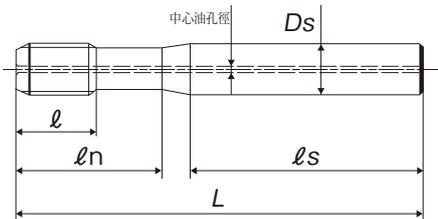
## 加工數據



尺寸	M8×1.25	
被削材	ADC12	
攻牙速度	50m/min	
加工孔數	50孔	
底孔形狀	孔口徑	φ5.8mm
	錐角	2°
	深度	22mm
	形狀	盲孔
攻牙深度	17mm	
偏芯量(孔)	X方向+0.5mm	
進給構造	同步進給	
使用機械	M/C機(臥式)	
切削油	水溶性切削油	

## 構型與尺寸一覽表

單位 mm



尺寸	等級	L	l	ln	ls	Ds	油溝數	中心油孔徑	產品編號
M6×1	P3	80	12	27	48	6	3	1	SY6.0MRLXT
M8×1.25	P4	90	15	30	54	8	3	1	SY8.0NSLXT
M10×1.5	P4	100	18	36	57	10	3	1.5	SY0100SLXT
M10×1.25	P4	100	18	36	57	10	3	1.5	SY010NSLXT

### 使用時的注意事項

- ◆ 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，全程進戴手套。
- ◆ 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。

**株式 彌滿和製作所**

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



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

RIACHSPA