

S A

SHANK ADJUSTER

解決手持與攻牙機加工受加工件形狀干涉，所產生的攻牙深度不足問題！！



**M3~M6****M8,M10**

特長

- SA 螺絲攻加長桿具有快拆功能・適用於 I 系列產品(IHT / ISP / IPO)使用・
- SA 螺絲攻加長桿柄部尺寸與絲攻柄部相同・因此可使用原本的絲攻筒夾・無需更換筒夾・

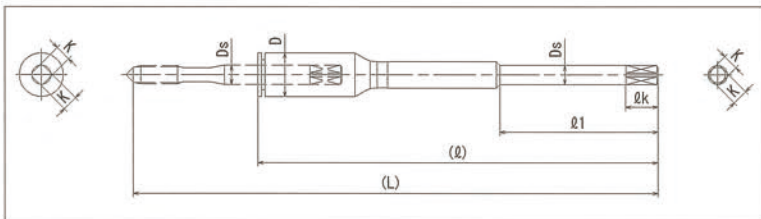
效用

- I 系列 / 長柄系列產品皆可使用・

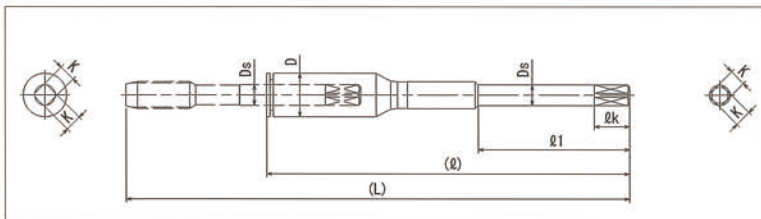
形狀・尺寸規格表

※標準全長 150mm (I 系列絲攻使用)

①M3~M6



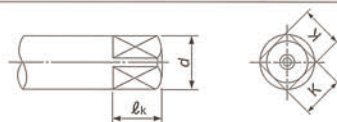
②M8,M10



單位:mm

尺寸	L	D	Ds	l	l ₁	K	l _k	產品編號
M3-150	150	11	4	127	45	3.2	6	SA3.0M
M4-150	150	12	5	122	45	4	7	SA4.0M
M5-150	150	12.5	5.5	114	45	4.5	7	SA5.0M
M6-150	150	13	6	115	45	4.5	7	SA6.0M
M8-150	150	13	6.2	108	45	5	8	SA8.0M
M10-150	150	14	7	103	45	5.5	8	SA10M

工具柄部 與四角部



JIS 構型

單位:mm

d	K		ℓ _k
	尺寸	公差	
3.78 をこえ 4.3 以下	3.2	$-\frac{0}{0.10}$	6
4.7 をこえ 5.4 以下	4	$-\frac{0}{0.10}$	7
5.4 をこえ 6 以下	4.5	$-\frac{0}{0.10}$	7
6 をこえ 6.7 以下	5	$-\frac{0}{0.10}$	8
6.7 をこえ 7.3 以下	5.5	$-\frac{0}{0.10}$	8

相關商品

手持加工・攻牙機加工用(I 系列)螺絲攻

IHT**IPO****ISP**

- I 系列產品特長：1. 適用於手持加工・攻牙機用螺絲攻・
2. 產品表面施以氧化處理・適用於SPC材以及軟鋼之螺紋加工用・



詳しい使い方
(動画)はこちら！



注意事項

- ①手廻し、ボール盤専用ですのでマシニングセンタでは御使用いただけません。
②切削速度は6m/min以下で御使用ください。③タッピング着脱時の取扱いには十分御注意ください。

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。ひどい摩擦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。

※改変等のため予告なく仕様を変更する場合があります。予めご了承くださいませようお願い申し上げます。

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 タッピングQ&A

●ホームページアドレス： <http://www.yamawa.jp>

YAMAWAグループ (株)やまわティーセンター (株)やまわエンジニアリング (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



MJSA