

Think threads with
YAMAWA

SURZ

實現控制內螺紋接合缺口的
新形態擠壓絲攻!!

不鏽鋼擠壓絲攻

SURZ



IT業界向けステンレス部品において急増する、
めねじシームレス化に対応するロールタップと
トルクレスロールタップが融合したロールタップが登場

產品特性

SURZ

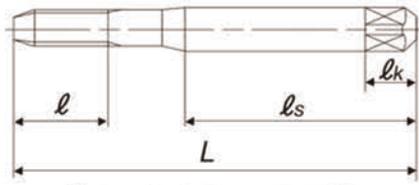


不銹鋼擠壓絲攻(切刃:2牙)

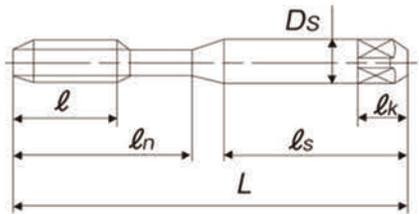
■ 特長

- 絲攻牙部(谷底)採特殊構型設計,能控制內螺紋內徑構型形狀。
- 絲攻螺紋部位採特殊構型設計,可有效降低切削扭力。
- 因擠壓絲攻加工特性關係,可有效控制(內螺紋牙頂接合缺口)。
- 針對加工不銹鋼材,更能有效發揮加工效果。
- 下孔徑調整,也將會影響內螺紋內徑形狀大小。

形狀規格表



【M1~M2.3, No.2-56】



【M2.5~M3, No.4-40, No.6-32】

尺寸	精度	全長 L	螺紋長 ℓ	頸部長 ℓn	柄徑 Ds	產品編號
M1 X0.25	G4	36	4.5	—	3	SUR41.0BB
M1.2X0.25	G4	36	4.5	—	3	SUR41.2BB
M1.4X0.3	G4	36	5.4	—	3	SUR41.4CB
M1.6X0.35	G4	36	6.3	—	3	SUR41.6DB
M1.6X0.2	G3	36	3.6	—	3	SUR31.6AB
M1.7X0.35	G4	36	6.3	—	3	SUR41.7DB
M2 X0.4	G4	42	7.2	—	3	SUR42.0EB
M2.3X0.4	G4	42	7.2	—	3	SUR42.3EB
M2.5X0.45	G4	46	8.1	14	3	SUR42.5FB
M2.6X0.45	G5	46	8.1	14	3	SUR52.6FB
M3 X0.5	G5	46	9	14	4	SUR53.0GB
No.2-56	G4	42	8.1	—	3	SUR4UN2EB
No.4-40	G5	46	9	14	4	SUR5UN4HB
No.6-32	G5	52	11	16	5	SUR5UN6JB

加工條件

螺絲攻	SURZ E=G4 M2X0.4 B
被削材	SUS304
螺紋加工深度	5.2mm (盲孔)
下穴徑	φ1.85~φ1.82
切削速度	5m/min
進給	牙距同步進給
加工方向	立式
切削油材	水溶性(20倍希釈)
試驗機械	M/C 鑽削中心機

下孔徑	φ1.85	φ1.84
內螺紋牙型剖面圖		
牙對接合口狀態	接合口大	接合口小
內螺紋內徑	φ1.62	φ1.61
下孔徑	φ1.83	φ1.82
內螺紋牙型剖面圖		
牙對接合口狀態	接合口微小	接合口完全閉合
內螺紋內徑	φ1.60	φ1.59

M2X0.4 6H內螺紋 內徑尺寸及公差	
最大值	1.679
最小值	1.567
公差	0.112



POINT!!

請選擇適當的下孔徑。

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)

- 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)やまわテーシーセンター (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



MJSURZA