

# SV SERIES

可對應各種被削材的泛用型鍍鈦絲攻系列

■ SV鍍鈦絲攻系列 ■

## SVSP SVPO SVRS

高品質・高精度YAMAWA原廠鍍鈦絲攻系列



# 泛用型鍍鈦螺絲攻SVSP

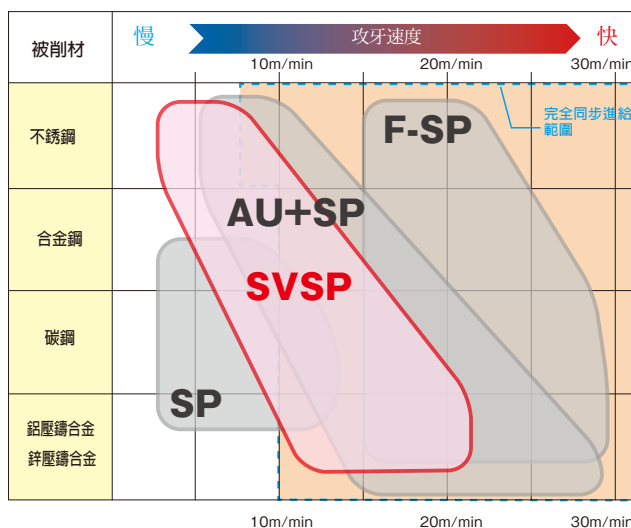


- 可廣泛對應各類型材料的盲孔加工。
- 絲攻精度按6H級內螺紋公差精度設定。

## 可適用於各類加工材料

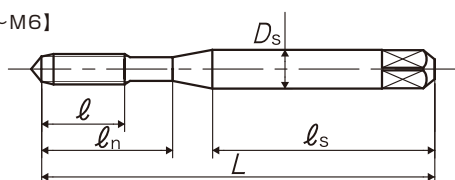
### SVSP 加工條件

被削材	攻牙速度推薦 (m/min)
低碳鋼 ~S20C/SS400	10~20
中碳鋼 S25C~S45C	10~15
高碳鋼 S45C~	10~15
合金鋼 SCM	5~10
不銹鋼 SUS304	5~10
鋁壓鑄合金 / 鋅壓鑄合金 AC/ADC/ZDC	15~25

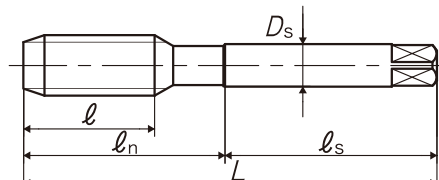


## 形狀及尺寸一覽表

[M3~M6]



[M8~M12]



尺寸	精度	產品編號	吃入部	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝數
M3X0.5	P2	SY3.0GQNEV	2.5P	46	9	14	26	4	3
M3.5X0.6	P2	SY3.5HQNEV	2.5P	52	11	16	29	5	3
M4X0.7	P3	SY4.0IRNEV	2.5P	52	11	17	29	5	3
M5X0.8	P3	SY5.0KRNEV	2.5P	60	13	22	33	5.5	3
M6X1	P3	SY6.0MRNEV	2.5P	62	15	26	33	6	3
M8X1.25	P3	SY8.0NRNEV	2.5P	70	19	-	36	6.2	3
M10X1.5	P3	SY010ORNEV	2.5P	75	23	-	38	7	3
M10X1.25	P3	SY010NRNEV	2.5P	75	23	-	38	7	3
M10X1	P3	SY010MRNEV	2.5P	75	23	-	38	7	3
M12X1.75	P3	SY012PRNEV	2.5P	82	26	-	42	8.5	3
M12X1.5	P3	SY012ORNEV	2.5P	82	26	-	42	8.5	3
M12X1.25	P3	SY012NRNEV	2.5P	82	26	-	42	8.5	3
M12X1	P3	SY012MRNEV	2.5P	82	26	-	42	8.5	3

# 泛用型鍍鈦先端絲攻SVPO

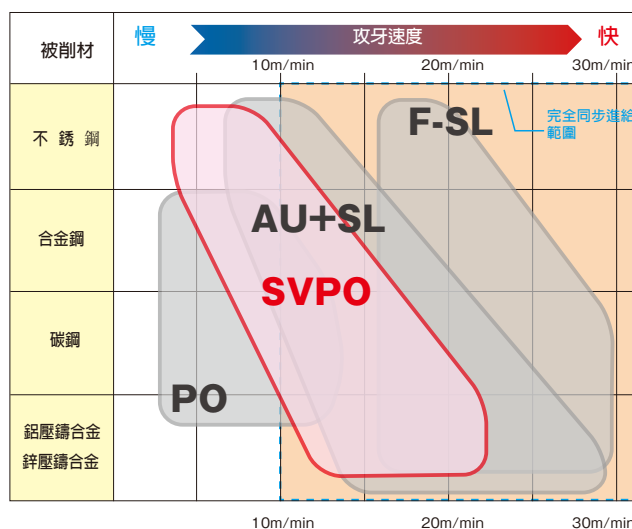


- 可廣泛應對各類被削材料的通孔用加工。
- 絲攻精度按6H級內螺紋公差精度設定。

## 可適用於各類加工材料

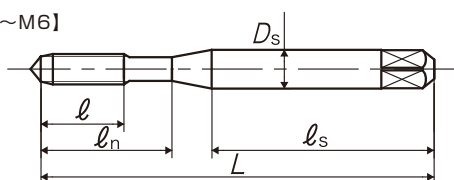
### SVPO 加工條件

被削材	攻牙速度推薦 (m/min)
低碳鋼 ~S20C/SS400	10~20
中碳鋼 S25C~S45C	10~15
高碳鋼 S45C~	10~15
合金鋼 SCM	5~10
不銹鋼 SUS304	5~10
鋁壓鑄合金/鋅壓鑄合金 AC/ADC/ZDC	15~25

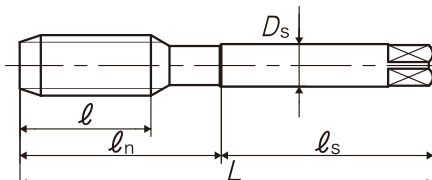


## 形狀及尺寸一覽表

[M3~M6]



[M8~M12]



尺寸	精度	商品編號	吃入部	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	溝數
M3X0.5	P3	PY3.0GRNEV	5P	46	9	14	26	4	3
M3.5X0.6	P3	PY3.5HRNEV	5P	52	11	16	29	5	3
M4X0.7	P3	PY4.0IRNEV	5P	52	11	17	29	5	3
M5X0.8	P3	PY5.0KRNEV	5P	60	13	22	33	5.5	3
M6X1	P3	PY6.0MRNEV	5P	62	15	26	33	6	3
M8X1.25	P4	PY8.0NSNEV	5P	70	19	-	36	6.2	3
M10X1.5	P4	PY0100SNEV	5P	75	23	-	38	7	3
M10X1.25	P4	PY010NSNEV	5P	75	23	-	38	7	3
M10X1	P4	PY010MSNEV	5P	75	23	-	38	7	3
M12X1.75	P5	PY012PTNEV	5P	82	26	-	42	8.5	3
M12X1.5	P5	PY0120SNEV	5P	82	26	-	42	8.5	3
M12X1.25	P5	PY012NTNEV	5P	82	26	-	42	8.5	3
M12X1	P4	PY012MSNEV	5P	82	26	-	42	8.5	3

# 泛用型鍍鈦擠壓絲攻SVRS

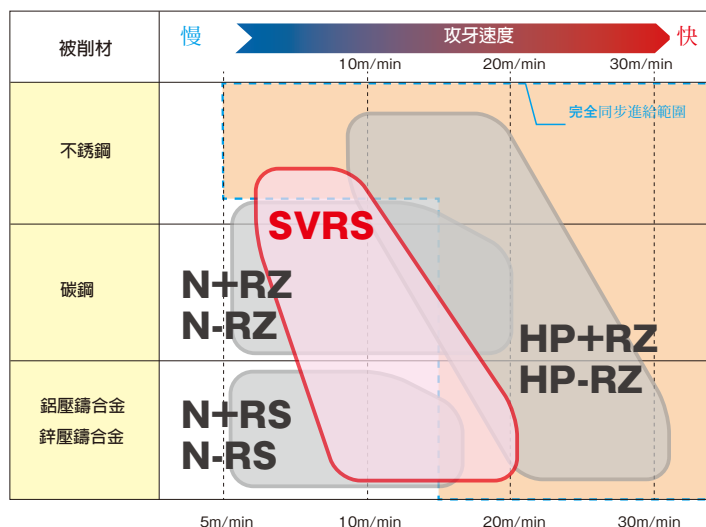


- 可廣泛應對各類型具延展金屬材料加工適用於各種被削材的鍍鈦擠壓絲攻。

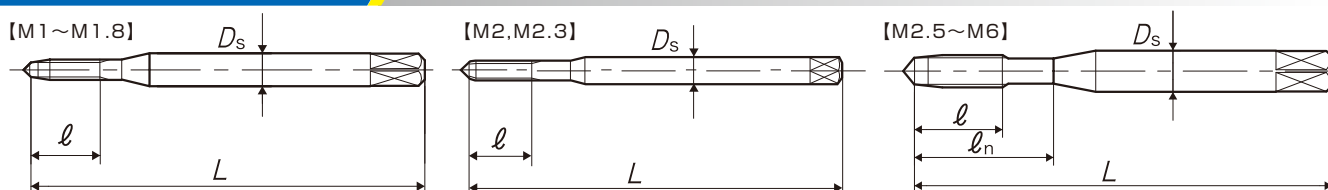
## 可適用於各類加工材料

### SVRS 加工條件

被加工材	攻牙速度推薦 (m/min)
低碳鋼 ~S20C/SS400	10~20
中碳鋼 S25C~S45C	10~20
高碳鋼 S45C~	10~20
不銹鋼 SUS304	5~10
鋁壓鑄合金/鋅壓鑄合金 AC/ADC/ZDC	15~25



## 形狀及尺寸一覽表



尺寸	精度・產品編號				吃入部	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	Ds (mm)
	G4	G5	G6	G7					
M1X0.25	RY1.0B4NEV()	RY1.0B5NEV()	-	-	4山,2山	36	4.5	-	3
M1.2X0.25	RY1.2B4NEV()	RY1.2B5NEV()	-	-	4山,2山	36	4.5	-	3
M1.4X0.3	RY1.4C4NEV()	RY1.4C5NEV()	-	-	4山,2山	36	5.4	-	3
M1.6X0.35	RY1.6D4NEV()	RY1.6D5NEV()	-	-	4山,2山	36	6.3	-	3
M1.7X0.35	RY1.7D4NEV()	RY1.7D5NEV()	-	-	4山,2山	36	6.3	-	3
M1.8X0.35	RY1.8D4NEV()	RY1.8D5NEV()	-	-	4山,2山	42	6.3	-	3
M2X0.4	RY2.0E4NEV()	RY2.0E5NEV()	RY2.0E6NEV()	RY2.0E7NEV()	4山,2山	42	7.2	-	3
M2.3X0.4	RY2.3E4NEV()	RY2.3E5NEV()	RY2.3E6NEV()	-	4山,2山	42	7.2	-	3
M2.5X0.45	-	RY2.5F5NEV()	RY2.5F6NEV()	-	4山,2山	46	8.1	-	3
M2.6X0.45	-	RY2.6F5NEV()	RY2.6F6NEV()	-	4山,2山	46	8.1	-	3
M3X0.5	-	RY3.0G5NEV()	RY3.0G6NEV()	RY3.0G7NEV()	4山,2山	46	9	14	4
M3.5X0.6	-	RY3.5H5NEV()	RY3.5H6NEV()	RY3.5H7NEV()	4山,2山	52	11	16	5
M4X0.7	-	RY4.0I5NEV()	RY4.0I6NEV()	RY4.0I7NEV()	4山,2山	52	11	17	5
M5X0.8	-	RY5.0K5NEV()	RY5.0K6NEV()	RY5.0K7NEV()	4山,2山	60	13	22	5.5
M6X1	-	RY6.0M5NEV()	RY6.0M6NEV()	RY6.0M7NEV()	4山,2山	62	15	26	6

吃入部的牙數為2牙時，產品編號末尾為B表示，牙數4牙時為P表示。  
M6以下的吃入部為2牙時，先端凸部切除成平頭。油溝數：M2.6以下沒有油溝、M3以上為1條油溝。

尺寸	精度	推薦底孔徑	內螺紋內徑公差 (5H/6H)	
M1X0.25	G4	0.92	0.785	0.729
	G5	0.93		
M1.2X0.25	G4	1.11	0.983	0.929
	G5	1.13		
M1.4X0.3	G4	1.30	1.142	1.075
	G5	1.31		
M1.6X0.35	G4	1.46	1.321	1.221
	G5	1.48		
M1.7X0.35	G4	1.56	1.421	1.321
	G5	1.58		
	G6	1.59		
M1.8X0.35	G4	1.66	1.521	1.421
	G5	1.68		
M2X0.4	G4	1.83	1.679	1.567
	G5	1.84		
	G6	1.86		
	G7	1.87		
M2.3X0.4	G4	2.13	1.979	1.867
	G5	2.14		
	G6	2.16		
M2.5X0.45	G5	2.32	2.138	2.013
	G6	2.44		
M2.6X0.45	G5	2.42	2.238	2.113
	G6	2.44		
M3X0.5	G5	2.80	2.599	2.459
	G6	2.82		
	G7	2.83		
	G8	2.84		
M3.5X0.6	G5	3.25	3.01	2.85
	G6	3.26		
	G7	3.28		
M4X0.7	G5	3.71	3.422	3.242
	G6	3.72		
	G7	3.74		
	G8	3.75		
M5X0.8	G5	4.66	4.334	4.134
	G6	4.67		
	G7	4.68		
	G8	4.7		
M6X1	G5	5.57	5.153	4.917
	G6	5.58		
	G7	5.59		

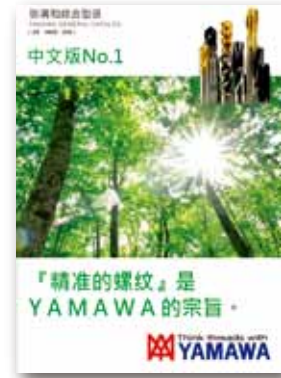
※ 推薦的底孔徑值為，螺紋飽和率80%的估算值，在攻牙加工後使用栓規檢測時發生止規不止

NG的情形時，請微幅向下調整底孔徑的數值。

## 切削絲攻攻牙底孔徑表

單位:mm

尺寸	內螺紋內徑 (6H)		底孔徑
	Max	Min	
M3X0.5	2.599	2.459	2.56
M3.5X0.6	3.010	2.850	2.97
M4X0.7	3.422	3.242	3.38
M5X0.8	4.334	4.134	4.28
M6X1	5.153	4.917	5.09
M8X1.25	6.912	6.647	6.85
M10X1.5	8.676	8.376	8.6
M10X1.25	8.912	8.647	8.85
M10X1	9.153	8.917	9.09
M12X1.75	10.441	10.106	10.36
M12X1.5	10.676	10.376	10.6
M12X1.25	10.912	10.647	10.85
M12X1	11.153	10.917	11.09



YAMAWA型錄下載



## 攻牙前底孔徑管控，請利用YAMAWA底孔徑檢測棒

切削絲攻用檢測棒(可用於擠壓絲攻攻牙後的小徑檢測)

### CPC-T

(錐型)

HSS



### CPC-S

(棒型)

HSS



(擠壓絲攻用檢測棒)

### CPR-T

(錐型)

HSS



### CPR-S

(棒型)

HSS



### 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，請務必必要擬定防災對策。

**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： <https://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