

EHRZ

Z-PRO

终极版机械丝攻系列

新增尺寸

M3X0.5 / M4X0.7 / M5X0.8



专门加工高硬度碳钢、合金钢(HRC40)难削材专用挤压丝攻!!

HRZ

升级版高硬度钢
用挤压丝攻(难削材专用)



被削材和推荐速度

中碳钢
Medium carbon steels
10~30
(m/min)

高碳钢
High carbon steels
10~30
(m/min)

合金钢
Alloy steels
10~30
(m/min)

调质钢
Thermal refined steels
10~25
(m/min)
25~40HRC

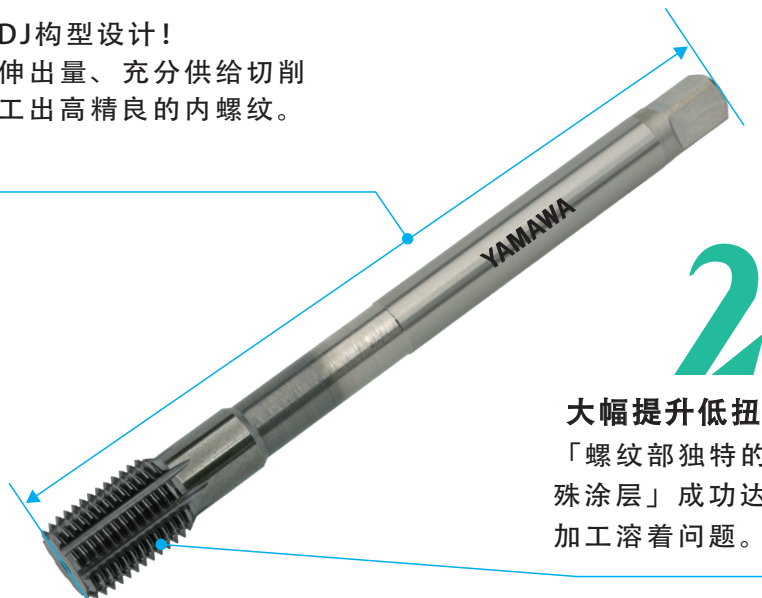
不锈钢
Stainless steels
3~10
(m/min)

※M14以上建议的攻牙速度比上记推荐的速度减少30%。

产品特长

1

全长采DJ构型设计！
较长的伸出量、充分供给切削油可加工出高精良的内螺纹。



2

大幅提升低扭力！！

「螺纹部独特的样式设计」、「表面特殊涂层」成功达到低扭力的加工和防止加工溶着问题。

3

独创的沟型设计！

大于以往油沟宽、切削油充分供给大幅提升工具的润滑性与冷却性！



4

更适合加工高硬度钢材！！

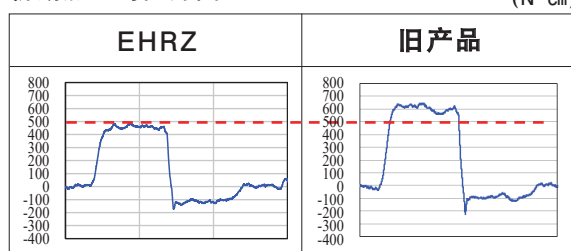
表面特殊涂层+适合加工难削材类别的高速钢材，可对应HRC40以下的高硬度钢材与不锈钢攻牙加工。

加工条件：EHRZ G8 M6×1 B

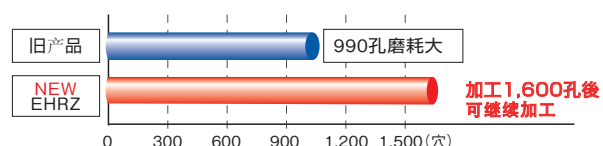
被削材	SCM440 (40HRC)
底孔径	Φ5.53mm
攻牙深度	12mm
使用机械	立式 中心加工机
攻牙速度	20m/min
进给	同步进给
切削油	水溶性切削油 (20倍稀释)

初期加工时扭力图

(N·cm)



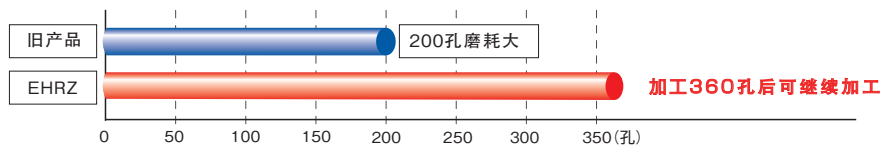
EHRZ比旧产品扭力下降可達到約20%！



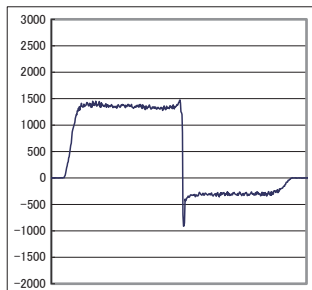
加工数据

加工条件：EHRZ G8 M12×1.25 B

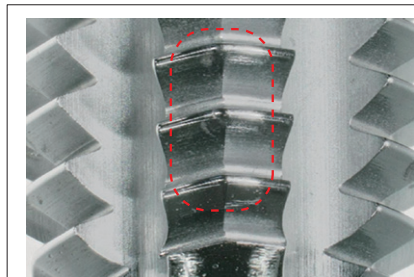
被削材	SCM440 (40HRC)
底孔径	Φ11.4mm
攻牙深度	24mm
使用机械	立式 中心加工机
攻牙速度	20m/min
进给	同步进给
切削油	水溶性切削油 (20倍稀释)



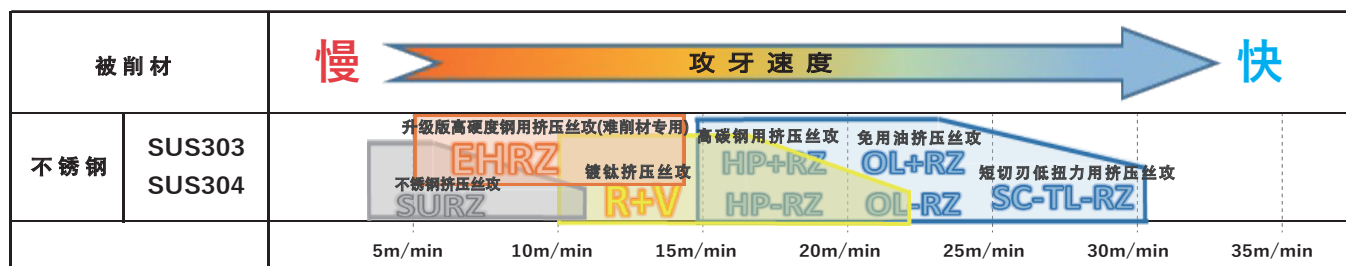
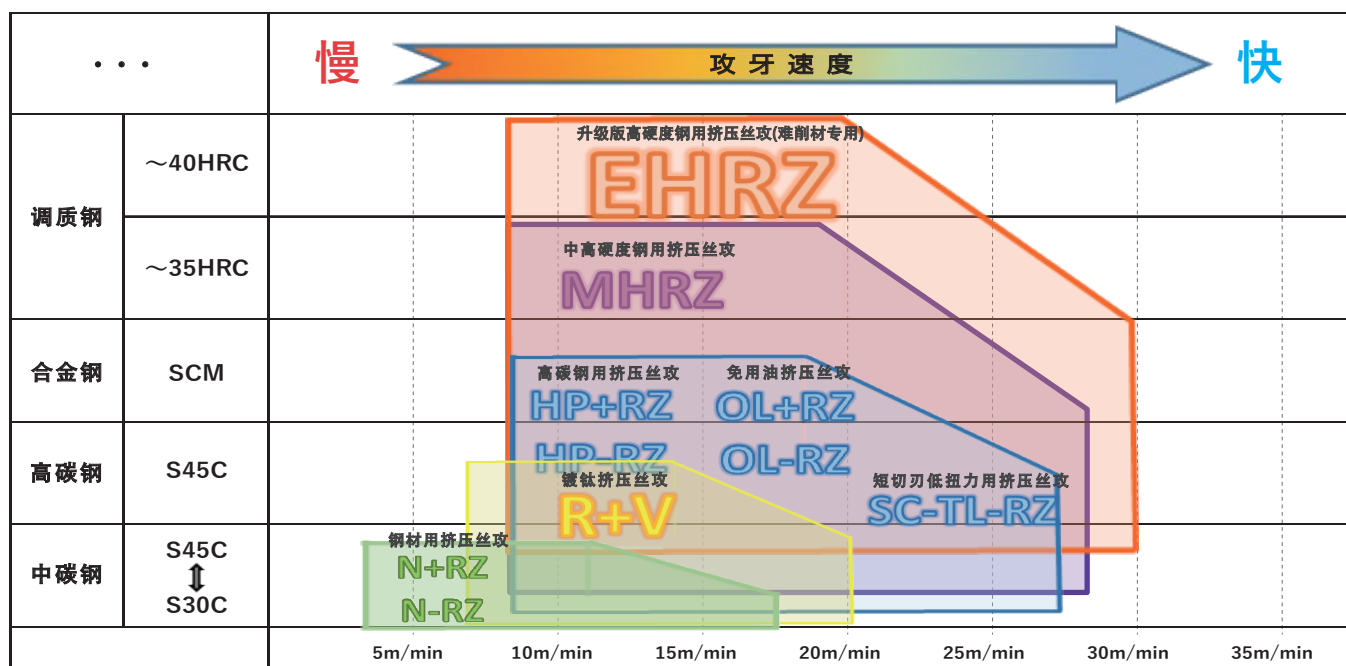
加工360孔时扭力图 (N·cm)



加工360孔时丝攻凸部状态



加工范围



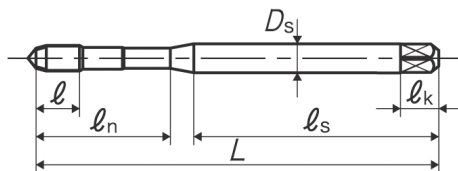
加工条件 (完全同步进给)

被削材 \ 攻牙速度 (m/min)	5	10	15	20	25	30	35	40
碳钢 (40HRC)								
合金钢 (40HRC)								
钢材								
不锈钢								

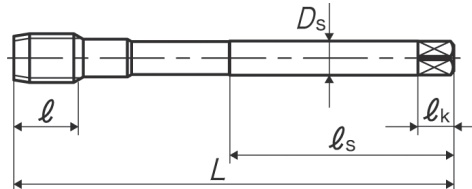
※ 加工不锈钢建议使用水溶性切削油。M14以上的攻牙速度建议比上记推荐的速度减少30%。

构型尺寸一览表

TYPE:1



TYPE:2



尺寸	精度	产品编号	吃入部	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	Ds (mm)	ls (mm)	TYPE
M3×0.5	G6	1120101035	4P	56	5	18	4	32	1
		1121101035	2P						
M4×0.7	G7	1120101042	4P	63	7	21	5	36	1
		1121101042	2P						
M5×0.8	G7	1120101049	4P	70	9	25	5.5	40	1
		1121101049	2P						
M6×1	G8	1120101055	4P	80	11	30	6	45	1
		1121101055	2P						
M8×1.25	G8	1120101064	4P	90	12	-	6.2	46	2
		1121101064	2P						
M8×1	G8	1120101065	4P	90	12	-	6.2	46	2
		1121101065	2P						
M10×1.5	G8	1120101078	4P	100	13	-	7	51	2
		1121101078	2P						
M10×1.25	G8	1120101079	4P	100	13	-	7	51	2
		1121101079	2P						
M10×1	G8	1120101080	4P	100	13	-	7	51	2
		1121101080	2P						
M12×1.75	G8	1120101088	4P	110	15	-	8.5	56	2
		1121101088	2P						
M12×1.5	G8	1120101089	4P	110	15	-	8.5	56	2
		1121101089	2P						
M12×1.25	G8	1120101090	4P	110	15	-	8.5	56	2
		1121101090	2P						
M12×1	G8	1120101091	4P	110	15	-	8.5	56	2
		1121101091	2P						
M14×2	G10	1120101100	4P	110	18	-	10.5	56	2
		1121101100	2P						
M14×1.5	G9	1120101102	4P	110	18	-	10.5	56	2
		1121101102	2P						
M14×1.25	G9	1120101103	4P	110	18	-	10.5	56	2
		1121101103	2P						
M16×2	G10	1120101114	4P	110	18	-	12.5	56	2
		1121101114	2P						
M16×1.5	G9	1120101116	4P	110	18	-	12.5	56	2
		1121101116	2P						

●●新增尺寸

油沟数：M3~M6=5, M8=6, M10以上=8
M6吃入部2P切除凸部中心(平头)。

使用时注意事项

- ◆加工时，可能发生折损造成危险，请配戴护目镜等安全装备。
- ◆加工时，可能发生折损造成危险，请设定适当的加工条件。
- ◆为防止手指被卷入，在加工运转中，全程禁戴手套。
- ◆为保护您的双脚，避免被掉落的工具砸伤，请穿安全鞋。
- ◆将工具组装在机械上时，请确实锁紧，避免加工时产生晃动或偏摆。
- ◆请确实固定好被加工材，避免加工中晃动，如丝攻有严重磨损或崩牙的情形时，请勿继续使用。
- ◆在切削中会产生高温，有发生火灾危险可能，请务必拟定防灾对策。

苏州博勤贸易有限公司

地址：苏州市姑苏区机电五金城E6幢118室
电话：0512-67591846 67590745
网址：www.boqin.net
邮箱：tengdazxg@126.com



守护未来的环保行动
在不影响质量的前提下，避免不必要的加工工程，致力降低环境污染。

YAMAWA



AIEHRZA