

# EHRZ

## Z-PRO

終極版機械絲攻系列



# EHRZ

專門加工高硬度碳鋼、合金鋼（HRC 40）難削材專用擠壓絲攻！！

升級版高硬度鋼用  
擠壓絲攻（難削材專用）





被削材和推薦速度

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

高碳鋼  
High carbon steels  
10~30  
(m/min)

合金鋼  
Alloy steels  
10~30  
(m/min)

調質鋼  
Thermal refined steels  
10~25  
(m/min)

不銹鋼  
Stainless steels  
3~10  
(m/min)

25~40HRC

※M14以上建議的攻牙速度比上記推薦的速度減少30%。

產品特長

1

全長採DJ構型設計！  
較長的伸出量、充分供給切削油  
可加工出高精良的內螺紋。



2

大幅提升低扭力！

「螺紋部獨特的樣式設計」、「表面特殊塗層」成功達到低扭力的加工和防止加工溶著問題。

3

獨創的溝型設計！

大於以往油溝寬、切削油充分供給大幅提升工具的潤滑性與冷卻性！



4

更適合加工高硬度鋼材！

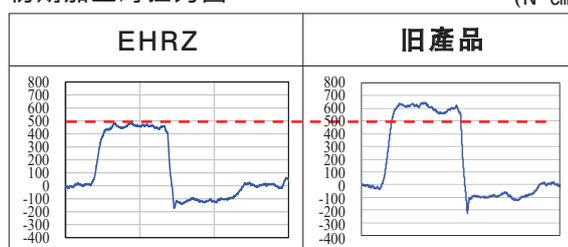
表面特殊塗層+適合加工難削材類別的高速鋼材，可對應HRC40以下的高硬度鋼材與不銹鋼攻牙加工。

加工條件：EHRZ G8 M6×1 B

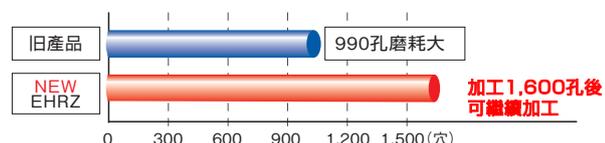
被削材	SCM440 (40HRC)
底孔徑	φ5.53mm
攻牙深度	12mm
使用機械	立式 中心加工機
攻牙速度	20m/min
進給	同步進給
切削油	水溶性切削油 (20倍稀釋)

初期加工時扭力圖

(N·cm)



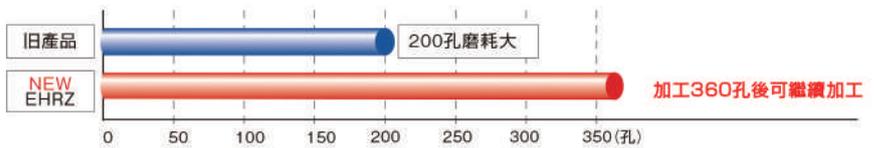
EHRZ比旧產品扭力下降可達到約20%！



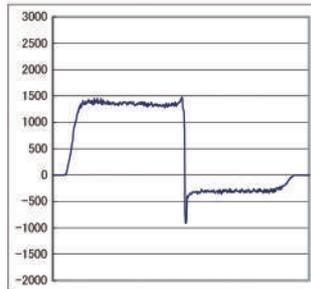
## 加工資料

加工條件 : EHRZ G8 M12×1.25 B

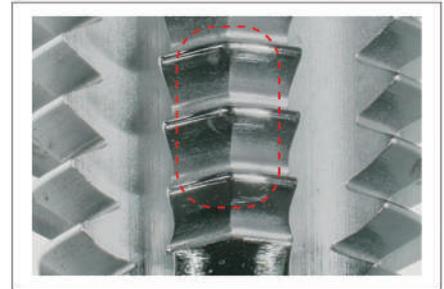
被削材	SCM440 (40HRC)
底孔徑	Φ11.4mm
攻牙深度	24mm
使用機械	立式 中心加工機
攻牙速度	20m/min
進給	同步進給
切削油	水溶性切削油 (20倍稀釋)



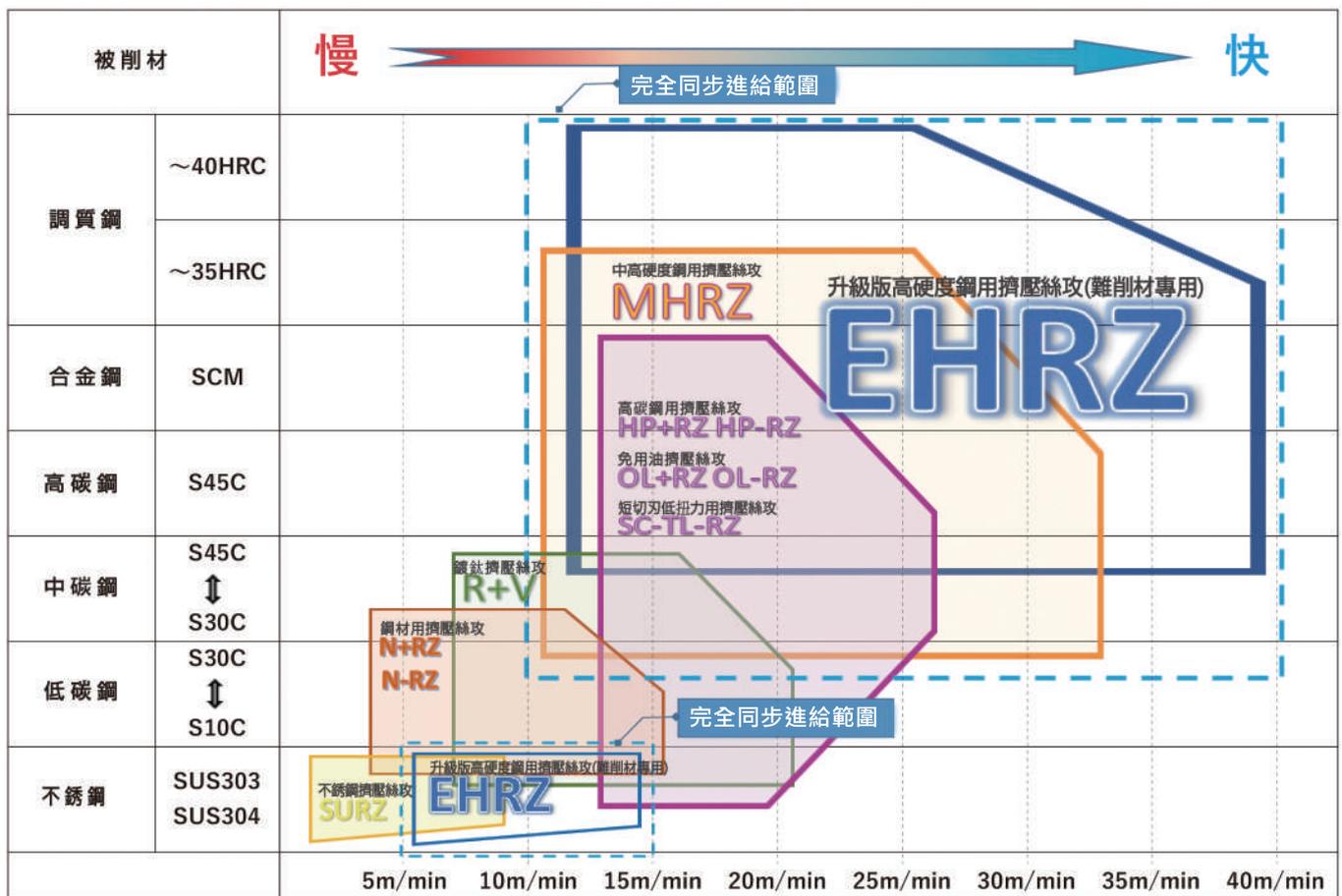
加工360孔時扭力圖 (N·cm)



加工360孔時絲攻凸部狀態



## 加工範圍



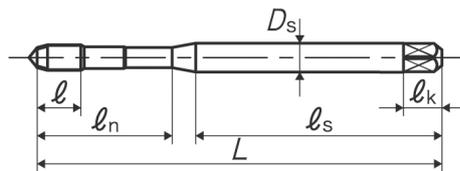
### 加工條件 (完全同步進給)

攻牙速度 (m/min)	推薦範圍								加工範圍	
	5	10	15	20	25	30	35	40		
合金鋼 (40HRC)										
碳鋼 (40HRC)										
鋼材										
不銹鋼										

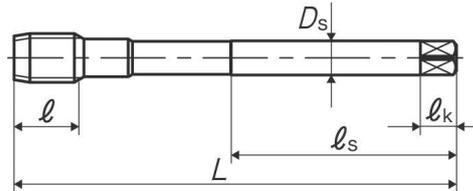
※加工不銹鋼建議使用水溶性切削油。M14以上建議的攻牙速度比上記推薦的速度減少30%。

# 構型尺寸一覽表

TYPE:1



TYPE:2



尺寸	精度	產品編號	吃入部	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	Ds (mm)	ls (mm)	TYPE
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						

油溝數：M6=5, M8=6, M10以上=8  
M6吃入部2P切除凸部中心(平頭)。

## 使用時注意事項

- ◆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，全程禁戴手套。
- ◆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，請務必要擬定防災對策。

# 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



JQA-QM5420

JQA-EM2687



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



ZJEHRZA