

HVSP

2021년 12월 신제품 출시

Z-PRO

머시닝에 최적화된 궁극의 PRO(전문가) 툴

**BLF(특수형상)으로
날 깨짐 방지와
원활한 칩 배출성
을 실현!**

OX 산화처리

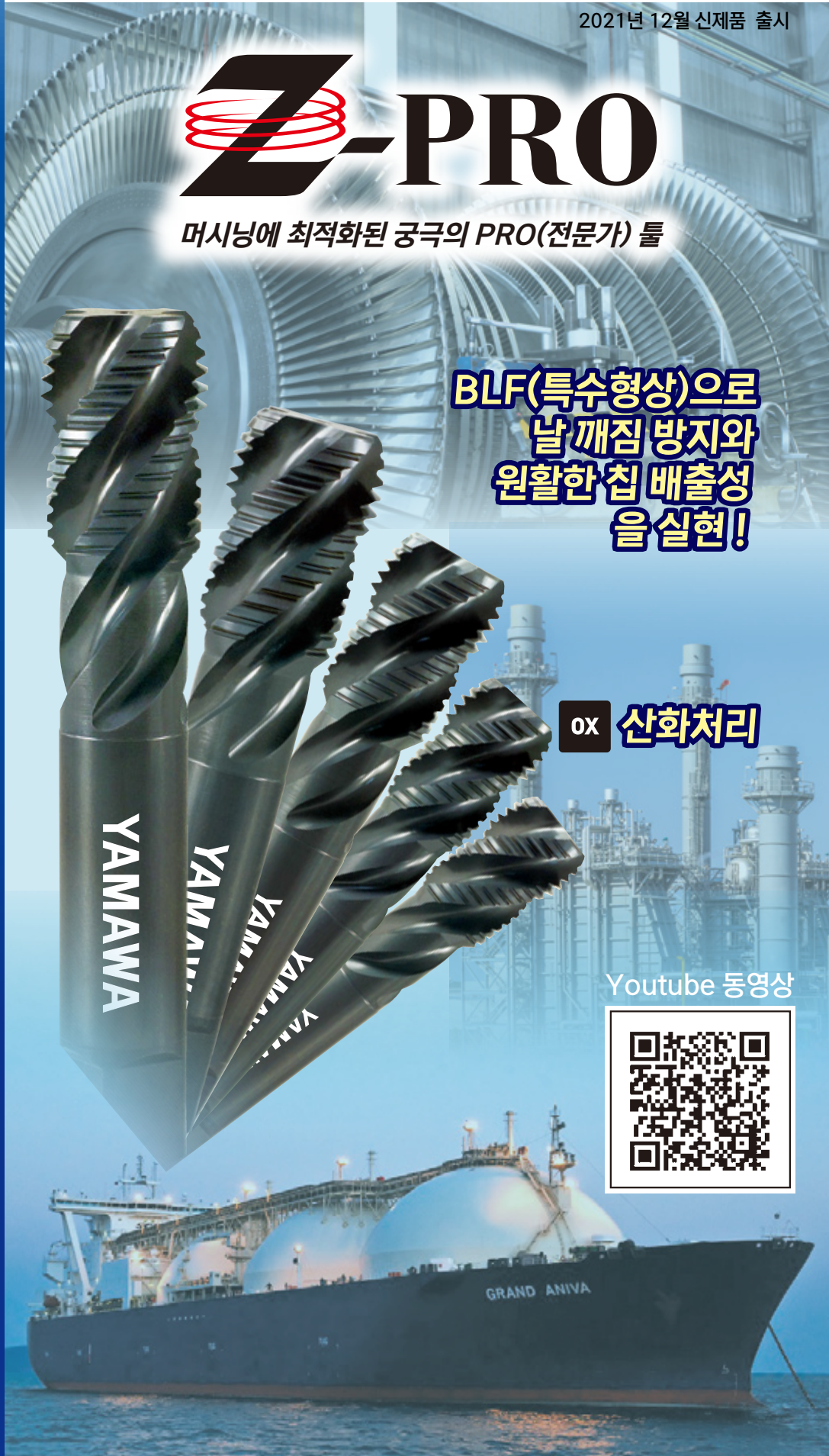
Youtube 동영상



HVSP
스파이럴 탭

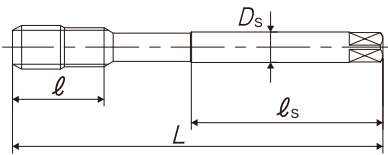
重工業
대형 부품 가공용

원활한 칩 배출과 날 깨짐 방지를 극한으로 추구한 스파이럴 탭 탄생!!



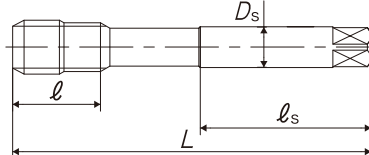
형태 및 치수 일람표

【M12~M18】



【M20~M48】

【1-8UNC~
2-8UN】



칩 배출성을 고려하여 전장(L)을 길게 만들었습니다.

규격	등급	상품 코드	식부	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	홀수	판매정가
M12×1.75	P4	SY012PSEEXJ	2.5P	110	26	56	8.5	3	51,100
M14×2	P4	SY014QSEEXJ	2.5P	110	26	56	10.5	3	70,000
M16×2	P4	SY016QSEEXJ	2.5P	110	26	56	12.5	3	93,800
M18×2.5	P5	SY018RTEEXJ	2.5P	125	33	64	14	4	127,750
M20×2.5	P5	SY020RTEEXJ	2.5P	140	33	71	15	4	166,950
M22×2.5	P5	SY022RTEEXJ	2.5P	140	33	71	17	4	213,150
M24×3	P5	SY024STEEXJ	2.5P	160	37	82	19	4	267,050
M27×3	P5	SY027STEEXJ	2.5P	160	37	82	20	4	
M30×3.5	P6	SY030TUEEXJ	2.5P	180	44	92	23	4	
M30×3	P6	SY030SUEEXJ	2.5P	180	44	92	23	4	
M33×3.5	P6	SY033TUEEXJ	2.5P	180	46	92	25	4	
M33×3	P6	SY033SUEEXJ	2.5P	180	46	92	25	4	
M36×4	P6	SY036UUEEXJ	2.5P	200	52	102	28	4	
M36×3	P6	SY036SUEEXJ	2.5P	200	52	102	28	4	
M39×4	P6	SY039UUEEXJ	2.5P	200	52	102	30	4	
M39×3	P6	SY039SUEEXJ	2.5P	200	52	102	30	4	
M42×4.5	P6	SY042VUEEXJ	2.5P	200	59	102	32	4	
M42×3	P6	SY042SUEEXJ	2.5P	200	59	102	32	4	
M48×5	P6	SY048WUEEXJ	2.5P	250	65	128	38	4	
M48×3	P6	SY048SUEEXJ	2.5P	250	65	128	38	4	

규격	등급	상품 코드	식부	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	홀수	판매정가
◎ 1-8UNC	P5	SYU16XTEEXJ	2.5P	160	37	82	19	4	
◎ 1-12UNF	P4	SYU16SSEEXJ	2.5P	160	37	82	19	4	
◎ 1 1/8-7UNC	P6	SYU18YUEEXJ	2.5P	180	44	92	23	4	
◎ 1 1/8-8UN	P5	SYU18XTEEXJ	2.5P	180	44	92	23	4	
◎ 1 1/8-12UNF	P4	SYU18SSEEXJ	2.5P	180	44	92	23	4	
◎ 1 1/4-7UNC	P6	SYU20YUEEXJ	2.5P	180	44	92	24	4	
◎ 1 1/4-8UN	P5	SYU20XTEEXJ	2.5P	180	44	92	24	4	
◎ 1 1/4-12UNF	P4	SYU20SSEEXJ	2.5P	180	44	92	24	4	
◎ 1 3/8-6UNC	P6	SYU22ZUEEXJ	2.5P	200	52	102	28	4	
◎ 1 3/8-8UN	P5	SYU22XTEEXJ	2.5P	200	52	102	28	4	
◎ 1 3/8-12UNF	P4	SYU22SSEEXJ	2.5P	200	52	102	28	4	
◎ 1 1/2-6UNC	P6	SYU24ZUEEXJ	2.5P	200	52	102	30	4	
◎ 1 1/2-8UN	P5	SYU24XTEEXJ	2.5P	200	52	102	30	4	
◎ 1 1/2-12UNF	P4	SYU24SSEEXJ	2.5P	200	52	102	30	4	
◎ 1 3/4-5UNC	P6	SYU28OUEEXJ	2.5P	220	59	112	35	4	
◎ 1 3/4-8UN	P5	SYU28XTEEXJ	2.5P	220	59	112	35	4	
◎ 1 3/4-12UN	P4	SYU28SSEEXJ	2.5P	220	59	112	35	4	
◎ 2-4.5UNC	P7	SYU329VEEXJ	2.5P	250	73	128	40	4	
◎ 2-8UN	P6	SYU32XUEEXJ	2.5P	250	73	128	40	4	

◎·· 추가 사이즈

광범위한 피삭재 가공에 대응 가능

HVSP 가공조건 기준

피삭재	태핑 속도 기준 (m/min)
스테인리스강 SUS303/ SUS304/SUS316	3 ~ 8
합금강 SCM/SCr	3 ~ 8
고탄소강 S45C ~	3 ~ 8
중탄소강 S25C ~ S45C	3 ~ 8
저탄소 C강 ~ S20C/SS400	3 ~ 8

날개짐 문제 개선

가공 조건: HVSP M36×4

피삭재	SS400
태핑 속도	3m/min
나사 세로 길이	50mm
사용 기계	레이디얼 드릴링 머시인
태핑 유제	불수용성 절삭유제

◎ 완전 산 부분



독자적인 홈 형상+BLF(특수 형상)에 의한 날개짐 문제 대폭 개선

- 독자적인 홈 형상과 절삭각을 채택하여 칩 배출성을 향상시켰습니다.
- 나사 안쪽의 칩을 정확하게 절단하고 칩 나머지를 없애기 위해, 힐 컷 성능을 향상시켰습니다.
- 칩 잔여물이 없기 때문에, 역전 시에 발생하기 쉬운 식이 부착부의 날개짐 문제가 큰 폭으로 감소합니다.
- 나사부는 완전산을 몇 개 남겨두고, 이후의 나사산을 반쯤 줄인 특수 형상을 채용하여, 완전 나사부의 깨짐 방지 효과를 높였습니다.

※ 사용할 때의 주의

- ◆ 파손의 위험이 있으므로 커버, 보안경 등을 사용하십시오.
- ◆ 파손될 위험이 있으므로 적절한 절삭조건으로 사용하십시오.
- ◆ 말려들어갈 수 있으므로 공구회전 중에는 절대장갑을 착용하지 마십시오.
- ◆ 낙하된 공구로 인해 발을 다칠 수 있으니 안전화를 착용해주세요.
- ◆ 공구를 기계에 장착할 때는 틀이나 흔들림이 없도록 단단히 고정해 주십시오.
- ◆ 피가공재는 가공 중에 움직이지 않도록 단단히 고정하십시오. 심한 마모나 날 빠진 공구는 사용하지 마십시오.
- ◆ 절삭 중 고온 발열이 예측되어 화재의 위험이 있으므로 방재대책을 반드시 시행하시기 바랍니다.