

螺旋丝攻
(盲孔用)

SC-TL-RZ

IT产业用挤压丝攻
样式特长



螺旋丝攻
(通孔用)

HSS-P 表面镀层 加工深度 1.5D以下

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels 15~30 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels 15~30 (m/min)	高碳钢 High carbon steels 15~25 (m/min)	合金钢 Alloy steels 15~25 (m/min)	不锈钢 Stainless steels 10~25 (m/min)
---	--	--	--	--

※详细图解说明请参阅P24

先端丝攻
(通孔用)

产品的特长

- 可减少毛边产生，提升内螺纹质量及刀具使用寿命。
- 可加工延展性较差的难削材。
- 使用水溶性切油，提升丝攻寿命。
- 可用于高速加工。
- 被削材
 - 不锈钢：SUS303、SUS304、SUS316、SUS440C
 - 合金钢：SCM420
 - 碳钢：S45C ~ S50C
 - 铝铸件·铝压铸件

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

攻牙资料

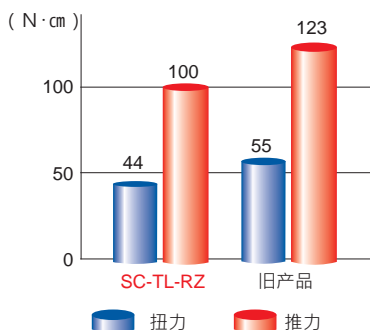
加工条件 [M3×0.5]

被削材	SCM440 调质 32HRC
底孔径	φ2.8
攻牙长度	4.5mm
攻牙速度	5m/min
机械	加工中心机
攻牙用切削油	水溶性切削油 (稀释10倍)

特殊螺纹丝攻
筒易检查工具

管用丝攻

SC-TL-RZ 加工7,000孔后	旧产品 加工2,800孔后
SC-TL-RZ和旧产品比较、 加工7,000孔后丝攻磨损小	



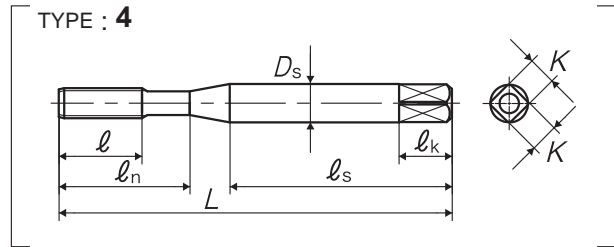
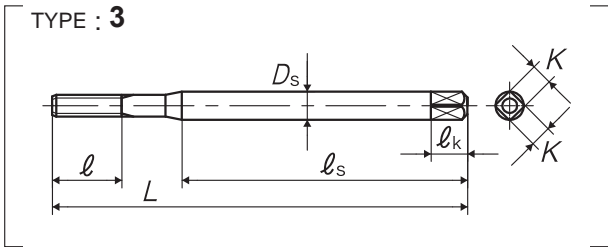
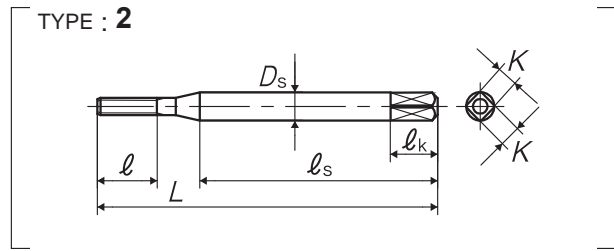
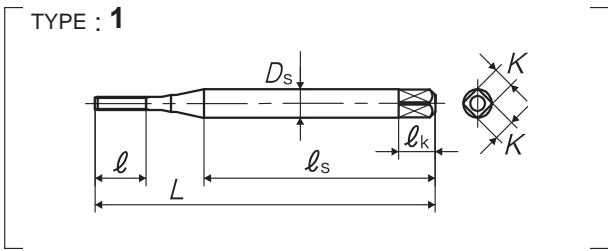
螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓ_n	ℓ_s	D_s	K	ℓ_k



推荐等级

品区: 1J

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M1×0.25	G4	SRZM41.0B1	1P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	△
M1.2×0.25	G4	SRZM41.2B1	1P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	△
M1.4×0.3	G4	SRZM41.4C1	1P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	△
M1.4×0.2	G3	SRZM31.4A1	1P	36	3.6	-	24	3	2.5	5	4	1	△
M1.6×0.35	G4	SRZM41.6D1	1P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	△
M1.6×0.2	G3	SRZM31.6A1	1P	36	3.6	-	24	3	2.5	5	4	2	△
M1.7×0.35	G4	SRZM41.7D1	1P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	△
M2×0.4	G4	SRZM42.0E1	1P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	△
M2.5×0.45	G5	SRZM52.5F1	1P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
M2.6×0.45	G5	SRZM52.6F1	1P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
M3×0.5	G5	SRZM53.0G1	1P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	△
M4×0.7	G6	SRZM64.0I1	1P	52	11	17	29	5	4	7	4	4	△
M5×0.8	G6	SRZM65.0K1	1P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△
M6×1	G6	SRZM66.0M1	1P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△

油溝数: M2.6以下=无、M3以上=2

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具