

螺旋丝攻
(盲孔用)

MHRZ

中硬度碳钢用挤压丝攻
样式特长

HSS-Co 表面镀层

被削材和推荐的攻牙速度

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 10~20 (m/min)
--	--	--

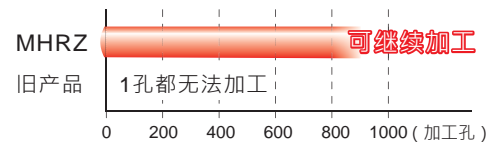
※详细图解说明请参阅P24 ~35HRC

产品的特长

- 本公司独创的构型设计，有效降低加工扭力！
- 采用耐磨耗性优异的材料和表面涂层处理，提升工具耐久力！
- 可安定的加工调质材（~35HRC）！
- 可使用水溶性切削油！

攻牙资料

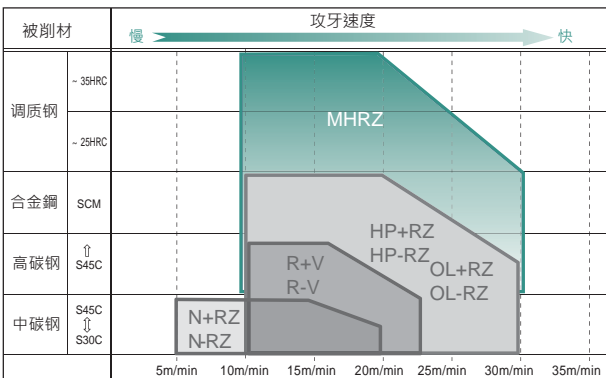
加工穴数



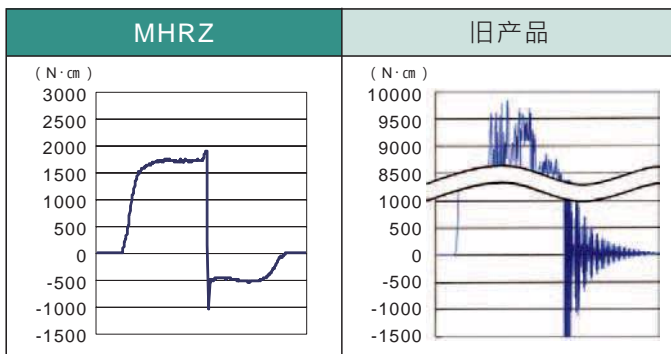
加工条件 [M12×1.5]

被削材	S CM440(调质) / 35HRC
底孔径	φ11.3mm
攻牙长度	18mm(通孔)
攻牙速度	20m/min
机械	MC(完全同步进给)
攻牙用切削油	水溶性切削油

适用范围



攻牙扭力比较

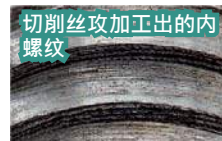
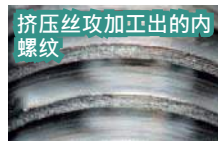


切削扭力高，原本很难用挤压丝攻加工的硬度35HRC的SCM440(调质材)，MHRZ也能安定的加工出内螺纹！

解决问题!!



◆采用挤压丝攻，能解决切削所造成的加工问题！



◆内螺纹表面平滑度提升！



请参阅右记的动画网。

螺旋丝攻
(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
筒易检查工具

管用丝攻

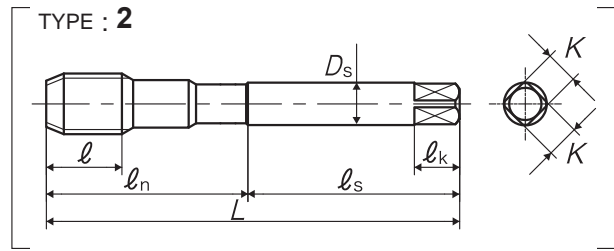
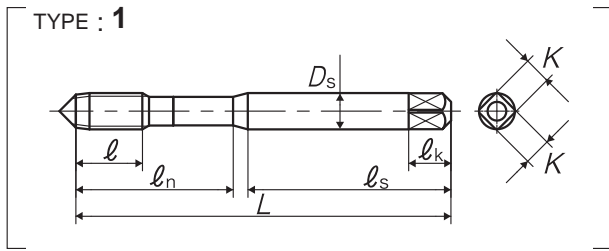
螺纹铣刀

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



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													
M6×1	G8	RY6.0M80CTP	4P	62	11	26	33	6	4.5	7	5	1	○
		RY6.0M80CTB	2P										
M8×1.25	G8	RY8.0N80CTP	4P	70	12	-	36	6.2	5	8	6	2	○
		RY8.0N80CTB	2P										
M10×1.5	G8	RY010080CTP	4P	75	13	-	38	7	5.5	8	8	2	○
		RY010080CTB	2P										
M10×1.25	G8	RY010N80CTP	4P	75	13	-	38	7	5.5	8	8	2	○
		RY010N80CTB	2P										
M12×1.5	G8	RY012080CTP	4P	82	15	-	42	8.5	6.5	9	8	2	○
		RY012080CTB	2P										
M12×1.25	G8	RY012N80CTP	4P	82	15	-	42	8.5	6.5	9	8	2	○
		RY012N80CTB	2P										
M14×1.5	G9	RY014090CTP	4P	88	18	-	45	10.5	8	11	8	2	○
		RY014090CTB	2P										

油沟数: M6=5, M8=6, M10以上=8
M6以下吃入部2P的产品, 切除凸型中心。(呈平头)

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
筒易检查工具
丝攻

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具