

CAST CH

Z-PRO

终极版机械丝攻系列

最适合加工铝合金压铸件·铸铁等材料!!

CAST CH

带冷却孔
铸件用直沟丝攻





铸铁 Cast irons 10~30 (m/min)	强韧铸铁 Ductile cast irons 10~30 (m/min)	铝合金铸件 Aluminum alloy castings 15~50 (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings 15~50 (m/min)	镁合金铸件 Magnesium alloy castings 15~50 (m/min)
---	---	---	---	--

产品特性

- 全长 ... 采用最适合机械加工使用的「DJ构型」！丝攻有加长设计在刀柄上有较长的伸出量。
- 牙部形状 ... 采特殊构型设计切屑可顺畅排出并减低切屑干扰！可对铸铁、强韧铸铁、铝合金铸件在中～高速范围（~50m/min）加工。
- 带冷却孔 ... 最适合中心给油加工。可确保切屑顺畅排出孔外，达到稳定的连续加工。

产品体系表

被削材		攻牙速度							快
		5m/min	10m/min	15m/min	20m/min	30m/min	50m/min	100m/min	
铸铁	铸铁	铸铁用 FC-HT	铸铁用超硬丝攻 N-CT FC	铸件用 CAST CH		超超高速铸铁 通孔用超硬丝攻 HFICT-P			
	球墨铸铁								
非铁合金	铝合金	轻合金用 LA-HT					超高速铝压铸 通孔用超硬丝攻 HFACT-P		
	铜合金			轻合金用超硬丝攻 N-CT LA			超高速铝压铸 盲孔用超硬丝攻 HFACT-B		

加工范围（完全同步进给）

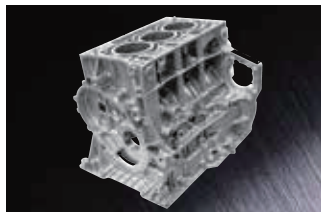
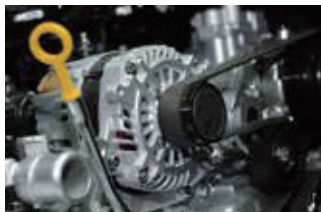
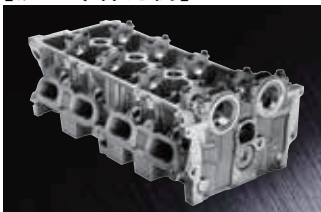
推荐范围 加工范围

攻牙速度(m/min)	5	10	20	30	40	50	60
铸铁 (FC)							
球墨铸铁 (FCD)							
铝合金铸件 (AC)							
铝压铸件 (ADC)							

用途

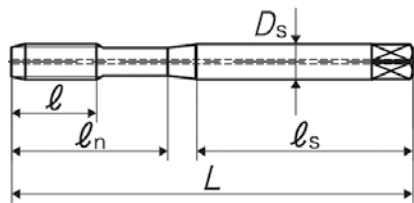
汽车相关零件、建筑机械，机床等的零件大多使用铸铁和铝合金，针对这些零件加工可减少切屑残留并实现耐久力提高！

【加工零件范例】

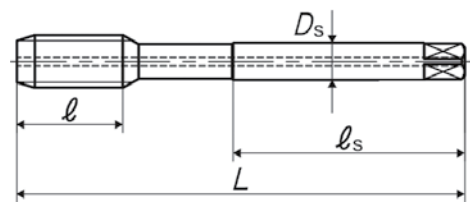


构型尺寸一览表

TYPE:1



TYPE:2



尺寸	精度	产品编号	吃入部	L (mm)	l (mm)	l _n (mm)	D _s (mm)	沟数	TYPE
M6X1	P3	1214101055	3P	80	15	30	6	3	1
		1215101055	1.5P						
M8X1.25	P3	1214101064	3P	90	19	-	6.2	3	2
		1215101064	1.5P						
M10X1.5	P4	1214101078	3P	100	23	-	7	4	2
		1215101078	1.5P						
M10X1.25	P3	1214101079	3P	100	23	-	7	4	2
		1215101079	1.5P						
M10X1	P3	1214101080	3P	100	23	-	7	4	2
		1215101080	1.5P						
M12X1.75	P4	1214101088	3P	110	26	-	8.5	4	2
		1215101088	1.5P						
M12X1.5	P4	1214101089	3P	110	26	-	8.5	4	2
		1215101089	1.5P						
M12X1.25	P5	1214101090	3P	110	26	-	8.5	4	2
		1215101090	1.5P						
M14X2	P4	1214101100	3P	110	26	-	10.5	4	2
		1215101100	1.5P						
M14X1.5	P4	1214101102	3P	110	26	-	10.5	4	2
		1215101102	1.5P						
M16X2	P4	1214101114	3P	110	26	-	12.5	4	2
		1215101114	1.5P						
M16X1.5	P4	1214101116	3P	110	26	-	12.5	4	2
		1215101116	1.5P						
M18X2.5	P5	1214101128	3P	125	33	-	14	4	2
		1215101128	1.5P						
M18X1.5	P4	1214101130	3P	125	33	-	14	4	2
		1215101130	1.5P						
M20X2.5	P5	1214101141	3P	140	33	-	15	4	2
		1215101141	1.5P						
M20X1.5	P4	1214101144	3P	140	33	-	15	4	2
		1215101144	1.5P						
M22X2.5	P5	1214101156	3P	140	33	-	17	4	2
		1215101156	1.5P						
M22X1.5	P4	1214101158	3P	140	33	-	17	4	2
		1215101158	1.5P						
M24X3	P5	1214101167	3P	160	37	-	19	4	2
		1215101167	1.5P						
M24X1.5	P4	1214101170	3P	160	37	-	19	4	2
		1215101170	1.5P						

加工数据

加工条件：CAST CH M12X1.75 1.5P

被 削 材	FCD450
攻 牙 速 度	30m/min
攻 牙 深 度	24mm
使用 机 械	立式 中心 加工 机
切 削 油	水 溶 性 切 削 油
内 部 给 油 压 力	3MPa

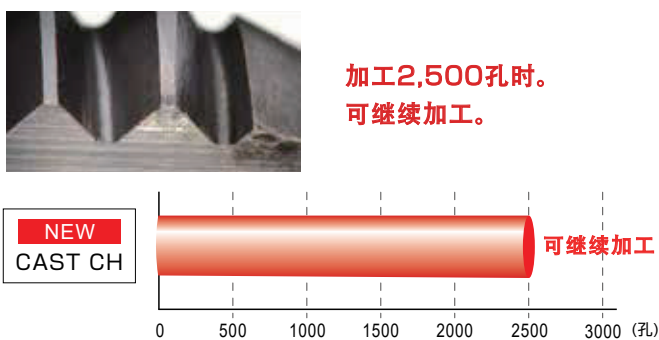
切屑残留比较



加工条件：CAST CH M6X1 1.5P

被 削 材	FCD450
攻 牙 速 度	30m/min
攻 牙 深 度	12mm
使用 机 械	立式 中心 加工 机
切 削 油	水 溶 性 切 削 油
内 部 给 油 压 力	1.5MPa

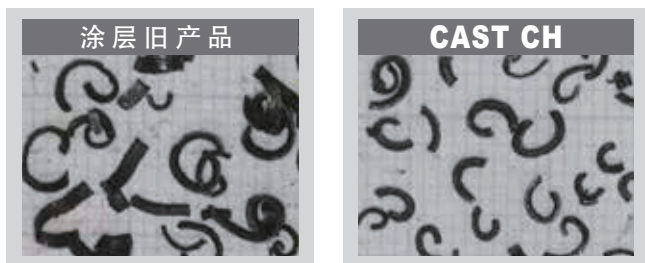
减少刃部崩损



加工条件：CAST CH M12X1.75 1.5P

被 削 材	FCD450
攻 牙 速 度	30m/min
攻 牙 深 度	24mm
使用 机 械	立式 中心 加工 机
切 削 油	水 溶 性 切 削 油
内 部 给 油 压 力	3MPa

切屑比较



切屑顺畅排出，提升稳定的加工！

※ 加工材FCD700即使在攻牙速度30m/min情形下也可以稳定的进行加工！

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



JQA-QM5420
JQA-EM2687



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



XECASTCHA