

CAST CH

带冷却孔
铸件用直沟丝攻

最适合加工铝合金压铸件·铸铁等材料!!

■ 带冷却孔铸件用直沟丝攻 ■

CAST CH

Z-PRO

终极版机械丝攻系列





带冷却孔铸件用直沟丝攻 CAST CH

规格特长

HSS-P

表面涂层



Synchronized



YAMAWA

被削材和丝攻加工速度推荐

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)锌合金压铸件
Zinc alloy die castings
15~50
(m/min)镁合金铸件
Magnesium alloy die 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						
		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 HFAC-T-P	
	铜 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 HFAC-T-B	

加工范围（完全同步进给）

推荐范围

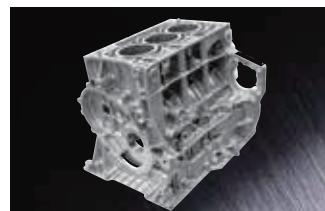
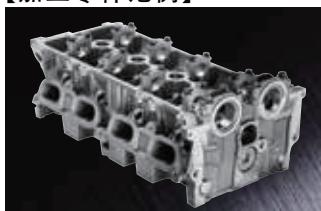
加工范围

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

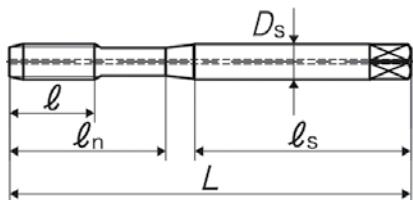
汽车相关零件、建筑机械、机床等的零件大多使用铸铁和铝合金，针对这些零件加工可减少切屑残留并实现耐久力提高！

【加工零件范例】

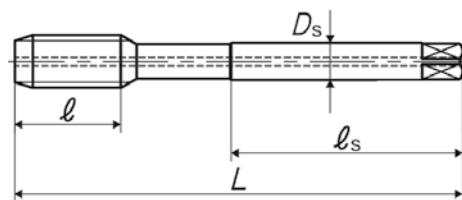


构型尺寸一览表

TYPE:1



TYPE:2



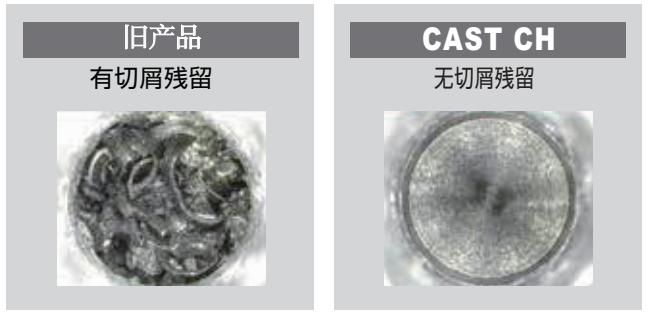
尺寸	精度	产品编号	吃入部	L (mm)	l (mm)	l_n (mm)	D_s (mm)	沟数	TYPE
M6X1	P3	1214101055	3P	80	15	30	6	3	1
		1215101055	1.5P						
M8X1.25	P3	1214101064	3P	90	19	-	6.2	3	2
		1215101064	1.5P						
M10X1.5	P4	1214101078	3P	100	23	-	7	4	2
		1215101078	1.5P						
M10X1.25	P3	1214101079	3P	100	23	-	7	4	2
		1215101079	1.5P						
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

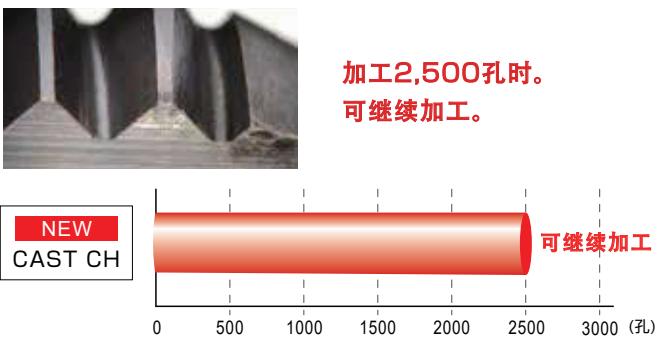
切屑残留比较



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

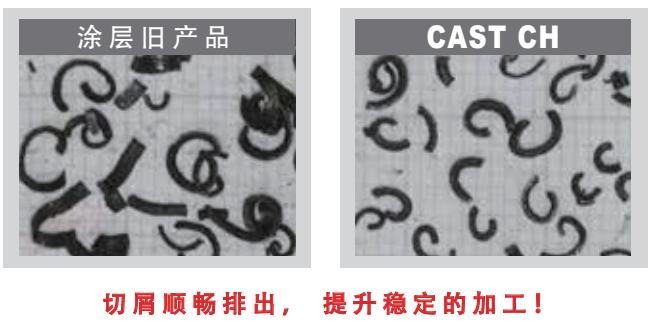
减少刃部崩损



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



※ 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, 如丝攻有严重磨耗或崩牙的情形时, 请勿继续使用。
- ◆在切削中会产生高温, 有发生火灾危险可能, 请务必要拟定防灾对策。

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



XECASTCHA