

EH-CT

高硬度钢用超硬丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度



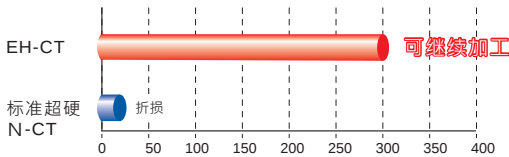
※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

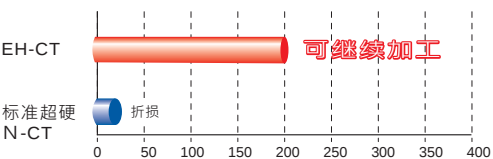
- 最适合热锻模具钢（SKS3、SKD11、其他）等45～55HRC高硬度钢攻牙加工。
- 采用耐磨耗性、耐冲击性优异的超微粒子超硬合金。
- 提升丝攻整体偏摆精度和柄部真圆度，可加工出高精度的螺纹。
- 底孔径推荐采用6H内螺纹内径的最大值。

攻牙资料 [M8×1.25]

〈耐久力〉



被削材	类别	热锻模具钢·压铸用模具钢[SKD61]
硬度	50HRC	
攻牙速度	6m/min	
进给	完全同步进给	
攻牙用切削油	不水溶性切削油	



被削材	类别	塑胶模具钢·不锈钢系[SUS420J2]
硬度	52HRC	
攻牙速度	6m/min	
进给	完全同步进给	
攻牙用切削油	不水溶性切削油	

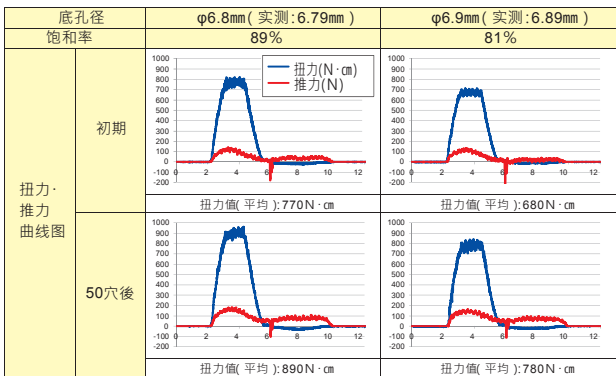
推荐底孔径(参考)

单位:mm

尺寸	推荐底孔径	JIS 6H (2级)内螺纹内径	
		最大值(Max)	最小值(Min)
M3 X0.5	2.55	2.599	2.459
M4 X0.7	3.4	3.422	3.242
M5 X0.8	4.3	4.334	4.134
M6 X1	5.1	5.153	4.917
M8 X1.25	6.9	6.912	6.647
M10X1.5	8.6	8.676	8.376
M12X1.75	10.4	10.441	10.106



〈不同底孔径的扭力曲线图〉

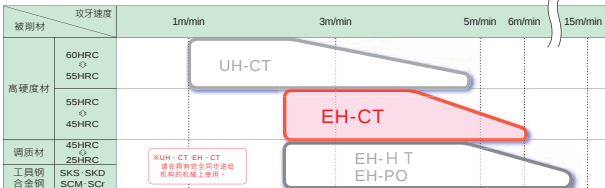


加工条件

被削材	DAC(SKD61) 50HRC
攻牙速度	6m/min
进给	完全同步进给
攻牙用切削油	不水溶性切削油

底孔径加大0.1mm，攻牙扭力约可减少10%左右。
加工高硬度材时，建议使用最大限度的底孔径。

适用范围



请参阅右记的动画网。

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

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

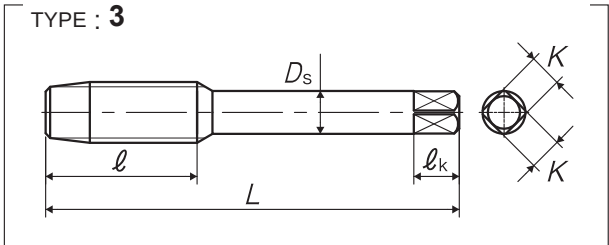
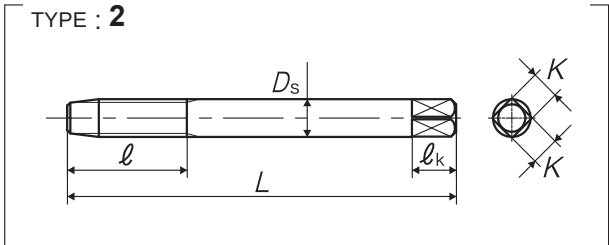
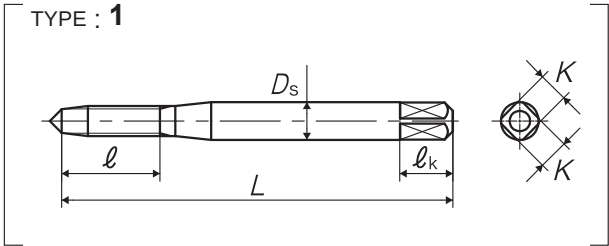
螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

JIS
超硬-14
219



品区 : 1L

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用												
M3×0.5	P3	EHCR3.0G5	5P	46	11	-	4	3.2	6	4	1	○
M4×0.7	P3	EHCR4.0I5	5P	52	13	-	5	4	7	4	1	○
M5×0.8	P3	EHCR5.0K5	5P	60	16	-	5.5	4.5	7	4	1	○
M6×1	P3	EHCR6.0M5	5P	62	19	-	6	4.5	7	5	2	○
M8×1.25	P4	EHCS8.0N5	5P	70	22	-	6.2	5	8	5	3	○
M10×1.5	P4	EHCS01005	5P	75	24	-	7	5.5	8	5	3	○
M12×1.75	P4	EHCS012P5	5P	82	30	-	8.5	6.5	9	5	3	○