

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

HFACT-B

超高速铝铸件盲孔用超硬直沟丝攻
样式特长

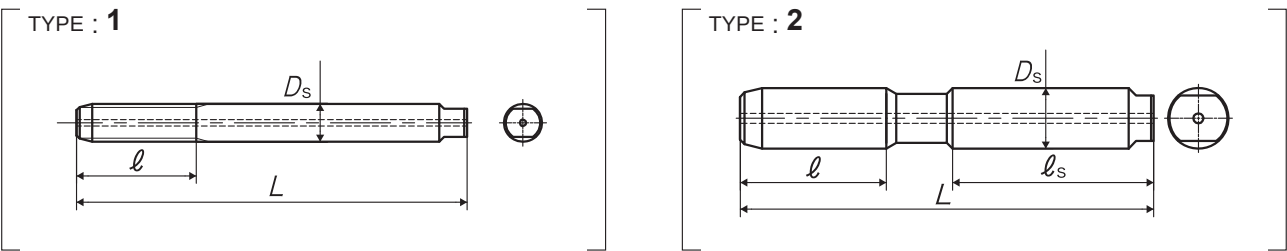


■可用于超高速加工的超硬丝攻。采用适合内部供油或喷雾方式、低温冷却干式加工方式的中心出油孔构型。适合加工铝铸件或铝压铸件等盲孔用丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

铝合金铸件 Aluminum alloy castings	锌合金铸件 Zinc alloy castings
30~100 (m/min)	30~100 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1L

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用													
M6×1	P3	HFACTBR6.0M	2.5P	62	19	-	-	6	-	-	3	1	○
M8×1.25	P3	HFACTBR8.0N	2.5P	70	22	-	36	8	-	-	3	2	○
M10×1.5	P3	HFACTBR0100	2.5P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M10×1.25	P3	HFACTBR010N	2.5P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M12×1.75	P3	HFACTBR012P	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.5	P3	HFACTBR0120	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.25	P3	HFACTBR012N	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○

注意事项

- 1.因为柄无四角部，请使用夹持力高的刀柄与夹头。
- 2.柄部后端采缩口状，若使用V型槽夹具，恐有漏油的可能。

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

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具