

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

MC-AD-CT

带油孔超硬直沟丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

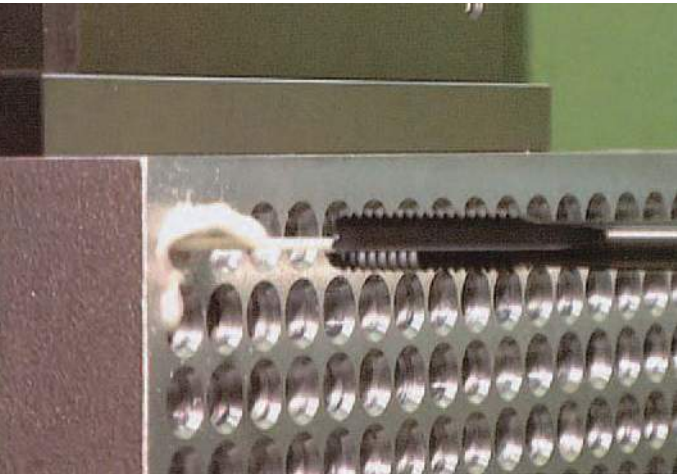
铝轧材 Wrought aluminum 30~60 (m/min)	铝合金铸件 Aluminum alloy castings 30~60 (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings 30~60 (m/min)
--	---	---

※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

- 适合加工铝合金铸件、铝合金压铸件的盲孔用带油孔超硬丝攻。
- 采特殊刀刃构型设计，刀刃不易损伤，具卓越耐磨性的超微粒子，超硬合金及配合氮化铝钛表面处理，使用寿命是旧铝合金用丝攻的5倍以上。
- 采用内部供油或喷雾方式、低温冷却干式切削方式的中心出油孔构型，可有效防止加工底孔时产生的切屑堵塞，以及防止溶着的情形。

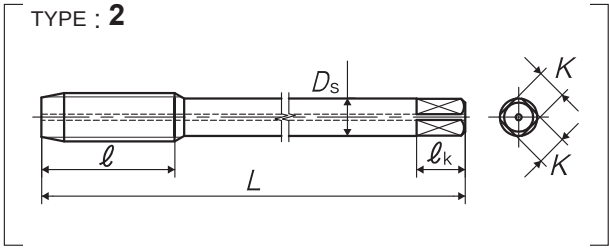
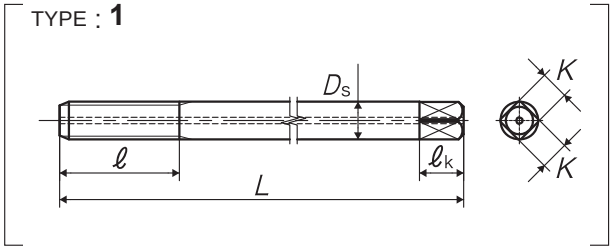
攻牙资料



加工条件 [M6×1]

被削材	ADC12
底孔形状	盲孔
底孔深度	14mm
攻牙长度	12mm
攻牙速度	57m/min
进给	完全同步进给
機械	卧式加工中心机
攻牙用切削油	水溶性切削油
加工孔数	240,000孔~

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



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												
M6×1	P3	MCADR6.0M1	1.5P	100	19	-	6	4.5	7	3	1	△※
M8×1.25	P3	MCADR8.0N1	1.5P	100	22	-	6.2	5	8	3	2	△※
M10×1.5	P4	MCADS01001	1.5P	100	24	-	7	5.5	8	3	2	△※
M10×1.25	P4	MCADS010N1	1.5P	100	22	-	7	5.5	8	3	2	△※
M10×1	P4	MCADS010M1	1.5P	100	19	-	7	5.5	8	3	2	△※
M12×1.75	P4	MCADS012P1	1.5P	100	30	-	8.5	6.5	9	3	2	△※
M12×1.5	P4	MCADS012O1	1.5P	100	24	-	8.5	6.5	9	3	2	△※
M12×1.25	P4	MCADS012N1	1.5P	100	22	-	8.5	6.5	9	3	2	△※

※库存栏上有※号者，表示库存销售完毕时，即停止贩卖。

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
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具