

螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

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



SU+SL

不锈钢通孔用螺旋型先端丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels 10~15 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels 10~15 (m/min)	不锈钢 Stainless steels 5~15 (m/min)
---	--	---

※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

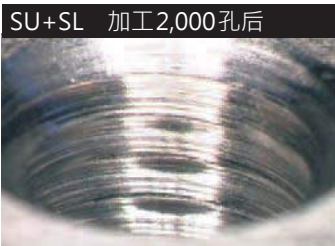
- 适合加工容易产生加工硬化、材质黏性高的不锈钢、铬钢、钼钢等通孔被削材。
- 推荐速度:5 ~ 15m/min。
- 加工SUS304材时,工具使用寿命是SU-PO的3倍以上,加工2,000孔后,内螺纹的完成表面平滑、形状正确。
- 采用左螺旋沟形设计,比SU-PO排屑性佳,使用寿命更长。

攻牙资料

加工条件 [M5×0.8]

被 削 材	SUS304(90HRB)
底 孔 径	φ4.2
攻 牙 长 度	12mm盲孔
攻 牙 速 度	15m/min
机 械	立式加工中心机
攻 牙 用 切 削 油	不水溶性切削油(不含氯)

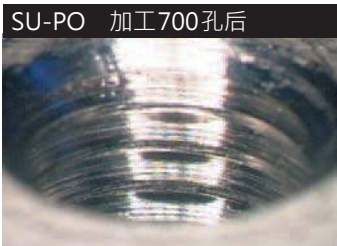
内螺纹的比较图



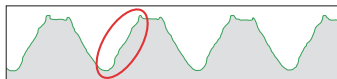
进刀处表面粗糙度 Ra=1.1μm



内螺纹形状



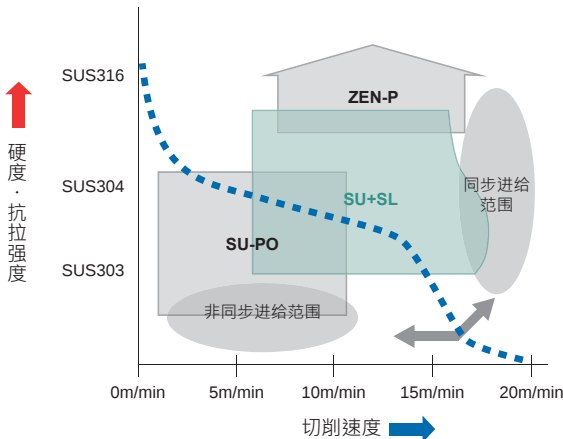
进刀处表面粗糙度 Ra=2.0μm



内螺纹形状

产品体系表

不锈钢材通孔加工用螺丝攻体系表



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
检查工具

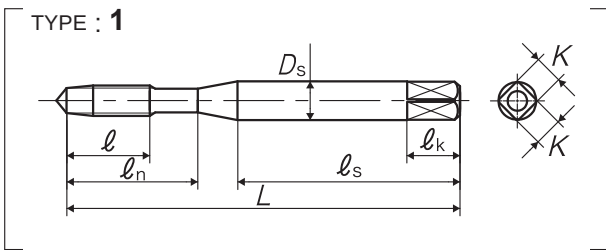
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区 : 1S

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													
M3×0.5	P2	SUPQ3.0GL	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	P2	SUPQ4.0IL	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	P3	SUPR5.0KL	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	P2	SUPQ6.0ML	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎

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