

螺旋丝攻
(盲孔用)

MS+RS

袖珍螺纹用挤压丝攻



样式特长

HSS

被削材和推荐的攻牙速度

铝轧材 Wrought aluminum ~10 (m/min)	铝合金铸件 Aluminum alloy castings ~10 (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings ~10 (m/min)
---	--	--

※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

- 新构型设计·提升工具刚性·扭力强度·丝攻偏摆精度!
- 为了避免影响柄部的真圆度·将刻印从柄部移至四角部!
- 采用新螺纹部精度「GS级」·提升内螺纹精度!

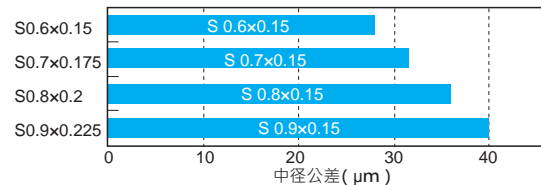
攻牙资料

加工条件 [S0.8×0.2]

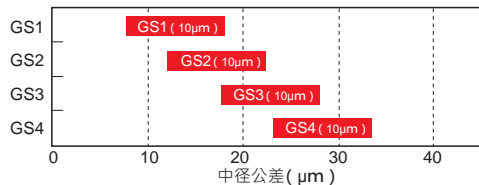
使用工具	MS+RS	HPsRZ
表面处理	旧产品	他牌A产品
被削材	-	TiCN
底孔径	SUS304(88HRB)	
攻牙长度	φ0.73	
攻牙速度	1.2mm(1.5D)	
攻牙速度	4m/min	8m/min
机械	CNC加工中心机	
攻牙用切削油	不水溶性切削油	

新螺纹部GS级精度

4H5内螺纹的中径公差



GS级精度的中径公差



HPsRZ

袖珍螺纹高碳钢用挤压丝攻



样式特长

HSS-P 表面镀层

被削材和推荐的攻牙速度

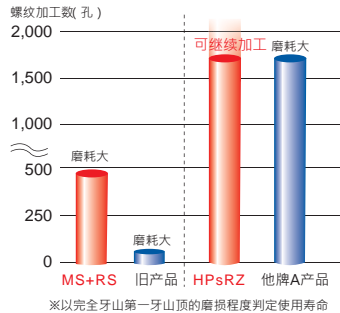
低碳钢 Low carbon steels ~10 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels ~10 (m/min)	高碳钢 High carbon steels ~10 (m/min)	合金钢 Alloy steels ~10 (m/min)	不锈钢 Stainless steels ~5 (m/min)
--	---	---	---------------------------------------	--

※详细图解说明请参阅P24

推荐底孔径(参考)

单位: mm

尺寸	等级	等级4H5推荐底孔径	
		最大(Max)	最小(Min)
S0.6×0.15	G S 2	0.55	0.54
S0.7×0.175	G S 3	0.64	0.62
S0.8×0.2	G S 3	0.73	0.71
S0.9×0.225	G S 4	0.82	0.80



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
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

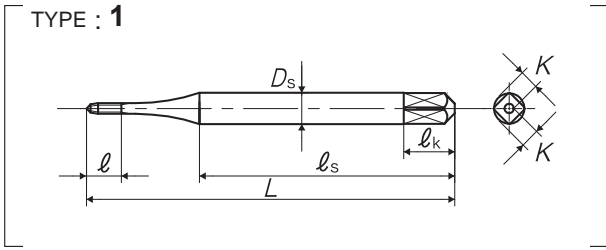
圆板牙

中心钻

孔面工具

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

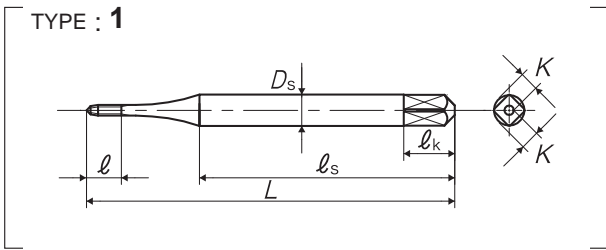
MS+RS 袖珍螺纹用挤压丝攻



品区 : 1J

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	凸数	构型	库存
袖珍螺纹用												
S0.6×0.15	GS2	MSP20.6-B	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	1	△
S0.7×0.175	GS3	MSP30.7-B	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	1	△
S0.8×0.2	GS3	MSP30.8-B	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	1	△
S0.9×0.225	GS4	MSP40.9-B	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	1	△

HPsRZ 袖珍螺纹高碳钢用挤压丝攻



品区 : 1J

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	凸数	构型	库存
袖珍螺纹用												
S0.6×0.15	GS2	HPS20.6-B	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	1	△
S0.7×0.175	GS3	HPS30.7-B	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	1	△
S0.8×0.2	GS3	HPS30.8-B	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	1	△
S0.9×0.225	GS4	HPS40.9-B	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	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
检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具