

螺旋丝攻
(盲孔用)

SURZ

不锈钢用挤压丝攻
样式特长



螺旋丝攻
(通孔用)

HSS-P 表面镀层 加工深度 1.5D以下

先端丝攻
(通孔用)

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels 15~30 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels 15~30 (m/min)	高碳钢 High carbon steels 15~25 (m/min)	合金钢 Alloy steels 15~25 (m/min)	不锈钢 Stainless steels 10~25 (m/min)
---	--	--	--	--

※详细图解说明请参阅P24

直沟丝攻

产品的特长

- 螺旋丝攻的谷底采特殊设计，有效控制内螺纹内径形状!
- 螺旋丝攻吃入部（凸部）采特殊构型设计，有效降低挤压扭力。
- 挤压丝攻在加工不锈钢时，发挥极大的效果!
- 调整底孔径，会影响内螺纹内径形状大小。

超硬丝攻

攻牙资料

加工条件 [M2×0.4]

被削材	SUS304
底孔径	φ1.85~φ1.82
攻牙长度	5.2mm(盲孔)
攻牙速度	5m/min
进给	完全同步进给
机械	立式加工中心机(BT15)
螺纹攻牙方向	立式加工
攻牙用切削油	水溶性切削油 (稀释20倍)

POINT

请选择相应的底孔径

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

底孔径	1.84	1.83
内螺纹牙型剖面图		
牙顶缝隙状态	牙顶标准缝隙	牙顶缝隙小
内螺纹内径	φ1.62	φ1.60

底孔径	1.82	1.81
内螺纹牙型剖面图		
牙顶缝隙状态	牙顶缝隙小	牙顶无缝隙
内螺纹内径	φ1.59	φ1.58

推荐底孔径

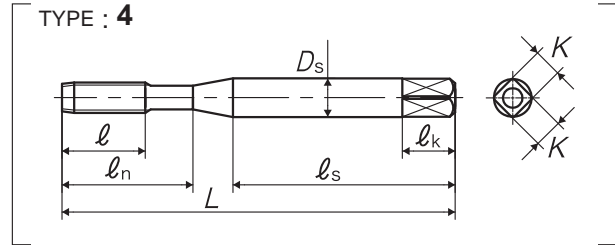
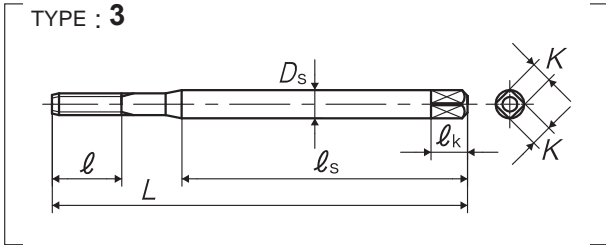
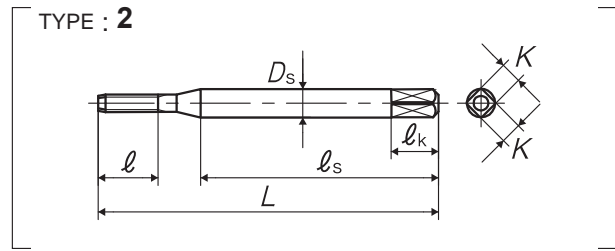
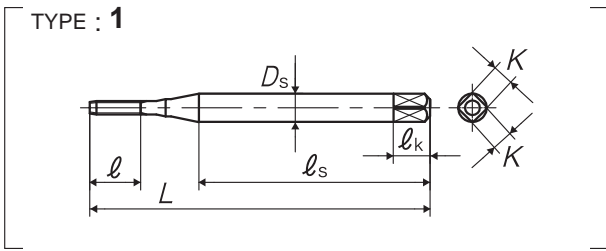
单位:mm

尺寸	等级	推荐底孔径
M1×0.25	G4	0.9
M1.2×0.25	G4	1.10
M1.4×0.3	G4	1.28
M1.6×0.2	G3	1.52
M1.6×0.35	G4	1.46
M1.7×0.35	G4	1.56
M2×0.4	G4	1.82
M2.3×0.4	G4	2.12
M2.5×0.45	G4	2.30
M2.6×0.45	G5	2.40
M3×0.5	G5	2.77
No.2-56UNC	G4	1.98
No.4-40UNC	G5	2.55
No.6-32UNC	G5	3.14

※上表的推荐底孔径是以饱和率90%为目标的实验结果为基础，并考虑丝攻的折损而设定。
※推荐的底孔径会依被削材的材质、硬度、构型尺寸、加工条件等，影响挤压量。

M2×0.4 6H 内螺纹内径公差容许范围	
最大值	1.679
最小值	1.567
公差	0.112

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓ_n	ℓ_s	D_s	K	ℓ_k



推荐等级

品区: 1J

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M1×0.25	G4	SURZ41.0BB	2P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.2×0.25	G4	SURZ41.2BB	2P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.4×0.3	G4	SURZ41.4CB	2P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.6×0.2	G3	SURZ31.6AB	2P	36	3.6	-	24	3	2.5	5	4	2	○
M1.6×0.35	G4	SURZ41.6DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
M1.7×0.35	G4	SURZ41.7DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
M2×0.4	G4	SURZ42.0EB	2P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	○
M2.3×0.4	G4	SURZ42.3EB	2P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	○
M2.5×0.45	G4	SURZ42.5FB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
M2.6×0.45	G5	SURZ52.6FB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
M3×0.5	G5	SURZ53.0GB	2P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	○
美制螺纹用													
尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	凸数	构型	库存
No.2-56UNC	G4	SURZ4UN2EB	2P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	○
No.4-40UNC	G5	SURZ5UN4HB	2P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	○
No.6-32UNC	G5	SURZ5UN6JB	2P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	○

油沟数: 公制螺纹: M2.6以下=无、M3=2
美制螺纹: No.4以下=无、No.6=2

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

螺旋丝攻
(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