

HFASP

超高速铝铸件用螺旋丝攻
样式特长

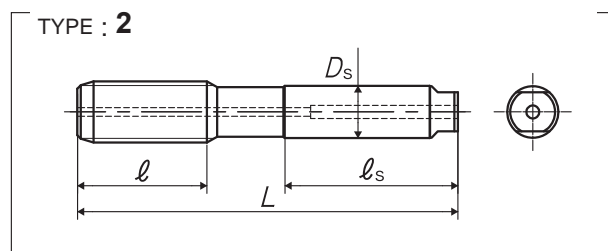
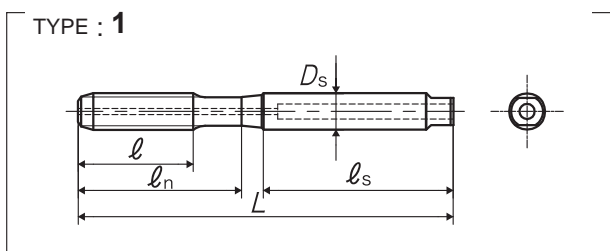


■可用于超高速加工·采用内部供油攻牙的中心出油孔构型·适合加工铝铸件等的盲孔·以及卧式加工时·能发挥其功效的丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

铝轧材 Wrought aluminum 30~100 (m/min)	铝合金铸件 Aluminum alloy castings 30~100 (m/min)	镁合金铸件 Magnesium alloy die castings 30~100 (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings 30~100 (m/min)
---	--	---	--

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1D

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	P4	HFASPS6.0M	2.5P	62	19	27	32	6	-	-	3	1	○
M8×1.25	P4	HFASPS8.0N	2.5P	70	22	-	36	8	-	-	3	2	○
M10×1.5	P4	HFASPS0100	2.5P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M10×1.25	P4	HFASPS010N	2.5P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M12×1.75	P4	HFASPS012P	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.5	P4	HFASPS0120	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.25	P4	HFASPS012N	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M14×1.5	P4	HFASPS0140	2.5P	88	30	-	40	12	-	-	3	2	○
M16×1.5	P4	HFASPS0160	2.5P	95	32	-	43	16	-	-	3	2	○
M18×1.5	P4	HFASPS0180	2.5P	100	37	-	45	16	-	-	3	2	○
M20×1.5	P5	HFASPT0200	2.5P	105	37	-	45	16	-	-	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