

HFACT-P

超高速铝铸材通孔用超硬直沟丝攻
样式特长

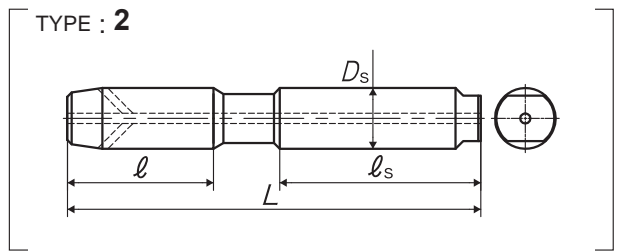
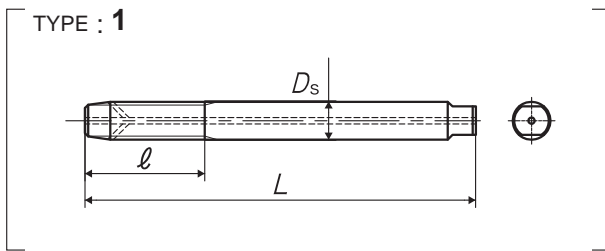


■可用于超高速加工的超硬丝攻·采用适合内部供油或喷雾方式、低温冷却干式加工方式的侧边出油孔构型·适合加工铝铸件或铝压铸件等通孔用丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度



※详细图解说明请参阅P24



品区: 1L

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	P3	HFACTPR6.0M	4P	62	19	-	-	6	-	-	3	1	○
M8×1.25	P3	HFACTPR8.0N	4P	70	22	-	36	8	-	-	3	2	○
M10×1.5	P3	HFACTPR0100	4P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M10×1.25	P3	HFACTPR010N	4P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M12×1.75	P3	HFACTPR012P	4P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.5	P3	HFACTPR0120	4P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.25	P3	HFACTPR012N	4P	82	29	-	40	12	-	-	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