

## HFICT-P

超高速铸铁通孔用超硬直沟丝攻  
样式特长

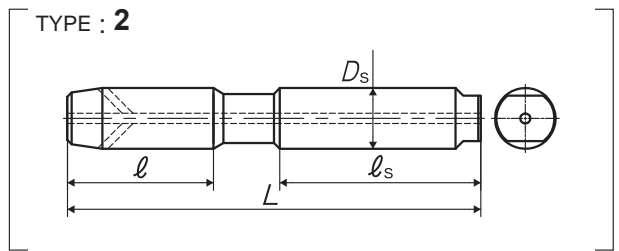
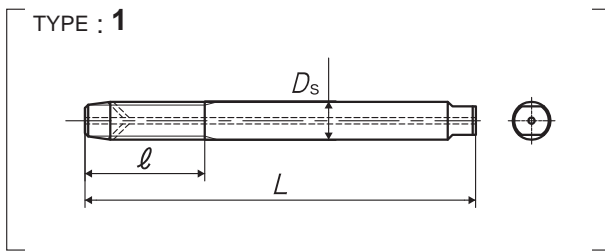


■可用于超高速加工的超硬丝攻，采用适合内部供油或喷雾方式、低温冷却干式加工方式的侧边出油孔构型。适合加工铸铁等通孔。

### 被削材和推荐的攻牙速度

铸铁 Cast irons <b>25~50</b> (m/min)	强韧铸铁 Ductile cast irons <b>25~50</b> (m/min)
---	---

※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													
<b>M6×1</b>	P3	HFICTPR6.0M	4P	62	19	-	-	6	-	-	4	1	○
<b>M8×1.25</b>	P3	HFICTPR8.0N	4P	70	22	-	36	8	-	-	4	2	○
<b>M10×1.5</b>	P3	HFICTPR0100	4P	75	24	-	37	10	-	-	4	2	○
<b>M10×1.25</b>	P3	HFICTPR010N	4P	75	24	-	37	10	-	-	4	2	○
<b>M12×1.75</b>	P3	HFICTPR012P	4P	82	29	-	40	12	-	-	4	2	○
<b>M12×1.5</b>	P3	HFICTPR0120	4P	82	29	-	40	12	-	-	4	2	○
<b>M12×1.25</b>	P3	HFICTPR012N	4P	82	29	-	40	12	-	-	4	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