

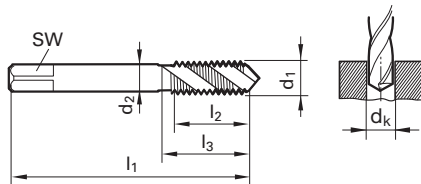
JIS日規機用絲攻

新一代泛用型絲攻 - ISO 公製螺紋



貨號 73735

Produktiv N-X	JIS B 4430	B	HSS-E- PM	TiAIN	R	Class OH	
P	M	K	N	S	H		
●	●	○	○	○			



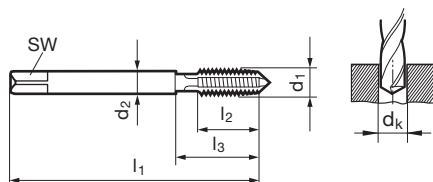
- 通孔用，切屑往下排出
- 先端絲攻（螺尖絲錐）
- 應用範圍最廣泛的專用刀！
- 適用於加工抗拉強度600-1000MPa的碳鋼，調質鋼，合金鋼，奧氏體不銹鋼，馬氏體不銹鋼，雙相不銹鋼，鈦合金，非鈦金屬，球墨和可鍛鑄鐵等
- 屑槽與新刃口為μ級的特殊微光幾何形狀，降低下孔阻力，攻牙更順暢
- 並且經過表面后處理，獲得最佳的切削控制及排屑性能
- 採用粉末冶金高速鋼棒材和硬質鍍層大幅提升刀具壽命

d1	Class	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	OH2	0.500	4.000	3.200	2.50	46.000	10.000	19.000
M 4	OH3	0.700	5.000	4.000	3.30	52.000	12.000	20.000
M 5	OH3	0.800	5.500	4.500	4.20	60.000	14.000	24.000
M 6	OH3	1.000	6.000	4.500	5.00	62.000	16.000	29.000
M 8	OH3	1.250	6.200	5.000	6.80	70.000	17.000	37.000
M10	OH3	1.500	7.000	5.500	8.50	75.000	20.000	41.000
M12	OH4	1.750	8.500	6.500	10.20	82.000	24.000	48.000



RAB 73735

Intensiv N-X	JIS B 4430	C	HSS-E-	TiAIN	R	Class OH	
P	M	K	N	S	H		
●	●	○	○	○			



- 45°
- 應用範圍最廣泛的專用刀！
- 適用於加工抗拉強度600-1000MPa的碳鋼，調質鋼，合金鋼，奧氏體不銹鋼，馬氏體不銹鋼，雙相不銹鋼，鈦合金，非鈦金屬，球墨和可鍛鑄鐵等
- 屑槽與新刃口為μ級的特殊微光幾何形狀，降低下孔阻力，攻牙更順暢
- 並且經過表面后處理，獲得最佳的切削控制及排屑性能
- 採用粉末冶金高速鋼棒材和硬質鍍層大幅提升刀具壽命

d1	Class	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	OH2	0.500	4.000	3.200	2.50	46.000	10.000	19.000
M 4	OH3	0.700	5.000	4.000	3.30	52.000	12.000	20.000
M 5	OH3	0.800	5.500	4.500	4.20	60.000	14.000	24.000
M 6	OH3	1.000	6.000	4.500	5.00	62.000	16.000	29.000
M 8	OH3	1.250	6.200	5.000	6.80	70.000	17.000	37.000
M10	OH3	1.500	7.000	5.500	8.50	75.000	20.000	41.000
M12	OH4	1.750	8.500	6.500	10.20	82.000	24.000	48.000

絲攻切削參數推薦表

ISO	P			M		K	N		S		H	
	快削鋼 碳素鋼	調質鋼 合金鋼	調質合金鋼 工具鋼	不銹鋼		鑄鐵	鋁和鋁合金		特殊合金		淬硬鋼	
MPa和其他性質	< 750	< 900	750-1000	奧體	馬體/雙相	球墨/可鍛	< 6% Si	> 6% Si	Ti基	Ni基	45-55 HRC	55-62 HRC
v _c m/min	18-20	12-15	10	10-12	8-10	18	18-20	20	2-3	x	x	x