

螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



MHSL

中硬度碳钢用螺旋型先端丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

高碳钢 High carbon steels	调质钢 Thermal refined steels
10~20 (m/min)	10~20 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

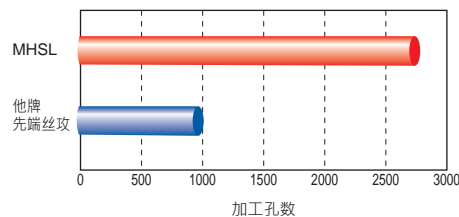
- 最适合加工S48C ~ S55C的锻造品以及调质材(20 ~ 30HRC)。
- 采用耐摩耗性优异的HSS材和特殊表面涂层处理·大幅提升工具使用寿命!
- 采用独创的沟形·在中速范围攻牙稳定·且切屑排出顺畅·加工出的螺纹表面平滑度提升。

攻牙资料

加工条件 [M12×1.25]

被削材	S53C(锻造品)/轮毂轴承
底孔径	φ10.8
攻牙长度	12mm(通孔)
攻牙速度	30m/min
机械	卧式加工中心机(完全同步进给)
攻牙用切削油	水溶性切削油

加工绩效(加工孔数比较)

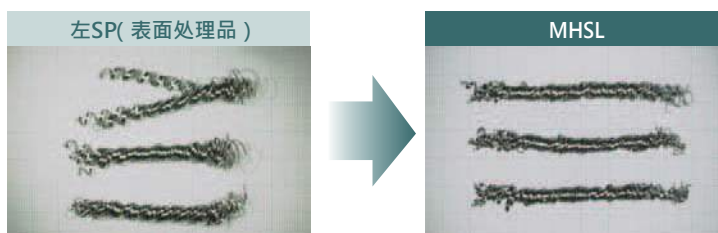


【排屑顺畅】

<排屑性>
采用2段斜沟·排屑性佳



顺畅的排出切屑!



【内螺纹状况】



左SP(表面处理品)



MHSL

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊
筒易检查工具
螺纹丝攻

管用丝攻

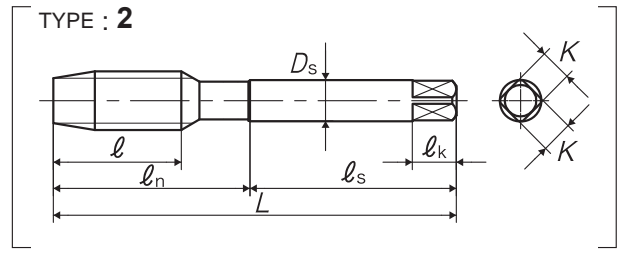
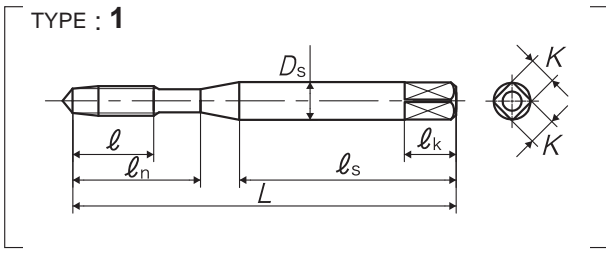
螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具





品区: 1T

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)	沟数	构型	库存
公制螺纹用													
M6×1	P3	MHSLR6.0M5	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	P4	MHSLS8.0N5	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M10×1.5	P4	MHSL01005	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
M10×1.25	P4	MHSL010N5	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
M12×1.75	P5	MHSLT012P5	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	◎
M12×1.5	P5	MHSLT01205	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	◎
M12×1.25	P5	MHSLT012N7	7P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	◎
M14×1.5	P5	MHSLT01407	7P	88	26	-	45	10.5	8	11	4	2	◎
M16×1.5	P5	MHSLT01607	7P	95	26	-	48	12.5	10	13	4	2	◎

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(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