



# EXZ-SFT

一般用高耐久型螺旋槽丝锥



## 更高一层的满意度

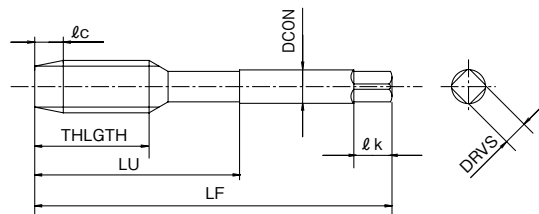
—— 无与伦比的耐崩刃性 ——

特殊的表面处理，以提高耐久性和防止崩刃

一般用高耐久型螺旋槽丝锥

# EXZ-SFT

| 材质     | 表面处理 | 螺旋角 |
|--------|------|-----|
| HSSE   | NZ   | 35° |
| 特殊表面处理 |      |     |



EXZ-SFT所有规格的产品螺纹侧均无突顶尖。

螺纹种类：M

单位:mm

| 商品号<br>EDP No. | 螺纹尺寸<br>Thread Size | 精度标记<br>Grade | 精度<br>TAP Limit | 切削锥部<br>ℓc | 全长<br>LF | 螺纹长<br>THLGTH | 颈长<br>LU | 柄径<br>DCON | 槽数<br>NOF | 突顶尖<br>External Center | 库存<br>Stock | 重量<br>(g) |    |
|----------------|---------------------|---------------|-----------------|------------|----------|---------------|----------|------------|-----------|------------------------|-------------|-----------|----|
| 1154480        | M 3 × 0.5           | STD           | OH2             | 2.5P       | 46       | 6             | 19       | 4          | 3         | —                      | A           | ●         | 4  |
| 1155680        | M 4 × 0.7           |               |                 |            | 52       | 8.4           | 21       | 5          |           | —                      |             | ●         | 7  |
| 1157180        | M 5 × 0.8           |               |                 |            | 60       | 9.6           | 24       | 5.5        |           | —                      |             | ●         | 10 |
| 1158380        | M 6 × 1             |               |                 |            | 62       | 12            | 29       | 6          |           | —                      |             | ●         | 11 |
| 1160180        | M 8 × 1.25          |               | OH3             |            | 70       | 15            | 37       | 6.2        |           | —                      |             | ●         | 17 |
| 1162180        | M10 × 1.5           |               |                 |            | 75       | 18            | 41       | 7          |           | —                      |             | ●         | 26 |
| 1165080        | M12 × 1.75          |               |                 |            | 82       | 21            | 48       | 8.5        |           | —                      |             | ●         | 40 |
| 1168080        | M14 × 2             |               |                 |            | 88       | 30            | 48       | 10.5       |           | —                      |             | ●         | 64 |
| 1170580        | M16 × 2             |               | OH2             |            | 95       | 32            | 52       | 12.5       |           | —                      |             | ●         | 91 |
|                |                     |               |                 |            |          |               |          |            |           |                        |             |           |    |

· 柄部四方形尺寸 lk, DRVS 请参考综合样本「孔加工· 螺纹加工工具」。

● = 标准库存品

1. 精度栏 是适合加工2级内螺纹的丝锥的推荐精度。
2. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。

## 切削条件基准表

| 加工材料                   |                      | 切削速度<br>(m/min) |
|------------------------|----------------------|-----------------|
| 软 钢 · 低 碳 素 钢          | C0.25%以下<br>≦ C0.25% | 8 ～ 13          |
| 中      碳      素      钢 | C0.25 ～ 0.45%        | 7 ～ 12          |
| 高      碳      素      钢 | C0.45%以上<br>≧ C0.45% | 6 ～ 9           |
| 合      金      钢        | SCM                  | 7 ～ 12          |
| 球      墨      铸      铁 | FCD                  | 7 ～ 12          |
| 铜                      | Cu                   | 6 ～ 11          |
| 黄 铜 · 黄 铜 铸 件          | Bs・BsC               | 10 ～ 20         |
| 青 铜 · 青 铜 铸 件          | PB・PBC               | 6 ～ 11          |
| 变 形 铝 合 金              | AL                   | 10 ～ 20         |
| 铝 合 金 铸 件              | AC・ADC               | 10 ～ 15         |
| 镁 合 金 铸 件              | MC                   | 7 ～ 12          |
| 锌 合 金 铸 件              | ZDC                  | 7 ～ 12          |
| 热 可 塑 性 塑 料            | 聚 氯 乙 烯              | 10 ～ 15         |

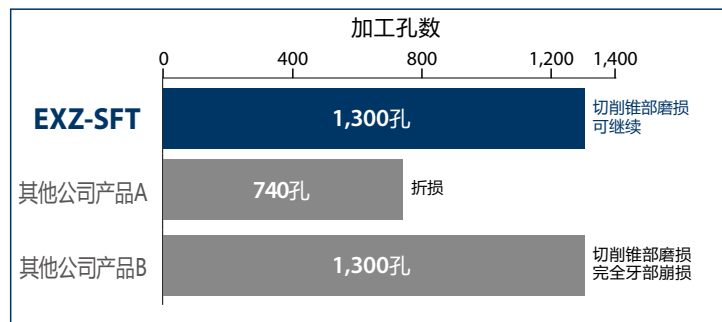
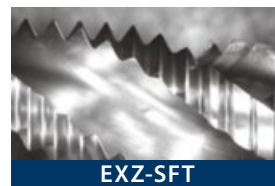
1. 请确认实际加工状态后再选定切削速度。
2. 根据切削油剂的状态，可能有无法充分发挥性能的情况。
3. 加工镁合金时，使用切削油剂时，请务必使用切削油剂厂商推荐的切削油剂。另外，请注意切屑的处理，避免发生火灾。

## 加工数据

抑制完全螺纹牙部的崩损，  
实现稳定加工

|      |                                 |
|------|---------------------------------|
| 尺寸   | M10 × 1.5                       |
| 加工材料 | SS400                           |
| 底孔   | φ8.5 × 26mm (盲孔)                |
| 螺纹长度 | 20mm (2D)                       |
| 切削速度 | 10m/min (318min <sup>-1</sup> ) |
| 切削油剂 | 水溶性切削油剂                         |
| 使用机械 | 立式加工中心 (BT50)                   |

加工1,300孔后



Http://www.chinaosg.com

OSG 免费技术热线

400 888 2086

9:00 ~ 12:00/13:00 ~ 17:00 双休日除外

E-mail:business@chinaosg.com



样本印刷使用  
环保植物性大豆油墨



微信关注我们