



S330H

高效刃倾角涂层丝锥

HIGH-EFFICIENCY BLADE INCLINATION ANGLE COATED TAP



注意事项

1. 工具使用时有破损的危险，请务必使用保护罩，保护镜，安全靴等
2. 手不要直接碰刀刃
3. 请不要用手接触碎屑
4. 刀具的刀刃不良时请停止使用
5. 加工前请确认工具尺寸
6. 请不要擅自修改工具
7. 如发生异常声音及振动时请立刻停止使用

Safe Use Of Cutting Tools

1. Tools are in danger of breakage when in use, please be sure to use protective cover, Protective mirrors, safety boots
2. Don't touch the blade directly with your hand.
3. Please do not touch the debris with your hands.
4. Please stop using the tool when its blade is not good.
5. Please confirm the tool size before processing.
6. Please do not modify tools without authorization..
7. Please stop using immediately in case of abnormal sound and vibration.

高效刃倾角涂层丝锥

S330H-APX



S330H-APX

刃倾角丝锥

表面经涂层处理的多用途丝锥

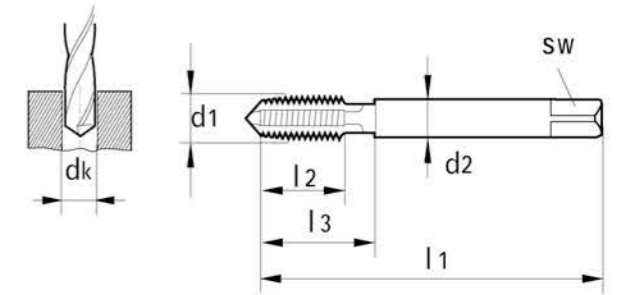
Bevel tap

MULTI PURPOSE TAPS WITH COATED SURFACE



Spiral Fluted Tap

- 材质
Tool Material 高速钢
High speed steel
- 表面处理
Surface Treatment S涂层
- 螺旋角
Helix Angle 0°
- 切削锥长
Chamfer Length 5P



| 工具 NO. EDP NO. | 直径 d1 | 螺距 P(mm) | 精度 Tolerance | 柄径 d2(mm) | 方径 SW | 钻头直径 dk(mm) | 全长 l1(mm) | 螺纹长度 l2(mm) | 颈长 l3(mm) | 库存 stock |
|-------------------|----------|-------------|-----------------|--------------|----------|----------------|--------------|----------------|--------------|-------------|
| M6×1.00 | M6 | 1.00 | 6H | 6.00 | 4.50 | 5.00 | 62.00 | 12.00 | 29.00 | ● |
| M8×1.00 | M8 | 1.00 | 6H | 6.20 | 5.00 | 7.00 | 70.00 | 15.00 | 37.00 | ● |
| M8×1.25 | M8 | 1.25 | 6H | 6.20 | 5.00 | 6.80 | 70.00 | 15.00 | 37.00 | ● |
| M10×1.25 | M10 | 1.25 | 6H | 7.00 | 5.50 | 8.80 | 75.00 | 18.00 | 41.00 | ● |
| M10×1.50 | M10 | 1.50 | 6H | 7.00 | 5.50 | 8.50 | 75.00 | 18.00 | 41.00 | ● |
| M12×1.25 | M12 | 1.25 | 6H | 8.50 | 6.50 | 10.80 | 82.00 | 21.00 | 48.00 | ● |
| M12×1.50 | M12 | 1.50 | 6H | 8.50 | 6.50 | 10.50 | 82.00 | 21.00 | 48.00 | ● |
| M12×1.75 | M12 | 1.75 | 6H | 8.50 | 6.50 | 10.20 | 82.00 | 21.00 | 48.00 | ● |
| M14×1.50 | M14 | 1.50 | 6H | 10.50 | 8.00 | 12.50 | 88.00 | 26.00 | 48.00 | ● |
| M16×1.50 | M16 | 1.50 | 6H | 12.50 | 10.0 | 14.50 | 95.00 | 26.00 | 52.00 | ○ |

● 标准库存品 ○ 无库存品 (需下单定制)



特殊微观几何结构
刃口精研以螺距参数

经过优化的螺线中心点
攻丝进给时减小了切削力

切削刃多槽设计
有效提升了切削效率及寿命

TiAlN-X 纳米润滑涂层带来极佳的耐磨性
同时更小的摩擦降低了切削温度

齿背结构稳定
反转时避免产生加工纹路

经过优化的排屑槽结构
受控的切削成形以及排出

- 适合对多种类型材料加工的客户。
- 采用高性能HSS-E材料，具有耐久稳定的使用寿命。
- 采用优化的槽型设计，可适用于多种材料的加工-包括碳钢及合金钢、不锈钢、球磨铸铁材料。
- 优化的直槽刃倾角设计，可使通孔加工中的切屑有效排出。
- 适用于加工中心及钻攻中心的高速螺纹加工。
- 采用适合的PVD涂层处理，具有可靠的性能。

刃倾角丝锥加工通孔螺纹要点

刃倾角丝锥是贯穿工件端面，通过它前面的副槽排出切削的铁屑；
故丝锥切削锥切出端面出口长度推荐：切削锥部+3牙左右

