

CAST CH

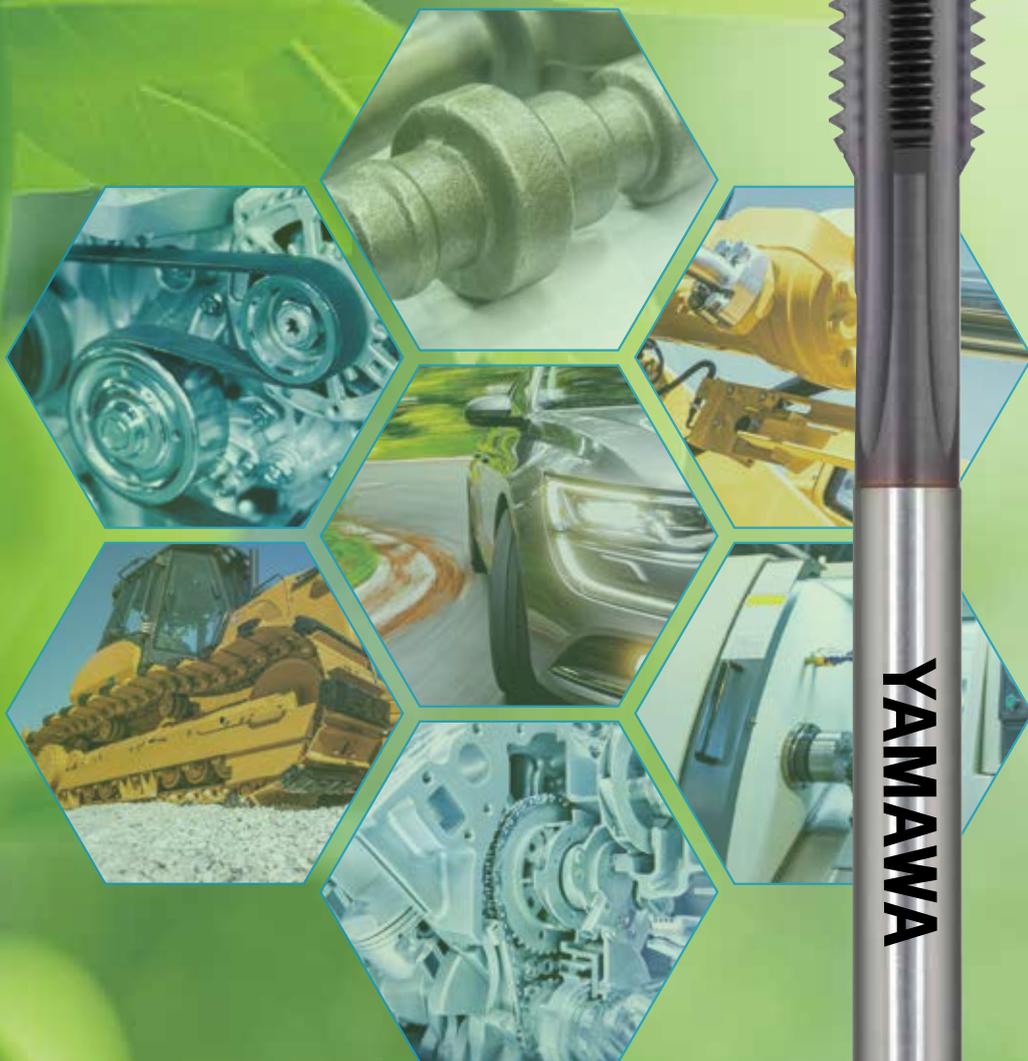
Z-PRO

終極版機械絲攻系列

最適合加工鋁合金壓鑄件・鑄鐵等材料!!

CAST CH

帶冷卻孔
鑄件用直溝絲攻





 Cast irons 10~30 (m/min)	 Ductile cast irons 10~30 (m/min)	 Aluminum alloy castings 15~50 (m/min)	 Zinc alloy castings 15~50 (m/min)	 Magnesium alloy castings 15~50 (m/min)
---	---	--	--	---

產品特性

- 全長 ... 採用最適合機械加工使用的「DJ構型」！
絲攻有加長設計在刀柄上有較長的伸出量。
- 牙部形狀 ... 採特殊構型設計切屑可順暢排出並減低切屑干擾！可對鑄鐵、強韌鑄鐵、鋁合金鑄件在中~高速範圍 (~50m/min) 加工。
- 帶冷卻孔 ... 最適合中心給油加工。可確保切屑順暢排出孔外，達到穩定的連續加工。

產品體系表

被削材		攻牙速度						
		慢	5m/min	10m/min	15m/min	20m/min	30m/min	50m/min
鑄鐵	鑄鐵	FC-HT	N-CT FC	CAST CH			HFICT-P	
	球墨鑄鐵							
非鐵合金	鋁合金	LA-HT						HFACT-P HFACT-B
	銅銅合金			N-CT LA				

加工範圍 (完全同步進給)

推薦範圍 加工範圍

攻牙速度(m/min)	5	10	20	30	40	50	60
鑄鐵 (FC)							
球墨鑄鐵 (FCD)							
鋁合金鑄件 (AC)							
鋁合金壓鑄件 (ADC)							

用途

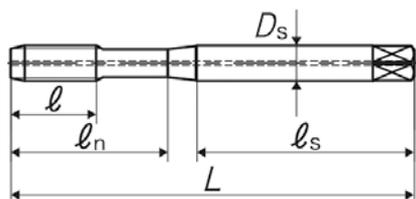
汽車相關零件、建築機械、機床等的零件大多使用鑄鐵和鋁合金，針對這些零件加工可減少切屑殘留並實現耐久力提高！

【加工零件範例】

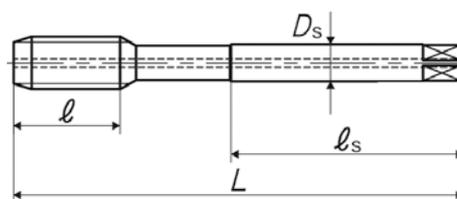


構型尺寸一覽表

TYPE:1



TYPE:2



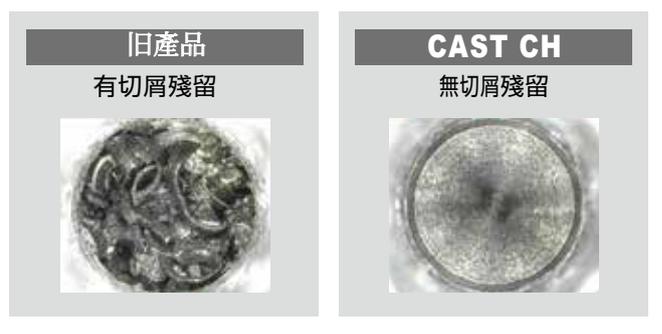
尺寸	精度	產品編號	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	D _s (mm)	溝數	TYPE
M6X1	P3	1214101055	3P	80	15	30	6	3	1
		1215101055	1.5P						
M8X1.25	P3	1214101064	3P	90	19	-	6.2	3	2
		1215101064	1.5P						
M10X1.5	P4	1214101078	3P	100	23	-	7	4	2
		1215101078	1.5P						
M10X1.25	P3	1214101079	3P	100	23	-	7	4	2
		1215101079	1.5P						
M10X1	P3	1214101080	3P	100	23	-	7	4	2
		1215101080	1.5P						
M12X1.75	P4	1214101088	3P	110	26	-	8.5	4	2
		1215101088	1.5P						
M12X1.5	P4	1214101089	3P	110	26	-	8.5	4	2
		1215101089	1.5P						
M12X1.25	P5	1214101090	3P	110	26	-	8.5	4	2
		1215101090	1.5P						
M14X2	P4	1214101100	3P	110	26	-	10.5	4	2
		1215101100	1.5P						
M14X1.5	P4	1214101102	3P	110	26	-	10.5	4	2
		1215101102	1.5P						
M16X2	P4	1214101114	3P	110	26	-	12.5	4	2
		1215101114	1.5P						
M16X1.5	P4	1214101116	3P	110	26	-	12.5	4	2
		1215101116	1.5P						
M18X2.5	P5	1214101128	3P	125	33	-	14	4	2
		1215101128	1.5P						
M18X1.5	P4	1214101130	3P	125	33	-	14	4	2
		1215101130	1.5P						
M20X2.5	P5	1214101141	3P	140	33	-	15	4	2
		1215101141	1.5P						
M20X1.5	P4	1214101144	3P	140	33	-	15	4	2
		1215101144	1.5P						
M22X2.5	P5	1214101156	3P	140	33	-	17	4	2
		1215101156	1.5P						
M22X1.5	P4	1214101158	3P	140	33	-	17	4	2
		1215101158	1.5P						
M24X3	P5	1214101167	3P	160	37	-	19	4	2
		1215101167	1.5P						
M24X1.5	P4	1214101170	3P	160	37	-	19	4	2
		1215101170	1.5P						

加工資料

加工條件：CAST CH M12X1.75 1.5P

被削材	FCD450
攻牙速度	30m/min
攻牙深度	24mm
使用機械	立式 中心加工機
切削油	水溶性切削油
內部給油壓力	3MPa

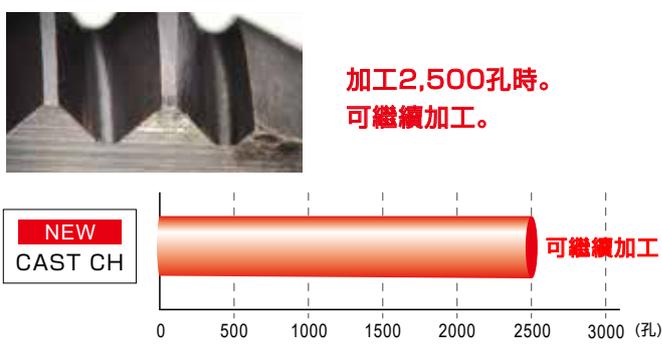
切屑殘留比較



加工條件：CAST CH M6X1 1.5P

被削材	FCD450
攻牙速度	30m/min
攻牙深度	12mm
使用機械	立式 中心加工機
切削油	水溶性切削油
內部給油壓力	1.5MPa

減少刃部崩損



加工條件：CAST CH M12X1.75 1.5P

被削材	FCD450
攻牙速度	30m/min
攻牙深度	24mm
使用機械	立式 中心加工機
切削油	水溶性切削油
內部給油壓力	3MPa

切屑比較



※ 加工材FCD700即使在攻牙速度30m/min情形下也可以穩定的進行加工！

使用時注意事項

- ◆加工時，可能發生折損造成危險，請配戴護目鏡等安全裝備。
- ◆加工時，可能發生折損造成危險，請設定適當的加工條件。
- ◆為防止手指被捲入，在加工運轉中，全程禁戴手套。
- ◆為保護您的雙腳，避免被掉落的工具砸傷，請穿安全鞋。
- ◆將工具組裝在機械上時，請確實鎖緊，避免加工時產生晃動或偏擺。
- ◆請確實固定好被加工材，避免加工中晃動，如絲攻有嚴重磨耗或崩牙的情形時，請勿繼續使用。
- ◆在切削中會產生高溫，有發生火災危險可能，請務必要擬定防災對策。

苏州博勤贸易有限公司

- 地址：苏州市姑苏区机电五金城E6幢118室
- 电话：0512-67591846 67590745
- 网址：www.boqin.net
- 邮箱：tengdazxg@126.com



JQA-QM5420
JQA-EM2687



守護未來的環保行動
在不影響品質的前提下，避免不必要的加工工程，致力降低環境污染。

YAMAWA



KECASTCHA