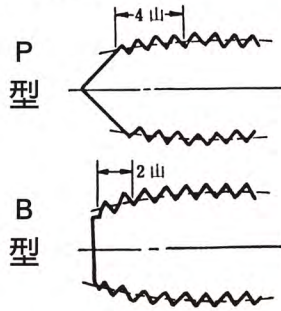


無屑絲攻

Fluteless Taps



P型 絲攻先端導角部是4山，且還是完全牙山。

貫通牙孔時，或牙孔底尚有充裕可供攻牙時選用。

B型 絲攻先端導角部是2山，且還是完全牙山。

不貫通牙孔時，或牙孔底沒有充裕可供攻牙時選用。

特點及注意點：

1. 沒有切牙溝屑槽之關係，工具之強度高，使用壽命長。
2. 因擠壓式之攻牙，沒有排屑，故加工面優，有精度高之母螺紋。
3. 若攻牙深度需要深或使用浮動式夾具時，請依情況將切削條件下降。

攻牙長度請依刃徑之1.5倍為限

切削條件參考表

請用非水溶性切削油

被削材	切削速度(m/min)	切削深度(mm/刃)	被削材	切削速度(m/min)	切削深度(mm/刃)
低炭素鋼 $\leq C 0.25\%$	8~13	~0.04	黃銅、黃銅鑄物 BS、BSC	7~12	~0.04
中炭素鋼 $C0.25\sim0.45\%$	7~10	~0.04	青銅、青銅鑄物 PB、PBC	7~12	~0.04
高炭素鋼 $\geq C 0.45\%$	5~8	~0.04	鋁展延材 AL	10~20	~0.04
合金鋼SCM	5~8	~0.04	鋁合金鑄物 AC、ADC	10~15	~0.04
不鏽鋼SUS	5~10	~0.04	亞鉛合金鑄物 ZDC	7~12	~0.04
銅CU	7~12	~0.04			

規格	精度	P型(支)	B型(支)	TiN鍍膜(支)	鑽頭下孔徑
M 2 × 0.4	GH4	363.00	363.00	405.00	1.77~1.82
" 2.3 × 0.4	GH4X	339.00	339.00	381.00	2.07~2.13
" 2.5 × 0.45	GH5	339.00	339.00	381.00	2.24~2.31
" 2.6 × 0.45	GH5 · 5X	339.00	339.00	381.00	2.34~2.41
" 3 × 0.5	GH5 · 6	280.00	280.00	322.00	2.72~2.78
M 3.5 × 0.6	GH5X · 6	280.00	280.00	322.00	3.16~3.23
" 4 × 0.7	GH7	267.00	267.00	309.00	3.60~3.68
" 5 × 0.8	GH7	271.00	271.00	313.00	4.55~4.63
" 6 × 1.0	GH6X · 7	294.00	294.00	336.00	5.43~5.53
UNC 2 - 56	GH4	363.00	363.00	405.00	1.93~2.02
UNC 4 - 40	GH5X	315.00	315.00	357.00	2.49~2.61
" 5 - 40	GH5	299.00	299.00	341.00	2.82~2.92
" 6 - 32	GH5X · 6	299.00	299.00	341.00	3.05~3.19
" 8 - 32	GH6X	307.00	307.00	349.00	3.71~3.83
" 10 - 24	GH6X	320.00	320.00	362.00	4.23~4.37
UNC 12 - 24	GH7	380.00	380.00	422.00	4.89~5.02
" 1/4 - 20	GH8	320.00	320.00	362.00	5.63~5.77
UNF 10 - 32	GH7	320.00	320.00	362.00	4.38~4.48