

## SURZ

不锈钢用挤压丝攻  
样式特长



### 被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels <b>15~30</b> (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels <b>15~30</b> (m/min)	高碳钢 High carbon steels <b>15~25</b> (m/min)	合金钢 Alloy steels <b>15~25</b> (m/min)	不锈钢 Stainless steels <b>10~25</b> (m/min)
---	--	--	--	--

※详细图解说明请参阅P24

### 产品的特长

- 螺丝攻的谷底采特殊设计，有效控制内螺纹内径形状！
- 螺丝攻吃入部（凸部）采特殊构型设计，有效降低挤压扭力。
- 挤压丝攻在加工不锈钢时，发挥极大的效果！
- 调整底孔径，会影响内螺纹内径形状大小。

### 攻牙资料

加工条件 [M2×0.4]

被削材	SUS304
底孔径	φ1.85~φ1.82
攻牙长度	5.2mm(盲孔)
攻牙速度	5m/min
进给	完全同步进给
机械	立式加工中心机( BT15 )
螺纹攻牙方向	立式加工
攻牙用切削油	水溶性切削油 (稀释20倍)

### POINT

请选择相应的底孔径

底孔径	1.84	1.83
内螺纹牙型剖面图		
牙顶缝隙状态	牙顶标准缝隙	牙顶缝隙小
内螺纹内径	φ1.62	φ1.60

底孔径	1.82	1.81
内螺纹牙型剖面图		
牙顶缝隙状态	牙顶缝隙小	牙顶无缝隙
内螺纹内径	φ1.59	φ1.58

### 推荐底孔径

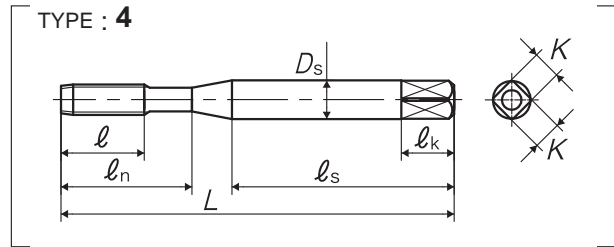
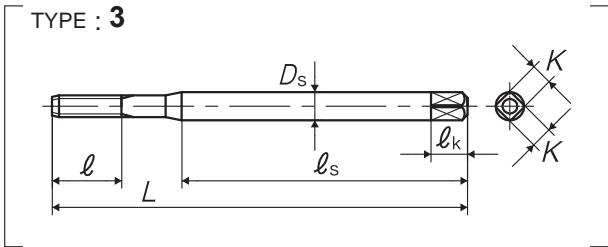
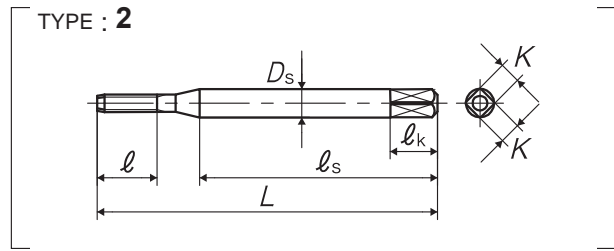
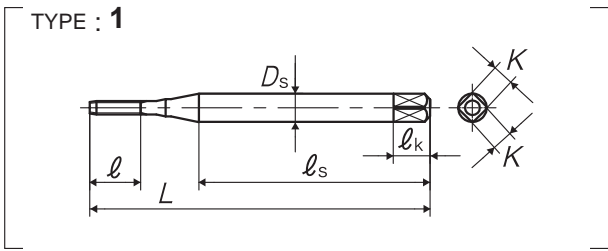
单位:mm

尺寸	等级	推荐底孔径
M1×0.25	G4	0.9
M1.2×0.25	G4	1.10
M1.4×0.3	G4	1.28
M1.6×0.2	G3	1.52
M1.6×0.35	G4	1.46
M1.7×0.35	G4	1.56
M2×0.4	G4	1.82
M2.3×0.4	G4	2.12
M2.5×0.45	G4	2.30
M2.6×0.45	G5	2.40
M3×0.5	G5	2.77
No.2-56UNC	G4	1.98
No.4-40UNC	G5	2.55
No.6-32UNC	G5	3.14

※上表的推荐底孔径是以饱合率90%为目标的实验结果为基准，并考虑丝攻的折损而设定。  
※推荐的底孔径会依被削材的材质、硬度、构型尺寸、加工条件等，影响挤压量。

M2×0.4 6H 内螺纹内径公差容许范围	
最大值	1.679
最小值	1.567
公差	0.112

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
<b>L</b>	<b>ℓ</b>	<b>ℓ<sub>n</sub></b>	<b>ℓ<sub>s</sub></b>	<b>D<sub>s</sub></b>	<b>K</b>	<b>ℓ<sub>k</sub></b>



推荐等级

品区: 1J

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ <sub>n</sub> (mm)	ℓ <sub>s</sub> (mm)	D <sub>s</sub> (mm)	K (mm)	ℓ <sub>k</sub> (mm)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
<b>M1×0.25</b>	G4	SURZ41.0BB	2P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
<b>M1.2×0.25</b>	G4	SURZ41.2BB	2P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
<b>M1.4×0.3</b>	G4	SURZ41.4CB	2P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	○
<b>M1.6×0.2</b>	G3	SURZ31.6AB	2P	36	3.6	-	24	3	2.5	5	4	2	○
<b>M1.6×0.35</b>	G4	SURZ41.6DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
<b>M1.7×0.35</b>	G4	SURZ41.7DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
<b>M2×0.4</b>	G4	SURZ42.0EB	2P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	○
<b>M2.3×0.4</b>	G4	SURZ42.3EB	2P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	○
<b>M2.5×0.45</b>	G4	SURZ42.5FB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
<b>M2.6×0.45</b>	G5	SURZ52.6FB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
<b>M3×0.5</b>	G5	SURZ53.0GB	2P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	○
美制螺纹用													
尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ <sub>n</sub> (mm)	ℓ <sub>s</sub> (mm)	D <sub>s</sub> (mm)	K (mm)	ℓ <sub>k</sub> (mm)	凸数	构型	库存
<b>No.2-56UNC</b>	G4	SURZ4UN2EB	2P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	○
<b>No.4-40UNC</b>	G5	SURZ5UN4HB	2P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	○
<b>No.6-32UNC</b>	G5	SURZ5UN6JB	2P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	○

油沟数: 公制螺纹: M2.6以下=无、M3=2  
美制螺纹: No.4以下=无、No.6=2

螺旋丝攻  
(盲孔用)

螺旋丝攻  
(通孔用)

螺旋丝攻  
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻  
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具