

HSSE-V3通孔丝锥

TIN-涂层 适用于加工材料强度 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$



- 符合 DIN 371/376 B型
- 特殊断屑槽工艺
- 攻牙深度 $\leq 4,5 \times D$
- TIN-涂层提高耐磨性和使用寿命
- 适用于 M3 - M30
- 采用优质的 HSSE V3钒钼高速钢



钢



不锈钢



铸铁



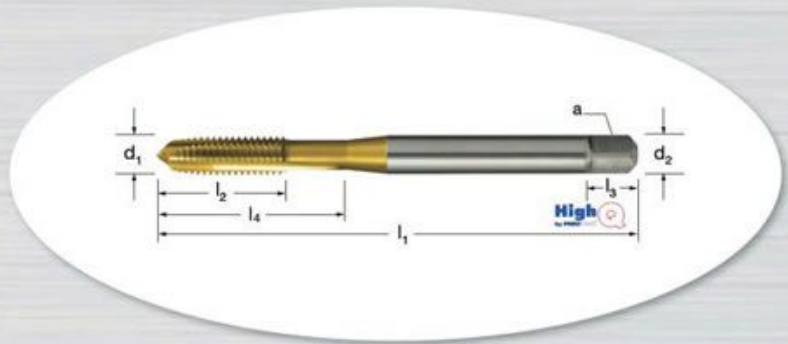
铸铁

特殊钒钼高速钢和TIN涂层工艺有效提高耐磨性和韧性以及使用寿命和加工可靠性

HSSE-V3机用丝锥

High Q
by PRECIT

技术说明/应用:
特殊钨钼高速钢和TiN涂层工艺机用丝锥能有效提高耐磨性和使用寿命



132330 HighQ, HSSE-V3, TiN涂层

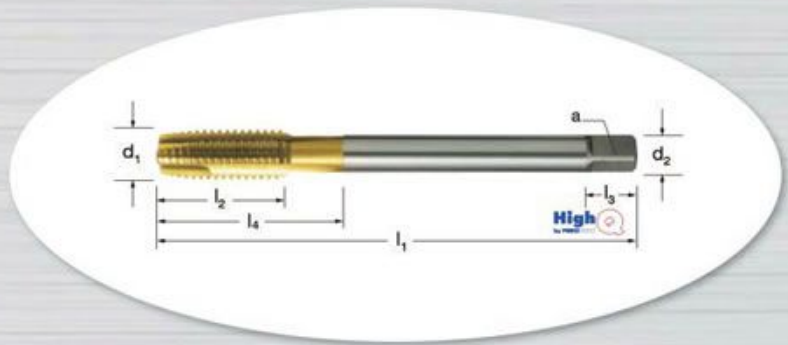
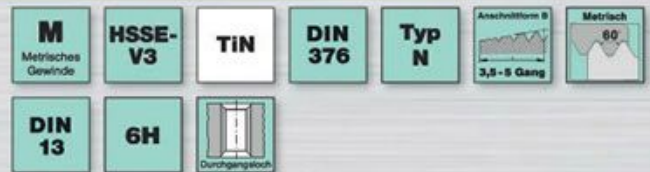
d ₁ mm	132330 (RG 1353)	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm	l ₃ mm	钻心空-Ø mm
M3	●	0,50	56	11	3,5	2,7	6	2,50
M3,5	●	0,60	56	13	4,0	3,0	6	2,90
M4	●	0,70	63	13	4,5	3,4	6	3,30
M5	●	0,80	70	16	6,0	4,9	8	4,20

d ₁ mm	132330 (RG 1353)	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm	l ₃ mm	钻心空-Ø mm
M6	●	1,00	80	19	6,0	4,9	8	5,00
M8	●	1,25	90	22	8,0	6,2	9	6,80
M10	●	1,50	100	24	10,0	8,0	11	8,50
—	—	—	—	—	—	—	—	—

HSSE-V3机用丝锥

High Q
by PRECIT

技术说明/应用:
特殊钨钼高速钢和TiN涂层工艺机用丝锥能有效提高耐磨性和使用寿命



132430 HighQ, HSSE-V3, TiN涂层

d ₁ mm	132430 (RG 1353)	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm	l ₃ mm	钻心空-Ø mm
M6	●	1,00	80	19	4,5	3,4	6	5,00
M8	●	1,25	90	22	6,0	4,9	8	6,80
M10	●	1,50	100	24	7,0	5,5	8	8,50
M12	●	1,75	110	29	9,0	7,0	10	10,20
M14	●	2,00	110	30	11,0	9,0	12	12,00
M16	●	2,00	110	32	12,0	9,0	12	14,00

d ₁ mm	132430 (RG 1353)	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm	l ₃ mm	钻心空-Ø mm
M18	●	2,50	125	34	14,0	11,0	14	15,50
M20	●	2,50	140	34	16,0	12,0	15	17,50
M22	●	2,50	140	34	18,0	14,5	17	19,50
M24	●	3,00	160	38	18,0	14,5	17	21,00
M27	●	3,00	160	38	20,0	16,0	19	24,00
M30	●	3,50	180	45	22,0	18,0	21	26,50

切削参数

ISO	工件材料	抗拉强度 [N/mm ²]	切削速度 V _c [m/min]
P	St52, C45, 16MnCr5, 42CrMo4	<1000	20
M	1.4305, 1.4301, 1.4571, 1.4034, 1.4435	<850	7
K	GG20, GG40, GGG40, GGG80	<650	18
N	铜、青铜、铝	<600	20

根据加工工况和工件材料选择合适的参数

● = 德国中央仓库库存
○ = 德国工厂仓库供货