



AT-2 R-SPEC

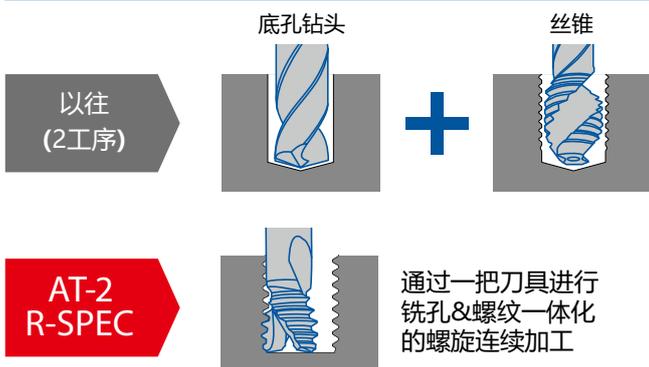


非铁金属用带底刃高效率螺纹铣刀

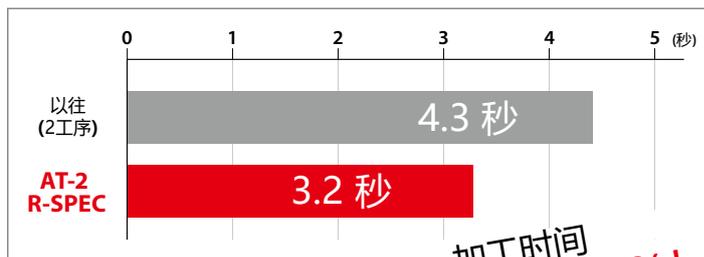
超高效率
螺纹加工

“ThreadRacer”

大幅缩短加工时间!



■ 与以往加工时间的比较 (包含非切削时间)



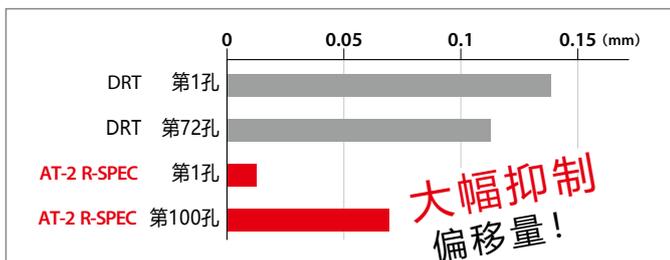
M6×1 螺纹长度 10mm ADC12 材料
 以往钻头 : Vc=126m/min, f=0.6mm/rev
 丝锥 : Vc=94m/min (ATC: 1次)
 AT-2 R-SPEC: Vc=220m/min, f=1.2mm/rev

用于防止铸造孔的加工位置错位!



铸造孔往往被设置在粗糙的位置
 因为有拔模斜度, 在后续工序易出现孔位偏移的情况...

■ 与钻攻一体式丝锥 (DRT)的孔位置精度比较



M8×1.25 深度 18mm AC 材料
 从底孔φ4.3 偏移轴心 0.7 mm的加工试验
 钻攻一体式丝锥: Vc=100m/min, f=1.25mm/rev
 AT-2 R-SPEC: Vc=220m/min, f=1.2mm/rev

可以使用气冷进行加工!

Q. 切削油剂有时不能用于加工飞机和电气零件...

A. 一般推荐使用水溶性切削油剂, 但由于切屑细小分断化&DLC涂层的抑制溶着作用, 在有底孔的情况下, 也可以使用气冷进行加工。

左刃式样

顺铣 *主轴逆转

带底刃

螺旋铣孔 + 螺纹铣削同时加工

油孔

良好的排屑性
(刀具标准外径φ4.6以上)

DLC-IGUSS 涂层

防止溶着&寿命长

特殊刃型 PAT.in Japan

抑制刀具让刀

2刃

宽大容量槽

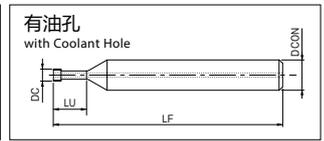
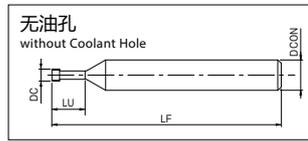
粗加工切削刃(刃长2牙)

通过分散负荷实现高效率化



形状尺寸表

加工螺纹种类 内螺纹	材质 CARBIDE	表面处理 DLC-IGUSS	柄部 SHANK h6
---------------	---------------	-------------------	-------------------



有效螺纹长度2D型

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	加工径 Thread Size	标准外径 DC	全长 LF	最大螺纹长度 Maximum threading length	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 Flutes	油孔 Oil Hole	库存 Stock
8331220	M 3×0.5	2.4	50	6	7.75	6	2	—	○
8331221	M 4×0.7	3.1	50	8	10.45	6	2	—	○
8331222	M 5×0.8	4	50	10	12.8	6	2	—	○
8331223	M 6×1	4.6	50	12	15.5	6	2	○	○
8331224	M 8×1.25	6.2	70	16	20.38	8	2	○	○
8331225	M 10×1.5	7.5	80	20	25.25	10	2	○	○
8331226	M 12×1.75	9	80	24	30.13	10	2	○	○

有效螺纹长度2.5D型

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	加工径 Thread Size	标准外径 DC	全长 LF	最大螺纹长度 Maximum threading length	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 Flutes	油孔 Oil Hole	库存 Stock
8331227	M 3×0.5	2.4	50	7.5	9.25	6	2	—	○
8331228	M 4×0.7	3.1	50	10	12.45	6	2	—	○
8331229	M 5×0.8	4	50	12.5	15.3	6	2	—	○
8331230	M 6×1	4.6	50	15	18.5	6	2	○	○
8331231	M 8×1.25	6.2	70	20	24.38	8	2	○	○
8331232	M 10×1.5	7.5	80	25	30.25	10	2	○	○
8331233	M 12×1.75	9	80	30	36.13	10	2	○	○

○=标准准库存品 (请确认库存)

推荐切削条件



请使用便捷的程序制作软件“ThreadPro”!

请扫一扫进入▶



加工材料		铝合金铸件						锻造铝合金·镁合金						铜合金					
推荐切削油剂		AC4C·ADC						A5052·A7075·AZ91·AZ80A						C1100					
切削速度 (m/min)		100 ~ 300						100 ~ 300						100 ~ 300					
加工径	外径 DC	2D型			2.5D型			2D型			2.5D型			2D型			2.5D型		
		转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	每刃进给量 (mm/刃)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	每刃进给量 (mm/刃)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	每刃进给量 (mm/刃)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	每刃进给量 (mm/刃)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	每刃进给量 (mm/刃)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	每刃进给量 (mm/刃)
M 3×0.5	2.4	13,263	1,592	0.3	13,263	1,592	0.3	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03
M 4×0.7	3.1	14,375	1,941	0.3	14,375	1,941	0.3	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03
M 5×0.8	4	15,915	1,910	0.3	12,732	1,528	0.3	15,915	255	0.04	12,732	204	0.04	15,915	255	0.04	12,732	204	0.04
M 6×1	4.6	15,224	2,842	0.4	11,072	2,067	0.4	15,224	284	0.04	11,072	207	0.04	15,224	284	0.04	11,072	207	0.04
M 8×1.25	6.2	12,322	2,218	0.4	8,214	1,479	0.4	12,322	277	0.05	8,214	185	0.05	12,322	277	0.05	8,214	185	0.05
M10×1.5	7.5	10,186	2,037	0.4	6,791	1,358	0.4	10,186	255	0.05	6,791	170	0.05	10,186	255	0.05	6,791	170	0.05
M12×1.75	9	8,488	1,698	0.4	5,659	1,132	0.4	8,488	212	0.05	5,659	141	0.05	8,488	212	0.05	5,659	141	0.05

- AT-2 R-SPEC 为内螺纹加工专用。
- 此切削条件基准表为标准值。加工时推荐使用NC编程软件ThreadPro创建的程序。
- ThreadPro的路径类型请选择“单刃进给”。请根据工件的刚性，机械、夹具的刚性适当变更切削条件。
- 请将刀具振动精度控制在最小限度时使用。
- 加工镁合金时，请务必使用切削油剂厂家推荐的切削油剂。还有，处理切屑时请注意，以免造成火灾。
- 因为是左刃，所以请主轴逆转使用。

注意点

完成后的孔底形状如右图所示。请事先确认加工指示是否允许。



Http://www.chinaosg.com

OSG 免费技术热线

400 888 2086

9:00~12:00/13:00~17:00 双休日除外

E-mail:business@chinaosg.com



样本印刷使用
环保植物性大豆油墨



微信关注我们