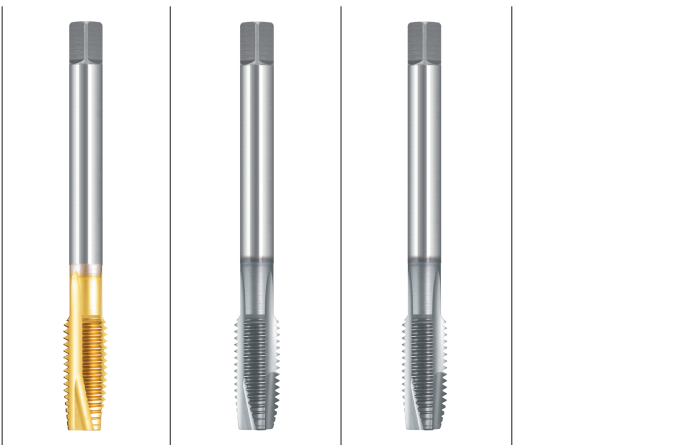
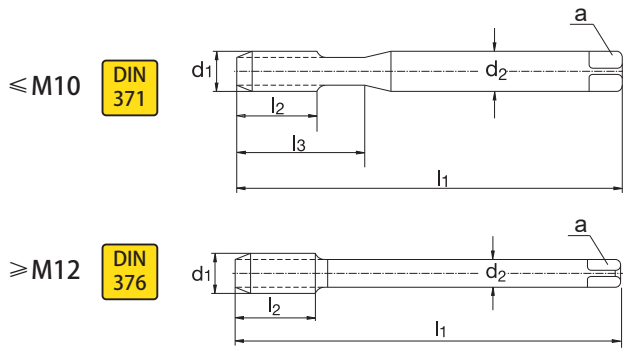


A26系列 - 通孔 - 难加工材料 - 螺尖丝锥



M 公制粗牙螺纹



M

加工特性及说明		系列号	A2631X	A2641X	A2643X
<p>A26系列为直槽螺尖丝锥，可加工硬度在HRC38以下的各类难加工材料，包括合金钢，调质钢，工具钢，不锈钢，铸铁，有色金属及高温合金等材料的通孔螺纹。该系列丝锥均为6HX公差，进一步增强了丝锥耐磨性。</p> <p>A2631X为TiN涂层的标准型，润滑性提高，摩擦降低。</p> <p>A2641为TiCN涂层的标准型，硬度及耐磨性显著增强。</p> <p>A2643为粉末冶金材质PM5加上TiCN涂层的加强型，丝锥硬度，韧性及耐磨性大大加强。</p> <p>● = 标准在库 订货号=系列号.规格号，如 A2631X.006 切削参数Vc详见第3页</p>		底孔形状			
		螺纹深度	3xD	3xD	3xD
		加工材料	P22 P38 M K N1 N2 S1 S2	P22 P38 M K N1 N2 S1 S2	P22 P38 M K N1 N2 S1 S2
		螺旋角	0	0	0
		槽型	直槽螺尖	直槽螺尖	直槽螺尖
		涂层/处理	TiN	TiCN	TiCN
		材质	HSSE-V3	HSSE-V3	PM5
		切削锥型	B	B	B
		公差	6HX	6HX	6HX
		其它特性	标准型	标准型	加强型
应用等级	★	★★	★★★		

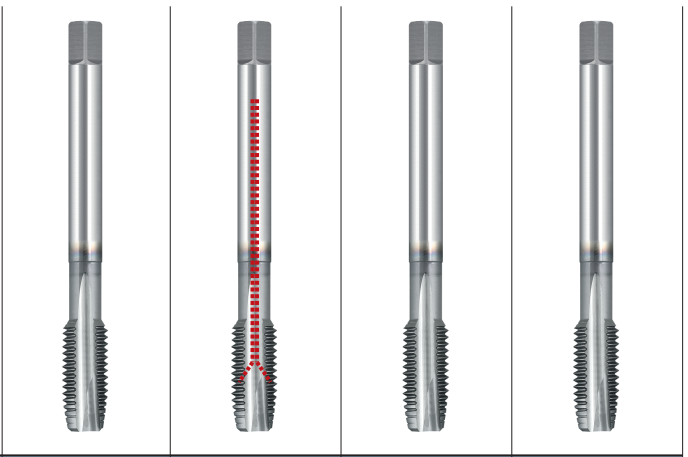
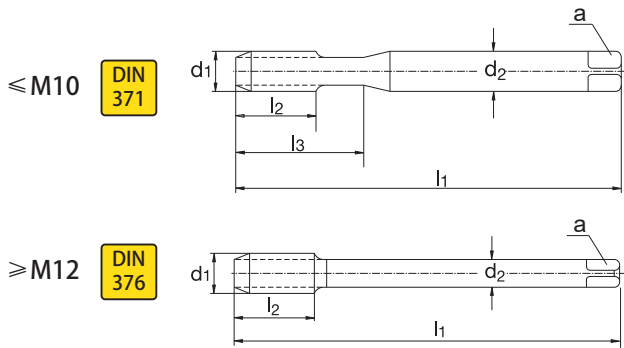
d	P mm	l1	l2	l3	d2	a	规格号	A2631X	A2641X	A2643X	
M 2	0.4	45	8		2.8	2.1	1.6	002	●	●	●
M 2.5	0.45	50	9		2.8	2.1	2.05	0025	●	●	●
M 3	0.5	56	11	18	3.5	2.7	2.5	003	●	●	●
M 3.5	0.6	56	12	20	4	3	2.9	0035	●	●	●
M 4	0.7	63	13	21	4.5	3.4	3.3	004	●	●	●
M 5	0.8	70	16	25	6	4.9	4.2	005	●	●	●
M 6	1.0	80	19	30	6	4.9	5.0	006	●	●	●
M 8	1.25	90	22	35	8	6.2	6.8	008	●	●	●
M 10	1.5	100	24	39	10	8	8.5	010	●	●	●
M 12	1.75	110	28		9	7	10.2	012	●	●	●
M 14	2.0	110	30		11	9	12.0	014	●	●	●
M 16	2.0	110	32		12	9	14.0	016	●	●	●
M 18	2.5	125	34		14	11	15.5	018	●	●	●
M 20	2.5	140	34		16	12	17.5	020	●	●	●
M 22	2.5	140	34		18	14.5	19.5	022	●	●	●
M 24	3.0	160	38		18	14.5	21.0	024	●	●	●
M 27	3.0	160	38		20	16	24.0	027	●	●	●
M 30	3.5	180	45		22	18	26.5	030	●	●	●

材料编号	P22	P38	P42	M	K	N1	N2	S1	S2
种类	低强钢	中强钢	高强钢	不锈钢	铸铁	长屑铝铜	短屑铝铜	钛合金	低强镍合金
抗拉强度	<800N/mm ²	<1200N/mm ²	<1300N/mm ²	<1200N/mm ²		<800N/mm ²		<1300N/mm ²	<900N/mm ²
硬度	<HRC22	<HRC38	<HRC42	<HRC38	<HB350	<HRC22	<HB300	<HRC42	<HRC28



A26系列 - 通孔 - 难加工材料 - 超强型 - 螺尖丝锥

M 公制粗牙螺纹



加工特性及说明		系列号	A2653X	A2653IX	A26536GX	A2652ZX						
<p>此系列为直槽螺尖丝锥，可加工硬度在HRC38以下各类难加工材料，如合金钢，调质钢，工具钢，不锈钢，铸铁，有色金属及高温合金等材料的通孔螺纹。X级公差，进一步强化了丝锥耐磨性。</p> <p>A2653X采用粉末冶金PM5材质，超级复合涂层HL，使丝锥的硬度，韧性，耐磨性及润滑性同时均得到大幅提升，大大提高了丝锥的寿命及生产效率。</p> <p>A26536GX为6GX公差；A2653IX为带内冷；</p> <p>A2652ZX具有大后角，摩擦进一步降低，但为避免乱牙，应在数控机床上加工。</p> <p>● = 标准在库 订货号=系列号.规格号，如 A2653X.006 切削参数Vc详见第3页</p>		底孔形状										
		螺纹深度	3xD	3xD	3xD	3xD						
		加工材料	P22 P38 M K N1 N2 S2	P22 P38 M K N1 N2 S2	P22 P38 M K N1 N2 S2	P22 P38 M K N1 N2 S2						
		螺旋角	0	0	0	0						
		槽型	直槽螺尖	直槽螺尖	直槽螺尖	直槽螺尖						
		涂层/处理	HL	HL	HL	HL						
		材质	PM5	PM5	PM5	PM						
		切削锥型	B	B	B	B						
		公差	6HX	6HX	6GX	6HX						
		其它特性		内冷I		大后角Z						
类型	超强型	超强型	超强型	超强型								
应用等级	★★★			★								
d	P mm	l1	l2	l3	d2	a	规格号					
M 2	0.4	45	8		2.8	2.1	1.60	002	●			●
M 2.5	0.45	50	9		2.8	2.1	2.05	0025	●			●
M 3	0.5	56	11	18	3.5	2.7	2.5	003	●		●	●
M 3.5	0.6	56	11	20	4	3	2.9	0035				
M 4	0.7	63	13	21	4.5	3.4	3.3	004	●		●	●
M 5	0.8	70	16	25	6	4.9	4.2	005	●		●	●
M 6	1.0	80	19	30	6	4.9	5.0	006	●	●	●	●
M 8	1.25	90	22	35	8	6.2	6.8	008	●	●	●	●
M 10	1.5	100	24	39	10	8	8.5	010	●	●	●	●
M 12	1.75	110	28		9	7	10.2	012	●	●	●	●
M 14	2.0	110	30		11	9	12.0	014	●			●
M 16	2.0	110	32		12	9	14.0	016	●	●		●
M 18	2.5	125	34		14	11	15.5	018	●			
M 20	2.5	140	34		16	12	17.5	020	●	●	●	●
M 22	2.5	140	32		18	14.5	19.5	022				
M 24	3.0	160	38		18	14.5	21.0	024	●	●		●
M 27	3.0	160	38		20	16	24.0	027	●			
M 30	3.5	180	45		22	18	26.5	030	●			

材料编号	P22	P38	P42	M	K	N1	N2	S1	S2
种类	低强钢	中强钢	高强钢	不锈钢	铸铁	长屑铝铜	短屑铝铜	钛合金	低强镍合金
抗拉强度	<800N/mm ²	<1200N/mm ²	<1300N/mm ²	<1200N/mm ²		<800N/mm ²		<1300N/mm ²	<900N/mm ²
硬度	<HRC22	<HRC38	<HRC42	<HRC38	<HB350	<HRC22	<HB300	<HRC42	<HRC28