适用于水溶性切削油剂 Compatible with water-soluble coolant

不锈钢用螺旋槽丝锥

Spiral tap for stainless steel

CC-SUS-SFT



■CC表示？ CC表示Chip Control。该系列可以顺畅的排出切屑。
CC stands for : Chip Control. Smooth chip ejection without packing.

形状尺寸表 Dimensions

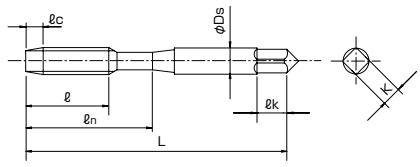
●材质 高速钢
Tool Material HSSE

●表面处理 CrN涂层
Surface Treatment CrN Coating

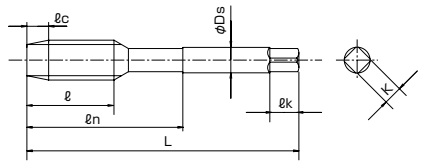
●螺旋角 45°
Helix Angle



Type 1



Type 2



螺纹种类 : M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓc	全长 L	螺纹长 ℓ	颈长 ℓn	柄径 Ds	四方部长 ℓk	四方部宽 K	槽数 Flutes	形状 Type	库存 Stock
8320624	M 6× 1	OH2	2.5P	62	10	29	6	7	4.5	3	1	B
8320625	M 6× 1	OH3	2.5P	62	10	29	6	7	4.5	3	1	D
8320628	M 8× 1.25	OH3	2.5P	70	13	37	6.2	8	5	3	2	B
8320629	M 8× 1.25	OH4	2.5P	70	13	37	6.2	8	5	3	2	D
8320632	M 10× 1.5	OH3	2.5P	75	15	41	7	8	5.5	3	2	B
8320633	M 10× 1.5	OH4	2.5P	75	15	41	7	8	5.5	3	2	D
8320638	M 12× 1.75	OH3	2.5P	82	18	48	8.5	9	6.5	3	2	B
8320639	M 12× 1.75	OH4	2.5P	82	18	48	8.5	9	6.5	3	2	D
8320655	M 16× 2	OH3	2.5P	95	20	52	12.5	13	10	3	2	B
8320656	M 16× 2	OH5	2.5P	95	20	52	12.5	13	10	3	2	D
8320667	M 20× 2.5	OH3	2.5P	105	25	58	15	15	12	4	2	B
8320668	M 20× 2.5	OH5	2.5P	105	25	58	15	15	12	4	2	D
8320679	M 24× 3	OH4	2.5P	120	30	66	19	18	15	4	2	B
8320680	M 24× 3	OH5	2.5P	120	30	66	19	18	15	4	2	D

B= 标准库存品 B=Standard stock item.
D= 库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item.

1. 精度栏 是适合加工2级内螺纹的丝锥的推荐精度。
2. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

※请注意,如果使用进给不稳定的设备,有可能会产生内螺纹扩大的现象。

※Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

切削条件基准表 Recommended Tapping Conditions

加工材料 Work Material	切削速度(m/min) Tapping Speed	最适合◎ 适合○ Ideal ◎ Good ○
不锈钢(奥氏体·铁素体) Stainless Steels (Austenitic · Ferritic) SUS304·SUS420	6～10m/min	◎
中炭钢 S45C Medium Carbon Steels	15～25m/min	○

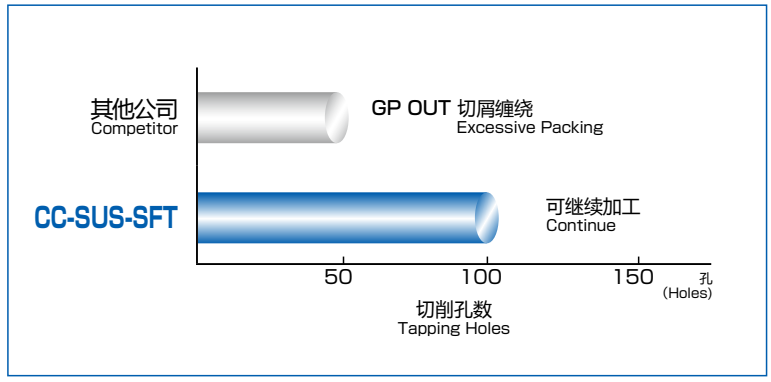
- 请按实际加工条件调整切削速度。
- The tapping speed should be adjusted according to the actual machining conditions.
- 此切削条件基准表适用于使用水溶性切削油剂的场合。
- The indicated speeds and feeds are for tapping with water soluble oil.
- 根据切削油剂的状态不同，有可能无法充分发挥效用。

加工数据 Processing Data

■使用其它公司涂层产品切屑缠绕严重，使用CC-SUS-SFT 可以稳定加工。

In contrast to the competitor's coated tap that resulted in excessive chip packing, this product was able to tap threads in a stable manner.

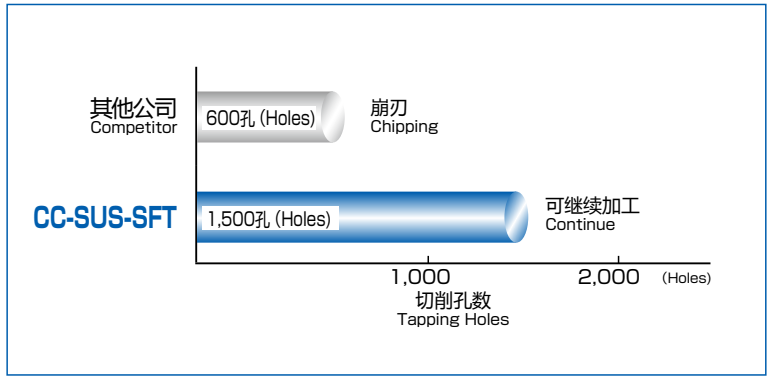
使用工具 Tool	M6×1
加工材质 Work Material	SUS304
切削速度 Tapping Speed	8m/min
底孔 Hole Size	φ5
攻丝深度 Tapping Length	12mm (2D)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂(10倍稀释) Water Soluble (10%)
使用机械 Machine	立式加工中心 Vertical Machining Center



■CC-SUS-SFT与其他公司产品相比，工具寿命为2.5倍！可使用水溶性切削油剂加工不锈钢！

CC-SUS-SFT has a tool life 2.5 times greater than competitor's taps. It can also tap stainless steels with water soluble coolant!

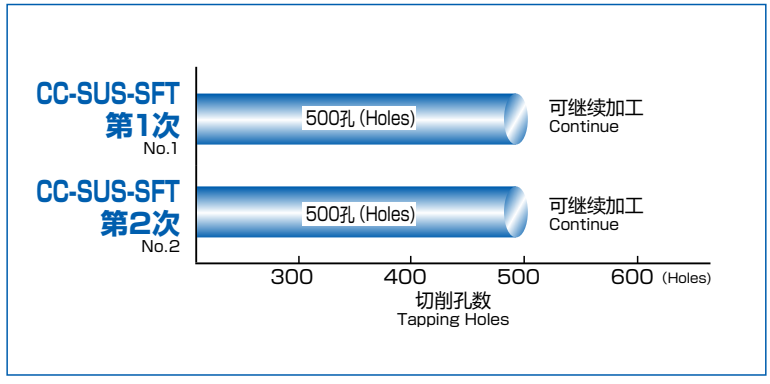
使用工具 Tool	M8×1.25
加工材质 Work Material	SUS304
切削速度 Tapping Speed	8m/min
底孔 Hole Size	φ6.8
攻丝深度 Tapping Length	16mm (2D)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂(10倍稀释) Water Soluble (10%)
使用机械 Machine	立式加工中心 Vertical Machining Center



■能稳定的加工SUS420J2。

Stable machining in SUS420J2 .

使用工具 Tool	M8×1.25
加工材质 Work Material	SUS420J2
切削速度 Tapping Speed	8m/min
底孔 Hole Size	φ6.8
攻丝深度 Tapping Length	16mm (2D)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂(10倍稀释) Water Soluble (10%)
使用机械 Machine	立式加工中心 Vertical Machining Center



CC-SUS-SFT 底孔加工推荐用钻头（不锈钢加工用）

Recommendations for drills for CC-SUS-SFT (Stainless Steels)



NEXUS-GDS (φ5~12)



FTO-3D (φ5~20)



EX-SUS-GDS (φ5~21)



NEXUS-GDR (φ5~12)



FTO-5D (φ5~20)



EX-SUS-GDR (φ5~21)



FTO-GDS (φ5~10.2)



VP-HO-GDS (φ6~21)



FTO-GDN (φ5~20)



VP-HO-GDR (φ6~21)

硬质合金钻头·高速钢钻头·内冷油孔钻头应有尽有。可以满足您的多样化需求。

We have a wide variety of drills with carbide, HSS, with or without coolant through to best meet your needs.

TOOL COMMUNICATION

OSG CORPORATION

欧士机 （上海） 精密工具有限公司

Http://www.chinaosg.com

E-mail:business@shanghaiosg.com

欧士机（上海）营业本部
地址：上海市浦东新区浦东南路360号新上海国际大厦17楼D座
电话：021-58886600 传真：021-58883300 邮编：200120

欧士机（上海）物流中心
地址：上海市外高桥保税区希雅路69号15号厂房5楼B部
电话：021-50462266 传真：021-50462626 邮编：200131

欧士机（上海）北京分公司
地址：北京市朝阳区建国门外大街19号国际大厦A座23层A室
电话：010-85261018 传真：010-85261016 邮编：100004

欧士机（上海）广州分公司
地址：广州市东风东路767号东宝大厦1808-1809室
电话：020-38210423 传真：020-38210425 邮编：510600

欧士机（上海）大连分公司
地址：大连开发区五彩城1栋1号凯伦国际大厦B2006
电话：0411-87655185 传真：0411-87655186 邮编：116600

欧士机（上海）天津分公司
地址：天津市和平区解放北路188号信达广场18层1807室
电话：022-23037566 传真：022-23037577 邮编：300042

欧士机（上海）重庆分公司
地址：重庆市沙坪坝区华宇广场2号楼时代星空20F16号
电话：023-65408030 传真：023-65402088 邮编：400030

欧士机（上海）青岛分公司
地址：青岛市东海西路35号太平洋中心5号楼2303室
电话：0532-85022586 传真：0532-85022583 邮编：266071

欧士机（上海）深圳事务所
地址：深圳市福田区福民路福民佳园1127B室 邮编：518048
电话：0755-83566532 / 83568729 传真0755-83558 854

欧士机（上海）无锡事务所
地址：无锡市解放东路东映山河38号1902室
电话：0510-82739271 传真：0510-82739220 邮编：214007

欧士机（上海）芜湖办事处
地址：安徽芜湖市香格里拉花园98幢1单元204室
电话：0553-5868160 传真：0553-5868190 邮编：241000

欧士机武汉事务所
地址：武汉市江汉区中山广场16层23号 邮编：430000
电话：027-85557370 / 85557360 传真：85557350

PRINTED WITH SOY INK

R100 本手册使用环保纸印刷