



# 全鎢鋼高螺旋角直柄拉式絞刀

Carbide Straight Shank Spiral Reamers with End Mills Function on Tip

60°高螺旋角

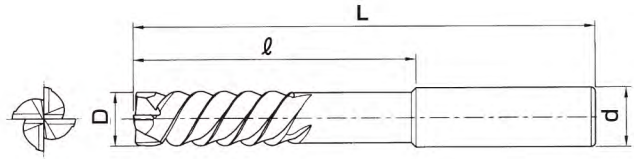


FHR 先端無銑刀刃型



FEHR 先端銑刀刃型

單位：mm



刃徑 (D)	刃長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	FHR 價(支)格	FEHR 價(支)格
3	55	3	80	9,920.00	11,390.00
4	55	4	80	9,920.00	11,390.00
5	70	5	100	9,920.00	11,390.00
6	70	6	100	9,920.00	11,390.00
7	70	7	100	10,370.00	11,920.00
8	80	8	125	11,800.00	13,570.00
9	85	9	135	13,230.00	15,210.00
10	90	10	150	14,660.00	16,860.00
11	90	12	150	16,090.00	18,500.00
12	90	12	150	16,450.00	18,910.00
13	100	16	160	20,740.00	23,850.00
14	100	16	160	20,740.00	23,850.00
15	100	16	160	20,740.00	23,850.00

FHR · FEHR 切削條件參考表

被削材	工具鋼		不銹鋼		鑄鐵	
	回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min	回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min	回轉數 min <sup>-1</sup>	進刀速度 mm/min
SCMA · SNCM8	950	170	800	120	1,160	175
SUS · SKD11	720	144	600	110	875	160
FC15	570	130	480	96	700	140
	480	120	400	90	580	127
	360	90	300	75	440	110

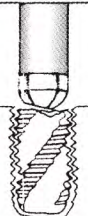
### ①切削前

務必使用套筒式夾套  
(油壓式夾頭不可使用)



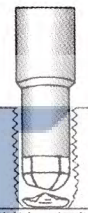
折斷絲攻從工作物突出很多時請  
先磨平。

### ②中心點



使用符合絲攻尺寸之，破損TAP鑽  
頭與工作物之中心一定要正確。

### ③切削開始→終了



注入多量切削油，切削以濕式，主  
軸以手動為之，待切削抗壓消除時  
即切削完成。

### ④最終切屑處理



將孔穴中切削殘屑清理，再以清  
除針清掃乾淨。

### 注意點：

- 1.切削前，務必將折斷絲攻面磨平。
- 2.請使用銑床加工，不可使用油壓式夾具之鑽床或攻牙機加工使用。
- 3.加工前請確認絲攻之中心點後再進行加工。

## TD 折斷絲攻取出用全鎢鋼鑽頭

Tap Remover

30°螺旋角  
右刃右螺旋



單位：mm

型號	絲攻徑	外徑 (D)	有效長 (l)	柄徑 (d)	全長 (L)	價(支)格
TD- 3	M 3	2.2	9	6	50	6,300.00
TD- 4	M 4	3.1	12	6	50	6,300.00
TD- 5	M 5	3.3	15	6	50	6,300.00
TD- 6	M 6	4.6	18	6	50	6,300.00
TD- 8	M 8	6.2	21	8	63	7,350.00
TD-10	M10	7.1	30	10	63	9,100.00
TD-12	M12	8.6	32	12	63	10,850.00

### 優點：

- 1.採用獨特螺旋刃型，取出加工時更快速。
- 2.採用銑刀柄徑，在銑床上加工更方便，把握力更穩。
- 3.請使用切削油。
- 4.請使用高剛性之夾具，並締緊加工物。

切削條件參考表

型號	有效長	回轉數	進刀速度
		min <sup>-1</sup>	mm/min
TD- 3	9	700~750	5~7
TD- 4	12	700~750	5~7
TD- 5	15	700~750	5~7
TD- 6	18	700~750	5~7
TD- 8	24	700~750	5~7
TD-10	30	700~750	5~7
TD-12	30	650~700	5~7