

攻丝刀柄选择表 (对比机床)

			镗铣床类					车床类					钻床类				
			攻丝中心	同步加工中心	加工中心	5面加工中心	卧式镗床	数控镗铣床	同步车床中心(带ATC)	车床中心(带ATC)	车床中心	数控车床	六角车床	车床	摇臂钻床	立式钻床	数控钻床
CA 系列	SKB 型	P04	◎	◎	—	—	—	—	◎	—	—	—	—	—	—	—	
	ECP 型	P05	—	○	○	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	
	CAS 型	P06	—	○	◎	○	○	—	—	○	—	—	—	—	—	—	
	CAS-OHC 型	P06	—	○	◎	○	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	
SA 系列	RA-M 型	P10	◎	◎	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	
	HA-M 型	P11	◎	◎	—	—	—	—	◎	—	—	—	—	—	—	—	
	HA-M-OHC 型	P12	◎	◎	—	—	—	—	◎	—	—	—	—	—	—	—	
	SA-III 型	P13	—	○	◎	○	○	○	—	○	○	○	○	—	○	○	—
	SA-II 型	P14	—	—	—	—	◎	○	—	—	—	—	—	◎	○	○	—
	SA-VI 型	P15	—	—	○	○	○	○	○	○	◎	○	○	○	○	○	—
	RA 型	P16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○
RF 系列	RF 型	P20	◎	◎	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	
	RF-OHC 型	P21	◎	◎	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	

攻丝能力范围

攻丝能力范围指的是攻丝刀柄可在 0.45% 碳钢中进行攻丝加工的公称丝锥尺寸 (螺纹直径) 的范围。例如, 412 表示 M4 至 M12 的范围, 1022 表示 M10 至 M22 的范围。

攻丝能力范围 (公称)	可进行攻丝加工的丝锥尺寸 (螺纹直径) 范围		
	负公差尺寸	标准尺寸	超大尺寸
103	—	M 1 ~ M 3	—
206	—	M 2 ~ M 6	M 8
306	—	M 3 ~ M 6	—
412	M 3	M 4 ~ M 12	M14、16
414	—	M 4 ~ M 14	—
820	—	M 8 ~ M 20	—
1022	M 8	M10 ~ M 22	M24、27
2035	M18	M20 ~ M 35	M36、38
3050	M27、28	M30 ~ M 50	M52、56
50100	—	M50 ~ M100	—

应在同一攻丝能力范围内组合攻丝刀柄和丝锥夹套。

