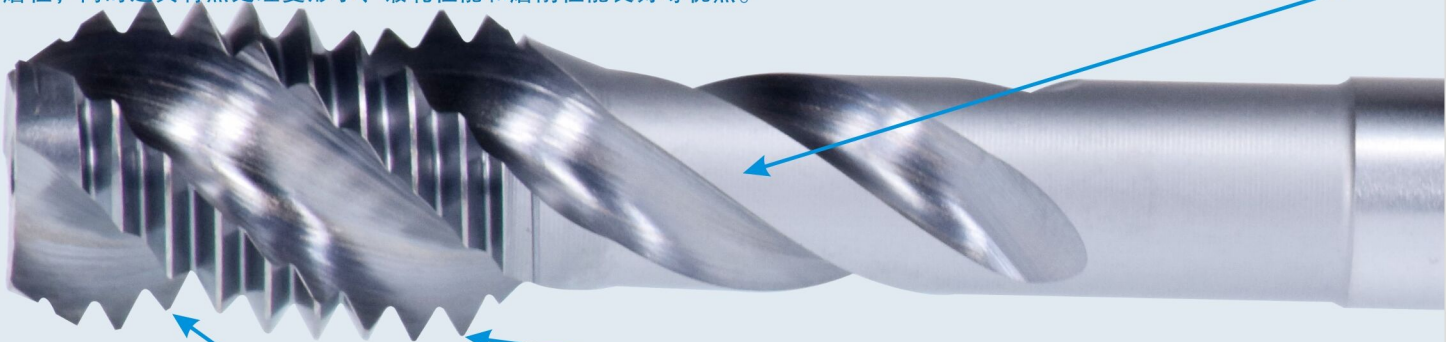




### 粉末高速钢材料

采用粉末冶金方法（雾化粉末在热态下进行等静压处理）制得致密的钢坯，再经锻、轧等热变形而得到的高速钢型材，简称粉末高速钢。粉末高速钢组织均匀，晶粒细小，消除了熔铸高速钢难以避免的偏析，因而比相同成分的熔铸高速钢具有更高的韧性和耐磨性，同时还具有热处理变形小、锻轧性能和磨削性能良好等优点。



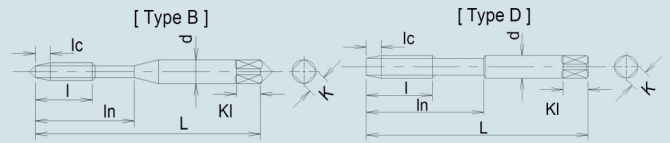
### 氮碳化钛表面处理

氮碳化钛处理会使表层变硬，氮碳化钛处理后的表面硬度约2500到3200 HV 0.2 kg，从而提高了耐磨性，减缓开裂趋势。

### 精确的设计

因为攻丝倒角度的精确设计，能够提高丝屑的排出，减少由于排屑而发生的故障。  
因为氮碳化钛处理后的表层所以可以适合更加广泛的材料。

## 粉末高速钢丝攻系列CPM Tap series (CPM)



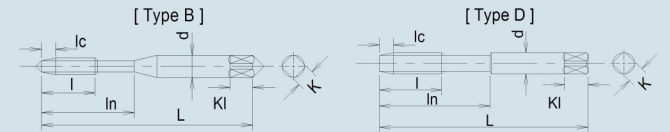
CPM 粉末高速钢螺旋丝攻 (45° 右螺旋)

\*F: 溝数。(Number of flutes)/ HL: HL精度。(Hayasaka original thread limit)

(单位: mm)

规格	L	l	ln	d	K	KI	Type	F	HL
M3 × 0.5	46	5	19	4.0	3.2	6	B	3	2
M4 × 0.7	52	7	21	5.0	4.0	7	B	3	2
M5 × 0.8	60	8	24	5.5	4.5	7	B	3	2
M6 × 1	62	10	29	6.0	4.5	7	B	3	2
M8 × 1.25	70	13	37	6.2	5.0	8	D	3	2
M10 × 1.5	75	15	41	7.0	5.5	8	D	3	2
M12 × 1.75	82	18	48	8.5	6.5	9	D	3	2

## 粉末高速钢丝攻系列 CPM Tap series (CPM)



材质: HSSE

表面处理: 提供氧化处理 (OX), 氮化钛处理 (TiN), 氮碳化钛处理 (TiCN)

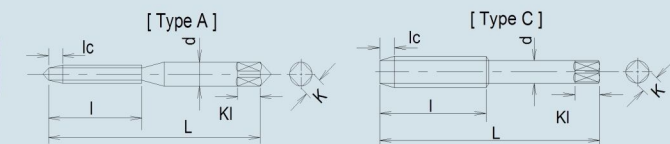
CPM 粉末高速钢螺旋丝攻 (15° 右螺旋)

\*F: 溝数。(Number of flutes) / HL: HL精度。(Hayasaka original thread limit)

(单位: mm)

规格	L	l	d	K	KI	Type	F	HL
M3 × 0.5	46	18	4.0	3.2	6	A	3	2
M4 × 0.7	52	20	5.0	4.0	7	A	3	2
M5 × 0.8	60	22	5.5	4.5	7	A	3	2
M6 × 1	62	24	6.0	4.5	7	A	3	2
M8 × 1.25	70	30	6.2	5.0	8	C	3	2
M10 × 1.5	75	32	7.0	5.5	8	C	3	2
M12 × 1.75	82	38	8.5	6.5	9	C	3	2

## 粉末高速钢丝攻系列 CPM Tap series (CPM)



材质: HSSE

表面处理: 提供氧化处理 (OX), 氮化钛处理 (TiN), 氮碳化钛处理 (TiCN)

CPM 粉末高速钢先端丝攻

\*F: 溝数。(Number of flutes) / HL: HL精度。(Hayasaka original thread limit)

(单位: mm)

规格	L	l	ln	d	K	KI	Type	F	HL
M3 × 0.5	46	11	19	4.0	3.2	6	B	3	2
M4 × 0.7	52	13	21	5.0	4.0	7	B	3	2
M5 × 0.8	60	16	24	5.5	4.5	7	B	3	2
M6 × 1	62	19	29	6.0	4.5	7	B	3	2
M8 × 1.25	70	22	37	6.2	5.0	8	D	3	2
M10 × 1.5	75	24	41	7.0	5.5	8	D	3	2
M12 × 1.75	82	29	48	8.5	6.5	9	D	3	2