

EH-PO

难削材用先端丝攻
样式特长

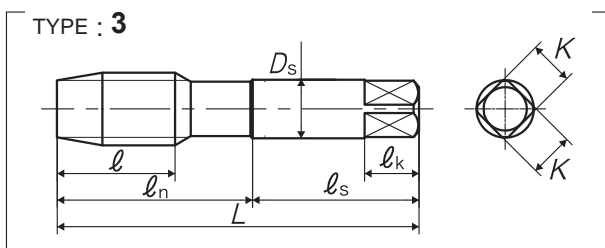
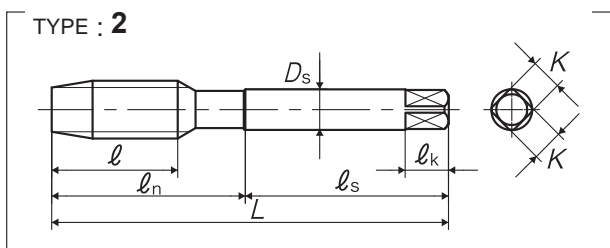
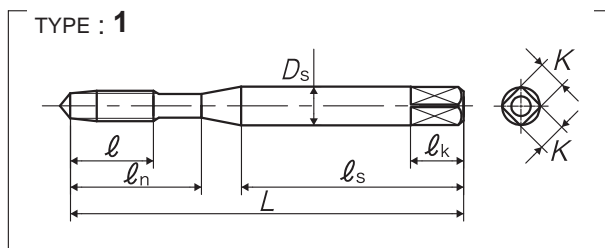


■适合加工高碳钢·合金钢的锻造物或调质材·模具材等·硬度25~35HRC的高硬度钢材通孔用的先端丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

调质钢
Thermal refined steels
~5
(m/min)
25~35HRC

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1E

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用													
M3×0.5	P3	EPHMR3.0G	4.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
M4×0.7	P3	EPHMR4.0I	4.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P3	EPHMR5.0K	4.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P3	EPHMR6.0M	4.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P4	EPHMS8.0N	4.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P4	EPHMS0100	4.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P4	EPHMS010N	4.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M12×1.75	P4	EPHMS012P	4.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P4	EPHMS0120	4.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P4	EPHMS012N	4.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P5	EPHMT014Q	4.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P4	EPHMS0140	4.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	○
M16×2	P5	EPHMT016Q	4.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	○
M16×1.5	P4	EPHMS0160	4.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P5	EPHMT018R	4.5P	100	33	-	51	14	11	14	3	2	△
M18×1.5	P4	EPHMS0180	4.5P	100	33	-	51	14	11	14	3	2	△
M20×2.5	P5	EPHMT020R	4.5P	105	33	-	50	15	12	15	3	3	△
M20×1.5	P4	EPHMS0200	4.5P	105	33	-	50	15	12	15	3	3	△
M22×2.5	P5	EPHMT022R	4.5P	115	33	-	55	17	13	16	3	3	△
M22×1.5	P4	EPHMS0220	4.5P	115	33	-	55	17	13	16	3	3	△
M24×3	P5	EPHMT024S	4.5P	120	39	-	55	19	15	18	3	3	△
M24×1.5	P4	EPHMS0240	4.5P	120	39	-	55	19	15	18	3	3	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具