

全长	吃入部+完全 螺纹部的长度	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓt	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

PM-SP

难削材用螺旋丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

高碳钢 High carbon steels 5~10 (m/min)	调质钢 Thermal refined steels ~5 (m/min) 25~35HRC	调质钢 Thermal refined steels ~5 (m/min) 35~45HRC
-----------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------

※详细图解说明请参阅P24

■加工高碳钢、合金钢的锻造物或调质材、模具材等·硬度35~45HRC的高硬度钢材专用的螺旋丝攻。



螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

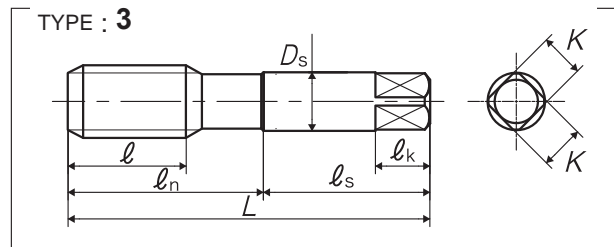
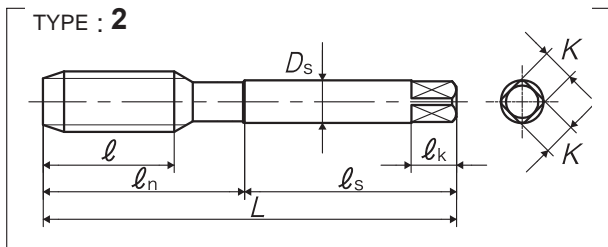
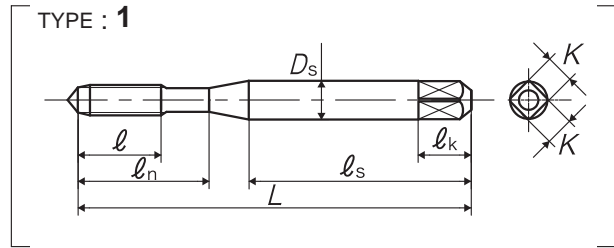
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区: 1C

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	-	2.75P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P3	-	2.75P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P3	-	2.75P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P3	-	2.75P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
M8×1.25	P3	-	2.75P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P3	-	2.75P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M10×1.25	P3	-	2.75P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P3	-	2.75P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M16×2	P4	-	2.75P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M16×1.5	P3	-	2.75P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M20×2.5	P4	-	2.75P	105	33	-	50	15	12	15	3	3	△
M24×3	P4	-	2.75P	120	39	-	55	19	15	18	4	3	△