

螺旋丝攻
(盲孔用)

PM-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35~45HRC的高硬度钢材通孔用的先端丝攻。

螺旋丝攻
(通孔用)



被削材和推荐的攻牙速度

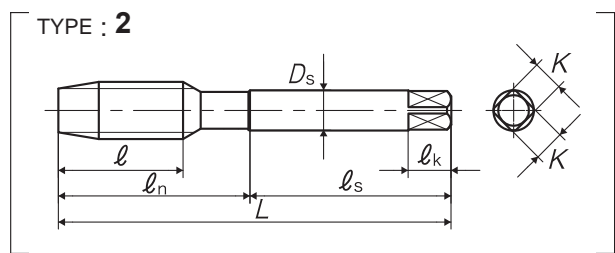
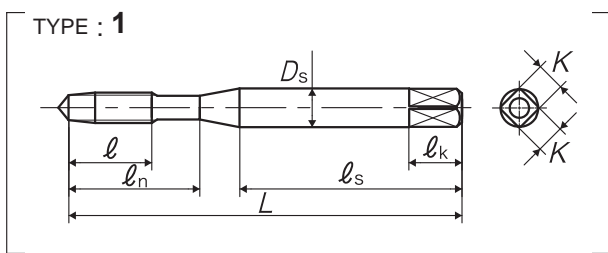
调质钢
Thermal refined steels
~5
(m/min)
35~45HRC

※详细图解说明请参阅P24

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻



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	-	5.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P3	-	5.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P3	-	5.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P3	-	5.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
M8×1.25	P4	-	5.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P4	-	5.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M10×1.25	P4	-	5.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P4	-	5.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△

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