

HC+PO/HC-PO

高碳钢用先端丝攻
样式特长



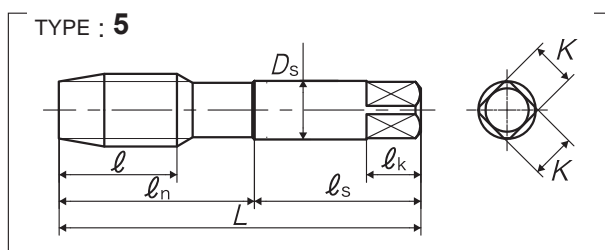
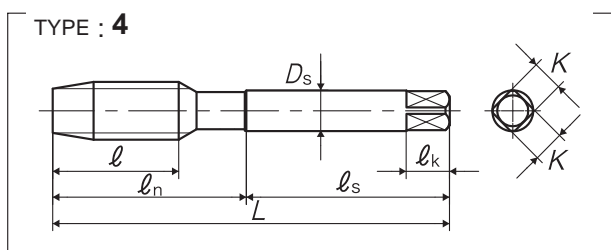
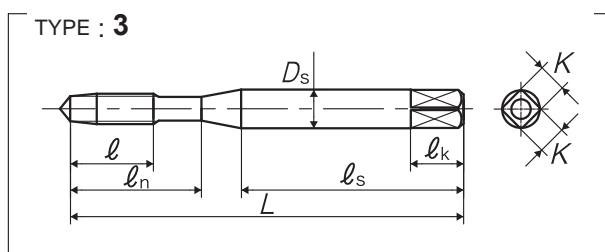
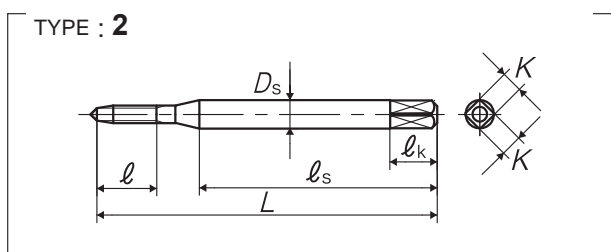
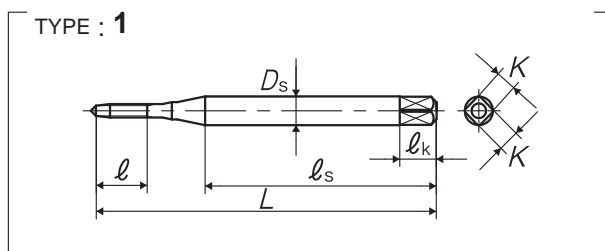
■适合加工S55C等的高碳钢用先端丝攻。

HC + PO	~ M2.6
HC - PO	M3 ~

被削材和推荐的攻牙速度

高碳钢
High carbon steels
5~10
(m/min)

※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													
M1.4×0.3	P1	PCPP1.4C	5P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	2	1	○
M1.6×0.35	P2	PCPQ1.6D	5P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	2	2	○
M1.7×0.35	P2	PCPQ1.7D	5P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	2	2	○
M2×0.4	P2	PCPQ2.0E	5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	2	3	○
M2.5×0.45	P2	PCPQ2.5F	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	2	3	○
M2.6×0.45	P2	PCPQ2.6F	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	2	3	○
M3×0.5	P2	PCMQ3.0G	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	3	○
M4×0.7	P2	PCMQ4.0I	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	3	○
M5×0.8	P2	PCMQ5.0K	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	3	○
M6×1	P2	PCMQ6.0M	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	○
M8×1.25	P3	PCMR8.0N	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	4	○
M10×1.5	P3	PCMR0100	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	○
M10×1.25	P3	PCMR010N	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	△
M12×1.75	P4	PCMS012P	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	○
M12×1.5	P3	PCMR0120	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(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
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

HC+PO/HC-PO 高碳钢用先端丝攻

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
M12×1.25	P4	PCMS012N	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	△
M14×2	P4	PCMS014Q	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	4	△
M14×1.5	P3	PCMR014O	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	4	△
M16×2	P4	PCMS016Q	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	4	△
M16×1.5	P3	PCMR016O	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	4	△
M18×2.5	P4	PCMS018R	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	4	△
M18×1.5	P4	PCMS018O	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	4	△
M20×2.5	P4	PCMS020R	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	5	△
M20×1.5	P4	PCMS020O	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	5	△
M22×2.5	P4	PCMS022R	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	5	△
M24×3	P4	PCMS024S	5P	120	39	-	55	19	15	18	3	5	△

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
检查工具
丝攻

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具