

LS-PM-SP

长柄难削材用螺旋丝攻
样式特长

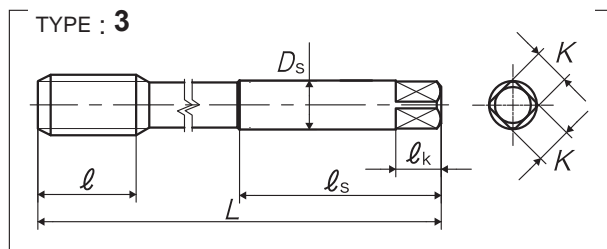
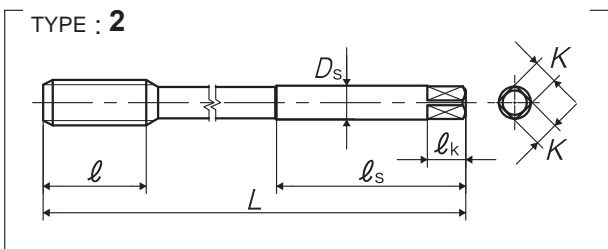
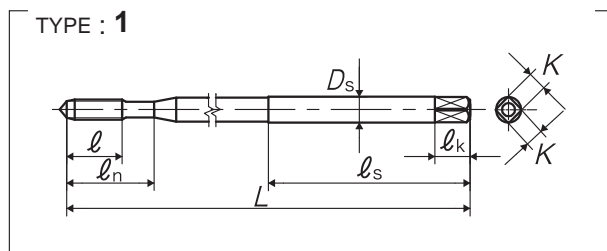


■加工高碳钢、合金钢的锻造物或调质材、模具材等·硬度35~45HRC的高硬度钢材专用的长柄螺旋丝攻。

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



品区: 1C

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用													
M4×0.7	P3	-	2.75P	100	11	17	40	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P3	-	2.75P	100	13	22	40	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P3	-	2.75P	100	15	26	40	6	4.5	7	3	1	△
M8×1.25	P3	-	2.75P	100	19	-	50	6.2	5	8	3	2	△
				150									
M10×1.5	P3	-	2.75P	150	23	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P3	-	2.75P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
M16×2	P4	-	2.75P	150	26	-	60	12.5	10	13	3	2	△
M20×2.5	P4	-	2.75P	150	33	-	70	15	12	15	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