

螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

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



HDISL

干切削式钢铁合金通孔用螺旋型先端丝攻
样式特长

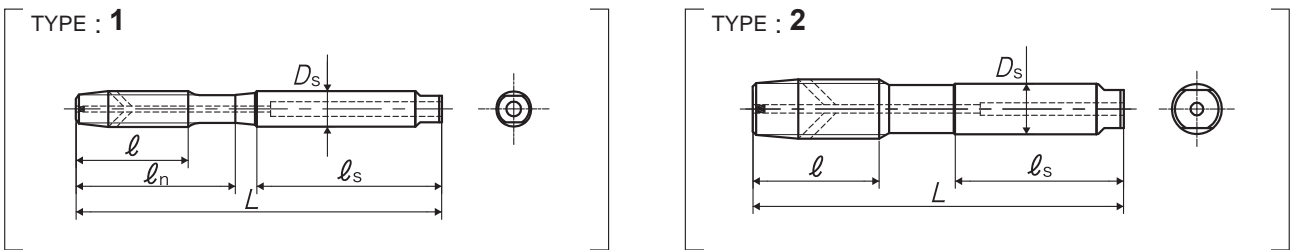


■采用可超高速加工或喷雾、干式加工的侧边出油孔构型。适合加工碳钢、合金钢等的通孔。立式、卧式加工兼用。可做为干式加工或超高速加工使用。

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels
20~50 (m/min)	20~50 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1T

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													
M6×1	P4	HDISLS6.0M	5P	62	19	27	32	6	-	-	3	1	○
M8×1.25	P4	HDISLS8.0N	5P	70	22	-	36	8	-	-	3	2	○
M10×1.5	P4	HDISLS0100	5P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M10×1.25	P4	HDISLS010N	5P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M12×1.75	P4	HDISLS012P	5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.5	P4	HDISLS0120	5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.25	P4	HDISLS012N	5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M14×1.5	P4	HDISLS0140	5P	88	30	-	40	12	-	-	3	2	○
M16×1.5	P4	HDISLS0160	5P	95	32	-	43	16	-	-	3	2	○
M18×1.5	P4	HDISLS0180	5P	100	37	-	45	16	-	-	4	2	○
M20×1.5	P5	HDISLT0200	5P	105	37	-	45	16	-	-	4	2	○

注意事项

1. 因为柄无四角部，请使用夹持力高的刀柄与夹头。
2. 柄部后端采缩口状，若使用V型槽夹具，恐有漏油的可能。

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

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具