

螺旋丝攻
(盲孔用)

ISP

I系列螺旋丝攻 样式特长



螺旋丝攻
(通孔用)

被削材和推荐的攻牙速度



※详细图解说明请参阅P24

螺旋丝攻
(通孔用)

产品的特长

- 攻牙机低速盲孔加工用。
- 加工手边的铁制品(SPC或SS400等)时,请多加选用。
- 丝攻表面施以最适合加工钢铁合金的表面处理(氧化处理)。
- 制作试作品等少量的内螺纹加工。
- 螺旋沟·切屑从后面排出(与丝攻前进的方向相反),请使用在盲孔螺纹的加工上。



盲孔攻牙

使用方法

- 需配合螺纹的大径,在加工件上钻好底孔后,才能进行攻牙。
- 用攻牙机加工时,速度请设定在5m/min以下。
- 加工时,请使用切削油。



使用丝攻手绞板手·手动攻牙



用于攻牙机加工

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

■螺纹底孔径表

单位:mm

尺寸	内螺纹内径		钻头径	饱和率
	最小值	最大值		
M3×0.5	2.459	6H(2级)	2.6 (2.5)	74% (92%)
		7H(3级)	2.639	
M4×0.7	3.242	6H(2级)	3.4 (3.3)	79% (92%)
		7H(3级)	3.466	
M5×0.8	4.134	6H(2级)	4.3 (4.2)	81% (92%)
		7H(3级)	4.384	
M6×1	4.917	6H(2级)	5.1 (5.0)	83% (92%)
		7H(3级)	5.217	
M8×1.25	6.647	6H(2级)	6.9 (6.8)	91% (89%)
		7H(3级)	6.982	
M10×1.5	8.376	6H(2级)	8.6 (8.5)	86% (92%)
		7H(3级)	8.751	

注1)此表推荐的钻孔尺寸是以7H(3级)内螺纹为对象,也有选用市售的标准钻头径的地方。

注2)钻头尺寸上附有括号时,是建议在钻孔时,经常有扩孔情形或是加工6H(2级)的内螺纹时使用。

【相关产品】

丝攻加长杆

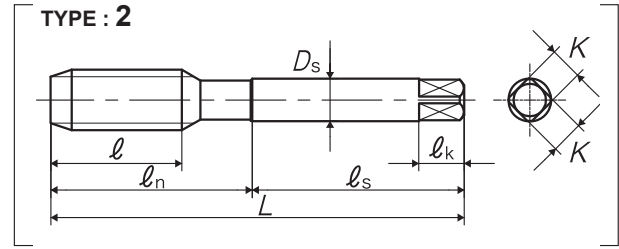
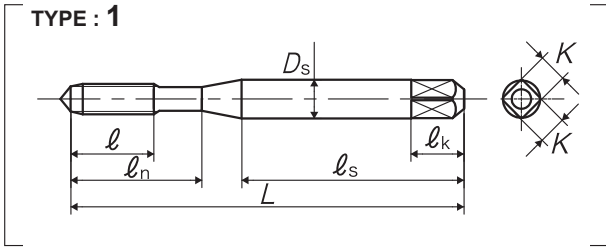
- 攻牙位置很深时,请使用丝攻加长杆。
 - I系列(IHT/ISP/IPO)产品只要按单键就可组装。
- ※丝攻加长杆详细内容请参阅P.294。



罩板包装



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



品区: 1C

尺寸	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	SI73.0G	2.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	SI74.0I	2.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	SI75.0K	2.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	SI76.0M	2.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	SI78.0N	2.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M10×1.5	SI70100	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎

罩板包装品

尺寸	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	SI73.0GBP	2.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	SI74.0IBP	2.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	SI75.0KBP	2.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	SI76.0MBP	2.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	SI78.0NBP	2.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M10×1.5	SI70100BP	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎

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