

螺旋丝攻
(盲孔用)

LS-F-SP

长柄高速加工用螺旋丝攻
样式特长

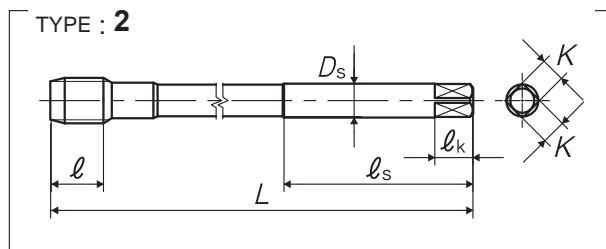
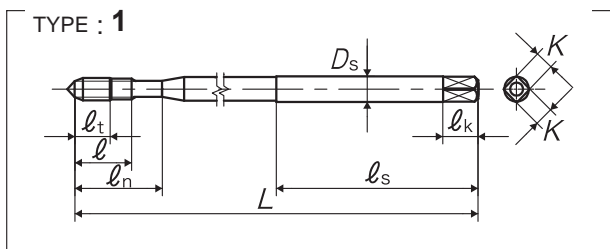


■用于高速 15m/min ~ 25m/min加工的长柄螺旋丝攻。若用于低速切削，切屑的形状或排出性变差，易发生切屑干扰等加工问题。

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels
15 ~ 25 (m/min)	15 ~ 25 (m/min)

※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)	lt (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	P2	-	2.5P	100	5	9	14	40	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P2	-	2.5P	100	7	11	17	40	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P2	-	2.5P	100	9	13	22	40	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P2	-	2.5P	100	11	15	26	40	6	4.5	7	3	1	△
M8×1.25	P3	-	2.5P	100	-	12	-	50	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P3	-	2.5P	100	-	13	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P4	-	2.5P	150	-	15	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
M16×2	P4	-	2.5P	150	-	18	-	60	12.5	10	13	3	2	△

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
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具