

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓ_n	ℓ_s	D_s	K	ℓ_k

LS-PO-K

长柄长颈部型先端丝攻
样式特长

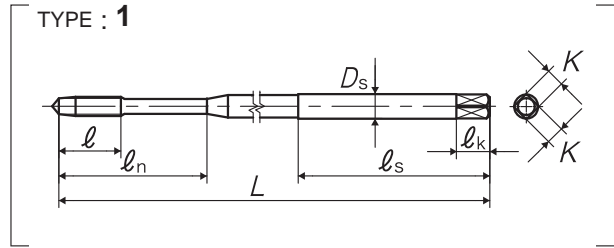


被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢
Medium carbon steels
5~10
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24

■ 采用长颈构型 · 可加工深孔螺纹的长柄先端丝攻 ·



品区: 1E

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													
M3×0.5	P2	-	4.5P	100	9	28	40	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P2	-	4.5P	100	11	31	40	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P2	-	4.5P	100	13	38	40	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P2	-	4.5P	100	15	45	40	6	4.5	7	3	1	△

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