

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	ℓ_t	ℓ	ℓ_n	ℓ_s	D_s	K	ℓ_k

LS-SU-S-PO

长柄不锈钢深孔加工用先端丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels	不锈钢 Stainless steels
5~10 (m/min)	5~10 (m/min)	~5 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



■适合加工易产生加工硬化、材质较黏的不锈钢、铬钢、钼钢用的通孔用长柄先端丝攻，也可加工深孔的螺纹。

螺旋丝攻
(盲孔用)

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
筒易检查工具

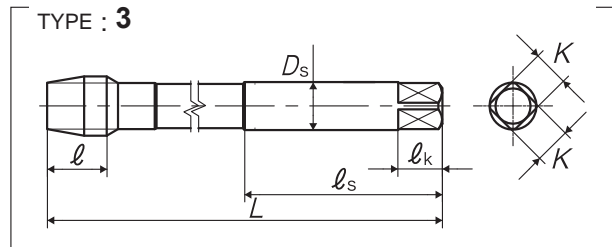
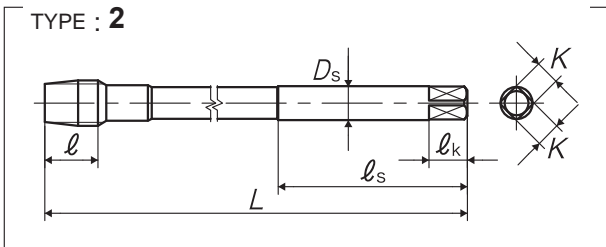
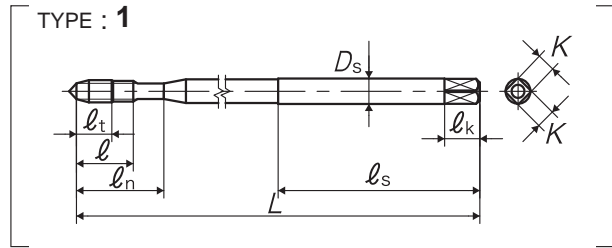
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



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	在库
公制螺纹用														
M3×0.5	P2	-	4.5P	100	5	9	14	40	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P2	-	4.5P	100 150	7	11	17	40	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P2	-	4.5P	100 150	9	13	22	40	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P2	-	4.5P	100 150	11	15	26	40	6	4.5	7	3	1	△
M8×1.25	P3	-	5P	100 150	-	12	-	50	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P3	-	5P	100 150	-	13	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P4	-	5P	150	-	15	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
M16×2	P4	-	5P	150	-	18	-	60	12.5	10	13	3	2	△
M20×2.5	P4	-	5P	150	-	20	-	70	15	12	15	3	3	△