

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

HC+SP OX / HC-SP OX



高碳钢用螺旋丝攻(氧化处理品)

样式特长



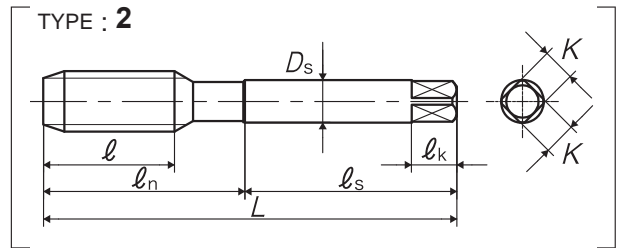
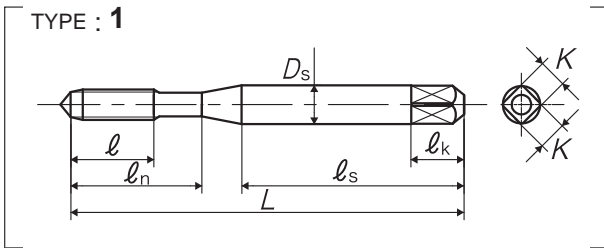
■适合加工S55C等的高碳钢用螺旋丝攻。为了防止溶着，表面采用氧化处理。

HC + SP OX	~ M6
HC - SP OX	M8 ~

被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢 Medium carbon steels	高碳钢 High carbon steels
5~10 (m/min)	5~10 (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)	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	P1	SCPP3.0GX	2.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	P2	SCPQ4.0IX	2.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	P2	SCPQ5.0KX	2.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	P2	SCPQ6.0MX	2.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	P2	SCMQ8.0NX	2.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M10×1.5	P2	SCMQ0100X	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
M12×1.75	P2	SCMQ012PX	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	◎
M16×2	P2	SCMQ016QX	2.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	◎

螺旋丝攻
(盲孔用)

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