

螺旋丝攻
(盲孔用)

R-Y

泛用挤压丝攻
样式特长

HSS

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢
Low carbon steels
~5
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24



■适合加工 SPC, SPH等的薄铁板或SS400, S20C以下的软钢等·单纯的装卸用的螺纹。

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

特殊螺纹工具
筒易检查工具

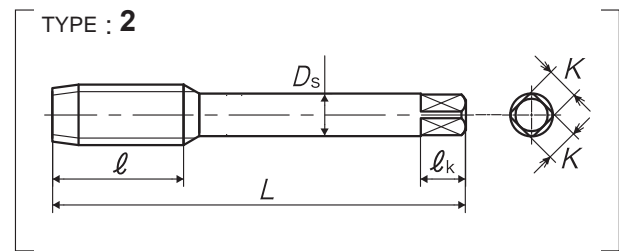
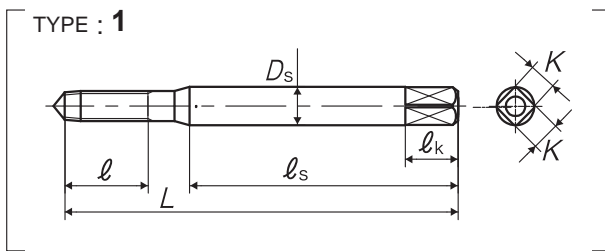
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区: 1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M2×0.4	6HX	RY2.0E3	3P	42	7	-	31	3	2.5	5	4	1	○
M2.5×0.45	6HX	RY2.5F3	3P	44	8	-	33	3	2.5	5	4	1	○
M2.6×0.45	6HX	RY2.6F3	3P	44	8	-	33	3	2.5	5	4	1	○
M3×0.5	6HX	RY3.0G3	3P	46	9	-	33	4	3.2	6	4	1	○
M4×0.7	6HX	RY4.0I3	3P	52	11	-	36	5	4	7	4	1	○
M5×0.8	6HX	RY5.0K3	3P	60	12	-	43	5.5	4.5	7	4	1	○
M6×1	6HX	RY6.0M3	3P	62	15	-	44	6	4.5	7	4	1	○
M8×1.25	6HX	RY8.0N3	3P	70	18	-	-	6.2	5	8	4	2	○

油沟数: 无

※请使用CPR-Y管理底孔。(关于CPR-Y请参阅产品页次ST-36)