

螺旋丝攻  
(盲孔用)

## AL-PO

螺纹护套用先端丝攻  
样式特长



螺旋丝攻  
(通孔用)



■加工需嵌入护套的内螺纹用的先端丝攻。

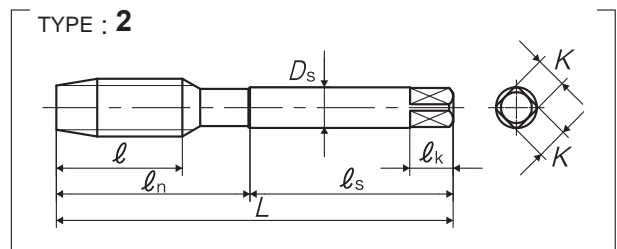
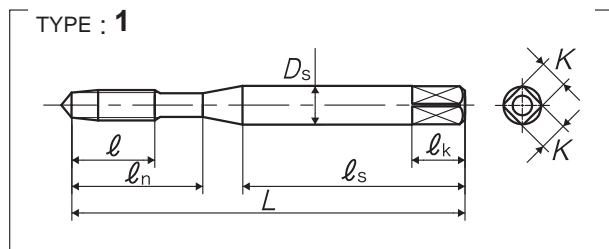
被削材和推荐的攻牙速度

黄铜 Brass <b>5~15</b> (m/min)	黄铜铸件 Brass castings <b>5~15</b> (m/min)	青铜 Bronze <b>5~15</b> (m/min)	铝轧材 Wrought aluminum <b>5~15</b> (m/min)	铝合金铸件 Aluminum alloy castings <b>5~15</b> (m/min)	镁合金铸件 Magnesium alloy die castings <b>5~15</b> (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings <b>5~15</b> (m/min)
---------------------------------------	--	--	---	--	---	--

※详细图解说明请参阅P24

先端丝攻  
(通孔用)

直沟丝攻



超硬丝攻

品区: 1E

挤压丝攻

尺寸	等级	产品编号	吃入部	大径的基准值	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ <sub>n</sub> (mm)	ℓ <sub>s</sub> (mm)	D <sub>s</sub> (mm)	K (mm)	ℓ <sub>k</sub> (mm)	沟数	构型	库存
螺纹护套公制螺纹用														
STI M3×0.5	1b	-	5P	3.65	52	7.5	17	29	5	4	7	3	1	△
STI M4×0.7	1b	-	5P	4.909	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	△
STI M5×0.8	1b	-	5P	6.039	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
STI M6×1	1b	-	5P	7.299	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
STI M8×1.25	1b	-	5P	9.624	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
STI M10×1.5	1b	-	5P	11.948	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
STI M12×1.75	1b	-	5P	14.273	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△

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