

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 <sub>n</sub>	ℓ <sub>s</sub>	D <sub>s</sub>	K	ℓ <sub>k</sub>

# MC-PO

带油孔先端丝攻  
样式特长



■采用侧边出油孔构型·用于内部供油加工·切削部位可充分给油·使用寿命长·加工出的螺纹表面平滑的先端丝攻。

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  
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

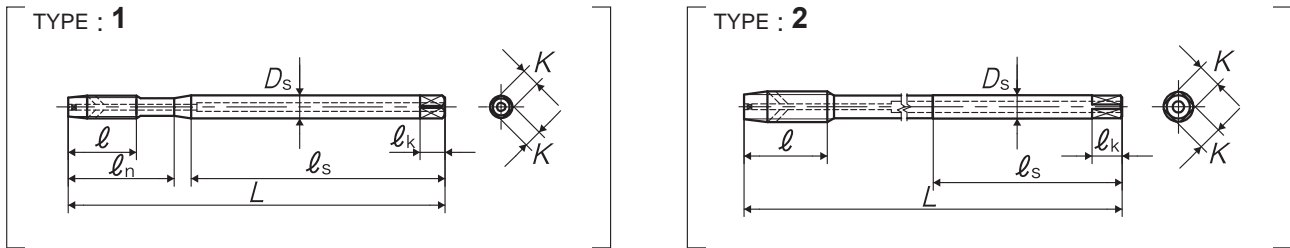
中心钻

孔面工具

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



品区: 1E

尺寸	等级	产品编号	吃入部	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
公制螺纹用													
M6×1	P2	MPHQ6.0ML10	5P	100	19	28	40	6	4.5	7	3	1	△
		MPHQ6.0ML15		150									
M8×1.25	P3	MPHR8.0NL10	5P	100	22	-	50	6.2	5	8	3	2	△
		MPHR8.0NL15		150									
M10×1.5	P3	MPHR010OL10	5P	100	24	-	50	7	5.5	8	3	2	△
		MPHR010OL15		150									
M10×1.25	P3	MPHR010NL15	5P	150	24	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P4	MPHS012PL10	5P	100	29	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
		MPHS012PL15		150									
M12×1.5	P3	MPHR012OL10	5P	100	29	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
		MPHR012OL15		150									
M12×1.25	P4	MPHS012NL10	5P	100	29	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
		MPHS012NL15		150									
M14×2	P4	MPHS014QL15	5P	150	30	-	60	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P3	MPHR014OL15	5P	150	30	-	60	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P4	MPHS016QL15	5P	150	32	-	60	12.5	10	13	3	2	△
M16×1.5	P3	MPHR016OL15	5P	150	32	-	60	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P4	MPHS018RL15	5P	150	37	-	70	14	11	14	3	2	△
M18×1.5	P4	MPHS018OL15	5P	150	37	-	70	14	11	14	3	2	△
M20×2.5	P4	MPHS020RL15	5P	150	37	-	70	15	12	15	3	2	△
M20×1.5	P4	MPHS020OL15	5P	150	37	-	70	15	12	15	3	2	△
M22×2.5	P4	MPHS022RL15	5P	150	38	-	70	17	13	16	3	2	△
M24×3	P4	MPHS024SL15	5P	150	45	-	80	19	15	18	3	2	△