

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

LS-LO-SP

长柄低螺旋丝攻
样式特长



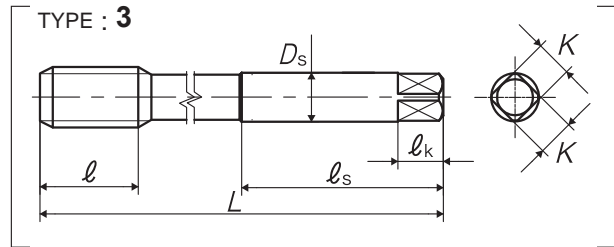
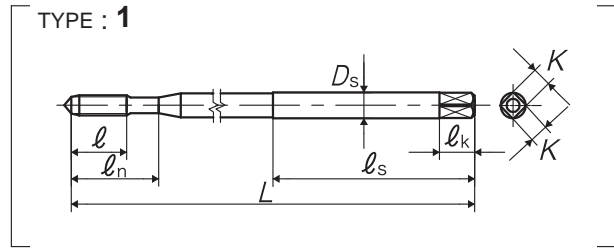
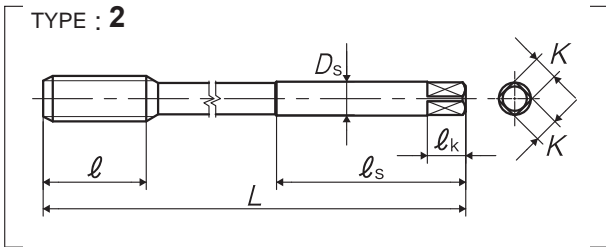
被削材和推荐的攻牙速度

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



■低螺旋沟的效能·是会截断切屑·并顺畅的排出·加工高碳钢·合金工具钢等调质材的螺纹或卧式加工时·均能发挥其功效的长柄丝攻。



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													
M6×1	P2	LSHMQ6.0ML10	2.5P	100	15	26	40	6	4.5	7	3	1	△
M8×1.25	P2	LSHMQ8.0NL10	2.5P	100	19	-	50	6.2	5	8	3	2	△
		LSHMQ8.0NL15		150									
M10×1.5	P2	LSHMQ0100L15	2.5P	150	23	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M10×1.25	P2	LSHMQ010NL15	2.5P	150	23	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P2	LSHMQ012PL15	2.5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.5	P2	LSHMQ0120L15	2.5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P2	LSHMQ012NL15	2.5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P2	LSHMQ014QL15	2.5P	150	26	-	60	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P2	LSHMQ0140L15	2.5P	150	26	-	60	10.5	8	11	3	2	△
		LSHMQ016QL15		150									
M16×2	P2	LSHMQ016QL15	2.5P	150	26	-	60	12.5	10	13	3	2	△
		LSHMQ016QL20		200									
M16×1.5	P2	LSHMQ0160L15	2.5P	150	26	-	60	12.5	10	13	3	2	△
		LSHMQ0160L20		200									
M18×2.5	P3	LSHMR018RL20	2.5P	200	33	-	70	14	11	14	4	2	△
M18×1.5	P2	LSHMQ0180L20	2.5P	200	33	-	70	14	11	14	4	2	△
M20×2.5	P3	LSHMR020RL20	2.5P	200	33	-	70	15	12	15	4	3	△
M20×1.5	P3	LSHMR0200L20	2.5P	200	33	-	70	15	12	15	4	3	△
M22×2.5	P3	LSHMR022RL20	2.5P	200	33	-	70	17	13	16	4	3	△
M22×1.5	P3	LSHMR0220L20	2.5P	200	33	-	70	17	13	16	4	3	△
M24×3	P3	LSHMR024SL20	2.5P	200	39	-	80	19	15	18	4	3	△
M24×1.5	P3	LSHMR0240L20	2.5P	200	39	-	80	19	15	18	4	3	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
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