

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-SP-K

长柄长颈部型螺旋丝攻  
样式特长



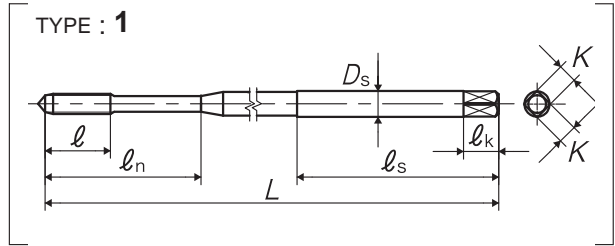
被削材和推荐的攻牙速度

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



■采用长颈构型·可加工深孔螺纹的长柄螺旋丝攻。



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													
<b>M3×0.5</b>	P1	-	2.5P	100	9	28	40	4	3.2	6	3	1	△
<b>M4×0.7</b>	P2	-	2.5P	100	11	31	40	5	4	7	3	1	△
<b>M5×0.8</b>	P2	-	2.5P	100	13	38	40	5.5	4.5	7	3	1	△
<b>M6×1</b>	P2	-	2.5P	100	15	45	40	6	4.5	7	3	1	△

螺旋丝攻  
(盲孔用)

螺旋丝攻  
(先端通孔用)

螺旋丝攻  
(先端通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹  
检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具