

螺旋丝攻
(盲孔用)

MG-HT

镁合金用短切刃直沟丝攻
样式特长



■吃入部的牙数在1牙以下·最适合加工底孔无多余空间的盲孔。

螺旋型
(通孔用)

被削材和推荐的攻牙速度

铝合金铸件 Aluminum alloy castings 5~15 (m/min)	镁合金铸件 Magnesium alloy die castings 5~15 (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings 5~15 (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

挤压丝攻

特殊螺纹
筒易检查工具

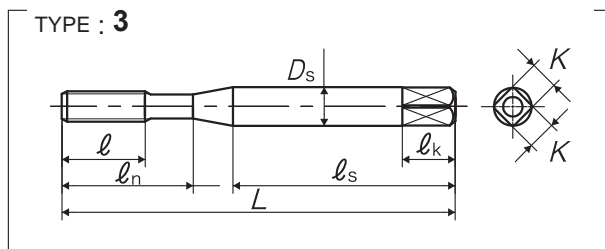
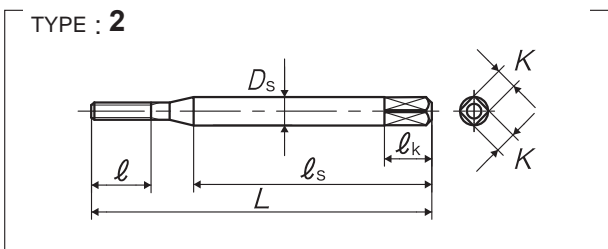
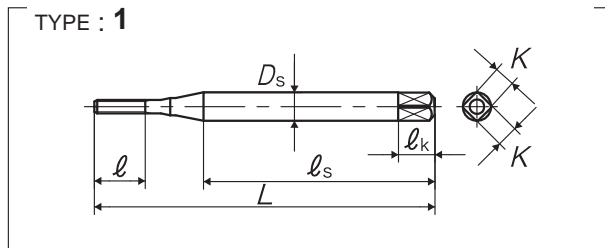
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区: 1A

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													
M1.4×0.3	P2	TMGMQ1.4C1	1P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	3	1	△
M1.6×0.35	P2	TMGMQ1.6D1	1P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	3	2	△
M1.7×0.35	P2	TMGMQ1.7D1	1P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	3	2	△
M2×0.4	P2	TMGMQ2.0E1	1P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	3	3	△
M2.5×0.45	P2	TMGMQ2.5F1	1P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	3	△
M2.6×0.45	P2	TMGMQ2.6F1	1P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	3	△
M3×0.5	P2	TMGMQ3.0G1	1P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	3	△