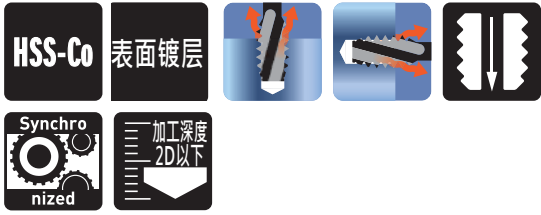


| | | | | | | | |
|----|--------------|------|-----|-----|----|------|------|
| 全长 | 吃入部+完全螺纹部的长度 | 螺纹部长 | 颈下长 | 柄部长 | 柄径 | 四角部宽 | 四角部长 |
| L | ℓt | ℓ | ℓn | ℓs | Ds | K | ℓk |

HDISP

干切削式钢铁合金用螺旋丝攻
样式特长

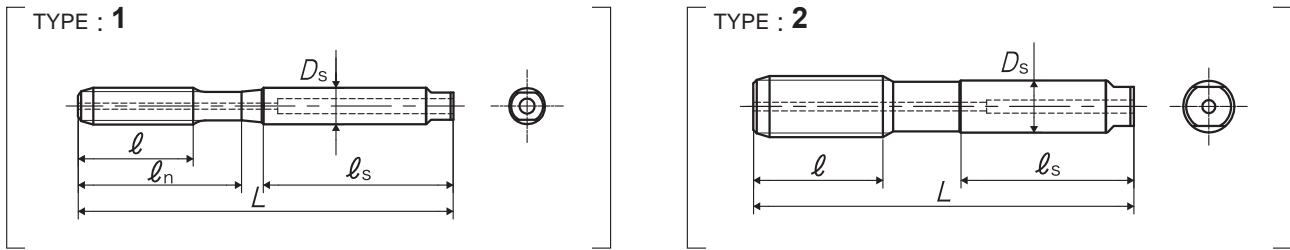


■采用中心出油孔构型·内部供油加工·可用于喷雾·干式加工·
适合加工碳钢·合金钢等的盲孔·立式·卧式加工兼用。

被削材和推荐的攻牙速度

| | |
|---------------------------|---------------------|
| 高碳钢 High carbon steels | 合金钢 Alloy steels |
| 10~20 (m/min) | 10~20 (m/min) |

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1D

| 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 | P4 | HDISPS6.0M | 2.5P | 62 | 19 | 27 | 32 | 6 | - | - | 3 | 1 | ○ |
| M8×1.25 | P4 | HDISPS8.0N | 2.5P | 70 | 22 | - | 36 | 8 | - | - | 3 | 2 | ○ |
| M10×1.5 | P4 | HDISPS0100 | 2.5P | 75 | 24 | - | 37 | 10 | - | - | 3 | 2 | ○ |
| M10×1.25 | P4 | HDISPS010N | 2.5P | 75 | 24 | - | 37 | 10 | - | - | 3 | 2 | ○ |
| M12×1.75 | P4 | HDISPS012P | 2.5P | 82 | 29 | - | 40 | 12 | - | - | 3 | 2 | ○ |
| M12×1.5 | P4 | HDISPS0120 | 2.5P | 82 | 29 | - | 40 | 12 | - | - | 3 | 2 | ○ |
| M12×1.25 | P4 | HDISPS012N | 2.5P | 82 | 29 | - | 40 | 12 | - | - | 3 | 2 | ○ |
| M14×1.5 | P4 | HDISPS0140 | 2.5P | 88 | 30 | - | 40 | 12 | - | - | 3 | 2 | ○ |
| M16×1.5 | P4 | HDISPS0160 | 2.5P | 95 | 32 | - | 43 | 16 | - | - | 3 | 2 | ○ |
| M18×1.5 | P4 | HDISPS0180 | 2.5P | 100 | 37 | - | 45 | 16 | - | - | 4 | 2 | ○ |
| M20×1.5 | P5 | HDISPT0200 | 2.5P | 105 | 37 | - | 45 | 16 | - | - | 4 | 2 | ○ |

注意事项

- 1.因为柄无四角部·请使用夹持力高的刀柄与夹头。
- 2.柄部后端采缩口状·若使用V型槽夹具·恐有漏油的可能。

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

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