

螺旋丝攻
(盲孔用)

S-SP

深孔加工用螺旋丝攻
样式特长

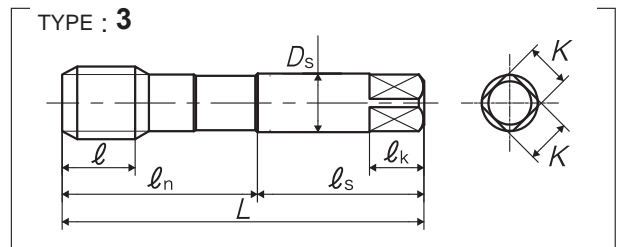
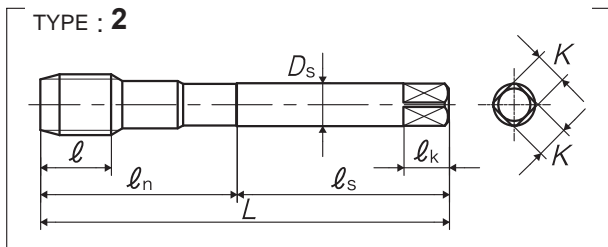
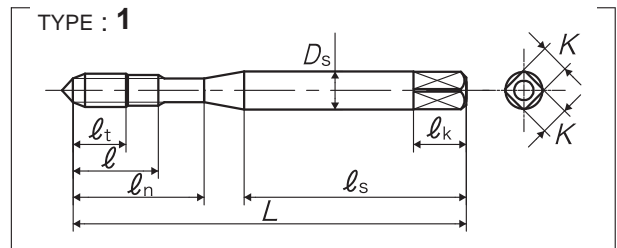


■因丝攻螺纹部长度短·摩擦抗力小·切削油的供给变佳·加工大径的2.5倍(2.5D)以上深度的内螺纹·效果优异的螺旋丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢 Medium carbon steels	合金钢 Alloy steels
5~10 (m/min)	5~10 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



加大精度
品区: 1C

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	lt (mm)	l (mm)	ln (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用														
M2×0.4	P1	SSMP2.0E	2.5P	42	4	7.2	12	27	3	2.5	5	2	1	○
M2.3×0.4	P1	SSMP2.3E	2.5P	42	4	7.2	12	27	3	2.5	5	2	1	△
M2.5×0.45	P1	SSMP2.5F	2.5P	46	4	8.1	14	29	3	2.5	5	2	1	△
M2.6×0.45	P1	SSMP2.6F	2.5P	46	4	8.1	14	29	3	2.5	5	2	1	△
M3×0.5	P1	SSMP3.0G-3	2.5P	46	5	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
	P3	SSMR3.0G												△
M3.5×0.6	P1	SSMP3.5H-3	2.5P	52	7	11	16	29	5	4	7	3	1	△
M4×0.7	P2	SSMQ4.0I	2.5P	52	7	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
	P3	SSMR4.0I												△
M5×0.8	P2	SSMQ5.0K	2.5P	60	9	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
	P3	SSMR5.0K												△
M6×1	P2	SSMQ6.0M	2.5P	62	11	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
	P3	SSMR6.0M												△
M8×1.25	P2	SSMQ8.0N	2.5P	70	-	12	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
	P3	SSMR8.0N												△
M8×1	P2	SSMQ8.0M	2.5P	70	-	12	-	36	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P2	SSMQ0100	2.5P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
	P3	SSMR0100												△
M10×1.25	P2	SSMQ010N	2.5P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1	P2	SSMQ010M	2.5P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P2	SSMQ012P	2.5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	◎
	P3	SSMR012P												△
M12×1.5	P2	SSMQ0120	2.5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△

螺旋丝攻
(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
管用工丝攻
圆板牙
中心钻
孔面工具

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

S-SP 深孔加工用螺旋丝攻

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓt (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
M12×1.25	P2	SSMQ012N	2.5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1	P2	SSMQ012M	2.5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P2	SSMQ014Q	2.5P	88	-	18	-	45	10.5	8	11	3	2	○
M14×1.5	P2	SSMQ014O	2.5P	88	-	14	-	45	10.5	8	11	3	2	○
M14×1	P2	SSMQ014M	2.5P	88	-	14	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P2	SSMQ016Q	2.5P	95	-	18	-	48	12.5	10	13	3	2	◎
M16×1.5	P2	SSMQ016O	2.5P	95	-	14	-	48	12.5	10	13	3	2	○
M16×1	P2	SSMQ016M	2.5P	95	-	14	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P3	SSMR018R	2.5P	100	-	20	-	51	14	11	14	4	2	○
M18×2	P3	SSMR018Q	2.5P	100	-	18	-	51	14	11	14	4	2	△
M18×1.5	P2	SSMQ018O	2.5P	100	-	14	-	51	14	11	14	4	2	△
M18×1	P2	SSMQ018M	2.5P	100	-	14	-	51	14	11	14	4	2	△
M20×2.5	P3	SSMR020R	2.5P	105	-	20	-	50	15	12	15	4	3	◎
M20×2	P3	SSMR020Q	2.5P	105	-	18	-	50	15	12	15	4	3	△
M20×1.5	P3	SSMR020O	2.5P	105	-	14	-	50	15	12	15	4	3	△
M20×1	P2	SSMQ020M	2.5P	105	-	14	-	50	15	12	15	4	3	△
M22×2.5	P3	SSMR022R	2.5P	115	-	20	-	55	17	13	16	4	3	○
M22×2	P3	SSMR022Q	2.5P	115	-	18	-	55	17	13	16	4	3	△
M22×1.5	P3	SSMR022O	2.5P	115	-	14	-	55	17	13	16	4	3	△
M24×3	P3	SSMR024S	2.5P	120	-	25	-	55	19	15	18	4	3	○
M24×2	P3	SSMR024Q	2.5P	120	-	18	-	55	19	15	18	4	3	△
M24×1.5	P3	SSMR024O	2.5P	120	-	18	-	55	19	15	18	4	3	△
M27×3	P3	SSMR027S	2.5P	130	-	25	-	60	20	15	18	4	3	△
M27×2	P3	SSMR027Q	2.5P	130	-	20	-	60	20	15	18	4	3	△
M27×1.5	P3	SSMR027O	2.5P	130	-	20	-	60	20	15	18	4	3	△
M30×3.5	P4	SSMS030T	2.5P	135	-	30	-	62	23	17	20	4	3	△
M30×3	P3	SSMR030S	2.5P	135	-	28	-	62	23	17	20	4	3	△
M30×2	P3	SSMR030Q	2.5P	135	-	20	-	62	23	17	20	4	3	△
M30×1.5	P3	SSMR030O	2.5P	135	-	20	-	62	23	17	20	4	3	△
M33×3.5	P4	SSMS033T	2.5P	145	-	30	-	67	25	19	22	4	3	△
M33×3	P3	SSMR033S	2.5P	145	-	28	-	67	25	19	22	4	3	△
M33×2	P3	SSMR033Q	2.5P	145	-	20	-	67	25	19	22	4	3	△
M33×1.5	P3	SSMR033O	2.5P	145	-	20	-	67	25	19	22	4	3	△
M36×4	P4	SSMS036U	2.5P	155	-	40	-	71	28	21	24	4	3	△
M36×3	P3	SSMR036S	2.5P	155	-	30	-	71	28	21	24	4	3	△
M36×1.5	P3	SSMR036O	2.5P	155	-	20	-	71	28	21	24	4	3	△
M39×4	P4	SSMS039U	2.5P	165	-	40	-	76	30	23	26	4	3	△
M42×4.5	P4	SSMS042V	2.5P	175	-	40	-	81	32	26	30	4	3	△
M45×4.5	P4	SSMS045V	2.5P	180	-	45	-	83	35	26	30	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