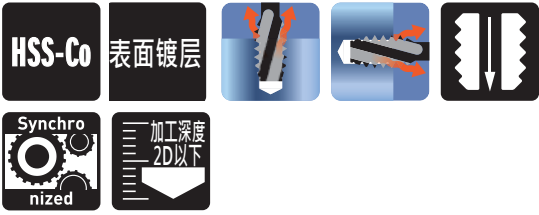


全长	吃入部+完全螺纹部的长度	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓt	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

HDISP

干切削式钢铁合金用螺旋丝攻
样式特长

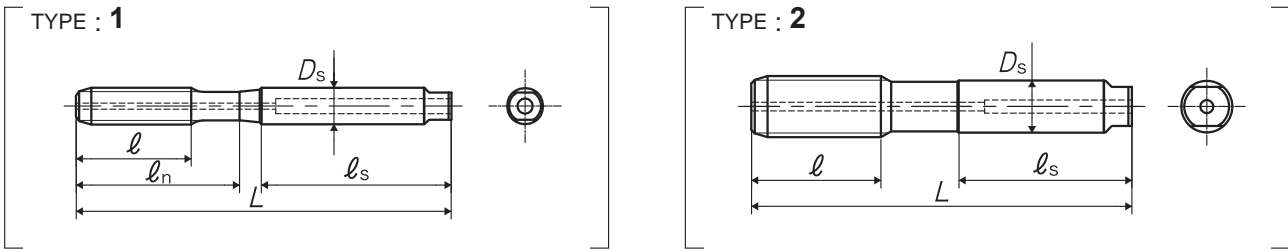


■采用中心出油孔构型·内部供油加工·可用于喷雾·干式加工·
适合加工碳钢·合金钢等的盲孔·立式·卧式加工兼用。

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
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具