

# LS-F-SL

长柄高速加工通孔用螺旋型先端丝攻  
样式特长

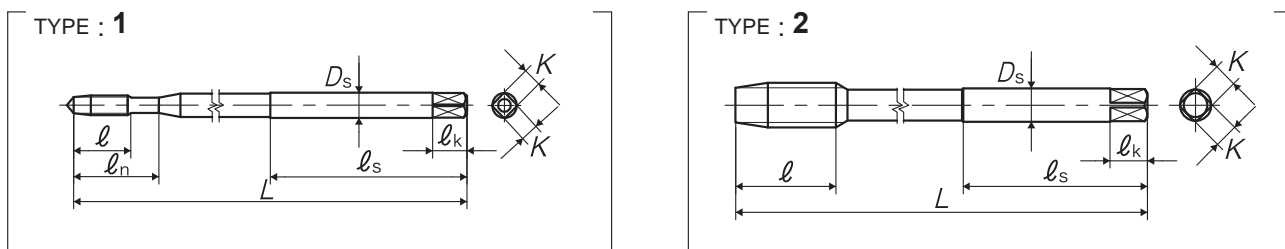


■可用高速 15m/min ~ 25m/min加工的长柄通孔用螺旋型先端丝攻。若用于低速切削，切屑的形状或排出性变差，易发生切屑干扰等加工问题。

被削材和推荐的攻牙速度

|                          |                             |
|--------------------------|-----------------------------|
| 低碳钢<br>Low carbon steels | 中碳钢<br>Medium carbon steels |
| <b>15~25</b><br>(m/min)  | <b>15~25</b><br>(m/min)     |

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1S

| 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>   | P2 | -    | 5P  | 100    | 9      | 14      | 40      | 4       | 3.2    | 6       | 3  | 1  | △  |
| <b>M4×0.7</b>   | P2 | -    | 5P  | 100    | 11     | 17      | 40      | 5       | 4      | 7       | 3  | 1  | △  |
| <b>M5×0.8</b>   | P2 | -    | 5P  | 100    | 13     | 22      | 40      | 5.5     | 4.5    | 7       | 3  | 1  | △  |
| <b>M6×1</b>     | P2 | -    | 5P  | 100    | 15     | 26      | 40      | 6       | 4.5    | 7       | 3  | 1  | △  |
| <b>M8×1.25</b>  | P3 | -    | 5P  | 100    | 19     | -       | 50      | 6.2     | 5      | 8       | 3  | 2  | △  |
| <b>M10×1.5</b>  | P3 | -    | 5P  | 100    | 23     | -       | 50      | 7       | 5.5    | 8       | 3  | 2  | △  |
| <b>M12×1.75</b> | P4 | -    | 5P  | 150    | 26     | -       | 50      | 8.5     | 6.5    | 9       | 3  | 2  | △  |



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