

螺旋丝攻  
(盲孔用)

## SU-S-SP

不锈钢用深孔加工用螺旋丝攻  
样式特长



■ 适合加工易产生加工硬化、材质较黏的不锈钢、铬钢、钼钢用的短牙型螺旋丝攻，也可加工深孔的螺纹。

螺旋丝攻  
(通孔用)

被削材和推荐的攻牙速度

高碳钢 High carbon steels	不锈钢 Stainless steels
<b>5~10</b> (m/min)	<b>5~10</b> (m/min)

※详细图解说明请参阅P24

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

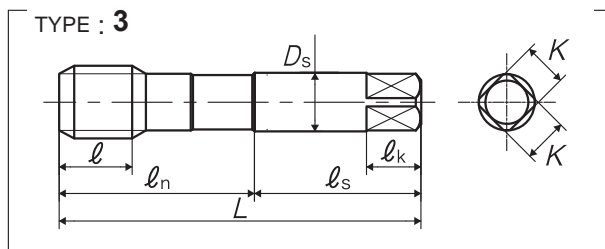
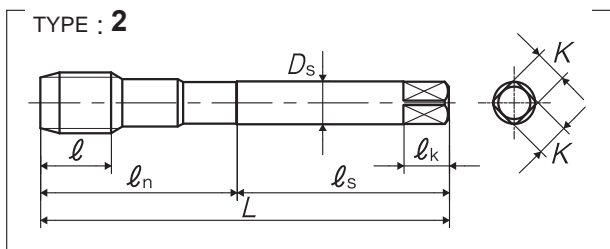
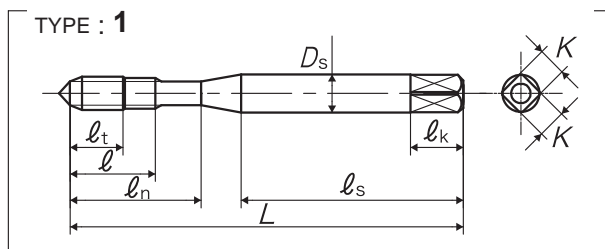
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



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														
M3×0.5	P1	SSMP3.0G-SU	2.5P	46	5	9	14	26	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P2	SSMQ4.0I-SU	2.5P	52	7	11	17	29	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P2	SSMQ5.0K-SU	2.5P	60	9	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P2	SSMQ6.0M-SU	2.5P	62	11	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
M8×1.25	P2	SSMQ8.0N-SU	2.5P	70	-	12	-	36	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P2	SSMQ0100-SU	2.5P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P2	SSMQ012P-SU	2.5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P2	SSMQ014Q-SU	2.5P	88	-	18	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P2	SSMQ016Q-SU	2.5P	95	-	18	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P3	SSMR018R-SU	2.5P	100	-	20	-	51	14	11	14	4	2	△
M20×2.5	P3	SSMR020R-SU	2.5P	105	-	20	-	50	15	12	15	4	3	△