

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

# AL-SP 1.5P

铝合金用螺旋丝攻 1.5P  
样式特长

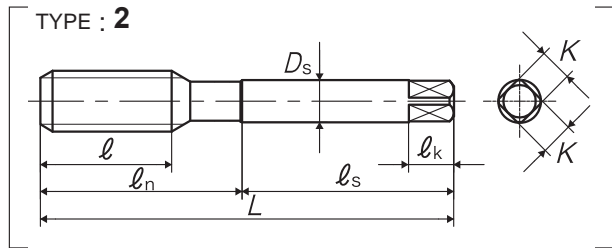
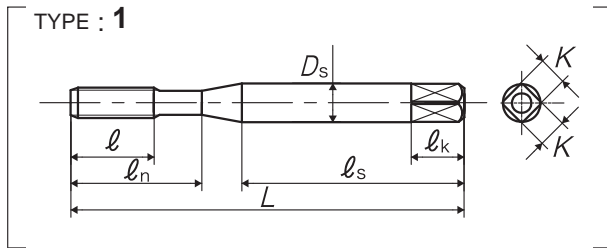


■可解决铝压铸件或铝铸件等的相关切削问题·例如切屑阻塞或切屑缠绕等·加工完成的内螺纹表面平滑。

被削材和推荐的攻牙速度

黄铜 Brass 10~25 (m/min)	黄铜铸件 Brass castings 10~25 (m/min)	青铜 Bronze 10~25 (m/min)	铝轧材 Wrought aluminum 10~25 (m/min)	铝合金铸件 Aluminum alloy castings 10~25 (m/min)	镁合金铸件 Magnesium alloy die castings 10~25 (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings 10~25 (m/min)
---------------------------------	--	----------------------------------	---	--	---	--

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1C

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													
M2×0.4	P2	SY2.0EQLENA	1.5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	2	1	○
M2.3×0.4	P2	SY2.3EQLENA	1.5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	2	1	△
M2.5×0.45	P2	SY2.5FQLENA	1.5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	2	1	○
M2.6×0.45	P2	SY2.6FQLENA	1.5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	2	1	○
M3×0.5	P2	SY3.0GQLENA	1.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
M3.5×0.6	P2	SY3.5HQLENA	1.5P	52	11	16	29	5	4	7	3	1	△
M4×0.7	P3	SY4.0IRLENA	1.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P3	SY5.0KRLENA	1.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P3	SY6.0MRLENA	1.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P3	SY8.0NRLENA	1.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P3	SY010ORLENA	1.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P3	SY010NRLENA	1.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M10×1	P3	SY010MRLENA	1.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P3	SY012PRLENA	1.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P3	SY012ORLENA	1.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P3	SY012NRLENA	1.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1	P3	SY012MRLENA	1.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P3	SY014QRLENA	1.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P3	SY014ORLENA	1.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P3	SY016QRLENA	1.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M16×1.5	P3	SY016ORLENA	1.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	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