

HC+SP/HC-SP

高碳钢用螺旋丝攻
样式特长



■适合加工S55C等的高碳钢用螺旋丝攻。

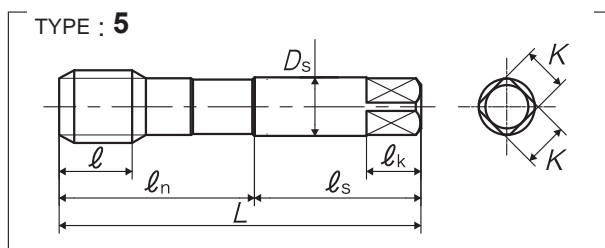
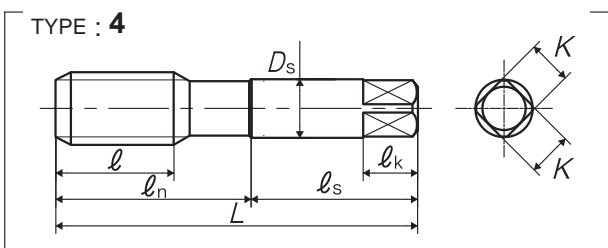
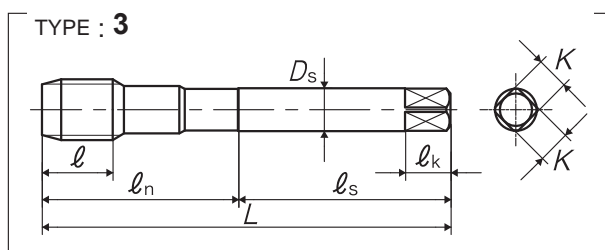
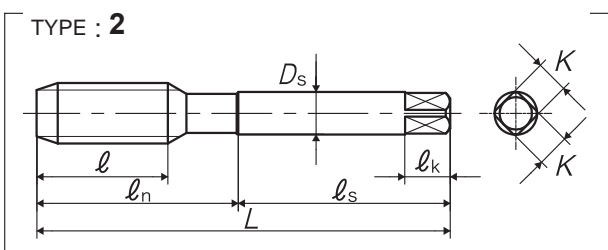
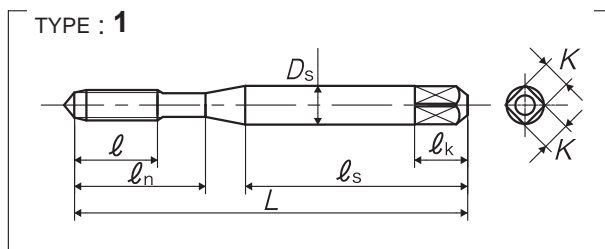


被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢 Medium carbon steels	高碳钢 High carbon steels
5~10 (m/min)	5~10 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24

HC + SP	~ M6
HC - SP	M8 ~, W 全部



品区: 1C

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用													
M3×0.5	P1	SCPP3.0G	2.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
M4×0.7	P2	SCPQ4.0I	2.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P2	SCPQ5.0K	2.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P2	SCPQ6.0M	2.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P2	SCMQ8.0N	2.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M8×1	P2	SCMQ8.0M	2.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P2	SCMQ0100	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P2	SCMQ010N	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M10×1	P2	SCMQ010M	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P2	SCMQ012P	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P2	SCMQ0120	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P2	SCMQ012N	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1	P2	SCMQ012M	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P2	SCMQ014Q	2.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P2	SCMQ0140	2.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.25	P2	SCMQ014N	2.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△



◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品(接单生产品)
※为求改良·有无预告即改变产品样式之情形。

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
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

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	藤下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓt	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

HC+SP/HC-SP 高碳钢用螺旋丝攻

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
M14×1	P2	SCMQ014M	2.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P2	SCMQ016Q	2.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	○
M16×1.5	P2	SCMQ016O	2.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M16×1	P2	SCMQ016M	2.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P3	SCMR018R	2.5P	100	33	-	51	14	11	14	4	2	△
M18×2	P3	SCMR018Q	2.5P	100	33	-	51	14	11	14	4	2	△
M18×1.5	P2	SCMQ018O	2.5P	100	33	-	51	14	11	14	4	2	△
M18×1	P2	SCMQ018M	2.5P	100	18	-	51	14	11	14	4	3	△
M20×2.5	P3	SCMR020R	2.5P	105	33	-	50	15	12	15	4	4	○
M20×2	P3	SCMR020Q	2.5P	105	33	-	50	15	12	15	4	4	△
M20×1.5	P3	SCMR020O	2.5P	105	33	-	50	15	12	15	4	4	△
M20×1	P2	SCMQ020M	2.5P	105	18	-	50	15	12	15	4	5	△
M22×2.5	P3	SCMR022R	2.5P	115	33	-	55	17	13	16	4	4	△
M22×2	P3	SCMR022Q	2.5P	115	33	-	55	17	13	16	4	4	△
M22×1.5	P3	SCMR022O	2.5P	115	33	-	55	17	13	16	4	4	△
M24×3	P3	SCMR024S	2.5P	120	39	-	55	19	15	18	4	4	△
M24×2	P3	SCMR024Q	2.5P	120	39	-	55	19	15	18	4	4	△
M24×1.5	P3	SCMR024O	2.5P	120	39	-	55	19	15	18	4	4	△
M25×1.5	P3	SCMR025O	2.5P	125	39	-	58	19	15	18	4	4	△
M26×1.5	P3	SCMR026O	2.5P	130	39	-	60	20	15	18	4	4	△
M27×3	P3	SCMR027S	2.5P	130	39	-	60	20	15	18	4	4	△
M27×1.5	P3	SCMR027O	2.5P	130	39	-	60	20	15	18	4	4	△
M28×1.5	P3	SCMR028O	2.5P	135	46	-	62	23	17	20	4	4	△
M30×3.5	P4	SCMS030T	2.5P	135	46	-	62	23	17	20	4	4	△
M30×1.5	P3	SCMR030O	2.5P	135	46	-	62	23	17	20	4	4	△
英制螺纹用													
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
1/4W20	P2	SCMQW04N	2.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
5/16W18	P2	SCMQW05O	2.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
3/8W16	P2	SCMQW06P	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
1/2W12	P3	SCMRW08S	2.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
5/8W11	P3	SCMRW10U	2.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
3/4W10	P3	SCMRW12V	2.5P	105	33	-	50	15	12	15	4	4	△
7/8W9	P3	SCMRW14W	2.5P	115	33	-	55	17	13	16	4	4	△
1 W8	P3	SCMRW16X	2.5P	125	39	-	58	19	15	18	4	4	△

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
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具