

S-PO

深孔加工用先端丝攻
样式特长

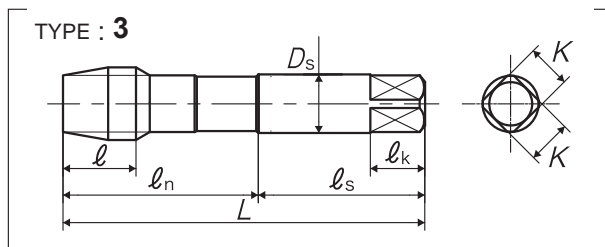
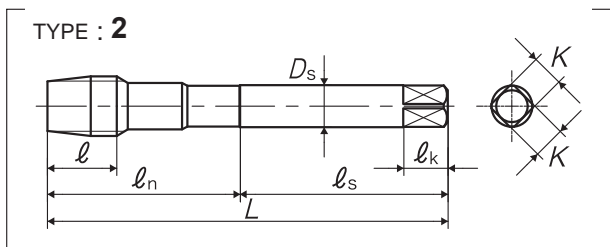
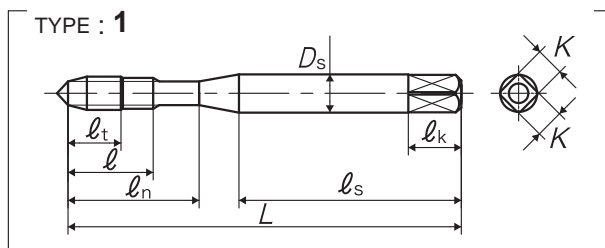


■因丝攻螺纹部长度短·摩擦抗力小·切削油的供给变佳·加工大径的2.5倍(2.5D)以上深度的内螺纹·效果优异的先端丝攻。

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



品区: 1E

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														
M2×0.4	P2	PSMQ2.0E	5P	42	4	7.2	12	27	3	2.5	5	2	1	○
M2.3×0.4	P2	PSMQ2.3E	5P	42	4	7.2	12	27	3	2.5	5	2	1	△
M2.5×0.45	P2	PSMQ2.5F	5P	46	4	8.1	14	29	3	2.5	5	2	1	△
M2.6×0.45	P2	PSMQ2.6F	5P	46	4	8.1	14	29	3	2.5	5	2	1	△
M3×0.5	P2	PSMQ3.0G	5P	46	5	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
M3.5×0.6	P2	PSMQ3.5H	5P	52	7	11	16	29	5	4	7	3	1	△
M4×0.7	P2	PSMQ4.0I	5P	52	7	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P2	PSMQ5.0K	5P	60	9	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P2	PSMQ6.0M	5P	62	11	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P3	PSMR8.0N	5P	70	-	12	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M8×1	P3	PSMR8.0M	5P	70	-	12	-	36	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P3	PSMR0100	5P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P3	PSMR010N	5P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M10×1	P3	PSMR010M	5P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M12×1.75	P4	PSMS012P	5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P3	PSMR0120	5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P4	PSMS012N	5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1	P3	PSMR012M	5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P4	PSMS014Q	5P	88	-	18	-	45	10.5	8	11	3	2	○
M14×1.5	P3	PSMR0140	5P	88	-	14	-	45	10.5	8	11	3	2	○
M16×2	P4	PSMS016Q	5P	95	-	18	-	48	12.5	10	13	3	2	○
M16×1.5	P3	PSMR0160	5P	95	-	14	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P4	PSMS018R	5P	100	-	20	-	51	14	11	14	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
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	颈下长	柄部长	柄径	柄四角部宽	柄四角部长
L	ℓt	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

S-PO 深孔加工用先端丝攻

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
M18×1.5	P4	PSMS0180	5P	100	-	14	-	51	14	11	14	3	2	△
M20×2.5	P4	PSMS020R	5P	105	-	20	-	50	15	12	15	3	3	○
M20×1.5	P4	PSMS0200	5P	105	-	14	-	50	15	12	15	3	3	△
M22×2.5	P4	PSMS022R	5P	115	-	20	-	55	17	13	16	3	3	△
M22×1.5	P4	PSMS0220	5P	115	-	14	-	55	17	13	16	3	3	△
M24×3	P4	PSMS024S	5P	120	-	25	-	55	19	15	18	3	3	△
M24×1.5	P4	PSMS0240	5P	120	-	18	-	55	19	15	18	3	3	△
M27×3	P4	PSMS027S	5P	130	-	25	-	60	20	15	18	4	3	△
M27×1.5	P4	PSMS0270	5P	130	-	20	-	60	20	15	18	4	3	△
M30×3.5	P5	PSMT030T	5P	135	-	30	-	62	23	17	20	4	3	△
M30×1.5	P4	PSMS0300	5P	135	-	20	-	62	23	17	20	4	3	△
M33×3.5	P5	PSMT033T	5P	145	-	30	-	67	25	19	22	4	3	△
M36×4	P5	PSMT036U	5P	155	-	40	-	71	28	21	24	4	3	△
M39×4	P5	PSMT039U	5P	165	-	40	-	76	30	23	26	4	3	△
M42×4.5	P5	PSMT042V	5P	175	-	40	-	81	32	26	30	4	3	△

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
螺纹检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具