

|    |      |                |                |                |      |                |
|----|------|----------------|----------------|----------------|------|----------------|
| 全长 | 螺纹部长 | 颈下长            | 柄部长            | 柄径             | 四角部宽 | 四角部长           |
| L  | ℓ    | ℓ <sub>n</sub> | ℓ <sub>s</sub> | D <sub>s</sub> | K    | ℓ <sub>k</sub> |

# LS-PM-PO

长柄难削材用先端丝攻  
样式特长

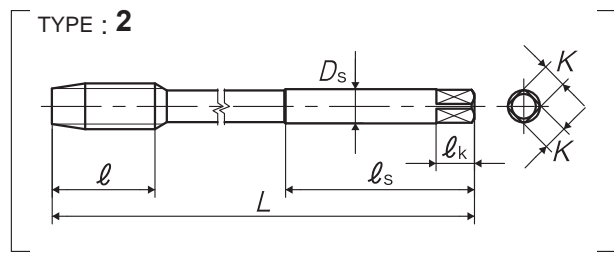
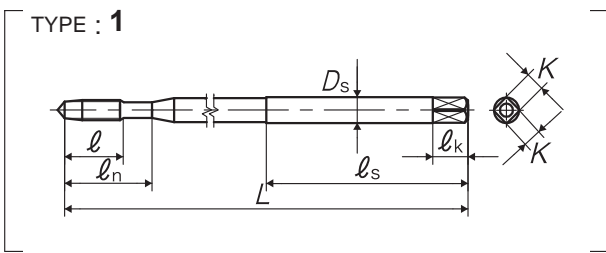


被削材和推荐的攻牙速度

调质钢  
Thermal refined steels  
~5  
(m/min)  
35~45HRC

※详细图解说明请参阅P24

■适合加工高碳钢、合金钢的锻造物或调质材、模具材等，硬度35~45HRC的高硬度钢材的通孔用长柄先端丝攻。



品区：1E

| 尺寸             | 等级 | 产品编号 | 吃入部  | L (mm) | ℓ (mm) | ℓ <sub>n</sub> (mm) | ℓ <sub>s</sub> (mm) | D <sub>s</sub> (mm) | K (mm) | ℓ <sub>k</sub> (mm) | 沟数 | 构型 | 库存 |
|----------------|----|------|------|--------|--------|---------------------|---------------------|---------------------|--------|---------------------|----|----|----|
| 公制螺纹用          |    |      |      |        |        |                     |                     |                     |        |                     |    |    |    |
| <b>M4×0.7</b>  | P3 | -    | 5.5P | 100    | 11     | 17                  | 40                  | 5                   | 4      | 7                   | 3  | 1  | △  |
| <b>M5×0.8</b>  | P3 | -    | 5.5P | 100    | 13     | 22                  | 40                  | 5.5                 | 4.5    | 7                   | 3  | 1  | △  |
| <b>M6×1</b>    | P3 | -    | 5.5P | 100    | 15     | 26                  | 40                  | 6                   | 4.5    | 7                   | 3  | 1  | △  |
| <b>M8×1.25</b> | P4 | -    | 5.5P | 100    | 19     | -                   | 50                  | 6.2                 | 5      | 8                   | 3  | 2  | △  |

螺旋丝攻  
(盲孔用)

螺旋丝攻  
先端丝攻  
(通孔用)

螺旋丝攻  
先端丝攻  
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊  
筒易检查工具  
螺纹丝攻

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具