

E-SP

软钢用螺旋丝攻
样式特长

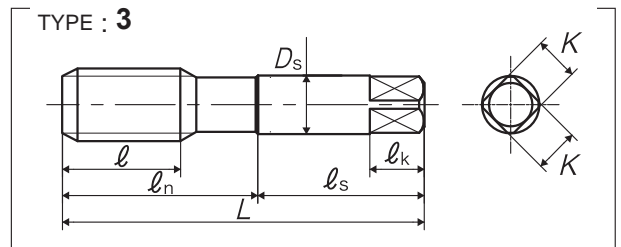
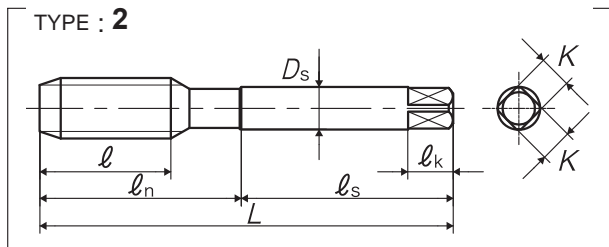
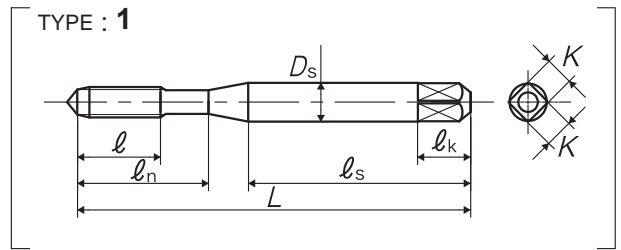


■ 特别适合加工软钢(S S 4 1 · S 2 5 C 等)的螺旋丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢
Low carbon steels
5~10
(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)	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	ESHMP3.0G	2.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	2	1	△
		ESHMP3.0G-3									3		○
M3.5×0.6	P1	ESHMP3.5H	2.5P	52	11	16	29	5	4	7	3	1	△
M4×0.7	P2	ESHMQ4.0I	2.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P2	ESHMQ5.0K	2.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P2	ESHMQ6.0M	2.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P2	ESHMQ8.0N	2.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P2	ESHMQ100	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P2	ESHMQ10N	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P2	ESHMQ12P	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P2	ESHMQ120	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P2	ESHMQ12N	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P2	ESHMQ14Q	2.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P2	ESHMQ140	2.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P2	ESHMQ16Q	2.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	○
M16×1.5	P2	ESHMQ160	2.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P3	ESHMR018R	2.5P	100	33	-	51	14	11	14	4	2	△
M18×1.5	P2	ESHMQ180	2.5P	100	33	-	51	14	11	14	4	2	△
M20×2.5	P3	ESHMR020R	2.5P	105	33	-	50	15	12	15	4	3	○
M20×1.5	P3	ESHMR0200	2.5P	105	33	-	50	15	12	15	4	3	△
M22×2.5	P3	ESHMR022R	2.5P	115	33	-	55	17	13	16	4	3	△
M22×1.5	P3	ESHMR0220	2.5P	115	33	-	55	17	13	16	4	3	△
M24×3	P3	ESHMR024S	2.5P	120	39	-	55	19	15	18	4	3	△

E-SP 软钢用螺旋丝攻

全长	吃入部+完全 螺纹部的长度	螺纹部长	刃下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓt	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

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
M24×1.5	P3	ESHMR0240	2.5P	120	39	-	55	19	15	18	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
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