

## MC-SP

带油孔螺旋丝攻  
样式特长



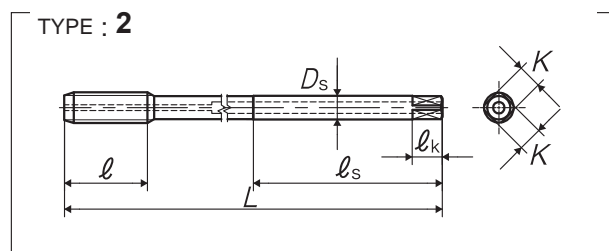
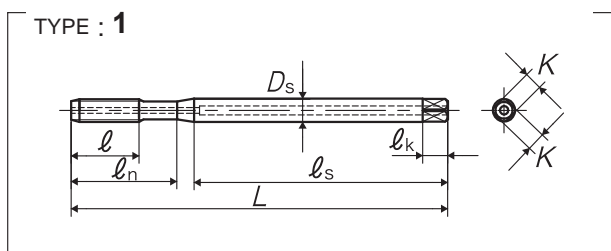
■采用中心出油孔构型·用于内部供油加工·切削部位可充分给油·使用寿命长·加工出的内螺纹表面平滑。



被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢  
Medium 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 <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													
M6×1	P2	MSHQ6.0ML10	2.5P	100	19	28	40	6	4.5	7	3	1	△
		MSHQ6.0ML15		150									
M8×1.25	P2	MSHQ8.0NL10	2.5P	100	22	-	50	6.2	5	8	3	2	△
		MSHQ8.0NL15		150									
M10×1.5	P2	MSHQ10QL10	2.5P	100	24	-	50	7	5.5	8	3	2	△
		MSHQ10QL15		150									
M10×1.25	P2	MSHQ10NL10	2.5P	100	24	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P2	MSHQ12PL10	2.5P	100	29	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
		MSHQ12PL15		150									
M12×1.5	P2	MSHQ12OL10	2.5P	100	29	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P2	MSHQ12NL10	2.5P	100	29	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P2	MSHQ14QL15	2.5P	150	30	-	60	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P2	MSHQ16QL15	2.5P	150	32	-	60	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P3	MSHR018RL15	2.5P	150	37	-	70	14	11	14	4	2	△
M20×2.5	P3	MSHR020RL15	2.5P	150	37	-	70	15	12	15	4	2	△
M22×2.5	P3	MSHR022RL15	2.5P	150	38	-	70	17	13	16	4	2	△
M24×3	P3	MSHR024SL15	2.5P	150	45	-	80	19	15	18	4	2	△

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  
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具