

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

IPO

I 系列先端丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度



※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

- 用于攻牙机低速通孔加工用的丝攻。
- 加工手边的铁制品 (SPC或SS400等) 时, 请多加选用。
- 丝攻表面施以最适合加工钢铁合金的表面处理 (氧化处理)。
- 制作试作品等少量的内螺纹加工。
- 吃入部上有螺旋沟槽设计, 切屑从前面排出(丝攻前进的方向), 请使用在通孔螺纹的加工上。



加工通孔螺纹

使用方法

- 需配合螺纹的大径, 在加工件上钻好底孔后, 才能进行攻牙。
- 用攻牙机加工时, 速度请设定在5m/min以下。
- 加工时, 请使用切削油。



使用丝攻手绞板手·手动攻牙



用于攻牙机加工

■螺纹底孔径表

单位:mm

尺寸	内螺纹内径			钻头径	饱和率
	最小值	最大值			
		6H(2级)	7H(3级)		
M3×0.5	2.459	2.599	2.639	2.6 (2.5)	74% (92%)
M4×0.7	3.242	3.422	3.466	3.4 (3.3)	79% (92%)
M5×0.8	4.134	4.344	4.384	4.3 (4.2)	81% (92%)
M6×1	4.917	5.153	5.217	5.1 (5.0)	83% (92%)
M8×1.25	6.647	6.912	6.982	6.9 (6.8)	91% (89%)
M10×1.5	8.376	8.676	8.751	8.6 (8.5)	86% (92%)

注1) 此表推荐的钻孔尺寸是以7H(3级) 内螺纹为对象, 也有选用市售的标准钻头径的地方。

注2) 钻头尺寸上附有括号时, 是建议在钻孔时, 经常有扩孔情形或是加工6H(2级) 的内螺纹时使用。

【相关产品】

丝攻加长杆

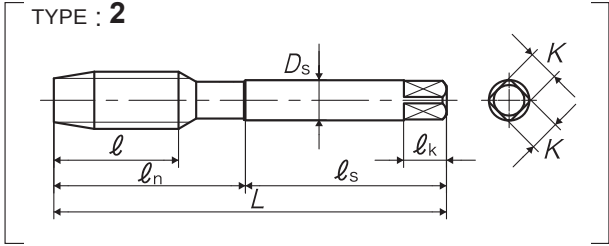
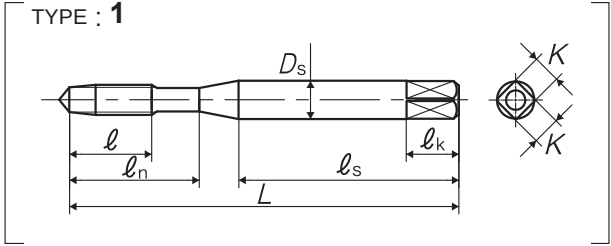
- 攻牙位置很深时, 请使用丝攻加长杆。
 - I系列 (IHT/ISP/IPO) 产品只要按单键就可组装。
- ※丝攻加长杆详细内容请参阅P.294。



罩板包装



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 _n	ℓ _s	D _s	K	ℓ _k



品区：1E

尺寸	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	PI73.0G	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	PI74.0I	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	PI75.0K	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	PI76.0M	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	PI78.0N	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M10×1.5	PI70100	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎

罩板包装品

尺寸	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	PI73.0GBP	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	PI74.0IBP	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	PI75.0KBP	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	PI76.0MBP	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	PI78.0NBP	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M10×1.5	PI70100BP	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎

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
攻

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具