

## SU2-SP

难切削不锈钢用螺旋丝攻  
样式特长

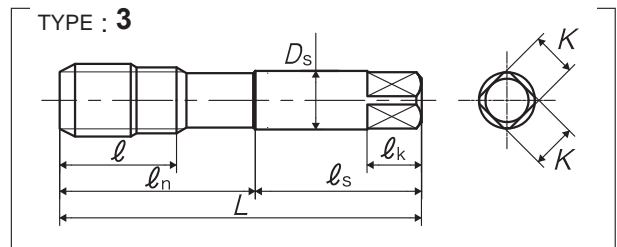
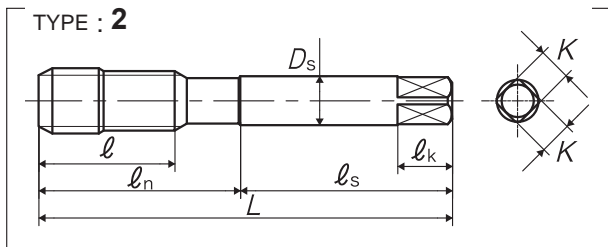
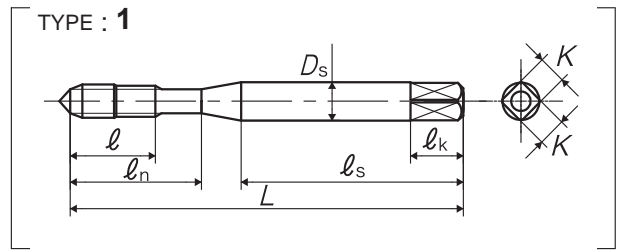


■最适合加工SUS316或SUS317等的难削不锈钢盲孔用螺旋丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

合金钢 Alloy steels	不锈钢 Stainless steels
<b>5~20</b> (m/min)	<b>5~15</b> (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													
M3×0.5	P2	SU2MQ3.0G	3P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
M3.5×0.6	P2	SU2MQ3.5H	3P	52	11	16	29	5	4	7	3	1	△
M4×0.7	P2	SU2MQ4.0I	3P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P2	SU2MQ5.0K	3P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P2	SU2MQ6.0M	3P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P3	SU2MR8.0N	3P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P3	SU2MR010O	3P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P3	SU2MR010N	3P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1	P3	SU2MR010M	3P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P3	SU2MR012P	3P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	○
M12×1.5	P3	SU2MR012O	3P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	△
M12×1.25	P3	SU2MR012N	3P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	△
M12×1	P3	SU2MR012M	3P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	△
M14×2	P3	SU2MR014Q	3P	88	26	-	45	10.5	8	11	4	2	△
M14×1.5	P3	SU2MR014O	3P	88	26	-	45	10.5	8	11	4	2	△
M16×2	P3	SU2MR016Q	3P	95	26	-	48	12.5	10	13	4	2	○
M16×1.5	P3	SU2MR016O	3P	95	26	-	48	12.5	10	13	4	2	△
M18×2.5	P4	SU2MS018R	3P	100	33	-	51	14	11	14	4	2	△
M18×1.5	P3	SU2MR018O	3P	100	33	-	51	14	11	14	4	2	△
M20×2.5	P4	SU2MS020R	3P	105	33	-	50	15	12	15	4	3	○
M20×1.5	P4	SU2MS020O	3P	105	33	-	50	15	12	15	4	3	△
M22×2.5	P4	SU2MS022R	3P	115	33	-	55	17	13	16	4	3	△
M22×1.5	P4	SU2MS022O	3P	115	33	-	55	17	13	16	4	3	△

# SU2-SP 难削不锈钢用螺旋丝攻

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
M24×3	P4	SU2MS024S	3P	120	39	-	55	19	15	18	4	3	△
M24×1.5	P4	SU2MS0240	3P	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  
螺纹丝攻  
工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具