

丝锥组套

世达品牌

40件高速钢粗牙丝锥扳牙组套



特点

- 扭力输出较传统扳手提高100%，操作便捷，长寿命；
- 优质HSS高速钢材料，全磨制工艺加工；
- 表面蒸汽氧化处理，攻丝更加顺畅，不粘结；
- 较常规丝锥，增加双倍使用寿命；
- 适用范围：一般用于碳素钢、合金钢及铸铁等螺纹加工。

型号	规格
50451	21件头锥/二锥/尾锥：M3×0.5、M4×0.7、M5×0.8、M6×1.0、M8×1.25、M10×1.5、M12×1.75； 7件扳牙：M3×0.5、M4×0.7、M5×0.8、M6×1.0、M8×1.25、M10×1.5、M12×1.75； 5件断丝取出器；1件棘轮丝锥扳牙扳手 2件丝锥转接头M3-M4、M5-M12；1件圆板牙转接头M3-M12 1件操作杆；1件铬钒钢内六角扳手4mm；1套螺纹规

32件高速钢粗牙丝锥扳牙组套



特点

- 优质HSS高速钢材料，全磨制工艺加工；
- 表面蒸汽氧化处理，攻丝更加顺畅，不粘结；
- 较常规丝锥，增加双倍使用寿命；
- 适用范围：一般用于碳素钢、合金钢及铸铁等螺纹加工。

型号	规格
50452	21件头锥/二锥/尾锥：M3×0.5、M4×0.7、M5×0.8、M6×1.0、M8×1.25、M10×1.5、M12×1.75； 7件扳牙：M3×0.5、M4×0.7、M5×0.8、M6×1.0、M8×1.25、M10×1.5、M12×1.75； 1件全钢丝锥扳手M3-M12； 1件全钢板扳牙手M3-M12； 1件专用螺丝批；1件螺纹规

21件高速钢粗牙丝锥组套



特点

- 优质HSS高速钢材料，全磨制工艺加工；
- 表面蒸汽氧化处理，攻丝更加顺畅，不粘结；
- 较常规丝锥，增加双倍使用寿命；
- 适用范围：一般用于碳素钢、合金钢及铸铁等螺纹加工。

型号	规格
50453	21件头锥/二锥/尾锥： M3×0.5、M4×0.7、M5×0.8、 M6×1.0、M8×1.25、M10×1.5、M12×1.75

7件螺纹攻丝组套



特点

- 优质HSS高速钢材料，全磨制工艺加工；
- 省时省力一次性操作即可完成钻孔、攻丝及去毛刺/沉孔等整个流程；
- 攻丝后倒锥设计，以防过钻后损坏螺纹；
- 攻丝速度一般是钻孔速度的50%，需加一点润滑剂；
- 适用范围：一般用于碳素钢、合金钢及铸铁等通孔加工。

型号	规格
50457	6件复合丝锥钻：M3×0.5、M4×0.7、M5×0.8、 M6×1.0、M8×1.25、M10×1.5 1件1/4"快换磁性接杆

5件套高速钢机用丝锥



特点

- 优质HSS高速钢材料，全磨制工艺加工；
- 表面蒸汽氧化处理，攻丝更加顺畅，不粘结；
- 较常规丝锥，增加双倍使用寿命；
- 适用范围：一般用于碳素钢、合金钢及铸铁等通孔加工。

型号	规格	螺距 (mm)	螺纹 (mm)	总长 (mm)	柄径 (mm)	方宽 (mm)	攻丝深度 ≤3×d (mm)
50603	M3	0.5	11	48	3.15	2.5	9
50604	M4	0.7	13	53	4	3.15	12
50605	M5	0.8	16	58	5	4	15
50606	M6	1	19	66	6.3	5	18
50608	M8	1.25	22	72	8	6.3	24
50610	M10	1.5	24	80	10	8	30
50612	M12	1.75	29	89	9	10	36

5件套高速钢公制丝锥钻



特点

- 优质HSS高速钢材料，全磨制工艺加工；
- 省时省力一次性操作即可完成钻孔、攻丝及去毛刺/沉孔等整个流程；
- 攻丝后倒锥设计，以防过钻后损坏螺纹；
- 攻丝速度一般是钻孔速度的50%，需加一点润滑剂；
- 适用厚度：3.5mm厚中碳钢钢板；
- 适用范围：一般用于碳素钢、合金钢及铸铁等通孔加工。

型号	规格	螺距 (mm)	螺纹 (mm)	总长 (mm)	六方柄径 (mm)	攻丝深度 ≤3×d (mm)
50803	M3	0.5	9	52.3	7.2	9
50804	M4	0.7	9	52.3	7.2	12
50805	M5	0.8	12	56.6	7.2	15
50806	M6	1	12	56.6	7.2	18
50808	M8	1.25	12	57.2	7.2	24
50810	M10	1.5	14	57.9	7.2	30

切削刀具



代码

50603
50604
50605



请按图示订货