

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

AU+SL

高性能通孔用螺旋型先端丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels 10~20 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels 10~20 (m/min)	高碳钢 High carbon steels 10~20 (m/min)	合金钢 Alloy steels 10~20 (m/min)
不锈钢 Stainless steels 5~10 (m/min)	铝合金铸件 Aluminum alloy castings 20~30 (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings 20~30 (m/min)	

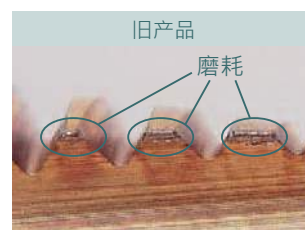
※详细图解说明请参阅P24

攻牙资料

加工条件 [M6×1]

被 削 材	SCM440
底 孔 径	φ5.0
攻 牙 长 度	9mm通孔
攻 牙 速 度	15m/min
機 械	立式加工中心机
攻 牙 用 切 削 油	水溶性切削油(不含氯稀释20倍)

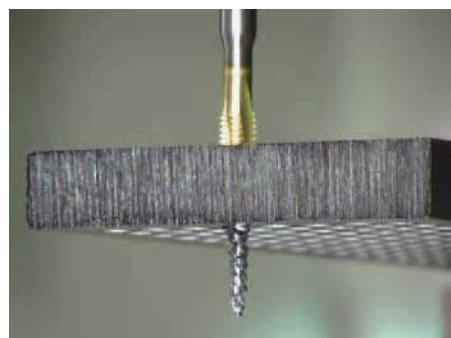
加工3000孔后刀尖的状况



产品的特长

- 采用左螺旋沟・在高速加工时・切屑仍可顺畅的排出
- 从钢铁材到不锈钢材・可加工各种的被削材・且排屑顺畅。
- 刻印移至四角部
雷射刻印后会造成表面有细微的凹凸不平・会降低柄部的精度・为了维持柄部的高精度以及真圆度・将雷射刻印(尺寸和等级标示)从柄部移至四角部。
- 可加工各种材料
采用能将镀层的特长(耐摩耗性・耐热性・耐溶着性)发挥到极限的特殊沟形・可加工各种的切削材・最适合使用水溶性切削油。

排屑性佳



请参阅右记的动画网。

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

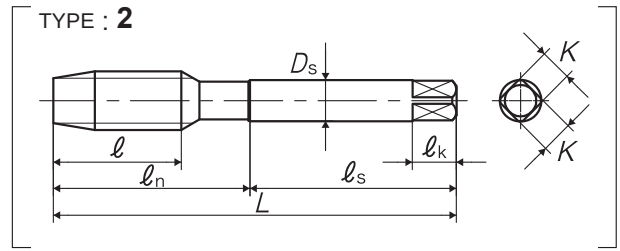
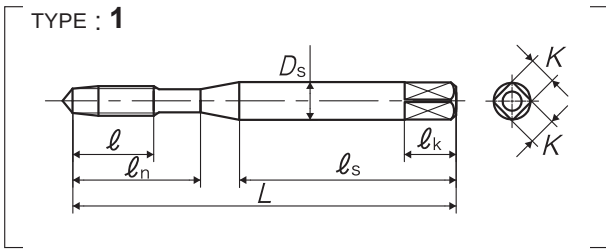
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区 : 1S

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	P2	VSAPQ3.0GL	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	P3	VSAPR4.0IL	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	P3	VSAPR5.0KL	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	P3	VSAPR6.0ML	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	P3	VSAPR8.0NL	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M8×1	P3	VSAPR8.0ML	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P3	VSAPR0100L	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
M10×1.25	P3	VSAPR010NL	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
M10×1	P3	VSAPR010ML	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M12×1.75	P4	VSAPS012PL	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	◎
M12×1.5	P3	VSAPR0120L	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	◎
M12×1.25	P3	VSAPR012NL	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	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

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具