

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
(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

IHT

I 系列直沟丝攻
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

- 手动攻牙或循环·通孔、盲孔用螺旋丝攻。
- 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。
- 加工通孔时·建议使用吃入部长度5牙型·加工盲孔时·建议使用吃入部长度2牙型的丝攻。



通孔 = 5牙型



盲孔 = 2牙型



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。
(备注 : 钻头径请参照螺纹底孔径表)
- 手动攻牙时·请使用丝攻攻牙用手绞板手·沿着底孔笔直的攻牙。
- 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	最小值	内螺纹内径		钻头径	饱和度
		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。



Think threads with
YAMAWA

※为求改良·有无预告即改变产品样式之情形。

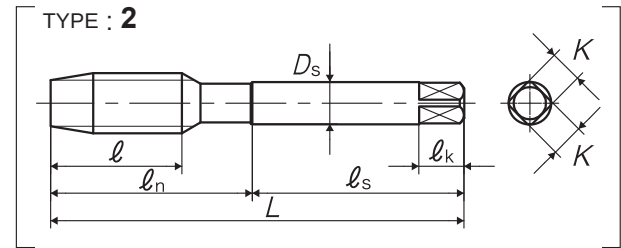
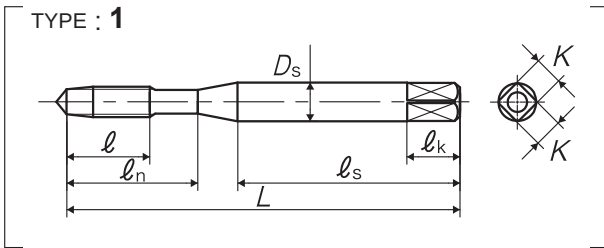
罩板包装



请参阅右记的动画网。



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 : 1A

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	HI73.0G5	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
	HI73.0G2	2P										
M4×0.7	HI74.0I5	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
	HI74.0I2	2P										
M5×0.8	HI75.0K5	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
	HI75.0K2	2P										
M6×1	HI76.0M5	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
	HI76.0M2	2P										
M8×1.25	HI78.0N5	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
	HI78.0N2	2P										
M10×1.5	HI701005	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
	HI701002	2P										

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	HI73.0G5BP	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
	HI73.0G2BP	2P										
M4×0.7	HI74.0I5BP	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
	HI74.0I2BP	2P										
M5×0.8	HI75.0K5BP	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
	HI75.0K2BP	2P										
M6×1	HI76.0M5BP	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
	HI76.0M2BP	2P										
M8×1.25	HI78.0N5BP	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
	HI78.0N2BP	2P										
M10×1.5	HI701005BP	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
	HI701002BP	2P										

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(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