

全长	吃入部+完全螺纹部的长度	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ _t	ℓ	ℓ _n	ℓ _s	D _s	K	ℓ _k

F-SP

高速加工用螺旋丝攻
样式特长



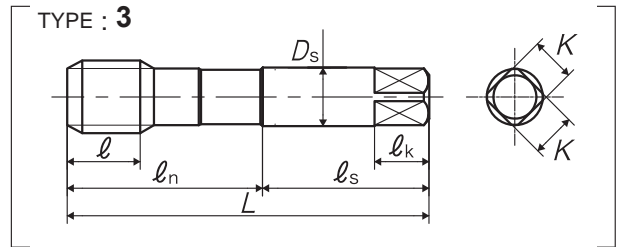
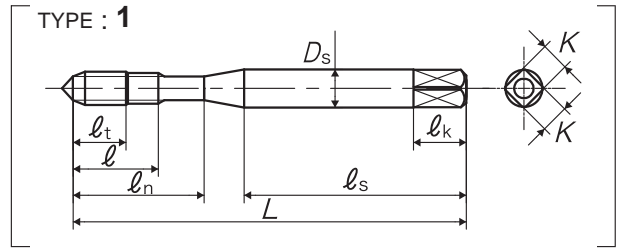
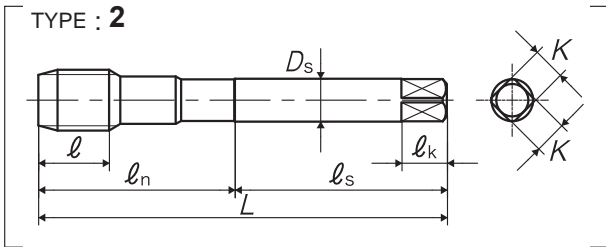
被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels
15 ~ 25 (m/min)	15 ~ 25 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



■用于高速 15m/min ~ 25m/min加工的螺旋丝攻。若用于低速切削，切屑的形状或排出性变差，易发生切屑干扰等加工问题。



品区: 1C

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ _t (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	VFSHMQ3.0G	2.5P	46	5	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
M4×0.7	P2	VFSHMQ4.0I	2.5P	52	7	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P2	VFSHMQ5.0K	2.5P	60	9	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P2	VFSHMQ6.0M	2.5P	62	11	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P3	VFSHMR8.0N	2.5P	70	-	12	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P3	VFSHMR0100	2.5P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P3	VFSHMR010N	2.5P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M12×1.75	P4	VFSHMS012P	2.5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P3	VFSHMR0120	2.5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.25	P4	VFSHMS012N	2.5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M16×2	P4	-	2.5P	95	-	18	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M20×2.5	P4	-	2.5P	105	-	20	-	50	15	12	15	3	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