

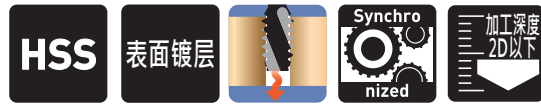
螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

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



AUXSL

X系列 高性能通孔用螺旋型先端丝攻
样式特长

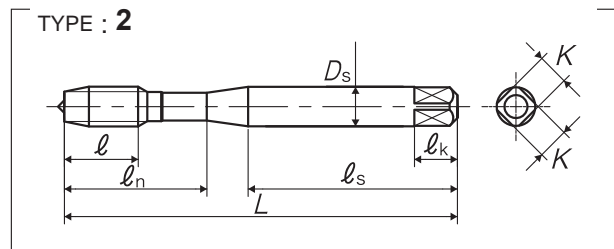
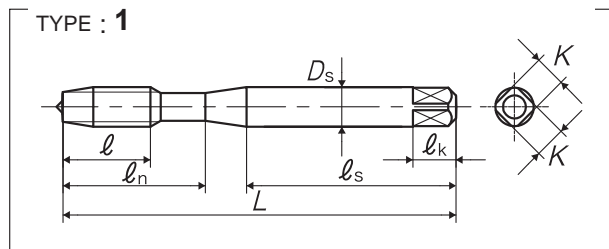


■采用高刚性、高精度的DIN规范构型设计，可将加工中心机或高精度工具的功能发挥到极限的通孔用螺旋型先端丝攻。
※建议您使用专用的夹头。

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels 10~25 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels 10~25 (m/min)	高碳钢 High carbon steels 10~25 (m/min)	合金钢 Alloy steels 10~25 (m/min)
不锈钢 Stainless steels 10~15 (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



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													
M6×1	P2	VSAXQ6.0ML	5P	80	15	30	45	6	4.9	8	3	1	○
M8×1.25	P3	VSAXR8.0NL	5P	90	19	35	48	8	6.2	9	3	1	○
M8×1	P3	VSAXR8.0ML	5P	90	15	35	48	8	6.2	9	3	2	○
M10×1.5	P3	VSAXR0100L	5P	100	23	39	53	10	8	11	3	1	○
M10×1.25	P3	VSAXR010NL	5P	100	19	39	53	10	8	11	3	2	○
M10×1	P3	VSAXR010ML	5P	100	15	39	53	10	8	11	3	2	○
M12×1.75	P4	VSAXS012PL	5P	110	26	45	56	12	9	12	3	1	○
M12×1.5	P3	VSAXR0120L	5P	110	23	45	56	12	9	12	3	2	○
M12×1.25	P3	VSAXR012NL	5P	110	19	45	56	12	9	12	3	2	○

注:

- 本产品，请配合DIN371规格(但·M12是采用DIN376中的M16规格)的柄径·四角部尺寸，选用筒夹与丝攻夹头。
- 公制细牙的全长·柄径·四角部的尺寸，均与公制粗牙统一。

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
筒易检查工具

管用丝攻

螺旋铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

JIS
SL-5
100