

螺旋丝攻
(盲孔用)

LS-PO V

长柄镀钛先端丝攻
样式特长



螺旋丝攻
(通孔用)



被削材和推荐的攻牙速度

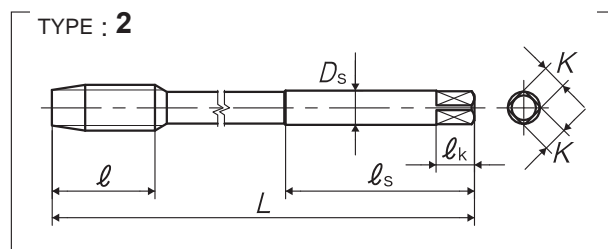
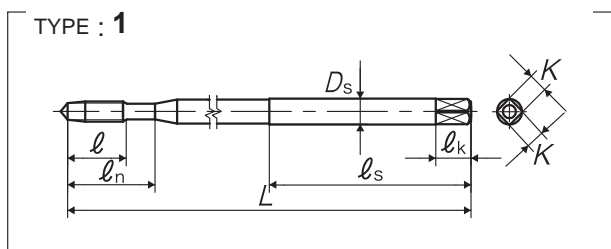
低碳钢 Low carbon steels 10~20 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels 10~20 (m/min)	高碳钢 High carbon steels 10~20 (m/min)
---	--	--

※详细图解说明请参阅P24

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻



品区: 1E

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用													
M3×0.5	P2	VPOQ3.0GL10	5P	100	9	14	40	4	3.2	6	3	1	○
M4×0.7	P2	VPOQ4.0IL10	5P	100	11	17	40	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P2	VPOQ5.0KL10	5P	100	13	22	40	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P2	VPOQ6.0ML10	5P	100	15	26	40	6	4.5	7	3	1	○
		VPOQ6.0ML15		150									△
M8×1.25	P3	VPOR8.0NL10	5P	100	19	-	50	6.2	5	8	3	2	○
		VPOR8.0NL15		150									○
M10×1.5	P3	VPOR0100L15	5P	150	23	-	50	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P3	VPOR010NL15	5P	150	23	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P4	VPOS012PL15	5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P3	VPOR0120L15	5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P4	VPOS012NL15	5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△

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