

## LS-N-RZ

长柄钢铁合金用挤压丝攻  
样式特长

**HSS** **OX**

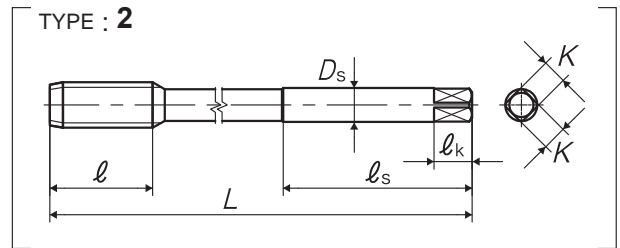
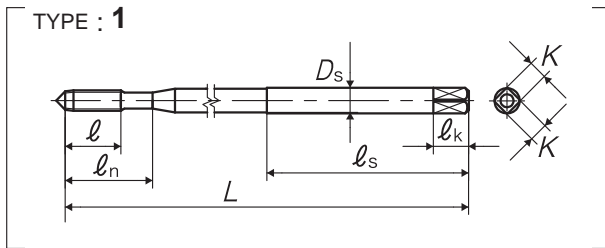


■适合加工钢铁合金(碳钢、合金钢、普通钢)的长柄挤压丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels
<b>5~15</b> (m/min)	<b>5~15</b> (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



推荐等级

品区: 1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M3×0.5	G5	NRZM53.0GP10	4P	100	9	14	40	4	3.2	6	4	1	△
		NRZM53.0GB10	2P										
	G6	NRZM63.0GP10	4P										
		NRZM63.0GB10	2P										
M4×0.7	G6	NRZM64.0IP10	4P	100	11	17	40	5	4	7	4	1	△
		NRZM64.0IB10	2P										
	G7	NRZM74.0IP10	4P										
		NRZM74.0IB10	2P										
M5×0.8	G6	NRZM65.0KP10	4P	100	13	22	40	5.5	4.5	7	4	1	△
		NRZM65.0KB10	2P										
	G7	NRZM75.0KP10	4P										
		NRZM75.0KB10	2P										
M6×1	G7	NRZM76.0MP10	4P	100	15	26	40	6	4.5	7	4	1	△
		NRZM76.0MP15	4P	150									
		NRZM76.0MB10	2P	100									
		NRZM76.0MB15	2P	150									
	G8	NRZM86.0MP10	4P	100									
		NRZM86.0MB10	2P	100									
M8×1.25	G7	NRZM78.0NP10	4P	100	19	-	50	6.2	5	8	6	2	△
		NRZM78.0NP15	4P	150									
		NRZM78.0NB10	2P	100									
		NRZM78.0NB15	2P	150									
M10×1.5	G7	NRZM70.100P10	4P	100	23	-	50	7	5.5	8	8	2	△
		NRZM70.100P15	4P	150									
		NRZM70.100B10	2P	100									
		NRZM70.100B15	2P	150									

油溝数: M3~M6=4, M8=3, M10=4 M6以下吃入部2P的产品·切除凸型中心。(呈平头)

Think threads with  
**YAMAWA**

◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品(接单生产品)  
※为求改良·有无预告即改变产品样式之情形。

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