

螺旋丝攻
(盲孔用)

LS-SP V

长柄镀钛螺旋丝攻
样式特长



螺旋丝攻
(通孔用)



被削材和推荐的攻牙速度

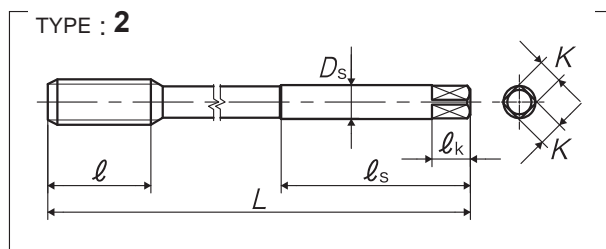
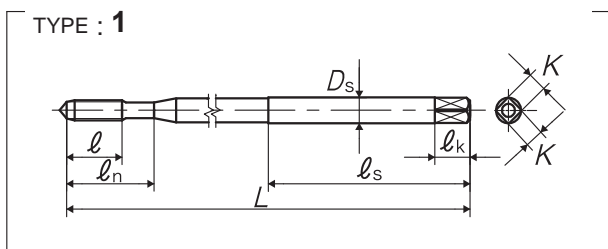
低碳钢 Low carbon steels 10~20 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels 10~20 (m/min)	高碳钢 High carbon steels 10~20 (m/min)	合金钢 Alloy steels 10~20 (m/min)
---	--	--	--

※详细图解说明请参阅P24

螺旋丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻



品区: 1C

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	P1	VSP3.0GL10	2.5P	100	9	14	40	4	3.2	6	3	1	○
M4×0.7	P2	VSPQ4.0IL10	2.5P	100	11	17	40	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P2	VSPQ5.0KL10	2.5P	100	13	22	40	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P2	VSPQ6.0ML10	2.5P	100	15	26	40	6	4.5	7	3	1	○
		VSPQ6.0ML15		△									
M8×1.25	P2	VSPQ8.0NL10	2.5P	100	19	-	50	6.2	5	8	3	2	○
		VSPQ8.0NL15		150									○
M10×1.5	P2	VSPQ0100L15	2.5P	150	23	-	50	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P2	VSPQ010NL15	2.5P	150	23	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P2	VSPQ012PL15	2.5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P2	VSPQ0120L15	2.5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P2	VSPQ012NL15	2.5P	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