

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



## AU+SL

高性能通孔用螺旋型先端丝攻  
样式特长



### 被削材和推荐的攻牙速度

<b>低碳钢</b> Low carbon steels <b>10~20</b> (m/min)	<b>中碳钢</b> Medium carbon steels <b>10~20</b> (m/min)	<b>高碳钢</b> High carbon steels <b>10~20</b> (m/min)	<b>合金钢</b> Alloy steels <b>10~20</b> (m/min)
<b>不锈钢</b> Stainless steels <b>5~10</b> (m/min)	<b>铝合金铸件</b> Aluminum alloy castings <b>20~30</b> (m/min)	<b>锌合金铸件</b> Zinc alloy castings <b>20~30</b> (m/min)	

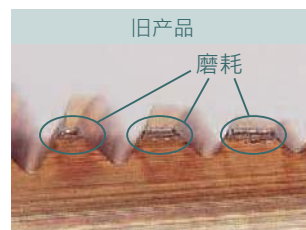
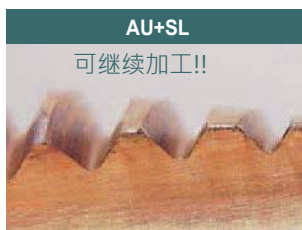
※详细图解说说明请参阅P24

### 攻牙资料

#### 加工条件 [M6×1]

被削材	SCM440
底孔径	φ5.0
攻牙长度	9mm通孔
攻牙速度	15m/min
机械	立式加工中心机
攻牙用切削油	水溶性切削油(不含氯稀释20倍)

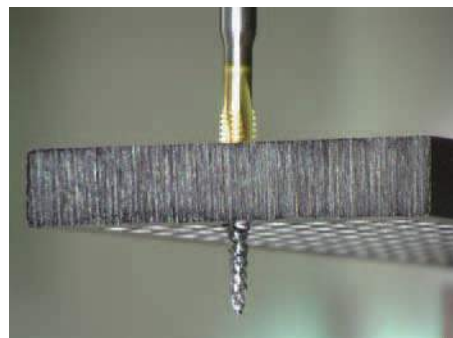
### 加工3000孔后刀尖的状况



### 产品的特长

- 采用左螺旋沟·在高速加工时·切屑仍可顺畅的排出
- 从钢铁材到不锈钢材·可加工各种的被削材·且排屑顺畅。
- 刻印移至四角部  
雷射刻印后会造成表面有细微的凹凸不平·会降低柄部的精度·为了维持柄部的高精度以及真圆度·将雷射刻印(尺寸和等级标示)从柄部移至四角部。
- 可加工各种材料  
采用能将镀层的特长(耐摩耗性·耐热性·耐溶着性)发挥到极限的特殊沟形·可加工各种的切削材·最适合使用水溶性切削油。

### 排屑性佳



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

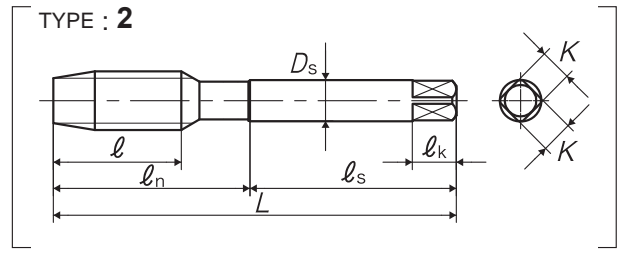
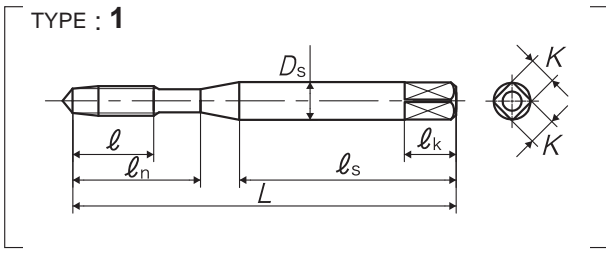
螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具





品区: 1S

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													
<b>M3×0.5</b>	P2	VSAPQ3.0GL	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
<b>M4×0.7</b>	P3	VSAPR4.0IL	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
<b>M5×0.8</b>	P3	VSAPR5.0KL	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
<b>M6×1</b>	P3	VSAPR6.0ML	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
<b>M8×1.25</b>	P3	VSAPR8.0NL	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
<b>M8×1</b>	P3	VSAPR8.0ML	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
<b>M10×1.5</b>	P3	VSAPR0100L	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
<b>M10×1.25</b>	P3	VSAPR010NL	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
<b>M10×1</b>	P3	VSAPR010ML	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
<b>M12×1.75</b>	P4	VSAPS012PL	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	◎
<b>M12×1.5</b>	P3	VSAPR0120L	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	◎
<b>M12×1.25</b>	P3	VSAPR012NL	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	◎

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  
检查工具  
攻

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具