

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

PO V

镀钛先端丝攻
样式特长



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
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

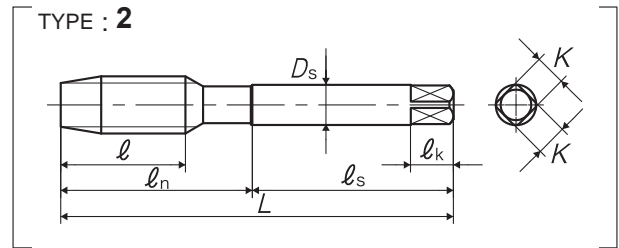
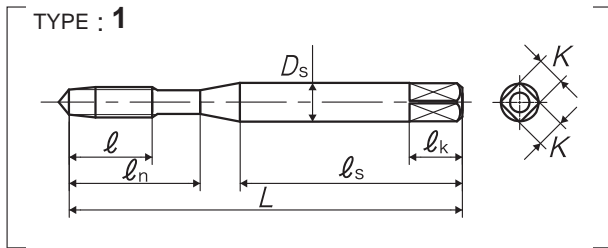
中心钻

孔面工具

被削材和推荐的攻牙速度

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

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1E

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													
M3×0.5	P2	VPOQ3.0G	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	P2	VPOQ4.0I	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	P2	VPOQ5.0K	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	P2	VPOQ6.0M	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	P3	VPOR8.0N	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M10×1.5	P3	VPOR100	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P3	VPOR101N	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M12×1.75	P4	VPOS012P	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P3	VPOR120	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.25	P4	VPOS012N	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○