

螺旋丝攻
(盲孔用)

AU+SP

高性能螺旋丝攻
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)
---	--	--	--

不锈钢 Stainless steels 5~10 (m/min)	铝合金铸件 Aluminum alloy castings 20~30 (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings 20~30 (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

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

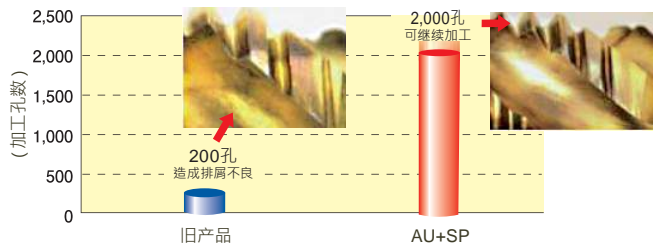
中心钻

孔面工具

攻牙资料

加工条件 [M6×1]

被削材	SCM440
底孔径	φ5.0
攻牙长度	9mm 盲孔
攻牙速度	10m/min
机械	立式加工中心机(使用浮动式夹头)
攻牙用切削油	水溶性切削油(不含氯稀释20倍)



产品的特长

BLF(螺纹部特殊构型)+独创的沟型 大幅改善排屑性

- AU+SP的螺纹部的完全牙只留数牙·后面的牙山全部切除一半的特殊构型设计。
- 特殊构型设计·可发挥下列效能。
 - 预防完全牙部刀刃损伤
 - 减轻攻牙扭力和摩擦抗力
 - 切屑顺畅排出



刻印改到四角部

雷射刻印后会造表面有细微的凹凸不平·影响柄部的精度。为了维持柄部的高精度和真圆度·将刻印(尺寸和等级字样)从柄部移至四角部。



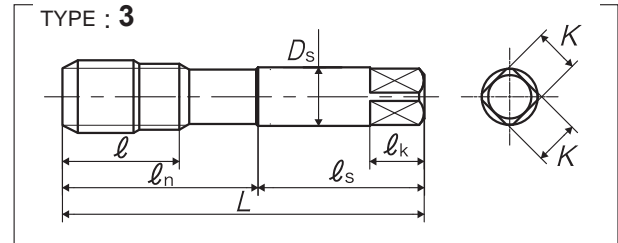
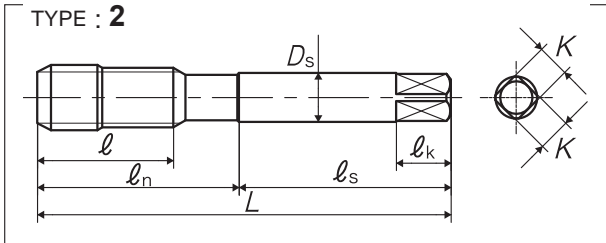
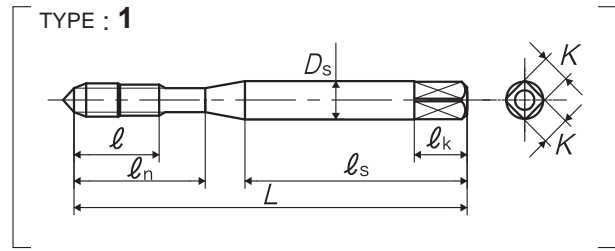
可加工各种被削材

采用可将表面涂层的特长(耐磨耗性·耐热性·耐溶着性)发挥到最大极限的沟形·并适用于各种被削材·最适合使用水溶性切削油。



请参阅右记的动画网。

全长	吃入部+完全 螺纹部的长度	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓt	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



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													
M2×0.4	P2	VSAPQ2.0E	2.5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	2	1	○
M2.5×0.45	P2	VSAPQ2.5F	2.5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	2	1	○
M2.6×0.45	P2	VSAPQ2.6F	2.5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	2	1	○
M3×0.5	P2	VSAPQ3.0G	2.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	P2	VSAPQ4.0I	2.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	P2	VSAPQ5.0K	2.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	P2	VSAPQ6.0M	2.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	P3	VSAPR8.0N	2.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M8×1	P3	VSAPR8.0M	2.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P3	VSAPR0100	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	4	2	◎
M10×1.25	P3	VSAPR010N	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	4	2	◎
M10×1	P3	VSAPR010M	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	4	2	○
M12×1.75	P3	VSAPR012P	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	◎
M12×1.5	P3	VSAPR0120	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	◎
M12×1.25	P3	VSAPR012N	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	◎
M14×2	P3	VSAPR014Q	2.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	4	2	◎
M14×1.5	P3	VSAPR0140	2.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	4	2	◎
M16×2	P3	VSAPR016Q	2.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	4	2	◎
M16×1.5	P3	VSAPR0160	2.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	4	2	◎
M18×2.5	P4	VSAPR018R	2.5P	100	33	-	51	14	11	14	4	2	◎
M18×1.5	P4	VSAPR0180	2.5P	100	33	-	51	14	11	14	4	2	◎
M20×2.5	P4	VSAPR020R	2.5P	105	33	-	50	15	12	15	4	3	◎
M20×1.5	P4	VSAPR0200	2.5P	105	33	-	50	15	12	15	4	3	◎

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