

# 螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

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



## F-SL

高速加工通孔用螺旋型先端丝攻  
样式特长

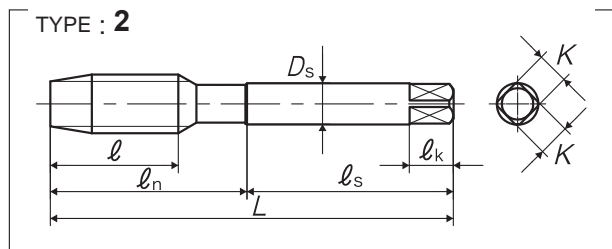
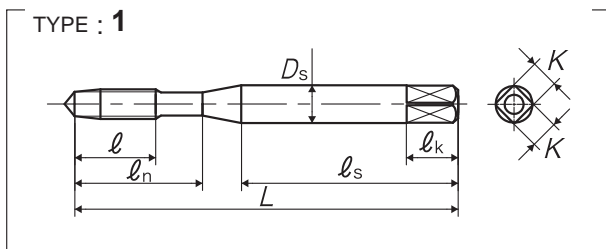


■可用高速 15m/min ~ 25m/min加工的通孔用螺旋型先端丝攻。  
若用于低速切削·切屑的形状或排出性变差·易发生切屑干扰等加工问题。

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels
<b>15~25</b> (m/min)	<b>15~25</b> (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



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	VFSHMQ3.0GL	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
<b>M4×0.7</b>	P2	VFSHMQ4.0IL	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	○
<b>M5×0.8</b>	P2	VFSHMQ5.0KL	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
<b>M6×1</b>	P2	VFSHMQ6.0ML	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
<b>M8×1.25</b>	P3	VFSHMR8.0NL	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
<b>M10×1.5</b>	P3	VFSHMR0100L	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
<b>M10×1.25</b>	P3	VFSHMR010NL	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
<b>M12×1.75</b>	P4	VFSHMS012PL	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
<b>M12×1.5</b>	P3	VFSHMR0120L	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
<b>M12×1.25</b>	P4	VFSHMS012NL	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○

螺旋丝攻  
(盲孔用)

螺旋型  
(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  
筒易检查工具

管用丝攻

螺旋铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具