

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

ZEN-P

镍合金用先端丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

镍合金
Nickel base alloys
5~10
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24



■可加工比钢耐蚀、耐热性佳的镍基合金用先端丝攻。

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
筒易检查工具

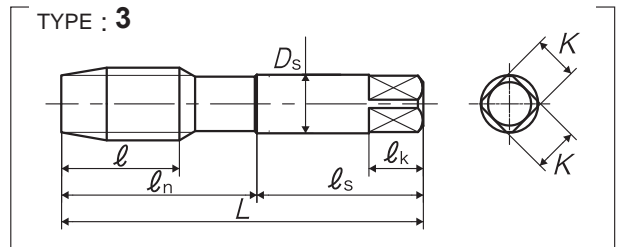
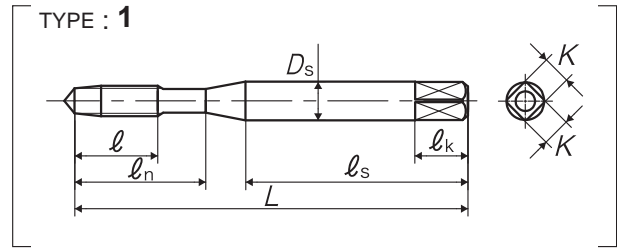
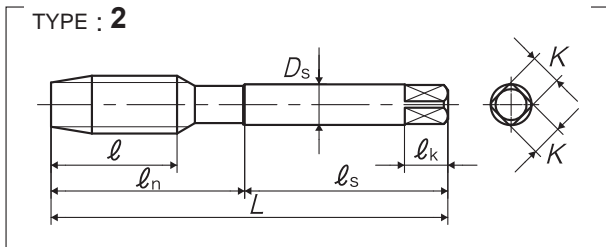
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区: 1F

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	P3	ZENPMR3.0G	4.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○	
M4×0.7	P3	ZENPMR4.0I	4.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	○	
M5×0.8	P3	ZENPMR5.0K	4.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○	
M6×1	P3	ZENPMR6.0M	4.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○	
M8×1.25	P4	ZENPMS8.0N	4.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○	
M10×1.5	P4	ZENPMS0100	4.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○	
M10×1.25	P4	ZENPMS010N	4.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△	
M12×1.75	P5	ZENPMT012P	4.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○	
M12×1.5	P4	ZENPMS0120	4.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△	
M12×1.25	P5	ZENPMT012N	4.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△	
M14×2	P5	ZENPMT014Q	4.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△	
M14×1.5	P4	ZENPMS0140	4.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△	
M16×2	P5	ZENPMT016Q	4.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△	
M16×1.5	P4	ZENPMS0160	4.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△	
M18×2.5	P5	ZENPMT018R	4.5P	100	33	-	51	14	11	14	3	2	△	
M20×2.5	P5	ZENPMT020R	4.5P	105	33	-	50	15	12	15	3	3	△	
M20×1.5	P5	ZENPMT0200	4.5P	105	33	-	50	15	12	15	3	3	△	