

JIS LINE UP

先端丝攻（通孔用）



<u>IPO</u>	<u>JIS/P0-1</u>	<u>SU+P0/SU-P0</u>	<u>JIS/P0-23</u>
<u>P0</u>	<u>JIS/P0-3</u>	<u>LS-SU-S-P0</u>	<u>JIS/P0-26</u>
<u>+P0</u>	<u>JIS/P0-10</u>	<u>S-P0</u>	<u>JIS/P0-27</u>
<u>P0 OX</u>	<u>JIS/P0-11</u>	<u>HC+P0/HC-P0</u>	<u>JIS/P0-29</u>
<u>+P0 OX</u>	<u>JIS/P0-13</u>	<u>AL-P0</u>	<u>JIS/P0-31</u>
<u>P0 LH</u>	<u>JIS/P0-14</u>	<u>MC-P0</u>	<u>JIS/P0-32</u>
<u>P0 V</u>	<u>JIS/P0-16</u>	<u>EH-P0</u>	<u>JIS/P0-33</u>
<u>LS-P0</u>	<u>JIS/P0-17</u>	<u>ZEN-P</u>	<u>JIS/P0-34</u>
<u>LS-P0 V</u>	<u>JIS/P0-21</u>	<u>PM-P0</u>	<u>JIS/P0-35</u>
<u>LS-P0-K</u>	<u>JIS/P0-22</u>	<u>LS-PM-P0</u>	<u>JIS/P0-36</u>

螺旋丝攻
(盲孔用)

IPO

I 系列先端丝攻

样式特长

HSS

OX



加工深度
2D以下

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢
Low carbon steels

~5

(m/min)

※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

- 用于攻牙机低速通孔加工用的丝攻。
- 加工手边的铁制品（SPC或SS400等）时，请多加选用。
- 丝攻表面施以最适合加工钢铁合金的表面处理（氧化处理）。
- 制作试作品等少量的内螺纹加工。
- 吃入部上有螺旋沟槽设计，切屑从前面排出(丝攻前进的方向)，请使用在通孔螺纹的加工上。



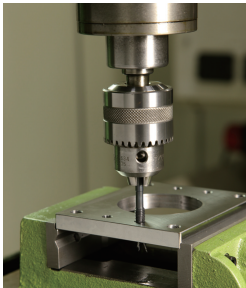
加工通孔螺纹

使用方法

- 需配合螺纹的大径，在加工件上钻好底孔后，才能进行攻牙。
- 用攻牙机加工时，速度请设定在5m/min以下。
- 加工时，请使用切削油。



使用丝攻手绞板手·手动攻牙



用于攻牙机加工

■螺纹底孔径表

单位:mm

尺寸	内螺纹内径			钻头径	饱和率
	最小值	最大值			
		6H(2级)	7H(3级)		
M3×0.5	2.459	2.599	2.639	2.6 (2.5)	74% (92%)
M4×0.7	3.242	3.422	3.466	3.4 (3.3)	79% (92%)
M5×0.8	4.134	4.344	4.384	4.3 (4.2)	81% (92%)
M6×1	4.917	5.153	5.217	5.1 (5.0)	83% (92%)
M8×1.25	6.647	6.912	6.982	6.9 (6.8)	91% (89%)
M10×1.5	8.376	8.676	8.751	8.6 (8.5)	86% (92%)

注 1) 此表推荐的钻孔尺寸是以7H (3级) 内螺纹为对象，也有选用市售的标准钻头径的地方。
注 2) 钻头尺寸上附有括号时，是建议在钻孔时，经常有扩孔情形或是加工6H (2级) 的内螺纹时使用。

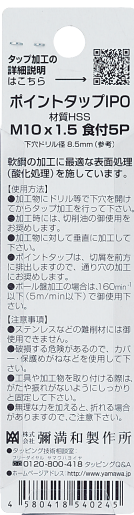
【相关产品】

丝攻加长杆

- 攻牙位置很深时，请使用丝攻加长杆。
 - I系列 (IHT/ISP/IPO) 产品只要按单键就可组装。
- ※丝攻加长杆详细内容请参阅P.294。



罩板包装



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

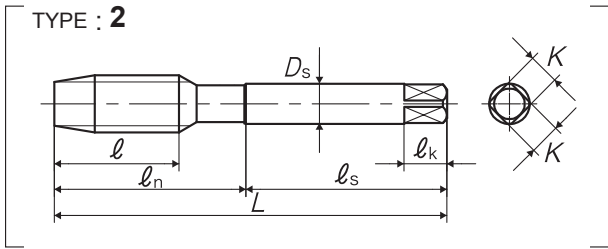
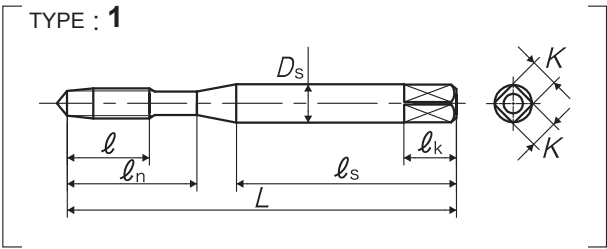
螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

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



品区 : 1E

尺寸	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	PI73.0G	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	PI74.0I	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	PI75.0K	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	PI76.0M	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	PI78.0N	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M10×1.5	PI70100	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎

罩板包装品

尺寸	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	PI73.0GBP	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	PI74.0IBP	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	PI75.0KBP	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	PI76.0MBP	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	PI78.0NBP	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M10×1.5	PI70100BP	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

螺旋丝攻
(盲孔用)

PO

标准型先端丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢
Medium carbon steels
5-10
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24



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

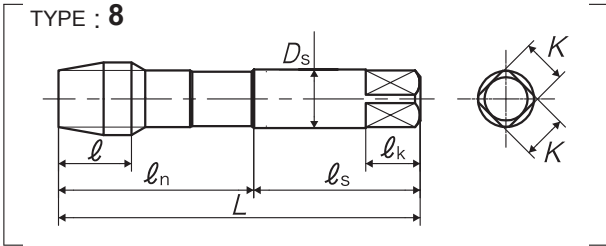
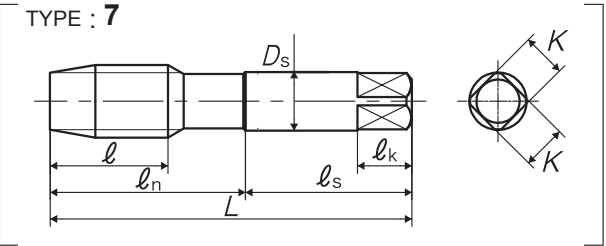
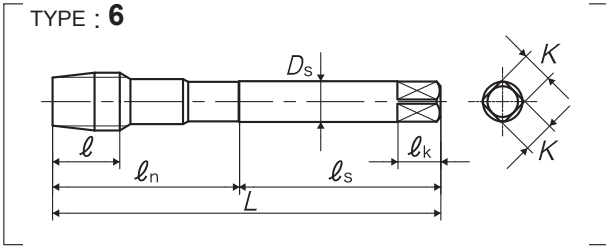
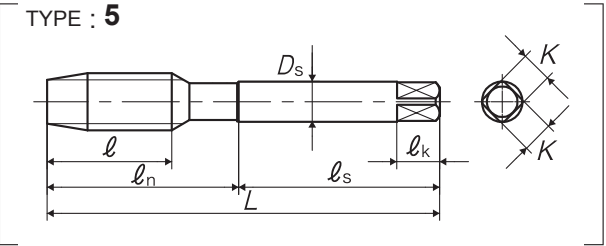
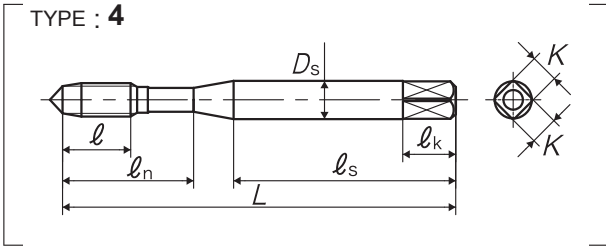
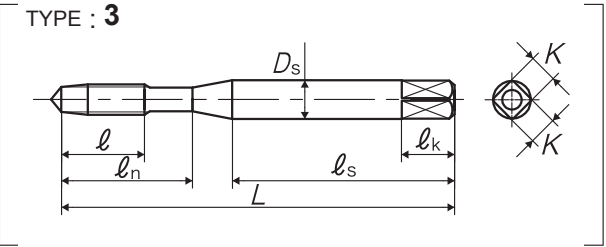
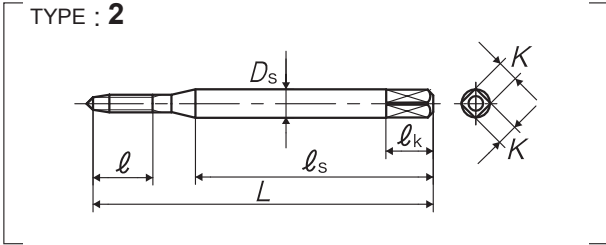
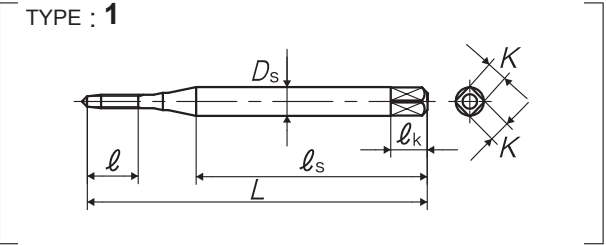
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



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

PO 标准型先端丝攻

加大精度
品区：1E

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													
M1.2×0.25	P1	POP1.2B	5P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	2	1	○
M1.4×0.3	P1	POP1.4C	5P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	2	1	◎
	P2	POQ1.4C											○
	P3	POR1.4C											△
M1.6×0.35	P2	POQ1.6D	5P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	2	2	◎
	P3	POR1.6D											△
M1.7×0.35	P2	POQ1.7D	5P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	2	2	◎
	P3	POR1.7D											○
	P4	POS1.7D											△
M1.8×0.35	P2	POQ1.8D	5P	42	6.3	-	27	3	2.5	5	2	2	△
M2×0.4	P2	POQ2.0E	5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	3	3	◎
	P3	POR2.0E											○
	P4	POS2.0E											△
M2×0.25	P1	POP2.0B	5P	42	4.5	12	27	3	2.5	5	3	4	△
M2.2×0.45	P2	POQ2.2F	5P	42	8.1	12	27	3	2.5	5	3	3	○
M2.2×0.25	P2	POQ2.2B	5P	42	4.5	12	27	3	2.5	5	3	4	△
M2.3×0.4	P2	POQ2.3E	5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	3	3	○
	P3	POR2.3E											△
	P4	POS2.3E											△
M2.5×0.45	P2	POQ2.5F	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	3	◎
	P3	POR2.5F											○
	P4	POS2.5F											△
M2.5×0.35	P2	POQ2.5D	5P	46	6.3	14	29	3	2.5	5	3	4	△
M2.6×0.45	P2	POQ2.6F	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	3	◎
	P3	POR2.6F											○
	P4	POS2.6F											△
M2.6×0.35	P2	POQ2.6D	5P	46	6.3	14	29	3	2.5	5	3	4	△
M3×0.5	P2	POQ3.0G	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	3	◎
	P3	POR3.0G											○
	P4	POS3.0G											△
3M0.6	P2	POQ3.0H	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	3	△
M3×0.35	P2	POQ3.0D	5P	46	6.5	14	26	4	3.2	6	3	4	△
M3.5×0.6	P2	POQ3.5H	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	○
	P3	POR3.5H											△
	P4	POS3.5H											△
M3.5×0.35	P2	POQ3.5D	5P	52	6.5	16	29	5	4	7	3	4	△
M4×0.7	P2	POQ4.0I	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	3	◎
	P3	POR4.0I											○
	P4	POS4.0I											△
4M0.75	P2	POQ4.0J	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	3	△
M4×0.5	P2	POQ4.0G	5P	52	9	17	29	5	4	7	3	4	○
M4.5×0.75	P2	POQ4.5J	5P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	3	3	△
M4.5×0.5	P2	POQ4.5G	5P	60	9	21	33	5.5	4.5	7	3	4	△
M5×0.8	P2	POQ5.0K	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	3	◎
	P3	POR5.0K											○
	P4	POS5.0K											△
5M0.9	P2	POQ5.0L	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	3	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(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

先端丝攻系列(通孔用)

PO 标准型先端丝攻

(盲孔用)螺旋丝攻	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
	M5× 0.5	P2	POQ5.0G	5P	60	9	22	33	5.5	4.5	7	3	4	○
	M5.5× 0.9	P2	POQ5.5L	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	△
(通孔用)螺旋丝攻	M5.5× 0.5	P2	POQ5.5G	5P	62	9	26	33	6	4.5	7	3	4	△
	M6× 1	P2	POQ6.0M	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	◎
		P3	POR6.0M											○
		P4	POS6.0M											○
(通孔用)先端丝攻	M6× 0.75	P2	POQ6.0J	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	○
		P3	POR6.0J											△
	M6× 0.5	P2	POQ6.0G	5P	62	9	26	33	6	4.5	7	3	4	△
直沟丝攻	M7× 1	P2	POQ7.0M	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	5	○
		P3	POR7.0M											△
	M7× 0.75	P2	POQ7.0J	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	5	△
超硬丝攻	M7× 0.5	P2	POQ7.0G	5P	70	10	-	36	6.2	5	8	3	6	△
		P3	POR8.0N											◎
	M8× 1.25	P4	POS8.0N	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	5	○
挤压丝攻	M8× 1	P3	POR8.0M	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	5	○
		P4	POS8.0M											△
	M8× 0.75	P3	POR8.0J	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	5	○
特殊螺纹丝攻	M8× 0.5	P2	POQ8.0G	5P	70	10	-	36	6.2	5	8	3	6	△
	M9× 1.25	P3	POR9.0N	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	5	△
	M9× 1	P3	POR9.0M	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	5	△
管用工丝攻	M9× 0.75	P3	POR9.0J	5P	75	13	-	38	7	5.5	8	3	6	△
		P2	POQ9.0G											△
	M10× 1.5	P3	POR0100	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	5	◎
圆板牙	M10× 1.25	P4	POS0100	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	5	○
		P3	POR010N											◎
	M10× 1	P4	POS010M	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	5	△
螺纹铣刀	M10× 0.75	P3	POR010J	5P	75	13	-	38	7	5.5	8	3	6	△
		P2	POQ010G											△
	M11× 1.5	P4	POS0110	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	5	△
中心钻	M11× 1.25	P3	POR011N	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	5	△
	M11× 1	P3	POR011M	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	5	△
	M11× 0.75	P3	POR011J	5P	82	14	-	42	8.5	6.5	9	3	6	△
孔面工具	M11× 0.5	P2	POQ011G	5P	82	12	-	42	8.5	6.5	9	3	6	△
		P4	POS012P											◎
	M12× 1.75	P5	POT012P	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	5	△
孔面工具	M12× 1.5	P3	POR0120	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	5	○
		P4	POS0120											△
	M12× 1.25	P5	POT0120	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	5	△
孔面工具	M12× 1	P4	POS012N	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	5	○
		P5	POT012N											△
	M12× 0.75	P3	POR012M	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	5	○
孔面工具	M12× 0.5	P4	POS012M	5P	82	14	-	42	8.5	6.5	9	3	6	△
		P3	POR012J											△
	M13× 1.5	P2	POQ012G	5P	82	12	-	42	8.5	6.5	9	3	6	△
孔面工具	M13× 1	P3	POR0130	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	5	△
		P3	POR013M											△

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

PO 标准型先端丝攻

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
M14×2	P4	POS014Q	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	5	○
	P5	POT014Q											△
M14×1.5	P3	POR0140	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	5	○
	P4	POS0140											△
	P5	POT0140											△
M14×1.25	P3	POR014N	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	5	△
M14×1	P3	POR014M	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	5	○
M14×0.75	P3	POR014J	5P	88	15	-	45	10.5	8	11	3	6	△
M15×2	P4	POS015Q	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	5	△
M15×1.5	P3	POR0150	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	5	△
M15×1	P3	POR015M	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	5	△
M16×2	P4	POS016Q	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	5	◎
	P5	POT016Q											△
M16×1.5	P3	POR0160	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	5	○
	P4	POS0160											△
	P5	POT0160											△
M16×1	P3	POR016M	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	5	○
M18×2.5	P4	POS018R	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	5	○
	P5	POT018R											△
M18×2	P4	POS018Q	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	5	△
M18×1.5	P4	POS0180	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	5	○
	P5	POT0180											△
M18×1	P3	POR018M	5P	100	18	-	51	14	11	14	3	6	○
M20×2.5	P4	POS020R	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	7	◎
	P5	POT020R											△
M20×2	P4	POS020Q	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	7	△
M20×1.5	P4	POS0200	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	7	○
	P5	POT0200											△
M20×1	P3	POR020M	5P	105	18	-	50	15	12	15	3	8	○
M22×2.5	P4	POS022R	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	7	○
	P5	POT022R											△
M22×2	P4	POS022Q	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	7	△
M22×1.5	P4	POS0220	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	7	○
	P5	POT0220											△
M22×1	P3	POR022M	5P	115	19	-	55	17	13	16	3	8	△
M24×3	P4	POS024S	5P	120	39	-	55	19	15	18	3	7	◎
	P5	POT024S											△
M24×2	P4	POS024Q	5P	120	39	-	55	19	15	18	3	7	○
M24×1.5	P4	POS0240	5P	120	39	-	55	19	15	18	3	7	○
	P5	POT0240											△
M24×1	P3	POR024M	5P	120	19	-	55	19	15	18	3	8	△
M25×2	P4	POS025Q	5P	125	39	-	58	19	15	18	3	7	△
M25×1.5	P4	POS0250	5P	125	39	-	58	19	15	18	3	7	○
M26×2	P4	POS026Q	5P	130	39	-	60	20	15	18	4	7	△
M26×1.5	P4	POS0260	5P	130	39	-	60	20	15	18	4	7	○
M26×1	P3	POR026M	5P	130	20	-	60	20	15	18	4	8	△
M27×3	P4	POS027S	5P	130	39	-	60	20	15	18	4	7	○
M27×1.5	P4	POS0270	5P	130	39	-	60	20	15	18	4	7	○
M27×1	P3	POR027M	5P	130	20	-	60	20	15	18	4	8	△
M28×2	P4	POS028Q	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	7	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

先端丝攻系列(通孔用)

PO 标准型先端丝攻

螺旋丝攻 (盲孔用)	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
	M28× 1.5	P4	POS0280	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	7	△
	M30× 3.5	P5	POT030T	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	7	○
螺旋型 先端丝攻 (通孔用)	M30× 3	P4	POS030S	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	7	△
	M30× 2	P4	POS030Q	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	7	○
	M30× 1.5	P4	POS0300	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	7	○
先端丝攻 (通孔用)	M30× 1	P3	POR030M	5P	135	21	-	62	23	17	20	4	8	△
	M32× 3	P4	POMS032S	5P	145	46	-	67	24	19	22	4	7	△
	M32× 2	P4	POMS032Q	5P	145	46	-	67	24	19	22	4	7	△
	M32× 1.5	P4	POMS0320	5P	145	46	-	67	24	19	22	4	7	△
	M33× 3.5	P5	POMT033T	5P	145	46	-	67	25	19	22	4	7	○
	M33× 3	P4	POMS033S	5P	145	46	-	67	25	19	22	4	7	△
	M33× 2	P4	POMS033Q	5P	145	46	-	67	25	19	22	4	7	△
	M33× 1.5	P4	POMS0330	5P	145	46	-	67	25	19	22	4	7	△
	M35× 2	P4	POMS035Q	5P	155	52	-	71	28	21	24	4	7	△
	M35× 1.5	P4	POMS0350	5P	155	26	-	71	28	21	24	4	8	△
	M36× 4	P5	POMT036U	5P	155	52	-	71	28	21	24	4	7	○
	直沟丝攻	M36× 3	P4	POMS036S	5P	155	52	-	71	28	21	24	4	7
M36× 2		P4	POMS036Q	5P	155	52	-	71	28	21	24	4	7	△
M36× 1.5		P4	POMS0360	5P	155	26	-	71	28	21	24	4	8	△
超硬丝攻	M38× 2	P4	POMS038Q	5P	165	52	-	76	30	23	26	4	7	△
	M38× 1.5	P4	POMS0380	5P	165	26	-	76	30	23	26	4	8	△
	M39× 4	P5	POMT039U	5P	165	52	-	76	30	23	26	4	7	△
挤压丝攻	M39× 2	P4	POMS039Q	5P	165	52	-	76	30	23	26	4	7	△
	M39× 1.5	P4	POMS0390	5P	165	26	-	76	30	23	26	4	8	△
	M40× 3	P4	POMS040S	5P	175	59	-	81	32	26	30	4	7	△
特殊螺纹丝攻 筒易检查工具	M40× 2	P4	POMS040Q	5P	175	59	-	81	32	26	30	4	7	△
	M40× 1.5	P4	POMS0400	5P	175	27	-	81	32	26	30	4	8	△
	M42× 4.5	P5	POMT042V	5P	175	59	-	81	32	26	30	4	7	△
管用丝攻	M42× 2	P4	POMS042Q	5P	175	59	-	81	32	26	30	4	7	△
	M42× 1.5	P4	POMS0420	5P	175	27	-	81	32	26	30	4	8	△
	M45× 4.5	P5	POMT045V	5P	180	59	-	83	35	26	30	4	7	△
螺纹铣刀	M45× 2	P4	POMS045Q	5P	180	59	-	83	35	26	30	4	7	△
	M45× 1.5	P4	POMS0450	5P	180	27	-	83	35	26	30	4	8	△
	M48× 5	P5	POMT048W	5P	185	65	-	85	38	29	32	4	7	△
圆板牙	M48× 3	P4	POMS048S	5P	185	65	-	85	38	29	32	4	7	△
	M48× 1.5	P4	POMS0480	5P	185	28	-	85	38	29	32	4	8	△
	美制螺纹用													
中心钻	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
	No.0-80UNF	P1	POPUN0B	5P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	2	2	△
	No.1-64UNC	P1	POPUN1D	5P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	2	2	△
	No.1-72UNF	P1	POPUN1C	5P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	2	2	△
	No.2-56UNC	P1	POPUN2E	5P	42	8.1	12	27	3	2.5	5	3	3	○
	No.2-64UNF	P1	POPUN2D	5P	42	8.1	12	27	3	2.5	5	3	3	△
	No.3-48UNC	P1	POPUN3F	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	3	△
	No.3-56UNF	P1	POPUN3E	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	3	△
	No.4-40UNC	P2	POQUN4H	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	3	○
	No.4-48UNF	P1	POPUN4F	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	3	△
	No.5-40UNC	P2	POQUN5H	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	△
	No.5-44UNF	P1	POPUN5G	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	△
孔面工具	No.6-32UNC	P2	POQUN6J	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	○

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

PO 标准型先端丝攻

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
No.6-40UNF	P2	POQUN6H	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	△
No.8-32UNC	P2	POQUN8J	5P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	3	3	○
No.8-36UNF	P2	POQUN8I	5P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	3	3	△
No.10-24UNC	P2	POQUNAM	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	3	○
No.10-32UNF	P2	POQUNAJ	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	3	○
No.12-24UNC	P2	POQUNCM	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	△
No.12-28UNF	P2	POQUNCK	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	△
1/4-20UNC	P2	POQU04N	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	○
1/4-28UNF	P2	POQU04K	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	○
1/4-32UNEF	P2	POQU04J	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	△
5/16-18UNC	P3	PORU05O	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	5	○
5/16-24UNF	P2	POQU05M	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	5	○
5/16-32UNEF	P2	POQU05J	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	5	△
3/8-16UNC	P3	PORU06P	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	5	○
3/8-24UNF	P2	POQU06M	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	5	○
3/8-32UNEF	P2	POQU06J	5P	75	13	-	38	7	5.5	8	3	6	△
7/16-14UNC	P3	PORU07Q	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	5	△
7/16-20UNF	P3	PORU07N	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	5	○
7/16-28UNEF	P2	POQU07K	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	5	△
1/2-13UNC	P3	PORU08R	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	5	○
1/2-20UNF	P3	PORU08N	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	5	○
1/2-28UNEF	P2	POQU08K	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	5	△
9/16-12UNC	P3	PORU09S	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	5	△
9/16-18UNF	P3	PORU09O	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	5	○
5/8-11UNC	P3	PORU10U	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	5	△
5/8-18UNF	P3	PORU10O	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	5	△
3/4-10UNC	P4	POSU12V	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	7	△
3/4-16UNF	P3	PORU12P	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	7	○
3/4-20UNEF	P3	PORU12N	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	7	△
7/8-9UNC	P4	POSU14W	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	7	△
7/8-14UNF	P3	PORU14Q	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	7	△
1 -8UNC	P4	POSU16X	5P	125	39	-	58	19	15	18	3	7	△
1 -12UNF	P4	POSU16S	5P	125	39	-	58	19	15	18	3	7	△
1 -14UNS	P4	POSU16Q	5P	125	39	-	58	19	15	18	3	7	△
1 1/8-7UNC	P4	POSU18Y	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	7	△
1 1/4-7UNC	P4	POMSU20Y	5P	145	46	-	67	24	19	22	4	7	△
1 3/8-6UNC	P5	POMTU22Z	5P	155	52	-	71	28	21	24	4	7	△
1 1/2-6UNC	P5	POMTU24Z	5P	165	52	-	76	30	23	26	4	7	△
英制螺纹用													
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
1/8W40	P2	POQW02H	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	3	△
5/32W32	P2	POQW2HJ	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	3	△
3/16W24	P2	POQW03M	5P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	3	3	○
7/32W24	P2	POQW3HM	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	△
1/4W20	P3	PORW04N	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	○
5/16W18	P3	PORW05O	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	5	○
3/8W16	P3	PORW06P	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	5	○
7/16W14	P3	PORW07Q	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	5	△
1/2W12	P3	PORW08S	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	5	○
9/16W12	P3	PORW09S	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	5	△

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

先端丝攻系列(通孔用)

PO 标准型先端丝攻

螺旋丝攻 (盲孔用)	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
	5/8W11	P3	PORW10U	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	5	○
	3/4W10	P4	POSW12V	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	7	○
	7/8W9	P4	POSW14W	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	7	△
	1 W8	P4	POSW16X	5P	125	39	-	58	19	15	18	3	7	△
	1 1/8W7	P4	POSW18Y	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	7	△
	1 1/4W7	P4	POMSW20Y	5P	145	46	-	67	24	19	22	4	7	△
	1 3/8W6	P5	POMTW22Z	5P	155	52	-	71	28	21	24	4	7	△
	1 1/2W6	P5	POMTW24Z	5P	165	52	-	76	30	23	26	4	7	△
螺旋丝攻 (通孔用)	针车螺纹用													
	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
	3/32SM56	P1	POPS06E	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	3	△
	1/8SM40	P2	POQS08H	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	△
	1/8SM44	P2	POQS08G	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	△
	9/64SM40	P2	POQS09H	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	3	△
	11/64SM40	P2	POQS11H	5P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	3	3	△
	3/16SM28	P2	POQS12K	5P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	3	3	△
	3/16SM32	P2	POQS12J	5P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	3	3	△
直沟丝攻	7/32SM32	P2	POQS14J	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	△
	15/64SM28	P2	POQS15K	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	△
	1/4SM24	P2	POQS16M	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	△
	1/4SM40	P2	POQS16H	5P	62	8.6	26	33	6	4.5	7	3	4	△
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														

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

+ 系列 先端丝攻

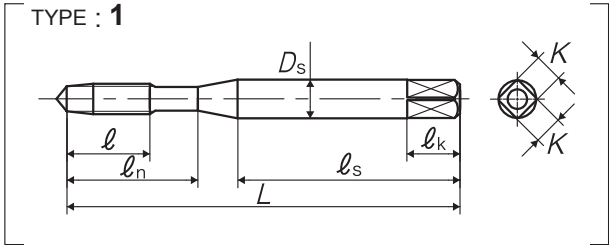
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢
 Medium carbon steels
10~15
 (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	PNPQ3.0G	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M3.5×0.6	P2	PNPQ3.5H	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	1	○
M4×0.7	P2	PNPQ4.0I	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	P2	PNPQ5.0K	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	P2	PNPQ6.0M	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎

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

螺旋丝攻
(盲孔用)

PO OX

标准型先端丝攻 (氧化处理品)

样式特长



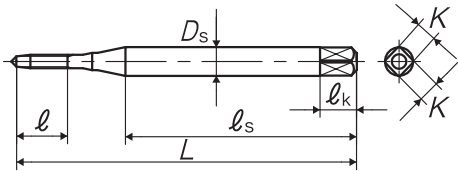
被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels
5~10 (m/min)	5~10 (m/min)

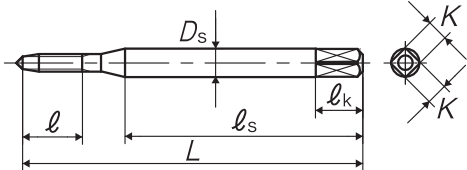
※详细图解说明请参阅P24



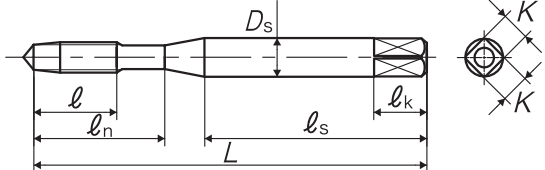
TYPE : 1



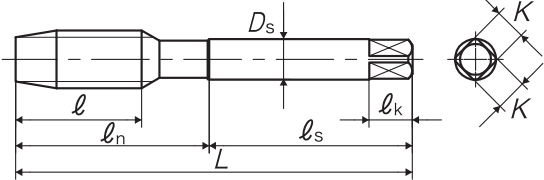
TYPE : 2



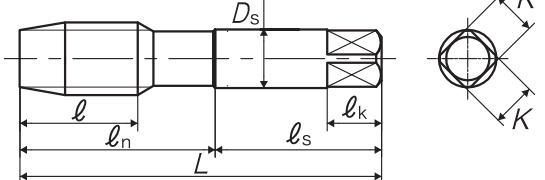
TYPE : 3



TYPE : 4



TYPE : 5



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													
M1.4×0.3	P1	POP1.4CX	5P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	2	1	△
	P2	POQ1.4CX											
M1.6×0.35	P2	POQ1.6DX	5P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	2	2	△
M1.7×0.35	P2	POQ1.7DX	5P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	2	2	△
M2×0.4	P2	POQ2.0EX	5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	3	3	○
	P3	POR2.0EX											△
M2.3×0.4	P2	POQ2.3EX	5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	3	3	△
M2.5×0.45	P2	POQ2.5FX	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	3	△
M2.6×0.45	P2	POQ2.6FX	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	3	3	△
	P3	POR2.6FX											
M3×0.5	P2	POQ3.0GX	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	3	◎
	P3	POR3.0GX											△
3M0.6	P2	POQ3.0HX	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	3	△
M3.5×0.6	P2	POQ3.5HX	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	△

螺旋丝攻
(通孔用)

螺旋丝攻
(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

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

PO OX 标准型先端丝攻 (氧化处理品)

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
M4×0.7	P2	POQ4.0IX	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	3	◎
	P3	POR4.0IX											△
4M0.75	P2	POQ4.0JX	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	3	△
M5×0.8	P2	POQ5.0KX	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	3	◎
	P3	POR5.0KX											△
5M0.9	P2	POQ5.0LX	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	3	△
M6×1	P2	POQ6.0MX	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	◎
	P3	POR6.0MX											△
M8×1.25	P3	POR8.0NX	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	4	◎
	P4	POS8.0NX											△
M8×1	P3	POR8.0MX	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	4	△
M10×1.5	P3	POR0100X	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	○
	P4	POS0100X											△
M10×1.25	P3	POR010NX	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	△
M10×1	P3	POR010MX	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	△
	P4	POS010MX											△
M12×1.75	P4	POS012PX	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	○
M12×1.5	P3	POR0120X	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	△
M12×1.25	P4	POS012NX	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	△
M14×2	P4	POS014QX	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	4	△
M14×1.5	P3	POR0140X	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	4	△
M14×1	P3	POR014MX	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	4	△
M16×2	P4	POS016QX	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	4	○
M16×1.5	P3	POR0160X	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	4	△
M18×2.5	P4	POS018RX	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	4	△
M18×1.5	P4	POS0180X	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	4	△
M20×2.5	P4	POS020RX	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	5	○
M20×1.5	P4	POS0200X	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	5	△
M22×2.5	P4	POS022RX	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	5	△
M22×1.5	P4	POS0220X	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	5	△
M24×3	P4	POS024SX	5P	120	39	-	55	19	15	18	3	5	△
M27×3	P4	POS027SX	5P	130	39	-	60	20	15	18	4	5	△
M30×3.5	P5	POT030TX	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	5	△
M33×3.5	P5	POMT033TX	5P	145	46	-	67	25	19	22	4	5	△
M36×4	P5	POMT036UX	5P	155	52	-	71	28	21	24	4	5	△
M42×4.5	P5	POMT042VX	5P	175	59	-	81	32	26	30	4	5	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

螺旋丝攻
(盲孔用)

+PO OX

+ 系列 先端丝攻 (氧化处理品)

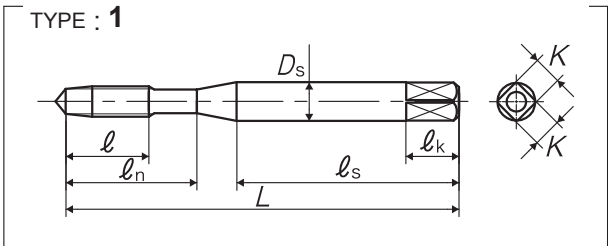
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels
10~15 (m/min)	10~15 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



加大精度
品区: 1E

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													
M3×0.5	P2	PNPQ3.0GX	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
	P3	PNPR3.0GX											△
	P4	PNPS3.0GX											
M3.5×0.6	P2	PNPQ3.5HX	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	1	△
M4×0.7	P2	PNPQ4.0IX	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
	P3	PNPR4.0IX											△
	P4	PNPS4.0IX											
M5×0.8	P2	PNPQ5.0KX	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
	P3	PNPR5.0KX											△
	P4	PNPS5.0KX											
M6×1	P2	PNPQ6.0MX	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
	P3	PNPR6.0MX											△
	P4	PNPS6.0MX											

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

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 LH

先端丝攻 左牙用
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢
Medium carbon steels
5-10
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24



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

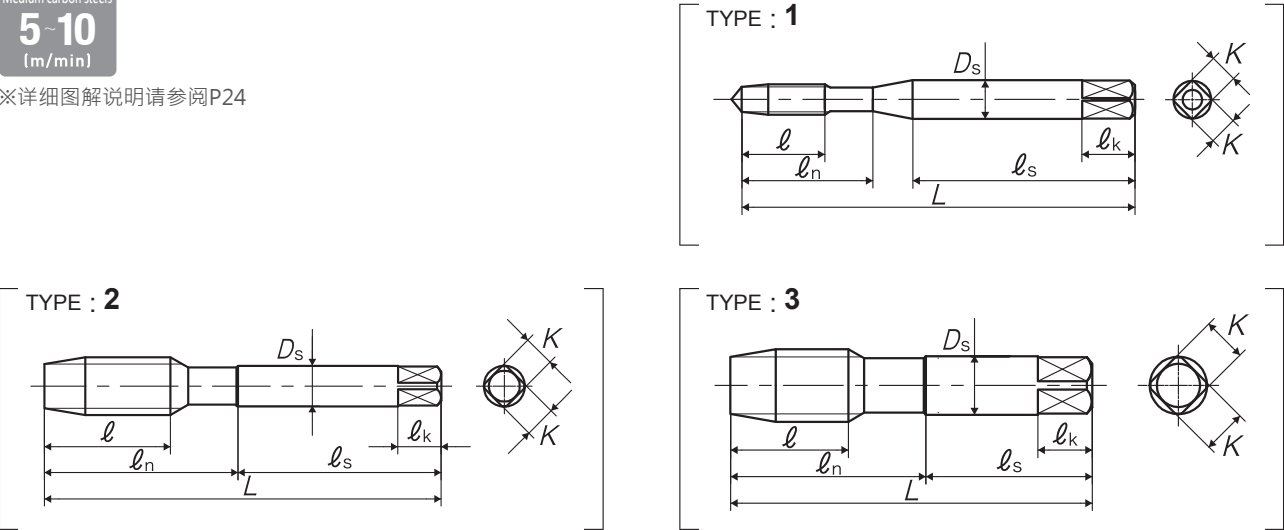
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



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	POQ3.0G--L	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P2	POQ4.0I--L	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P2	POQ5.0K--L	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P2	POQ6.0M--L	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
M8×1.25	P3	POR8.0N--L	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
M8×1	P3	POR8.0M--L	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P3	POR0100--L	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M10×1.25	P3	POR010N--L	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M10×1	P3	POR010M--L	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P4	POS012P--L	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.5	P3	POR0120--L	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P4	POS012N--L	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P4	POS014Q--L	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P3	POR0140--L	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P4	POS016Q--L	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M16×1.5	P3	POR0160--L	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P4	POS018R--L	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	2	△
M18×1.5	P4	POS0180--L	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	2	△
M20×2.5	P4	POS020R--L	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	3	△
M20×1.5	P4	POS0200--L	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	3	△
M22×2.5	P4	POS022R--L	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	3	△
M22×1.5	P4	POS0220--L	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	3	△
M24×3	P4	POS024S--L	5P	120	39	-	55	19	15	18	3	3	△

先端丝攻系列(通孔用)

PO LH 先端丝攻 左牙用

螺旋丝攻
(盲孔用)

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
M24×1.5	P4	POS0240--L	5P	120	39	-	55	19	15	18	3	3	△
M27×3	P4	POS027S--L	5P	130	39	-	60	20	15	18	4	3	△
M27×1.5	P4	POS0270--L	5P	130	39	-	60	20	15	18	4	3	△
M30×3.5	P5	POT030T--L	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	3	△
M30×1.5	P4	POS0300--L	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	3	△
美制螺纹用													

螺旋丝攻
(通孔用)

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
1/4-20UNC	P2	POQU04N--L	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
1/4-28UNF	P2	POQU04K--L	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
5/16-18UNC	P3	PORU050--L	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
5/16-24UNF	P2	POQU05M--L	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
3/8-16UNC	P3	PORU06P--L	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
3/8-24UNF	P2	POQU06M--L	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
7/16-14UNC	P3	PORU07Q--L	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
7/16-20UNF	P3	PORU07N--L	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
1/2-13UNC	P3	PORU08R--L	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
1/2-20UNF	P3	PORU08N--L	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
英制螺纹用													

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

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
1/4W20	P3	PORW04N--L	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
5/16W18	P3	PORW050--L	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
3/8W16	P3	PORW06P--L	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
1/2W12	P3	PORW08S--L	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
5/8W11	P3	PORW10U--L	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
3/4W10	P4	POSW12V--L	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	3	△

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

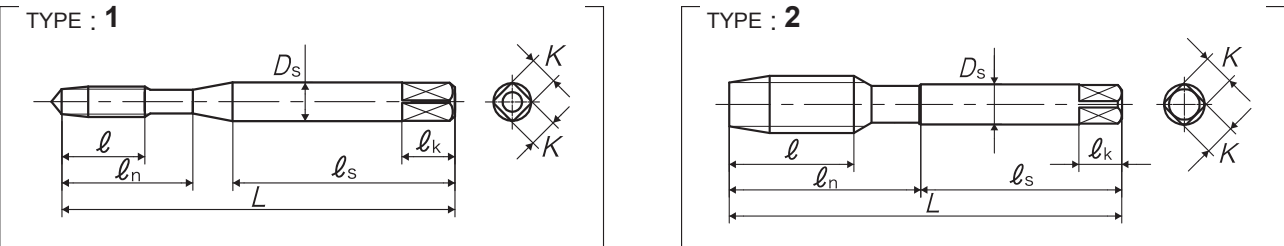
HSS

表面镀层

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	VPOR0100	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P3	VPOR010N	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	VPOR0120	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	○



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

螺旋丝攻
(盲孔用)

LS-PO

长柄先端丝攻

样式特长



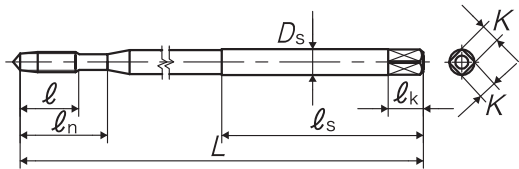
被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢
Medium carbon steels
5-10
(m/min)

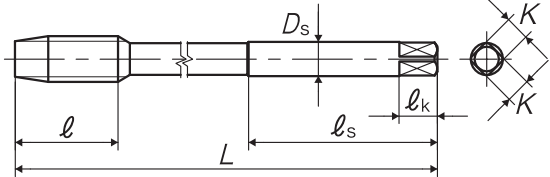
※详细图解说明请参阅P24



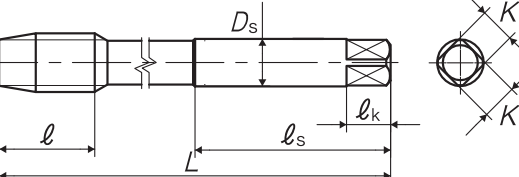
TYPE : 1



TYPE : 2



TYPE : 3



加大精度

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													
M2×0.4	P2	POQ2.0EL07	5P	70	7.2	12	55	3	2.5	5	3	1	△
M2.3×0.4	P2	POQ2.3EL07	5P	70	7.2	12	55	3	2.5	5	3	1	△
M2.5×0.45	P2	POQ2.5FL07	5P	70	8.1	14	53	3	2.5	5	3	1	△
M2.6×0.45	P2	POQ2.6FL07	5P	70	8.1	14	53	3	2.5	5	3	1	△
M3×0.5	P2	POQ3.0GL07	5P	70	9	14	40	4	3.2	6	3	1	△
		POQ3.0GL10		100									◎
		POQ3.0GL12		120									△
		POQ3.0GL15		150									○
	P3	POR3.0GL10		100									△
		POR3.0GL15		150									△
M4×0.7	P2	POQ4.0IL07	5P	70	11	17	40	5	4	7	3	1	△
		POQ4.0IL10		100									◎
		POQ4.0IL12		120									△
		POQ4.0IL15		150									○
	P3	POR4.0IL10		100									△
		POR4.0IL15		150									△
M5×0.8	P2	POQ5.0KL10	5P	100	13	22	40	5.5	4.5	7	3	1	◎
		POQ5.0KL12		120									△
		POQ5.0KL15		150									○
	P3	POR5.0KL10		100									△
		POR5.0KL15		150									△
	P4	POS5.0KL15		150									△

特殊螺纹丝攻
筒易检查工具

管用丝攻

螺旋铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

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

LS-PO 长柄先端丝攻

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
M6×1	P2	POQ6.0ML10	5P	100	15	26	40	6	4.5	7	3	1	◎
		POQ6.0ML12		120									△
		POQ6.0ML15		150									○
		POQ6.0ML20		200									
	P3	POR6.0ML10		100									△
		POR6.0ML15		150									
		POS6.0ML15											
M8×1.25	P3	POR8.0NL10	5P	100	19	-	50	6.2	5	8	3	2	◎
		POR8.0NL12		120									△
		POR8.0NL15		150									◎
		POR8.0NL20		200									
	P4	POS8.0NL15		150									△
M8×1	P3	POR8.0ML10	5P	100	19	-	50	6.2	5	8	3	2	△
		POR8.0ML15		150									
M10×1.5	P3	POR0100L10	5P	100	23	-	50	7	5.5	8	3	2	◎
		POR0100L12		120									△
		POR0100L15		150									◎
		POR0100L20		200									
	P4	POS0100L15		150									△
M10×1.25	P3	POR010NL10	5P	100	23	-	50	7	5.5	8	3	2	○
		POR010NL15		150									
		POR010NL20		200									△
M10×1	P3	POR010ML10	5P	100	23	-	50	7	5.5	8	3	2	△
		POR010ML15		150									
M12×1.75	P4	POS012PL10	5P	100	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
		POS012PL12		120									
		POS012PL15		150									◎
		POS012PL20		200									○
	P5	POT012PL15		150									△
M12×1.5	P3	POR0120L10	5P	100	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
		POR0120L15		150									
		POR0120L20		200									
M12×1.25	P4	POS012NL10	5P	100	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
		POS012NL15		150									
		POS012NL20		200									
M12×1	P3	POR012ML10	5P	100	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
		POR012ML15		150									
M14×2	P4	POS014QL12	5P	120	26	-	60	10.5	8	11	3	2	△
		POS014QL15		150									○
		POS014QL20		200									
	P5	POT014QL15		150									△
M14×1.5	P3	POR0140L15	5P	150	26	-	60	10.5	8	11	3	2	△
		POR0140L20		200									
M16×2	P4	POS016QL15	5P	150	26	-	60	12.5	10	13	3	2	◎
		POS016QL20		200									○
		POS016QL25		250									
	P5	POT016QL15		150									△
M16×1.5	P3	POR0160L15	5P	150	26	-	60	12.5	10	13	3	2	○
		POR0160L20		200									△

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

先端丝攻系列(通孔用)

LS-PO 长柄先端丝攻

螺旋丝攻 (盲孔用)	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
	M18×2.5	P4	POS018RL15	5P	150	33	-	70	14	11	14	3	2	○
		P5	POS018RL20		200									△
	M18×1.5	P4	POS0180L15	5P	150	33	-	70	14	11	14	3	2	△
			POS0180L20		200									
螺旋型 先端丝攻 (通孔用)	M20×2.5	P4	POS020RL15	5P	150	33	-	70	15	12	15	3	3	◎
			POS020RL20		200									○
			POS020RL25		250									△
	M20×1.5	P4	POT020RL15	5P	150	33	-	70	15	12	15	3	3	△
			POS0200L15		150									○
	M22×2.5	P4	POS0200L20	5P	200	33	-	70	15	12	15	3	3	△
			POS022RL15		150									△
	M22×1.5	P4	POS022RL20	5P	200	33	-	70	17	13	16	3	3	△
			POS0220L15		150									○
	M24×3	P4	POS0220L20	5P	200	33	-	70	17	13	16	3	3	△
			POS024SL15		150									○
	M24×1.5	P4	POS024SL20	5P	200	39	-	80	19	15	18	3	3	△
			POS024SL25		250									△
	M27×3	P4	POS0240L15	5P	150	39	-	80	19	15	18	3	3	△
			POS0240L20		200									
	M27×1.5	P4	POS027SL20	5P	200	39	-	80	20	15	18	4	3	△
			POS0270L20		200									△
	M30×3.5	P5	POS0270L25	5P	250	46	-	80	20	15	18	4	3	△
			POT030TL20		200									
			POT030TL30		300									
	M30×1.5	P4	POT030TL25	5P	250	46	-	80	23	17	20	4	3	△
			POS0300L20		200									△
美制螺纹用														
	1/4-20UNC	P2	POS0300L25	5P	250	46	-	80	23	17	20	4	3	△
			POQU04NL10		100									△
	1/4-28UNF	P2	POQU04NL15	5P	150	15	26	40	6	4.5	7	3	1	△
			POQU04KL10		100									△
	5/16-18UNC	P3	POQU04KL15	5P	150	15	26	40	6	4.5	7	3	1	△
			PORU050L10		100									△
	5/16-24UNF	P2	PORU050L15	5P	150	19	-	50	6.2	5	8	3	2	△
			POQU05ML10		100									△
	3/8-16UNC	P3	POQU05ML15	5P	150	19	-	50	6.2	5	8	3	2	△
			PORU06PL10		100									△
	3/8-24UNF	P2	PORU06PL15	5P	150	23	-	50	7	5.5	8	3	2	△
			POQU06ML10		100									△
	7/16-14UNC	P3	POQU06ML15	5P	150	23	-	50	7	5.5	8	3	2	△
			PORU07QL15		150									△
	7/16-20UNF	P3	PORU07NL15	5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
			PORU08RL15		150									△
	1/2-13UNC	P3	PORU08RL20	5P	200	26	-	60	10.5	8	11	3	2	△
			PORU08NL15		150									△
	1/2-20UNF	P3	PORU08NL20	5P	200	26	-	60	10.5	8	11	3	2	△
			PORU10UL15		150									△
	5/8-11UNC	P3	PORU10UL20	5P	200	26	-	60	12.5	10	13	3	2	△

LS-PO 长柄先端丝攻

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

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
5/8-18UNF	P3	PORU100L15	5P	150	26	-	60	12.5	10	13	3	2	△
		PORU100L20		200									
3/4-10UNC	P4	POSU12VL15	5P	150	33	-	70	15	12	15	3	3	△
		POSU12VL20		200									
3/4-16UNF	P3	PORU12PL15	5P	150	33	-	70	15	12	15	3	3	△
		PORU12PL20		200									
7/8-9UNC	P4	POSU14WL20	5P	200	33	-	70	17	13	16	3	3	△
7/8-14UNF	P3	PORU14QL20	5P	200	33	-	70	17	13	16	3	3	△
1-8UNC	P4	POSU16XL20	5P	200	39	-	80	19	15	18	3	3	△
英制螺纹用													
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
1/4W20	P3	PORW04NL10	5P	100	15	26	40	6	4.5	7	3	1	△
		PORW04NL15		150									
5/16W18	P3	PORW05OL10	5P	100	19	-	50	6.2	5	8	3	2	△
		PORW05OL15		150									
3/8W16	P3	PORW06PL10	5P	100	23	-	50	7	5.5	8	3	2	△
		PORW06PL15		150									
7/16W14	P3	PORW07QL15	5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
1/2W12	P3	PORW08SL15	5P	150	26	-	60	10.5	8	11	3	2	△
		PORW08SL20		200									
5/8W11	P3	PORW10UL15	5P	150	26	-	60	12.5	10	13	3	2	△
		PORW10UL20		200									
3/4W10	P4	POSW12VL15	5P	150	33	-	70	15	12	15	3	3	△
		POSW12VL20		200									
7/8W9	P4	POSW14WL15	5P	150	33	-	70	17	13	16	3	3	△
		POSW14WL20		200									
1 W8	P4	POSW16XL15	5P	150	39	-	80	19	15	18	3	3	△
		POSW16XL20		200									

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

螺旋丝攻
(盲孔用)

LS-PO V

长柄镀钛先端丝攻

样式特长



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



直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
筒易检查工具

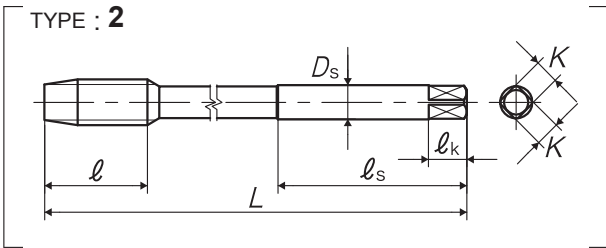
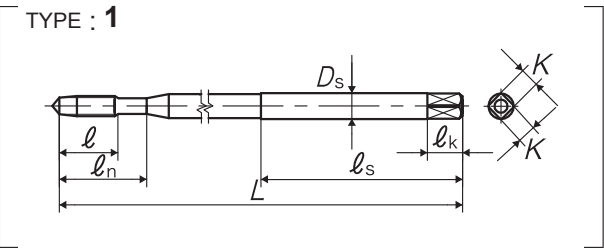
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区 : 1E

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													
M3×0.5	P2	VPOQ3.0GL10	5P	100	9	14	40	4	3.2	6	3	1	○
M4×0.7	P2	VPOQ4.0IL10	5P	100	11	17	40	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P2	VPOQ5.0KL10	5P	100	13	22	40	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P2	VPOQ6.0ML10	5P	100	15	26	40	6	4.5	7	3	1	○
		VPOQ6.0ML15		150									△
M8×1.25	P3	VPOR8.0NL10	5P	100	19	-	50	6.2	5	8	3	2	○
		VPOR8.0NL15		150									△
M10×1.5	P3	VPOR0100L15	5P	150	23	-	50	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P3	VPOR010NL15	5P	150	23	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P4	VPOS012PL15	5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P3	VPOR0120L15	5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P4	VPOS012NL15	5P	150	26	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△

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	Ds	K	ℓ_k

LS-PO-K

长柄长颈部型先端丝攻
样式特长

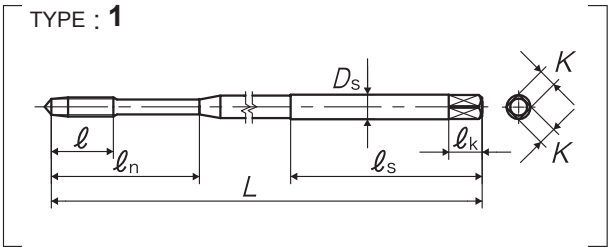


被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢
Medium carbon steels
5-10
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24

■ 采用长颈构型・可加工深孔螺纹的长柄先端丝攻。



品区：1E

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ_n (mm)	ℓ_s (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ_k (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用													
M3×0.5	P2	-	4.5P	100	9	28	40	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P2	-	4.5P	100	11	31	40	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P2	-	4.5P	100	13	38	40	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P2	-	4.5P	100	15	45	40	6	4.5	7	3	1	△

- 螺旋丝攻
(盲孔用)
- 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

螺旋丝攻
(盲孔用)

SU+PO/SU-PO

不锈钢用先端丝攻

样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

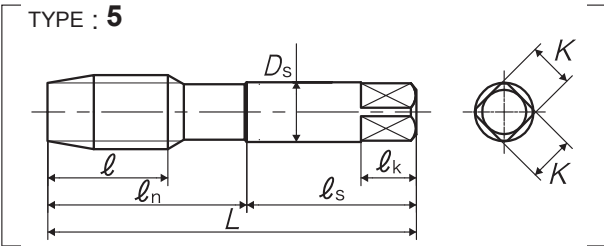
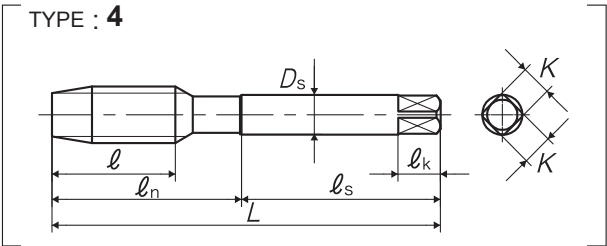
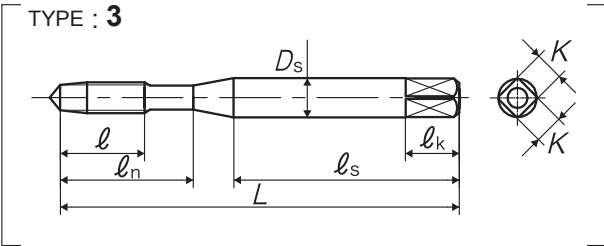
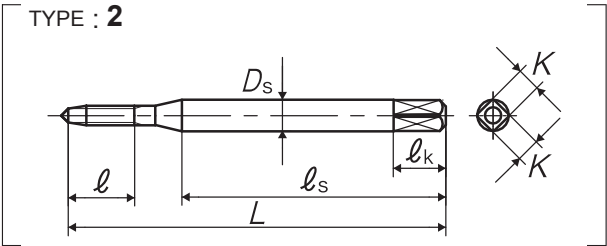
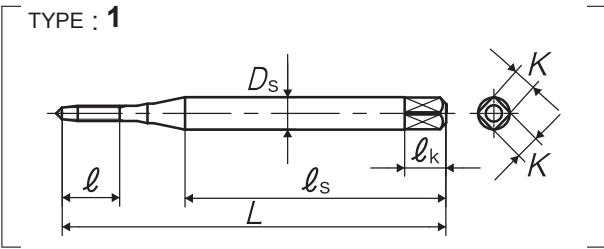
低碳钢 Low carbon steels ~10 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels ~10 (m/min)	不锈钢 Stainless steels ~10 (m/min)
--	---	---

※详细图解说明请参阅P24



■适合加工易产生加工硬化、材质较黏的不锈钢、铬钢、钼钢用的通孔用丝攻。

SU + PO	~ M2.6
SU - PO	M3 ~ , U全部, W全部



品区: 1E

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													
M1.4×0.3	P1	PUPP1.4C	5P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	2	1	△
M1.6×0.35	P2	PUPQ1.6D	5P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	2	2	△
M1.7×0.35	P2	PUPQ1.7D	5P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	2	2	△
M2×0.4	P2	PUPQ2.0E	5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	2	3	◎
	P3	PUPR2.0E											△
M2.3×0.4	P2	PUPQ2.3E	5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	2	3	○
	P3	PUPR2.3E											△
M2.5×0.45	P2	PUPQ2.5F	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	2	3	○
	P3	PUPR2.5F											△
M2.6×0.45	P2	PUPQ2.6F	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	2	3	○
	P3	PUPR2.6F											△
M3×0.5	P2	PUMQ3.0G	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	3	◎
	P3	PUMR3.0G											△
	P4	PUMS3.0G											
3M0.6	P2	PUMQ3.0H	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	3	△

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

螺旋铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

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

SU+PO/SU-PO 不锈钢用先端丝攻

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
M3.5×0.6	P2	PUMQ3.5H	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	○
M4×0.7	P2	PUMQ4.0I	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	3	◎
	P3	PUMR4.0I											△
	P4	PUMS4.0I											△
4M0.75	P2	PUMQ4.0J	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	3	△
M5×0.8	P2	PUMQ5.0K	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	3	◎
	P3	PUMR5.0K											△
	P4	PUMS5.0K											△
5M0.9	P2	PUMQ5.0L	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	3	△
M6×1	P2	PUMQ6.0M	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	◎
	P3	PUMR6.0M											△
	P4	PUMS6.0M											△
M6×0.75	P2	PUMQ6.0J	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	△
M7×1	P2	PUMQ7.0M	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	4	△
M8×1.25	P3	PUMR8.0N	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	4	◎
	P4	PUMS8.0N											△
	P5	PUMT8.0N											△
M8×1	P3	PUMR8.0M	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	4	○
M10×1.5	P3	PUMR0100	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	◎
	P4	PUMS0100											△
M10×1.25	P3	PUMR010N	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	○
	P4	PUMS010N											△
M10×1	P3	PUMR010M	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	△
M12×1.75	P4	PUMS012P	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	◎
	P5	PUMT012P											△
M12×1.5	P3	PUMR0120	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	△
	P5	PUMT0120											△
M12×1.25	P4	PUMS012N	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	○
	P5	PUMT012N											△
M12×1	P3	PUMR012M	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	△
M14×2	P4	PUMS014Q	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	4	○
	P5	PUMT014Q											△
M14×1.5	P3	PUMR0140	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	4	○
M16×2	P4	PUMS016Q	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	4	○
	P5	PUMT016Q											△
	P6	PUMU016Q											△
M16×1.5	P3	PUMR0160	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	4	○
M16×1	P3	PUMR016M	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	4	△
M18×2.5	P4	PUMS018R	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	4	△
	P5	PUMT018R											△
	P6	PUMU018R											△
M18×1.5	P4	PUMS0180	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	4	△
M20×2.5	P4	PUMS020R	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	5	○
	P5	PUMT020R											△
	P6	PUMU020R											△
M20×1.5	P4	PUMS0200	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	5	△
M22×2.5	P4	PUMS022R	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	5	△
	P5	PUMT022R											△
	P6	PUMU022R											△

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

先端丝攻系列(通孔用)

SU+PO/SU-PO 不锈钢用先端丝攻

(盲孔用)螺旋丝攻	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
	M22×1.5	P4	PUMS0220	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	5	△
	M24×3	P4	PUMS024S	5P	120	39	-	55	19	15	18	3	5	○
		P6	PUMU024S											△
(通孔用)螺旋丝攻	M24×1.5	P4	PUMS0240	5P	120	39	-	55	19	15	18	3	5	△
	M27×3	P4	PUMS027S	5P	130	39	-	60	20	15	18	4	5	△
	M27×1.5	P4	PUMS0270	5P	130	39	-	60	20	15	18	4	5	△
	M30×3.5	P5	PUMT030T	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	5	△
(通孔用)先端丝攻	M30×1.5	P4	PUMS0300	5P	135	46	-	62	23	17	20	4	5	△
	M33×3.5	P5	PUMT033T	5P	145	46	-	67	25	19	22	4	5	△
	M36×4	P5	PUMT036U	5P	155	52	-	71	28	21	24	4	5	△
	M39×4	P5	PUMT039U	5P	165	52	-	76	30	23	26	4	5	△
直沟丝攻	M42×4.5	P5	PUMT042V	5P	175	59	-	81	32	26	30	4	5	△
	美制螺纹用													
	No.2-56UNC	P1	PUMPUN2E	5P	42	8.1	12	27	3	2.5	5	2	3	△
	No.4-40UNC	P2	PUMQUN4H	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	2	3	△
超硬丝攻	No.4-48UNF	P1	PUMPUN4F	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	2	3	△
	No.5-40UNC	P2	PUMQUN5H	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	△
	No.5-44UNF	P1	PUMPUN5G	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	△
	No.6-32UNC	P2	PUMQUN6J	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	△
挤压丝攻	No.6-40UNF	P2	PUMQUN6H	5P	52	11	16	29	5	4	7	3	3	△
	No.8-32UNC	P2	PUMQUN8J	5P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	3	3	△
	No.8-36UNF	P2	PUMQUN8I	5P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	3	3	△
	No.10-24UNC	P2	PUMQUNAM	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	3	△
特殊螺纹丝攻 简易检查工具	No.10-32UNF	P2	PUMQUNAJ	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	3	△
	1/4-20UNC	P2	PUMQU04N	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	△
	1/4-28UNF	P2	PUMQU04K	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	△
	5/16-18UNC	P3	PUMRU050	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	4	△
管用丝攻	5/16-24UNF	P2	PUMQU05M	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	4	△
	3/8-16UNC	P3	PUMRU06P	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	△
	3/8-24UNF	P2	PUMQU06M	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	△
	7/16-14UNC	P3	PUMRU07Q	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	△
螺纹铣刀	7/16-20UNF	P3	PUMRU07N	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	△
	1/2-13UNC	P3	PUMRU08R	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	4	△
	1/2-20UNF	P3	PUMRU08N	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	4	△
	9/16-18UNF	P3	PUMRU090	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	4	△
圆板牙	5/8-11UNC	P3	PUMRU10U	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	4	△
	英制螺纹用													
	3/16W24	P2	PUMQW03M	5P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	3	3	△
	1/4W20	P3	PUMRW04N	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	△
中心钻	5/16W18	P3	PUMRW050	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	4	△
	3/8W16	P3	PUMRW06P	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	△
	7/16W14	P3	PUMRW07Q	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	△
	1/2W12	P3	PUMRW08S	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	4	△
孔面工具	5/8W11	P3	PUMRW10U	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	4	△
	3/4W10	P4	PUMSW12V	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	5	△

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	ℓ_t	ℓ	ℓ_n	ℓ_s	Ds	K	ℓ_k

LS-SU-S-PO

长柄不锈钢深孔加工用先端丝攻

样式特长

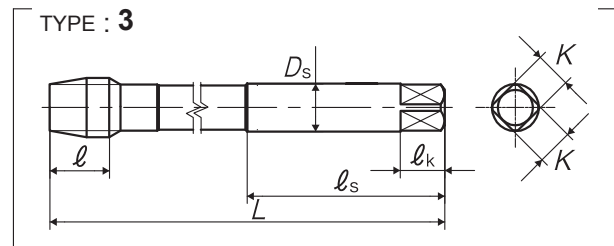
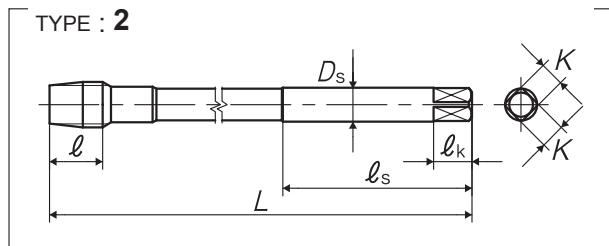
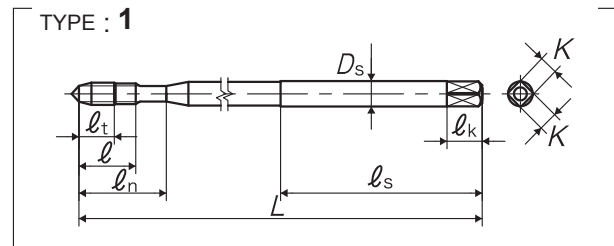


被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels	不锈钢 Stainless steels
5~10 (m/min)	5~10 (m/min)	~5 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24

■适合加工易产生加工硬化、材质较黏的不锈钢、铬钢、钼钢用的
通孔用长柄先端丝攻，也可加工深孔的螺纹。



品区: 1E

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ_n (mm)	ℓ_s (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ_k (mm)	沟数	构型	库存	在庫
公制螺纹用														
M3×0.5	P2	-	4.5P	100	5	9	14	40	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P2	-	4.5P	100 150	7	11	17	40	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P2	-	4.5P	100 150	9	13	22	40	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P2	-	4.5P	100 150	11	15	26	40	6	4.5	7	3	1	△
M8×1.25	P3	-	5P	100 150	-	12	-	50	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P3	-	5P	100 150	-	13	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P4	-	5P	150	-	15	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
M16×2	P4	-	5P	150	-	18	-	60	12.5	10	13	3	2	△
M20×2.5	P4	-	5P	150	-	20	-	70	15	12	15	3	3	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

螺旋丝攻
(盲孔用)

S-PO

深孔加工用先端丝攻

样式特长



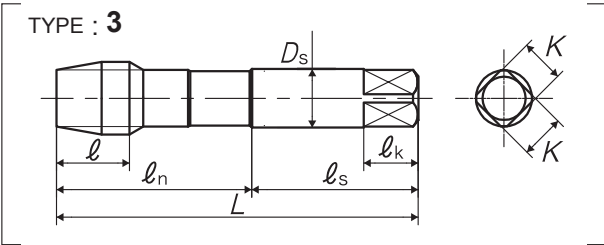
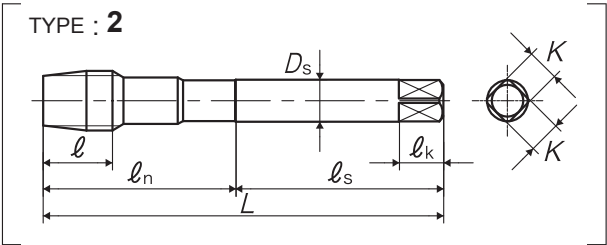
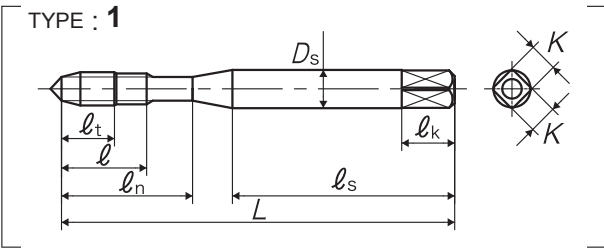
被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢 Medium carbon steels	高碳钢 High carbon steels
5~10 (m/min)	5~10 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



■因丝攻螺纹部长度短·摩擦抗力小·切削油的供给变佳·加工大径的2.5倍(2.5D)以上深度的内螺·效果优异的先端丝攻。



品区: 1E

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ _t (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														
M2×0.4	P2	PSMQ2.0E	5P	42	4	7.2	12	27	3	2.5	5	2	1	○
M2.3×0.4	P2	PSMQ2.3E	5P	42	4	7.2	12	27	3	2.5	5	2	1	△
M2.5×0.45	P2	PSMQ2.5F	5P	46	4	8.1	14	29	3	2.5	5	2	1	△
M2.6×0.45	P2	PSMQ2.6F	5P	46	4	8.1	14	29	3	2.5	5	2	1	△
M3×0.5	P2	PSMQ3.0G	5P	46	5	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
M3.5×0.6	P2	PSMQ3.5H	5P	52	7	11	16	29	5	4	7	3	1	△
M4×0.7	P2	PSMQ4.0I	5P	52	7	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P2	PSMQ5.0K	5P	60	9	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P2	PSMQ6.0M	5P	62	11	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P3	PSMR8.0N	5P	70	-	12	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M8×1	P3	PSMR8.0M	5P	70	-	12	-	36	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P3	PSMR0100	5P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P3	PSMR010N	5P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M10×1	P3	PSMR010M	5P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M12×1.75	P4	PSMS012P	5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P3	PSMR0120	5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P4	PSMS012N	5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1	P3	PSMR012M	5P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P4	PSMS014Q	5P	88	-	18	-	45	10.5	8	11	3	2	○
M14×1.5	P3	PSMR0140	5P	88	-	14	-	45	10.5	8	11	3	2	○
M16×2	P4	PSMS016Q	5P	95	-	18	-	48	12.5	10	13	3	2	○
M16×1.5	P3	PSMR0160	5P	95	-	14	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P4	PSMS018R	5P	100	-	20	-	51	14	11	14	3	2	△

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

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	柄四角部宽	柄四角部长
L	ℓt	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

S-PO 深孔加工用先端丝攻

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓt (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
M18×1.5	P4	PSMS0180	5P	100	-	14	-	51	14	11	14	3	2	△
M20×2.5	P4	PSMS020R	5P	105	-	20	-	50	15	12	15	3	3	○
M20×1.5	P4	PSMS0200	5P	105	-	14	-	50	15	12	15	3	3	△
M22×2.5	P4	PSMS022R	5P	115	-	20	-	55	17	13	16	3	3	△
M22×1.5	P4	PSMS0220	5P	115	-	14	-	55	17	13	16	3	3	△
M24×3	P4	PSMS024S	5P	120	-	25	-	55	19	15	18	3	3	△
M24×1.5	P4	PSMS0240	5P	120	-	18	-	55	19	15	18	3	3	△
M27×3	P4	PSMS027S	5P	130	-	25	-	60	20	15	18	4	3	△
M27×1.5	P4	PSMS0270	5P	130	-	20	-	60	20	15	18	4	3	△
M30×3.5	P5	PSMT030T	5P	135	-	30	-	62	23	17	20	4	3	△
M30×1.5	P4	PSMS0300	5P	135	-	20	-	62	23	17	20	4	3	△
M33×3.5	P5	PSMT033T	5P	145	-	30	-	67	25	19	22	4	3	△
M36×4	P5	PSMT036U	5P	155	-	40	-	71	28	21	24	4	3	△
M39×4	P5	PSMT039U	5P	165	-	40	-	76	30	23	26	4	3	△
M42×4.5	P5	PSMT042V	5P	175	-	40	-	81	32	26	30	4	3	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

螺旋丝攻
(盲孔用)

HC+PO/HC-PO

高碳钢用先端丝攻

样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

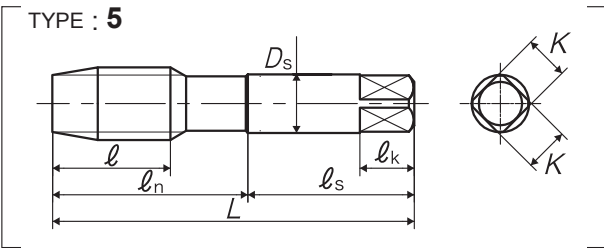
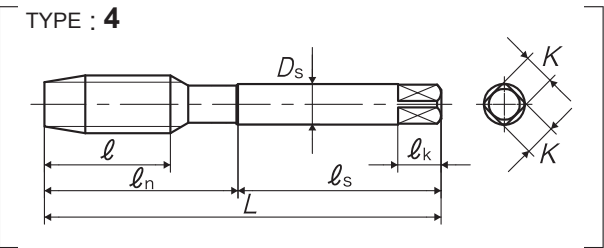
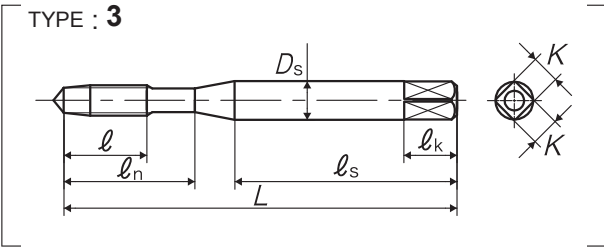
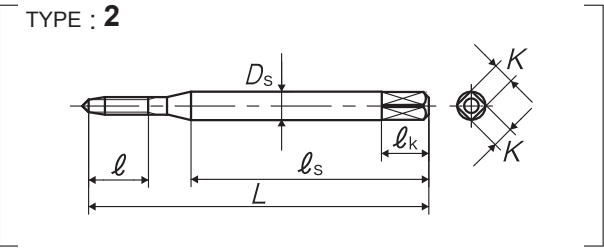
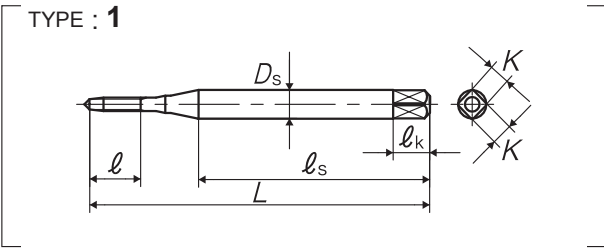
高碳钢
High carbon steels
5-10
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24



■适合加工S55C等的高碳钢用先端丝攻。

HC + PO	~ M2.6
HC - PO	M3 ~



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													
M1.4×0.3	P1	PCPP1.4C	5P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	2	1	○
M1.6×0.35	P2	PCPQ1.6D	5P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	2	2	○
M1.7×0.35	P2	PCPQ1.7D	5P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	2	2	○
M2×0.4	P2	PCPQ2.0E	5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	2	3	○
M2.5×0.45	P2	PCPQ2.5F	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	2	3	○
M2.6×0.45	P2	PCPQ2.6F	5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	2	3	○
M3×0.5	P2	PCMQ3.0G	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	3	○
M4×0.7	P2	PCMQ4.0I	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	3	○
M5×0.8	P2	PCMQ5.0K	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	3	○
M6×1	P2	PCMQ6.0M	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	3	○
M8×1.25	P3	PCMR8.0N	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	4	○
M10×1.5	P3	PCMR0100	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	○
M10×1.25	P3	PCMR010N	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	4	△
M12×1.75	P4	PCMS012P	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	○
M12×1.5	P3	PCMR0120	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	△

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

螺旋型
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

HC+PO/HC-PO 高碳钢用先端丝攻

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

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
M12×1.25	P4	PCMS012N	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	4	△
M14×2	P4	PCMS014Q	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	4	△
M14×1.5	P3	PCMR014O	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	4	△
M16×2	P4	PCMS016Q	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	4	△
M16×1.5	P3	PCMR016O	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	4	△
M18×2.5	P4	PCMS018R	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	4	△
M18×1.5	P4	PCMS018O	5P	100	33	-	51	14	11	14	3	4	△
M20×2.5	P4	PCMS020R	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	5	△
M20×1.5	P4	PCMS020O	5P	105	33	-	50	15	12	15	3	5	△
M22×2.5	P4	PCMS022R	5P	115	33	-	55	17	13	16	3	5	△
M24×3	P4	PCMS024S	5P	120	39	-	55	19	15	18	3	5	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

先端螺旋型
(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

螺旋丝攻
(盲孔用)

AL-PO

螺纹护套用先端丝攻

样式特长

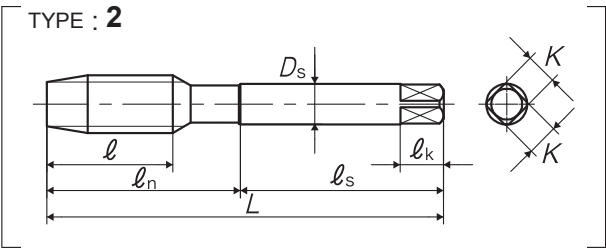
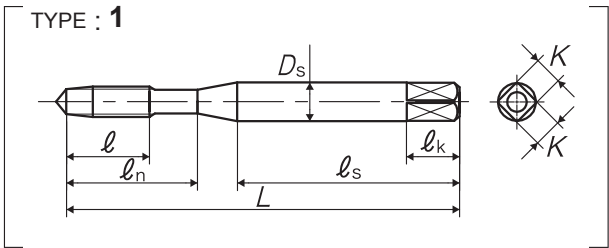


■加工需嵌入护套的内螺纹用的先端丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

黄铜 Brass	黄铜铸件 Brass castings	青铜 Bronze	铝轧材 Wrought aluminum	铝合金铸件 Aluminum alloy castings	镁合金铸件 Magnesium alloy die castings	锌合金铸件 Zinc alloy castings
5~15 (m/min)	5~15 (m/min)	5~15 (m/min)	5~15 (m/min)	5~15 (m/min)	5~15 (m/min)	5~15 (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	大径的基准值	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	沟数	构型	库存
螺纹护套公制螺纹用														
STI M3×0.5	1b	-	5P	3.65	52	7.5	17	29	5	4	7	3	1	△
STI M4×0.7	1b	-	5P	4.909	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	△
STI M5×0.8	1b	-	5P	6.039	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
STI M6×1	1b	-	5P	7.299	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
STI M8×1.25	1b	-	5P	9.624	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
STI M10×1.5	1b	-	5P	11.948	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
STI M12×1.75	1b	-	5P	14.273	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△

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

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

MC-PO

带油孔先端丝攻

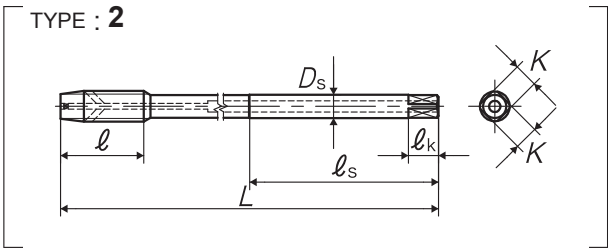
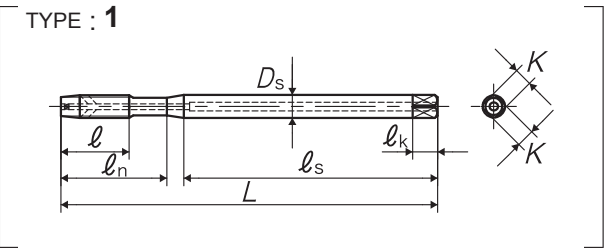
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢
Medium carbon steels
5-10
(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													
M6×1	P2	MPHQ6.0ML10	5P	100	19	28	40	6	4.5	7	3	1	△
		MPHQ6.0ML15		150									
M8×1.25	P3	MPHR8.0NL10	5P	100	22	-	50	6.2	5	8	3	2	△
		MPHR8.0NL15		150									
M10×1.5	P3	MPHR0100L10	5P	100	24	-	50	7	5.5	8	3	2	△
		MPHR0100L15		150									
M10×1.25	P3	MPHR010NL15	5P	150	24	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P4	MPHS012PL10	5P	100	29	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
		MPHS012PL15		150									
M12×1.5	P3	MPHR0120L10	5P	100	29	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
		MPHR0120L15		150									
M12×1.25	P4	MPHS012NL10	5P	100	29	-	50	8.5	6.5	9	3	2	△
		MPHS012NL15		150									
M14×2	P4	MPHS014QL15	5P	150	30	-	60	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P3	MPHR0140L15	5P	150	30	-	60	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P4	MPHS016QL15	5P	150	32	-	60	12.5	10	13	3	2	△
M16×1.5	P3	MPHR0160L15	5P	150	32	-	60	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P4	MPHS018RL15	5P	150	37	-	70	14	11	14	3	2	△
M18×1.5	P4	MPHS0180L15	5P	150	37	-	70	14	11	14	3	2	△
M20×2.5	P4	MPHS020RL15	5P	150	37	-	70	15	12	15	3	2	△
M20×1.5	P4	MPHS0200L15	5P	150	37	-	70	15	12	15	3	2	△
M22×2.5	P4	MPHS022RL15	5P	150	38	-	70	17	13	16	3	2	△
M24×3	P4	MPHS024SL15	5P	150	45	-	80	19	15	18	3	2	△



■采用侧边出油孔构型，用于内部供油加工，切削部位可充分给油，使用寿命长，加工出的螺纹表面平滑的先端丝攻。

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

螺旋丝攻
(盲孔用)

EH-PO

难削材用先端丝攻

样式特长

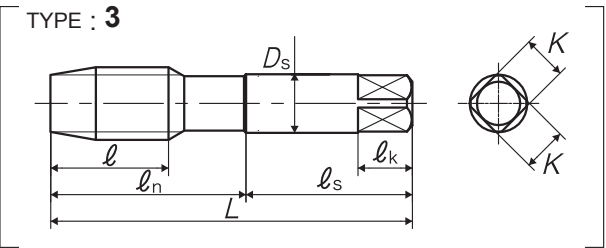
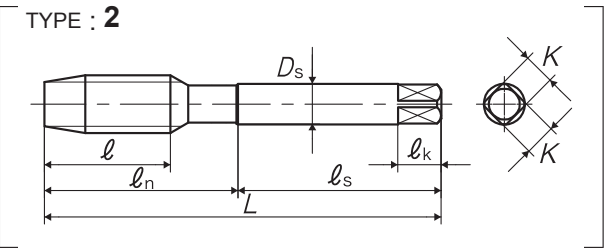
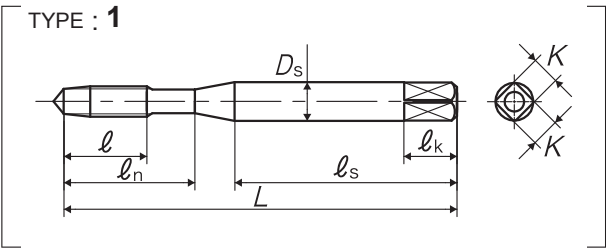


■适合加工高碳钢、合金钢的锻造物或调质材、模具材等·硬度25 ~ 35HRC的高硬度钢材通孔用的先端丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

调质钢
Thermal refined steels
~5
(m/min)
25~35HRC

※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	P3	EPHMR3.0G	4.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
M4×0.7	P3	EPHMR4.0I	4.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P3	EPHMR5.0K	4.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P3	EPHMR6.0M	4.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P4	EPHMS8.0N	4.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P4	EPHMS0100	4.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P4	EPHMS010N	4.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M12×1.75	P4	EPHMS012P	4.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P4	EPHMS0120	4.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P4	EPHMS012N	4.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P5	EPHMT014Q	4.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P4	EPHMS0140	4.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	○
M16×2	P5	EPHMT016Q	4.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	○
M16×1.5	P4	EPHMS0160	4.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P5	EPHMT018R	4.5P	100	33	-	51	14	11	14	3	2	△
M18×1.5	P4	EPHMS0180	4.5P	100	33	-	51	14	11	14	3	2	△
M20×2.5	P5	EPHMT020R	4.5P	105	33	-	50	15	12	15	3	3	△
M20×1.5	P4	EPHMS0200	4.5P	105	33	-	50	15	12	15	3	3	△
M22×2.5	P5	EPHMT022R	4.5P	115	33	-	55	17	13	16	3	3	△
M22×1.5	P4	EPHMS0220	4.5P	115	33	-	55	17	13	16	3	3	△
M24×3	P5	EPHMT024S	4.5P	120	39	-	55	19	15	18	3	3	△
M24×1.5	P4	EPHMS0240	4.5P	120	39	-	55	19	15	18	3	3	△

螺旋丝攻
(通孔用)

螺旋丝攻
(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

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

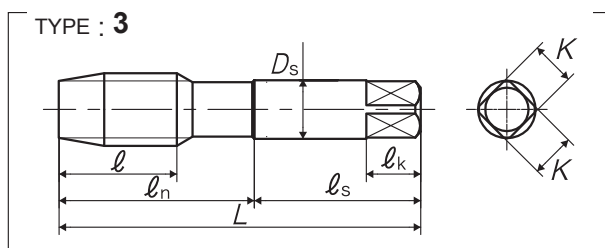
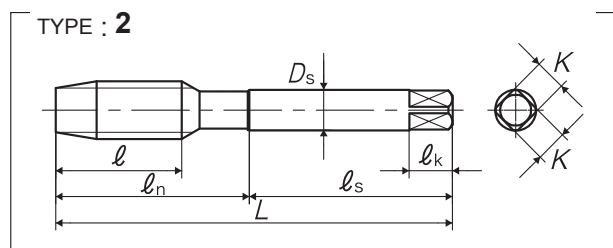
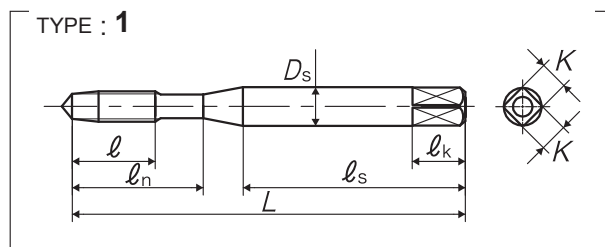
镍合金
Nickel base alloys
5-10
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24

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



■可加工比钢耐蚀、耐热性佳的镍基合金用先端丝攻。



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	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

螺旋丝攻
(盲孔用)

PM-PO

难削材用先端丝攻

样式特长



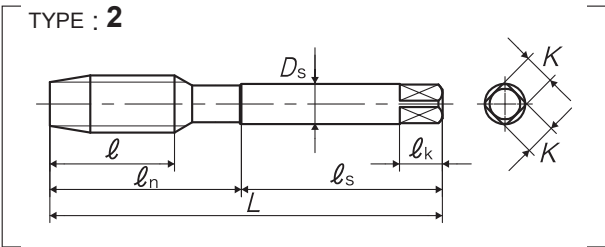
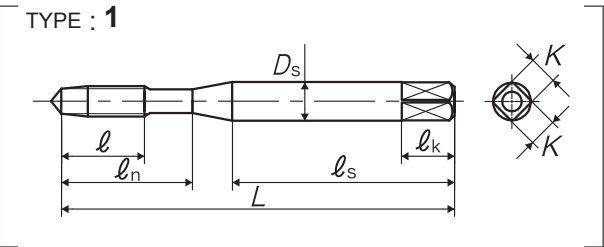
被削材和推荐的攻牙速度

调质钢
Thermal refined steels
~5
(m/min)
35~45HRC

※详细图解说明请参阅P24



■适合加工高碳钢、合金钢的锻造物或调质材、模具材等，硬度35 ~ 45HRC的高硬度钢材通孔用的先端丝攻。



品区：1E

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													
M3×0.5	P3	-	5.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P3	-	5.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P3	-	5.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P3	-	5.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
M8×1.25	P4	-	5.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P4	-	5.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M10×1.25	P4	-	5.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P4	-	5.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△

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

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

LS-PM-PO

长柄难削材用先端丝攻

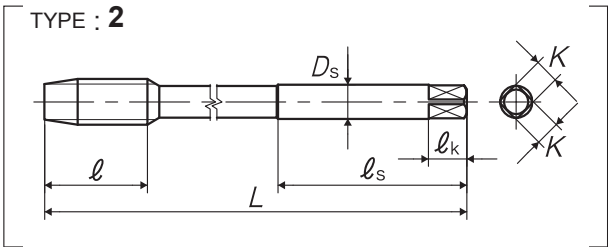
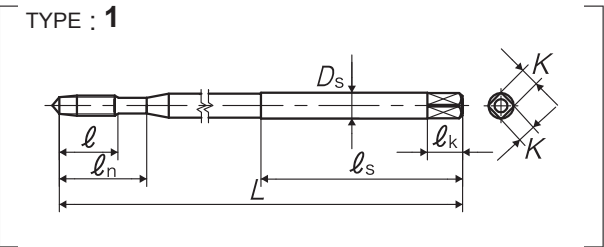
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

调质钢
Thermal refined steels
~**5**
(m/min)
35~45HRC

※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													
M4×0.7	P3	-	5.5P	100	11	17	40	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P3	-	5.5P	100	13	22	40	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P3	-	5.5P	100	15	26	40	6	4.5	7	3	1	△
M8×1.25	P4	-	5.5P	100	19	-	50	6.2	5	8	3	2	△



■适合加工高碳钢・合金钢的锻造物或调质材・模具材等・硬度35 ~ 45HRC的高硬度钢材的通孔用长柄先端丝攻。

螺旋丝攻
(盲孔用)

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