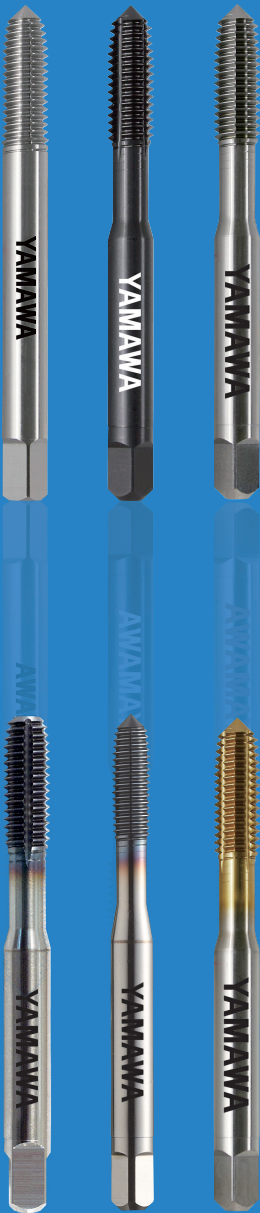


JIS LINE UP

挤压丝攻



<u>R-Y</u>	<u>JIS/R0-1</u>
<u>N+RZ/N-RZ</u>	<u>JIS/R0-2</u>
<u>LS-N-RZ</u>	<u>JIS/R0-7</u>
<u>N+RS/N-RS</u>	<u>JIS/R0-8</u>
<u>LS-N-RS</u>	<u>JIS/R0-14</u>
<u>R+V</u>	<u>JIS/R0-16</u>

<u>OL+RZ/OL-RZ</u>	<u>JIS/R0-18</u>
<u>HP+RZ/HP-RZ</u>	<u>JIS/R0-20</u>
<u>SC-TL-RZ</u>	<u>JIS/R0-23</u>
<u>SURZ</u>	<u>JIS/R0-25</u>
<u>MHRZ</u>	<u>JIS/R0-27</u>

螺旋丝攻
(盲孔用)

R-Y

泛用挤压丝攻

样式特长

HSS

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



■适合加工 SPC, SPH等的薄铁板或SS400, S20C以下的软钢等，单纯的装卸用的螺纹。

螺旋型
(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

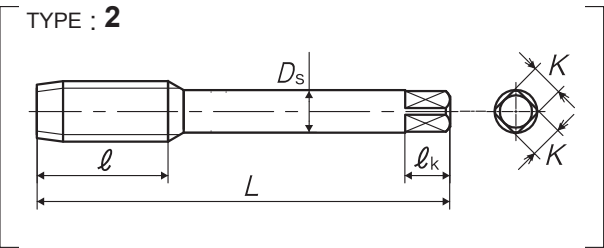
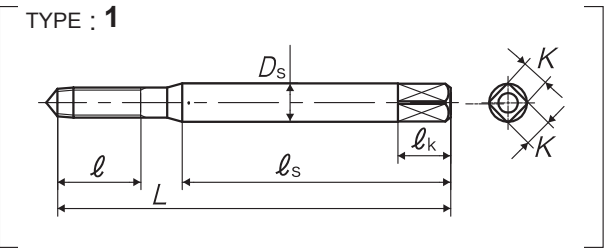
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区：1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M2×0.4	6HX	RY2.0E3	3P	42	7	-	31	3	2.5	5	4	1	○
M2.5×0.45	6HX	RY2.5F3	3P	44	8	-	33	3	2.5	5	4	1	○
M2.6×0.45	6HX	RY2.6F3	3P	44	8	-	33	3	2.5	5	4	1	○
M3×0.5	6HX	RY3.0G3	3P	46	9	-	33	4	3.2	6	4	1	○
M4×0.7	6HX	RY4.0I3	3P	52	11	-	36	5	4	7	4	1	○
M5×0.8	6HX	RY5.0K3	3P	60	12	-	43	5.5	4.5	7	4	1	○
M6×1	6HX	RY6.0M3	3P	62	15	-	44	6	4.5	7	4	1	○
M8×1.25	6HX	RY8.0N3	3P	70	18	-	-	6.2	5	8	4	2	○

油沟数：无

※请使用CPR-Y管理底孔。（关于CPR-Y请参阅产品页次ST-36）

N+RZ/N-RZ

钢铁合金用挤压丝攻

样式特长

HSS

OX

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢
Low carbon steels
5~15
(m/min)

中碳钢
Medium carbon steels
5~15
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24

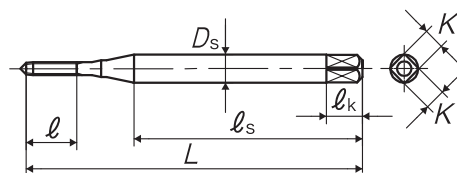
全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓ _n	ℓ _s	D _s	K	ℓ _k



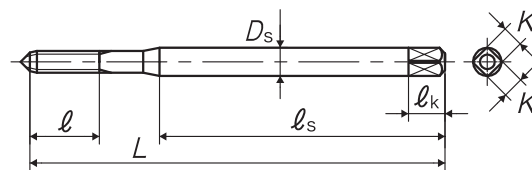
■适合加工钢铁合金（碳钢、合金钢、普通钢）的挤压丝攻。

N + RZ	~M6(限粗牙)
N - RZ	M7 ~

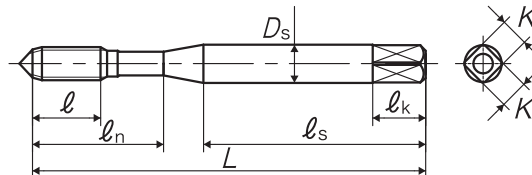
TYPE : 1



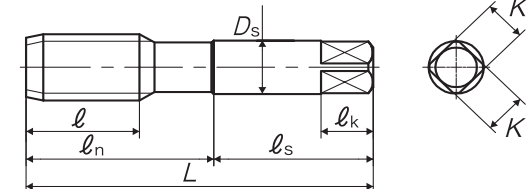
TYPE : 3



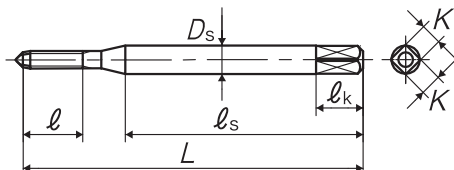
TYPE : 5



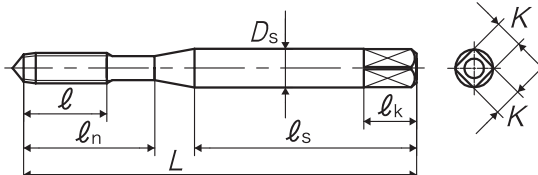
TYPE : 7



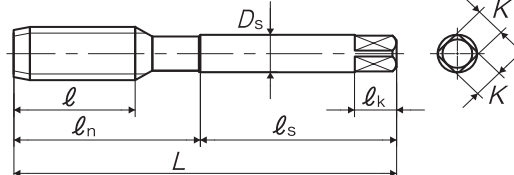
TYPE : 2



TYPE : 4



TYPE : 6



油沟数 : M2.6 以下=无、
M3 ~ M7=4, M8=3, M10以上=4
M6以下吃入部2P的产品・切除凸型中心。(呈平头)

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

挤压丝攻系列

N+RZ/N-RZ 钢铁合金用挤压丝攻

推荐等级
品区：1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M1×0.25	G4	NRZP41.0BP	4P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
		NRZP41.0BB	2P										
	G5	NRZP51.0BP	4P										△
		NRZP51.0BB	2P										
M1.2×0.25	G4	NRZP41.2BP	4P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
		NRZP41.2BB	2P										
	G5	NRZP51.2BP	4P										△
		NRZP51.2BB	2P										
M1.4×0.3	G4	NRZP41.4CP	4P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	◎
		NRZP41.4CB	2P										
	G5	NRZP51.4CP	4P										○
		NRZP51.4CB	2P										
M1.6×0.35	G4	NRZP41.6DP	4P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
		NRZP41.6DB	2P										
	G5	NRZP51.6DP	4P										
		NRZP51.6DB	2P										
M1.7×0.35	G4	NRZP41.7DP	4P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	◎
		NRZP41.7DB	2P										
	G5	NRZP51.7DP	4P										
		NRZP51.7DB	2P										
	G6	NRZP61.7DP	4P										○
		NRZP61.7DB	2P										
M1.8×0.35	G4	NRZP41.8DP	4P	42	6.3	-	27	3	2.5	5	4	2	△
		NRZP41.8DB	2P										
	G5	NRZP51.8DP	4P										
		NRZP51.8DB	2P										
M2×0.4	G4	NRZP42.0EP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	◎
		NRZP42.0EB	2P										
	G5	NRZP52.0EP	4P										
		NRZP52.0EB	2P										
	G6	NRZP62.0EP	4P										○
		NRZP62.0EB	2P										
M2×0.25	G4	NRZM42.0BP	4P	42	4.5	-	27	3	2.5	5	4	3	△
		NRZM42.0BB	2P										
	G5	NRZM52.0BP	4P										
		NRZM52.0BB	2P										
M2.2×0.45	G5	NRZP52.2FP	4P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	△
		NRZP52.2FB	2P										
M2.3×0.4	G4	NRZP42.3EP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	△
		NRZP42.3EB	2P										
	G5	NRZP52.3EP	4P										
		NRZP52.3EB	2P										
	G6	NRZP62.3EP	4P										
		NRZP62.3EB	2P										
M2.5×0.45	G5	NRZP52.5FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
		NRZP52.5FB	2P										

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

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

N+RZ/N-RZ 钢铁合金用挤压丝攻

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)	凸数	构型	库存
M2.5×0.45	G6	NRZP62.5FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
		NRZP62.5FB	2P										
M2.5×0.35	G5	NRZM52.5DP	4P	46	6.3	14	29	3	2.5	5	4	5	△
		NRZM52.5DB	2P										
M2.6×0.45	G5	NRZP52.6FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
		NRZP52.6FB	2P										
	G6	NRZP62.6FP	4P										
		NRZP62.6FB	2P										
M2.6×0.35	G5	NRZM52.6DP	4P	46	6.3	14	29	3	2.5	5	4	5	△
		NRZM52.6DB	2P										
M3×0.5	G5	NRZP53.0GP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	◎
		NRZP53.0GB	2P										
	G6	NRZP63.0GP	4P										○
		NRZP63.0GB	2P										
	G7	NRZP73.0GP	4P										△
		NRZP73.0GB	2P										
	G8	NRZP83.0GP	4P										△
		NRZP83.0GB	2P										
M3×0.35	G5	NRZM53.0DP	4P	46	6.5	14	26	4	3.2	6	4	5	△
		NRZM53.0DB	2P										
M3.5×0.6	G5	NRZP53.5HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	○
		NRZP53.5HB	2P										
	G6	NRZP63.5HP	4P										△
		NRZP63.5HB	2P										
	G7	NRZP73.5HP	4P										△
		NRZP73.5HB	2P										
M4×0.7	G5	NRZP54.0IP	4P	52	11	17	29	5	4	7	4	4	○
		NRZP54.0IB	2P										
	G6	NRZP64.0IP	4P										◎
		NRZP64.0IB	2P										
	G7	NRZP74.0IP	4P										○
		NRZP74.0IB	2P										
	G8	NRZP84.0IP	4P										△
		NRZP84.0IB	2P										
M4×0.5	G5	NRZM54.0GP	4P	52	9	17	29	5	4	7	4	5	△
		NRZM54.0GB	2P										
	G6	NRZM64.0GP	4P										
		NRZM64.0GB	2P										
	G7	NRZM74.0GB	2P										
M5×0.8	G5	NRZP55.0KP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		NRZP55.0KB	2P										
	G6	NRZP65.0KP	4P										○
		NRZP65.0KB	2P										
	G7	NRZP75.0KP	4P										△
		NRZP75.0KB	2P										
	G8	NRZP85.0KP	4P										△
		NRZP85.0KB	2P										
M5×0.5	G6	NRZM65.0GP	4P	60	9	22	33	5.5	4.5	7	4	5	△
		NRZM65.0GB	2P										

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

特殊螺纹工具
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

挤压丝攻系列

N+RZ/N-RZ 钢铁合金用挤压丝攻

(盲孔用)螺旋丝攻	M6×1	G5	NRZP56.0MP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
		G6	NRZP56.0MB	2P										○
			NRZP66.0MP	4P										
		G7	NRZP66.0MB	2P										
(通孔用)先端丝攻	M6×0.75	G6	NRZM66.0MP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
			NRZM66.0MB	2P										
		G7	NRZM76.0MP	4P										△
			NRZM76.0MB	2P										
(通孔用)先端丝攻	M6×0.5	G6	NRZM66.0GP	4P	62	9	26	33	6	4.5	7	4	5	△
			NRZM66.0GB	2P										
直沟丝攻	M7×1	G7	NRZM77.0MP	4P	70	19	-	36	6.2	5	8	4	6	△
			NRZM77.0MB	2P										
	M7×0.75	G7	NRZM77.0JP	4P	70	19	-	36	6.2	5	8	4	6	△
			NRZM77.0JB	2P										
超硬丝攻	M8×1.25	G7	NRZM78.0NP	4P	70	19	-	36	6.2	5	8	6	6	○
			NRZM78.0NB	2P										△
		G8	NRZM88.0NP	4P										
			NRZM88.0NB	2P										
挤压丝攻	M8×1	G7	NRZM78.0MP	4P	70	19	-	36	6.2	5	8	6	6	△
			NRZM78.0MB	2P										
	M8×0.75	G7	NRZM78.0JP	4P	70	19	-	36	6.2	5	8	6	6	△
			NRZM78.0JB	2P										
特殊螺纹丝攻 简易检查工具	M10×1.5	G7	NRZM70100P	4P	75	23	-	38	7	5.5	8	8	6	△
			NRZM70100B	2P										
		G8	NRZM80100P	4P										△
			NRZM80100B	2P										
管用丝攻	M10×1.25	G7	NRZM7010NP	4P	75	23	-	38	7	5.5	8	8	6	△
			NRZM7010NB	2P										
		G8	NRZM8010NP	4P										△
			NRZM8010NB	2P										
螺纹铣刀	M10×1	G7	NRZM7010MP	4P	75	23	-	38	7	5.5	8	8	6	△
			NRZM7010MB	2P										
	M12×1.75	G8	NRZM8012PP	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	8	6	△
			NRZM8012PB	2P										
		G9	NRZM9012PP	4P										△
			NRZM9012PB	2P										
圆板牙	M12×1.5	G8	NRZM80120P	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	8	6	△
			NRZM80120B	2P										
	M12×1.25	G8	NRZM8012NP	4P										△
			NRZM8012NB	2P										
中心钻		G9	NRZM9012NP	4P										△
			NRZM9012NB	2P										
	M12×1	G7	NRZM7012MP	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	8	6	△
			NRZM7012MB	2P										
孔面工具	M14×2	G9	NRZM9014QP	4P	88	26	-	45	10.5	8	11	8	6	△
			NRZM9014QB	2P										
		G10	NRZM0014QP	4P										△
			NRZM0014QB	2P										

N+RZ/N-RZ 钢铁合金用挤压丝攻

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)	凸数	构型	库存
M14×1.5	G9	NRZM90140P	4P	88	26	-	45	10.5	8	11	8	6	△
		NRZM90140B	2P										
M14×1	G8	NRZM8014MP	4P	88	26	-	45	10.5	8	11	8	6	△
		NRZM8014MB	2P										
M16×2	G9	NRZM9016QP	4P	95	26	-	48	12.5	10	13	8	6	△
		NRZM9016QB	2P										
	G10	NRZM0016QP	4P										
		NRZM0016QB	2P										
M16×1.5	G9	NRZM90160P	4P	95	26	-	48	12.5	10	13	8	6	△
		NRZM90160B	2P										
M20×1.5	G9	NRZM90200P	4P	105	33	-	50	15	12	15	8	7	△
		NRZM90200B	2P										
	G10	NRZM00200P	4P										
		NRZM00200B	2P										

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-N-RZ

长柄钢铁合金用挤压丝攻

样式特长

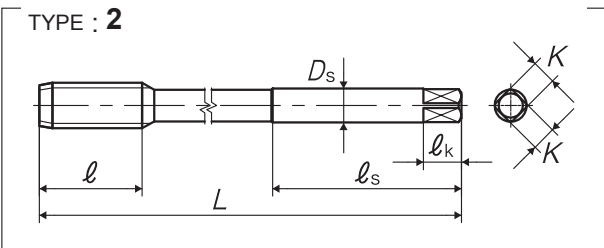
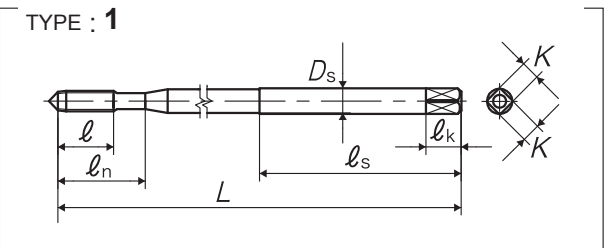


■适合加工钢铁合金 (碳钢、合金钢、普通钢) 的长柄挤压丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels
5~15 (m/min)	5~15 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



推荐等级

品区: 1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M3×0.5	G5	NRZM53.0GP10	4P	100	9	14	40	4	3.2	6	4	1	△
		NRZM53.0GB10	2P										
	G6	NRZM63.0GP10	4P										
		NRZM63.0GB10	2P										
M4×0.7	G6	NRZM64.0IP10	4P	100	11	17	40	5	4	7	4	1	△
		NRZM64.0IB10	2P										
	G7	NRZM74.0IP10	4P										
		NRZM74.0IB10	2P										
M5×0.8	G6	NRZM65.0KP10	4P	100	13	22	40	5.5	4.5	7	4	1	△
		NRZM65.0KB10	2P										
	G7	NRZM75.0KP10	4P										
		NRZM75.0KB10	2P										
M6×1	G7	NRZM76.0MP10	4P	100	15	26	40	6	4.5	7	4	1	△
		NRZM76.0MP15		150									
		NRZM76.0MB10	2P	100									
		NRZM76.0MB15		150									
	G8	NRZM86.0MP10	4P	100									
		NRZM86.0MB10	2P										
M8×1.25	G7	NRZM78.0NP10	4P	100	19	-	50	6.2	5	8	6	2	△
		NRZM78.0NP15		150									
		NRZM78.0NB10	2P	100									
		NRZM78.0NB15		150									
M10×1.5	G7	NRZM70100P10	4P	100	23	-	50	7	5.5	8	8	2	△
		NRZM70100P15		150									
		NRZM70100B10	2P	100									
		NRZM70100B15		150									

油溝数: M3~M6=4, M8=3, M10=4 M6以下吃入部2P的产品・切除凸型中心。(呈平头)



◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品 (接单生产)
※为求改良・有无预告即改变产品样式之情形。

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

N+RS/N-RS

非铁合金用挤压丝攻

样式特长

HSS

NI

被削材和推荐的攻牙速度

铝轧材
Wrought aluminum
5~15
(m/min)

铝合金铸件
Aluminum alloy castings
5~15
(m/min)

锌合金铸件
Zinc alloy castings
5~15
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24

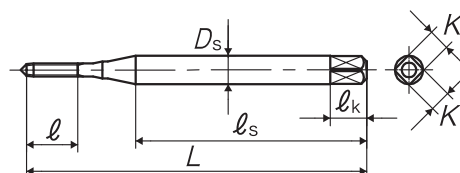
全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓ _n	ℓ _s	D _s	K	ℓ _k



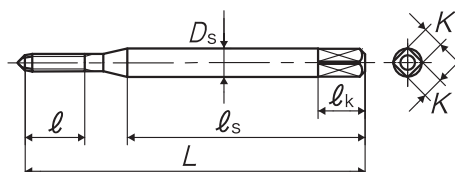
■适合加工非铁合金 (铝铸件、铝压铸件、黄铜等) 的挤压丝攻。

N + RS	N + RS ~ M6(限粗牙)
N - RS	M7 ~ , U全部, STI全部

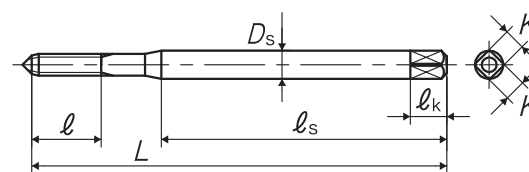
TYPE : 1



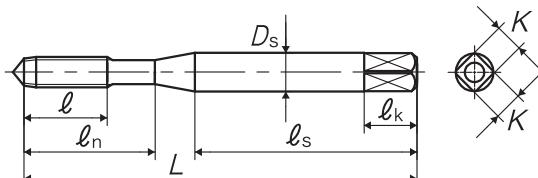
TYPE : 2



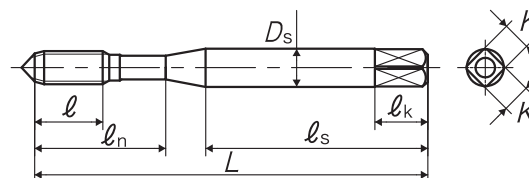
TYPE : 3



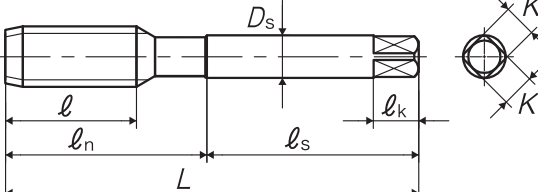
TYPE : 4



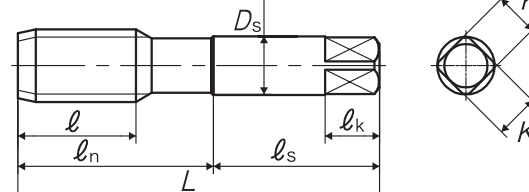
TYPE : 5



TYPE : 6



TYPE : 7



油沟数 :

公制螺纹: M2.6以下=无、M3以上=1

美制螺纹: No.4以下=无、No.5以上=1

STI公制螺纹: 1

M6以下吃入部2P的产品・切除凸型中心。(呈平头)

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

挤压丝攻系列

N+RS/N-RS 非铁合金用挤压丝攻

推荐等级
品区: 1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M1×0.25	G4	NRSP41.0BP	4P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	◎
		NRSP41.0BB	2P										
	G5	NRSP51.0BP	4P										△
		NRSP51.0BB	2P										
M1.2×0.25	G4	NRSP41.2BP	4P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	◎
		NRSP41.2BB	2P										
	G5	NRSP51.2BP	4P										○
		NRSP51.2BB	2P										
M1.4×0.3	G4	NRSP41.4CP	4P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	◎
		NRSP41.4CB	2P										
	G5	NRSP51.4CP	4P										
		NRSP51.4CB	2P										
M1.6×0.35	G4	NRSP41.6DP	4P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
		NRSP41.6DB	2P										
	G5	NRSP51.6DP	4P										◎
		NRSP51.6DB	2P										
M1.7×0.35	G4	NRSP41.7DP	4P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	◎
		NRSP41.7DB	2P										
	G5	NRSP51.7DP	4P										
		NRSP51.7DB	2P										
	G6	NRSP61.7DP	4P										○
		NRSP61.7DB	2P										
M1.8×0.35	G4	NRSP41.8DP	4P	42	6.3	-	27	3	2.5	5	4	2	△
		NRSP41.8DB	2P										
	G5	NRSP51.8DP	4P										
		NRSP51.8DB	2P										
M2×0.4	G4	NRSP42.0EP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	◎
		NRSP42.0EB	2P										
	G5	NRSP52.0EP	4P										
		NRSP52.0EB	2P										
	G6	NRSP62.0EP	4P										○
		NRSP62.0EB	2P										
M2×0.25	G4	NRSM42.0BP	4P	42	4.5	-	27	3	2.5	5	4	3	△
		NRSM42.0BB	2P										
	G5	NRSM52.0BP	4P										
		NRSM52.0BB	2P										
M2.3×0.4	G4	NRSP42.3EP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	○
		NRSP42.3EB	2P										
	G5	NRSP52.3EP	4P										
		NRSP52.3EB	2P										
	G6	NRSP62.3EP	4P										△
		NRSP62.3EB	2P										
M2.5×0.45	G5	NRSP52.5FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	◎
		NRSP52.5FB	2P										
	G6	NRSP62.5FP	4P										○
		NRSP62.5FB	2P										
M2.5×0.35	G4	NRSM42.5DP	4P	46	6.3	14	29	3	2.5	5	4	5	△
		NRSM42.5DB	2P										

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
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

N+RS/N-RS 非铁合金用挤压丝攻

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)	凸数	构型	库存
M2.5×0.35	G5	NRSM52.5DP	4P	46	6.3	14	29	3	2.5	5	4	5	△
		NRSM52.5DB	2P										
M2.6×0.45	G5	NRSP52.6FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	◎
		NRSP52.6FB	2P										
	G6	NRSP62.6FP	4P										○
		NRSP62.6FB	2P										
M2.6×0.35	G5	NRSM52.6DP	4P	46	6.3	14	29	3	2.5	5	4	5	△
		NRSM52.6DB	2P										
	G6	NRSM62.6DP	4P										
		NRSM62.6DB	2P										
M3×0.5	G5	NRSP53.0GP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	◎
		NRSP53.0GB	2P										
	G6	NRSP63.0GP	4P										
		NRSP63.0GB	2P										
	G7	NRSP73.0GP	4P										○
		NRSP73.0GB	2P										
	G8	NRSP83.0GP	4P										△
		NRSP83.0GB	2P										
M3×0.35	G5	NRSM53.0DP	4P	46	6.5	14	26	4	3.2	6	4	5	△
		NRSM53.0DB	2P										
	G6	NRSM63.0DP	4P										
		NRSM63.0DB	2P										
M3.5×0.6	G5	NRSP53.5HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	○
		NRSP53.5HB	2P										
	G6	NRSP63.5HP	4P										
		NRSP63.5HB	2P										
	G7	NRSP73.5HP	4P										△
M3.5×0.35	G5	NRSM53.5DP	4P	52	6.5	16	29	5	4	7	4	5	△
		NRSM53.5DB	2P										
	G6	NRSM63.5DP	4P										
		NRSM63.5DB	2P										
M4×0.7	G5	NRSP54.0IP	4P	52	11	17	29	5	4	7	4	4	○
		NRSP54.0IB	2P										
	G6	NRSP64.0IP	4P										◎
		NRSP64.0IB	2P										
	G7	NRSP74.0IP	4P										○
		NRSP74.0IB	2P										
	G8	NRSP84.0IP	4P										△
		NRSP84.0IB	2P										
M4×0.5	G6	NRSM64.0GP	4P	52	9	17	29	5	4	7	4	5	△
		NRSM64.0GB	2P										
	G7	NRSM74.0GP	4P										
		NRSM74.0GB	2P										
M5×0.8	G5	NRSP55.0KP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		NRSP55.0KB	2P										
	G6	NRSP65.0KP	4P										◎
		NRSP65.0KB	2P										
	G7	NRSP75.0KP	4P										○
		NRSP75.0KB	2P										
	G8	NRSP85.0KB	2P										△

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
简易
检查
工具
攻

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

挤压丝攻系列

N+RS/N-RS 非铁合金用挤压丝攻

(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)	凸数	构型	库存
(通孔用)螺旋丝攻	M5×0.5	G6	NRSM65.0GP	4P	60	9	22	33	5.5	4.5	7	4	5	△
			NRSM65.0GB	2P										
		G7	NRSM75.0GP	4P										
			NRSM75.0GB	2P										
(通孔用)先端丝攻	M6×1	G5	NRSP56.0MP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
			NRSP56.0MB	2P										
		G6	NRSP66.0MP	4P										○
			NRSP66.0MB	2P										
		G7	NRSP76.0MP	4P										◎
			NRSP76.0MB	2P										
直沟丝攻	M6×0.75	G6	NRSM66.0JP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
			NRSM66.0JB	2P										
		G7	NRSM76.0JP	4P										
			NRSM76.0JB	2P										
超硬丝攻	M6×0.5	G6	NRSM66.0GP	4P	62	9	26	33	6	4.5	7	4	5	△
			NRSM66.0GB	2P										
		G7	NRSM67.0MP	4P										
			NRSM67.0MB	2P										
挤压丝攻	M7×1	G6	NRSM67.0MP	4P	70	19	-	36	6.2	5	8	4	6	△
			NRSM67.0MB	2P										
		G7	NRSM77.0MP	4P										
			NRSM77.0MB	2P										
特殊螺纹丝攻	M7×0.75	G7	NRSM77.0JP	4P	70	19	-	36	6.2	5	8	4	6	△
			NRSM77.0JB	2P										
		G8	NRSM78.0NP	4P										○
			NRSM78.0NB	2P										
管用工丝攻	M8×1.25	G7	NRSM78.0NP	4P	70	19	-	36	6.2	5	8	6	6	△
			NRSM78.0NB	2P										
		G8	NRSM88.0NP	4P										△
			NRSM88.0NB	2P										
圆板牙	M8×1	G7	NRSM78.0MP	4P	70	19	-	36	6.2	5	8	6	6	△
			NRSM78.0MB	2P										
		G7	NRSM78.0JP	4P										△
			NRSM78.0JB	2P										
中心钻	M10×1.5	G7	NRSM70100P	4P	75	23	-	38	7	5.5	8	6	6	○
			NRSM70100B	2P										
		G8	NRSM80100P	4P										△
			NRSM80100B	2P										
孔面工具	M10×1.25	G7	NRSM7010NP	4P	75	23	-	38	7	5.5	8	6	6	△
			NRSM7010NB	2P										
		G8	NRSM8010NP	4P										
			NRSM8010NB	2P										
	M10×1	G7	NRSM7010MP	4P	75	23	-	38	7	5.5	8	6	6	△
			NRSM7010MB	2P										
		G8	NRSM8012PP	4P										
			NRSM8012PB	2P										
	M12×1.75	G9	NRSM9012PP	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	6	6	△
			NRSM9012PB	2P										
		G8	NRSM80120P	4P										
			NRSM80120B	2P										
	M12×1.5	G9	NRSM90120P	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	6	6	△
			NRSM90120B	2P										
		G8	NRSM8012NP	4P										
			NRSM8012NB	2P										

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

N+RS/N-RS 非铁合金用挤压丝攻

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)	凸数	构型	库存
M12×1.25	G9	NRSM9012NP	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	6	6	△
		NRSM9012NB	2P										
M12×1	G7	NRSM7012MP	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	6	6	△
		NRSM7012MB	2P										
M14×2	G9	NRSM9014QP	4P	88	26	-	45	10.5	8	11	6	6	△
		NRSM9014QB	2P										
	G10	NRSM0014QP	4P										
		NRSM0014QB	2P										
M14×1.5	G9	NRSM90140P	4P	88	26	-	45	10.5	8	11	6	6	△
		NRSM90140B	2P										
M14×1	G8	NRSM8014MP	4P	88	26	-	45	10.5	8	11	6	6	△
		NRSM8014MB	2P										
M16×2	G9	NRSM9016QP	4P	95	26	-	48	12.5	10	13	6	6	△
		NRSM9016QB	2P										
	G10	NRSM0016QP	4P										
		NRSM0016QB	2P										
M16×1.5	G9	NRSM90160P	4P	95	26	-	48	12.5	10	13	6	6	△
		NRSM90160B	2P										
M16×1	G8	NRSM8016MP	4P	95	26	-	48	12.5	10	13	6	6	△
		NRSM8016MB	2P										
M18×1.5	G9	NRSM90180P	4P	100	33	-	51	14	11	14	6	6	△
		NRSM90180B	2P										
M20×2.5	G11	NRSM1020RP	4P	105	33	-	50	15	12	15	6	7	△
		NRSM1020RB	2P										
M20×1.5	G9	NRSM90200P	4P	105	33	-	50	15	12	15	6	7	△
		NRSM90200B	2P										
美制螺纹用													
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)	凸数	构型	库存
No.0-80UNF	G5	NRSM5UN0BP	4P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	3	2	△
		NRSM5UN0BB	2P										
No.1-72UNF	G5	NRSM5UN1CP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	3	2	△
		NRSM5UN1CB	2P										
No.2-56UNC	G4	NRSM4UN2EP	4P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	△
		NRSM4UN2EB	2P										
	G5	NRSM5UN2EP	4P										
		NRSM5UN2EB	2P										
	G7	NRSM7UN2EP	4P										
		NRSM7UN2EB	2P										
No.3-48UNC	G4	NRSM4UN3FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
		NRSM4UN3FB	2P										
	G5	NRSM5UN3FP	4P										
		NRSM5UN3FB	2P										
No.4-40UNC	G5	NRSM5UN4HP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	△
		NRSM5UN4HB	2P										
	G6	NRSM6UN4HP	4P										
		NRSM6UN4HB	2P										
	G7	NRSM7UN4HP	4P										
		NRSM7UN4HB	2P										
No.4-48UNF	G5	NRSM5UN4FP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	△
		NRSM5UN4FB	2P										

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
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

JIS
RO-12
239

挤压丝攻系列

N+RS/N-RS 非铁合金用挤压丝攻

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)	凸数	构型	库存										
	No.4-48UNF	G6	NRSM6UN4FP NRSM6UN4FB	4P 2P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	△										
螺旋型 先端丝攻 (通孔用)	No.6-32UNC	G5	NRSM5UN6JP NRSM5UN6JB	4P 2P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△										
		G6	NRSM6UN6JP NRSM6UN6JB	4P 2P																				
			G7	NRSM7UN6JP NRSM7UN6JB											4P 2P									
		No.6-40UNF		G5											NRSM5UN6HP NRSM5UN6HB	4P 2P	52	11	16	29	5	4	7	4
直沟丝攻	No.8-32UNC	G6	NRSM6UN8JP NRSM6UN8JB	4P 2P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	4	4	△										
		G7	NRSM7UN8JP NRSM7UN8JB	4P 2P																				
			G8	NRSM8UN8JP											4P									
		No.8-36UNF		G5											NRSM5UN8IP NRSM5UN8IB	4P 2P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	4
超硬丝攻	No.10-24UNC	G6	NRSM6UNAMP NRSM6UNAMB	4P 2P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△										
		G7	NRSM7UNAMP NRSM7UNAMB	4P 2P																				
			G6	NRSM6UNAJP NRSM6UNAJB											4P 2P									
		No.10-32UNF		G7											NRSM7UNAJP NRSM7UNAJB	4P 2P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4
特殊螺纹丝攻 简易检查工具	1/4-20UNC	G6	NRSM6U04NP NRSM6U04NB	4P 2P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△										
		G7	NRSM7U04NP NRSM7U04NB	4P 2P																				
			G6	NRSM6U04KP NRSM6U04KB											4P 2P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4
		1/4-28UNF		G6											NRSM6U04KP NRSM6U04KB	4P 2P	62	15	26	33	6	4.5	7	4
螺纹护套用公制螺纹																								
尺寸	等级	产品编号	吃入部	大径的基准值 (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	凸数	构型	库存										
STI M3× 0.5	G3	RW3.0G3LENP	4P	3.65	52	7.5	17	29	5	4	7	4	4	△										
		RW3.0G3LENB	2P																					
STI M4× 0.7	G4	RW4.0I4LENP	4P	4.909	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△										
		RW4.0I4LENB	2P																					
STI M5× 0.8	G4	RW5.0K4LENP	4P	6.039	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△										
		RW5.0K4LENB	2P																					
STI M6× 1	G4	RW6.0M4LENP	4P	7.299	70	19	-	36	6.2	5	8	4	6	△										
		RW6.0M4LENB	2P																					
STI M8× 1.25	G4	RW8.0N4LENB	2P	9.624	75	23	-	38	7	5.5	8	6	6	△										
STI M10× 1.5	G5	RW01005LENB	2P	11.948	82	26	-	42	8.5	6.5	9	6	6	△										
STI M12× 1.75	G6	RW012P6LENB	2P	14.273	95	26	-	48	12.5	10	13	6	6	△										

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

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-N-RS

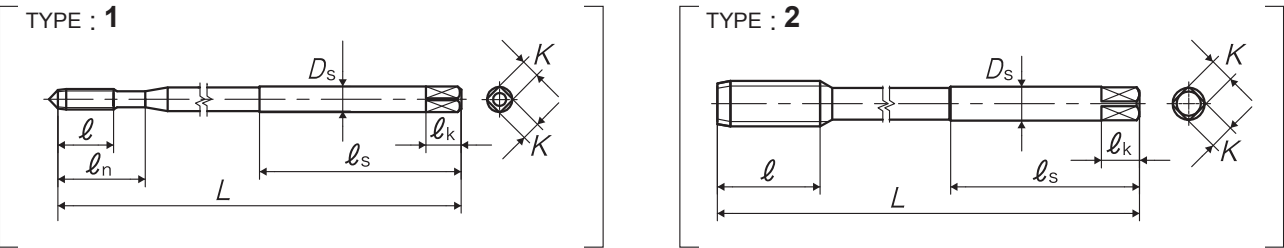
长柄非铁合金用挤压丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

铝锻轧材 Wrought aluminum	铝合金铸件 Aluminum alloy castings	锌合金铸件 Zinc alloy castings
5~15 (m/min)	5~15 (m/min)	5~15 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



推荐等级
品区: 1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M3×0.5	G5	NRSM53.0GP10	4P	100	9	14	40	4	3.2	6	4	1	○
		NRSM53.0GB10	2P										
	G6	NRSM63.0GP10	4P										
		NRSM63.0GB10	2P										
M4×0.7	G6	NRSM64.0IP10	4P	100	11	17	40	5	4	7	4	1	○
		NRSM64.0IB10	2P										
	G7	NRSM74.0IP10	4P										
		NRSM74.0IB10	2P										
M5×0.8	G6	NRSM65.0KP10	4P	100	13	22	40	5.5	4.5	7	4	1	△
		NRSM65.0KB10	2P										
	G7	NRSM75.0KP10	4P										
		NRSM75.0KB10	2P										
M6×1	G7	NRSM76.0MP10	4P	100	15	26	40	6	4.5	7	4	1	○
		NRSM76.0MP15		150									
		NRSM76.0MB10	2P	100									
		NRSM76.0MB15		150									
	G8	NRSM86.0MP10	4P	100									△
		NRSM86.0MP15		150									
		NRSM86.0MB10	2P	100									
		NRSM86.0MB15		150									
M8×1.25	G7	NRSM78.0NP10	4P	100	19	-	50	6.2	5	8	6	2	△
		NRSM78.0NP15		150									
		NRSM78.0NB10	2P	100									
		NRSM78.0NB15		150									
M10×1.5	G7	NRSM70100P10	4P	100	23	-	50	7	5.5	8	6	2	△
		NRSM70100P15		150									

◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品 (接单生产)
※为求改良・有无预告即改变产品样式之情形・



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

挤压丝攻系列

LS-N-RS 长柄非铁合金用挤压丝攻

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)	凸数	构型	库存
M10× 1.5	G7	NRSM70100B10	2P	100	23	-	50	7	5.5	8	6	2	△
		NRSM70100B15		150									

油沟数：1
M6以下吃入部2P的产品，切除凸型中心。(呈平头)

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

R+V

镀钛挤压丝攻
样式特长

HSS 表面镀层

被削材和推荐的攻牙速度

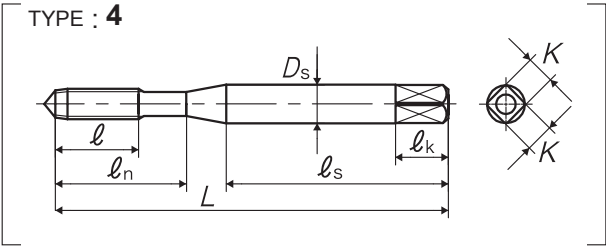
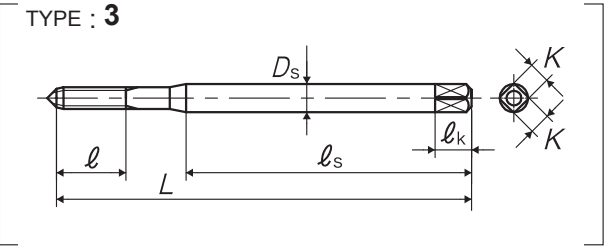
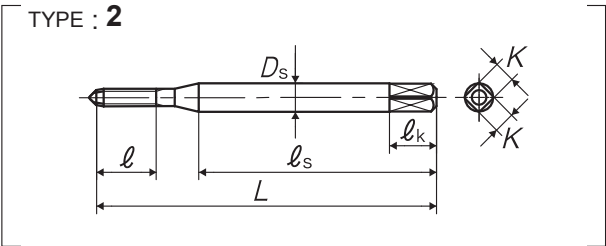
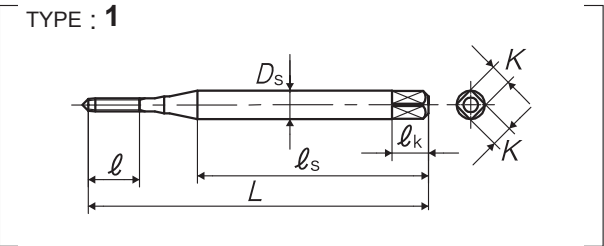
低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels
10~20 (m/min)	10~20 (m/min)

※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	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



■适合加工钢铁合金、非铁合金的镀钛挤压丝攻。



推荐等级
品区 : 1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M1×0.25	G4	RVP41.0BP	4P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
		RVP41.0BB	2P										△
	G5	RVP51.0BP	4P										△
		RVP51.0BB	2P										△
M1.2×0.25	G4	RVP41.2BP	4P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
		RVP41.2BB	2P										△
	G5	RVP51.2BP	4P										△
		RVP51.2BB	2P										△
M1.4×0.3	G4	RVP41.4CP	4P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	◎
		RVP41.4CB	2P										◎
	G5	RVP51.4CP	4P										◎
		RVP51.4CB	2P										◎
M1.6×0.35	G4	RVP41.6DP	4P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
		RVP41.6DB	2P										○
	G5	RVP51.6DP	4P										○
		RVP51.6DB	4P										○
	G6	RVP61.6DP	4P										△
		RVP61.6DB	2P										△
M1.7×0.35	G4	RVP41.7DP	4P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

挤压丝攻系列

R+V 镀钛挤压丝攻

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)	凸数	构型	库存
M1.7×0.35	G4	RVP41.7DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
		RVP51.7DP	4P										◎
	G5	RVP51.7DB	2P										△
		RVP61.7DP	4P										
		RVP61.7DB	2P										
M2×0.4	G4	RVP42.0EP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	◎
		RVP42.0EB	2P										△
	G5	RVP52.0EP	4P										
		RVP52.0EB	2P										
		RVP62.0EP	4P										
M2.3×0.4	G4	RVP42.3EP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	△
		RVP42.3EB	2P										
	G5	RVP52.3EP	4P										
		RVP52.3EB	2P										
		RVP62.3EP	4P										
M2.5×0.45	G5	RVP52.5FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
		RVP52.5FB	2P										△
	G6	RVP62.5FP	4P										
		RVP62.5FB	2P										
		M2.6×0.45	G5										RVP52.6FP
RVP52.6FB	2P			○									
G6	RVP62.6FP		4P										
	RVP62.6FB		2P										
	M3×0.5		G5	RVP53.0GP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4
RVP53.0GB		2P		○									
G6		RVP63.0GP	4P										
		RVP63.0GB	2P										
		RVP73.0GP	4P										
M4×0.7	G5	RVP54.0IP	4P	52	11	17	29	5	4	7	4	4	△
		RVP54.0IB	2P										◎
	G6	RVP64.0IP	4P										
		RVP64.0IB	2P										
		RVP74.0IP	4P										
M5×0.8	G5	RVP55.0KP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		RVP55.0KB	2P										○
	G6	RVP65.0KP	4P										
		RVP65.0KB	2P										
		RVP75.0KP	4P										
M6×1	G6	RVP66.0MP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	○
		RVP66.0MB	2P										
	G7	RVP76.0MP	4P										
		RVP76.0MB	2P										

油沟数：M2.6以下=无、M3以上=4 M6以下吃入部2P的产品・切除凸型中心。(呈平头)

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

OL+RZ/OL-RZ

免用油挤压丝攻

样式特长



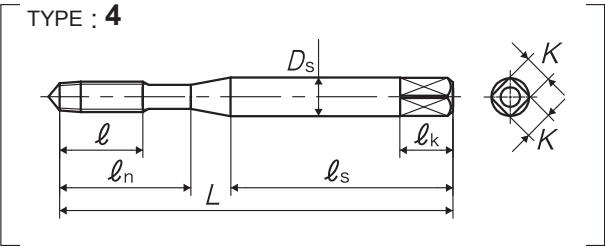
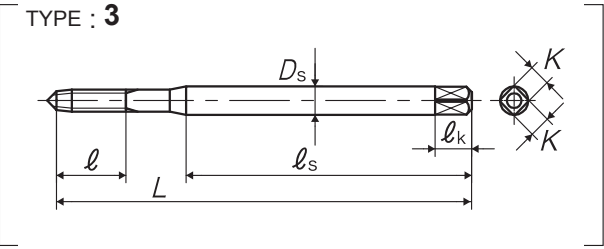
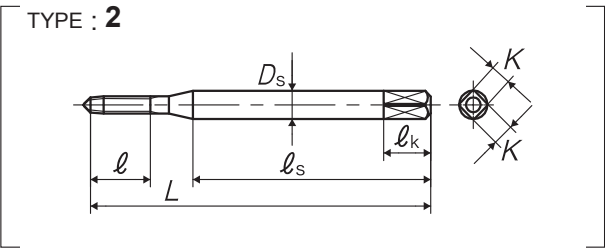
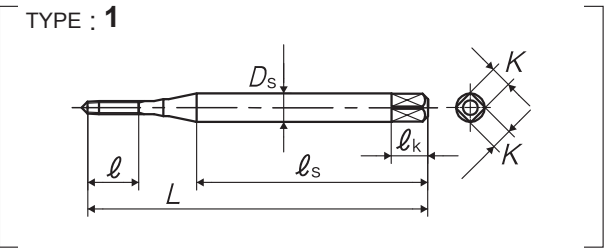
■用于 M6 以下的尺寸，已去除毛边的薄铁板或加工深度短的材质，免用油挤压丝攻不使用切削油的情形下，仍可发挥极佳的攻牙性能。

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels 15 ~ 30 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels 15 ~ 30 (m/min)	高碳钢 High carbon steels 15 ~ 25 (m/min)	合金钢 Alloy steels 15 ~ 25 (m/min)	不锈钢 Stainless steels 10 ~ 25 (m/min)
---	--	--	--	--

※详细图解说明请参阅P24

OL + RZ	M全部
OL - RZ	U全部



推荐等级
品区: 1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M1×0.25	G4	OLRZP41.0BP	4P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	△
M1.2×0.25	G4	OLRZP41.2BP	4P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.4×0.3	G4	OLRZP41.4CP	4P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	◎
M1.6×0.35	G4	OLRZP41.6DP	4P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
M1.7×0.35	G4	OLRZP41.7DP	4P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	◎
M2×0.4	G4	OLRZP42.0EP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	◎
	G5	OLRZP52.0EP											
M2.3×0.4	G4	OLRZP42.3EP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	○
	G5	OLRZP52.3EP											
M2.5×0.45	G5	OLRZP52.5FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
	G6	OLRZP62.5FP											
M2.6×0.45	G5	OLRZP52.6FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
	G6	OLRZP62.6FP											
M3×0.5	G5	OLRZP53.0GP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	◎
	G6	OLRZP63.0GP											
M3.5×0.6	G5	OLRZP53.5HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
	G6	OLRZP63.5HP											○
M4×0.7	G6	OLRZP64.0IP	4P	52	11	17	29	5	4	7	4	4	◎
	G7	OLRZP74.0IP											○

◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品 (接单生产)
※为求改良，有无预告即改变产品样式之情形。

Think threads with
YAMAWA

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
特殊螺纹工具
管丝攻
螺纹铣刀
圆板牙
中心钻
孔面工具
JIS RO-18 245

挤压丝攻系列

OL+RZ/OL-RZ 免用油挤压丝攻

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)	凸数	构型	库存
	M5×0.8	G6	OLRZP65.0KP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	○
		G7	OLRZP75.0KP											
	M6×1	G6	OLRZP66.0MP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	○
		G7	OLRZP76.0MP											
美制螺纹用														
螺旋型 先端丝攻 (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)	凸数	构型	库存
	No.2-56UNC	G4	OLRZM4UN2EP	4P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	△
		G5	OLRZM5UN2EP											
	No.2-64UNF	G4	OLRZM4UN2DP	4P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	△
	No.3-48UNC	G4	OLRZM4UN3FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
	No.3-56UNF	G4	OLRZM4UN3EP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
	No.4-40UNC	G5	OLRZM5UN4HP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	○
		G6	OLRZM6UN4HP											
	No.4-48UNF	G5	OLRZM5UN4FP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	△
	No.5-40UNC	G5	OLRZM5UN5HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
	No.5-44UNF	G5	OLRZM5UN5GP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
	No.6-32UNC	G5	OLRZM5UN6JP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△ ○
		G6	OLRZM6UN6JP											
	No.6-40UNF	G5	OLRZM5UN6HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
	No.8-32UNC	G6	OLRZM6UN8JP	4P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		G7	OLRZM7UN8JP											
	No.8-36UNF	G6	OLRZM6UN8IP	4P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	4	4	△
No.10-24UNC	G6	OLRZM6UNAMP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△	
	G7	OLRZM7UNAMP												
No.10-32UNF	G6	OLRZM6UNAJP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△	
	G7	OLRZM7UNAJP												
No.12-24UNC	G6	OLRZM6UNCMP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△	
No.12-28UNF	G6	OLRZM6UNCCKP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△	
1/4-20UNC	G7	OLRZM7U04NP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△	
1/4-28UNF	G7	OLRZM7U04KP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△	

油沟数：无

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

HP+RZ/HP-RZ

高碳钢用挤压丝攻

样式特长

HSS-P

表面镀层

加工深度
1.5D以下

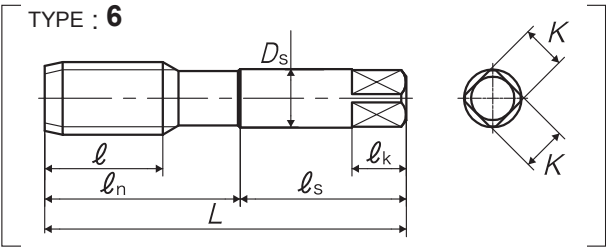
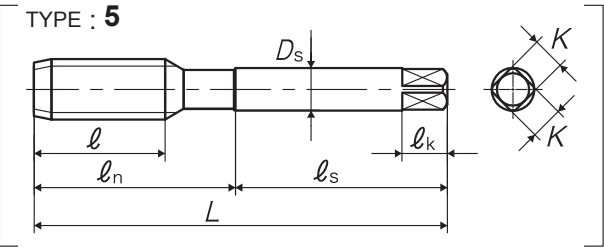
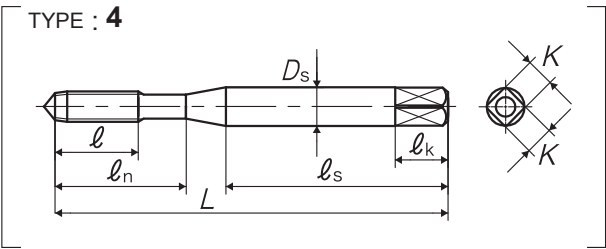
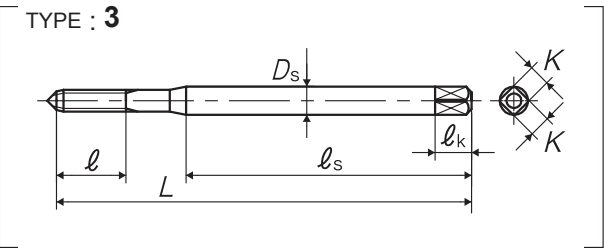
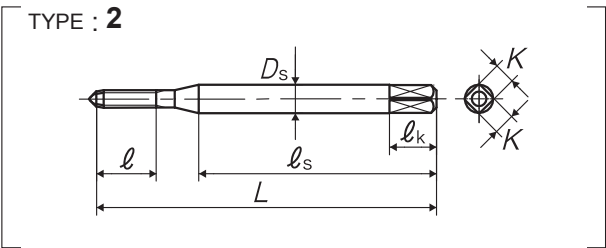
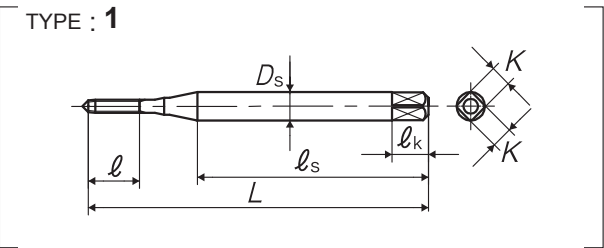
被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels	高碳钢 High carbon steels	合金钢 Alloy steels	不锈钢 Stainless steels
15~30 (m/min)	15~30 (m/min)	15~25 (m/min)	15~25 (m/min)	10~25 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24

■适合加工钢铁合金（35HRC以下）或轻合金，并可用于高速加工（20~50m/min）的挤压丝攻。

HP+RZ	~M6
HP-RZ	M8~, U全部



推荐等级

品区 : JJ

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M1×0.25	G4	HRZP41.0BB	2P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.2×0.25	G4	HRZP41.2BB	2P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.4×0.3	G4	HRZP41.4CB	2P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.6×0.35	G4	HRZP41.6DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
M1.7×0.35	G4	HRZP41.7DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
M2×0.4	G4	HRZP42.0EB	2P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	◎
	G5	HRZP52.0EB											
M2.3×0.4	G4	HRZP42.3EB	2P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	○
	G5	HRZP52.3EB											
M2.5×0.45	G5	HRZP52.5FB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	◎
	G6	HRZP62.5FB											

◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品 (接单生产产品)
※为求改良，有无预告即改变产品样式之情形。

Think threads with
YAMAWA

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

JIS
RO-20
247

挤压丝攻系列

HP+RZ/HP-RZ 高碳钢用挤压丝攻

(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)	凸数	构型	库存
	M2.6×0.45	G5	HRZP52.6FB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
(通孔用) 螺旋丝攻	M3×0.5	G6	HRZP62.6FB											
		G5	HRZP53.0GP	4P										◎
			HRZP53.0GB	2P										
		G6	HRZP63.0GP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	○
(通孔用) 先端丝攻	M3.5×0.6		HRZP63.0GB	2P										
		G5	HRZP53.5HP	4P										
			HRZP53.5HB	2P										
		G6	HRZP63.5HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
直沟丝攻	M4×0.7		HRZP63.5HB	2P										
		G6	HRZP64.0IP	4P										
			HRZP64.0IB	2P										
		G7	HRZP74.0IP	4P	52	11	17	29	5	4	7	4	4	○
超硬丝攻	M5×0.8		HRZP74.0IB	2P										
		G6	HRZP65.0KP	4P										
			HRZP65.0KB	2P										
		G7	HRZP75.0KP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	○
挤压丝攻	M6×1		HRZP75.0KB	2P										
		G6	HRZP66.0MP	4P										
			HRZP66.0MB	2P										
		G7	HRZP76.0MP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	○
特殊螺纹丝攻 简易检查工具	M8×1.25		HRZP76.0MB	2P										
		G7	HRZM78.0NP	4P										
			HRZM78.0NB	2P										
		G8	HRZM88.0NP	4P	70	19	-	36	6.2	5	8	6	5	○
管用丝攻	M10×1.5		HRZM88.0NB	2P										
		G7	HRZM70100P	4P										○
			HRZM70100B	2P										
		G8	HRZM80100P	4P	75	23	-	38	7	5.5	8	8	5	△
螺纹铣刀	M10×1.25		HRZM80100B	2P										
		G7	HRZM7010NP	4P										○
			HRZM7010NB	2P										
		G8	HRZM8010NP	4P	75	23	-	38	7	5.5	8	8	5	△
圆板牙	M12×1.75		HRZM8010NB	2P										
		G8	HRZM8012PP	4P										
			HRZM8012PB	2P										
		G9	HRZM9012PP	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	8	5	△
中心钻	M12×1.5		HRZM9012PB	2P										
		G8	HRZM80120P	4P										○
			HRZM80120B	2P										
		G9	HRZM90120P	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	8	5	△
孔面工具	M12×1.25		HRZM90120B	2P										
		G8	HRZM8012NP	4P										
			HRZM8012NB	2P										
		G9	HRZM9012NP	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	8	5	△
	M14×1.5		HRZM9012NB	2P										
		G9	HRZM90140P	4P	88	26	-	45	10.5	8	11	8	5	△
	M16×1.5		HRZM90140B	2P										
		G9	HRZM90160P	4P	95	26	-	48	12.5	10	13	8	5	△
			HRZM90160B	2P										

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

HP+RZ/HP-RZ 高碳钢用挤压丝攻

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)	凸数	构型	库存
M18×1.5	G9	HRZM90180P	4P	100	33	-	51	14	11	14	8	5	△
		HRZM90180B	2P										
M20×1.5	G9	HRZM90200P	4P	105	33	-	50	15	12	15	8	6	△
		HRZM90200B	2P										
美制螺纹用													
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)	凸数	构型	库存
No.2-56UNC	G4	HRZM4UN2EB	2P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	△
	G5	HRZM5UN2EB											
No.2-64UNF	G4	HRZM4UN2DB	2P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	△
No.3-48UNC	G4	HRZM4UN3FB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
No.3-56UNF	G4	HRZM4UN3EB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
No.4-40UNC	G5	HRZM5UN4HB	2P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	○
	G6	HRZM6UN4HB											
No.4-48UNF	G5	HRZM5UN4FB	2P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	△
No.5-40UNC	G5	HRZM5UN5HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
		HRZM5UN5HB	2P										
No.5-44UNF	G5	HRZM5UN5GP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
		HRZM5UN5GB	2P										
No.6-32UNC	G5	HRZM5UN6JP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
		HRZM5UN6JB	2P										
	G6	HRZM6UN6JP	4P										
		HRZM6UN6JB	2P										
No.6-40UNF	G5	HRZM5UN6HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
		HRZM5UN6HB	2P										
No.8-32UNC	G6	HRZM6UN8JP	4P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		HRZM6UN8JB	2P										
	G7	HRZM7UN8JP	4P										
		HRZM7UN8JB	2P										
No.8-36UNF	G6	HRZM6UN8IP	4P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		HRZM6UN8IB	2P										
No.10-24UNC	G6	HRZM6UNAMP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		HRZM6UNAMB	2P										
	G7	HRZM7UNAMP	4P										
		HRZM7UNAMB	2P										
No.10-32UNF	G6	HRZM6UNAJP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		HRZM6UNAJB	2P										
	G7	HRZM7UNAJP	4P										
		HRZM7UNAJB	2P										
No.12-24UNC	G6	HRZM6UNCMP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
		HRZM6UNCMB	2P										
No.12-28UNF	G6	HRZM6UNCCKP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
		HRZM6UNCCKB	2P										
1/4-20UNC	G7	HRZM7U04NP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
		HRZM7U04NB	2P										
1/4-28UNF	G7	HRZM7U04KP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
		HRZM7U04KB	2P										

油沟数：公制螺纹：M2.6以下=无、M3～M7=2, M8=3, M10以上=4
美制螺纹用：No.4以下=无、No.5以上=2
M6以下吃入部2P的产品，切除凸型中心。(呈平头)

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)

SC-TL-RZ

IT产业用挤压丝攻

样式特长

HSS-P

表面镀层

加工深度
1.5D以下



被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢
Low carbon steels

15~30
(m/min)

中碳钢
Medium carbon steels

15~30
(m/min)

高碳钢
High carbon steels

15~25
(m/min)

合金钢
Alloy steels

15~25
(m/min)

不锈钢
Stainless steels

10~25
(m/min)

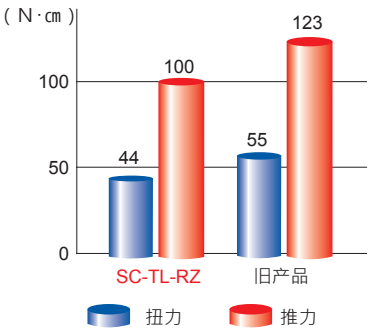
※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

- 可减少毛边产生，提升内螺纹质量及刀具使用寿命。
- 可加工延展性较差的难削材。
- 使用水溶性切油，提升丝攻寿命。
- 可用于高速加工。
- 被削材
 - 不锈钢：SUS303,SUS304、SUS316、SUS440C
 - 合金钢：SCM420
 - 碳钢：S45C ~ S50C
 - 铝铸件、铝压铸件

攻牙资料

加工条件 [M3×0.5]	
被削材	SCM440 调质 32HRC
底孔径	φ2.8
攻牙长度	4.5mm
攻牙速度	5m/min
机械	加工中心机
攻牙用切削油	水溶性切削油 (稀释10倍)



SC-TL-RZ
加工7,000孔后

旧产品
加工2,800孔后

SC-TL-RZ和旧产品比较、
加工7,000孔后丝攻磨损小

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

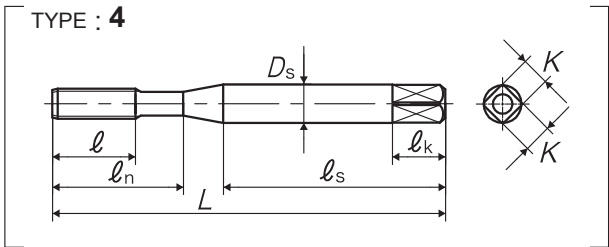
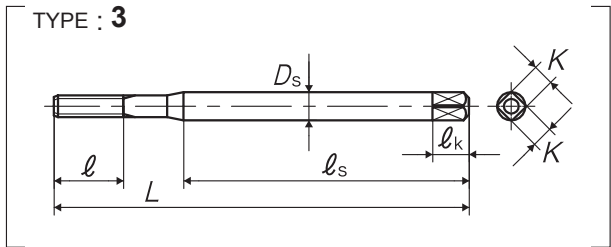
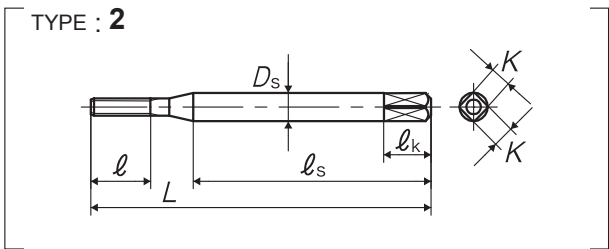
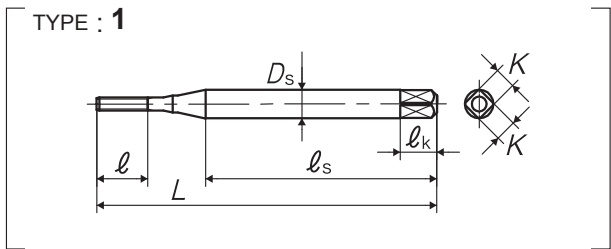
螺纹铣刀

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



推荐等级
品区 : 1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M1×0.25	G4	SRZM41.0B1	1P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	△
M1.2×0.25	G4	SRZM41.2B1	1P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	△
M1.4×0.3	G4	SRZM41.4C1	1P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	△
M1.4×0.2	G3	SRZM31.4A1	1P	36	3.6	-	24	3	2.5	5	4	1	△
M1.6×0.35	G4	SRZM41.6D1	1P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	△
M1.6×0.2	G3	SRZM31.6A1	1P	36	3.6	-	24	3	2.5	5	4	2	△
M1.7×0.35	G4	SRZM41.7D1	1P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	△
M2×0.4	G4	SRZM42.0E1	1P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	△
M2.5×0.45	G5	SRZM52.5F1	1P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
M2.6×0.45	G5	SRZM52.6F1	1P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
M3×0.5	G5	SRZM53.0G1	1P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	△
M4×0.7	G6	SRZM64.0I1	1P	52	11	17	29	5	4	7	4	4	△
M5×0.8	G6	SRZM65.0K1	1P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△
M6×1	G6	SRZM66.0M1	1P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△

油溝数 : M2.6以下=无、M3以上=2

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

螺旋丝攻
(盲孔用)

SURZ

不锈钢用挤压丝攻

样式特长

HSS-P

表面镀层

加工深度
1.5D以下



被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢
Low carbon steels

15~30
(m/min)

中碳钢
Medium carbon steels

15~30
(m/min)

高碳钢
High carbon steels

15~25
(m/min)

合金钢
Alloy steels

15~25
(m/min)

不锈钢
Stainless steels

10~25
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

- 螺丝攻的谷底采特殊设计，有效控制内螺纹内径形状！
- 螺丝攻吃入部（凸部）采特殊构型设计，有效降低挤压扭力。
- 挤压丝攻在加工不锈钢时，发挥极大的效果！
- 调整底孔径，会影响内螺纹内径形状大小。

攻牙资料

加工条件 [M2×0.4]

被 削 材	SUS304
底 孔 径	φ1.85~φ1.82
攻 牙 长 度	5.2mm(盲孔)
攻 牙 速 度	5m/min
进 给	完全同步进给
机 械	立式加工中心机(BT15)
螺 纹 攻 牙 方 向	立式加工
攻 牙 用 切 削 油	水溶性切削油 (稀释20倍)

POINT

请选择相应的底孔径

底孔径	1.84	1.83
内螺纹牙型剖面图		
牙顶缝隙状态	牙顶标准缝隙	牙顶缝隙小
内螺纹内径	φ1.62	φ1.60

底孔径	1.82	1.81
内螺纹牙型剖面图		
牙顶缝隙状态	牙顶缝隙小	牙顶无缝隙
内螺纹内径	φ1.59	φ1.58

推荐底孔径

单位:mm

尺寸	等级	推荐底孔径
M1×0.25	G4	0.9
M1.2×0.25	G4	1.10
M1.4×0.3	G4	1.28
M1.6×0.2	G3	1.52
M1.6×0.35	G4	1.46
M1.7×0.35	G4	1.56
M2×0.4	G4	1.82
M2.3×0.4	G4	2.12
M2.5×0.45	G4	2.30
M2.6×0.45	G5	2.40
M3×0.5	G5	2.77
No.2-56UNC	G4	1.98
No.4-40UNC	G5	2.55
No.6-32UNC	G5	3.14

※ 上表的推荐底孔径是以饱和率90%为目标的实验结果为基准，并考虑丝攻的折损而设定。

※ 推荐的底孔径会依被削材的材质、硬度、构型尺寸、加工条件等，影响挤压量。

M2×0.4 6H 内螺纹内径公差容许范围	
最大值	1.679
最小值	1.567
公差	0.112

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

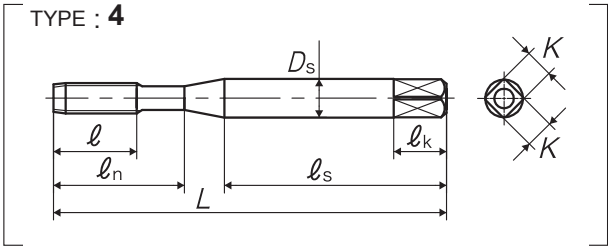
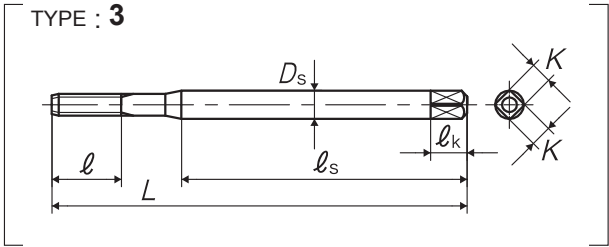
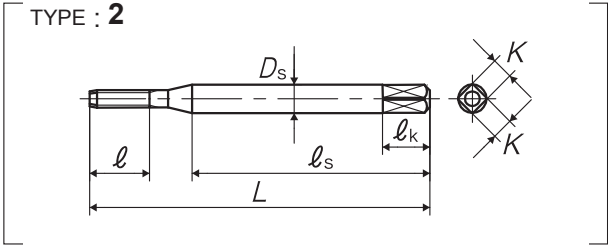
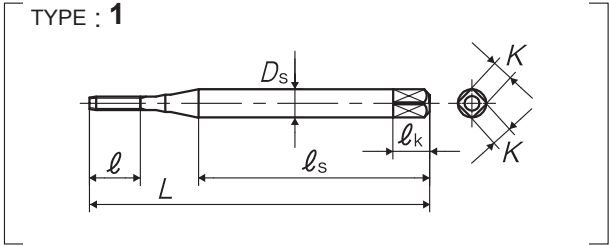
螺纹铣刀

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



推荐等级
品区: 1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M1×0.25	G4	SURZ41.0BB	2P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.2×0.25	G4	SURZ41.2BB	2P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.4×0.3	G4	SURZ41.4CB	2P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.6×0.2	G3	SURZ31.6AB	2P	36	3.6	-	24	3	2.5	5	4	2	○
M1.6×0.35	G4	SURZ41.6DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
M1.7×0.35	G4	SURZ41.7DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
M2×0.4	G4	SURZ42.0EB	2P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	○
M2.3×0.4	G4	SURZ42.3EB	2P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	○
M2.5×0.45	G4	SURZ42.5FB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
M2.6×0.45	G5	SURZ52.6FB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
M3×0.5	G5	SURZ53.0GB	2P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	○
美制螺纹用													
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)	凸数	构型	库存
No.2-56UNC	G4	SURZ4UN2EB	2P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	○
No.4-40UNC	G5	SURZ5UN4HB	2P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	○
No.6-32UNC	G5	SURZ5UN6JB	2P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	○

油沟数：公制螺纹：M2.6以下=无、M3=2
美制螺纹：No.4以下=无、No.6=2

螺旋丝攻
(盲孔用)

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

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

MHRZ

中硬度碳钢用挤压丝攻

样式特长

HSS-Co

表面镀层



被削材和推荐的攻牙速度

高碳钢 High carbon steels	合金钢 Alloy steels	调质钢 Thermal refined steels
10~30 (m/min)	10~30 (m/min)	10~20 (m/min)

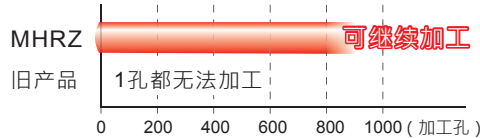
※详细图解说明请参阅P24 ~35HRC

产品的特长

- 本公司独创的构型设计，有效降低加工扭力！
- 采用耐摩耗性优异的材料和表面涂层处理，提升工具耐久力！
- 可安定的加工调质材（~35HRC）！
- 可使用水溶性切削油！

攻牙资料

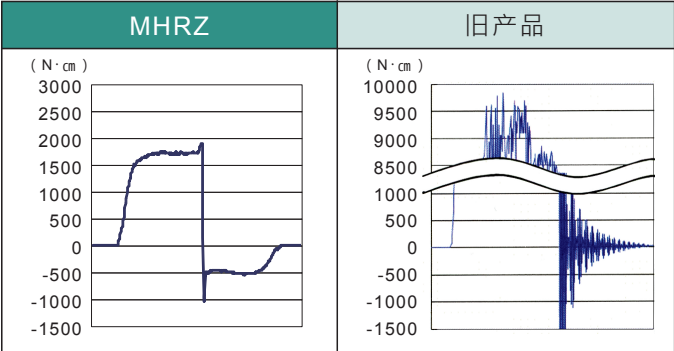
加工穴数



加工条件 [M12×1.5]

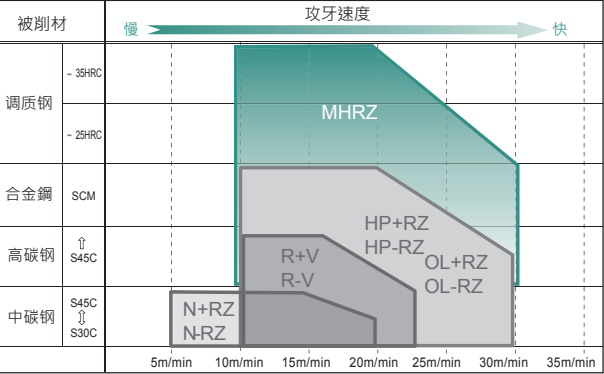
被削材	S C M440(调质)/ 35HRC
底孔径	φ11.3mm
攻牙长度	18mm(通孔)
攻牙速度	20m/min
机械	MC(完全同步进给)
攻牙用切削油	水溶性切削油

攻牙扭力比较



切削扭力高，原本很难用挤压丝攻加工的硬度35HRC的SCM440（调质材），MHRZ也能安定的加工出内螺纹！

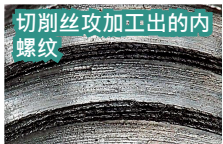
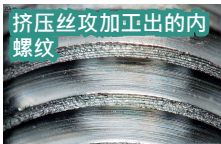
适用范围



解决问题!!



◆采用挤压丝攻，能解决切屑所造成的加工问题！

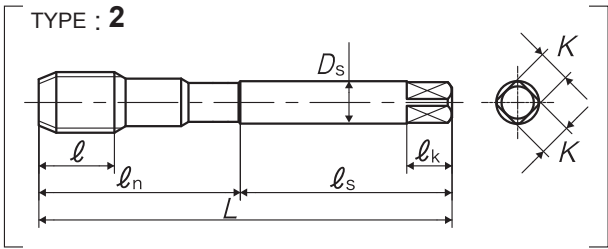
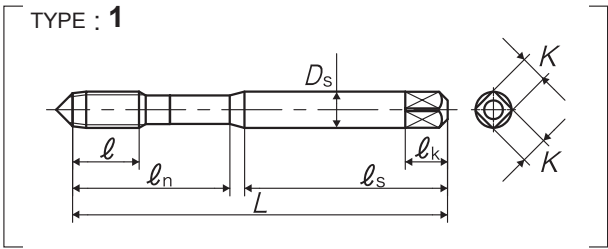


◆内螺纹表面平滑度提升！



请参阅右记的动画网。

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：1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M6×1	G8	RY6.0M80CTP	4P	62	11	26	33	6	4.5	7	5	1	○
		RY6.0M80CTB	2P										
M8×1.25	G8	RY8.0N80CTP	4P	70	12	-	36	6.2	5	8	6	2	○
		RY8.0N80CTB	2P										
M10×1.5	G8	RY010080CTP	4P	75	13	-	38	7	5.5	8	8	2	○
		RY010080CTB	2P										
M10×1.25	G8	RY010N80CTP	4P	75	13	-	38	7	5.5	8	8	2	○
		RY010N80CTB	2P										
M12×1.5	G8	RY012080CTP	4P	82	15	-	42	8.5	6.5	9	8	2	○
		RY012080CTB	2P										
M12×1.25	G8	RY012N80CTP	4P	82	15	-	42	8.5	6.5	9	8	2	○
		RY012N80CTB	2P										
M14×1.5	G9	RY014090CTP	4P	88	18	-	45	10.5	8	11	8	2	○
		RY014090CTB	2P										

油沟数：M6=5, M8=6, M10以上=8
M6以下吃入部2P的产品・切除凸型中心。(呈平头)

螺旋丝攻
(盲孔用)

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