

JIS LINE UP

螺旋型先端丝攻 (通孔用)



<u>XSL</u>	<u>JIS/SL-1</u>
<u>AU+SL</u>	<u>JIS/SL-3</u>
<u>AUXSL</u>	<u>JIS/SL-5</u>
<u>SU+SL</u>	<u>JIS/SL-7</u>
<u>SUXSL</u>	<u>JIS/SL-9</u>
<u>ZET-P</u>	<u>JIS/SL-10</u>
<u>F-SL</u>	<u>JIS/SL-11</u>
<u>LS-F-SL</u>	<u>JIS/SL-12</u>
<u>HDISL</u>	<u>JIS/SL-13</u>
<u>MHSL</u>	<u>JIS/SL-15</u>

螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

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



XSL

X 系列 通孔用螺旋型先端丝攻

样式特长



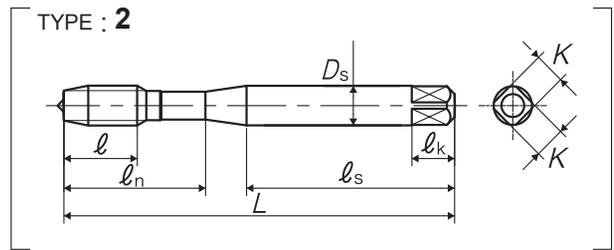
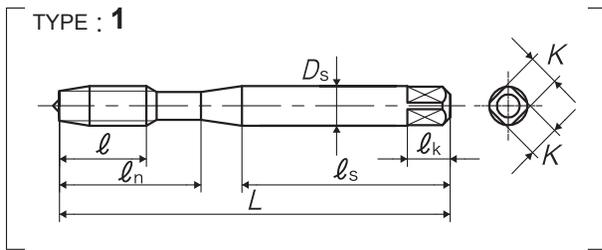
■采用高刚性、高精度的DIN规范构型设计，可将加工中心机或高精度工具的功能，发挥到极限的通孔用螺旋型先端丝攻。

※建议您使用专用的夹头。

被削材和推荐的攻牙速度



※详细图解说明请参阅P24



品区: 1S

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	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	SNXQ6.0ML	5P	80	15	30	45	6	4.9	8	3	1	○
M8×1.25	P3	SNXR8.0NL	5P	90	19	35	48	8	6.2	9	3	1	○
M8×1	P3	SNXR8.0ML	5P	90	15	35	48	8	6.2	9	3	2	○
M10×1.5	P3	SNXR0100L	5P	100	23	39	53	10	8	11	3	1	○
M10×1.25	P3	SNXR010NL	5P	100	19	39	53	10	8	11	3	2	○
M10×1	P3	SNXR010ML	5P	100	15	39	53	10	8	11	3	2	○
M12×1.75	P4	SNXS012PL	5P	110	26	45	56	12	9	12	3	1	○
M12×1.5	P3	SNXR0120L	5P	110	23	45	56	12	9	12	3	2	○
M12×1.25	P3	SNXR012NL	5P	110	19	45	56	12	9	12	3	2	○

注:

- 本产品，请配合DIN371规格(但、M12是采用DIN376中的M16规格)的柄径、四角部尺寸，选用筒夹与丝攻夹头。
- 公制细牙的全长·柄径·四角部的尺寸，均与公制粗牙统一。

螺旋丝攻
(盲孔用)

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
检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

JIS
SL-1

Think threads with
YAMAWA

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

螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



螺旋丝攻
(盲孔用)

AU+SL

高性能通孔用螺旋型先端丝攻

样式特长



螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels 10~20 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels 10~20 (m/min)	高碳钢 High carbon steels 10~20 (m/min)	合金钢 Alloy steels 10~20 (m/min)
-----------------------------------------------------	--------------------------------------------------------	------------------------------------------------------	------------------------------------------------

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

※详细图解说明请参阅P24

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

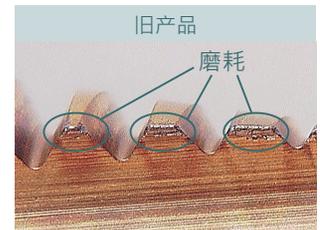
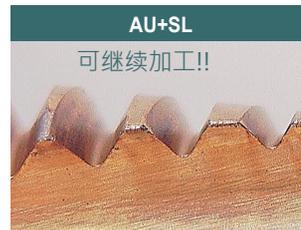
特殊
螺纹丝攻
筒易
检查
工具

攻牙资料

加工条件 [M6×1]

被削材	SCM440
底孔径	φ5.0
攻牙长度	9mm通孔
攻牙速度	15m/min
机械	立式加工中心机
攻牙用切削油	水溶性切削油(不含氯稀释20倍)

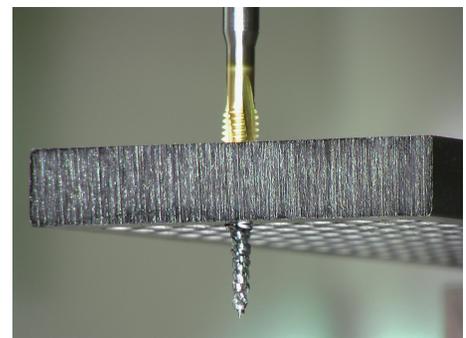
加工3000孔后刀尖的状况



产品的特长

- 采用左螺旋沟·在高速加工时·切屑仍可顺畅的排出
- 从钢铁材到不锈钢材·可加工各种的被削材·且排屑顺畅。
- 刻印移至四角部
雷射刻印后会造成表面有细微的凹凸不平·会降低柄部的精度·为了维持柄部的高精度以及真圆度·将雷射刻印(尺寸和等级标示)从柄部移至四角部。
- 可加工各种材料
采用能将镀层的特长(耐摩擦性·耐热性·耐溶着性)发挥到极限的特殊沟形·可加工各种的切削材·最适合使用水溶性切削油。

排屑性佳



管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

JIS
SL-3

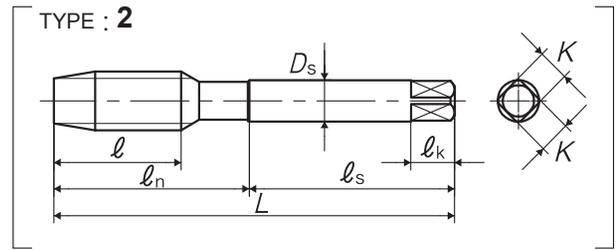
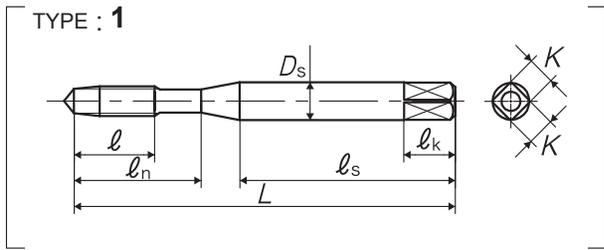
98

Think threads with
YAMAWA

※为求改良·有无预告即改变产品样式之情形。

请参阅右记的动画网。





品区: 1S

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	VSAPQ3.0GL	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	P3	VSAPR4.0IL	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	P3	VSAPR5.0KL	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	P3	VSAPR6.0ML	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	P3	VSAPR8.0NL	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M8×1	P3	VSAPR8.0ML	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P3	VSAPR010OL	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
M10×1.25	P3	VSAPR010NL	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
M10×1	P3	VSAPR010ML	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M12×1.75	P4	VSAPS012PL	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	◎
M12×1.5	P3	VSAPR012OL	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	◎
M12×1.25	P3	VSAPR012NL	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	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

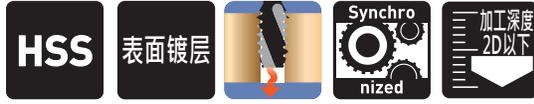
螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

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



AUXSL

X 系列 高性能通孔用螺旋型先端丝攻
样式特长



■采用高刚性、高精度的DIN规范构型设计·可将加工中心机或高精度工具的功能发挥到极限的通孔用螺旋型先端丝攻。

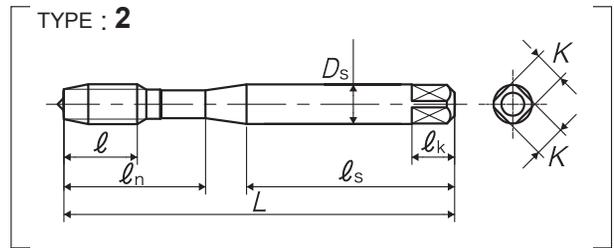
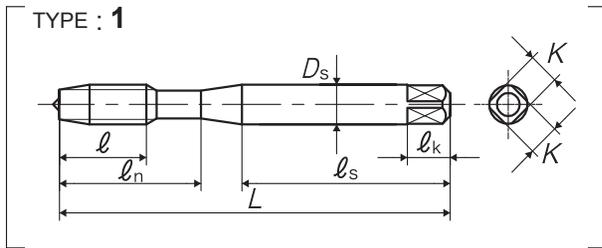
※建议您使用专用的夹头。

被削材和推荐的攻牙速度

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

不锈钢 Stainless steels 10~15 (m/min)	铝合金铸件 Aluminum alloy castings 20~30 (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings 20~30 (m/min)
----------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1S

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	VSAXQ6.0ML	5P	80	15	30	45	6	4.9	8	3	1	○
M8×1.25	P3	VSAXR8.0NL	5P	90	19	35	48	8	6.2	9	3	1	○
M8×1	P3	VSAXR8.0ML	5P	90	15	35	48	8	6.2	9	3	2	○
M10×1.5	P3	VSAXR0100L	5P	100	23	39	53	10	8	11	3	1	○
M10×1.25	P3	VSAXR010NL	5P	100	19	39	53	10	8	11	3	2	○
M10×1	P3	VSAXR010ML	5P	100	15	39	53	10	8	11	3	2	○
M12×1.75	P4	VSAXS012PL	5P	110	26	45	56	12	9	12	3	1	○
M12×1.5	P3	VSAXR0120L	5P	110	23	45	56	12	9	12	3	2	○
M12×1.25	P3	VSAXR012NL	5P	110	19	45	56	12	9	12	3	2	○

注:

- 本产品·请配合DIN371规格(但·M12是采用DIN376中的M16规格)的柄径·四角部尺寸·选用筒夹与丝攻夹头。
- 公制细牙的全长·柄径·四角部的尺寸·均与公制粗牙统一。

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

螺旋铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

JIS
SL-5
100

Think threads with
YAMAWA

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

螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



螺旋丝攻
(盲孔用)

SU+SL

不锈钢通孔用螺旋型先端丝攻

样式特长



螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels 10~15 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels 10~15 (m/min)	不锈钢 Stainless steels 5~15 (m/min)
-----------------------------------------------------	--------------------------------------------------------	---------------------------------------------------

※详细图解说明请参阅P24

先端丝攻
(通孔用)

产品的特长

- 适合加工容易产生加工硬化、材质黏性高的不锈钢、铬钢、钼钢等通孔被削材。
- 推荐速度:5 ~ 15m/min。
- 加工SUS304材时,工具使用寿命是SU-PO的3倍以上,加工2,000孔后,内螺纹的完成表面平滑、形状正确。
- 采用左螺旋沟形设计,比SU-PO排屑性佳、使用寿命更长。

直沟丝攻

超硬丝攻

攻牙资料

加工条件 [M5×0.8]

被削材	SUS304(90HRB)
底孔径	φ4.2
攻牙长度	12mm盲孔
攻牙速度	15m/min
机械	立式加工中心机
攻牙用切削油	不水溶性切削油(不含氯)

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

内螺纹的比较图



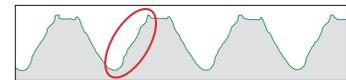
进刀处表面粗糙度 Ra=1.1μm



内螺纹形状



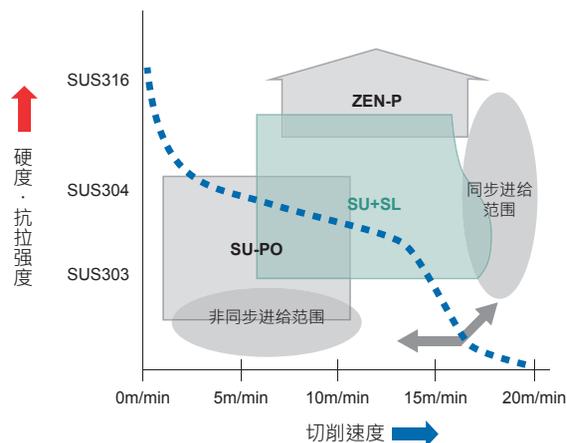
进刀处表面粗糙度 Ra=2.0μm

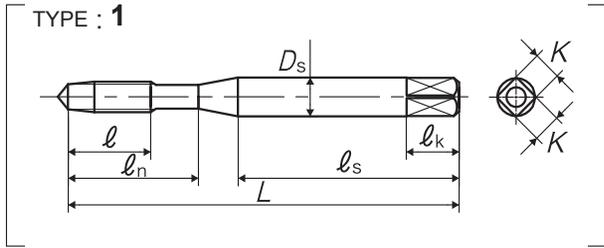


内螺纹形状

产品体系表

不锈钢材通孔加工用螺丝攻体系表





品区: 1S

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用													
M3×0.5	P2	SUPQ3.0GL	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	◎
M4×0.7	P2	SUPQ4.0IL	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	◎
M5×0.8	P3	SUPR5.0KL	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	◎
M6×1	P2	SUPQ6.0ML	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎

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

螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

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

SUXSL

X 系列 不锈钢通孔用螺旋型先端丝攻
样式特长

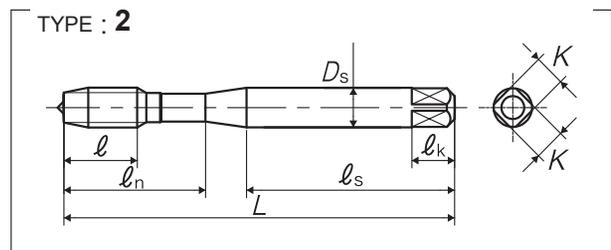
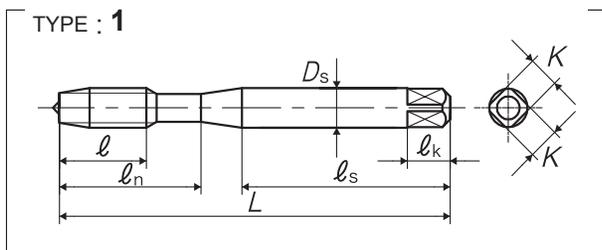


■采用高刚性、高精度的DIN规范构型设计，可将加工中心机或高精度工具的功能，发挥到极限的不锈钢用螺旋型先端丝攻(通孔用)。
※建议您使用专用的夹头。

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels 10~20 (m/min)	中碳钢 Medium carbon steels 10~20 (m/min)	不锈钢 Stainless steels 10~20 (m/min)
-----------------------------------------------------	--------------------------------------------------------	----------------------------------------------------

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1S

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	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	SUXQ6.0ML	5P	80	15	30	45	6	4.9	8	3	1	○
M8×1.25	P3	SUXR8.0NL	5P	90	19	35	48	8	6.2	9	3	1	○
M8×1	P3	SUXR8.0ML	5P	90	15	35	48	8	6.2	9	3	2	○
M10×1.5	P3	SUXR0100L	5P	100	23	39	53	10	8	11	3	1	○
M10×1.25	P3	SUXR010NL	5P	100	19	39	53	10	8	11	3	2	○
M10×1	P3	SUXR010ML	5P	100	15	39	53	10	8	11	3	2	○
M12×1.75	P4	SUXS012PL	5P	110	26	45	56	12	9	12	3	1	○
M12×1.5	P4	SUXS0120L	5P	110	23	45	56	12	9	12	3	2	○
M12×1.25	P4	SUXS012NL	5P	110	19	45	56	12	9	12	3	2	○

注:

- 本产品，请配合DIN371规格(但、M12是采用DIN376中的M16规格)的柄径、四角部尺寸，选用筒夹与丝攻夹头。
- 公制细牙的全长·柄径·四角部的尺寸，均与公制粗牙统一。

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
筒易检查
工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

JIS
SL-9

104

Think threads with
YAMAWA

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

ZET-P

钛合金通孔用螺旋型先端丝攻
样式特长



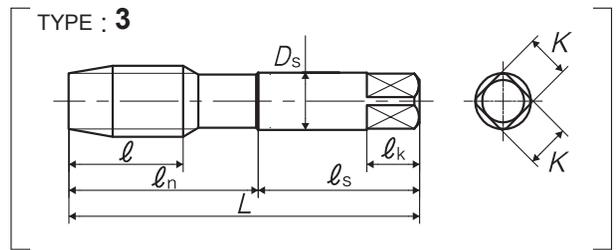
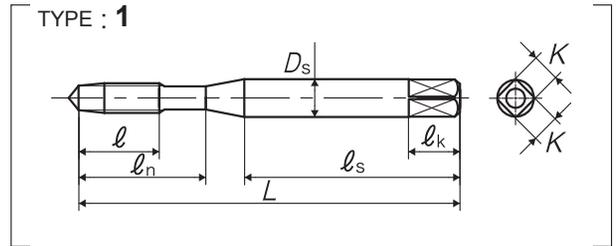
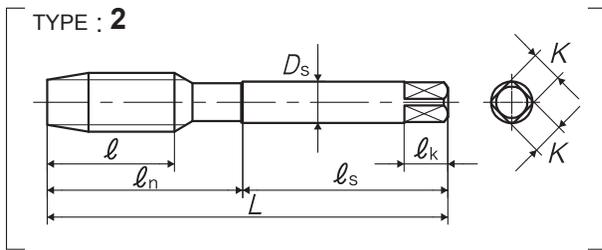
被削材和推荐的攻牙速度

钛合金
Titanium alloys
5~10
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24



■适合加工高强度、质轻且耐热性佳的钛合金等通孔用螺旋型先端丝攻。



品区: 1T

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	ZETPMR3.0G	5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
M4×0.7	P3	ZETPMR4.0I	5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P3	ZETPMR5.0K	5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P3	ZETPMR6.0M	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P4	ZETPMS8.0N	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P4	ZETPMS0100	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P4	ZETPMS010N	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P5	ZETPMT012P	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P4	ZETPMS0120	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P5	ZETPMT012N	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P5	ZETPMT014Q	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P4	ZETPMS0140	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P5	ZETPMT016Q	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M16×1.5	P4	ZETPMS0160	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P5	ZETPMT018R	5P	100	33	-	51	14	11	14	4	2	△
M18×1.5	P5	ZETPMT0180	5P	100	33	-	51	14	11	14	4	2	△
M20×2.5	P5	ZETPMT020R	5P	105	33	-	50	15	12	15	4	3	△
M20×1.5	P5	ZETPMT0200	5P	105	33	-	50	15	12	15	4	3	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓ_n	ℓ_s	D_s	K	ℓ_k



F-SL

高速加工通孔用螺旋型先端丝攻

样式特长

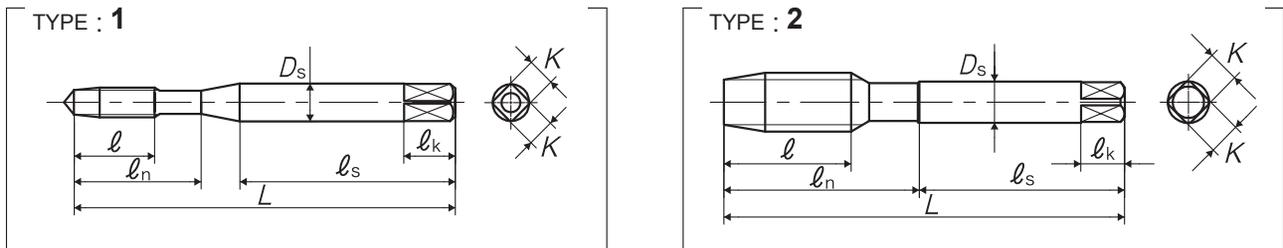


■可用高速 15m/min ~ 25m/min加工的通孔用螺旋型先端丝攻。若用于低速切削·切屑的形状或排出性变差·易发生切屑干扰等加工问题。

被削材和推荐的攻牙速度

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

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1S

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

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
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

JIS
SL-11

106

Think threads with
YAMAWA

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

LS-F-SL

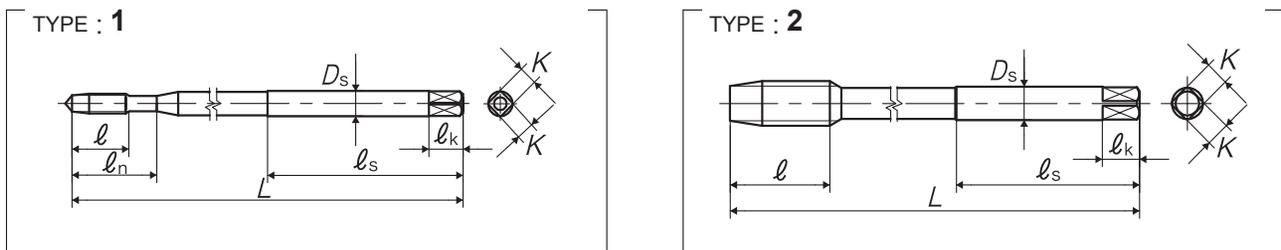
长柄高速加工通孔用螺旋型先端丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

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

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1S

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	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	-	5P	100	9	14	40	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P2	-	5P	100	11	17	40	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P2	-	5P	100	13	22	40	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P2	-	5P	100	15	26	40	6	4.5	7	3	1	△
M8×1.25	P3	-	5P	100	19	-	50	6.2	5	8	3	2	△
M10×1.5	P3	-	5P	100	23	-	50	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P4	-	5P	150	26	-	50	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
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

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



HDISL

干切削式钢铁合金通孔用螺旋型先端丝攻

样式特长

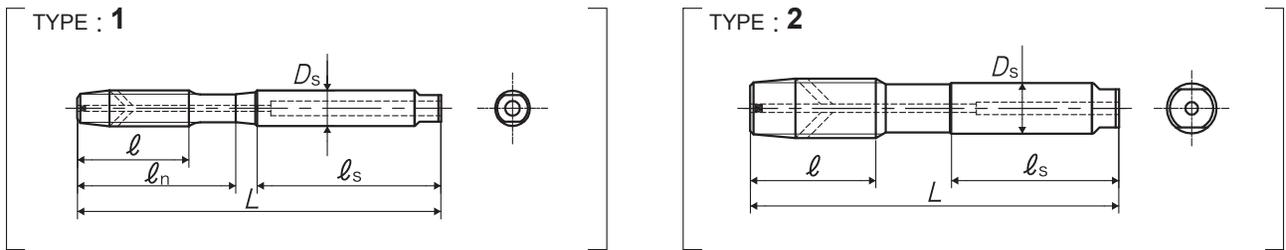


■采用可超高速加工或喷雾、干式加工的侧边出油孔构型。适合加工碳钢、合金钢等的通孔。立式、卧式加工兼用。可作为干式加工或超高速加工使用。

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels
20~50 [m/min]	20~50 [m/min]

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1T

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	P4	HDISLS6.0M	5P	62	19	27	32	6	-	-	3	1	○
M8×1.25	P4	HDISLS8.0N	5P	70	22	-	36	8	-	-	3	2	○
M10×1.5	P4	HDISLS0100	5P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M10×1.25	P4	HDISLS010N	5P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M12×1.75	P4	HDISLS012P	5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.5	P4	HDISLS0120	5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.25	P4	HDISLS012N	5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M14×1.5	P4	HDISLS0140	5P	88	30	-	40	12	-	-	3	2	○
M16×1.5	P4	HDISLS0160	5P	95	32	-	43	16	-	-	3	2	○
M18×1.5	P4	HDISLS0180	5P	100	37	-	45	16	-	-	4	2	○
M20×1.5	P5	HDISLT0200	5P	105	37	-	45	16	-	-	4	2	○

注意事项

1. 因为柄无四角部，请使用夹持力高的刀柄与夹头。
2. 柄部后端采缩口状，若使用V型槽夹具，恐有漏油的可能。

螺旋丝攻
(盲孔用)

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
筒易检查工具

管用丝攻

螺旋铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

MEMO

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

JIS
SL-14

螺旋型先端丝攻系列(通孔用)

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



MHSL

中硬度碳钢用螺旋型先端丝攻

样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

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

※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

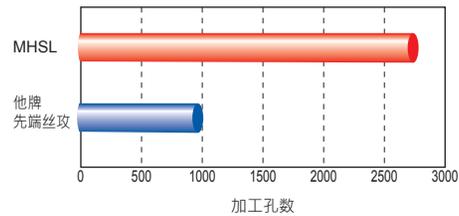
- 最适合加工S48C ~ S55C的锻造品以及调质材(20 ~ 30HRC)。
- 采用耐摩耗性优异的HSS材和特殊表面涂层处理·大幅提升工具使用寿命!
- 采用独创的沟形·在中速范围攻牙稳定·且切屑排出顺畅·加工出的螺纹表面平滑度提升。

攻牙资料

加工条件 [M12×1.25]

被削材	S53C(锻造品)/轮毂轴承
底孔径	φ10.8
攻牙长度	12mm(通孔)
攻牙速度	30m/min
机械	卧式加工中心机(完全同步进给)
攻牙用切削油	水溶性切削油

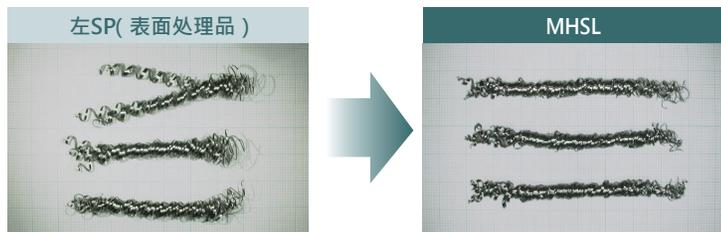
加工绩效(加工孔数比较)



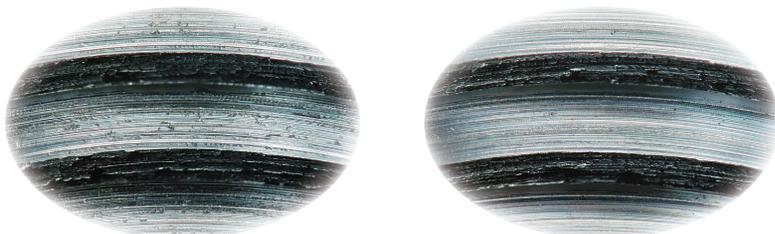
【排屑顺畅】



顺畅的排出切屑!



【内螺纹状况】



左SP(表面处理品)

MHSL

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
筒易检查工具

管用丝攻

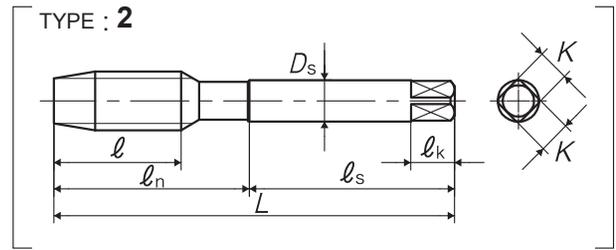
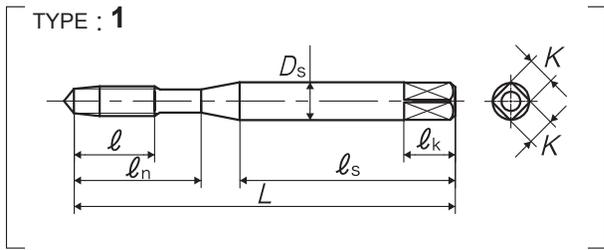
螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具





品区: 1T

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	P3	MHSLR6.0M5	5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	◎
M8×1.25	P4	MHSLS8.0N5	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	◎
M10×1.5	P4	MHSLS010O5	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
M10×1.25	P4	MHSLS010N5	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	◎
M12×1.75	P5	MHSLT012P5	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	◎
M12×1.5	P5	MHSLT012O5	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	◎
M12×1.25	P5	MHSLT012N7	7P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	◎
M14×1.5	P5	MHSLT014O7	7P	88	26	-	45	10.5	8	11	4	2	◎
M16×1.5	P5	MHSLT016O7	7P	95	26	-	48	12.5	10	13	4	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
检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具