

JIS LINE UP

超硬丝攻



N-CT LA	JIS/ 超硬 -1
N-CT FC	JIS/ 超硬 -4
LS-N-CT	JIS/ 超硬 -8
N-CT-SP	JIS/ 超硬 -9
N-CT-PO	JIS/ 超硬 -10
MC-AD-CT	JIS/ 超硬 -11

EH-CT	JIS/ 超硬 -13
UH-CT	JIS/ 超硬 -15
HFACT-P	JIS/ 超硬 -17
HFACT-B	JIS/ 超硬 -18
HFICT-P	JIS/ 超硬 -19
HFICT-B	JIS/ 超硬 -20

螺旋丝攻
(盲孔用)

N-CT LA

轻合金用超硬直沟丝攻
样式特长

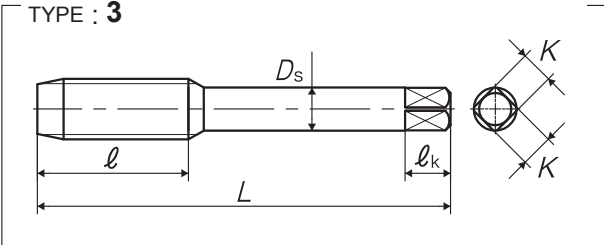
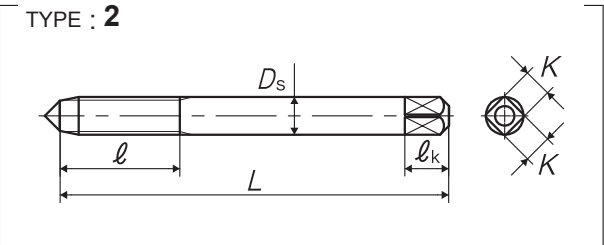
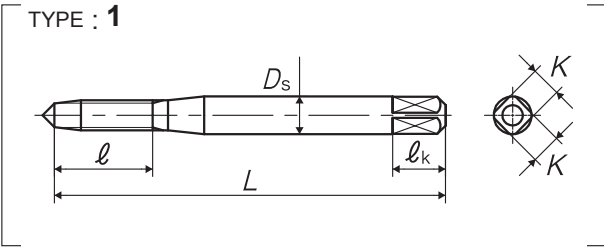


■适合加工铝合金铸件 (AC)、铝合金压铸件 (ADC)、锌合金压铸件 (ZDC)等的量产产品的超硬丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

铝合金铸件 Aluminum alloy castings	锌合金铸件 Zinc alloy castings
10~20 (m/min)	10~20 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



品区 : 1L

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	l (mm)	ln (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用												
M1.4×0.3	P3	TCNR1.4C3A TCNR1.4C1A	3P 1.5P	34	7	-	3	2.5	5	3	1	△
M1.6×0.35	P3	TCNR1.6D3A TCNR1.6D1A	3P 1.5P	36	8	-	3	2.5	5	3	1	△
M1.7×0.35	P3	TCNR1.7D3A TCNR1.7D1A	3P 1.5P	36	8	-	3	2.5	5	3	1	△
M2×0.4	P3	TCNR2.0E3A TCNR2.0E1A	3P 1.5P	40	8	-	3	2.5	5	3	1	○
M2.2×0.45	P3	TCNR2.2F3A TCNR2.2F1A	3P 1.5P	42	9.5	-	3	2.5	5	3	1	△
M2.3×0.4	P3	TCNR2.3E3A TCNR2.3E1A	3P 1.5P	42	8	-	3	2.5	5	3	1	△
M2.5×0.45	P3	TCNR2.5F3A TCNR2.5F1A	3P 1.5P	44	9.5	-	3	2.5	5	3	1	△
M3×0.5	P3	TCNR3.0G3A TCNR3.0G1A	3P 1.5P	46	11	-	4	3.2	6	3	1	○
M3.5×0.6	P3	TCNR3.5H3A TCNR3.5H1A	3P 1.5P	48	11	-	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P3	TCNR4.0I3A TCNR4.0I1A	3P 1.5P	52	13	-	5	4	7	3	1	○
M4×0.5	P3	TCNR4.0G3A TCNR4.0G1A	3P 1.5P	52	11	-	5	4	7	3	1	△

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

N-CT LA 轻合金用超硬直沟丝攻

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存	
M5×0.8	P3	TCNR5.0K3A	3P	60	16	-	5.5	4.5	7	3	1	○	
		TCNR5.0K1A	1.5P										
M5×0.5	P3	TCNR5.0G3A	3P	52	11	-	5.5	4.5	7	3	1	△	
		TCNR5.0G1A	1.5P										
M6×1	P3	TCNR6.0M3A	3P	62	19	-	6	4.5	7	3	2	○	
		TCNR6.0M1A	1.5P										
M6×0.75	P3	TCNR6.0J3A	3P	62	13	-	6	4.5	7	3	2	△	
		TCNR6.0J1A	1.5P										
M6×0.5	P3	TCNR6.0G3A	3P	55	11	-	6	4.5	7	3	2	△	
		TCNR6.0G1A	1.5P										
M7×1	P3	TCNR7.0M3A	3P	65	19	-	6.2	5	8	3	3	△	
		TCNR7.0M1A	1.5P										
M7×0.75	P3	TCNR7.0J3A	3P	62	13	-	6.2	5	8	3	3	△	
		TCNR7.0J1A	1.5P										
M8×1.25	P3	TCNR8.0N3A	3P	70	22	-	6.2	5	8	3	3	○	
		TCNR8.0N1A	1.5P										
M8×1	P3	TCNR8.0M3A	3P	70	19	-	6.2	5	8	3	3	○	
		TCNR8.0M1A	1.5P										
M8×0.75	P3	TCNR8.0J3A	3P	62	13	-	6.2	5	8	3	3	△	
		TCNR8.0J1A	1.5P										
M10×1.5	P3	TCNR01003A	3P	75	24	-	7	5.5	8	3	3	△	
		TCNR01001A	1.5P										
M10×1.25	P3	TCNR010N3A	3P	75	22	-	7	5.5	8	3	3	○	
		TCNR010N1A	1.5P										
	P4	TCNS010N3A	3P								△		
		TCNS010N1A	1.5P										
M10×1	P3	TCNR010M3A	3P	70	19	-	7	5.5	8	3	3	△	
		TCNR010M1A	1.5P										
M12×1.75	P3	TCNR012P3A	3P	82	30	-	8.5	6.5	9	3	3	△	
		TCNR012P1A	1.5P										
M12×1.5	P3	TCNR01203A	3P	82	24	-	8.5	6.5	9	3	3	△	
		TCNR01201A	1.5P										
	P4	TCNS01203A	3P								△		
		TCNS01201A	1.5P										
M12×1.25	P3	TCNR012N3A	3P	80	22	-	8.5	6.5	9	3	3	○	
		TCNR012N1A	1.5P										
	P4	TCNS012N3A	3P								△		
		TCNS012N1A	1.5P										
M12×1	P3	TCNR012M3A	3P	70	19	-	8.5	6.5	9	3	3	△	
		TCNR012M1A	1.5P										
M14×2	P3	TCNR014Q3A	3P	88	30	-	10.5	8	11	4	3	△	
		TCNR014Q1A	1.5P										
	P4	TCNS014Q3A	3P								△		
		TCNS014Q1A	1.5P										
M14×1.5	P3	TCNR01403A	3P	88	24	-	10.5	8	11	4	3	△	
		TCNR01401A	1.5P										
	P4	TCNS01403A	3P								△		
		TCNS01401A	1.5P										
M16×2	P4	TCNS016Q3A	3P	95	30	-	12.5	10	13	4	3	△	
		TCNS016Q1A	1.5P										

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

超硬丝攻系列

N-CT LA 轻合金用超硬直沟丝攻

螺旋丝攻 (盲孔用)	尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存	
	M16×1.5	P3	TCNR01603A	3P	95	24	-	12.5	10	13	4	3	△	
			TCNR01601A	1.5P										
		P4	TCNS01603A	3P										
TCNS01601A			1.5P											
螺旋型 先端丝攻 (通孔用)	M18×2.5	P4	TCNS018R3A	3P	100	35	-	14	11	14	4	3	△	
			TCNS018R1A	1.5P										
	M18×1.5	P4	TCNS01803A	3P	95	24	-	14	11	14	4	3	△	
			TCNS01801A	1.5P										
先端丝攻 (通孔用)	M20×2.5	P4	TCNS020R3A	3P	105	35	-	15	12	15	4	3	△	
			TCNS020R1A	1.5P										
	M20×1.5	P4	TCNS02003A	3P	95	24	-	15	12	15	4	3	△	
			TCNS02001A	1.5P										
直沟丝攻 超硬丝攻 挤压丝攻 特殊螺纹丝攻 (简易检查工具)	尺寸	等级	产品编号	吃入部	大径的 基准值 (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
	螺纹护套用、公制螺纹用													
	STI M3×0.5	1b	TW3.0G1LWB5	5P	3.65	52	13	-	5	4	7	3	1	△
			TW3.0G1LWBA	1.5P										
	STI M4×0.7	1b	TW4.0I1LWB5	5P	4.909	60	16	-	5.5	4.5	7	3	1	△
			TW4.0I1LWBA	1.5P										
	STI M5×0.8	1b	TW5.0K1LWB5	5P	6.039	62	19	-	6	4.5	7	3	2	△
			TW5.0K1LWBA	1.5P										
	STI M6×1	1b	TW6.0M1LWB5	5P	7.299	65	19	-	6.2	5	8	4	3	△
			TW6.0M1LWBA	1.5P										
	STI M8×1.25	1b	TW8.0N1LWB5	5P	9.624	75	24	-	7	5.5	8	4	3	△
			TW8.0N1LWBA	1.5P										
	STI M10×1.5	1b	TW01001LWB5	5P	11.948	82	30	-	8.5	6.5	9	4	3	△
			TW01001LWBA	1.5P										

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-CT FC

铸铁用超硬直沟丝攻
样式特长

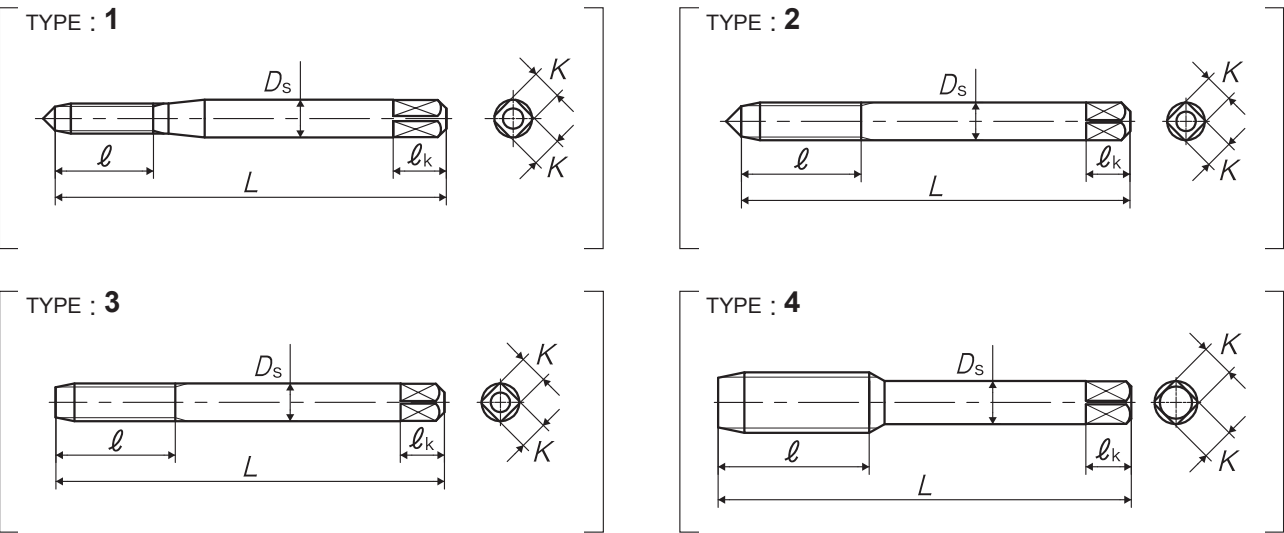


■适合加工需大量生产的铸铁等材料的超硬丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

铸铁 Cast irons	强韧铸铁 Ductile cast irons	黄铜铸件 Brass castings
5~15 (m/min)	5~15 (m/min)	5~15 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



品区：1L

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用												
M1.4×0.3	P3	TCNR1.4C3	3P	34	7	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR1.4C1	1.5P									
M1.6×0.35	P3	TCNR1.6D3	3P	36	8	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR1.6D1	1.5P									
M1.7×0.35	P3	TCNR1.7D3	3P	36	8	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR1.7D1	1.5P									
M2×0.4	P3	TCNR2.0E3	3P	40	8	-	3	2.5	5	3	1	○
		TCNR2.0E1	1.5P									
M2.2×0.45	P3	TCNR2.2F3	3P	42	9.5	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR2.2F1	1.5P									
M2.3×0.4	P3	TCNR2.3E3	3P	42	8	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR2.3E1	1.5P									
M2.5×0.45	P3	TCNR2.5F3	3P	44	9.5	-	3	2.5	5	3	1	△
		TCNR2.5F1	1.5P									
M2.6×0.45	P3	TCNR2.6F3	3P	44	9.5	-	3	2.5	5	3	1	○
		TCNR2.6F1	1.5P									
M3×0.5	P3	TCNR3.0G3	3P	46	11	-	4	3.2	6	3	1	◎
		TCNR3.0G1	1.5P									
M3×0.35	P3	TCNR3.0D3	3P	46	8	-	4	3.2	6	3	1	△

◎=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

超硬丝攻系列

N-CT FC 铸铁用超硬直沟丝攻

(盲孔用)螺旋丝攻	尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
	M3×0.35	P3	TCNR3.0D1	1.5P	46	8	-	4	3.2	6	3	1	△
	M3.5×0.6	P3	TCNR3.5H3 TCNR3.5H1	3P 1.5P	48	11	-	4	3.2	6	3	1	○
(通孔用)螺旋型 先端丝攻	M4×0.7	P3	TCNR4.0I3 TCNR4.0I1	3P 1.5P	52	13	-	5	4	7	4	1	◎
	M4×0.5	P3	TCNR4.0G3 TCNR4.0G1	3P 1.5P	52	11	-	5	4	7	4	1	△
	M5×0.8	P3	TCNR5.0K3 TCNR5.0K1	3P 1.5P	60	16	-	5.5	4.5	7	4	1	◎
(通孔用)先端丝攻	M5×0.5	P3	TCNR5.0G3 TCNR5.0G1	3P 1.5P	52	11	-	5.5	4.5	7	4	1	△
	M6×1	P3	TCNR6.0M3 TCNR6.0M3F TCNR6.0M1 TCNR6.0M1F	3P 1.5P	62	19	-	6	4.5	7	4	2 3 2 3	◎
	M6×0.75	P3	TCNR6.0J3 TCNR6.0J1	3P 1.5P	62	13	-	6	4.5	7	4	2	○
超硬丝攻	M6×0.5	P3	TCNR6.0G3 TCNR6.0G1	3P 1.5P	55	11	-	6	4.5	7	4	2	△
	M7×1	P3	TCNR7.0M3 TCNR7.0M1	3P 1.5P	65	19	-	6.2	5	8	4	4	○
	M7×0.75	P3	TCNR7.0J3 TCNR7.0J1	3P 1.5P	62	13	-	6.2	5	8	4	4	△
挤压丝攻	M8×1.25	P3	TCNR8.0N3 TCNR8.0N1	3P 1.5P	70	22	-	6.2	5	8	4	4	◎
	M8×1.25	P4	TCNS8.0N3 TCNS8.0N1	3P 1.5P									△
	M8×1	P3	TCNR8.0M3 TCNR8.0M1	3P 1.5P	70	19	-	6.2	5	8	4	4	○
特殊螺纹 筒易检查工具	M8×0.75	P3	TCNR8.0J3 TCNR8.0J1	3P 1.5P	62	13	-	6.2	5	8	4	4	△
	M10×1.5	P3	TCNR01003 TCNR01001	3P 1.5P	75	24	-	7	5.5	8	4	4	◎
	M10×1.5	P4	TCNS01003 TCNS01001	3P 1.5P									△
管用丝攻	M10×1.25	P3	TCNR010N3 TCNR010N1	3P 1.5P	75	22	-	7	5.5	8	4	4	○
	M10×1.25	P4	TCNS010N3 TCNS010N1	3P 1.5P									△
	M10×1	P3	TCNR010M3 TCNR010M1	3P 1.5P	70	19	-	7	5.5	8	4	4	○
螺纹铣刀	M10×1	P4	TCNS010M3 TCNS010M1	3P 1.5P									△
	M12×1.75	P3	TCNR012P3 TCNR012P1	3P 1.5P	82	30	-	8.5	6.5	9	4	4	◎
	M12×1.75	P4	TCNS012P3 TCNS012P1	3P 1.5P									○
圆板牙	M12×1.5	P3	TCNR01203 TCNR01201	3P 1.5P	82	24	-	8.5	6.5	9	4	4	○
	M12×1.5	P4	TCNS01203	3P									△

N-CT FC 铸铁用超硬直沟丝攻

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)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
M12×1.5	P4	TCNS01201	1.5P	82	24	-	8.5	6.5	9	4	4	△
M12×1.25	P3	TCNR012N3	3P	80	22	-	8.5	6.5	9	4	4	○
		TCNR012N1	1.5P									△
	P4	TCNS012N3	3P									△
		TCNS012N1	1.5P									△
M12×1	P3	TCNR012M3	3P	70	19	-	8.5	6.5	9	4	4	△
		TCNR012M1	1.5P									△
	P4	TCNS012M3	3P									△
		TCNS012M1	1.5P									△
M14×2	P3	TCNR014Q3	3P	88	30	-	10.5	8	11	4	4	△
		TCNR014Q1	1.5P									△
	P4	TCNS014Q3	3P									○
		TCNS014Q1	1.5P									○
M14×1.5	P3	TCNR014O3	3P	88	24	-	10.5	8	11	4	4	○
		TCNR014O1	1.5P									△
	P4	TCNS014O3	3P									△
		TCNS014O1	1.5P									△
M14×1.25	P3	TCNR014N3	3P	88	22	-	10.5	8	11	4	4	△
		TCNR014N1	1.5P									△
	P4	TCNS014N3	3P									△
		TCNS014N1	1.5P									△
M14×1	P3	TCNR014M3	3P	70	19	-	10.5	8	11	4	4	△
		TCNR014M1	1.5P									△
	P4	TCNS014M3	3P									△
		TCNS014M1	1.5P									△
M16×2	P4	TCNS016Q3	3P	95	30	-	12.5	10	13	4	4	○
		TCNS016Q1	1.5P									○
M16×1.5	P3	TCNR016O3	3P	95	24	-	12.5	10	13	4	4	△
		TCNR016O1	1.5P									△
	P4	TCNS016O3	3P									○
		TCNS016O1	1.5P									○
M16×1	P4	TCNS016M3	3P	75	19	-	12.5	10	13	4	4	○
		TCNS016M1	1.5P									○
M18×2.5	P4	TCNS018R3	3P	100	35	-	14	11	14	4	4	△
		TCNS018R1	1.5P									△
M18×1.5	P4	TCNS018O3	3P	95	24	-	14	11	14	4	4	○
		TCNS018O1	1.5P									○
M20×2.5	P4	TCNS020R3	3P	105	35	-	15	12	15	4	4	○
		TCNS020R1	1.5P									○
M20×1.5	P4	TCNS020O3	3P	95	24	-	15	12	15	4	4	○
		TCNS020O1	1.5P									○
M22×2.5	P4	TCNS022R3	3P	115	35	-	17	13	16	4	4	△
		TCNS022R1	1.5P									△
M22×1.5	P4	TCNS022O3	3P	95	24	-	17	13	16	4	4	△
		TCNS022O1	1.5P									△
M24×3	P4	TCNS024S3	3P	120	35	-	19	15	18	4	4	△
		TCNS024S1	1.5P									△
M24×1.5	P4	TCNS024O3	3P	95	24	-	19	15	18	4	4	△
		TCNS024O1	1.5P									△

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

超硬丝攻系列

N-CT FC 铸铁用超硬直沟丝攻

(盲孔用)螺旋丝攻	尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
	美制螺纹用												
(通孔用)先端丝攻	No.4-40UNC	P3	TCNRUN4H3	3P	44	9.5	-	3	2.5	5	3	1	△
			TCNRUN4H1	1.5P									
(通孔用)先端丝攻	No.4-48UNF	P3	TCNRUN4F3	3P	44	9.5	-	3	2.5	5	3	1	△
			TCNRUN4F1	1.5P									
(通孔用)先端丝攻	No.5-40UNC	P3	TCNRUN5H3	3P	46	9.5	-	4	3.2	6	3	1	△
			TCNRUN5H1	1.5P									
(通孔用)先端丝攻	No.6-32UNC	P3	TCNRUN6J3	3P	48	11	-	4	3.2	6	3	1	△
			TCNRUN6J1	1.5P									
(通孔用)先端丝攻	No.8-32UNC	P3	TCNRUN8J3	3P	52	11	-	5	4	7	4	1	△
			TCNRUN8J1	1.5P									
直沟丝攻	No.10-24UNC	P3	TCNRUNAM3	3P	60	16	-	5.5	4.5	7	4	1	△
			TCNRUNAM1	1.5P									
直沟丝攻	No.10-32UNF	P3	TCNRUNAJ3	3P	60	11	-	5.5	4.5	7	4	1	△
			TCNRUNAJ1	1.5P									
超硬丝攻	1/4-20UNC	P3	TCNRU04N3	3P	62	19	-	6	4.5	7	4	2	△
			TCNRU04N1	1.5P									
超硬丝攻	1/4-28UNF	P3	TCNRU04K3	3P	62	16	-	6	4.5	7	4	2	△
			TCNRU04K1	1.5P									
超硬丝攻	5/16-18UNC	P3	TCNRU05O3	3P	70	22	-	6.1	5	8	4	4	△
			TCNRU05O1	1.5P									
超硬丝攻	5/16-24UNF	P3	TCNRU05M3	3P	70	16	-	6.1	5	8	4	4	△
			TCNRU05M1	1.5P									
超硬丝攻	3/8-16UNC	P3	TCNRU06P3	3P	75	24	-	7	5.5	8	4	4	△
			TCNRU06P1	1.5P									
超硬丝攻	3/8-24UNF	P3	TCNRU06M3	3P	75	16	-	7	5.5	8	4	4	△
			TCNRU06M1	1.5P									
超硬丝攻	7/16-14UNC	P3	TCNRU07Q3	3P	80	24	-	8	6	9	4	4	△
			TCNRU07Q1	1.5P									
超硬丝攻	7/16-20UNF	P3	TCNRU07N3	3P	80	19	-	8	6	9	4	4	△
			TCNRU07N1	1.5P									
超硬丝攻	1/2-13UNC	P3	TCNRU08R3	3P	85	30	-	9	7	10	4	4	△
			TCNRU08R1	1.5P									
超硬丝攻	1/2-20UNF	P3	TCNRU08N3	3P	85	19	-	9	7	10	4	4	△
			TCNRU08N1	1.5P									
超硬丝攻	5/8-11UNC	P4	TCNSU10U3	3P	95	30	-	12	9	12	4	4	△
			TCNSU10U1	1.5P									
超硬丝攻	5/8-18UNF	P4	TCNSU10O3	3P	95	22	-	12	9	12	4	4	△
			TCNSU10O1	1.5P									
超硬丝攻	3/4-10UNC	P4	TCNSU12V3	3P	105	35	-	14	11	14	4	4	△
			TCNSU12V1	1.5P									
超硬丝攻	3/4-16UNF	P4	TCNSU12P3	3P	95	24	-	14	11	14	4	4	△
			TCNSU12P1	1.5P									

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-CT

长柄超硬直沟丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

铸铁 Cast irons 5~15 (m/min)	强韧铸铁 Ductile cast irons 5~15 (m/min)	黄铜铸件 Brass castings 5~15 (m/min)
--	--	--

※详细图解说说明请参阅P24



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

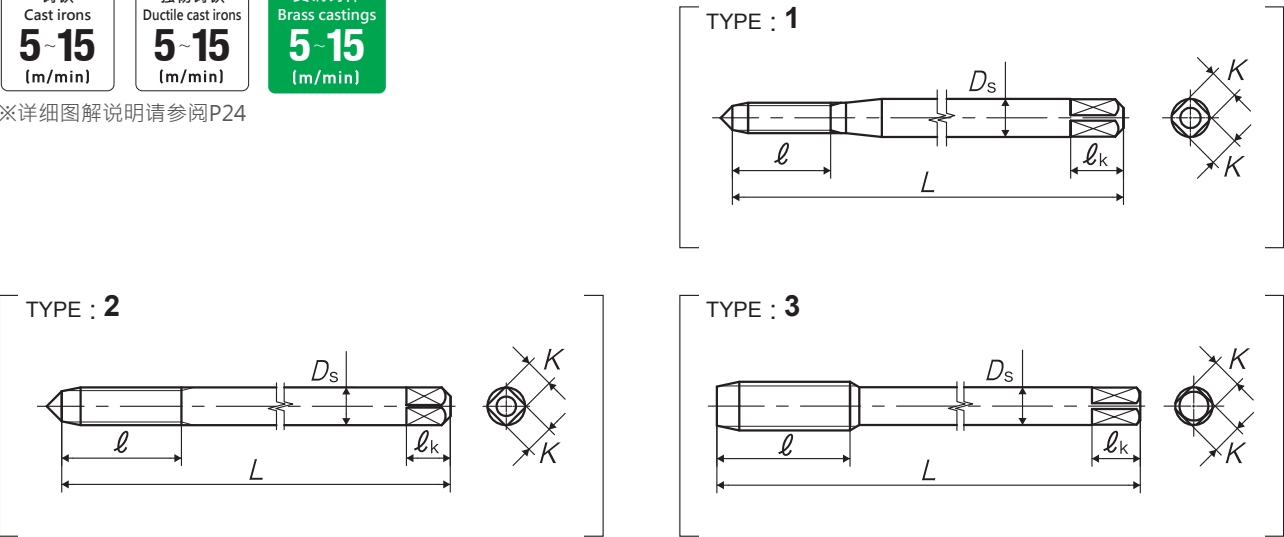
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区 : 1L

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用												
M3×0.5	P3	-	3P 1.5P	100	11	-	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P3	-	3P 1.5P	100	13	-	5	4	7	4	1	△
M5×0.8	P3	-	3P 1.5P	100	16	-	5.5	4.5	7	4	1	△
M6×1	P3	-	3P 1.5P	100	19	-	6	4.5	7	4	2	△
M8×1.25	P3	-	3P 1.5P	100	22	-	6.2	5	8	4	3	△
M10×1.5	P3	-	3P 1.5P	100	24	-	7	5.5	8	4	3	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

N-CT-SP

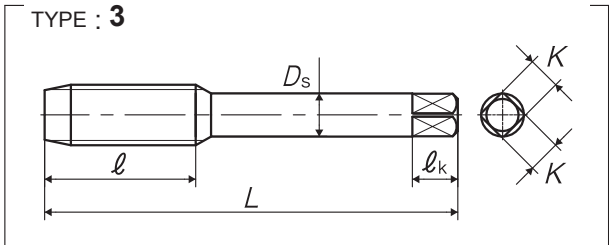
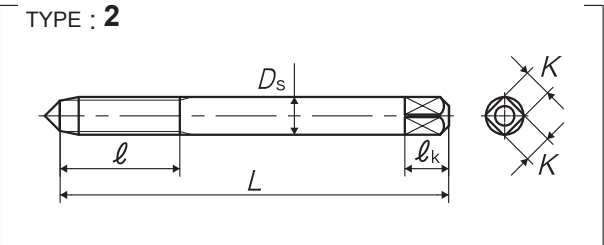
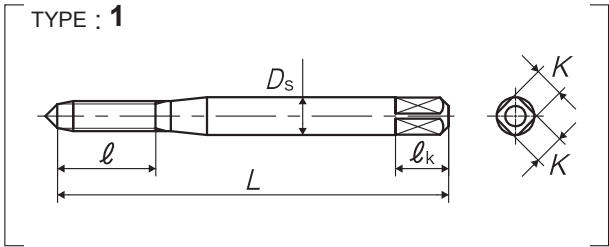
超硬螺旋丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

铝轧轧材 Wrought aluminum	铝合金铸件 Aluminum alloy castings	锌合金铸件 Zinc alloy castings
10~20 (m/min)	10~20 (m/min)	10~20 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



品区 : 1L

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用												
M3×0.5	P3	-	2.5P	46	11	-	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P3	-	2.5P	52	13	-	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P3	-	2.5P	60	16	-	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P3	-	2.5P	62	19	-	6	4.5	7	3	2	△
M8×1.25	P3	-	2.5P	70	22	-	6.2	5	8	3	3	△
M10×1.5	P3	-	2.5P	75	24	-	7	5.5	8	3	3	△
M10×1.25	P3	-	2.5P	75	22	-	7	5.5	8	3	3	△
M12×1.75	P4	-	2.5P	82	30	-	8.5	6.5	9	3	3	△
M12×1.25	P4	-	2.5P	80	22	-	8.5	6.5	9	3	3	△

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

N-CT-PO

超硬先端丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

铝轧材 Wrought aluminum	铝合金铸件 Aluminum alloy castings
10~20 (m/min)	10~20 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



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

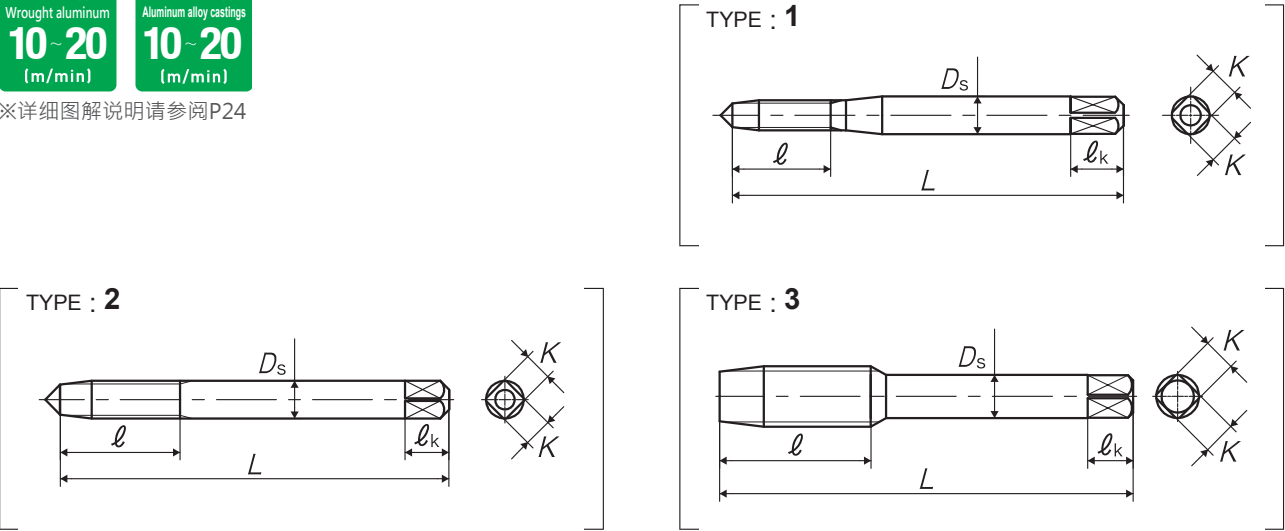
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区 : 1L

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用												
M3×0.5	P3	PCNR3.0G	5P	46	11	-	4	3.2	6	3	1	△
M4×0.7	P3	PCNR4.0I	5P	52	13	-	5	4	7	3	1	△
M5×0.8	P3	PCNR5.0K	5P	60	16	-	5.5	4.5	7	3	1	△
M6×1	P3	PCNR6.0M	5P	62	19	-	6	4.5	7	3	2	△
M8×1.25	P3	PCNR8.0N	5P	70	22	-	6.2	5	8	3	3	△
M10×1.5	P4	PCNS0100	5P	75	24	-	7	5.5	8	3	3	△
M12×1.75	P4	PCNS012P	5P	82	30	-	8.5	6.5	9	3	3	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

MC-AD-CT

带油孔超硬直沟丝攻



样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

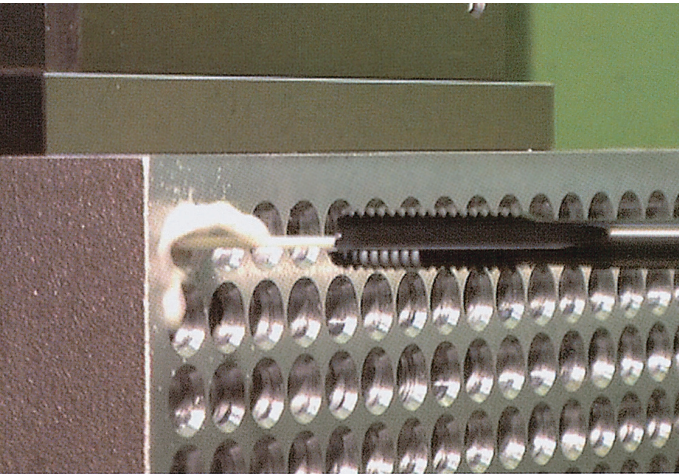
铝锻轧材 Wrought aluminum 30~60 (m/min)	铝合金铸件 Aluminum alloy castings 30~60 (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings 30~60 (m/min)
---	---	---

※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

- 适合加工铝合金铸件、铝合金压铸件的盲孔用带油孔超硬丝攻。
- 采特殊刀刃构型设计，刀刃不易损伤，具卓越耐磨性的超微粒子，超硬合金及配合氮化铝钛表面处理，使用寿命是旧铝合金用丝攻的5倍以上。
- 采用内部供油或喷雾方式、低温冷却干式切削方式的中心出油孔构型，可有效防止加工底孔时产生的切屑堵塞，以及防止溶着的情形。

攻牙资料



加工条件 [M6×1]

被 削 材	ADC12
底 孔 形 状	盲孔
底 孔 深 度	14mm
攻 牙 长 度	12mm
攻 牙 速 度	57m/min
进 给	完全同步进给
機 械	卧式加工中心机
攻 牙 用 切 削 油	水溶性切削油
加 工 孔 数	240,000孔～

直沟丝攻
(通孔用)

超硬丝攻
(通孔用)

挤压丝攻
(通孔用)

特殊螺纹丝攻
(通孔用)

管用丝攻
(通孔用)

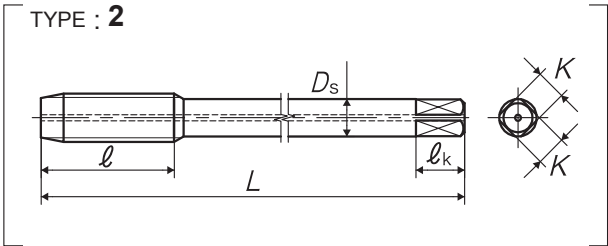
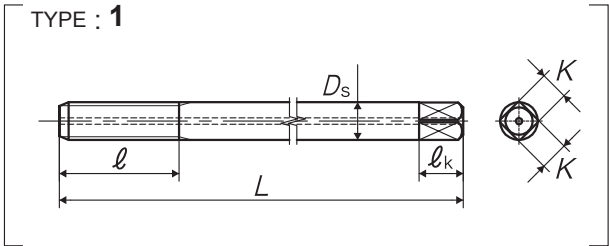
螺纹铣刀
(通孔用)

圆板牙
(通孔用)

中心钻
(通孔用)

孔面工具
(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



品区：1L

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用												
M6×1	P3	MCADR6.0M1	1.5P	100	19	-	6	4.5	7	3	1	△※
M8×1.25	P3	MCADR8.0N1	1.5P	100	22	-	6.2	5	8	3	2	△※
M10×1.5	P4	MCADS01001	1.5P	100	24	-	7	5.5	8	3	2	△※
M10×1.25	P4	MCADS010N1	1.5P	100	22	-	7	5.5	8	3	2	△※
M10×1	P4	MCADS010M1	1.5P	100	19	-	7	5.5	8	3	2	△※
M12×1.75	P4	MCADS012P1	1.5P	100	30	-	8.5	6.5	9	3	2	△※
M12×1.5	P4	MCADS01201	1.5P	100	24	-	8.5	6.5	9	3	2	△※
M12×1.25	P4	MCADS012N1	1.5P	100	22	-	8.5	6.5	9	3	2	△※

※库存栏上有※号者・表示库存销售完毕时・即停止贩卖。

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

EH-CT

高硬度钢用超硬丝攻

样式特长

HF

表面镀层

Synchro
nized

加工深度
1.5D以下

被削材和推荐的攻牙速度

调质钢
Thermal refined steels

~5
(m/min)

45~55HRC

※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

- 最适合热锻模具钢（SKS3、SKD11、其他）等45～55HRC高硬度钢攻牙加工。
- 采用耐摩耗性、耐冲击性优异的超微粒子超硬合金。
- 提升丝攻整体偏摆精度和柄部真圆度，可加工出高精度的螺纹。
- 底孔径推荐采用6H内螺纹内径的最大值。

攻牙资料 [M8×1.25]

〈耐久力〉

EH-CT 可继续加工

标准超硬 N-CT 折损

被削材	类别	热锻模具钢・压铸用模具钢[SKD61]
硬度	50HRC	
攻牙速度	6m/min	
进给	完全同步进给	
攻牙用切削油	不水溶性切削油	

EH-CT 可继续加工

标准超硬 N-CT 折损

被削材	类别	塑胶模具钢不锈钢系[SUS420J2]
硬度	52HRC	
攻牙速度	6m/min	
进给	完全同步进给	
攻牙用切削油	不水溶性切削油	

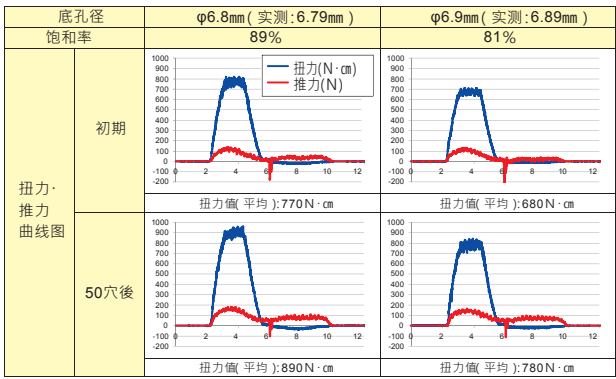
推荐底孔径(参考)

单位:mm

尺寸	推荐底孔径	JIS 6H (2级)内螺纹内径	
		最大值(Max)	最小值(Min)
M3 X0.5	2.55	2.599	2.459
M4 X0.7	3.4	3.422	3.242
M5 X0.8	4.3	4.334	4.134
M6 X1	5.1	5.153	4.917
M8 X1.25	6.9	6.912	6.647
M10X1.5	8.6	8.676	8.376
M12X1.75	10.4	10.441	10.106



〈不同底孔径的扭力曲线图〉

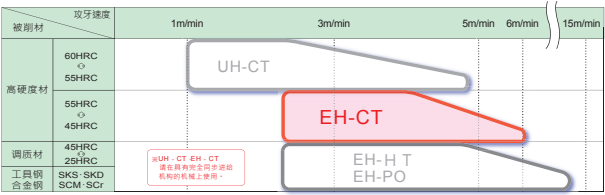


加工条件

被削材	DAC (SKD61) 50HRC
攻牙速度	6m/min
进给	完全同步进给
攻牙用切削油	不水溶性切削油

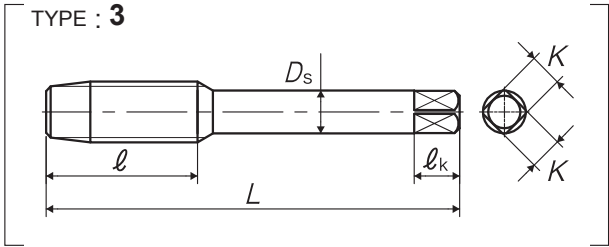
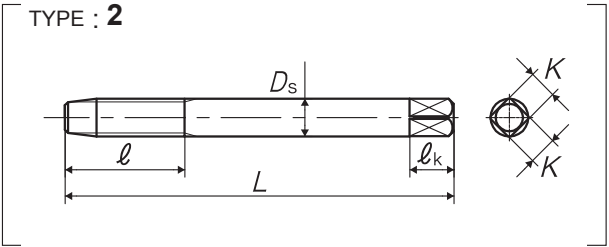
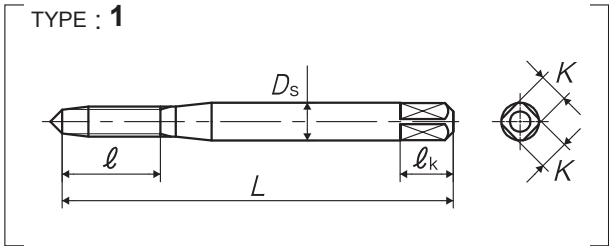
底孔径加大0.1mm，攻牙扭力约可减少10%左右。
加工高硬度材时，建议使用最大限度的底孔径。

适用范围



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	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



品区 : 1L

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用												
M3×0.5	P3	EHCR3.0G5	5P	46	11	-	4	3.2	6	4	1	○
M4×0.7	P3	EHCR4.0I5	5P	52	13	-	5	4	7	4	1	○
M5×0.8	P3	EHCR5.0K5	5P	60	16	-	5.5	4.5	7	4	1	○
M6×1	P3	EHCR6.0M5	5P	62	19	-	6	4.5	7	5	2	○
M8×1.25	P4	EHCS8.0N5	5P	70	22	-	6.2	5	8	5	3	○
M10×1.5	P4	EHCS01005	5P	75	24	-	7	5.5	8	5	3	○
M12×1.75	P4	EHCS012P5	5P	82	30	-	8.5	6.5	9	5	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

螺旋丝攻
(盲孔用)

UH-CT

高硬度钢用超硬直沟丝攻

样式特长



被削材和推荐的攻牙速度



※详细图解说明请参阅P24

产品的特长

- 可加工硬度在55 ~ 60(Max63)HRC的SKD材、模具钢等材料。
- 采用耐摩耗性、耐冲击性的超微粒子超硬合金。
- 提升丝攻整体偏摆精度和柄部真圆度、可加工出高精度的螺纹。
- 攻牙深度在1.5D以下时、为了增长使用寿命、吃入部长度设计为5牙。
- 底孔径推荐采用6H内螺纹内径的最大值。

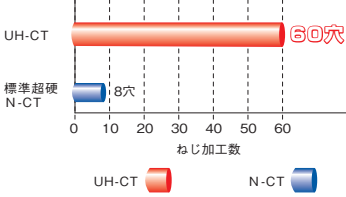


直沟丝攻
(通孔用)

超硬丝攻

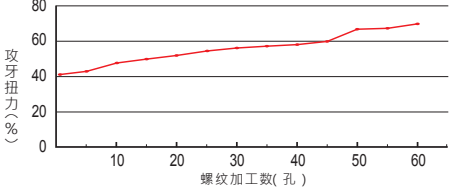
攻牙资料

〈耐久力〉



加工条件 [M8 × 1 - 2.5]

被削材	SKD11 热处理材 (60HRC)
底孔径	φ6.9
攻牙长度	12mm 通孔
攻牙速度	1.5m/min (60rpm)
機械	CND刚性加工中心机
攻牙用切削油	不水溶性切削油 (含有极压添加剂)



上图是用标准超硬丝攻 (N-CT) 和高硬度钢用超硬丝攻加工SKD11热处理材 (60HRC) 时的加工孔数比较图。N-CT加工8孔时, 发生切屑干扰。而高硬度钢用超硬丝攻可加工60孔。(请依照底孔钻的刀刃实际损伤的情况, 提早更换刀具)

※底孔是用不容易产生加工硬化的条件 (切削速度: 6m/min · 进给0.04mm/rev) 所加工。

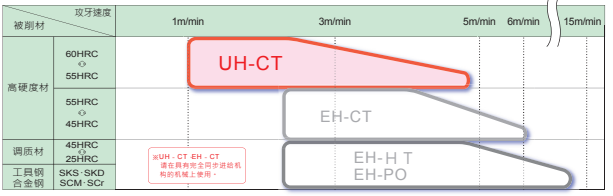
上图是以UH-CT丝攻加工60孔进行加工测试时加工数和机械的攻牙扭力 (%) 的关系图。攻牙扭力的数值在加工50孔左右时, 开始升高。由此可知, 此时刀刃的磨耗也是急速损伤。如果继续加工, 丝攻折损的危险性增高, 因此在加工高硬度钢材时, 建议考虑安全性来设定工具的加工上限。

推荐底孔径(参考)

尺寸	推荐底孔径	JIS 6H (2级) 内螺纹内径	
		最大值 (Max)	最小值 (Min)
M2 X0.4	1.65	1.679	1.567
M2.5X0.45	2.1	2.138	2.013
M2.6X0.45	2.2	2.238	2.113
M3 X0.5	2.55	2.599	2.459
M4 X0.7	3.4	3.422	3.242
M5 X0.8	4.3	4.334	4.134
M6 X1	5.1	5.153	4.917
M8 X1.25	6.9	6.912	6.647
M10X1.5	8.6	8.676	8.376
M10X1.25	8.9	8.912	8.647

尺寸	推荐底孔径	JIS 6H (2级) 内螺纹内径	
		最大值 (Max)	最小值 (Min)
M12X1.75	10.4	10.441	10.106
M12X1.5	10.6	10.676	10.376
M12X1.25	10.9	10.912	10.647
M14X2	12.2	12.210	11.835
M14X1.5	12.6	12.676	12.376
M16X2	14.2	14.210	13.835
M16X1.5	14.6	14.676	14.376
M18X2.5	15.7	15.744	15.294
M18X1.5	16.6	16.676	16.376
M20X2.5	17.7	17.744	17.294
M20X1.5	18.6	18.676	18.376

适用范围



※UH-CT/EH-CT请使用同步型工具。

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

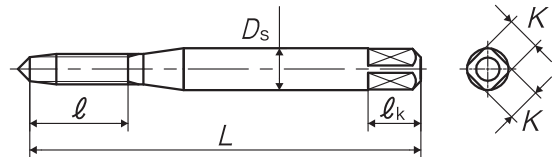
圆板牙

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

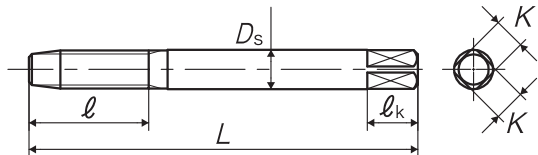
TYPE : 1



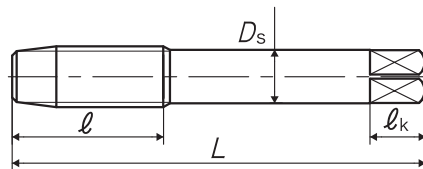
螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

TYPE : 2



TYPE : 3



螺旋丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

品区 : 1L

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用												
M2×0.4	P3	UHCR2.0E5	5P	40	8	-	4	3.2	6	3	1	○
M2.5×0.45	P3	UHCR2.5F5	5P	44	9.5	-	4	3.2	6	4	1	○
M2.6×0.45	P3	UHCR2.6F5	5P	44	9.5	-	4	3.2	6	4	1	○
M3×0.5	P3	UHCR3.0G5	5P	46	11	-	5	4	7	4	1	○
M4×0.7	P3	UHCR4.0I5	5P	52	13	-	5.5	4.5	7	4	1	○
M5×0.8	P3	UHCR5.0K5	5P	60	16	-	6	4.5	7	4	1	○
M6×1	P3	UHCR6.0M5	5P	62	19	-	6.2	5	8	5	2	○
M8×1.25	P4	UHCS8.0N5	5P	70	22	-	7	5.5	8	5	3	○
M10×1.5	P4	UHCS01005	5P	75	24	-	8.5	6.5	9	5	3	○
M10×1.25	P4	UHCS010N5	5P	75	24	-	8.5	6.5	9	5	3	△
M12×1.75	P4	UHCS012P5	5P	82	30	-	10.5	8	11	5	3	○
M12×1.5	P4	UHCS01205	5P	82	30	-	10.5	8	11	5	3	△
M12×1.25	P4	UHCS012N5	5P	82	30	-	10.5	8	11	5	3	△
M14×2	P4	UHCS014Q5	5P	88	30	-	12.5	10	13	6	3	△
M14×1.5	P4	UHCS01405	5P	88	30	-	12.5	10	13	6	3	△
M16×2	P4	UHCS016Q5	5P	95	30	-	14	11	14	6	3	△
M16×1.5	P4	UHCS01605	5P	95	30	-	14	11	14	6	3	△
M18×2.5	P4	UHCS018R5	5P	100	35	-	15	12	15	6	3	△
M18×1.5	P4	UHCS01805	5P	100	35	-	15	12	15	6	3	△
M20×2.5	P4	UHCS020R5	5P	105	35	-	17	13	16	6	3	△
M20×1.5	P4	UHCS02005	5P	105	35	-	17	13	16	6	3	△

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)

HFACT-P

超高速铝铸件通孔用超硬直沟丝攻

样式特长

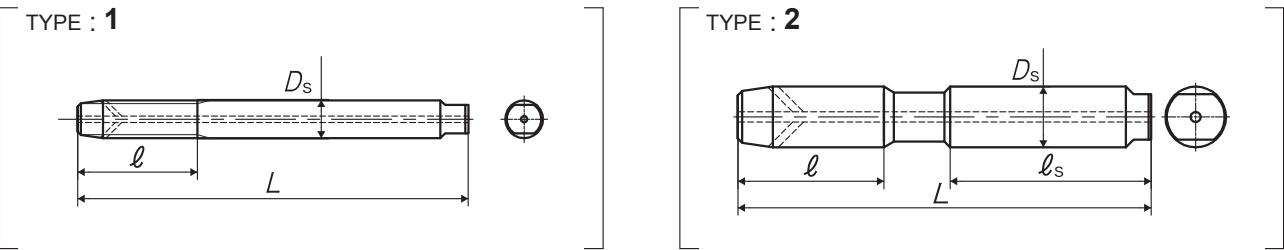


■可用于超高速加工的超硬丝攻・采用适合内部供油或喷雾方式、低温冷却干式加工方式的侧边出油孔构型・适合加工铝铸件或铝压铸件等通孔用丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

铝合金铸件 Aluminum alloy castings	锌合金铸件 Zinc alloy castings
30~100 (m/min)	30~100 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



品区：1L

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													
M6×1	P3	HFACTPR6.0M	4P	62	19	-	-	6	-	-	3	1	○
M8×1.25	P3	HFACTPR8.0N	4P	70	22	-	36	8	-	-	3	2	○
M10×1.5	P3	HFACTPR0100	4P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M10×1.25	P3	HFACTPR010N	4P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M12×1.75	P3	HFACTPR012P	4P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.5	P3	HFACTPR0120	4P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.25	P3	HFACTPR012N	4P	82	29	-	40	12	-	-	3	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
(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

HFACT-B

超高速铝铸件盲孔用超硬直沟丝攻
样式特长

HF

表面镀层

加工深度
2D以下

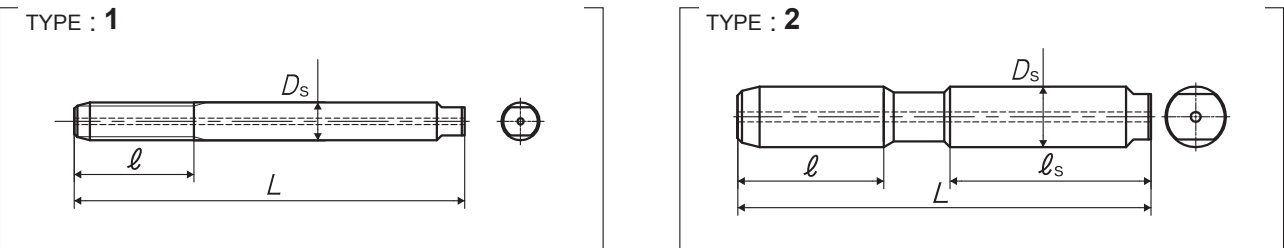
■可用于超高速加工的超硬丝攻・采用适合内部供油或喷雾方式、低温冷却干式加工方式的中心出油孔构型・适合加工铝铸件或铝压铸件等盲孔用丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

铝合金铸件
Aluminum alloy castings
30~100
(m/min)

锌合金铸件
Zinc alloy castings
30~100
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24



品区：1L

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													
M6×1	P3	HFACTBR6.0M	2.5P	62	19	-	-	6	-	-	3	1	○
M8×1.25	P3	HFACTBR8.0N	2.5P	70	22	-	36	8	-	-	3	2	○
M10×1.5	P3	HFACTBR0100	2.5P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M10×1.25	P3	HFACTBR010N	2.5P	75	24	-	37	10	-	-	3	2	○
M12×1.75	P3	HFACTBR012P	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.5	P3	HFACTBR0120	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	3	2	○
M12×1.25	P3	HFACTBR012N	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	3	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)

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)

HFICT-P

超高速铸铁通孔用超硬直沟丝攻

样式特长

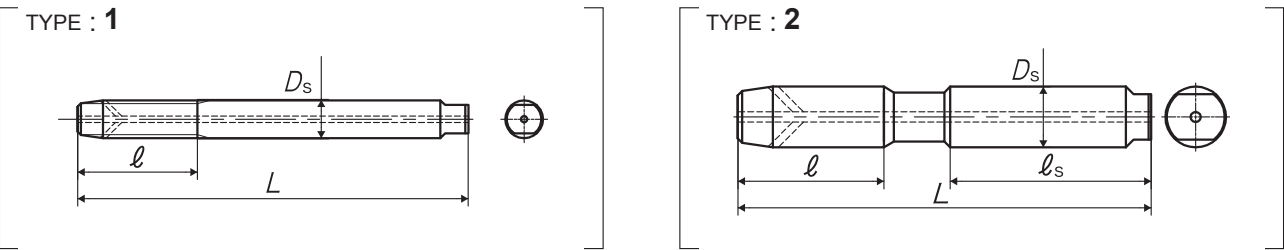


■可用于超高速加工的超硬丝攻，采用适合内部供油或喷雾方式、低温冷却干式加工方式的侧边出油孔构型。适合加工铸铁等通孔。

被削材和推荐的攻牙速度

铸铁 Cast irons	强韧铸铁 Ductile cast irons
25~50 (m/min)	25~50 (m/min)

※详细图解说明请参阅P24



品区：1L

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													
M6×1	P3	HFICTPR6.0M	4P	62	19	-	-	6	-	-	4	1	○
M8×1.25	P3	HFICTPR8.0N	4P	70	22	-	36	8	-	-	4	2	○
M10×1.5	P3	HFICTPR0100	4P	75	24	-	37	10	-	-	4	2	○
M10×1.25	P3	HFICTPR010N	4P	75	24	-	37	10	-	-	4	2	○
M12×1.75	P3	HFICTPR012P	4P	82	29	-	40	12	-	-	4	2	○
M12×1.5	P3	HFICTPR0120	4P	82	29	-	40	12	-	-	4	2	○
M12×1.25	P3	HFICTPR012N	4P	82	29	-	40	12	-	-	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
(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

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

HFICT-B

超高速铸铁盲孔用超硬直沟丝攻
样式特长

HF

表面镀层

加工深度
2D以下

Synchromized

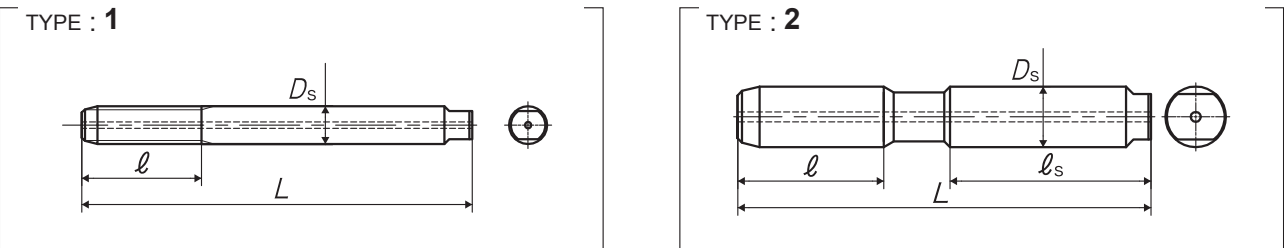


■可用于超高速加工的超硬丝攻・采用适合内部供油或喷雾方式、低温冷却干式加工方式的中心出油孔构型・适合加工铸铁等盲孔。

被削材和推荐的攻牙速度

铸铁 Cast irons 25~50 (m/min)	强韧铸铁 Ductile cast irons 25~50 (m/min)
---	---

※详细图解说明请参阅P24



品区：1L

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													
M6×1	P3	HFICTBR6.0M	2.5P	62	19	-	-	6	-	-	4	1	○
M8×1.25	P3	HFICTBR8.0N	2.5P	70	22	-	36	8	-	-	4	2	○
M10×1.5	P3	HFICTBR0100	2.5P	75	24	-	37	10	-	-	4	2	○
M10×1.25	P3	HFICTBR010N	2.5P	75	24	-	37	10	-	-	4	2	○
M12×1.75	P3	HFICTBR012P	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	4	2	○
M12×1.5	P3	HFICTBR0120	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	4	2	○
M12×1.25	P3	HFICTBR012N	2.5P	82	29	-	40	12	-	-	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)

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