

螺旋丝攻
(盲孔用)

AUXSP

X系列 高性能螺旋丝攻
样式特长



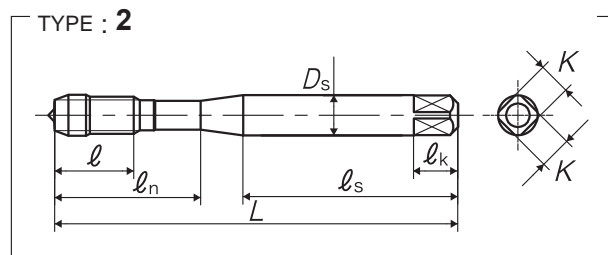
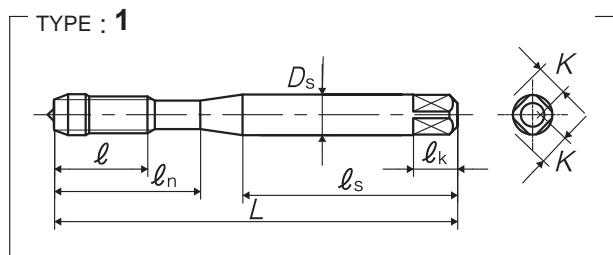
■采用高刚性、高精度的DIN规范构型设计，可将加工中心机或高精度工具的功能发挥到极限的丝攻。螺纹部留数牙完全牙，后面的牙山切除至大约中径的高度。此半牙的构型+独创的沟形，可维持良好的排屑性、减轻摩擦抗力的镀钛螺旋丝攻。

※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: 1C

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	VSAXQ6.0M	2.5P	80	15	30	45	6	4.9	8	3	1	○
M8×1.25	P3	VSAXR8.0N	2.5P	90	19	35	48	8	6.2	9	3	1	○
M8×1	P3	VSAXR8.0M	2.5P	90	15	35	48	8	6.2	9	3	2	○
M10×1.5	P3	VSAXR0100	2.5P	100	23	39	53	10	8	11	4	1	○
M10×1.25	P3	VSAXR010N	2.5P	100	19	39	53	10	8	11	4	2	○
M10×1	P3	VSAXR010M	2.5P	100	15	39	53	10	8	11	4	2	○
M12×1.75	P3	VSAXR012P	2.5P	110	26	45	56	12	9	12	4	1	○
M12×1.5	P3	VSAXR0120	2.5P	110	23	45	56	12	9	12	4	2	○
M12×1.25	P3	VSAXR012N	2.5P	110	19	45	56	12	9	12	4	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
(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