

ZEN-B

镍合金用螺旋丝攻
样式特长

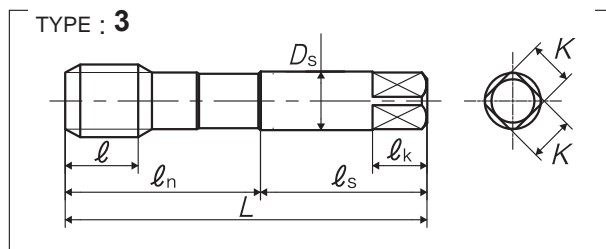
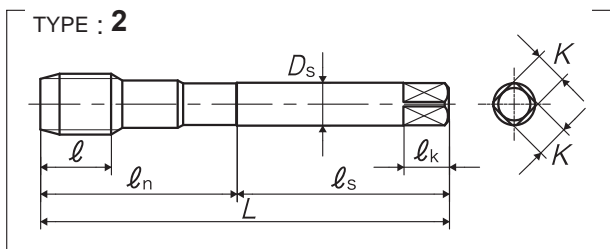
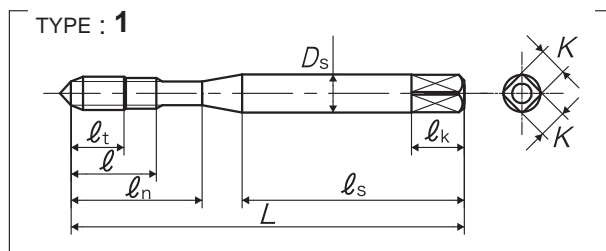


■适合加工比钢耐蚀、耐热性佳的镍合金用螺旋丝攻。

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)	不锈钢 Stainless steels 5~15 (m/min)	镍合金 Nickel base alloys 5~10 (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)	lt (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	ZENBMQ3.0G	3P	46	5	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
M4×0.7	P3	ZENBMR4.0I	3P	52	7	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P3	ZENBMR5.0K	3P	60	9	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P3	ZENBMR6.0M	3P	62	11	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P3	ZENBMR8.0N	3P	70	-	12	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P3	ZENBMR0100	3P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P3	ZENBMR010N	3P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M12×1.75	P3	ZENBMR012P	3P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P3	ZENBMR0120	3P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P3	ZENBMR012N	3P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P3	ZENBMR014Q	3P	88	-	18	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P3	ZENBMR0140	3P	88	-	14	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P3	ZENBMR016Q	3P	95	-	18	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M16×1.5	P3	ZENBMR0160	3P	95	-	14	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M18×2.5	P4	ZENBMS018R	3P	100	-	20	-	51	14	11	14	4	2	△
M18×1.5	P3	ZENBMR0180	3P	100	-	14	-	51	14	11	14	4	2	△
M20×2.5	P4	ZENBMS020R	3P	105	-	20	-	50	15	12	15	4	3	△
M20×1.5	P4	ZENBMS0200	3P	105	-	14	-	50	15	12	15	4	3	△

○=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 (筒易检查工具)
管用丝攻
螺旋铣刀
圆板牙
中心钻
孔面工具