

螺旋丝攻
(盲孔用)

AL+SP/AL-SP

铝合金用螺旋丝攻

样式特长



AL + SP	~ M6
AL - SP	M8 ~, STI 全部

被削材和推荐的攻牙速度

黄铜 Brass 10~25 (m/min)	黄铜铸件 Brass castings 10~25 (m/min)	青铜 Bronze 10~25 (m/min)	铝辊轧材 Wrought aluminum 10~25 (m/min)	铝合金铸件 Aluminum alloy castings 10~25 (m/min)	镁合金铸件 Magnesium alloy die castings 10~25 (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings 10~25 (m/min)
---------------------------------	--	----------------------------------	--	--	---	--

※详细图解说明请参阅P24

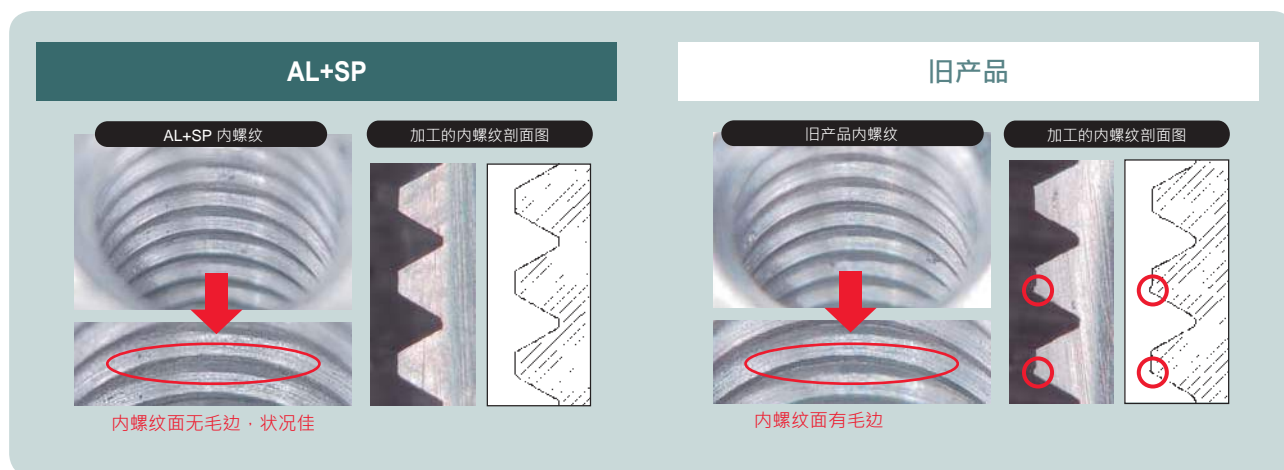
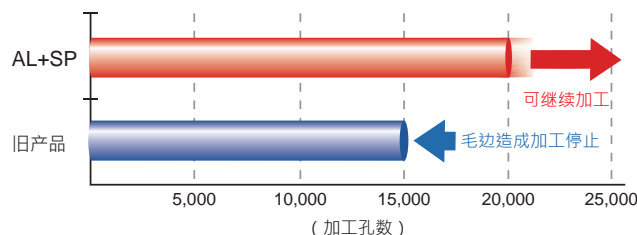
产品的特长

- 可在高速范围稳定加工铝合金铸件、铝合金压铸件的螺旋丝攻。
- 刀刃部采最佳设计，可抑制加工轻合金时，内径容易产生毛边的问题，可安定的加工出平滑的内螺纹。

攻牙资料

加工条件 [M6 × 1]

被削材	AC4C
底孔径	φ5.0
攻牙长度	9mm 盲孔
攻牙速度	2.0 m/min
机械	立式加工中心机
攻牙用切削油	水溶性切削油 (不含氟稀释20倍)



- AL + SP与旧产品相比，内螺纹质量佳、使用寿命长

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

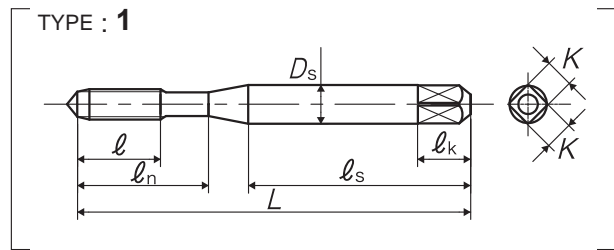
螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	吃入部+完全螺纹部的长度	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓt	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk



螺旋丝攻
(盲孔用)

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

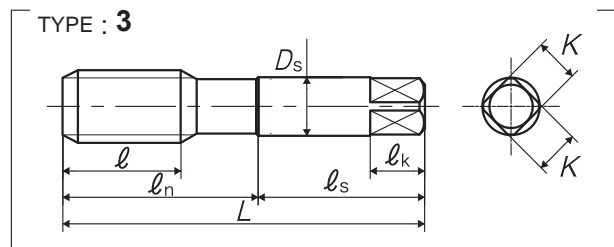
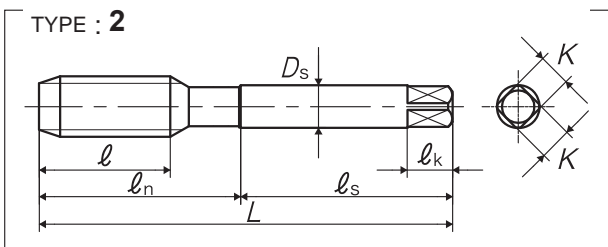
圆板牙

中心钻

孔面工具

JIS SP-52

77



品区 : 1C

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													
M2×0.4	P2	ASHPQ2.0E	2.5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	2	1	○
M2.3×0.4	P2	ASHPQ2.3E	2.5P	42	7.2	12	27	3	2.5	5	2	1	△
M2.5×0.45	P2	ASHPQ2.5F	2.5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	2	1	○
M2.6×0.45	P2	ASHPQ2.6F	2.5P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	2	1	○
M3×0.5	P2	ASHPQ3.0G	2.5P	46	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
M3.5×0.6	P2	ASHPQ3.5H	2.5P	52	11	16	29	5	4	7	3	1	△
M4×0.7	P3	ASHPR4.0I	2.5P	52	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P3	ASHPR5.0K	2.5P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P3	ASHPR6.0M	2.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P3	ASHMR8.0N	2.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P3	ASHMR0100	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P3	ASHMR010N	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M10×1	P3	ASHMR010M	2.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
M12×1.75	P3	ASHMR012P	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P3	ASHMR0120	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P3	ASHMR012N	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1	P3	ASHMR012M	2.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P3	ASHMR014Q	2.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P3	ASHMR0140	2.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P3	ASHMR016Q	2.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
M16×1.5	P3	ASHMR0160	2.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△

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)	沟数	构型	库存
螺纹护套公制螺纹用														
STI M3×0.5	1b	SW3.0G1LEN	2.5P	3.65	52	7.5	17	29	5	4	7	3	1	○
STI M4×0.7	1b	SW4.0I1LEN	2.5P	4.909	60	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
STI M5×0.8	1b	SW5.0K1LEN	2.5P	6.039	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
STI M6×1	1b	SW6.0M1LEN	2.5P	7.299	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	○
STI M8×1.25	1b	SW8.0N1LEN	2.5P	9.624	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	○
STI M10×1.5	1b	SW01001LEN	2.5P	11.948	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
STI M10×1.25	1b	SW010N1LEN	2.5P	11.624	82	26	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
STI M12×1.75	1b	SW012P1LEN	2.5P	14.273	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	○
STI M12×1.5	1b	SW01201LEN	2.5P	13.948	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△

◎=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

Think threads with
YAMAWA

螺旋丝攻系列(盲孔用)

AL+SP/AL-SP 铝合金用螺旋丝攻

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)	沟数	构型	库存
STI M12×1.25	1b	SW012N1LEN	2.5P	13.624	88	26	-	45	10.5	8	11	3	2	△
STI M14×2	1b	SW014Q1LEN	2.5P	16.598	100	33	-	51	14	11	14	3	2	△
STI M14×1.5	1b	SW014O1LEN	2.5P	15.948	95	26	-	48	12.5	10	13	3	2	△
STI M16×2	1b	SW016Q1LEN	2.5P	18.598	105	33	-	50	15	12	15	4	3	○
STI M16×1.5	1b	SW016O1LEN	2.5P	17.948	100	33	-	51	14	11	14	4	3	△
STI M18×2.5	1b	SW018R1LEN	2.5P	21.248	115	33	-	55	17	13	16	4	3	△
STI M18×1.5	1b	SW018O1LEN	2.5P	19.948	105	33	-	50	15	12	15	4	3	△
STI M20×2.5	1b	SW020R1LEN	2.5P	23.248	120	39	-	55	19	15	18	4	3	○
STI M20×1.5	1b	SW020O1LEN	2.5P	21.948	115	33	-	55	17	13	16	4	3	△
STI M22×2.5	1b	SW022R1LEN	2.5P	25.248	125	39	-	58	19	15	18	4	3	△
STI M24×3	1b	SW024S1LEN	2.5P	27.897	135	46	-	62	23	17	20	4	3	○

螺旋丝攻
(盲孔用)

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
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具