

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

OL+RZ/OL-RZ

免油挤压丝攻
样式特长



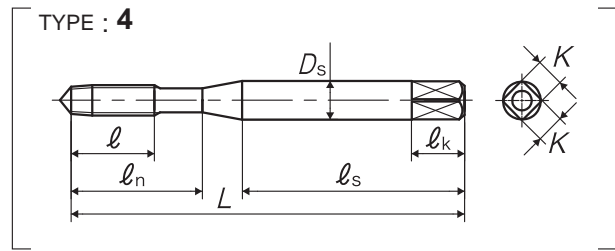
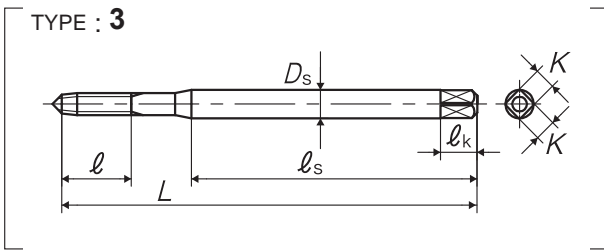
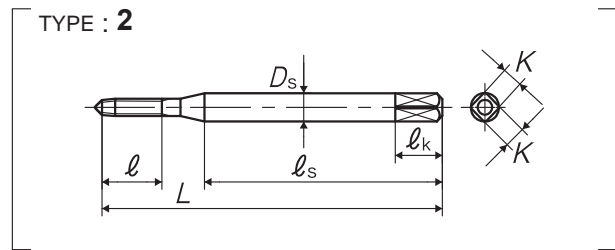
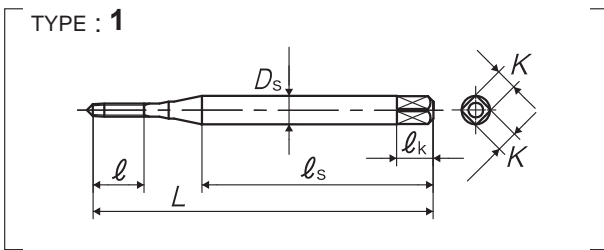
■用于 M6 以下的尺寸，已去除毛边的薄铁板或加工深度短的钢材，免油挤压丝攻不使用切削油的情形下，仍可发挥极佳的攻牙性能。

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels 15~30 [m/min]	中碳钢 Medium carbon steels 15~30 [m/min]	高碳钢 High carbon steels 15~25 [m/min]	合金钢 Alloy steels 15~25 [m/min]	不锈钢 Stainless steels 10~25 [m/min]
---	--	--	--	--

OL + RZ	M全部
OL - RZ	U全部

※详细图解说明请参阅P24



推荐等级
品区: 1J

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)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M1×0.25	G4	OLRZP41.0BP	4P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	△
M1.2×0.25	G4	OLRZP41.2BP	4P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.4×0.3	G4	OLRZP41.4CP	4P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	◎
M1.6×0.35	G4	OLRZP41.6DP	4P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
M1.7×0.35	G4	OLRZP41.7DP	4P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	◎
M2×0.4	G4	OLRZP42.0EP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	◎
	G5	OLRZP52.0EP											
M2.3×0.4	G4	OLRZP42.3EP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	○
	G5	OLRZP52.3EP											
M2.5×0.45	G5	OLRZP52.5FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
	G6	OLRZP62.5FP											
M2.6×0.45	G5	OLRZP52.6FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
	G6	OLRZP62.6FP											
M3×0.5	G5	OLRZP53.0GP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	◎
	G6	OLRZP63.0GP											
M3.5×0.6	G5	OLRZP53.5HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
	G6	OLRZP63.5HP											
M4×0.7	G6	OLRZP64.0IP	4P	52	11	17	29	5	4	7	4	4	◎
	G7	OLRZP74.0IP											

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

挤压丝攻系列

OL+RZ/OL-RZ 免油挤压丝攻

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)	凸数	构型	库存
M5×0.8	G6	OLRZP65.0KP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	○
	G7	OLRZP75.0KP											
M6×1	G6	OLRZP66.0MP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	○
	G7	OLRZP76.0MP											
美制螺纹用													
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)	凸数	构型	库存
No.2-56UNC	G4	OLRZM4UN2EP	4P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	△
	G5	OLRZM5UN2EP											
No.2-64UNF	G4	OLRZM4UN2DP	4P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	△
No.3-48UNC	G4	OLRZM4UN3FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
No.3-56UNF	G4	OLRZM4UN3EP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
No.4-40UNC	G5	OLRZM5UN4HP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	○
	G6	OLRZM6UN4HP											
No.4-48UNF	G5	OLRZM5UN4FP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	△
No.5-40UNC	G5	OLRZM5UN5HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
No.5-44UNF	G5	OLRZM5UN5GP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
No.6-32UNC	G5	OLRZM5UN6JP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
	G6	OLRZM6UN6JP											
No.6-40UNF	G5	OLRZM5UN6HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
No.8-32UNC	G6	OLRZM6UN8JP	4P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	4	4	△
	G7	OLRZM7UN8JP											
No.8-36UNF	G6	OLRZM6UN8IP	4P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	4	4	△
No.10-24UNC	G6	OLRZM6UNAMP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△
	G7	OLRZM7UNAMP											
No.10-32UNF	G6	OLRZM6UNAJP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△
	G7	OLRZM7UNAJP											
No.12-24UNC	G6	OLRZM6UNCMP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
No.12-28UNF	G6	OLRZM6UNCCKP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
1/4-20UNC	G7	OLRZM7U04NP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
1/4-28UNF	G7	OLRZM7U04KP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△

油沟数：无

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
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具