

全长	螺纹部长	切削下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

HP+RZ/HP-RZ

高碳钢用挤压丝攻
样式特长



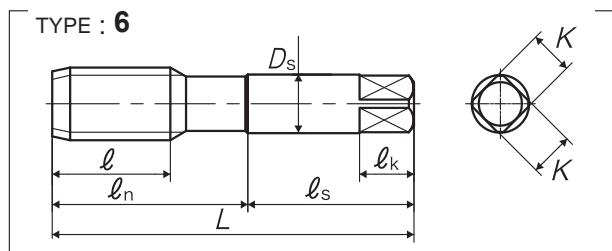
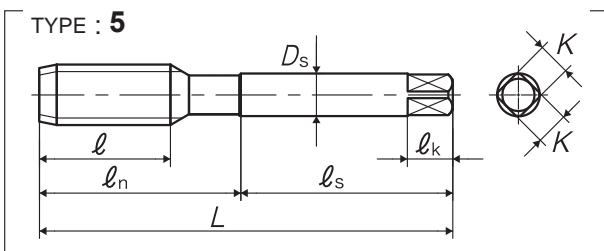
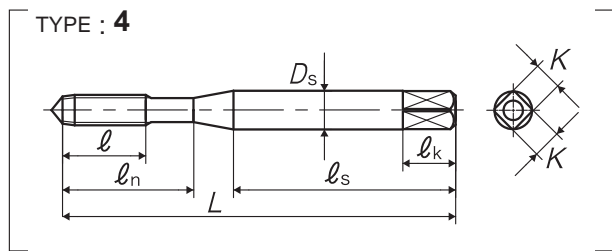
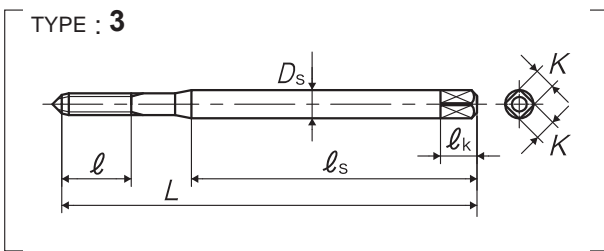
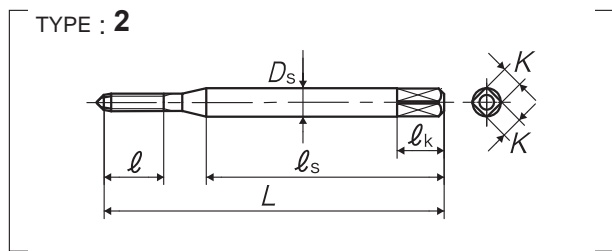
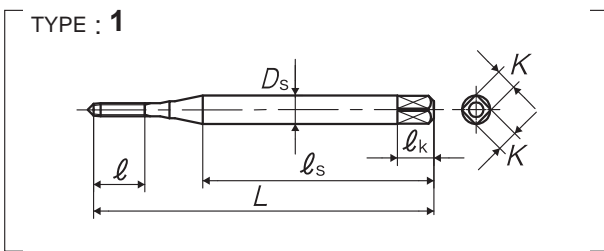
■ 适合加工钢铁合金（35HRC以下）或轻合金，并可用于高速加工（20~50m/min）的挤压丝攻。

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)
---	--	--	--	--

HP+RZ	~M6
HP-RZ	M8~, 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	HRZP41.0BB	2P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.2×0.25	G4	HRZP41.2BB	2P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.4×0.3	G4	HRZP41.4CB	2P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	○
M1.6×0.35	G4	HRZP41.6DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
M1.7×0.35	G4	HRZP41.7DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
M2×0.4	G4	HRZP42.0EB	2P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	◎
	G5	HRZP52.0EB											○
M2.3×0.4	G4	HRZP42.3EB	2P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	○
	G5	HRZP52.3EB											◎
M2.5×0.45	G5	HRZP52.5FB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	◎
	G6	HRZP62.5FB											○



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

挤压丝攻系列

HP+RZ/HP-RZ 高碳钢用挤压丝攻

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
M2.6×0.45	G5	HRZP52.6FB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
	G6	HRZP62.6FB											
M3×0.5	G5	HRZP53.0GP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	◎
		HRZP53.0GB	2P										○
	G6	HRZP63.0GP	4P										○
		HRZP63.0GB	2P										
M3.5×0.6	G5	HRZP53.5HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
		HRZP53.5HB	2P										
	G6	HRZP63.5HP	4P										
		HRZP63.5HB	2P										
M4×0.7	G6	HRZP64.0IP	4P	52	11	17	29	5	4	7	4	4	○
		HRZP64.0IB	2P										
	G7	HRZP74.0IP	4P										
		HRZP74.0IB	2P										
M5×0.8	G6	HRZP65.0KP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	○
		HRZP65.0KB	2P										
	G7	HRZP75.0KP	4P										
		HRZP75.0KB	2P										
M6×1	G6	HRZP66.0MP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	○
		HRZP66.0MB	2P										
	G7	HRZP76.0MP	4P										
		HRZP76.0MB	2P										
M8×1.25	G7	HRZM78.0NP	4P	70	19	-	36	6.2	5	8	6	5	○
		HRZM78.0NB	2P										
	G8	HRZM88.0NP	4P										
		HRZM88.0NB	2P										
M10×1.5	G7	HRZM70100P	4P	75	23	-	38	7	5.5	8	8	5	○
		HRZM70100B	2P										△
	G8	HRZM80100P	4P										△
		HRZM80100B	2P										
M10×1.25	G7	HRZM7010NP	4P	75	23	-	38	7	5.5	8	8	5	○
		HRZM7010NB	2P										△
	G8	HRZM8010NP	4P										
		HRZM8010NB	2P										
M12×1.75	G8	HRZM8012PP	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	8	5	△
		HRZM8012PB	2P										
	G9	HRZM9012PP	4P										
		HRZM9012PB	2P										
M12×1.5	G8	HRZM80120P	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	8	5	○
		HRZM80120B	2P										△
	G9	HRZM90120P	4P										
		HRZM90120B	2P										
M12×1.25	G8	HRZM8012NP	4P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	8	5	△
		HRZM8012NB	2P										
	G9	HRZM9012NP	4P										
		HRZM9012NB	2P										
M14×1.5	G9	HRZM90140P	4P	88	26	-	45	10.5	8	11	8	5	△
		HRZM90140B	2P										
M16×1.5	G9	HRZM90160P	4P	95	26	-	48	12.5	10	13	8	5	△
		HRZM90160B	2P										

(盲孔用) 螺旋丝攻

(通孔用) 螺旋丝攻

(先端丝攻) 螺旋丝攻

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹检查工具

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

HP+RZ/HP-RZ 高碳钢用挤压丝攻

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
M18×1.5	G9	HRZM90180P	4P	100	33	-	51	14	11	14	8	5	△
		HRZM90180B	2P										
M20×1.5	G9	HRZM90200P	4P	105	33	-	50	15	12	15	8	6	△
		HRZM90200B	2P										
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	HRZM4UN2EB	2P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	△
	G5	HRZM5UN2EB											
No.2-64UNF	G4	HRZM4UN2DB	2P	42	8.1	-	27	3	2.5	5	4	3	△
No.3-48UNC	G4	HRZM4UN3FB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
No.3-56UNF	G4	HRZM4UN3EB	2P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	△
No.4-40UNC	G5	HRZM5UN4HB	2P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	○
	G6	HRZM6UN4HB											
No.4-48UNF	G5	HRZM5UN4FB	2P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	△
No.5-40UNC	G5	HRZM5UN5HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
		HRZM5UN5HB	2P										
No.5-44UNF	G5	HRZM5UN5GP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
		HRZM5UN5GB	2P										
No.6-32UNC	G5	HRZM5UN6JP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
		HRZM5UN6JB	2P										
	G6	HRZM6UN6JP	4P										
		HRZM6UN6JB	2P										
No.6-40UNF	G5	HRZM5UN6HP	4P	52	11	16	29	5	4	7	4	4	△
		HRZM5UN6HB	2P										
No.8-32UNC	G6	HRZM6UN8JP	4P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		HRZM6UN8JB	2P										
	G7	HRZM7UN8JP	4P										
		HRZM7UN8JB	2P										
No.8-36UNF	G6	HRZM6UN8IP	4P	60	13	21	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		HRZM6UN8IB	2P										
No.10-24UNC	G6	HRZM6UNAMP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		HRZM6UNAMB	2P										
	G7	HRZM7UNAMP	4P										
		HRZM7UNAMB	2P										
No.10-32UNF	G6	HRZM6UNAJP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		HRZM6UNAJB	2P										
	G7	HRZM7UNAJP	4P										
		HRZM7UNAJB	2P										
No.12-24UNC	G6	HRZM6UNCMP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
		HRZM6UNCMB	2P										
No.12-28UNF	G6	HRZM6UNCKP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
		HRZM6UNCKB	2P										
1/4-20UNC	G7	HRZM7U04NP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
		HRZM7U04NB	2P										
1/4-28UNF	G7	HRZM7U04KP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	△
		HRZM7U04KB	2P										

油沟数：公制螺纹：M2.6以下=无、M3~M7=2, M8=3, M10以上=4

美制螺纹用：No.4以下=无、No.5以上=2

M6以下吃入部2P的产品·切除凸型中心。(呈平头)

(盲孔用) 螺旋丝攻

(通孔用) 先端螺旋型

(通孔用) 先端丝攻

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹工具
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具