

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	ℓ _t	ℓ	ℓ _n	ℓ _s	D _s	K	ℓ _k

ZET-B

钛合金用螺旋丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

钛合金
Titanium alloys
5~10
(m/min)

※详细图解说明请参阅P24



■ 适合加工高强度、质轻且耐热性佳的钛合金用螺旋丝攻。

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

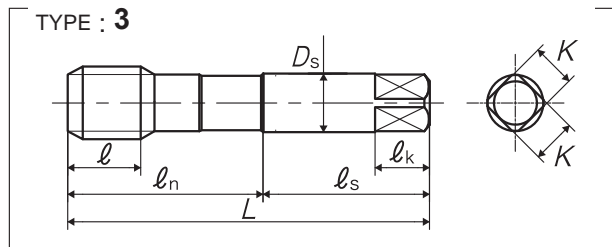
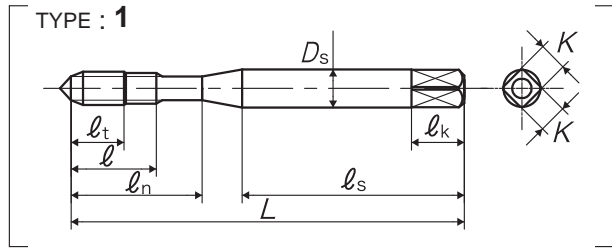
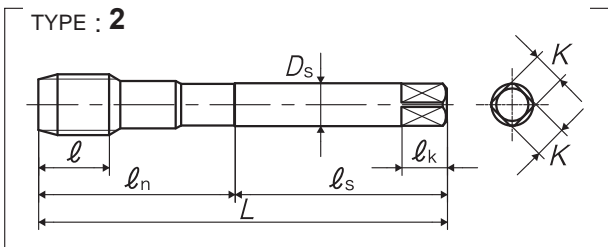
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区: 1C

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ _t (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														
M3×0.5	P2	ZETBMQ3.0G	3P	46	5	9	14	26	4	3.2	6	3	1	○
M4×0.7	P3	ZETBMR4.0I	3P	52	7	11	17	29	5	4	7	3	1	○
M5×0.8	P3	ZETBMR5.0K	3P	60	9	13	22	33	5.5	4.5	7	3	1	○
M6×1	P3	ZETBMR6.0M	3P	62	11	15	26	33	6	4.5	7	3	1	○
M8×1.25	P3	ZETBMR8.0N	3P	70	-	12	-	36	6.2	5	8	3	2	○
M10×1.5	P3	ZETBMR0100	3P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M10×1.25	P3	ZETBMR010N	3P	75	-	13	-	38	7	5.5	8	3	2	○
M12×1.75	P3	ZETBMR012P	3P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	○
M12×1.5	P3	ZETBMR0120	3P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M12×1.25	P3	ZETBMR012N	3P	82	-	15	-	42	8.5	6.5	9	3	2	△
M14×2	P3	ZETBMR014Q	3P	88	-	18	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M14×1.5	P3	ZETBMR0140	3P	88	-	14	-	45	10.5	8	11	3	2	△
M16×2	P3	ZETBMR016Q	3P	95	-	18	-	48	12.5	10	13	4	2	△
M16×1.5	P3	ZETBMR0160	3P	95	-	14	-	48	12.5	10	13	4	2	△
M18×2.5	P4	ZETBMS018R	3P	100	-	20	-	51	14	11	14	4	2	△
M18×1.5	P3	ZETBMR0180	3P	100	-	14	-	51	14	11	14	4	2	△
M20×2.5	P4	ZETBMS020R	3P	105	-	20	-	50	15	12	15	4	3	△
M20×1.5	P4	ZETBMS0200	3P	105	-	14	-	50	15	12	15	4	3	△