

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓ <sub>n</sub>	ℓ <sub>s</sub>	D <sub>s</sub>	K	ℓ <sub>k</sub>



# LS-N-RS

长柄非铁合金用挤压丝攻  
样式特长

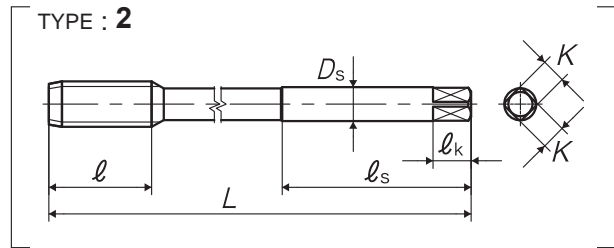
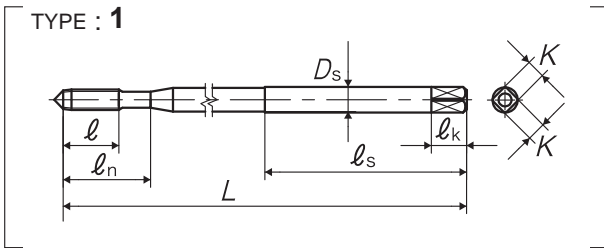


■适合加工非铁合金（铝铸件、铝压铸件、黄铜等）的长柄挤压丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

铝轧材 Wrought aluminum <b>5~15</b> (m/min)	铝合金铸件 Aluminum alloy castings <b>5~15</b> (m/min)	锌合金铸件 Zinc alloy castings <b>5~15</b> (m/min)
---	--	--

※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)	ℓ <sub>n</sub> (mm)	ℓ <sub>s</sub> (mm)	D <sub>s</sub> (mm)	K (mm)	ℓ <sub>k</sub> (mm)	凸数	构型	库存
公制螺纹用													
M3 × 0.5	G5	NRSM53.0GP10	4P	100	9	14	40	4	3.2	6	4	1	○
		NRSM53.0GB10	2P										
	G6	NRSM63.0GP10	4P										
		NRSM63.0GB10	2P										
M4 × 0.7	G6	NRSM64.0IP10	4P	100	11	17	40	5	4	7	4	1	○
		NRSM64.0IB10	2P										
	G7	NRSM74.0IP10	4P										
		NRSM74.0IB10	2P										
M5 × 0.8	G6	NRSM65.0KP10	4P	100	13	22	40	5.5	4.5	7	4	1	△
		NRSM65.0KB10	2P										
	G7	NRSM75.0KP10	4P										
		NRSM75.0KB10	2P										
M6 × 1	G7	NRSM76.0MP10	4P	100	15	26	40	6	4.5	7	4	1	○
		NRSM76.0MP15	4P	150									
		NRSM76.0MB10	2P	100									
		NRSM76.0MB15	2P	150									
	G8	NRSM86.0MP10	4P	100									
		NRSM86.0MP15	4P	150									
		NRSM86.0MB10	2P	100									
		NRSM86.0MB15	2P	150									
M8 × 1.25	G7	NRSM78.0NP10	4P	100	19	-	50	6.2	5	8	6	2	△
		NRSM78.0NP15	4P	150									
		NRSM78.0NB10	2P	100									
		NRSM78.0NB15	2P	150									
M10 × 1.5	G7	NRSM70100P10	4P	100	23	-	50	7	5.5	8	6	2	△
		NRSM70100P15	4P	150									

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  
筒易检查  
螺纹丝攻  
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

## LS-N-RS 长柄非铁合金用挤压丝攻

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
M10×1.5	G7	NRSM70100B10	2P	100	23	-	50	7	5.5	8	6	2	△
		NRSM70100B15		150									

油沟数：1

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)  
先端丝攻

(通孔用)  
先端丝攻

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

筒特殊  
易检螺  
查纹工  
具丝攻

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具