

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



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

管用工丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

R+V

镀钛挤压丝攻
样式特长

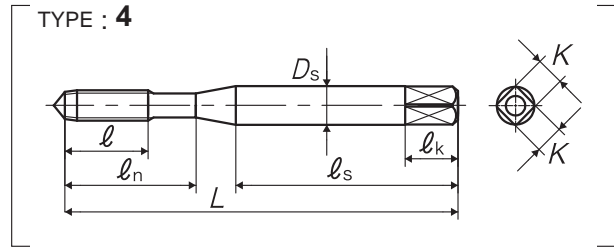
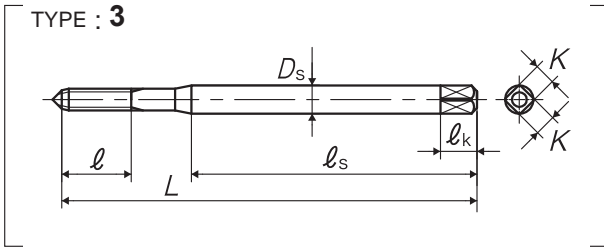
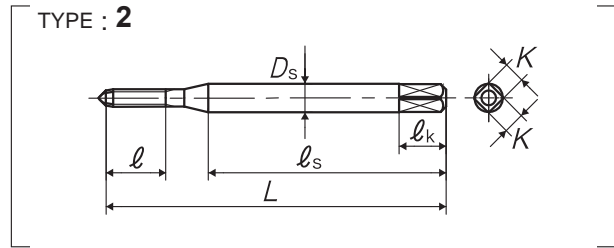
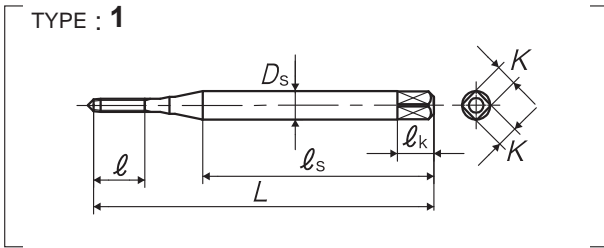
HSS 表面镀层

■适合加工钢铁合金、非铁合金的镀钛挤压丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels	中碳钢 Medium carbon steels
10~20 (m/min)	10~20 (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)	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	RVP41.0BP	4P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
		RVP41.0BB	2P										△
	G5	RVP51.0BP	4P										○
		RVP51.0BB	2P										△
M1.2×0.25	G4	RVP41.2BP	4P	36	4.5	-	24	3	2.5	5	4	1	○
		RVP41.2BB	2P										△
	G5	RVP51.2BP	4P										○
		RVP51.2BB	2P										△
M1.4×0.3	G4	RVP41.4CP	4P	36	5.4	-	24	3	2.5	5	4	1	◎
		RVP41.4CB	2P										◎
	G5	RVP51.4CP	4P										◎
		RVP51.4CB	2P										◎
M1.6×0.35	G4	RVP41.6DP	4P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
		RVP41.6DB	2P										△
	G5	RVP51.6DP	4P										○
		RVP51.6DB	2P										△
M1.7×0.35	G6	RVP61.6DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	△
		RVP41.7DP	4P										○

挤压丝攻系列

R+V 镀钛挤压丝攻

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
M1.7×0.35	G4	RVP41.7DB	2P	36	6.3	-	24	3	2.5	5	4	2	○
	G5	RVP51.7DP	4P										◎
		RVP51.7DB	2P										
	G6	RVP61.7DP	4P										
RVP61.7DB		2P	△										
M2×0.4	G4	RVP42.0EP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	◎
		RVP42.0EB	2P										
	G5	RVP52.0EP	4P										
		RVP52.0EB	2P										
G6	RVP62.0EP	4P											
	RVP62.0EB	2P	△										
M2.3×0.4	G4	RVP42.3EP	4P	42	7.2	-	27	3	2.5	5	4	3	△
		RVP42.3EB	2P										
	G5	RVP52.3EP	4P										
		RVP52.3EB	2P										
M2.5×0.45	G5	RVP52.5FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	○
		RVP52.5FB	2P										
	G6	RVP62.5FP	4P										
		RVP62.5FB	2P										△
M2.6×0.45	G5	RVP52.6FP	4P	46	8.1	14	29	3	2.5	5	4	4	◎
		RVP52.6FB	2P										
	G6	RVP62.6FP	4P										
		RVP62.6FB	2P										○
M3×0.5	G5	RVP53.0GP	4P	46	9	14	26	4	3.2	6	4	4	◎
		RVP53.0GB	2P										
	G6	RVP63.0GP	4P										
		RVP63.0GB	2P										
	G7	RVP73.0GP	4P										
		RVP73.0GB	2P										○
G8	RVP83.0GP	4P	△										
M4×0.7	G5	RVP54.0IP	4P	52	11	17	29	5	4	7	4	4	△
		RVP54.0IB	2P										
	G6	RVP64.0IP	4P										
		RVP64.0IB	2P										◎
	G7	RVP74.0IP	4P										
		RVP74.0IB	2P										○
	G8	RVP84.0IP	4P										
		RVP84.0IB	2P										△
M5×0.8	G5	RVP55.0KP	4P	60	13	22	33	5.5	4.5	7	4	4	△
		RVP55.0KB	2P										
	G6	RVP65.0KP	4P										
		RVP65.0KB	2P										○
	G7	RVP75.0KP	4P										
		RVP75.0KB	2P										
G8	RVP85.0KP	4P											
RVP85.0KB	2P	△											
M6×1	G6	RVP66.0MP	4P	62	15	26	33	6	4.5	7	4	4	○
		RVP66.0MB	2P										
	G7	RVP76.0MP	4P										
		RVP76.0MB	2P										

油沟数：M2.6以下=无、M3以上=4 M6以下吃入部2P的产品，切除凸型中心。(呈平头)



◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品(接单生产产品)
*为求改良,有无预告即改变产品样式之情形。

(盲孔用) 螺旋丝攻

(通孔用) 螺旋丝攻

(先端丝攻) 通孔用

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹检查工具
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具