

全长	螺纹部长	基准径的位置	柄径	四角部宽	四角部长
<b>L</b>	<b>ℓ</b>	<b>ℓg</b>	<b>Ds</b>	<b>K</b>	<b>ℓk</b>

# S-PT LH

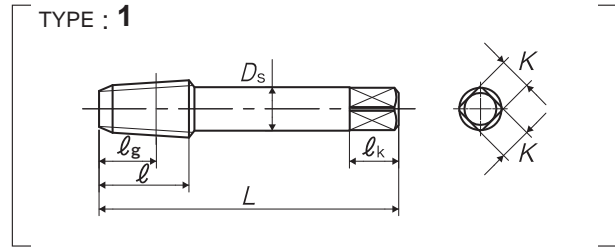
短牙型斜行管用丝攻 左牙用  
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度



※详细图解说明请参阅P24



品区 : 1G

尺寸	等级	产品编号	吃入部	大径的基准值 (mm)	L (mm)	ℓ (mm)	ℓg (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
管用													
<b>PT 1/8-28</b>	II	TSPT02K--L	2.5P	9.728	55	16.5	10.5	8	6	9	4	1	△
<b>PT 1/4-19</b>	II	TSPT04---L	2.5P	13.157	62	19.5	12.5	11	9	12	4	1	△
<b>PT 3/8-19</b>	II	TSPT06---L	2.5P	16.662	65	21	14	14	11	14	4	1	△
<b>PT 1/2-14</b>	II	TSPT08Q--L	2.5P	20.955	80	27	17	18	14	17	4	1	△
<b>PT 3/4-14</b>	II	TSPT12Q--L	2.5P	26.441	85	29	19	23	17	20	4	1	△
<b>PT 1 -11</b>	II	TSPT16U--L	2.5P	33.249	95	35	22	26	21	24	5	1	△
<b>PT 1 1/4-11</b>	II	TSPT20U--L	2.5P	41.910	105	37.5	24.5	32	26	30	5	1	△
<b>PT 1 1/2-11</b>	II	TSPT24U--L	2.5P	47.803	110	38.5	25.5	38	29	32	6	1	△
<b>PT 2 -11</b>	II	TSPT32U--L	2.5P	59.614	120	42.5	27.5	46	35	38	6	1	△

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