

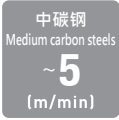
全长	螺纹部长	基准径的位置	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓg	Ds	K	ℓk

LS-S-PT

长柄短牙型斜行管用丝攻
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



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
筒易检查工具
螺纹丝攻

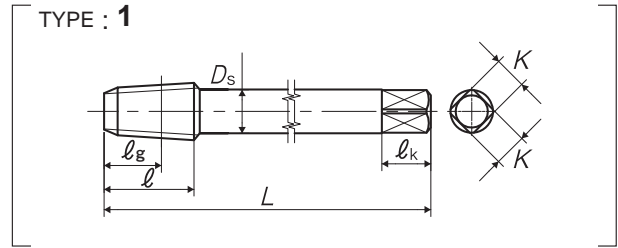
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



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													
PT 1/8-28	II	TSPT02KL10	2.5P	9.728	100	16.5	10.5	8	6	9	4	1	○
		TSPT02KL15			150								△
		TSPT02KL20			200								△
PT 1/4-19	II	TSPT04-L10	2.5P	13.157	100	19.5	12.5	11	9	12	4	1	○
		TSPT04-L15			150								△
		TSPT04-L20			200								△
PT 3/8-19	II	TSPT06-L10	2.5P	16.662	100	21	14	14	11	14	4	1	○
		TSPT06-L12			120								△
		TSPT06-L15			150								○
		TSPT06-L20			200								△
PT 1/2-14	II	TSPT08QL15	2.5P	20.955	150	27	17	18	14	17	4	1	○
		TSPT08QL20			200								△
PT 3/4-14	II	TSPT12QL15	2.5P	26.441	150	29	19	23	17	20	4	1	○
		TSPT12QL20			200								△
PT 1-11	II	TSPT16UL15	2.5P	33.249	150	35	22	26	21	24	5	1	○
		TSPT16UL20			200								△