

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-INT-PT

长柄跳牙式斜行管用丝攻
样式特长



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
螺纹检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

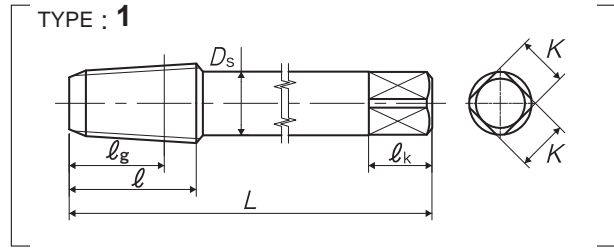
孔面工具

■采低左螺旋沟、且螺纹牙山每隔一牙予以磨除、可减低攻牙扭力、特别适合加工不锈钢或铬钼钢等黏质材的螺纹用长柄丝攻。

被削材和推荐的攻牙速度

不锈钢
Stainless steels
~5
(m/min)

※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													
PT 1/8-28	II	TINT02KL10	3P	9.728	100	19	13	8	6	9	5	1	△
		TINT02KL12			120								
		TINT02KL15			150								
PT 1/4-19	II	TINT04-L10	3P	13.157	100	28	21	11	9	12	5	1	△
		TINT04-L12			120								
		TINT04-L15			150								
PT 3/8-19	II	TINT06-L10	3P	16.662	100	28	21	14	11	14	5	1	△
		TINT06-L12			120								
		TINT06-L15			150								
PT 1/2-14	II	TINT08QL15	3P	20.955	150	35	25	18	14	17	5	1	△
PT 3/4-14	II	TINT12QL15	3P	26.441	150	35	25	23	17	20	5	1	△
PT 1-11	II	TINT16UL15	3P	33.249	150	45	32	26	21	24	5	1	△
		TINT16UL20			200								