

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

CT-PT

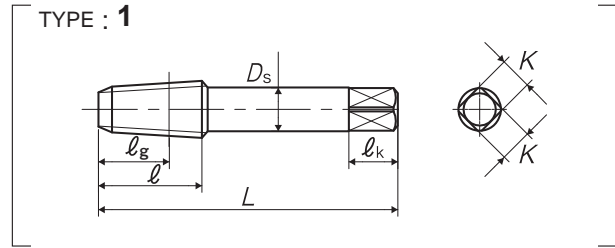
铸铁用斜行管用超硬丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

铸铁 Cast irons ~ 5 (m/min)	强韧铸铁 Ductile cast irons ~ 5 (m/min)	黄铜铸件 Brass castings ~ 5 (m/min)
--	--	--

※详细图解说明请参阅P24



品区: 1L

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	TCPT02K	2.5P	9.728	55	19	13	8	6	9	4	1	△
PT 1/4-19	Ⅱ	TCPT04-	2.5P	13.157	62	28	21	11	9	12	4	1	△
PT 3/8-19	Ⅱ	TCPT06-	2.5P	16.662	65	28	21	14	11	14	4	1	△
PT 1/2-14	Ⅱ	TCPT08Q	2.5P	20.955	80	35	25	18	14	17	4	1	△
PT 3/4-14	Ⅱ	TCPT12Q	2.5P	26.441	85	35	25	23	17	20	4	1	△
PT 1 -11	Ⅱ	TCPT16U	2.5P	33.249	95	45	32	26	21	24	5	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
检查工具
攻

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具