

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-SP-PT

长柄螺旋型斜行管用丝攻  
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢  
Low carbon steels  
~5  
(m/min)

※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

特殊螺纹  
检查工具

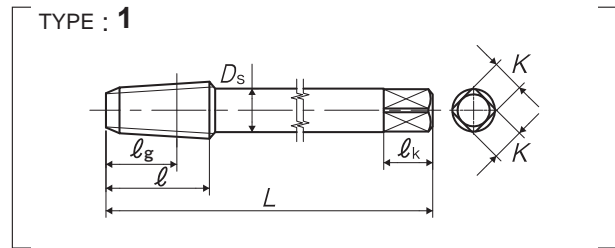
管用丝攻

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	SH2T02KL10	2.5P	9.728	100	19	13	8	6	9	3	1	△
		SH2T02KL12			120								
		SH2T02KL15			150								
PT 1/4-19	II	SH2T04-L10	2.5P	13.157	100	28	21	11	9	12	3	1	△
		SH2T04-L12			120								
		SH2T04-L15			150								
PT 3/8-19	II	SH2T06-L12	2.5P	16.662	120	28	21	14	11	14	3	1	△
		SH2T06-L15			150								
PT 1/2-14	II	SH2T08QL15	2.5P	20.955	150	35	25	18	14	17	4	1	△
PT 3/4-14	II	SH2T12QL15	2.5P	26.441	150	35	25	23	17	20	4	1	△
PT 1 -11	II	SH2T16UL15	2.5P	33.249	150	45	32	26	21	24	4	1	△
		SH2T16UL20			200								