

全长	螺纹部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	Ds	K	ℓk

Rp

ISO平行管用丝攻
样式特长



被削材和推荐的攻牙速度

中碳钢
Medium carbon steels
5~10
(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
筒易检查工具
螺纹丝攻

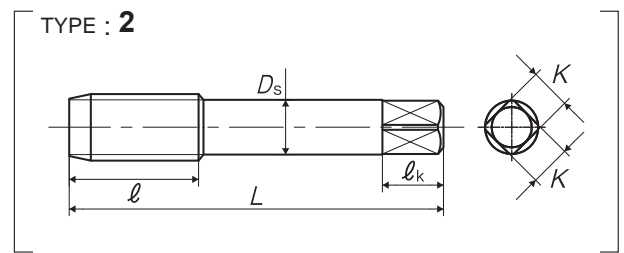
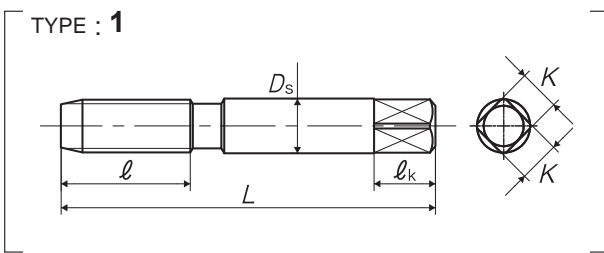
管用丝攻

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)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
管用												
Rp 1/16-28	II	TH2RP01K	3.5P	7.723	59	14	8	6	9	4	1	○
Rp 1/8-28	II	TH2RP02K	3.5P	9.728	59	15	8	6	9	4	2	○
Rp 1/4-19	II	TH2RP04-	3.5P	13.157	67	19	11	9	12	4	2	○
Rp 3/8-19	II	TH2RP06-	3.5P	16.662	75	21	14	11	14	4	2	○
Rp 1/2-14	II	TH2RP08Q	3.5P	20.955	87	26	18	14	17	4	2	○
Rp 3/4-14	II	TH2RP12Q	3.5P	26.441	96	28	23	17	20	4	2	○
Rp 1-11	II	TH2RP16U	3.5P	33.249	109	33	26	21	24	5	2	○
Rp 1 1/4-11	II	TH2RP20U	3.5P	41.910	119	36	32	26	30	5	2	○
Rp 1 1/2-11	II	TH2RP24U	3.5P	47.803	125	37	38	29	32	6	2	○
Rp 2-11	II	TH2RP32U	3.5P	59.614	140	41	46	35	38	6	2	○