

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

# NPT

美制斜行管用丝攻  
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

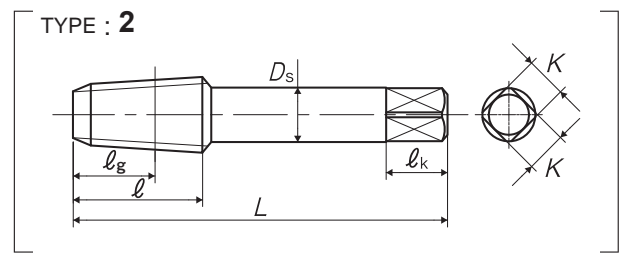
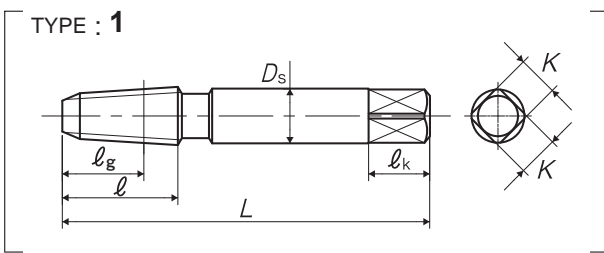
管用丝攻

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
美制管用													
NPT 1/16-27	ANSI G	TNPT01L	3P	7.770	54	17	12	8	6	9	4	1	◎
NPT 1/8-27	ANSI G	TNPT02L	3P	10.117	55	19	12.05	8	6	9	4	2	◎
NPT 1/4-18	ANSI G	TNPT040	3P	13.426	62	28	17.45	11	9	12	4	2	◎
NPT 3/8-18	ANSI G	TNPT060	3P	16.866	65	28	17.65	14	11	14	4	2	◎
NPT 1/2-14	ANSI G	TNPT08Q	3P	20.980	80	35	22.85	18	14	17	4	2	◎
NPT 3/4-14	ANSI G	TNPT12Q	3P	26.325	85	35	22.95	23	17	20	4	2	◎
NPT 1 -11.5	ANSI G	TNPT16T	3P	32.934	95	45	27.4	26	21	24	5	2	◎
NPT 1 1/4-11.5	ANSI G	TNPT20T	3P	41.689	105	45	28.1	32	26	30	5	2	△
NPT 1 1/2-11.5	ANSI G	TNPT24T	3P	47.760	110	45	28.4	38	29	32	6	2	△
NPT 2 -11.5	ANSI G	TNPT32T	3P	59.797	120	50	28	46	35	38	6	2	△
NPT 2 1/2-8	ANSI G	TNPT40X	3P	72.273	145	65	40.8	55	41	44	8	2	△
NPT 3 -8	ANSI G	TNPT48X	3P	88.184	155	65	42.95	65	50	52	8	2	△