



再见了，烂牙！ 追加锥管螺纹

Newly expanded taper pipe tap lineup to help you achieve the perfect thread with no galling!

“即使是锥管螺纹，有没有一把丝锥能够加工出无烂牙的螺纹？”
为了回应客户的需求，我们追加了 A 丝锥管用型丝锥。

封面的内螺纹照片，是分别使用以往型与 A 丝锥在加工 SS400 时的对比图。

Manufacturers have demanded for “a reliable tap for taper pipe threads free of galling.”
We have answered such a calling with the new A-Tap series taper pipe tap lineup.

The images below features a comparison of hole quality between a conventional taper pipe tap and the A-Tap series taper pipe tap in SS400.



加工 SS400 的照片
Image to process taper pipe thread in SS400 material

刃倾角丝锥 通孔用 Spiral Pointed Tap for Through Holes

公制螺纹 Metric Screw Thread

A-POT	39	
铣刀柄型	51	
End Mill Shank			
A-LT-POT	长柄型	47
	Long Shank		
铣刀柄型	52	
End Mill Shank			

美制螺纹 Unified Screw Thread

A-POT	46
-------	-------	----

DIN 规格

DIN Standard

A-SFT	53
A-LT-SFT	58
A-OIL-SFT	59
A-POT	61
A-LT-POT	65
A-TPT	66
A-SFT (A-SPT)	67
A-POT (A-SPT)	68

攻丝刀柄

Tap Holder

SynchroMaster	61
---------------	-------	----

■ 标记种类 Guide for Icons

<p>1 材质 Tool Materials</p> <p>CPM 粉末高速钢 Powder Metallurgy HSS (CPM)</p> <p>HSSE 高钒高速钢 High Vanadium HSS</p> <p>2 表面处理 Surface Treatment</p> <p>V V 涂层 (复合多层涂层) V (Composite multi-layered) Coating</p> <p>3 柄部 Shank</p> <p>SHANK h7 表示柄部精度 Tolerance for Shank Diameter</p>	<p>4 螺旋角 Helix Angle</p> <p>45° 表示丝锥螺旋角 Helix angle of flute for taps</p> <p>5 切削条件 Cutting Conditions</p> <p>SPEED FEED 表示切削条件表所在页码 Indicates page number for cutting conditions</p>
--	---

■ A-SFT・A-LT-SFT・A-OIL-SFT (～ M24、2.5P)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高碳素钢 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-50			50-75		
合金钢 Alloy Steel	SCM		5-10	10-15	15-30				
一般构造用钢 Mild Steel	SS400		5-20 ^(*)						
不锈钢 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-10	10-15					
铝 Aluminum	AC ADC		5-50						
球墨铸铁 Ductile Cast Iron	FCD		5-50						

■ A-SFT (～ M24、短切削锥型1.5P・1P Short Chamfer) ・A-SFT HL・A-LT-SFT HL

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高碳素钢 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		3-15		15-30				
合金钢 Alloy Steel	SCM		3-8 ^(*)						
一般构造用钢 Mild Steel	SS400		3-20 ^(*)						
不锈钢 Stainless Steel	SUS304 SUS420		3-8 ^(*)						
铝 Aluminum	AC ADC		3-30						
球墨铸铁 Ductile Cast Iron	FCD		3-15						

■ A-SFT (M27 ～、2.5P) ・A-SFT(U) ・A-SPT(G)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高碳素钢 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		3-8	8-15					
合金钢 Alloy Steel	SCM		3-8	8-15					
一般构造用钢 Mild Steel	SS400		3-15 ^(*)						
不锈钢 Stainless Steel	SUS304 SUS420		3-8						
铝 Aluminum	AC ADC		3-20						
球墨铸铁 Ductile Cast Iron	FCD		3-15						

■ A-SFT・A-LT-SFT (铣刀柄型 End Mill Shank)

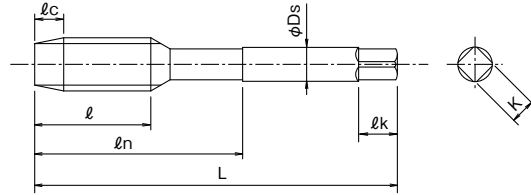
切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高碳素钢 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-50			50-75		
合金钢 Alloy Steel	SCM		5-10	10-15	15-30				
一般构造用钢 Mild Steel	SS400		5-20 ^(*)						
不锈钢 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-10	10-15					
铝 Aluminum	AC ADC		5-50						
球墨铸铁 Ductile Cast Iron	FCD		5-75						

推荐范围
Advisable

可加工范围
Possible



A-SFT



- 切削锥长 (l_c) 2.5P、1.5P、1P
Chamfer Length

- A-SFT为全尺寸突顶尖去除品
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 l_c	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l_n	柄径 D_s	槽数 Flutes	推荐底孔径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325234	M 1.4 × 0.3	2.5P	STD	OH1	34	6	—	3	2	1.1	
8325239	M 1.6 × 0.35	2.5P	STD	OH1.5	36	7	—	3	2	1.25	
8325244	M 1.7 × 0.35	2.5P	STD	OH1.5	36	8	—	3	2	1.35	
8325249	M 2 × 0.4	2.5P	STD	OH1.5	40	3.2	10	3	2	1.6	
8325630			STD+1	OH2.5							
8325631			STD+2	OH3.5							
8327449		1.5P	STD	OH1.5							
8325250	M 2 × 0.25	2.5P	STD	OH1	40	3.2	10	3	2	1.75	
8325632			STD+1	OH2							
8327450			1.5P	STD							
8325252	M 2.2 × 0.45	2.5P	STD	OH2	42	3.6	11	3	2	1.75	
8325634			STD+1	OH3							
8327452			1.5P	STD							
8325253	M 2.2 × 0.25	2.5P	STD	OH1	42	3.6	11	3	2	1.95	○
8325636			STD+1	OH2							
8327453			1.5P	STD							
8325254	M 2.3 × 0.4	2.5P	STD	OH1.5	42	3.6	12	3	2	1.9	
8325638			STD+1	OH2.5							
8327454			1.5P	STD							
8325259	M 2.5 × 0.45	2.5P	STD	OH2	44	3.6	13	3	2	2.05	
8325640			STD+1	OH3							
8325641			STD+2	OH4							
8327459			1.5P	STD							
8325262	M 2.5 × 0.35	2.5P	STD	OH1.5	44	3.6	13	3	2	2.15	
8325642			STD+1	OH2.5							
8327462			1.5P	STD							
8325264	M 2.6 × 0.45	2.5P	STD	OH2	44	3.6	13	3	2	2.15	
8325644			STD+1	OH3							
8327464			1.5P	STD							



优势在这!
Key Point

A-SFT 为全尺寸突顶尖去除品, 所以适用于无底孔余量的加工。

The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side, which is ideal for applications with tight clearance at the bottom of the hole.



FROM

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 ℓc	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓn	柄径 Ds	槽数 Flutes	推荐底孔径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325269	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	46	4	19	4	3	2.5	
8325650			STD+1	OH3							
8325651			STD+2	OH4							
8326711		1.5P	STD	OH2							
8326811		1P	STD	OH2							
8325272	M 3 × 0.35	2.5P	STD	OH2	46	4	19	4	3	2.65	
8325652			STD+1	OH3							
8327472		1.5P	STD	OH2							
8325276	M 3.5 × 0.6	2.5P	STD	OH2	48	4.8	20	4	3	2.9	
8325654			STD+1	OH3							
8327476		1.5P	STD	OH2							
8325279	M 3.5 × 0.35	2.5P	STD	OH2	48	4.8	20	4	3	3.15	○
8325655			STD+1	OH3							
8327479		1.5P	STD	OH2							
8325283	M 4 × 0.7	2.5P	STD	OH3	52	5.6	21	5	3	3.3	
8325660			STD+1	OH4							
8325661			STD+2	OH5							
8326714		1.5P	STD	OH3							
8326814		1P	STD	OH3							
8325286	M 4 × 0.5	2.5P	STD	OH2	52	5.6	21	5	3	3.5	
8325662			STD+1	OH3							
8327486		1.5P	STD	OH2							

- 标记的说明请参照 p.2。
- 柄部四方部尺寸 ℓk, K 请参见 p.56。

1. 精度栏 是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 可能会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 推荐底孔径为旧JIS2级用。(除旧JIS 规格没有的内螺纹) JIS 规格中没有的内螺纹底孔径仅供参考。

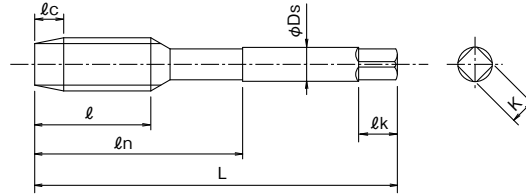
- See p.2 for explanation of marks.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(K).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



A-SFT



■ 切削锥长 (l_c) 2.5P、1.5P、1P
Chamfer Length

■ A-SFT为全尺寸突顶尖去除品
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM

螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 l_c	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l_n	柄径 D_s	槽数 Flutes	推荐底孔径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325287	M 4.5 × 0.75	2.5P	STD	OH2	55	6	21	5	3	3.8	
8325664			STD+1	OH3							
8327487		1.5P	STD	OH2							
8325288	M 4.5 × 0.5	2.5P	STD	OH2	55	6	21	5	3	4	
8325665			STD+1	OH3							
8327488		1.5P	STD	OH2							
8325290	M 5 × 0.8	2.5P	STD	OH3	60	6.4	24	5.5	3	4.2	
8325668			STD+1	OH4							
8325669			STD+2	OH5							
8326717		1.5P	STD	OH3							
8326817		1P	STD	OH3							
8325293	M 5 × 0.5	2.5P	STD	OH2	60	6.4	24	5.5	3	4.5	○
8325673			STD+1	OH3							
8327493		1.5P	STD	OH2							
8325295	M 5.5 × 0.5	2.5P	STD	OH2	60	7.2	25	5.5	3	5	
8325676			STD+1	OH3							
8327495		1.5P	STD	OH2							
8325297	M 6 × 1	2.5P	STD	OH3	62	8	29	6	3	5	
8325678			STD+1	OH4							
8325679			STD+2	OH5							
8326720		1.5P	STD	OH3							
8326820		1P	STD	OH3							
8325300	M 6 × 0.75	2.5P	STD	OH2	62	8	29	6	3	5.3	
8325680			STD+1	OH3							
8327500		1.5P	STD	OH2							



优势在这!

Key Point

A-SFT 为全尺寸突顶尖去除品,
所以适用于无底孔余量的加工。

The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side,
which is ideal for applications with tight clearance at the bottom of the hole.



FROM

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 ℓ _c	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓ _n	柄径 D _s	槽数 Flutes	推荐底孔径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325302	M 6 × 0.5	2.5P	STD	OH2	62	8	29	6	3	5.5	○
8325681			STD+1	OH3							
8327502		1.5P	STD	OH2							
8325304	M 7 × 1	2.5P	STD	OH3	65	12	33	6.2	3	6	
8325684			STD+1	OH4							
8327504		1.5P	STD	OH3							
8325305	M 7 × 0.75	2.5P	STD	OH2	65	9	33	6.2	3	6.3	
8325685			STD+1	OH3							
8327505		1.5P	STD	OH2							
8325307	M 8 × 1.25	2.5P	STD	OH3	70	15	37	6.2	3	6.8	
8325688			STD+1	OH4							
8325689			STD+2	OH5							
8326723		1.5P	STD	OH3							
8326823		1P	STD	OH3							
8325311	M 8 × 1	2.5P	STD	OH3	70	12	37	6.2	3	7	
8325690			STD+1	OH4							
8327511		1.5P	STD	OH3							
8325312	M 8 × 0.75	2.5P	STD	OH3	70	12	37	6.2	3	7.3	
8325691			STD+1	OH4							
8327512		1.5P	STD	OH3							
8325314	M 9 × 1.25	2.5P	STD	OH3	72	15	38	7	3	7.8	
8325694			STD+1	OH4							
8327514		1.5P	STD	OH3							

- 标记的说明请参照 p.2。
- 柄部四方部尺寸 ℓ_k, K 请参见 p.56。

1. 精度栏 是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 可能会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 推荐底孔径为旧JIS2级用。(除旧JIS 规格没有的内螺纹)
JIS 规格中没有的内螺纹底孔径仅供参考。

- See p.2 for explanation of marks.
- See p.56 for shank square length(ℓ_k) and width(K).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特点
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工数据
Cutting Data

M

U

螺旋槽丝锥
管用品

嵌套
Insert

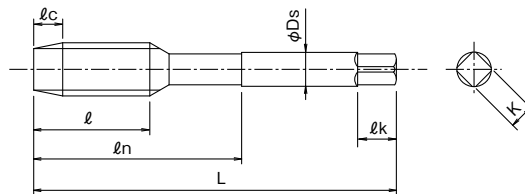
刃倾角丝锥
管用品

M

DIN规格
DIN Standard

参考资料
References

A-SFT



- 切削锥长 (l_c) 2. 5P、1. 5P、1P

Chamfer Length

- A-SFT为全尺寸突顶尖去除品

The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM

螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 l_c	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l_n	柄径 D_s	槽数 Flutes	推荐底孔径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325315	M 9 × 1	2.5P	STD	OH3	72	12	38	7	3	8	
8325695			STD+1	OH4							
8327515		1.5P	STD	OH3							
8325316	M 9 × 0.75	2.5P	STD	OH3	72	12	38	7	3	8.3	
8325696			STD+1	OH4							
8327516		1.5P	STD	OH3							
8325317	M 10 × 1.5	2.5P	STD	OH3	75	18	41	7	3	8.5	
8325700			STD+1	OH4							
8325701		STD+2	OH5								
8326726		1.5P	STD	OH3							
8326826		1P	STD	OH3							
8325321	M 10 × 1.25	2.5P	STD	OH3	75	15	41	7	3	8.8	
8325702			STD+1	OH4							
8326729		1.5P	STD	OH3							
8326829		1P	STD	OH3							
8325324	M 10 × 1	2.5P	STD	OH3	75	15	41	7	3	9	
8325703			STD+1	OH4							
8327524		1.5P	STD	OH3							
8325325	M 10 × 0.75	2.5P	STD	OH3	75	15	41	7	3	9.3	
8325704			STD+1	OH4							
8327525		1.5P	STD	OH3							
8325327	M 11 × 1.5	2.5P	STD	OH3	80	18	48	8	3	9.5	
8325710			STD+1	OH4							
8327527		1.5P	STD	OH3							

NEXT



FROM

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 ℓ_c	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓ_n	柄径 Ds	槽数 Flutes	推荐底孔径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325328	M 11 × 1	2.5P	STD	OH3	80	15	48	8	3	10	
8325714			STD+1	OH4							
8327528			STD	OH3							
8325329	M 11 × 0.75	2.5P	STD	OH3	80	15	48	8	3	10.3	
8325715			STD+1	OH4							
8327529			STD	OH3							
8325330	M 12 × 1.75	2.5P	STD	OH4	82	21	48	8.5	3	10.3	
8325718			STD+1	OH5							
8325719			STD+2	OH6							
8326732			STD	OH4							
8326832			1P	STD							
8325334	M 12 × 1.5	2.5P	STD	OH3	82	18	48	8.5	3	10.5	
8325720			STD+1	OH4							
8327534			STD	OH3							
8325337	M 12 × 1.25	2.5P	STD	OH3	82	18	48	8.5	3	10.8	
8325721			STD+1	OH4							
8326736			STD	OH3							
8326836			1P	STD							
8325340	M 12 × 1	2.5P	STD	OH3	82	18	48	8.5	3	11	
8325722			STD+1	OH4							
8327540			STD	OH3							
8325347	M 14 × 2	2.5P	STD	OH4	88	24	48	10.5	3	12	
8325730			STD+1	OH5							
8327547			STD	OH4							
8325350	M 14 × 1.5	2.5P	STD	OH3	88	18	48	10.5	3	12.5	
8325731			STD+1	OH4							
8327550			STD	OH3							
8325352	M 14 × 1.25	2.5P	STD	OH3	88	18	48	10.5	3	12.8	
8325732			STD+1	OH4							
8327552			STD	OH3							

■ 标记的说明请参照 p.2。

■ 柄部四方部尺寸 ℓ_k , K 请参见 p.56。

1. 精度栏 \square 是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 可能会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 推荐底孔径为旧 JIS2 级用。(除旧 JIS 规格没有的内螺纹)
JIS 规格中没有的内螺纹底孔径仅供参考。

■ See p.2 for explanation of marks.

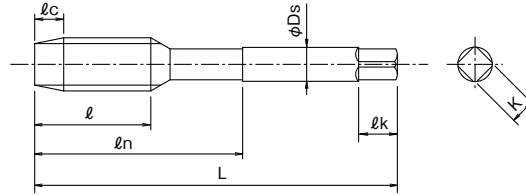
■ See p.56 for shank square length (ℓ_k) and width (K).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT

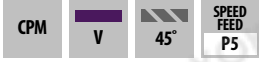


A-SFT



- 切削锥长 (l_c) 2. 5P、1. 5P、1P
Chamfer Length

- A-SFT为全尺寸突顶尖去除品
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM

螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 l_c	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l_n	柄径 D_s	槽数 Flutes	推荐底孔径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325354	M 14 × 1	2.5P	STD	OH3	88	18	48	10.5	3	13	
8325733			STD+1	OH4							
8325355	M 15 × 1.5	2.5P	STD	OH3	95	18	52	10.5	3	13.5	
8325736			STD+1	OH4							
8325356	M 15 × 1	2.5P	STD	OH3	95	18	52	10.5	3	14	
8325737			STD+1	OH4							
8325357	M 16 × 2	2.5P	STD	OH4	95	24	52	12.5	3	14	
8325740			STD+1	OH5							
8327557			1.5P	STD							
8325360	M 16 × 1.5	2.5P	STD	OH3	95	18	52	12.5	3	14.5	
8325741			STD+1	OH4							
8327560			1.5P	STD							
8325362	M 16 × 1	2.5P	STD	OH3	95	18	52	12.5	3	15	
8325742			STD+1	OH4							
8325364	M 17 × 1.5	2.5P	STD	OH3	100	18	55	13	3	15.5	
8325745			STD+1	OH4							
8325366	M 17 × 1	2.5P	STD	OH3	100	18	55	13	3	16	
8325746			STD+1	OH4							
8325367	M 18 × 2.5	2.5P	STD	OH5	100	30	55	14	4	15.5	
8325749			STD+1	OH6							
8327567			1.5P	STD							
8325369	M 18 × 2	2.5P	STD	OH4	100	24	55	14	4	16	
8325750			STD+1	OH5							
8327569			1.5P	STD							



FROM

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 ℓ_c	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓ_n	柄径 Ds	槽数 Flutes	推荐底孔径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325370	M 18 × 1.5	2.5P	STD	OH4	100	24	55	14	4	16.5	
8325751			STD+1	OH5							
8327570		1.5P	STD	OH4							
8325372	M 18 × 1	2.5P	STD	OH3	100	24	55	14	4	17	
8325752			STD+1	OH4							
8325377	M 20 × 2.5	2.5P	STD	OH5	105	30	58	15	4	17.5	
8325757			STD+1	OH6							
8327577		1.5P	STD	OH5							
8325379	M 20 × 2	2.5P	STD	OH4	105	24	58	15	4	18	
8325758			STD+1	OH5							
8327579		1.5P	STD	OH4							
8325380	M 20 × 1.5	2.5P	STD	OH4	105	24	58	15	4	18.5	
8325759			STD+1	OH5							
8327580		1.5P	STD	OH4							
8325382	M 20 × 1	2.5P	STD	OH3	105	24	58	15	4	19	
8325760			STD+1	OH4							
8325387	M 22 × 2.5	2.5P	STD	OH5	115	30	63	17	4	19.5	
8325763			STD+1	OH6							
8327587		1.5P	STD	OH5							
8325389	M 22 × 2	2.5P	STD	OH4	115	24	63	17	4	20	
8325764			STD+1	OH5							
8327589		1.5P	STD	OH4							
8325390	M 22 × 1.5	2.5P	STD	OH4	115	24	63	17	4	20.5	
8325765			STD+1	OH5							
8327590		1.5P	STD	OH4							
8325392	M 22 × 1	2.5P	STD	OH3	115	24	63	17	4	21	
8325766			STD+1	OH4							
8325397	M 24 × 3	2.5P	STD	OH5	120	36	66	19	4	21	
8325769			STD+1	OH6							
8327597		1.5P	STD	OH5							

- 标记的说明请参照 p.2.
- 柄部四方部尺寸 ℓ_k , K 请参见 p.56.

1. 精度栏 \square 是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 可能会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 推荐底孔径为旧JIS2级用。(除旧JIS规格没有的内螺纹)
JIS规格中没有的内螺纹底孔径仅供参考。

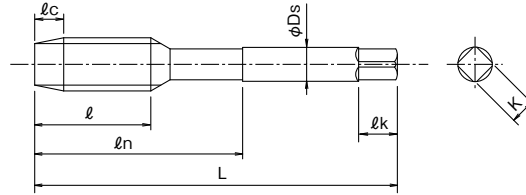
- See p.2 for explanation of marks.
- See p.56 for shank square length(ℓ_k) and width(K).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



A-SFT



■ 切削锥长 (lc) 2. 5P、1. 5P、1P
Chamfer Length

■ A-SFT为全尺寸突顶尖去除品
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM

螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	切削锥部 lc	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	推荐底孔径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325399	M 24 × 2	2.5P	STD	OH4	120	24	66	19	4	22	○
8325770			STD+1	OH5							
8327599		1.5P	STD	OH4							
8325400	M 24 × 1.5	2.5P	STD	OH4	120	24	66	19	4	22.5	
8325771			STD+1	OH5							
8327600		1.5P	STD	OH4							
8325402	M 24 × 1	2.5P	STD	OH3	120	24	66	19	4	23	
8325772			STD+1	OH4							

- 标记的说明请参照 p.2.
- 柄部四方部尺寸 lk, K 请参见 p.56.

- See p.2 for explanation of marks.
- See p.56 for shank square length (lk) and width (K).

1. 精度栏 是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 可能会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 推荐底孔径为旧JIS2级用。(除旧JIS 规格没有的内螺纹)
JIS 规格中没有的内螺纹底孔径仅供参考。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

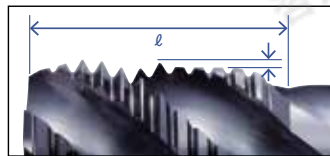
优势在这!

Key Point

大型部件加工用 For the machining of large parts

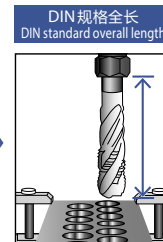
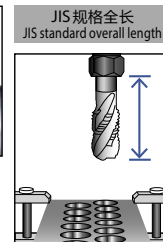
1. 长槽长及悬伸可以防止切屑问题!
Long flute and overhang length geometry minimizes chip evacuation troubles!

- 全长: 加长的 DIN 规格
- Total length: DIN standard (longer than conventional)
- 柄部: 以往 JIS 规格
- Shank: JIS standard (conventional)

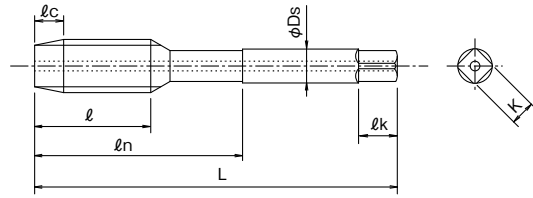


2. 半牙处理防止崩刃!
Half thread ground off to prevent chipping!

3. 带内冷油孔! 无论是“内部给油”还是“外部给油”, 都可稳定加工。
Available with internal coolant holes! Capable of machining large components, which are difficult to feed coolant to the work area. Stable machining can be ensured with both internal and external coolant supply.



A-SFT



- 切削锥长 (lc) 2.5P
Chamfer Length
- A-SFT为全尺寸突顶尖去除品
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	油孔 Oil Hole	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	推荐底孔径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8326605	M 27 × 3	○	STD	OH5	160	36	79	20	4	24	○
8326608	M 27 × 1.5	○	STD	OH4	140	24	79	20	4	25.5	
8326614	M 30 × 3.5	○	STD	OH5	180	42	88	23	4	26.5	
8326615	M 30 × 3	○	STD	OH5	180	36	88	23	4	27	
8326618	M 30 × 1.5	○	STD	OH4	150	36	88	23	4	28.5	
8326624	M 33 × 3.5	○	STD	OH5	180	42	95	25	4	29.5	
8326625	M 33 × 3	○	STD	OH5	180	36	95	25	4	30	
8326628	M 33 × 1.5	○	STD	OH4	160	36	92	25	4	31.5	
8326633	M 36 × 4	○	STD	OH6	200	48	104	28	4	32	
8326635	M 36 × 3	○	STD	OH6	200	36	104	28	4	33	
8326638	M 36 × 1.5	○	STD	OH4	170	36	97	28	4	34.5	
8326643	M 39 × 4	○	STD	OH6	200	48	112	30	4	35	
8326652	M 42 × 4.5	○	STD	OH6	200	54	118	32	4	37.5	
8326655	M 42 × 3	○	STD	OH6	200	48	118	32	4	39	
8326658	M 42 × 1.5	○	STD	OH4	170	48	88	32	4	40.5	
8326659	M 45 × 4.5	○	STD	OH6	220	54	128	35	4	40.5	
8326661	M 48 × 5	○	STD	OH6	250	60	137	38	4	43	
8326665	M 48 × 3	○	STD	OH6	225	48	137	38	4	45	
8326668	M 52 × 5	○	STD	OH7	250	60	147	42	4	47	
8326670	M 56 × 5.5	○	STD	OH8	250	66	153	44	4	50.5	

- 标记的说明请参照 p.2.
- 柄部四方部尺寸 lk, K 请参见 p.56.

1. 精度栏 是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 可能会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 推荐底孔径为旧 JIS2 级用。(除旧 JIS 规格没有的内螺纹)
JIS 规格中没有的内螺纹底孔径仅供参考。

- See p.2 for explanation of marks.
- See p.56 for shank square length (lk) and width (K).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

特点
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工数据
Cutting Data

M

U

螺旋槽丝锥
管用品

套管
Insert

M

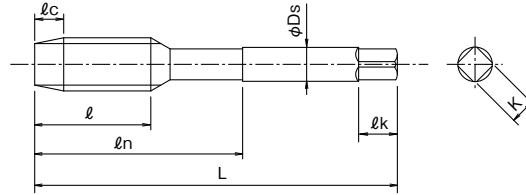
U

DIN规格
DIN Standard

参考资料
References



A-SFT



- 切削锥长 (l_c) 2.5P
Chamfer Length

- A-SFT为全尺寸突顶尖去除品
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



螺纹种类：U

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l_n	柄径 Ds	槽数 Flutes	推荐底孔径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8327221	No. 4 - 40UNC	STD	OH2	44	5.1	17	3	2	2.3	
8327227	No. 5 - 40UNC	STD	OH2	46	5.1	19	4	2	2.6	
8327233	No. 6 - 32UNC	STD	OH2	48	6.4	21	4	2	2.8	
8327240	No. 8 - 32UNC	STD	OH2	52	6.4	21	5	2	3.4	
8327246	No. 10 - 24UNC	STD	OH2	60	8.5	24	5.5	2	3.8	
8327249	No. 10 - 32UNF	STD	OH2	60	8.5	24	5.5	2	4.1	
8327258	1/4 - 20UNC	STD	OH3	62	10.2	29	6	2	5.1	
8327261	1/4 - 28UNF	STD	OH2	62	10.2	29	6	2	5.5	
8327267	5/16 - 18UNC	STD	OH3	70	17	37	6.1	3	6.6	
8327270	5/16 - 24UNF	STD	OH3	70	13	37	6.1	3	6.9	
8327276	3/8 - 16UNC	STD	OH3	75	19	41	7	3	8	
8327282	3/8 - 24UNF	STD	OH3	75	13	41	7	3	8.5	
8327291	7/16 - 14UNC	STD	OH3	80	22	48	8	3	9.4	
8327294	7/16 - 20UNF	STD	OH3	80	15	48	8	3	9.9	
8327300	1/2 - 13UNC	STD	OH3	85	23	48	9	3	10.8	
8327306	1/2 - 20UNF	STD	OH3	85	15	48	9	3	11.5	
8327312	9/16 - 12UNC	STD	OH4	90	25	48	10.5	3	12.2	
8327315	9/16 - 18UNF	STD	OH3	90	17	48	10.5	3	12.9	
8327319	5/8 - 11UNC	STD	OH4	95	28	52	12	3	13.6	
8327321	5/8 - 18UNF	STD	OH3	95	17	52	12	3	14.5	
8327325	3/4 - 10UNC	STD	OH4	105	31	58	14	4	16.5	
8327327	3/4 - 16UNF	STD	OH3	105	19	58	14	4	17.5	
8327331	7/8 - 9UNC	STD	OH5	115	34	63	17	4	19.5	
8327333	7/8 - 14UNF	STD	OH4	115	22	63	17	4	20.5	

- 标记的说明请参照 p.2.
- 柄部四方部尺寸 l_k , K 请参见 p.56.

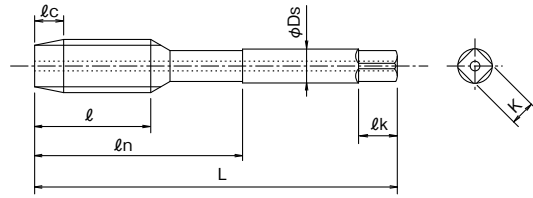
1. 精度栏 是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 可能会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 推荐底孔径为旧JIS2级用。(除旧JIS 规格没有的内螺纹)
JIS 规格中没有的内螺纹底孔径仅供参考。

- See p.2 for explanation of marks.
- See p.56 for shank square length (l_k) and width (K).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard (with the exception of internal threads not listed in the JIS standard).
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.



A-SFT



- 切削锥长 (l_c) 2.5P
Chamfer Length
- A-SFT为全尺寸突顶尖去除品
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



螺纹种类：U

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	油孔 Oil Hole	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 l_n	柄径 D_s	槽数 Flutes	推荐底孔径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8327337	1 - 8UNC	○	STD	OH5	160	38	88	20	4	22.2	○
8327345	1 1/8 - 8UN	○	STD	OH5	180	38	97	22	4	25.5	
8327352	1 1/4 - 8UN	○	STD	OH5	180	38	100	24	4	28.7	
8327358	1 3/8 - 8UN	○	STD	OH5	200	38	115	26	4	31.8	
8327364	1 1/2 - 8UN	○	STD	OH6	200	38	115	30	4	35	
8327367	1 5/8 - 8UN	○	STD	OH6	200	38	115	32	4	38.2	
8327370	1 3/4 - 8UN	○	STD	OH6	200	51	103	35	4	41.4	
8327374	1 7/8 - 8UN	○	STD	OH6	225	51	130	38	4	44.5	
8327376	2 - 8UN	○	STD	OH6	225	51	122	40	4	47.7	

- 标记的说明请参照 p.2.
- 柄部四方部尺寸 l_k , K 请参见 p.56.

1. 精度栏 \square 是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 可能会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 推荐底孔径为旧 JIS2级用。(除旧 JIS 规格没有的内螺纹)
JIS 规格中没有的内螺纹底孔径仅供参考。

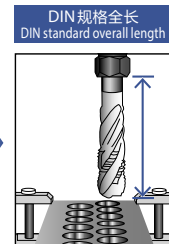
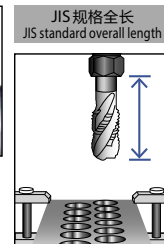
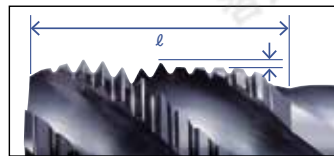
- See p.2 for explanation of marks.
- See p.56 for shank square length (l_k) and width (K).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard (with the exception of internal threads not listed in the JIS standard).
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

优势在这! Key Point

大型部件加工用 For the machining of large parts

1. 长槽长及悬伸可以防止切屑问题!
Long flute and overhang length geometry minimizes chip evacuation troubles!
 - 全长: 加长的 DIN 规格
 - Total length: DIN standard (longer than conventional)
 - 柄部: 以往 JIS 规格
 - Shank: JIS standard (conventional)
2. 半牙处理防止崩刃!
Half thread ground off to prevent chipping!
3. 带内冷油孔! 无论是“内部给油”还是“外部给油”, 都可稳定加工。
Available with internal coolant holes! Capable of machining large components, which are difficult to feed coolant to the work area. Stable machining can be ensured with both internal and external coolant supply.



A-SFT



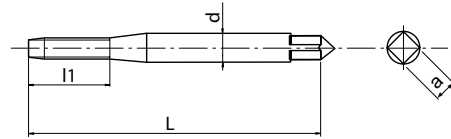
■ 切削锥长2.5P
Chamfer Length

■ A-SFT为全尺寸突顶尖去除品

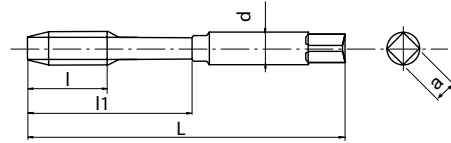
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



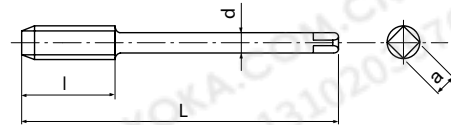
Type 1



Type 2



Type 3



螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	形状规格 Din	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	库存 Stock
48139115	M1.4X0.3	6HX	DIN371	40	-	6	2.5	2.1	2	1	○
48139118	M1.6X0.35		DIN371	40	-	7	2.5	2.1	2	1	
48139119	M1.7X0.35		DIN371	40	-	8	2.5	2.1	2	1	
48139120	M1.8X0.35		DIN371	40	-	8	2.5	2.1	2	1	
48139125	M2X0.4		DIN371	45	3.2	10	2.8	2.1	2	2	
48139127	M2.2X0.45		DIN371	45	3.6	11	2.8	2.1	2	2	
48139128	M2.3X0.4		DIN371	45	3.6	12	2.8	2.1	2	2	
48139133	M2.5X0.45		DIN371	50	3.6	13	2.8	2.1	2	2	
48139136	M2.6X0.45		DIN371	50	3.6	13	2.8	2.1	2	2	
48139137	M2.6X0.35		DIN371	50	3.6	13	2.8	2.1	2	2	
48139138	M3X0.5		DIN371	56	4	18	3.5	2.7	3	2	
48139142	M3.5X0.6		DIN371	56	4.8	20	4	3	3	2	
48139143	M3.5X0.35		DIN371	56	4.8	20	4	3	3	2	
48139144	M4X0.7		DIN371	63	5.6	21	4.5	3.4	3	2	
48139147	M4.5X0.75		DIN371	70	6	25	6	4.9	3	2	
48139148	M4.5X0.5		DIN371	70	6	25	6	4.9	3	2	
48139149	M5X0.8		DIN371	70	6.4	25	6	4.9	3	2	
48139152	M5.5X0.9		DIN371	80	7.2	30	6	4.9	3	2	
48139155	M6X1		DIN371	80	8	30	6	4.9	3	2	



FROM

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	形状规格 Din	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 ll	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	库存 Stock
48139158	M7X1	6HX	DIN371	80	8	30	7	5.5	3	2	○
48139160	M7X0.75		DIN371	80	8	30	7	5.5	3	2	
48139161	M8X1.25		DIN371	90	10	35	8	6.2	3	2	
48139165	M9X1.25		DIN371	90	10	35	9	7	3	2	
48139169	M10X1.5		DIN371	100	12	39	10	8	3	2	
48139179	M12X1.75		DIN376	110	14	-	9	7	3	3	
48139191	M14X2		DIN376	110	16	-	11	9	3	3	
48139202	M16X2		DIN376	110	16	-	12	9	3	3	
48139214	M18X2.5		DIN376	125	25	-	14	11	4	3	
48139228	M20X2.5		DIN376	140	25	-	16	12	4	3	
48139238	M22X2.5		DIN376	140	25	-	18	14.5	4	3	
48139247	M24X3		DIN376	160	30	-	18	14.5	4	3	
101503921	M27x3		DIN376	160	36	-	20	16	4	3	
101503922	M30x3.5		DIN376	180	42	-	22	18	4	3	
101503923	M33x3.5		DIN376	180	42	-	25	20	4	3	
101503924	M36x4		DIN376	200	48	-	28	22	4	3	
101503925	M42x4.5		DIN376	200	54	-	32	24	4	3	

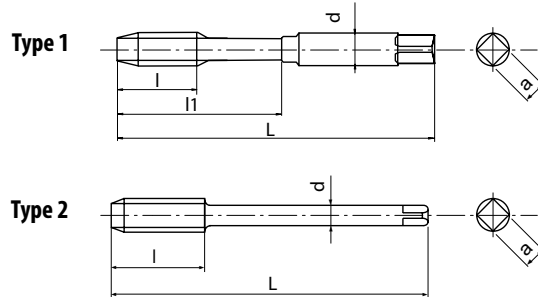
■ 标记的说明请参照 p.2。

1. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
2. 使用进给不稳定的机械时，可能会发生内螺纹扩大的问题，请务必注意。
3. 不推荐再研磨。

■ See p.2 for explanation of marks.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
3. Regrinding is not recommended.

A-SFT



■ 切削锥长2.5P
Chamfer Length

■ A-SFT为全尺寸突顶尖去除品

The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



螺纹种类：MF

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	形状规格 Din	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 ll	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	库存 Stock
48139601	MF6X0.75	6HX	DIN371	80	8	30	6	4.9	3	1	○
48139603	MF8X1		DIN371	90	10	35	8	6.2	3	1	
48139604	MF8X0.75		DIN371	80	10	35	8	6.2	3	1	
48139605	MF9X1		DIN371	90	10	35	9	7	3	1	
48139606	MF10X1.25		DIN371	100	12	39	10	8	3	1	
48139607	MF10X1		DIN371	90	12	35	10	8	3	1	
48139162	MF8X1		DIN374	90	10	-	6	4.9	3	2	
48139163	MF8X0.75		DIN374	80	8	-	6	4.9	3	2	
48139170	MF10X1.25		DIN374	100	12	-	7	5.5	3	2	
48139171	MF10X1		DIN374	90	10	-	7	5.5	3	2	
48139180	MF12X1.5		DIN374	100	14	-	9	7	3	2	
48139181	MF12X1.25		DIN374	100	12	-	9	7	3	2	
48139182	MF12X1		DIN374	100	12	-	9	7	3	2	
48139192	MF14X1.5		DIN374	100	16	-	11	9	3	2	
48139203	MF16X1.5		DIN374	100	16	-	12	9	3	2	
48139216	MF18X1.5		DIN374	110	16	-	14	11	4	2	
48139230	MF20X1.5		DIN374	125	16	-	16	12	4	2	
48139240	MF22X1.5		DIN374	125	16	-	18	14.5	4	2	
48139250	MF24X1.5		DIN374	140	16	-	18	14.5	4	2	

■ 标记的说明请参照p.2.

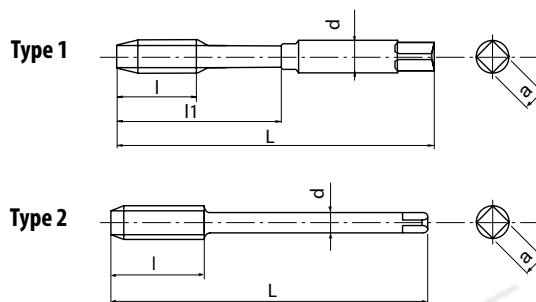
1. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
2. 使用进给不稳定的机械时，可能会发生内螺纹扩大的问题，请务必注意。
3. 不推荐再研磨。

■ See p.2 for explanation of marks.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
3. Regrinding is not recommended.



A-SFT



- 切削锥长2.5P
Chamfer Length
- A-SFT为全尺寸突顶尖去除品
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



螺纹种类：UNC

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	形状规格 Din	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 ll	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	库存 Stock
48139453	No.2-56UNC	2BX	DIN2184-1	45	3.6	11	2.8	2.1	2	1	○
48139455	No.3-48UNC		DIN2184-1	50	3.6	13	2.8	2.1	2	1	
48139457	NO.4-40UNC		DIN2184-1	56	5.1	18	3.5	2.7	2	1	
48139459	NO.5-40UNC		DIN2184-1	56	5.1	18	3.5	2.7	2	1	
48139461	NO.6-32UNC		DIN2184-1	56	6.4	20	4	3	2	1	
48139464	NO.8-32UNC		DIN2184-1	63	6.4	21	4.5	3.4	2	1	
48139466	NO.10-24UNC		DIN2184-1	70	8.5	25	6	4.9	2	1	
48139468	No.12-24UNC		DIN2184-1	80	8.5	30	6	4.9	2	1	
48139471	1/4-20UNC		DIN2184-1	80	10.2	30	7	5.5	2	1	
48139474	5/16-18UNC		DIN2184-1	90	11.3	35	8	6.2	3	1	
48139479	3/8-16UNC		DIN2184-1	100	12.7	39	10	8	3	1	
48139484	7/16-14UNC		DIN2184-1	100	14.5	-	8	6.2	3	2	
48139489	1/2-13UNC		DIN2184-1	110	15.6	-	9	7	3	2	
48139494	9/16-12UNC		DIN2184-1	110	16.9	-	11	9	3	2	
48139501	5/8-11UNC		DIN2184-1	110	18.5	-	12	9	3	2	
48139515	3/4-10UNC		DIN2184-1	125	25.4	-	14	11	4	2	
48139526	7/8-9UNC		DIN2184-1	140	28.2	-	18	14.5	4	2	
48139538	1-8UNC		DIN2184-1	160	31.8	-	18	14.5	4	2	

■ 标记的说明请参照 p.2.

1. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
2. 使用进给不稳定的机械时，可能会发生内螺纹扩大的问题，请务必注意。
3. 不推荐再研磨。

■ See p.2 for explanation of marks.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
3. Regrinding is not recommended.



特点
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工数据
Cutting Data

M

U

螺旋槽丝锥
Spiral Fluted Tap

管型
Pipe

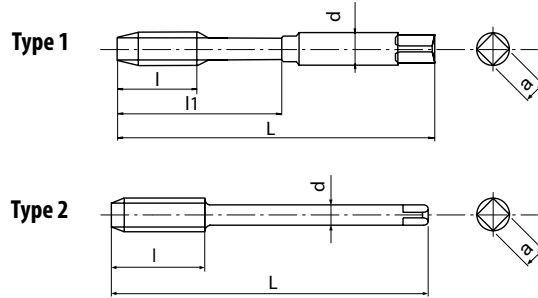
M

U

刃倾角丝锥
Spiral Pointed Tap

参考资料
References

A-SFT



- 切削锥长2.5P
Chamfer Length
- A-SFT为全尺寸突顶尖去除品
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



螺纹种类：UNF

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	形状规格 Din	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 ll	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	库存 Stock
48139454	No.2-64UNF	2BX	DIN2184-1	45	3.6	11	2.8	2.1	2	1	○
48139456	No.3-56UNF		DIN2184-1	50	3.6	13	2.8	2.1	2	1	
48139458	No.4-48UNF		DIN2184-1	56	5.1	18	3.5	2.7	2	1	
48139460	No.5-44UNF		DIN2184-1	56	5.1	18	3.5	2.7	2	1	
48139462	NO.6-40UNF		DIN2184-1	56	6.4	20	4	3	2	1	
48139465	No.8-36UNF		DIN2184-1	63	6.4	21	4.5	3.4	2	1	
48139467	NO.10-32UNF		DIN2184-1	70	8.5	25	6	4.9	2	1	
48139469	No.12-28UNF		DIN2184-1	80	8.5	30	6	4.9	2	1	
48139472	1/4-28UNF		DIN2184-1	80	10.2	30	7	5.5	2	1	
48139476	5/16-24UNF		DIN2184-1	90	11.3	35	8	6.2	3	1	
48139481	3/8-24UNF		DIN2184-1	90	12.7	35	10	8	3	1	
48139486	7/16-20UNF		DIN2184-1	100	14.5	-	8	6.2	3	2	
48139491	1/2-20UNF		DIN2184-1	100	15.6	-	9	7	3	2	
48139496	9/16-18UNF		DIN2184-1	100	16.9	-	11	9	3	2	
48139504	5/8-18UNF		DIN2184-1	100	18.5	-	12	9	3	2	
48139517	3/4-16UNF		DIN2184-1	110	25.4	-	14	11	4	2	
48139528	7/8-14UNF		DIN2184-1	125	28.2	-	18	14.5	4	2	
48139539	1-12UNF		DIN2184-1	140	31.8	-	18	14.5	4	2	

■ 标记的说明请参照p.2.

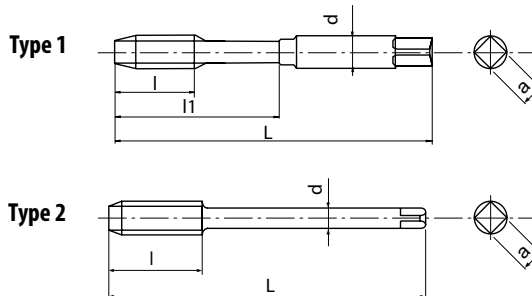
1. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
2. 使用进给不稳定的机械时，可能会发生内螺纹扩大的问题，请务必注意。
3. 不推荐再研磨。

■ See p.2 for explanation of marks.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
3. Regrinding is not recommended.



A-SFT (1.5P)



- 切削锥长1.5P
Chamfer Length
- A-SFT为全尺寸突顶尖去除品
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	形状规格 Din	全长 L	螺纹部长度 l	螺纹部长度+颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 Z	形状类型 Type	库存 Stock
48203138	M3X0.5	6HX	DIN371	56	4	18	3.5	2.7	3	1	○
48203144	M4X0.7		DIN371	63	5.6	21	4.5	3.4	3	1	
48203149	M5X0.8		DIN371	70	6.4	25	6	4.9	3	1	
48203155	M6X1		DIN371	80	8	30	6	4.9	3	1	
48203161	M8X1.25		DIN371	90	10	35	8	6.2	3	1	
48203169	M10X1.5		DIN371	100	12	39	10	8	3	1	
48203179	M12X1.75		DIN376	110	14	-	9	7	3	2	
48203191	M14X2		DIN376	110	16	-	11	9	3	2	
48203202	M16X2		DIN376	110	16	-	12	9	3	2	

■ 标记的说明请参照 p.2.

1. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
2. 使用进给不稳定的机械时，可能会发生内螺纹扩大的问题，请务必注意。
3. 不推荐再研磨。

■ See p.2 for explanation of marks.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
3. Regrinding is not recommended.

