

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART



通孔 Through Hole

SELECTION CHART 选定表	名称 Type	丝锥记号 Symbol	登记页码 Page No.	表面处理 Surface Treatment	切削锥(牙数) Chamber Length (Number of Threads)	攻丝深度 (D:丝锥大径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			加工材料 Work Material					
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	Low Carbon Steel Mild Steel	低 碳 素 钢	中 碳 素 钢	高 碳 素 钢	Alloy Steel	合 金 钢
									C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM		
挤压丝锥 Fluteless Taps	TiN 涂层长柄型 TiN coated-Long Shank	TIN-LT-NRT	550	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	钢用 For Steels	NRT	551~553	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	钢用长柄型 Long Shank-for Steel	LT-NRT	554	氧化 OX	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	NRT 型丝锥 Carbide Fluteless (Nu-Roll)	OT-NRT	555		4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	NRT 型丝锥长柄型 Carbide Long Shank-Fluteless (Nu-Roll)	OT-LT-NRT	556		4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	非铁合金用 For Non-Ferrous Metals	B-NRT	557~560	氮化 N	4	○	○	○						
	非铁合金用长柄型 Long Shank-for Non-Ferrous Metals	LT-B-NRT	561	氮化 N	2	○	○	○						
	铜用 For Copper	CU-NRT	562	CrN	2	○	○	○						
	铝用高速同步型 Synchro Taps for Aluminum	HS-AL-NRT	563		4	○	○	○						
	超高速同步进给 NRT 型 Ultra Synchro Taps for Aluminum	US-AL-NRT	564	V	2	○	○	○						
	钢用 For Steels	HRT	566	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	非铁合金用 For Non-Ferrous Metals	B-HRT	567~568		4	○	○	○						
	直槽丝锥 Straight Fluted Taps	一般用 General Application	HT	687~719		5	○	○			○			
一般用(4槽) General Application (4F)		HT-4F	720		5	○	○			○				
一般用(3槽) General Application (3F)		HT-3F	721		5	○	○			○				
中径加大型 Oversize		EX-OST	722		5	○	○			○			○	
一般用长柄型 Long Shank-General Application		EX-LT	723~727		5	○	○			○			○	
中径加大长柄型 Long Shank-Oversize		EX-LT-OST	728		5	○	○			○			○	
一般用氧化处理 General Application (with OX)		H-HT	729	氧化 OX	5	○	○		○	○			○	
一般用氧化处理长柄型 Long Shank-General Application (with OX)		EX-H-LT	730	氧化 OX	5	○	○		○	○			○	
深孔用(细柄型) For Deep Holes (Slim Shank)		EX-SST	731		5	○	○			○			○	
V 涂层长柄型 V coated-Long Shank		V-LT	732	V	5	○	○		○	○		○	○	
TiN 涂层 TiN coated		TIN-HT	733	TiN	5	○	○		○	○		○	○	
TiN 涂层长柄型 TiN coated-Long Shank		TIN-LT	734	TiN	5	○	○		○	○		○	○	
难加工材料用 For Difficult to Machine Materials		CPM-HT	735		5	○	○						○	
难加工材料用长柄型 Long Shank-for Difficult to Machine Materials		CPM-LT	736		5	○	○						○	
带内冷油孔 With Internal Coolant Supply		OIL-HT	737	氧化 OX	5	○	○	○	○	○			○	
不锈钢用 For Stainless Steels		EX-SUS-HT	738	氧化 OX	5	○	○						○	
铸铁用 For Cast Iron		EX-FC-HT	739	氮化 N	3	○	○	○					○	
铸铁用长柄型 Long Shank-for Cast Iron		EX-FC-LT	740	氮化 N	3	○	○	○					○	
直槽丝锥 Straight Fluted		OTT	741		3	○	○	○						
直槽丝锥长柄型 Long Shank-Straight Fluted		LT-OTT	742		3	○	○	○						
铝用 For Aluminium	AL-HT	743		3	○	○	○							
树脂用 For Plastic / Resin	EX-PLA-HT	743	氮化 N	3	○	○	○							
铸件用 For Die Castings	EX-DC-HT	744	氮化 N	3	○	○	○							
硬质合金铸件用 Straight Fluted-for Die Castings	OT-DC-HT	747		3	○	○	○							

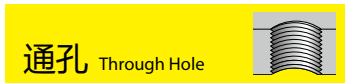
OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- 此表是丝锥在一般条件下的选择标准, 根据使用条件的不同而改变。
- 使用标准精度的丝锥加工出的螺纹偏小, 或加工电镀前螺纹时, 可使用中径加大型丝锥。

- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART

钻头 DRILLS
丝锥 TAPS
SELECTION CHART 选定表
量规 GAUGES
圆孔 ROUND HOLES
滚造工具 ROLLING TOOLS
各种产品 OTHER PRODUCTS
索引 INDEX
螺纹铣刀 THREAD MILL
无槽丝锥 FLUTELESS TAP
螺旋槽丝锥 SPIRAL FLUTED TAP
刃倾角丝锥 SPIRAL POINTED TAP
手用丝锥 HAND TAP
锥形管螺纹丝锥 TAPER PIPE THREADS (UK)
平行管螺纹丝锥 PARALLEL PIPE THREADS (UK)
锥形管螺纹丝锥 TAPER PIPE THREADS (ANSI)
平行管螺纹丝锥 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
嵌套螺纹丝锥 INSERT SCREW THREAD TAP
螺母丝锥 NUT TAP
加工中心用丝锥 MACHINING CENTER TAP
钻攻一体丝锥 DRILL TAP



◎最适合丝锥 ◎ Excellent ○适用的丝锥 ○ Good

调质钢 Hardened Steel				加工材料 Work Material																	
				不锈钢 Stainless Steel	工具钢 Tool Steel	铸钢 Cast Steel	铸铁 Cast Iron	球墨铸铁 Ductile Cast Iron	铜 Copper	黄铜 Brass	黄铜铸件 Brass Casting	青铜 Bronze	铝 Aluminum	铝铸件 Aluminum Alloy Casting	镁合金铸件 Magnesium Alloy Casting	锌合金铸件 Zinc Alloy Casting	钛合金 Titanium Alloy	镍合金 Nickel Alloy	热塑性塑料 Thermoplastic	热固性塑料 Thermosetting Plastic	热塑性塑料 Thermoplastic
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		(酚醛树脂类) Bakelite Phenol	聚乙烯 Vinyl Chloride Nylon		
				◎					○				○								
				○					○												
				○					○				◎								
									◎	◎	◎		◎								
									○	○	○		○	○							
				○					◎	○	○										
													◎	◎							
				○					○	○	○		○	◎							
													◎	◎							
													◎	◎							
								○		○	○	○	○	○	○	○			○		
					○	○		○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		○			
					○	○		○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		○			
								○					○	○	○	○					
○					○	○		○		○	○	○	○	○	○	○					
○					○	○		○		○	○	○	○	○	○	○					
○	○				○		◎	○											○		
	○				○		◎	○													
				◎					○										○		
							◎	◎		○	○	○									
							◎	◎		○	○	○									
							◎	○		○	○	◎		○	○	○		◎			
							◎	○		○	○	◎		○	○	○		◎			
													○	◎	◎	○					
									◎	◎		○		◎	◎	◎					
												○		◎	◎	◎					
																			◎		

- 经常检查加工的内螺纹的精度。
- 丝锥的精度不能保证内螺纹的精度。
- 攻丝深度，减去丝锥的切削锥部长度为有效螺纹长。
- 此表以外的丝锥请联系 OSG 代理店。
- Always check the required thread limit for the internal thread.
- TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
- For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART



盲孔 Blind Hole

钻头 DRILL BIT	丝锥 TAP	名称 Type	丝锥记号 Symbol	登记页码 Page No.	表面处理 Surface Treatment	切削锥(牙数) Chamber Length (Number of Threads)	攻丝深度 (D:丝锥大径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			加工材料 Work Material				
							<1.5D	<2.5D	>2.5D	低碳素钢	中碳素钢	高碳素钢	合金钢	
										Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	
							C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM				
螺旋槽丝锥 Spiral Fluted Taps	高速同步型 Synchro Tap	HS-SFT	639	TiN	3	○	○	○	○	○	○	○	○	
	高速同步丝锥 JIS 柄型 Synchro Tap · JIS Shank	J-HS-SFT	639	TiN	3	○	○	○	○	○	○	○	○	
	高速同步型(长柄型) Synchro Tap · JIS Shank	HS-LT-SFT	640	TiN	3	○	○	○	○	○	○	○	○	
	铝用高速同步型 Synchro Tap · for Aluminum	HS-AL-SFT	641		3	○	○	○	○	○	○	○	○	
	Ultra 同步螺旋槽型 Ultra Synchro Tap	US-AL-SFT	641	Vor氮化 V or N	3	○	○	○	○	○	○	○	○	
	钢用带冷油孔同步丝锥 Synchro Tap for Steel(oil hole)	VPO-US-SFT	642	V	3	○	○	○	○	○	○	○	○	
	照相机三角架安装螺纹用 Screw Threads for Tripod Connections for Camera	TRP-SFT	813		1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	
挤压丝锥 Fluteless Taps	XPF 挤压丝锥 X Performer	S-XPF	531	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	XPF 挤压丝锥长柄型 X Performer · Long Shank	LT-S-XPF	532	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	内冷油孔 XPF 挤压丝锥 X Performer with Internal Coolant Supply	OIL-S-XPF	533	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 挤压丝锥 VP Nu-Roll	VP-NRT	534 ~ 535	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 涂层长柄型 VP Nu-Roll · Long Shank	VP-LT-NRT	536 ~ 537	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 挤压丝锥短切削锥长柄型 VP Nu-Roll · Short Chamfer	VP-SC-NRT	538	V	1	○	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 挤压丝锥短切削锥型 VP Nu-Roll · Short Chamfer · Long Shank	VP-LT-SC-NRT	539	V	1	○	○	○	○	○	○	○	○	
	IT 挤压丝锥 IT Nu-Roll	IT-NRT	540	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	UM 挤压丝锥 UM Nu-Roll	UM-NRT	541	CrN	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 挤压丝锥(短螺纹型) VP Nu-Roll · Short Thread Type	VP-NRTS	542	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	V 涂层 V coated	V-NRT	543	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	V 涂层长柄型 V coated · Long Shank	V-LT-NRT	544	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	带小径精加工刃 With Cutting Edge on Minor Dia. (EG-NRT)	V-EG-NRT	546	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	TiN 涂层 TiN coated	TiN-NRT	547 ~ 549	TiN	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	TiN 涂层长柄型 TiN coated · Long Shank	TiN-LT-NRT	550	TiN	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	钢用 For Steels	NRT	551 ~ 553	氧化 OX	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	钢用长柄型 Long Shank · for Steele	LT-NRT	554	氧化 OX	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	NRT 型丝锥 Carbide Fluteless (Nu-Roll)	OT-NRT	555		2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	NRT 型长柄型 Carbide Long Shank · Fluteless (Nu-Roll)	OT-LT-NRT	556		2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	镶刀 NRT 丝锥 Carbide Brazed Type	OT-IN-NRT	556		2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	非铁合金用 For Non-Ferrous Metals	B-NRT	557 ~ 560	氮化 N	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	非铁合金用长柄型 Long Shank · for Non-Ferrous Metals	LT-B-NRT	561	氮化 N	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	铜用 For Copper	CU-NRT	562	CrN	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	铝用高速同步型 Synchro Taps · for Aluminum	HS-AL-NRT	563		2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	超高速同步进给 NRT 型 Ultra Synchro Taps · for Aluminum	US-AL-NRT	564	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	V 涂层深孔用 V Coated · Deep Holes	V-LT-DH-NRT	565	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
	钢用 For Steels	HRT	566	氧化 OX	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
非铁合金用 For Non-Ferrous Metals	B-HRT	567 ~ 568		2	○	○	○	○	○	○	○	○		
直槽丝锥 Straight Fluted Taps	一般用 General Application	HT	687 ~ 719		1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	
	一般用(4槽) General Application (4F)	HT-4F	720		1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	
	一般用(3槽) General Application (3F)	HT-3F	721		1.5	○	○	○	○	○	○	○	○	

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- 此表是丝锥在一般条件下的选择标准, 根据使用条件的不同而改变。
- 使用标准精度的丝锥加工出的螺纹偏小, 或加工电镀前螺纹时, 可使用中径加大型丝锥。
- 经常检查加工的内螺纹的精度。

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART

钻头
DRILLS

盲孔 Blind Hole



○最适合丝锥 ◉ Excellent ○适用的丝锥 ○ Good

加工材料 Work Material																					
调质钢 Hardened Steel					不锈钢 Stainless Steel	工具钢 Tool Steel	铸钢 Cast Steel	铸铁 Cast Iron	球墨铸铁 Ductile Cast Iron	铜 Copper	黄铜 Brass	黄铜铸件 Brass Casting	青铜 Bronze	铝形铝合金 Aluminum Bronze	铝合金铸件 Aluminum Alloy Casting	镁合金铸件 Magnesium Alloy Casting	锌合金铸件 Zinc Alloy Casting	钛合金 Titanium Alloy	镍合金 Nickel Alloy	热塑性塑料 Thermoplastic (酚醛树脂类 Bakelite Phenol)	热固性塑料 Thermosetting Plastic (环氧树脂 Vinyl Chloride Nylon)
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
○						○			○					○	○	○					○
○						○			○					○	○	○					○
○						○			○					○	○	○					○
														○	○	○					○
				○				○						○	○	○					○
								○	○	○	○	○	○	○	○	○					○
○				○*1		○			○	○	○			○	○	○					○
○				○*1		○			○	○	○			○	○	○					○
○				○*1		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○
				○		○			○	○	○			○	○	○					○

4. 丝锥的精度不能保证内螺纹的精度。
 5. 攻丝深度，减去丝锥的切削锥部长度为有效螺纹长。
 6. 此表以外的丝锥请联系 OSG 代理店。
 ※1 不锈钢加工时，可使用非水溶性切削油剂或者润滑性良好的水溶性切削油剂。
 4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
 6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
 ※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

量规
GAGES

板牙
ROUND DIES

滚造工具
ROLLING DIES

各种产品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

螺纹铣
螺纹铣刀

无屑丝锥
挤压丝锥

螺旋槽丝锥
螺旋槽丝锥

刃倾角丝锥
刃倾角丝锥

直槽丝锥
直槽丝锥

锥管螺纹用丝锥
锥管螺纹用丝锥 (英式)

平行管螺纹用丝锥
平行管螺纹用丝锥 (英式)

锥管螺纹用丝锥
锥管螺纹用丝锥 (美式)

平行管螺纹用丝锥
平行管螺纹用丝锥 (美式)

嵌套螺纹用丝锥
嵌套螺纹用丝锥

螺母丝锥
螺母丝锥

加工中心用丝锥
加工中心用丝锥

钻攻一体丝锥
钻攻一体丝锥

非铁合金用

FOR NON-FERROUS METALS

B-NRT

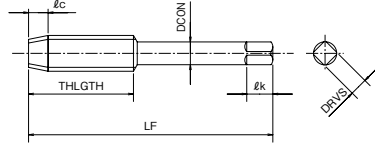


HSS N

NU-ROLL 丝锥 NU-ROLL

适用于铝、锌、铜等非铁合金加工。

Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	刃磨长 ϕc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
21390	M 1 x0.25	STD	RH4	4P	30	7	-	3	有		3
21391			2P	有					3		
21392		STD+1	RH5	4P					有		3
21393			2P	有					3		
21396	M 1.1 x0.25	STD	RH4	4P	32	8	-	3	有		3
21397			2P	有					3		
21398		STD+1	RH5	4P					有		3
21399			2P	有					3		
21402	M 1.2 x0.25	STD	RH4	4P	32	8	-	3	有		3
21403			2P	有					3		
21404		STD+1	RH5	4P					有		3
21405			2P	有					3		
21408	M 1.4 x0.3	STD	RH4	4P	34	9	-	3	有		3
21409			2P	有					3		
21410		STD+1	RH5	4P					有		3
21411			2P	有					3		
21414	M 1.6 x0.35	STD	RH4	4P	36	10	-	3	有		3
21415			2P	有					3		
21416		STD+1	RH5	4P					有		3
21417			2P	有					3		
21420	M 1.7 x0.35	STD	RH4	4P	36	11	-	3	有		3
21421			2P	有					3		
21422		STD+1	RH5	4P					有		3
21423			2P	有					3		
21424	M 1.8 x0.35	STD+2	RH6	4P	36	11	-	3	有		3
21425			2P	有					3		
21426		STD	RH4	4P					有		3
21427			2P	有					3		
21428	STD+1	RH5	4P	有	3						
21429		2P	有	3							
21432	M 2 x0.4	STD	RH4	4P	40	12	-	3	有		3
21433			2P	有					3		
21434		STD+1	RH5	4P					有		3
21435			2P	有					3		
21436	M 2 x0.25	STD+2	RH6	4P	40	12	-	3	有		3
21437			2P	有					3		
21438		STD	RH4	4P					有		3
21439			2P	有					3		
21440	STD+1	RH5	4P	有	3						
21441		2P	有	3							
21444	M 2.2 x0.45	STD	RH4	4P	42	13	-	3	有		4
21445			2P	有					4		
21446		STD+1	RH5	4P					有		4
21447			2P	有					4		
21456	M 2.3 x0.4	STD	RH4	4P	42	13	-	3	有		3
21457			2P	有					3		
21458		STD+1	RH5	4P					有		4
21459			2P	有					4		
21460	M 2.5 x0.45	STD+2	RH6	4P	44	14	-	3	有		4
21461			2P	有					4		
21468		STD	RH4	4P					有		3
21469			2P	有					3		
21470	STD+1	RH5	4P	有	4						
21471		2P	有	4							
21472	STD+2	RH6	4P	有	4						
21473		2P	有	4							
21480	M 2.6 x0.45	STD	RH4	4P	44	14	-	3	有		3

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	刃磨长 ϕc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
21481	M 2.6 x0.45	STD	RH4	2P	44	14	-	3	-		3
21482			4P	有					3		
21483		STD+1	RH5	2P					有		3
21484			4P	有					3		
21485	M 3 x0.5	STD-2	RH3	4P	46	9	18	4	有		5
12710			2P	有					5		
12711		STD	RH5	4P					有		5
12714			2P	有					5		
12715	M 3.5 x0.6	STD	RH5	4P	48	9	18	4	有		5
12718			2P	有					5		
12719		STD+3	RH8	4P					有		5
12720			2P	有					5		
12721	M 4 x0.7	STD-2	RH3	4P	52	10	20	5	有		8
12722			2P	有					8		
12725		STD	RH5	4P					有		8
12726			2P	有					8		
12730	M 5 x0.8	STD-2	RH4	4P	60	11	22	5.5	有		11
12731			2P	有					11		
12734		STD	RH6	4P					有		11
12735			2P	有					11		
12738	M 6 x1	STD+3	RH9	4P	62	12	24	6	有		14
12739			2P	有					14		
12740		STD	RH4	4P					有		13
12741			2P	有					13		
12744	M 7 x1	STD	RH6	4P	65	13	26	6.2	-		17
12745			2P	有					17		
12748		STD+3	RH9	4P					有		17
12749			2P	有					17		
12750	M 8 x1.25	STD-3	RH4	4P	70	18	-	6.2	有		20
12751			2P	有					20		
12756		STD	RH7	4P					有		20
12757			2P	有					20		
12760	M 8 x1	STD+2	RH9	4P	70	18	-	6.2	-		20
12761			2P	有					20		
12766		STD	RH6	4P					有		20
12767			2P	有					20		
12772	M 10 x1.5	STD-2	RH5	4P	75	19	-	7	-		30
12773			2P	有					30		
12776		STD	RH7	4P					有		30
12777			2P	有					30		
12778	M 10 x1.25	STD+1	RH8	4P	75	19	-	7	-		30
12779			2P	有					30		
12784		STD-3	RH4	4P					有		30
12785			2P	有					30		
12790	M 10 x1.25	STD	RH7	4P	75	19	-	7	-		30
12791			2P	有					30		
12804		STD-2	RH5	4P					有		30
12805			2P	有					30		
12808	M 10 x1.5	STD	RH7	4P	75	19	-	7	-		30
12809			2P	有					30		
12812		STD+2	RH9	4P					有		30
12813			2P	有					30		
12818	M 10 x1.25	STD-2	RH5	4P	75	19	-	7	-		30
12819			2P	有					30		
12822		STD	RH7	4P					有		30
12823			2P	有					30		
12824	STD+1	RH8	4P	有	30						
12825		2P	有	30							

尺寸Size M10 ~ M20 NEXT

●=标准库存品 ●=Standard stock item. □=特定代理店库存品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

加工材料 Work Material	低碳素钢 Low Carbon Steel	中碳素钢 Medium Carbon Steel	高碳素钢 High Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	调质钢 Hardened Steel					不锈钢 Stainless Steel	工具钢 Tool Steel	铸钢 Cast Steel	铸铁 Cast Iron	球墨铸铁 Ductile Cast Iron	铜 Copper	黄铜 Brass	黄铜铸件 Brass Casting	青铜 Bronze	变形铝合金 Aluminum Rolled	铝合金铸件 Aluminum Alloy Casting	镁合金铸件 Magnesium Alloy Casting	锌合金铸件 Zinc Alloy Casting	钛合金 Titanium Alloy	镍基合金 Nickel Alloy	热硬化性塑料 Thermo Setting Plastic	热可塑性塑料 Thermo Plastic		
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
商品记号 Abbreviation	B-NRT																											

上一页
FROM 尺寸 Size M1 ~ M10

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	切削锥长 TAP Limit	全长 L _F	螺纹长 THL _{GTH}	颈长 LU	柄径 DCON	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
12830	M10 x 1	STD-2 RH5	4P	75	19	-	7	-	-	30
12831			2P					-		30
12834		STD RH7	4P					-		30
12835			2P					-		30
12836		STD+1 RH8	4P					-		30
12837			2P					-		30
12842	M12 x 1.75	STD-2 RH6	4P	82	23	-	8.5	-	-	46
12843			2P					-		46
12846		STD RH8	4P					-		46
12847			2P					-		48
12850		STD+2 RH10	4P					-		46
12851			2P					-		46
12856	M12 x 1.5	STD-2 RH5	4P	82	23	-	8.5	-	-	46
12857			2P					-		46
12860		STD RH7	4P					-		46
12861			2P					-		48
12864		STD+2 RH9	4P					-		46
12865			2P					-		46
12872	M12 x 1.25	STD-2 RH5	4P	82	23	-	8.5	-	-	46
12873			2P					-		46
12876		STD RH7	4P					-		46
12877			2P					-		49

■ 突顶尖长 · 柄部四方形尺寸 ℓ, DRVS 请参考 P.963.

1. 精度栏 是适合加工2级内螺纹的丝锥的推荐精度。(参照 P818)
 2. 2002年7月前产品中2P : M2.3以下为突顶尖。
 3. M2.6以下无油槽。
 4. 切削锥长4P : P(通用), 2P : B(盲孔用)
 5. 为了提升底孔插入性, 中心面与不完全牙要留1P左右。
 6. M1.4以上氮化处理。
 7. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
 8. 切削油剂请参考 P.958。
- ※ 挤压丝锥与切削丝锥的底孔径不同。
挤压丝锥的底孔尺寸参见 P841。

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	切削锥长 TAP Limit	全长 L _F	螺纹长 THL _{GTH}	颈长 LU	柄径 DCON	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)						
12884	M12 x 1.25	STD+4 RH11	4P	82	23	-	8.5	-	-	46						
12885			2P					-		46						
12894	M12 x 1	STD RH7	4P	82	23	-	8.5	-	-	46						
12895			2P					-		50						
12898		STD+2 RH9	4P					-		46						
12899			2P					-		46						
12912		M14 x 2	STD RH10					4P		88	25	-	10.5	-	-	79
12913								2P						-		79
12926	M14 x 1.5	STD RH9	4P	88	25	-	10.5	-	-	79						
12927			2P					-		79						
12940	M16 x 2	STD RH10	4P	95	27	-	12.5	-	-	112						
12941			2P					-		112						
12954	M16 x 1.5	STD RH9	4P	95	27	-	12.5	-	-	112						
12955			2P					-		113						
12968	M18 x 2.5	STD RH11	4P	100	29	-	14	-	-	141						
12969			2P					-		141						
12984	M18 x 1.5	STD RH10	4P	100	29	-	14	-	-	141						
12985			2P					-		141						
12986	M20 x 2.5	STD RH11	4P	105	30	-	15	-	-	171						
12987			2P					-		172						
12988	M20 x 1.5	STD RH10	4P	105	30	-	15	-	-	176						
12989			2P					-		176						

■ Please see p.963 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.818)
 2. Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size ≤ M2.6; without oil groove.
 4. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. M1.4 ≥ : with nitriding
 7. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 8. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.958.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.841 for drill hole size for fluteless taps.

THREAD MILL
螺纹铣刀

FLUTELESS TAP
挤压丝锥

SPIRAL FLUTED TAP
螺旋槽丝锥

SPIRAL POINTED TAP
刃倾角丝锥

HAND TAP
直槽丝锥

TAPER PIPE THREADS (UK)
锥管螺纹用丝锥 (英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
平行管螺纹用丝锥 (英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
锥管螺纹用丝锥 (美式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
平行管螺纹用丝锥 (美式)

INSERT SCREW THREAD TAP
嵌套螺纹用丝锥

NUT TAP
螺母丝锥

MACHINING CENTER TAP
加工中心用丝锥

DRILL TAP
钻攻一体丝锥

● = 标准库存品 ● = Standard stock item. □ = 特定代理店库存品 □ = Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

钻头
DRILL

丝锥
TAP

SPECIFICATION CHARTS
形状尺寸表

量规
GAGE

板牙
ROUND DIE

滚压工具
ROLLING DIE

各种产品
OTHER PRODUCTS

索具
RIGGING

THREAD MILL
螺纹铣刀

FLUTELESS TAP
挤压丝锥

SPIRAL FLUTED TAP
螺旋槽丝锥

SPIRAL POINTED TAP
刀倾角丝锥

HAND TAP
直槽丝锥

TAPER PIPE THREADS (UK)
锥管螺纹用丝锥 (英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
平行管螺纹用丝锥 (英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
锥管螺纹用丝锥 (美式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
平行管螺纹用丝锥 (美式)

INSERT SCREW THREAD TAP
嵌套螺纹用丝锥

NUT TAP
螺母丝锥

MACHINING CENTER TAP
加工中心用丝锥

DRILL TAP
钻攻一体丝锥

G-LIST No. | TH1033

非铁合金用

FOR NON-FERROUS METALS

B-NRT

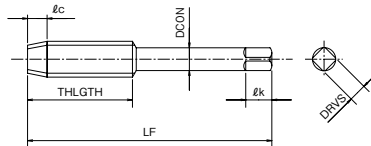


HSS N

NU-ROLL 丝锥 NU-ROLL

适用于铝、锌、铜等非铁合金加工。

Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



螺纹种类：U

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削长 ϕc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
8307200	NO. 0 - 80UNF	STD	RH3	4P	36	10	-	3	有	有	3
8307204		STD+2	RH5	4P					有	有	3
8307205		STD+2	RH5	2P					有	有	3
8307208	NO. 1 - 64UNC	STD	RH3	4P	36	11	-	3	有	有	3
8307209		STD	RH3	2P					有	有	3
8307212		STD+2	RH5	4P					有	有	3
8307213	STD+2	RH5	2P	有	有	3					
8307216	NO. 1 - 72UNF	STD	RH3	4P	36	11	-	3	有	有	3
8307217		STD	RH3	2P					有	有	3
8307220		STD+2	RH5	4P					有	有	3
8307221	STD+2	RH5	2P	有	有	3					
8307224	NO. 2 - 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	-	3	有	有	4
8307228		STD+2	RH6	4P					有	有	4
8307232	NO. 2 - 64UNF	STD	RH3	4P	42	13	-	3	有	有	4
8307233		STD	RH3	2P					有	有	4
8307236		STD+2	RH5	4P					有	有	4
8307237	STD+2	RH5	2P	有	有	4					
8307240	NO. 3 - 48UNC	STD	RH4	4P	44	14	-	3	有	有	4
8307241		STD	RH4	2P					有	有	4
8307244		STD+2	RH6	4P					有	有	4
8307245		STD+2	RH6	2P					有	有	4
8307248	NO. 3 - 56UNF	STD	RH4	4P	44	14	-	3	有	有	4
8307249		STD	RH4	2P					有	有	4
8307252		STD+2	RH6	4P					有	有	4
8307253	STD+2	RH6	2P	有	有	4					
8307256	NO. 4 - 40UNC	STD	RH5	4P	44	15	-	3	有	有	4
8307260		STD+2	RH7	4P					有	有	4
8307261	STD+2	RH7	2P	有	有	4					
8307264	NO. 4 - 48UNF	STD	RH4	4P	44	15	-	3	有	有	4
8307265		STD	RH4	2P					有	有	4
8307268		STD+2	RH6	4P					有	有	4
8307269	STD+2	RH6	2P	有	有	4					

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削长 ϕc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
8307272	NO. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P	46	9	18	4	有	有	5
8307273		STD	RH5	2P					有	有	5
8307276		STD+2	RH7	4P					有	有	5
8307277	STD+2	RH7	2P	有	有	5					
8307280	NO. 5 - 44UNF	STD	RH5	4P	46	9	18	4	有	有	5
8307284		STD+2	RH7	4P					有	有	5
8307285		STD+2	RH7	2P					有	有	5
8307288	NO. 6 - 32UNC	STD	RH5	4P	48	9	18	4	有	有	5
8307292		STD+2	RH7	4P					有	有	5
8307293		STD+2	RH7	2P					有	有	5
8307296	NO. 6 - 40UNF	STD	RH5	4P	48	9	18	4	有	有	5
8307297		STD	RH5	2P					有	有	5
8307300		STD+2	RH7	4P					有	有	5
8307301	STD+2	RH7	2P	有	有	5					
8307304	NO. 8 - 32UNC	STD	RH5	4P	52	10	20	5	有	有	8
8307308		STD+2	RH7	4P					有	有	8
8307309		STD+2	RH7	2P					有	有	8
8307312	NO. 8 - 36UNF	STD	RH5	4P	52	10	20	5	有	有	8
8307313		STD	RH5	2P					有	有	8
8307316	STD+2	RH7	4P	有	有	8					
8307324	NO.10 - 24UNC	STD+2	RH8	4P	60	11	22	5.5	有	有	11
8307325		STD+2	RH8	2P					有	有	11
8307328	NO.10 - 32UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	有	有	11
8307332		STD+2	RH7	4P					有	有	11
8307333	STD+2	RH7	2P	有	有	11					
8307336	NO.12 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	有	有	11
8307337		STD	RH6	2P					有	有	11
8307340		STD+2	RH8	4P					有	有	11
8307341	STD+2	RH8	2P	有	有	11					
8307344	NO.12 - 28UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	有	有	11
8307345		STD	RH5	2P					有	有	11

尺寸Size NO.12 ~ 1/4 下一页 NEXT

●=标准库存品 ●=Standard stock item. □=特定代理店库存品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

加工材料 Work Material	低碳素钢 Low Carbon Steel Mild Steel	中碳素钢 Medium Carbon Steel	高碳素钢 High Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	调质钢 Hardened Steel				不锈钢 Stainless Steel	工具钢 Tool Steel	铸钢 Cast Steel	铸铁 Cast Iron	球墨铸铁 Ductile Cast Iron	铜 Copper	黄铜 Brass	黄铜铸件 Brass Casting	青铜 Bronze	变形铝合金 Aluminum Rolled	铝合金铸件 Aluminum Alloy Casting	镁合金铸件 Magnesium Alloy Casting	锌合金铸件 Zinc Alloy Casting	钛合金 Titanium Alloy	镍基合金 Nickel Alloy	热硬性塑料 Thermo Setting Plastic	热塑性塑料 Thermo Plastic	
	商品记号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
B-NRT														○	○	○	○	○	○		○					

上一页
FROM 尺寸 Size NO.0 ~ NO.12

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
8307348	NO.12- 28UNF	STD+2	RH7	4P	60	11	22	5.5	有	●	11
8307349				2P					—		11
8307356	1/4- 20UNC	STD+2	RH8	4P	62	14	24	6	有	●	14
8307357				2P					—		14

- 突顶尖长·柄部四方形尺寸ℓk, DRVS请参考 P.963.
1. 精度栏 是适合加工2级内螺纹的丝锥的推荐精度。(参照 P818)
 2. 2002年7月前生产品中2P: NO.2以下无油槽。
 3. NO.4以下无油槽。
 4. 切削锥长4P: P(通孔用), 2P: B(盲孔用)
 5. 为了提升底孔插入性, 中心面与不完全牙要留1P左右。
 6. 丝锥的精度不能保证内螺纹的精度。
 7. 切削油剂请参考 P.958.
 - ※ 挤压丝锥与切削丝锥的底孔径不同。
挤压丝锥的底孔尺寸参见 P841.

该产品已停止生产, 由 TIN-NRT(P.548) 替代。

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
8307360	1/4- 28UNF	STD	RH5	4P	62	14	24	6	有	●	14
8307361				2P					—		14
8307364		STD+2	RH7	4P	62	14	24	6	有	●	14
8307365				2P					—		14

- Please see p.963 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.818)
 2. Taps of NO.2 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size ≤ NO.4: without oil groove.
 4. ℓc: 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 7. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.958.
 - ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.841 for drill hole size for fluteless taps.

The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.548)

●=标准库存品 ●=Standard stock item. □=特定代理店库存品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.