

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

◎最适合丝锥 ○Excellent ○适用的丝锥 ○Good

通孔 Through Hole



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 Alloy (Billet)	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	热硬化塑料 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	环氧树脂 Vinyl Chloride Nylon	
				◎		○			○	○	○		○	○		○					
				○					○												
				○					○	◎	◎		◎	◎		◎					
									○	◎	◎		○	○		◎					
				○					◎	○	○		○	○							
													◎	◎		◎					
				○					○	○	○		○	○		◎					
								○					◎	◎		◎					
									○	○	○		○	○		○					
																					○
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○		
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○		
○					○	○		○		○	○	○	○	○	○	○					
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○					
○					○	○		○		○	○	○	○	○	○	○					
	○				○			◎	○									○	○		
	○				○			◎	○										○	○	
				◎					○												○
							◎	◎		○	○	○									
							◎	◎		○	○	○									
							◎	◎		○	○	◎		○	○	○			◎		
							◎	◎		○	○	◎		○	○	○			◎		
													○	◎	◎	○				◎	
																				◎	
																					◎

- 钻头 DRILLS
- 丝锥 TAPS
- SELECTION CHART 选定表
- 量规 GAUGES
- 圆孔 ROUND DIES
- 滚造工具 ROLLING DIES
- 各种产品 OTHER PRODUCTS
- 索引 INDEX
- 螺纹铣刀 THREAD MILL
- 挤压丝锥 FLUTELESS TAP
- 螺旋槽丝锥 SPIRAL FLUTED TAP
- 刃倾角丝锥 SPIRAL POINTED TAP
- 直槽丝锥 HAND TAP
- 锥管螺纹用丝锥 (英式) TAPER PIPE THREADS (UK)
- 平行管螺纹用丝锥 (英式) PARALLEL PIPE THREADS (UK)
- 锥管螺纹用丝锥 (美式) TAPER PIPE THREADS (ANSI)
- 平行管螺纹用丝锥 (美式) PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
- 嵌套螺纹用丝锥 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

3. 经常检查加工的内螺纹的精度。
 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。
 3. Always check the required thread limit for the internal thread.
 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.

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART



盲孔 Blind Hole

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 Low Carbon Steel Mild Steel	中碳钢 Medium Carbon Steel	高碳钢 High Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	合金钢 SCM
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~		
中径加大型 Oversize	EX-OST	722		1.5	○	○			○		○	
一般用长柄型 Long Shank-General Application	EX-LT	723~727		1.5	○	○			○		○	
中径加大长柄型 Long Shank-Oversize	EX-LT-OST	728		1.5	○	○			○		○	
一般用氧化处理 General Application (with OX)	H-HT	729	氧化 OX	1.5	○	○	○				○	
一般用氧化处理长柄型 Long Shank-General Application (with OX)	EX-H-LT	730	氧化 OX	1.5	○	○	○				○	
深孔用(细柄型) For Deep Holes (Slim Shank)	EX-SST	731		1.5	○	○			○		○	
V涂层长柄型 V coated-Long Shank	V-LT	732	V	1.5	○	○	○		○		○	
TiN涂层 TiN coated	TIN-HT	733	TiN	1.5	○	○			○		○	
TiN涂层长柄型 TiN coated-Long Shank	TIN-LT	734	TiN	1.5	○	○			○		○	
难加工材料用 For Difficult to Machine Materials	CPM-HT	735		2	○	○					○	
难加工材料用长柄型 Long Shank-for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	736		2	○	○					○	
带内冷油孔 With Internal Coolant Supply	OIL-HT	737	氧化 OX	1.5	○	○	○		○		○	
不锈钢用 For Stainless Steels	EX-SUS-HT	738	氧化 OX	1.5	○	○					○	
铸铁用 For Cast Iron	EX-FC-HT	739	氮化 N	1.5	○	○	○					
				3	○	○	○					
铸铁用长柄型 Long Shank-for Cast Iron	EX-FC-LT	740	氮化 N	1.5	○	○	○					
				3	○	○	○					
直槽丝锥 Carbide Straight Fluted	OTT	741		1.5	○	○	○					
直槽丝锥长柄型 Carbide Long Shank-Straight Fluted	LT-OTT	742		1.5	○	○	○					
铝用 For Aluminium	AL-HT	743		1.5	○	○						
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	1.5	○	○	○					
				3	○	○	○					
硬质合金铸件用 Carbide Straight Fluted-for Die Castings	OT-DC-HT	747		1.5	○	○	○					
A-TAP 硬质合金 A-TAP Carbide	A-CHT	745~746	FX	1.5	○	○	○					
铸件用零前角 V coated for Die Castings	VP-DC-HT	748	V	1.5	○	○	○					
铸件用零前角带内冷 V Coated-for Die Castings-With Internal Coolant Supply	VO-DC-HT	748	V	1.5	○	○	○					
高硬度钢用 For High Strength Steels	EX-SH-HT	749		2.5	○	○			○		○	
高硬度钢用 For Hardened Steels (42-52 HRC)	V-XPM-HT	750	V	2.5	○	○						
高硬度钢用 Carbide Straight Fluted-for Hardened Steels (50HRC~)	VX-OT	752	V	3	○	○						
高硬度钢(~55HRC)用 Carbide Straight Fluted-for Hardened Steels (55HRC~)	WH55-OT	751	WXS	2.5	○	○						
螺纹修补用 Spatter Remove Hand Tap	SR-HT	812		5	○	○			○		○	
PLANET CUTTER 行星铣刀	One Revolution 螺纹铣刀 One Pass Thread Mill	AT-1	EgiAs		○*2				○		○	
	小径螺纹铣刀 Carbide Small Diameter PLANET CUTTER	WH-VM-PNC	498	WXS		○			○		○	
	钢用NC螺纹铣刀 Carbide PLANET CUTTER for Steels	WX-ST-PNC	499~500	WX		○			○		○	
	内冷油孔钢用螺纹铣刀 Carbide PLANET CUTTER for Steels with Internal Coolant Supply	WXO-ST-PNC	501	WX		○			○		○	

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。
- 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.
- Always check the required thread limit for the internal thread.

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART

◎最适合丝锥 ○Excellent ○适用的丝锥 ○Good

盲孔 Blind Hole



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	铝合金 Aluminum Alloy	钛合金 Titanium Alloy	镍合金 Nickel Alloy	镍钛合金	橡胶 Bakelite	热塑性塑料 Thermoplastic	热固性塑料 Thermosetting Plastic	热硬化塑料 Thermosetting Plastic
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	尼龙 Nylon	
					○	○	○	○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎		○		
					○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
					○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○														
						○														
					○	○														
					○	○														
					○		◎	◎	○											○
							◎	◎												
							◎	◎												
							◎	◎												
							◎	◎												
							◎	◎												
					◎															
													◎							
	◎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 对应40HRC以上加工材料。
 ※2 M·U 螺紋用丝锥仅可加工至2D。详细请确认尺寸表。

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 40HRC and over for the tapping process by WH55-OT.
 ※2 Only taps for M·U threads are suitable for up to 2D. Please refer to the dimension table for details.

- DRILLS 钻头
- TAPS 丝锥
- SELECTION CHART 选定表
- Gauges 量规
- ROUND Dies 板牙
- ROLLING Dies 滚造工具
- OTHER PRODUCTS 各种产品
- INDEX 索引
- 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 手用丝锥
- TAPER PIPE THREADS (UK) 锥形管用丝锥 (英式)
- PARALLEL PIPE THREADS (UK) 平行管用丝锥 (英式)
- TAPER PIPE THREADS (ANSI) 锥形管用丝锥 (美式)
- PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 平行管用丝锥 (美式)
- INSERT SCREW 嵌套螺紋用丝锥
- NUT TAP 螺母丝锥
- MACHINING CENTER TAP 加工中心用丝锥
- DRILL TAP 钻攻一体丝锥

中径加大用

OVERSIZED

EX-OST



HSSE

螺纹种类：M

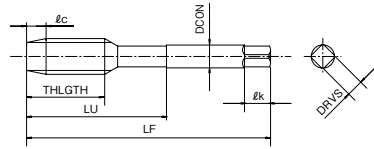
商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	切削速度 TAP Limit	全径 ø c	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
9150	M 3 × 0.5	STD+2	OH3	5P	46	11	19	4			有	4
9151		STD+2	OH3	1.5P							有	4
9153		STD+3	OH4	5P							有	4
9154		STD+3	OH4	1.5P							有	4
9170	M 4 × 0.7	STD+1	OH3	5P	52	13	21	5			有	7
9171		STD+1	OH3	1.5P							有	7
9173		STD+2	OH4	5P							有	8
9174		STD+2	OH4	1.5P							有	8
9190	M 5 × 0.8	STD+1	OH3	5P	60	16	24	5.5	3		有	10
9191		STD+1	OH3	1.5P							有	10
9193		STD+2	OH4	5P							有	10
9194		STD+2	OH4	1.5P							有	11
9200	M 6 × 1	STD+1	OH3	5P	62	19	29	6			有	12
9201		STD+1	OH3	1.5P							有	12
9203		STD+2	OH4	5P							有	12
9204		STD+2	OH4	1.5P							有	12
9210	M 8 × 1.25	STD+1	OH3	5P	70	22	37	6.2			—	17
9211		STD+1	OH3	1.5P							—	17
9213		STD+2	OH4	5P							—	18
9214		STD+2	OH4	1.5P							—	18
9220	M 8 × 1	STD+1	OH3	5P	70	22	37	6.2			—	17
9221		STD+1	OH3	1.5P							—	18
9433		STD+2	OH4	5P							—	25
9434		STD+2	OH4	1.5P							—	25
9436	M10 × 1.5	STD+3	OH5	5P	75	24	41	7			—	25
9437		STD+3	OH5	1.5P							—	25
9443		STD+2	OH4	5P							—	25
9444		STD+2	OH4	1.5P							—	25
9446	M10 × 1.25	STD+3	OH5	5P	75	24	41	7	4		—	25
9447		STD+3	OH5	1.5P							—	25
9450		STD+1	OH3	5P							—	26
9451		STD+1	OH3	1.5P							—	26
9463	M12 × 1.75	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5			—	40
9464		STD+2	OH4	1.5P							—	40
9466		STD+3	OH5	5P							—	40
9467		STD+3	OH5	1.5P							—	40
9473	M12 × 1.5	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5			—	40
9474		STD+2	OH4	1.5P							—	40
9476		STD+3	OH5	5P							—	40
9476		STD+3	OH5	1.5P							—	40

■ 突顶尖长·柄部四方部尺寸 ℓk , DRVS 请参考 P.963.

1. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
2. 切削油剂请参考 P.958.

该直槽丝锥的中径加大，易于加工容易缩小的加工材料，以及能够加工 JIS2 级内螺纹并能使工具保持长寿命。

This oversize hand tap can cut JIS grade 2 threads and maintain a long tool life.



Unit:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	切削速度 TAP Limit	全径 ø c	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
9477	M12 × 1.5	STD+3	OH5	1.5P	82	29	48	8.5		—	—	40
9483	M12 × 1.25	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5			—	40
9484		STD+2	OH4	1.5P							—	40
9486		STD+3	OH5	5P							—	40
9487		STD+3	OH5	1.5P							—	40
9490	M12 × 1	STD+1	OH3	5P	82	29	48	8.5			—	40
9491		STD+1	OH3	1.5P							—	41
9503		STD+2	OH4	5P							—	64
9504		STD+2	OH4	1.5P							—	65
9506	M14 × 2	STD+3	OH5	5P	88	30	48	10.5			—	65
9507		STD+3	OH5	1.5P							—	65
9513		STD+2	OH4	5P							—	64
9514		STD+2	OH4	1.5P							—	65
9516	M14 × 1.5	STD+3	OH5	5P	88	30	48	10.5			—	65
9517		STD+3	OH5	1.5P							—	66
9543		STD+2	OH4	5P							—	91
9544		STD+2	OH4	1.5P							—	92
9546	M16 × 2	STD+3	OH5	5P	95	32	52	12.5			—	92
9547		STD+3	OH5	1.5P							—	92
9553		STD+2	OH4	5P							—	91
9554		STD+2	OH4	1.5P							—	89
9556	M16 × 1.5	STD+3	OH5	5P	95	32	52	12.5			—	91
9557		STD+3	OH5	1.5P							—	89
9583		STD+1	OH4	5P							—	110
9584		STD+1	OH4	1.5P							—	109
9586	M18 × 2.5	STD+2	OH5	5P	100	37	55	14			—	112
9587		STD+2	OH5	1.5P							—	111
9603		STD+2	OH4	5P							—	111
9604		STD+2	OH4	1.5P							—	111
9606	M18 × 1.5	STD+3	OH5	5P	100	37	55	14			—	111
9607		STD+3	OH5	1.5P							—	110
9623		STD+1	OH4	5P							—	136
9624		STD+1	OH4	1.5P							—	135
9636	M20 × 2.5	STD+2	OH5	5P	105	37	58	15			—	136
9637		STD+2	OH5	1.5P							—	137
9653		STD+1	OH4	5P							—	138
9654		STD+1	OH4	1.5P							—	138
9656	M20 × 1.5	STD+2	OH5	5P	105	37	58	15			—	141
9657		STD+2	OH5	1.5P							—	140

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

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.958.

加工材料 Work Material	低碳钢 Low Carbon Steel	中碳钢 Medium Carbon Steel	高碳钢 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	ACADC	MC	ZDC			
EX-OST	○	○	○	○						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

●=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.

■ 记号说明请参考 P.1页。 See p.1 for explanation of icons.

钻头
DRILLS

丝锥
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状尺寸表

量规
GAUGES

板牙
ROUND Dies

滚造工具
ROLLING Dies

各种产品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

螺纹铣刀
THREAD MILL

挤压机
FLUTELESS TAP

螺旋槽丝锥
SPRAL FLUTED TAP

螺旋槽丝锥
SPRAL POINTED TAP

刀倾角丝锥
HAND TAP

直槽丝锥
TAPER PIPE THREADS (ANSI)

锥管螺纹用丝锥
TAPER PIPE THREADS (JIS)

平行管螺纹用丝锥
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)

平行管螺纹用丝锥
PARALLEL PIPE THREADS (JIS)

嵌套螺纹用丝锥
INSERT SCREW THREAD TAP

螺母丝锥
NUT TAP

加工中心用丝锥
MACHINING CENTER TAP

一体丝锥
DRILL TAP