

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART



通孔 Through 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	中碳素钢 Medium Carbon Steel	高碳素钢 High Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	
A 丝锥·A 丝锥(立铣刀柄) A-TAP·A-TAP (Endmill Shank)	A-POT	643~647	V	5	○	○	○	○	○	○	○	
A 丝锥长柄型丝锥·A 丝锥长柄型(立铣刀柄) A-TAP Long Shank·A-TAP Long Shank (Endmill Shank)	A-LT-POT	648~650	V	5	○	○	○	○	○	○	○	
一般用 General Application	EX-POT	651~656		5	○	○	○	○	○	○	○	
一般用长柄型 Long Shank-General Application	EX-LT-POT	657~660		5	○	○	○	○	○	○	○	
一般用氧化处理 General Application (with OX)	EX-H-POT	661	氧化 OX	5	○	○	○	○	○	○	○	
一般用氧化处理长柄型 Long Shank-General Application (with OX)	EX-LT-H-POT	662	氧化 OX	5	○	○	○	○	○	○	○	
V 涂层 V coated	V-POT	663	V	5	○	○	○	○	○	○	○	
V 涂层长柄型 V coated-Long Shank	V-LT-POT	664	V	5	○	○	○	○	○	○	○	
TiN 涂层 TiN coated	TIN-POT	665	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○	
TiN 涂层长柄型 TiN coated-Long Shank	TIN-LT-POT	666	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○	
难加工材料用 For Difficult to Machine Materials	CPM-POT	667		5	○	○	○	○	○	○	○	
难加工材料用长柄型 Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-POT	668		5	○	○	○	○	○	○	○	
不锈钢 For Stainless Steels	EX-SUS-POT	669~671	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	
不锈钢用长柄型 Long Shank for Stainless Steels	EX-LT-SUS-POT	672	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	
深孔用 For Deep Holes	EX-DH-POT	673~674	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	
深孔用长柄型 Long Shank for Deep Holes	EX-LT-DH-POT	675	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	
内冷油孔型 With Internal Coolant Supply	OIL-POT	676	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	
薄板用 For Sheet Steels	EX-SS-POT	677	氧化 OX	5	○	○	○	○	○	○	○	
铜用 For Copper	CU-POT	678	CrN	5	○	○	○	○	○	○	○	
钛合金用 For Titanium Alloys	V-TI-POT	679	V	5	○	○	○	○	○	○	○	
镍基超耐热合金用HR 涂层 HR coated for Nickel Alloys	WHR-NI-POT	680	HR	5	○	○	○	○	○	○	○	
镍基超耐热合金用 For Nickel Alloys	NI-POT	681		5	○	○	○	○	○	○	○	
高速同步型 LH Synchro Tap	HS-RFT	682	TiN	6	○	○	○	○	○	○	○	
高速同步丝锥 JIS 柄型 Synchro Tap·JIS Shank	J-HS-RFT	682	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○	
高速同步长柄型 Synchro Tap·Long Shank	HS-LT-RFT	683	TiN	6	○	○	○	○	○	○	○	
钢用带内冷油孔高速同步丝锥 Synchro Tap for Steel (oil hole)	VPO-US-POT	684	V	5	○	○	○	○	○	○	○	
铝用高速同步型 LH Synchro Tap for Aluminum	HS-AL-RFT	685		6	○	○	○	○	○	○	○	
高速超同步右刃左螺旋型 LH Ultra Synchro Tap	US-AL-RFT	686	Vor 氮化 V or N	6	○	○	○	○	○	○	○	
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	4	○	○	○	○	○	○	○	
VP 涂层长柄型 VP Nu-Roll·Long Shank	VP-LT-NRT	536~537	V	4	○	○	○	○	○	○	○	
V 涂层 V coated	V-NRT	543	V	4	○	○	○	○	○	○	○	
V 涂层长柄型 V coated-Long Shank	V-LT-NRT	544	V	4	○	○	○	○	○	○	○	
薄板用 For Sheet Steels	V-SS-NRT	545	V	8	○	○	○	○	○	○	○	
带小径精加工刃 With Cutting Edge on Minor Dia. (EG-NRT)	V-EG-NRT	546	V	4	○	○	○	○	○	○	○	
TiN 涂层 TiN coated	TIN-NRT	547~549	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○	

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

1. 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。
2. 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。
3. 经常检查加工的内螺纹的精度。

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	钛合金 Titanium Alloy	镍合金 Nickel Alloy	热塑性塑料 Thermosetting Plastic	热塑性塑料 Thermoplastic	热塑性塑料 Thermoplastic	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		聚酰胺类 Bakelite Phenol	聚乙烯 Vinyl Chloride Nylon	
◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○				
◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○				
								○	○	○	○	○	◎	○	○	○			○	
						○		○	○	○	○	○	◎	○	○	○			○	
						○		○	○	○	○	○	◎	○	○	○			○	
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○			○	
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○			○	
○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	
○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	
◎	○				○	○		○						○			○			
◎	○				○	○		○						○			○			
				◎					◎									◎		
				◎					◎									◎		
						○													○	
						○													○	
						○		○	○	○	○	○							○	
						○		○	○	○	○	○							○	
	○					○			◎	○	○								○	
	○					○			◎	○	○								○	
	○					○			◎	○	○								○	
						○			○	○	○								○	
						○			○	○	○								○	
◎				◎*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代理商。
 ※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。

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

SPRAL FLUTED TAP
螺旋槽丝锥

SPRAL 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
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

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART



通孔 Through 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 Low Carbon Steel Mild Steel	中碳素钢 Medium Carbon Steel	高碳素钢 High Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	合金钢 SCM		
															C ~0.25%	C0.25% ~0.45%
常规 DRILL	丝锥 TAP	铸铁用 For Cast Iron	EX-FC-TPT	769	氮化 N	2.5	○	○								
		硬质合金锥管螺纹丝锥 Carbide For Taper Pipe Threads	OT-TPT	770		2.5	○	○								
		硬质合金锥管螺纹短螺攻 Carbide For Taper Pipe Threads (Short Thread)	OT-S-TPT	770		2.5	○	○								
		硬质合金锥管螺纹丝锥长柄型 Carbide Long Shank-for Taper Pipe Threads	OT-LT-TPT	771		2.5	○	○								
		不锈钢用 For Stainless Steels	EX-SUS-TPT	772	氧化 OX	2.5	○	○								
		不锈钢用短螺攻 For Stainless Steels (Short Thread)	EX-SUS-S-TPT	772	氧化 OX	2.5	○	○								
		不锈钢用长柄型 Long Shank-for Stainless Steels	LT-SUS-TPT	773	氧化 OX	2.5	○	○								
		不锈钢用短螺攻长柄型 Long Shank-for Stainless Steels (Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	773	氧化 OX	2.5	○	○								
		跳牙型 With Interrupted Threads	EX-IRT	775、796	氧化 OX	2.5	○	○		○						
		跳牙型短螺攻 With Interrupted Threads (Short Thread)	EX-S-IRT	775	氧化 OX	2.5	○	○		○						
		跳牙型长柄型 Long Shank-with Interrupted Threads	EX-LT-IRT	776	氧化 OX	2.5	○	○		○						
		跳牙型短螺攻长柄型 Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	EX-LT-S-IRT	776	氧化 OX	2.5	○	○		○						
		TiN 涂层跳牙行 TiN coated with Interrupted Threads	TIN-IRT	777、796	TiN	2.5	○	○		○	○					
		TiN 涂层短螺攻 TiN coated with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-S-IRT	777	TiN	2.5	○	○		○	○					
		TiN 涂层长柄 TiN coated-Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-LT-S-IRT	777	TiN	2.5	○	○		○	○					
跳牙型 With Interrupted Threads	IRT	796	氧化 OX	2.5	○	○		○								
螺纹铣刀 THREAD MILL	丝锥 TAP	A-TAP 平行管螺攻 A-TAP Parallel Pipe Threads	A-SPT	778、782、797	V	2.5	○	○		○	○	○	○	○		
		一般用 General Application	SPT	778~780、783~794、798		1.5	○	○		○	○	○	○	○		
		一般用长柄型 Long Shank-General Application	LT-SPT	780、785		4	○	○		○	○	○	○	○		
		不锈钢用 For Stainless Steels	EX-SUS-SPT	781、787	氧化 OX	4	○	○		○	○	○	○	○		
		中径加大型 Over Size	EX-SPT	784		4	○	○		○	○	○	○	○		
		一般用氧化处理 General Application (with OX)	H-SPT	785	氧化 OX	4	○	○		○	○	○	○	○		
		TiN 涂层 TiN coated	TIN-SPT	786	TiN	4	○	○		○	○	○	○	○		
		难加工材料用 For Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	786		3	○	○		○	○	○	○	○		
		带内冷油孔 With Internal Coolant Supply	OIL-SPT	788	氧化 OX	4	○	○		○	○	○	○	○		
		NRT 型 Fluteless (Nu-Roll)	NRT-SPT	788	氧化 OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○		
		硬质合金平行管螺攻丝锥 Carbide For Parallel Pipe Threads	OT-SPT	789		3	○	○	○	○	○	○	○	○		
		硬质合金平行管螺攻丝锥长柄型 Carbide Long Shank-for Parallel Pipe Threads	OT-LT-SPT	789		3	○	○	○	○	○	○	○	○		
		刃倾角型 Spiral Pointed	EX-POT-SPT	790		4	○	○		○	○	○	○	○		
		刃倾角型 Spiral Pointed	EX-HL-POT	802		5	○	○		○	○	○	○	○		
		刃倾角长柄型 Long Shank-Spiral Fluted	HL-LT-POT	802		5	○	○		○	○	○	○	○		
直槽型 Straight Fluted	HL-HT	803~805		5.9	○	○		○	○	○	○	○				
直槽型长柄型 Long Shank-Straight Fluted	HL-LT	806		5	○	○		○	○	○	○	○				
非铁用 NRT 型 Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals	HL-B-NRT	807	氮化 N	2	○	○	○									
非铁用 NRT 型长柄型 Long Shank-Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals	HL-LT-B-NRT	807	氮化 N	2	○	○	○									
其他 Others	加工中心用长柄型 Machining Center Taps (Long Shank)	EX-MCT	810	氧化 OX	3	○	○		○	○	○	○	○			
	加工中心用短刀型 Machining Center Taps (Normal Length)	EX-S-MCT	810	氧化 OX	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。

一般用

GENERAL APPLICATION

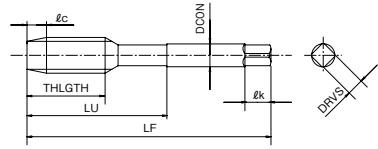
EX-POT



HSSE

一般用型刀倾角丝锥。适用于碳素钢、合金钢、非铁金属等。切屑呈连续卷曲状的材料。由于切屑是向前排出的，因此无需担心切屑对丝锥、对内螺纹的损伤。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.



螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削性 ϵ_c	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
16006	M1 x 0.25				30	6	-	3		有	3
16007	M1.1 x 0.25	STD	OH1		32	8	-	3		有	3
16008	M1.2 x 0.25				32	8	-	3		有	3
16010										有	3
16011	M1.4 x 0.3	STD+1	OH2		34	9	-	3		有	3
16012		STD+2	OH3							有	3
16014		STD	OH1							有	3
16015	M1.6 x 0.35	STD+1	OH2		36	10	-	3		有	3
16016		STD+2	OH3							有	3
16019		STD	OH1							有	3
16020	M1.7 x 0.35	STD+1	OH2		36	11	-	3		有	3
16021		STD+2	OH3							有	3
16022		STD+3	OH4							有	3
16024	M1.8 x 0.35	STD	OH2		36	11	-	3		有	3
16031		STD	OH1							有	3
16032	M2 x 0.4	STD+1	OH2		40	12	-	3	2	有	3
16033		STD+2	OH3							有	3
16034		STD+3	OH4							有	3
16038	M2 x 0.25	STD	OH1		40	12	-	3		有	3
16042	M2.2 x 0.45	STD	OH2		42	13	-	3		有	3
16043		STD	OH1							有	3
16044	M2.3 x 0.4	STD+1	OH2		42	13	-	3		有	3
16045		STD+2	OH3							有	3
16046		STD+3	OH4							有	4
16053		STD	OH2							有	3
16054	M2.5 x 0.45	STD+1	OH3		44	14	-	3		有	3
16055		STD+2	OH4							有	4
16056	M2.5 x 0.35	STD	OH2		44	14	-	3		有	4
16059										有	4
16060	M2.6 x 0.45	STD+1	OH3	SP	44	14	-	3		有	3
16061		STD+2	OH4							有	3
16062	M2.6 x 0.35	STD	OH2		44	14	-	3		有	4
16065										有	4
16066	M3 x 0.6	STD+1	OH3		46	11	19	4		有	4
15368		STD	OH2							有	5
16069	M3 x 0.5	STD+1	OH3		46	11	19	4		有	4
17942		STD+2	OH4							有	5
16071	M3 x 0.35	STD	OH2		46	11	19	4		有	5
16074										有	4
16075	M3.5 x 0.6	STD+1	OH3		48	13	20	4		有	5
16081	M3.5 x 0.35	STD	OH2		48	13	20	4		有	5
16083										有	7
16084	M4 x 0.75	STD+1	OH3		52	13	21	5		有	7
15386		STD	OH2							有	7
16087	M4 x 0.7	STD+1	OH3		52	13	21	5	3	有	7
17946		STD+2	OH4							有	8
16089	M4 x 0.5	STD	OH2		52	13	21	5		有	8
16092	M4.5 x 0.75	STD	OH2		55	13	21	5		有	8
16098										有	10
16099	M5 x 0.9	STD+1	OH3		60	16	24	5.5		有	10
15401		STD	OH2							有	10
16102	M5 x 0.8	STD+1	OH3		60	16	24	5.5		有	10
17950		STD+2	OH4							有	11
16103	M5 x 0.75				60	16	24	5.5		有	11
16105	M5 x 0.5				60	16	24	5.5		有	11
16108	M5.5 x 0.9	STD	OH2		60	17	25	5.5		有	11
16110	M5.5 x 0.5				60	17	25	5.5		有	11
15413	M6 x 1				62	19	29	6		有	10

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削性 ϵ_c	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
16114		STD+1	OH3		62	19	29	6		有	12
17954	M6 x 1	STD+2	OH4							有	13
16116		STD	OH2							有	12
16117	M6 x 0.75	STD+1	OH3		62	19	29	6		有	12
16120	M6 x 0.5				62	19	29	6		有	13
16122	M7 x 1	STD	OH2		65	19	33	6.2		有	16
16127	M7 x 0.75				65	19	33	6.2		有	16
16129	M7 x 0.5				65	19	33	6.2		有	17
15431		STD	OH3							有	19
16132	M8 x 1.25	STD+1	OH4		70	22	37	6.2		有	19
17958		STD+2	OH5							有	19
16134		STD	OH2							有	19
16135	M8 x 1	STD+1	OH3		70	22	37	6.2		有	19
16137	M8 x 0.75				70	22	37	6.2		有	20
16141	M8 x 0.5	STD	OH2		70	22	37	6.2		有	20
16144	M9 x 1.25	STD	OH3		72	22	38	7		有	25
16148	M9 x 1	STD	OH2		72	22	38	7		有	26
15456		STD	OH3							有	27
16157	M10 x 1.5	STD+1	OH4		75	24	41	7		有	28
17962		STD+2	OH5							有	27
15460	M10 x 1.25	STD	OH3							有	28
16161		STD+1	OH4							有	28
16163		STD	OH3							有	28
16164	M10 x 1	STD+1	OH4		75	24	41	7		有	28
16165	M10 x 0.75	STD	OH2		75	24	41	7		有	29
16167	M10 x 0.5				75	24	41	7		有	29
16169	M11 x 1.5				80	25	48	8		有	38
16172	M11 x 1.25	STD	OH3		80	25	48	8		有	38
16174	M11 x 1				80	25	48	8		有	39
16176	M11 x 0.75	STD	OH2	SP	80	25	48	8	3	有	40
15480		STD	OH4							有	43
16181	M12 x 1.75	STD+1	OH5		82	29	48	8.5		有	43
17968		STD+2	OH6							有	44
15483		STD	OH3							有	44
16184	M12 x 1.5	STD+1	OH4		82	29	48	8.5		有	44
15488		STD	OH4							有	44
16189	M12 x 1.25	STD+1	OH5		82	29	48	8.5		有	44
16191	M12 x 1	STD	OH3		82	29	48	8.5		有	44
16192		STD+1	OH4							有	44
16193	M12 x 0.75				82	29	48	8.5		有	45
16194	M12 x 0.5	STD	OH2		82	29	48	8.5		有	45
16195	M13 x 1.75				88	30	48	9.5		有	60
16199	M13 x 1.5	STD	OH3		88	30	48	9.5		有	61
16203	M13 x 1	STD	OH2		88	30	48	9.5		有	63
15509	M14 x 2	STD	OH4		88	30	48	10.5		有	70
16210		STD+1	OH5							有	70
15512	M14 x 1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		有	71
16213		STD+1	OH4		88	30	48	10.5		有	71
16216	M14 x 1.25				88	30	48	10.5		有	71
16220	M14 x 1				88	30	48	10.5		有	72
16232	M15 x 2	STD	OH3		95	32	52	10.5		有	77
16236	M15 x 1.5				95	32	52	10.5		有	78
16244	M15 x 1				95	32	52	10.5		有	80
15557		STD	OH4							有	100
16258	M16 x 2	STD+1	OH5		95	32	52	12.5		有	100
15560		STD	OH3							有	100
16261	M16 x 1.5	STD+1	OH4		95	32	52	12.5		有	100
16268	M16 x 1	STD	OH3		95	32	52	12.5		有	100

尺寸Size M17~M48 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	热硬化性塑料 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				
EX-POT																										

上一页
FROM 尺寸 Size M1 ~ M16

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削长度 ℓ c	全长 LF	螺纹长 THLGH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
16281	M17 × 2	STD	OH4		100	37	55	13		—		105
16286	M17 × 1.5	STD	OH3		100	37	55	13		—		106
16282	M17 × 1	STD	OH4		100	37	55	13		—		109
15593	M18 × 2.5	STD	OH4		100	37	55	14		—		121
16294	M18 × 2	STD+1	OH5		100	37	55	14		—		122
16297	M18 × 2	STD	OH4		100	37	55	14		—		120
15601	M18 × 1.5	STD	OH4		100	37	55	14		—		121
16302	M18 × 1.5	STD+1	OH5		100	37	55	14		—		122
16304	M18 × 1	STD	OH3		100	37	55	14		—		123
16313	M19 × 2.5	STD	OH4		105	37	58	14		—		133
16320	M19 × 1.5	STD	OH3		105	37	58	14		—		134
16324	M19 × 1	STD	OH2		105	37	58	14		—		264
15629	M20 × 2.5	STD	OH4		105	37	58	15		—		150
16330	M20 × 2	STD+1	OH5		105	37	58	15		—		151
16333	M20 × 2	STD	OH4		105	37	58	15		—		149
15637	M20 × 1.5	STD	OH4		105	37	58	15		—		153
16338	M20 × 1.5	STD+1	OH5		105	37	58	15		—		153
16341	M20 × 1	STD	OH3		105	37	58	15		—		153
15645	M22 × 2.5	STD	OH4		115	38	63	17		—		207
16346	M22 × 2	STD+1	OH5		115	38	63	17		—		205
16349	M22 × 2	STD	OH4		115	38	63	17		—		204
15653	M22 × 1.5	STD	OH5		115	38	63	17		—		204
16354	M22 × 1.5	STD+1	OH5		115	38	63	17		—		205
16358	M22 × 1	STD	OH2		115	38	63	17		—		207
16361	M23 × 2.5	STD	OH4		120	45	66	18		—		238
16365	M23 × 2	STD	OH4		120	45	66	18		—		264
15673	M24 × 3	STD+1	OH5		120	45	66	19		—		261
16374	M24 × 2	STD	OH4		120	45	66	19		—		266
16377	M24 × 2	STD	OH4		120	45	66	19		—		262
15681	M24 × 1.5	STD+1	OH5		120	45	66	19		—		264
16382	M24 × 1	STD	OH2		120	45	66	19		—		260
16385	M24 × 1	STD	OH2		120	45	66	19		—		262
16389	M25 × 3	STD	OH4		130	45	71	19		—		289
16393	M25 × 2	STD	OH4		130	45	71	19		—		304
16397	M25 × 1.5	STD	OH4		130	45	71	19		—		296
16405	M26 × 3	STD	OH3		130	45	71	20		—		318
16407	M26 × 2	STD	OH3		130	45	71	20		—		325
16409	M26 × 1.5	STD	OH4		130	45	71	20		—		325

- 突顶尖长 · 柄部四方尺寸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P817)
 2. 一般用SM、W螺纹有库存。
 3. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
 4. 切削油剂请参考P.958。

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削长度 ℓ c	全长 LF	螺纹长 THLGH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
16417	M27 × 3	STD	OH4		130	45	71	20		—		334
16418	M27 × 2	STD+1	OH5		130	45	71	20		—		337
16421	M27 × 2	STD	OH4		130	45	71	20		—		337
16425	M27 × 1.5	STD	OH4		130	45	71	20		—		342
16426	M27 × 1.5	STD+1	OH5		130	45	71	20		—		341
16428	M27 × 1	STD	OH2		130	45	71	20		—		348
16434	M28 × 3	STD	OH4		135	48	74	21		—		384
16437	M28 × 2	STD	OH4		135	48	74	21		—		392
16441	M28 × 1.5	STD	OH4		135	48	74	21		—		390
16450	M30 × 3.5	STD	OH5		135	48	74	23		3	—	434
16451	M30 × 3	STD+1	OH6		135	48	74	23		—		433
16453	M30 × 3	STD	OH4		135	48	74	23		—		440
16457	M30 × 2	STD	OH4		135	48	74	23		—		445
16461	M30 × 1.5	STD+1	OH5		135	48	74	23		—		448
16462	M30 × 1.5	STD	OH4		135	48	74	23		—		450
16465	M30 × 1	STD	OH2		135	48	74	23		—		456
16467	M32 × 1.5	STD	OH4		110	37	47	24		—		402
16474	M33 × 3.5	STD	OH5		145	51	77	25		—		569
16478	M33 × 2	STD	OH3		110	37	47	25		—		421
16482	M33 × 1.5	STD	OH4		110	37	47	25		—		431
16491	M35 × 1.5	STD	OH4		110	39	49	26		—		461
16498	M36 × 4	STD	OH5		155	57	82	28		—		721
16500	M36 × 3	STD	OH4		155	57	82	28		—		730
16502	M36 × 2	STD	OH3		110	39	49	28		—		509
16506	M36 × 1.5	STD	OH4		110	39	49	28		—		508
16519	M39 × 4	STD	OH5		165	60	87	30		—		886
16534	M42 × 4.5	STD	OH5		175	60	93	32		—		1076
16538	M42 × 3	STD	OH4		175	60	93	32		—		1117
16541	M42 × 2	STD	OH3		120	39	49	32		4	—	743
16544	M42 × 1.5	STD	OH3		120	39	49	32		—		749
16546	M45 × 4.5	STD	OH5		180	67	95	35		—		1285
16549	M45 × 3	STD	OH4		180	67	95	35		—		1348
16552	M45 × 2	STD	OH3		120	45	55	35		—		874
16555	M45 × 1.5	STD	OH3		120	45	55	35		—		862
16558	M48 × 5	STD	OH5		185	67	98	38		—		1563
16561	M48 × 3	STD	OH4		185	67	98	38		—		1590
16564	M48 × 2	STD	OH4		125	45	55	38		—		1037
16567	M48 × 1.5	STD	OH3		125	45	55	38		—		1051

- 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.817)
 2. General Purpose taps: Whitworth and Sewing Machine threaded taps are available from stock.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.958.

●=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.

一般用

GENERAL APPLICATION

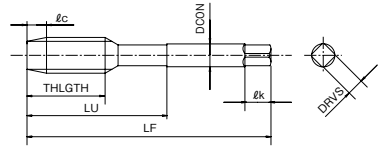
EX-POT



HSSE

一般用型刀倾角丝锥。适用于碳素钢、合金钢、非铁金属等。切屑呈连续卷曲状的材料。由于切屑是向前排出的，因此无需担心切屑对丝锥、对内螺纹的损伤。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.



螺纹种类：U

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削长度 ℓc	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)
16891	NO. 0-80UNF	STD OH1	5P	36	10	13.5	3	有	有	3	
16894	NO. 1-64UNC			36	11	13.5	3	有	有	3	
16897	NO. 1-72UNF			36	11	13.5	3	有	有	3	
16900	NO. 2-56UNC			42	13	16	3	有	有	4	
16903	NO. 2-64UNF			42	13	16	3	2	有	4	
16906	NO. 3-48UNC			44	14	21	3	有	有	4	
16909	NO. 3-56UNF			44	14	21	3	有	有	4	
16912	NO. 4-40UNC			44	15	21	3	有	有	4	
16915	NO. 4-48UNF			44	15	21	3	有	有	4	
16918	NO. 5-40UNC			46	11	19	4	有	有	5	
16921	NO. 5-44UNF	46	11	19	4	有	有	5			
16924	NO. 6-32UNC	48	13	21	4	有	有	5			
16927	NO. 6-40UNF	48	13	21	4	有	有	5			
16930	NO. 8-32UNC	52	13	21	5	有	有	8			
16933	NO. 8-36UNF	52	13	21	5	有	有	8			
16936	NO.10-24UNC	60	16	24	5.5	3	有	10			
16939	NO.10-32UNF	60	16	24	5.5	有	有	12			
16942	NO.12-24UNC	60	17	25	5.5	有	有	11			
16945	NO.12-28UNF	60	17	25	5.5	有	有	11			
16949	1/4-20UNC	62	19	29	6	有	有	12			
16951	1/4-28UNF	62	19	29	6	有	有	13			
16958	3/16-18UNC	70	22	37	6.1	有	有	18			

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削长度 ℓc	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)
16961	3/16-24UNF	STD OH3	5P	70	22	37	6.1	有	有	19	
16967	3/8-16UNC			75	24	41	7	—	—	27	
16973	3/8-24UNF			75	24	41	7	—	—	28	
16980	7/16-14UNC			80	25	48	8	—	—	36	
16983	7/16-20UNF			80	25	48	8	—	—	38	
16990	1/2-13UNC			85	29	48	9	—	—	50	
16996	1/2-20UNF			85	29	48	9	—	—	51	
17005	5/8-12UNC			90	30	48	10.5	—	—	71	
17008	5/8-18UNF			90	30	48	10.5	—	—	72	
17011	5/8-11UNC			95	32	52	12	3	—	92	
17014	5/8-18UNF	95	32	52	12	—	—	94			
17020	3/4-10UNC	105	37	58	14	—	—	135			
17023	3/4-16UNF	105	37	58	14	—	—	133			
17030	7/8-9UNC	115	38	63	17	—	—	203			
17032	7/8-14UNF	115	38	63	17	—	—	204			
17036	1-8UNC	125	45	68	20	—	—	306			
17038	1-12UNF	125	45	68	20	—	—	304			
17051	1 1/4-7UNC	145	51	77	24	—	—	524			
17053	1 1/4-12UNF	105	37	47	24	—	—	379			
17063	1 1/2-6UNC	160	60	85	30	4	—	853			
17065	1 1/2-12UNF	115	39	49	30	—	—	620			

■ 突顶尖长·柄部四方面尺寸 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P.817)
2. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
3. 切削油剂请参考P.958。

■ 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.817)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.958.

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

其他产品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

螺纹铣刀
THREAD MILL

无屑丝锥
FLUTELESS TAP
挤压丝锥

螺旋槽丝锥
SPIRAL FLUTED TAP
螺旋槽丝锥

刀倾角丝锥
SPIRAL POINTED TAP
刀倾角丝锥

直槽丝锥
HAND TAP
直槽丝锥

锥管螺纹用丝锥(英式)
TAPER PIPE THREADS (UK)
锥管螺纹用丝锥(英式)

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

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

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

嵌套螺纹用丝锥
INSERT SCREW THREAD TAP
嵌套螺纹用丝锥

螺母丝锥
NUT TAP
螺母丝锥

加工中心用丝锥
MACHINING CENTER TAP
加工中心用丝锥

钻攻一体丝锥
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.

加工材料 Work Material	低碳素钢	中碳素钢	高碳素钢	合金钢	调质钢					不锈钢	工具钢	铸钢	铸铁	球墨铸铁	铜	黄铜	黄铜铸件	青铜	变形铝合金	铝合金铸件	镁合金铸件	锌合金铸件	钛合金	镍基合金	热硬化性塑料	热塑性塑料	
	Low Carbon Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	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						
EX-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

HSSE

螺纹种类：W

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	切削精度 TAP Limit	全长 LF	螺纹长 THL	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)	
16800	W 1/8 - 40	OH2	STD	5P	46	11	19	4	有		5	
16802	W 3/16 - 24				60	16	24	5.5	有		10	
16804	W 1/4 - 20	OH3	STD	5P	62	19	29	6	有		13	
16807	W 5/16 - 18				70	22	37	6.1	3	-	●	18
16810	W 3/8 - 16				75	24	41	7		-		27
16813	W 7/16 - 14				80	25	48	8		-		36
16816	W 1/2 - 12				85	29	48	9	-		50	

- 突顶尖长·柄部四方部尺寸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P.817)
- 2. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
- 3. 切削油剂请参考P.958。

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	切削精度 TAP Limit	全长 LF	螺纹长 THL	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)	
16819	W 5/8 - 11	STD	OH3	5P	95	32	52	12	3	-	92	
16822	W 3/4 - 10				105	37	58	14		-		133
16825	W 7/8 - 9	STD	OH3	5P	115	38	63	17		-	204	
16830	W 1 - 8				125	45	68	20	4	-	●	301
16834	W 1 1/8 - 7				135	48	72	22		-		397
16837	W 1 1/4 - 7				145	51	77	24		-		518
16843	W 1 1/2 - 6				160	60	85	30		-	841	

- 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.817)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.958.

●=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.

一般用

GENERAL APPLICATION

EX-POT

一般用型刀倾角丝锥。适用于碳素钢、合金钢、非铁金属等。切屑呈连续卷曲状的材料。由于切屑是向前排出的，因此无需担心切屑对丝锥、对内螺纹的损伤。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.

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

索引
INDEX

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

HSSE

螺纹种类：SM

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削长度 Lc	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)
17901	SM 3/52 - 56	STD	OH2	SP	42	13	20	3	2	有		3
17903	SM 1/8 - 44				46	11	19	4		有		5
17905	SM 9/64 - 40				48	13	21	4		有	●	5
17907	SM 11/64 - 40				55	13	21	5	3	有		8
17910	SM 3/16 - 28				60	16	24	5.5		有		10
17911	SM 7/16 - 32				60	16	24	5.5		有		11

■ 突顶尖长 · 柄部四方部尺寸 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P817)
2. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
3. 切削油剂请参考 P.958。

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削长度 Lc	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)
17915	SM 19/64 - 28	STD	OH2	SP	62	19	29	6		有		13
17917	SM 1/4 - 24				62	19	29	6		有		13
17920	SM 1/4 - 40				62	19	29	6	3	有	●	14
17921	SM 9/32 - 20				65	22	33	6.5		-		17
17922	SM 5/32 - 28				65	22	33	6.5		-		17

■ 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.817)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.958.

RYOKA.COM.CN
咨询热线: 13102039762

●=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.

一般用(左螺纹)

GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

EX-POT

HSSE

螺纹种类：M(L)

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	切深 TAP Limit	全长 &c	螺长 LF	螺长 THL	螺长 GTH	螺长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)	
16570	M 3 × 0.5	STD	OH2	46	11	19	4				有		5	
16574	M 4 × 0.7				13	21	5				有			8
16578	M 5 × 0.8				16	24	5.5				有			11
16582	M 6 × 1				19	29	6				有			13
16586	M 8 × 1.25	STD	OH3	70	22	37	6.2				有		19	
16590	M 10 × 1.5				24	41	7				—			28
16592	M 10 × 1.25	STD	OH4	75	24	41	7	3			—	●	27	
16596	M 12 × 1.75				29	48	8.5				—			43
16598	M 12 × 1.5	STD	OH3	82	29	48	8.5				—		44	
16600	M 12 × 1.25				29	48	8.5				—			43
16604	M 14 × 2	STD	OH4	88	30	48	10.5				—		70	
16606	M 14 × 1.5				30	48	10.5				—			70
16610	M 16 × 2	STD	OH4	95	32	52	12.5				—		102	

■ 突顶尖长·柄部四方部尺寸&k, DRVS请参考P963.

1. 精度栏 是适合加工2级内螺纹的丝锥的推荐精度。(参照P817)
2. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
3. 切削油剂请参考P.958.

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	切深 TAP Limit	全长 &c	螺长 LF	螺长 THL	螺长 GTH	螺长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)		
16612	M 16 × 1.5	STD	OH3	95	32	52	12.5				—		99		
16616	M 18 × 2.5				100	37	55	14					—		120
16618	M 18 × 1.5	STD	OH4	100	37	55	14				—		120		
16622	M 20 × 2.5				105	37	58	15					—		150
16624	M 20 × 1.5				105	37	58	15					—		153
16628	M 22 × 2.5				115	38	63	17					—		205
16630	M 22 × 1.5	STD	OH4	115	38	63	17	3			—	●	206		
16634	M 24 × 3				120	45	66	19					—		259
16636	M 24 × 1.5	STD	OH5	120	45	66	19				—		260		
16640	M 27 × 3				130	45	71	20					—		339
16642	M 27 × 1.5	STD	OH4	130	45	71	20				—		338		
16646	M 30 × 3.5				135	48	74	23					—		437
16648	M 30 × 1.5	STD	OH4	135	48	74	23				—		447		

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

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.817)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. 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	青铜 Bronze	变形铝合金 Aluminum Alloy 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-POT		○	○	○										○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

●=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P1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

THREAD MILL
螺纹铣刀

FLUTELESS TAP
挤压丝锥

SPIRAL FLUTED TAP
螺旋槽丝锥

SPRIL 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
螺纹套丝锥

NUT TAP
螺母丝锥

MACHINING CENTER TAP
加工中心用丝锥

DRILL TAP
钻攻一体丝锥