

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	合 金 钢 SCM
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~		
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	○	○				○		
不锈钢用 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	铝合金 Aluminum Alloy (压铸)	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	热硬化性塑料 Thermosetting Plastic	热硬化性塑料 (酚醛树脂类) Bakelite Phenol	热硬化性塑料 (聚酰胺类) 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。
 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.

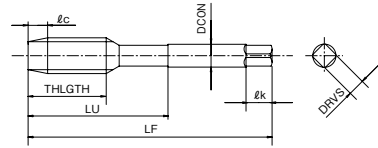
钻头 DRILLS
 丝锥 TAPS
 SELECTION CHART 选定表
 量规 GAUGES
 板牙 ROUND DIES
 滚造工具 ROLLING DIES
 各种产品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 THREAD MILL 螺纹铣刀
 FLUTELESS TAP 挤压丝锥
 SPIRAL FLUTED TAP 螺旋槽丝锥
 SPIRAL POINTED TAP 刃倾角丝锥
 HAND TAP 直槽丝锥
 TAPER PIPE THREADS (UK) 锥管螺纹用丝锥 (英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK) 平行管螺纹用丝锥 (英式)
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

镍基超耐热合金用

FOR NICKEL ALLOY

NI-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.822



CPM

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 ℓc	全长 LF	螺线长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶 External Center	库存 Stock	重量 (g)
29010	M 3 × 0.5	STD	OH3	SP	46	18	19	4		有		5
29013	M 4 × 0.7				52	20	21	5		有		8
29016	M 5 × 0.8				60	22	29	5.5		有		11
29019	M 6 × 1				62	24	—	6	3	有	●	14
29022	M 8 × 1.25				70	22	39.5	7		有		22
29024	M 8 × 1				70	22	39.5	7		有		22
29026	M10 × 1.5	75	24	41	8.5		—		35			

■ 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.

适用于航空工业、化学工业中经过时效处理的硬度为 40 ~ 45HRC 的镍基合金 (Inconel 718) 等加工。具有寿命长, 效率高、稳定性好的特点。

This tap provides high performance when tapping heat resistant alloy steels which are used in the aerospace and chemical industries. These materials, such as nickel alloy (Inconel 718 etc.), have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.

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 ℓc	全长 LF	螺线长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶 External Center	库存 Stock	重量 (g)
29028	M10 × 1.25	STD	OH3	SP	75	24	41	8.5		—		35
29030	M10 × 1				75	24	41	8.5		—		36
29032	M12 × 1.75				82	29	43	10.5		—	●	55
29034	M12 × 1.5	82	29	43	10.5		—	—	●	56		
29036	M12 × 1.25	82	29	43	10.5		—	—	—	56		
29038	M12 × 1	82	29	43	10.5		—	—	—	57		

■ 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.

螺纹种类：U, UNJ

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削 ℓc	全长 LF	螺线长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶 External Center	库存 Stock	重量 (g)
8317033	NO. 6 - 32UNJ	STD	OH2	SP	48	18	26	4		有		5
8317036	NO. 6 - 40UNJF				48	18	26	4		有		6
8317040	NO. 8 - 32UNJ				52	20	21	5		有		8
8317042	NO. 8 - 36UNJF				52	20	21	5	3	有	●	8
8317046	NO.10 - 24UNJF				60	22	29	5.5		有		11
8317049	NO.10 - 32UNJF				60	22	29	5.5		有		11
8317058	1/4 - 20UNJ	62	24	—	6		有		13			
8317061	1/4 - 28UNJF	62	24	—	6		有		14			

■ 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 ℓc	全长 LF	螺线长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶 External Center	库存 Stock	重量 (g)
8317067	5/16 - 18UNJ	STD	OH3	SP	70	22	36	7		有		21
8317070	5/16 - 24UNJF				70	22	36	7		有		22
8317076	3/8 - 16UNJ				75	24	41	8.5		—		33
8317082	3/8 - 24UNJF				75	24	41	8.5	3	—	●	34
8317091	7/16 - 14UNJ				80	25	40	10.5		—	—	49
8317094	7/16 - 20UNJF				80	25	40	10.5		—	—	51
8317100	1/2 - 13UNJ	85	29	45	10.5		—	—	61			
8317106	1/2 - 20UNJF	85	29	45	10.5		—	—	63			

■ 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 BITS
- 丝锥 TAPS
- 规格 SPECIFICATION CHARTS 形状 尺寸表
- 量规 GAUGES
- 圆孔铰刀 ROUND DRILLS
- 滚道工具 ROLLING TOOLS
- 切削产品 CUTTING PRODUCTS
- 索引 INDEX
- 直槽丝锥 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 钻头一体丝锥

加工材料 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 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	CO.25% ~ 0.45%	C	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			
NI-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.

切削条件基准表 CUTTING CONDITIONS

P.531 · P.532 · P.533		S-XPFF · LT-S-XPFF · OIL-S-XPFF								
加工材料 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)			P.533	螺紋底孔加工用钻 Drill for pilot holes				
					OIL-S-XPFF	P.201	P.191	P.147	P.135	P.259
		10	20	30	P.531	MRS-GDL	WX-MS-GDS	ADO-5D	AD-2D	VPH-GDS
软钢·低碳素钢·中碳素钢 Mild Steel Low Carbon Steel Medium Carbon Steel	C≤0.4%	15~40	S-XPFF·LT-S-XPFF OIL-S-XPFF		◎	—	◎	◎	◎	○
高碳素钢 High Carbon Steel	C≥0.45%	15~30			◎	—	○	◎	◎	○
合金钢 Alloy Steel	SCM	15~30			◎	—	○	◎	○	○
调质钢 Hardened Steel	25~35HRC	5~20			◎	—	—	○	○	◎
铸钢 Cast Steel	SC	15~40			○	—	—	◎	○	◎
※ 不锈钢 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5~15			◎*1	◎	○	◎	—	—
※ 铜 Copper	Cu	10~30			◎	—	◎	○	○	—
※ 黄铜·黄铜铸件 Brass / Brass Casting	Bs·BsC	10~30			◎	—	◎	◎	◎	◎
※ 变形铝合金 Aluminum Rolled Steel	AL	20~50			◎	—	◎	—	—	—
※ 铝合金铸件 Aluminum Alloy Casting	AC·ADC	20~40			◎	—	○	○	○	—
※ 锌铸件 Zinc Alloy Casting	ZDC	10~30			◎	—	—	○	○	—

最适◎ Ideal ◎ 适用○ Good ○

注：这张切削条件基准表使用的是无氯水溶性切削油剂。
：M24以上的尺寸，推荐使用上述切削条件基准表的70%进行加工。
※：关于不锈钢以下的加工材料请使用ex-sus系列及nexus系列。
* 不锈钢请使用油性切削油剂或润滑性良好的水溶性切削油剂。

Note : The indicated speeds and feeds are for tapping with chlorine-free water-soluble coolant.
: Cutting speed is recommended to be reduced by at least 30% in case of M24 and up.
* : For Stainless Steel to Zinc Alloy Casting on the above, use EX-SUS and NEXUS drill series.
* We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

P.616		CC-SUS-SFT			
加工材料 Work Material		M2 ~ M6 (2槽) M2~M6 (2 FLUTES)		M6 (3槽) ~ M24 M6 (3 FLUTES) ~ M24	
		切削速度 Cutting Speed (m/min)	最适◎ Ideal ◎ 适用○ Good ○	切削速度 Cutting Speed (m/min)	最适◎ Ideal ◎ 适用○ Good ○
析出硬质不锈钢(奥氏体·铁素体) Stainless Steel (Austenitic · Ferritic)	SUS304 · SUS420	6 ~ 10	◎	6 ~ 10	◎
中碳素钢 Medium Carbon Steel	S45C	25 ~ 35	○	15 ~ 25	○
合金钢 Alloy Steel	SCM (30HRC)	15 ~ 30	◎	—	—
软钢 Mild Steel	SS400	30 ~ 40	○	—	—

·加工钢材请使用同步进给。

· When machining steels, please do synchronized feeding.

P.637 · P.638 · P.680 · P.681		WHR-NI-SFT · NI-SFT · WHR-NI-POT · NI-POT										
加工材料 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)						切削油剂 Cutting Fluids				
		直槽丝锥 Straight Fluted Tap	螺旋槽丝锥 Spiral Fluted Tap	刃倾角丝锥 Spiral Pointed Tap	硬质合金丝锥 Tungsten Carbide Tap	挤压丝锥 Fluteless Tap	高速同步丝锥 High Speed Synchro Tap	管用丝锥 Pipe Thread Tap	油性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	半干式 Semi-Dry	干式 Dry
镍基合金 Nickel Alloy	镍合金® Inconel	—	1~3	2~4	—	—	—	—	◎	—	—	—

·加工3B级内螺纹时，请使用同步进给和铣刀夹头避免内螺纹扩大。

· To machine 3B class internal threads, use synchronized feeding and a milling chuck as measures against the problem of enlarged internal threads.

P.636 · P.679		V-TI-SFT · V-TI-POT										
加工材料 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)						切削油剂 Cutting Fluids				
		直槽丝锥 Straight Fluted Tap	螺旋槽丝锥 Spiral Fluted Tap	刃倾角丝锥 Spiral Pointed Tap	硬质合金丝锥 Tungsten Carbide Tap	挤压丝锥 Fluteless Tap	高速同步丝锥 High Speed Synchro Tap	管用丝锥 Pipe Thread Tap	油性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	半干式 Semi-Dry	干式 Dry
钛合金 Titanium Alloy		—	3~5	4~6	—	—	—	—	◎	○	—	—

P.751		WH55-OT			
加工材料 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剂 Cutting Fluids		
			使用机械 Machine		
高硬度钢 High Hardened Steel	40 ~ 50HRC	2~4	水溶性切削油剂、 不水溶性切削油剂	Water-Soluble, Non-Water-Soluble	加工中心 Machining Center
高硬度钢 High Hardened Steel	50 ~ 55HRC	1~3	水溶性切削油剂、 不水溶性切削油剂	Water-Soluble, Non-Water-Soluble	加工中心 Machining Center

1. 请注意 WH55-OT 的切削速度和切削油参数，不推荐使用攻牙油膏。
2. 请使用高润滑性的优质水溶性切削油剂。
3. 手动攻丝的情况下容易产生切削的缠绕，可以预见丝锥的崩损发生，请尽量避免手动操作。

1. Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2. When you use water-soluble coolant, please select a coolant with better lubrication character.
3. The WH55-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

钻头
DRILLS

丝锥
TAPS

CUTTING CONDITIONS
切削条件

量规
GAGES

板牙
ROUND DIES

滚造工具
ROLLING DIES

各种产品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

螺纹铣刀
THREAD MILL

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 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