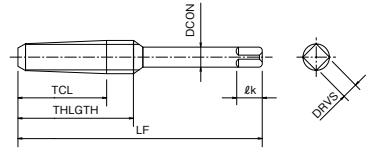


# 螺母丝锥

NUT TAPS (TAPPER TAPS)

**NT**



HSS

## 螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	全长 LF	螺纹长 THLGTH	切削锥长 TCL	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
20013	M 2 × 0.4	2b	80	14	10.5	1.4	3	有		4
20018	M 2.3 × 0.4		80	14	10.5	1.6	3	有		4
20021	M 2.5 × 0.45		85	15	11	2	3	有		5
20023	M 2.6 × 0.45		85	15	11	2	3	有		5
20026	M 3 × 0.6		90	20	15	2.1	3	有		5
20027	M 3 × 0.5		90	20	15	2.1	3	有		5
20030	M 3.5 × 0.6		95	20	15	2.6	3	有		7
20033	M 4 × 0.75		100	25	18	2.8	3	有		8
20034	M 4 × 0.7		100	25	18	2.8	3	有		7
20035	M 4 × 0.5		100	18	14	2.8	3	有		8
20037	M 4.5 × 0.75		105	25	18	3.3	3	有		9
20039	M 5 × 0.9		110	30	23	3.6	3	有		8
20040	M 5 × 0.8		110	30	23	3.6	3	有		12
20042	M 5 × 0.5		110	20	15	3.6	3	有		13
20046	M 6 × 1		120	35	26	4.5	3	有	●	16
20047	M 6 × 0.75		120	28	21	4.5	3	有		17
20048	M 6 × 0.5		120	28	21	4.5	3	有		17
20049	M 7 × 1		130	35	26	5.5	3	有		25
20052	M 8 × 1.25		140	40	30	6.2	3	有		34
20053	M 8 × 1		140	38	28	6.2	3	有		34
20054	M 8 × 0.75	120	30	23	6.2	3	有		30	
20056	M 9 × 1.25	150	45	34	7.2	3	有		42	
20060	M 10 × 1.5	160	50	38	7.8	3	有		58	
20061	M 10 × 1.25	160	48	36	7.8	3	有		59	
20062	M 10 × 1	140	38	28	7.8	3	有		52	
20065	M 11 × 1.5	165	55	41	8.8	3	有		73	
20071	M 12 × 1.75	170	60	45	9	3	有		81	
20072	M 12 × 1.5	170	58	43	9	3	有		81	
20073	M 12 × 1.25	170	48	36	9	3	有		83	

■ 突顶尖·柄部四方形尺寸  $\ell k$ , DRVS 请参考 P.963.

1. M4以下没有四方形。
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。

## 螺纹种类：W

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	全长 LF	螺纹长 THLGTH	切削锥长 TCL	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
20323	W 1/4 - 20	2b	125	42	32	4.5	3	有		17
20324	W 5/16 - 18		140	50	38	5.9	3	-	●	30
20325	W 3/8 - 16		155	55	41	7.3	3	-		49
20327	W 1/2 - 12		180	65	49	9.5	3	-		93

■ 突顶尖·柄部四方形尺寸  $\ell k$ , 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。

主要用于螺母的螺纹加工，从螺母的加工性考虑，螺纹部分的长度，柄部需要加长以适应连续加工。

These taps are used for producing nuts. The length of thread and long shank are used to accumulate the nuts, thereby increasing efficiency.

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	全长 LF	螺纹长 THLGTH	切削锥长 TCL	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
20074	M 12 × 1	2b	140	40	30	9	3	-		69
20078	M 13 × 1.5		190	58	43	10	3	-		103
20083	M 14 × 2		190	65	49	11	3	-		133
20084	M 14 × 1.5		190	58	43	11	3	-		132
20086	M 14 × 1		150	40	30	11	3	-		105
20095	M 16 × 2		200	70	53	13	3	-		189
20096	M 16 × 1.5		200	58	43	13	3	-		193
20098	M 16 × 1		160	42	32	13	3	-		153
20108	M 18 × 2.5		220	80	60	14	3	-		243
20109	M 18 × 2		220	75	56	14	3	-		229
20110	M 18 × 1.5		220	60	45	14	3	-		256
20119	M 20 × 2.5		230	85	64	16	3	-		325
20120	M 20 × 2		230	78	58	16	3	-		322
20121	M 20 × 1.5		230	60	45	16	3	-		315
20128	M 22 × 2.5		250	90	68	18	3	-	●	435
20129	M 22 × 2		250	78	58	18	3	-		445
20130	M 22 × 1.5		250	60	46	18	3	-		465
20136	M 24 × 3		260	100	75	19	3	-		517
20137	M 24 × 2		260	78	58	19	3	-		540
20138	M 24 × 1.5		260	60	46	19	3	-		516
20146	M 27 × 3	280	110	83	22	3	-		738	
20148	M 27 × 1.5	280	65	49	22	3	-		784	
20152	M 30 × 3.5	300	120	90	24	3	-		962	
20155	M 30 × 1.5	300	65	49	24	3	-		1024	
20160	M 33 × 3.5	310	130	98	27	3	-		1188	
20163	M 33 × 1.5	310	68	51	27.5	3	-		1361	
20169	M 36 × 4	330	140	105	29	3	-		1481	
20172	M 36 × 1.5	330	68	51	29	3	-		1628	
20179	M 39 × 4	340	145	109	32	3	-		2056	

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

1. Up to M4: without square on shank.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.958.

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	全长 LF	螺纹长 THLGTH	切削锥长 TCL	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
20329	W 5/8 - 11	2b	200	75	56	12.5	3	-		170
20330	W 3/4 - 10		230	85	64	15	3	-	●	285
20331	W 7/8 - 9		250	95	71	18	3	-		427
20332	W 1 - 8		270	105	79	20.5	3	-		606

■ Please see p.963 for length of external center and shank square length  $\ell k$  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	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	热硬性塑料	热塑性塑料	
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	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					
商品记号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																						
<b>NT</b>	○																									

●=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

螺纹铣刀  
THREAD MILL

挤压器  
FLUTELESS TAP  
挤压器

螺旋槽丝锥  
SPRAL FLUTED TAP  
螺旋槽丝锥

刃倾角丝锥  
SPRAL POINTED TAP  
刃倾角丝锥

直槽丝锥  
HAND TAP  
直槽丝锥

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

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

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

平行管螺纹用丝锥  
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

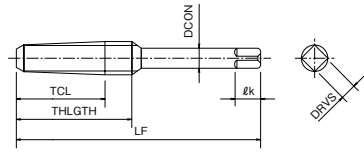
G-LIST No. | TH1013

螺母丝锥

NUT TAPS (TAPPER TAPS)

NT

HSS



螺纹种类：U

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	全长 LF	螺纹长 THLGTH	切削推长 TCL	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
20237	No. 6 - 32UNC	2b	95	28	26.5	2.2	3	有	●	6
20238	No. 6 - 40UNF		95	25	28.3	2.2		有		6
20240	No. 8 - 32UNC		105	28	26.5	2.9		有		7
20241	No. 8 - 36UNF		105	25	25.5	2.9		有		7
20243	No.10 - 24UNC		110	35	24.6	3.3		有		9
20244	No.10 - 32UNC		110	28	29.1	3.3		有		9
20251	1/4 - 20UNC		125	42	25.2	4.5		有		18
20252	1/4 - 28UNF		125	35	31.9	4.5		有		17
20254	5/16 - 18UNC		140	50	26.9	5.9		—		31
20255	5/16 - 24UNF		140	40	28.3	5.9		—		31
20257	3/8 - 16UNC	155	55	25.8	7.3	—	49			
20259	3/8 - 24UNF	155	40	28.3	7.3	—	51			

■ 突顶尖·柄部四方部尺寸&k, DRVS请参考P.963.

1. NO.8以下没有四方部。
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。

主要用于螺母的螺纹加工，从螺母的加工性考虑，螺纹部分的长度，柄部需要加长以适应连续加工。

These taps are used for producing nuts. The length of thread and long shank are used to accumulate the nuts, thereby increasing efficiency.

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	全长 LF	螺纹长 THLGTH	切削推长 TCL	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
20261	7/16 - 14UNC	2b	165	60	24.8	8.5	3	—	●	70
20262	7/16 - 20UNF		165	48	28.3	8.5		—		70
20264	1/2 - 13UNC		180	65	25.1	9.5		—		96
20267	1/2 - 20UNF		180	48	28.3	9.5		—		99
20274	5/8 - 11UNC		200	75	24.3	12.5		—		174
20275	5/8 - 18UNF		200	55	29.1	12.5		—		176
20277	3/4 - 10UNC		230	85	25.2	15		—		287
20278	3/4 - 16UNF		230	62	29	15		—		301
20280	7/8 - 9UNC		250	95	25.2	18		—		441
20281	7/8 - 14UNF		250	72	29.8	18		—		460
20283	1 - 8UNC	270	105	24.9	20.5	—	608			
20284	1 - 12UNF	270	72	25.5	20.5	—	627			

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

1. Up to No.8: without square on shank.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.958.

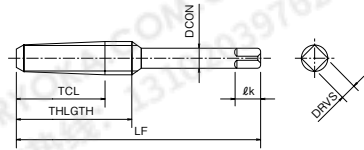
G-LIST No. | TH1014

螺母丝锥 中径加大用

NUT TAPS (TAPPER TAPS) · OVERSIZE

O-NT

HSS



螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	全长 LF	螺纹长 THLGTH	切削推长 TCL	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
20351	M 3 × 0.5	OH3	90	20	15	2.1	3	有	●	5
20354	M 4 × 0.7		100	25	18	2.8		有		8
20357	M 5 × 0.8		110	30	23	3.6		有		10
20359	M 6 × 1		120	35	26	4.5		有		16
20361	M 8 × 1.25		140	40	30	6.2		—		33

■ 突顶尖·柄部四方部尺寸&k, DRVS请参考P.963.

1. M4以下没有四方部。
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 TAP Limit	全长 LF	螺纹长 THLGTH	切削推长 TCL	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
20369	M10 × 1.5	OH4	160	50	38	7.8	3	—	●	57
20372	M10 × 1.25	OH3	160	48	36	7.8		—		58
20380	M12 × 1.75	OH4	170	60	45	9		—		82
20382	M12 × 1.5		170	58	43	9		—		81

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

1. Up to M4: without square on shank.
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	铝合金	镁合金	锌合金	钛合金	镍基合金	热硬化性塑料	热可塑性塑料	
	Low Carbon 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	C0.25%	C	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						
NT	○	○	○										○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
O-NT	○	○	○										○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					

●=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.