



STANDARD **A**

高效率·多功能丝锥 Vol. ⑥

# A-TAP

A-SFT

A-POT

Highly Efficient Multi-Purpose Tap Series



欧士机（上海）精密工具有限公司



# OSG的A品牌“ A 丝锥系列 ”

The OSG's A Brand "A-tap Series"

## 你有攻丝方面的问题吗?

Do you have any problems with tapping?

多数的攻丝问题都是由排屑不畅所引起的。A 丝锥系列的出色的排屑性能使其能广泛的适用于各种切削材料和速度。

Most tapping troubles are caused by unstable chip evacuation. The A-tap series resolves such troubles and is applicable to a wide range of work materials and cutting conditions.

螺纹加工的问题 TOP3 Tapping troubles		
No.1	折损, 崩刃 Breakage and Chipping	26%
No.2	螺纹精度不良 Dimensional error	17%
No.3	烂牙, 刮痕 Galling	14%
	其他 Others	43%

2013年上半年电话咨询统计所得  
Source: OSG Technical Consultation Division

造成问题的  
要因是“切屑”

Main factor is chip  
packing



## A 丝锥还可以做到这些!

A-tap takes it to another level.

稳定的切屑形状  
锋利的  
刀尖样式  
Sharp Cutting Edge  
Stabilizes chip shape

提高排屑速度  
不等导程的槽沟 (PAT.)  
Variable Lead Flute (PAT.)  
Accelerate chip evacuation

高耐磨损性  
V 涂层  
V Coating  
High wear resistance

高耐磨损性  
粉末高速钢  
Powder Metallurgy HSS (CPM)  
High wear resistance

## 绝对出众的排屑性!

Chip Evacuation Redefined!



传统丝锥 Conventional Tap



A-SFT

## 高质量的内螺纹加工

High-grade internal threading

无切痕、烂牙  
No galling



被切削材质:  
SS400  
Work Material:  
Mild Steel



被切削材质:  
SUS304  
Work Material:  
Stainless Steel

# A 丝锥可以对应不锈钢，合金钢等各式各样的加工材料

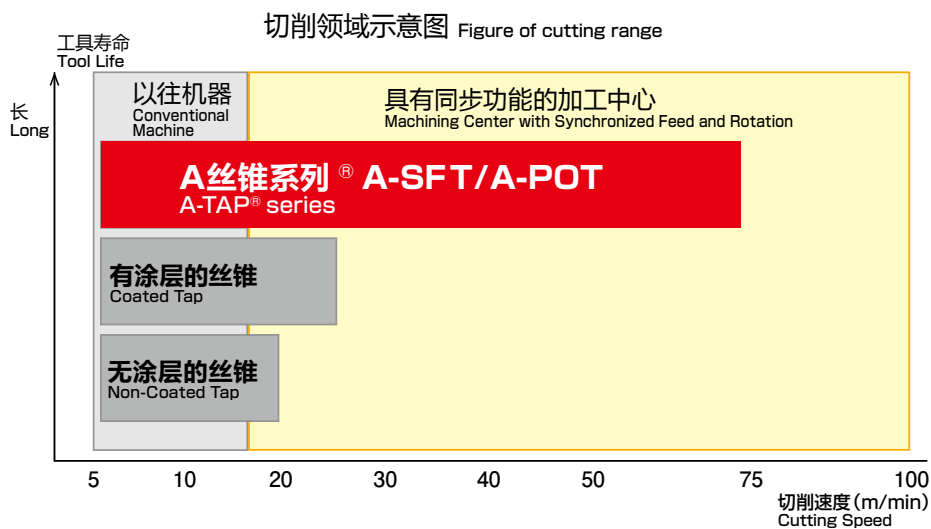
Applies to a wide variety of work materials

A 丝锥可以对应不锈钢，合金钢等各式各样的加工材料

A-tap excels in a wide variety of materials, including stainless steels and alloy steels.

# A 丝锥能适用于广泛的切削范围

Comparison of Cutting Range



※此图是使用水溶性切削油剂加工中、高碳素钢  
 ※当切削速度在15m/min以上时，推荐使用有同步功能的机械  
 ※因为使用条件的不同，最适合的速度也会有所变化，请根据实际加工数据进行选择

※Cutting range in medium and high carbon steel with water soluble coolant.  
 ※Machining center with synchronized feed and rotation is recommended for more than 15m/min.  
 ※Results may vary based on cutting condition. Please adjust speeds and feeds accordingly.

# A 丝锥能适用于所有类型的加工设备

A-tap is compatible with any type of machining equipment.

A 丝锥无论是手动攻丝机还是最新的加工中心，都能对应。

当然，如果配合加工中心使用的话，可以发挥 A 丝锥最大的性能

A-tap is compatible with various types of machining equipment, from manual drilling machines to the latest machining centers.

A-tap can maximize the performance of any machining center.



攻丝机 Manual Drilling Machine



加工中心 Machining Center

# 通过选择最佳的速度，改善攻丝的稳定性和排屑

## Improved tapping stability by selecting the optimum tapping speed

### 攻丝速度和切屑形状 Cutting speed and shape of chips

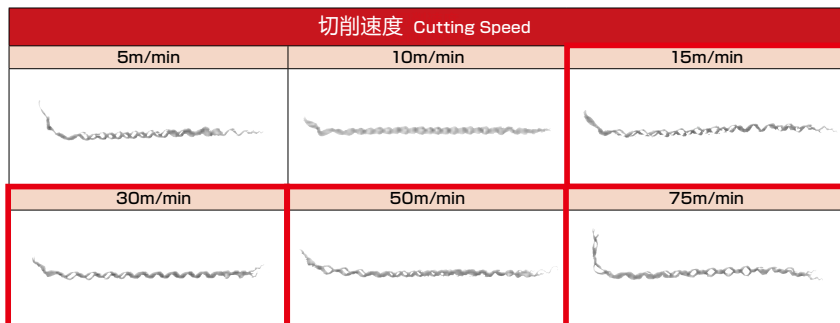
■即使改变切削速度，切屑的形状还是很稳定。  
The shape of chips is stable even if the tapping speed is high.

■当切削速度在10m/min或以下时，切屑形状依旧稳定。同时，在高速切削时，由于增大了其离心力的缘故，更能有效促使其排屑

Shape of chips is stable even if the tapping speed is 10m/min or less, however, separation of chip would improve tremendously by increasing the speed and centrifugal force.

   推荐条件  
Recommended Speed

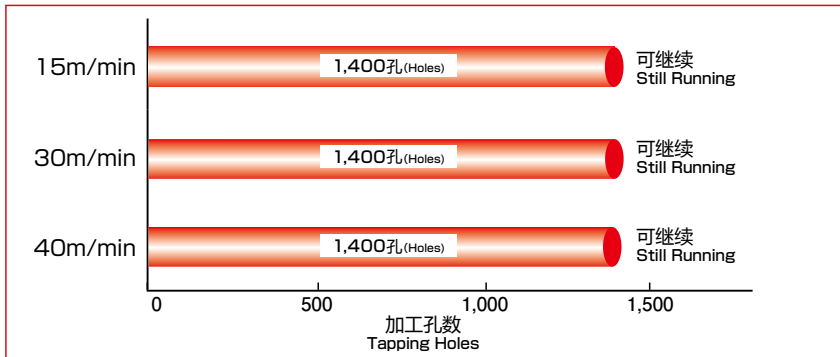
使用工具 Tool	A-SFT M8×1.25
切削材质 Work Material	S45C
孔尺寸 Hole Size	φ6.8×18mm (盲孔) (Blind)
攻丝长度 Tapping Length	12mm (1.5D)
切削油剂 Coolant	无氯水溶性切削油剂(10%) Water Soluble Chlorine-Free (10%)
使用机械 Machine	立式加工中心(有同步进给功能) Vertical Synchronized Machining Center



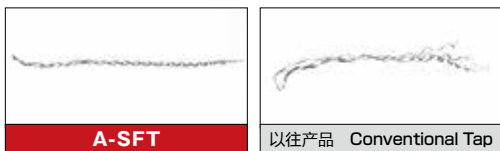
### 对应加工中心的高速加工 High speed tapping with machining center

在速度为15, 30, 40m/min 时进行测试，都能稳定加工  
The results of tapping operations in 15, 30, 40m/min are all stable.

使用工具 Tool	A-SFT M6×1
切削材质 Work Material	S45C
孔尺寸 Hole Size	φ5×16mm (盲孔) (Blind)
攻丝长度 Tapping Length	12mm (2D)
切削油剂 Coolant	无氯水溶性切削油剂(10%) Water Soluble Chlorine-Free (10%)
使用机械 Machine	立式加工中心(有同步进给功能) Vertical Synchronized Machining Center



### 40m/min 切削时的切屑 Chip generated in 40m/min

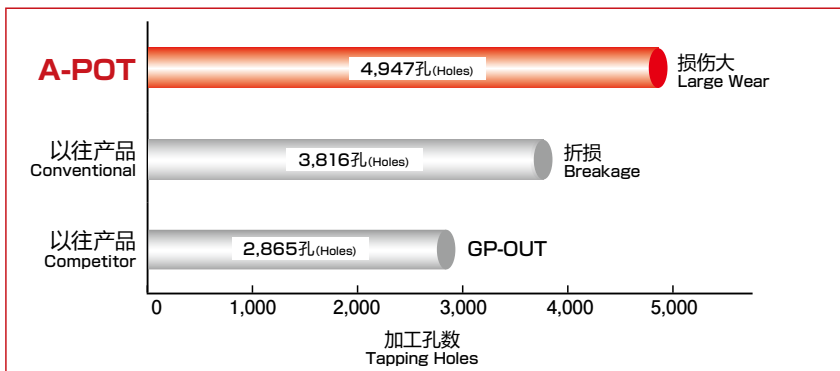


### 配合加工中心一起使用时，A 丝锥能发挥更好的性能

A-POT took maximum advantage of the machining center's capability to achieve a higher level of performance.

A 丝锥与其他公司产品 and 传统产品的性能相比 The advantage of A-POT over the competitors' and conventional taps was verified.

使用工具 Tool	A-POT M8×1.25
切削材质 Work Material	S50C
孔尺寸 Hole Size	φ6.8×16mm (通孔) (Through)
攻丝长度 Tapping Length	16mm (2D)
切削速度 Tapping Speed	30m/min (1,190min <sup>-1</sup> )
切削油剂 Coolant	无氯水溶性切削油剂(10%) Water Soluble Chlorine-Free (10%)
使用机械 Machine	立式加工中心(有同步进给功能) Horizontal Synchronized Machining Center

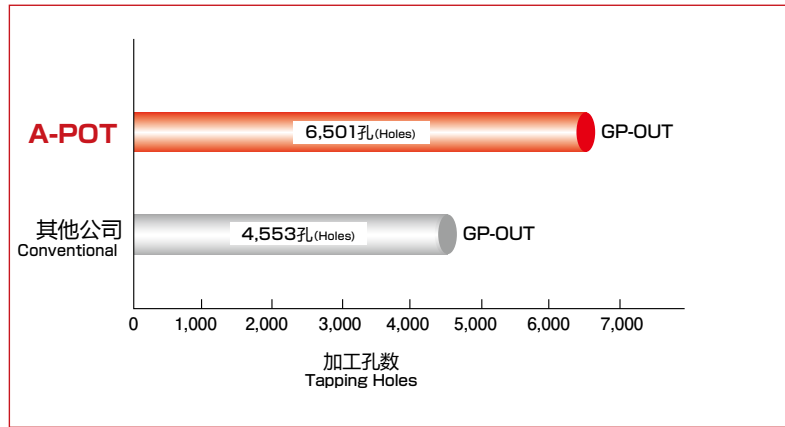


## ■ 高速加工 S45C( 通孔) High speed machining of S45C (Through).

A 丝锥( 立铣刀柄 )的稳定性是传统工具的1.5倍

A-POT(End Mill Shank) has achieved 1.5 times of durability compared with conventional tool.

使用工具 Tool	A-POT	以往产品 Conventional Tool
尺寸 Size	M8×1.25	
切削材质 Work Material	S50C	
孔尺寸 Hole Size	φ6.8×16mm (通孔) (Through)	
攻丝长度 Tapping Length	16mm (2D)	
切削速度 Cutting Speed	50m/min (1,990min <sup>-1</sup> )	
切削油剂 Coolant	无氯水溶性切削油剂( 10% ) Water Soluble Chlorine-Free (10%)	
使用机械 Machine	立式加工中心( 有同步进给功能 ) Vertical Synchronized Machining Center	

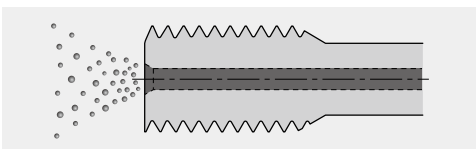


## ■ 十分稳定的供油即使MQL也能加工 MQL possible with sufficient and stable coolant supply

加工500孔无明显磨损

No significant damage even after tapping 500 holes

使用工具 Tool	A-SFT M8×1.25	
切削材质 Work Material	S45C	AC4C-F
孔尺寸 Hole Size	φ6.8×24mm (盲孔) (Blind)	
攻丝长度 Tapping Length	16mm (2D)	
切削速度 Cutting Speed	30m/min (1,194min <sup>-1</sup> )	
切削油剂 Coolant	MQL 50cc/h(内部给油) (Internal)	
使用机械 Machine	卧式加工中心( 有同步进给功能 ) Horizontal Synchronized Machining Center	



非标品( 中心通孔 ) Special(Center through coolant hole)

### ■ 加工500孔后 Cutting edge after 500 hole tapping



S45C



AC4C-F





中·高碳素钢的底孔加工  
For drilling of medium and high carbon steels

**WD/WDO 钻头**  
WD/WDO Drills

特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Exceeding #24

A-SFT 直孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

A-POT 通孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔长度/柄四方部  
Shank square  
length  
(l) and width (K)

## 大径加工 Threading in Large Hole

以往频频发生内螺纹烂牙问题的SS400以及SUS材料在水溶性油剂下也能加工

The use of water-soluble coolant is possible even in difficult materials such as SS400 and stainless steels, which could not be achieved by conventional products.

使用工具 Tool	A-SFT M36×4	
切削材质 Work Material	SS400	SUS304
孔尺寸 Hole Size	φ32×70mm (盲孔) (Blind)	
攻丝长度 Tapping Length	54mm (1.5D)	
切削速度 Tapping Speed	7m/min (62min <sup>-1</sup> )	
切削油剂 Coolant	无氯水溶性切削油剂(20%) Water Soluble Chlorine-Free (20%)	
使用机械 Machine	卧式加工中心 Horizontal Machining Center	



※内螺纹加工示意  
Visual reference of internal threads. Result may differ based on actual machining condition.

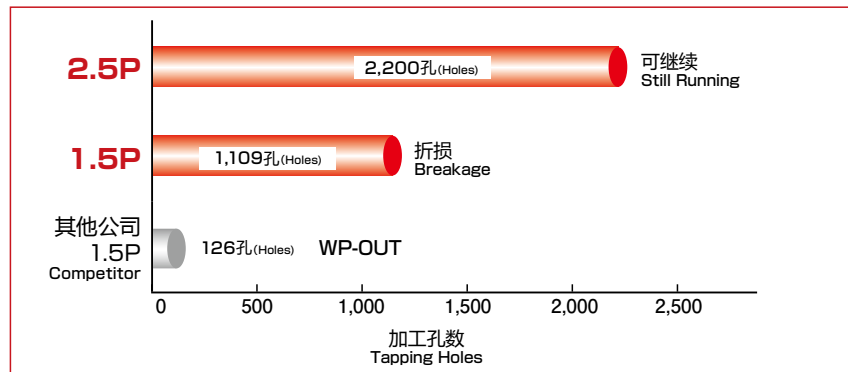


## 切削锥长与耐久度 Chamfer Length & Durability

切削锥部在1.5P也能加工1000孔以上

The machining of over 1,000 holes is possible even with 1.5 chamfer length

使用工具 Tool	A-SFT M6×1	
切削材质 Work Material	S45C	
孔尺寸 Hole Size	φ5×16mm (盲孔) (Blind)	
攻丝长度 Tapping Length	12mm (2D)	
切削速度 Cutting Speed	15m/min (796min <sup>-1</sup> )	
切削油剂 Coolant	无氯水溶性切削油剂(10%) Water Soluble Chlorine-Free (10%)	
使用机械 Machine	立式加工中心 Vertical Machining Center	

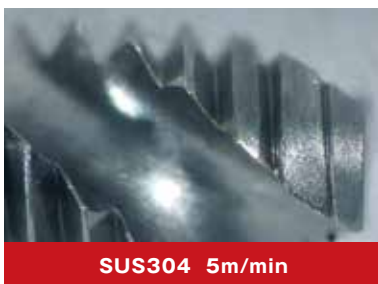


## 小径事例 Threading in Small Hole

一把丝锥可以稳定加工 SUS304与S45C A single tap for stable machining in SUS304 and S45C

使用工具 Tool	A-SFT M2×0.4		
切削材质 Work Material	SUS304	S45C	
孔尺寸 Hole Size	φ1.6×4.5mm (盲孔) (Blind)		
攻丝长度 Tapping Length	3mm (1.5D)		
切削速度 Tapping Speed	5m/min (800min <sup>-1</sup> )	10m/min (1,600min <sup>-1</sup> )	30m/min (4,800min <sup>-1</sup> )
切削油剂 Coolant	无氯水溶性切削油剂(10%) Water Soluble Chlorine-Free (10%)		
使用机械 Machine	立式加工中心(有同步进给功能) Vertical Synchronized Machining Center		

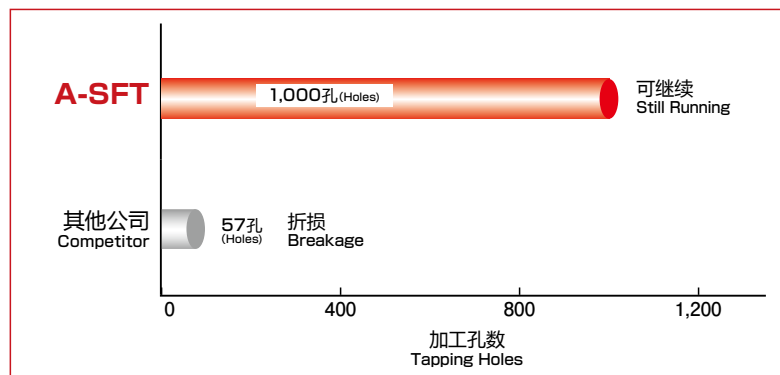
### 加工100个孔后 Cutting edge after 100 hole tapping



## SUS304的2D深孔加工 Deep hole tapping (2D) in stainless steel


不锈钢水溶性加工也能有拔群效果 High performance achieved in stainless steel with water soluble oil.

使用工具 Tool	A-SFT M8×1.25
切削材质 Work Material	SUS304
孔尺寸 Hole Size	φ6.8×22mm (盲孔) (Blind)
攻丝长度 Tapping Length	16mm (2D)
切削速度 Tapping Speed	10m/min (398min <sup>-1</sup> )
切削油剂 Coolant	无氯水溶性切削油剂(10%) Water Soluble Chlorine-Free (10%)
使用机械 Machine	立式加工中心(有同步进给功能) Vertical Synchronized Machining Center



### 1,000孔加工后 Cutting edge after 1,000 hole tapping



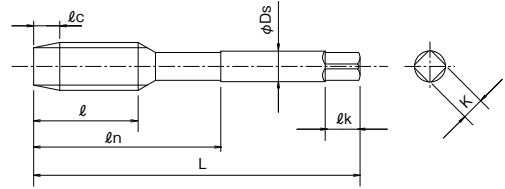


不锈钢加工  
For drilling stainless steels

**WDO-SUS 钻头**  
WDO-SUS Drills

特长 Feature  
 加工案例 Processing Data  
 基本形状 Basic Form  
 大径超过M24 Large Diameter Exceeding #24  
 A-SFT 直孔 Long Shank  
 立铣刀柄 End Mill Shank  
 DIN 标准系列 DIN Standard  
 基本形状 Basic Form  
 A-POT 通孔 Long Shank  
 立铣刀柄 End Mill Shank  
 DIN 标准系列 DIN Standard  
 切削条件 Cutting Conditions  
 底孔公差/柄四方部 Shank square length (L) and width (K)

A-SFT



切削锥长 (lc) 2.5P、1.5P、1P

Chamfer Length



螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	切削锥部 lc	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325234	M 1.4×0.3	2.5P	STD	OH1	34	6	-	3	2	-	1.1	D
8325239	M 1.6×0.35	2.5P	STD	OH1.5	36	7	-	3	2	-	1.25	D
8325244	M 1.7×0.35	2.5P	STD	OH1.5	36	8	-	3	2	-	1.35	D
8325249	M 2 ×0.4	2.5P	STD	OH1.5	40	3.2	10	3	2	-	1.6	A
8325630			STD+1	OH2.5								D
8325631			STD+2	OH3.5								D
* 8327449			1.5P	STD								OH1.5
8325250	M 2 ×0.25	2.5P	STD	OH1	40	3.2	10	3	2	-	1.75	D
8325632			STD+1	OH2								D
* 8327450	1.5P	STD	OH1	D								
8325252	M 2.2×0.45	2.5P	STD	OH2	42	3.6	11	3	2	-	1.75	D
8325634			STD+1	OH3								D
* 8327452	1.5P	STD	OH2	D								
8325253	M 2.2×0.25	2.5P	STD	OH1	42	3.6	11	3	2	-	1.95	D
8325636			STD+1	OH2								D
* 8327453	1.5P	STD	OH1	D								
8325254	M 2.3×0.4	2.5P	STD	OH1.5	42	3.6	12	3	2	-	1.9	B
8325638			STD+1	OH2.5								D
* 8327454	1.5P	STD	OH1.5	D								
8325259	M 2.5×0.45	2.5P	STD	OH2	44	3.6	13	3	2	-	2.05	B
8325640			STD+1	OH3								D
8325641			STD+2	OH4								D
* 8327459	1.5P	STD	OH2	D								
8325262	M 2.5×0.35	2.5P	STD	OH1.5	44	3.6	13	3	2	-	2.15	D
8325642			STD+1	OH2.5								D
* 8327462	1.5P	STD	OH1.5	D								
8325264	M 2.6×0.45	2.5P	STD	OH2	44	3.6	13	3	2	-	2.15	A
8325644			STD+1	OH3								D
* 8327464	1.5P	STD	OH2	D								
8325269	M 3 ×0.5	2.5P	STD	OH2	46	4	19	4	3	-	2.5	A
8325650			STD+1	OH3								D
8325651			STD+2	OH4								D
8326711			1.5P	STD								OH2
* 8326811	1P	STD	OH2	D								
8325272	M 3 ×0.35	2.5P	STD	OH2	46	4	19	4	3	-	2.65	D
8325652			STD+1	OH3								D
* 8327472	1.5P	STD	OH2	D								

\* 标记为2015年5月发售。\*  
Available from May 2015.

A,B= 标准库存品 A,B=Standard stock item D= 库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item



## 优势在这!

Key Point

A-SFT为全尺寸突顶尖去除品, 所以适于无底孔余量的加工。

The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side, which is ideal for applications with tight clearance at the bottom of the hole.



FROM

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	切削锥部 ℓc	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓn	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325276	M 3.5×0.6	2.5P	STD	OH2	48	4.8	20	4	3	-	2.9	B
8325654			STD+1	OH3								D
※ 8327476			1.5P	STD								OH2
8325279	M 3.5×0.35	2.5P	STD	OH2	48	4.8	20	4	3	-	3.15	D
8325655			STD+1	OH3								D
※ 8327479			1.5P	STD								OH2
8325283	M 4 ×0.7	2.5P	STD	OH3	52	5.6	21	5	3	-	3.3	A
8325660			STD+1	OH4								D
8325661			STD+2	OH5								D
8326714			1.5P	STD								OH3
※ 8326814	1P	STD	OH3	D								
8325286	M 4 ×0.5	2.5P	STD	OH2	52	5.6	21	5	3	-	3.5	D
8325662			STD+1	OH3								D
※ 8327486			1.5P	STD								OH2
8325287	M 4.5×0.75	2.5P	STD	OH2	55	6	21	5	3	-	3.75	D
8325664			STD+1	OH3								D
※ 8327487			1.5P	STD								OH2
8325288	M 4.5×0.5	2.5P	STD	OH2	55	6	21	5	3	-	4	D
8325665			STD+1	OH3								D
※ 8327488			1.5P	STD								OH2
8325290	M 5 ×0.8	2.5P	STD	OH3	60	6.4	24	5.5	3	-	4.2	A
8325668			STD+1	OH4								D
8325669			STD+2	OH5								D
8326717			1.5P	STD								OH3
※ 8326817	1P	STD	OH3	D								
8325293	M 5 ×0.5	2.5P	STD	OH2	60	6.4	24	5.5	3	-	4.5	D
8325673			STD+1	OH3								D
※ 8327493			1.5P	STD								OH2
8325295	M 5.5×0.5	2.5P	STD	OH2	60	7.2	25	5.5	3	-	5	D
8325676			STD+1	OH3								D
※ 8327495			1.5P	STD								OH2

※ 标记为 2015年5月发售。

※ Available from May 2015.

A, B= 标准库存品 A, B=Standard stock item

D= 库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

1. 精度栏      是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 推荐底孔径为旧 JIS2级用, (除了旧 JIS 的规格没有的内螺纹) JIS 规格中没有的内螺纹底孔径仅供参考。

■ See page 36 for explanation of marks.

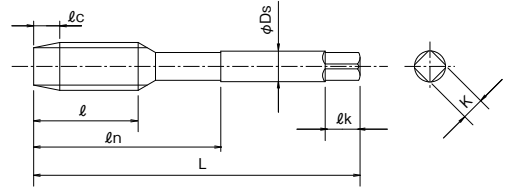
■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (ℓ k) and width (K) .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT

特长  
Feature加工案例  
Processing  
Data基本形状  
Basic Form大径超过M24  
Large Diameter Coating M24A-SFT 直孔  
长柄  
Long Shank立铣刀柄  
End Mill ShankDIN 标准系列  
DIN Standard基本形状  
Basic FormA-POT 通孔  
长柄  
Long Shank立铣刀柄  
End Mill ShankDIN 标准系列  
DIN Standard切削条件  
Cutting  
Conditions底孔公差/柄四方部  
Shank square  
length  
(ℓ(k) and width (K)

A-SFT



切削锥长 (lc) 2.5P、1.5P、1P

Chamfer Length



螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	切削锥部 lc	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325297	M 6 × 1	2.5P	STD	OH3	62	8	29	6	3	-	5	A
8325678			STD+1	OH4								D
8325679			STD+2	OH5								D
8326720		1.5P	STD	OH3								B
* 8326820		1P	STD	OH3								D
8325300	M 6 × 0.75	2.5P	STD	OH2	62	8	29	6	3	-	5.25	B
8325680			STD+1	OH3								D
* 8327500	1.5P	STD	OH2	D								
8325302	M 6 × 0.5	2.5P	STD	OH2	62	8	29	6	3	-	5.5	D
8325681			STD+1	OH3								D
* 8327502		1.5P	STD	OH2								D
8325304	M 7 × 1	2.5P	STD	OH3	65	12	33	6.2	3	-	6	D
8325684			STD+1	OH4								D
* 8327504		1.5P	STD	OH3								D
8325305	M 7 × 0.75	2.5P	STD	OH2	65	9	33	6.2	3	-	6.25	D
8325685			STD+1	OH3								D
* 8327505		1.5P	STD	OH2								D
8325307	M 8 × 1.25	2.5P	STD	OH3	70	15	37	6.2	3	-	6.75	A
8325688			STD+1	OH4								D
8325689			STD+2	OH5								D
8326723		1.5P	STD	OH3								B
* 8326823		1P	STD	OH3								D
8325311	M 8 × 1	2.5P	STD	OH3	70	12	37	6.2	3	-	7	B
8325690			STD+1	OH4								D
* 8327511		1.5P	STD	OH3								D
8325312	M 8 × 0.75	2.5P	STD	OH3	70	12	37	6.2	3	-	7.25	D
8325691			STD+1	OH4								D
* 8327512		1.5P	STD	OH3								D
8325314	M 9 × 1.25	2.5P	STD	OH3	72	15	38	7	3	-	7.75	D
8325694			STD+1	OH4								D
* 8327514		1.5P	STD	OH3								D
8325315	M 9 × 1	2.5P	STD	OH3	72	12	38	7	3	-	8	D
8325695			STD+1	OH4								D
* 8327515		1.5P	STD	OH3								D

\* 标记为 2015年5月发售。  
\* Available from May 2015.

A,B= 标准库存品 A,B=Standard stock item D= 库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

长柄型请参考 P.18~P.20。  
Refer to p.18 ~ p.20 for long shank type.



FROM

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	切削锥部 ℓc	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓn	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325316	M 9 × 0.75	2.5P	STD	OH3	72	12	38	7	3	-	8.25	D
8325696			STD+1	OH4								D
* 8327516		1.5P	STD	OH3								D
8325317	M 10 × 1.5	2.5P	STD	OH3	75	18	41	7	3	-	8.5	A
8325700			STD+1	OH4								D
8325701		STD+2	OH5	D								
8326726		1.5P	STD	OH3								B
* 8326826	1P	STD	OH3	D								
8325321	M 10 × 1.25	2.5P	STD	OH3	75	15	41	7	3	-	8.75	A
8325702			STD+1	OH4								D
8326729		1.5P	STD	OH3								B
* 8326829	1P	STD	OH3	D								
8325324	M 10 × 1	2.5P	STD	OH3	75	15	41	7	3	-	9	B
8325703			STD+1	OH4								D
* 8327524		1.5P	STD	OH3								D
8325325	M 10 × 0.75	2.5P	STD	OH3	75	15	41	7	3	-	9.25	D
8325704			STD+1	OH4								D
* 8327525		1.5P	STD	OH3								D
8325327	M 11 × 1.5	2.5P	STD	OH3	80	18	48	8	3	-	9.5	D
8325710			STD+1	OH4								D
* 8327527		1.5P	STD	OH3								D
8325328	M 11 × 1	2.5P	STD	OH3	80	15	48	8	3	-	10	D
8325714			STD+1	OH4								D
* 8327528		1.5P	STD	OH3								D
8325329	M 11 × 0.75	2.5P	STD	OH3	80	15	48	8	3	-	10.25	D
8325715			STD+1	OH4								D
* 8327529		1.5P	STD	OH3								D

\* 标记为 2015年5月发售。

A,B= 标准库存品 A,B=Standard stock item D= 库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

\* Available from May 2015.

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

1. 精度栏      是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

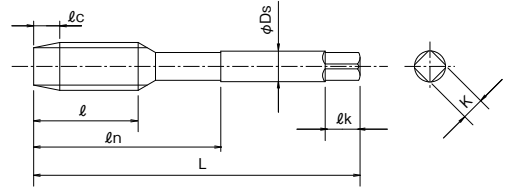
■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (ℓ k) and width (K) .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT

A-SFT



切削锥长 (lc) 2.5P、1.5P、1P

Chamfer Length

FROM



螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	切削锥部 lc	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325330	M 12 × 1.75	2.5P	STD	OH4	82	21	48	8.5	3	-	10.25	A
8325718			STD+1	OH5								D
8325719			STD+2	OH6								D
8326732		1.5P	STD	OH4								B
* 8326832		1P	STD	OH4								D
8325334	M 12 × 1.5	2.5P	STD	OH3	82	18	48	8.5	3	-	10.5	A
8325720			STD+1	OH4								D
* 8327534		1.5P	STD	OH3								D
8325337	M 12 × 1.25	2.5P	STD	OH3	82	18	48	8.5	3	-	10.75	A
8325721			STD+1	OH4								D
8326736		1.5P	STD	OH3								B
* 8326836		1P	STD	OH3								D
8325340	M 12 × 1	2.5P	STD	OH3	82	18	48	8.5	3	-	11	B
8325722			STD+1	OH4								D
* 8327540		1.5P	STD	OH3								D
8325347	M 14 × 2	2.5P	STD	OH4	88	24	48	10.5	3	-	12	A
8325730			STD+1	OH5								D
* 8327547		1.5P	STD	OH4								D
8325350	M 14 × 1.5	2.5P	STD	OH3	88	18	48	10.5	3	-	12.5	A
8325731			STD+1	OH4								D
* 8327550		1.5P	STD	OH3								D
8325352	M 14 × 1.25	2.5P	STD	OH3	88	18	48	10.5	3	-	12.75	D
8325732			STD+1	OH4								D
* 8327552		1.5P	STD	OH3								D
8325354	M 14 × 1	2.5P	STD	OH3	88	18	48	10.5	3	-	13	D
8325733			STD+1	OH4								D
8325355	M 15 × 1.5	2.5P	STD	OH3	95	18	52	10.5	3	-	13.5	D
8325736			STD+1	OH4								D
8325356	M 15 × 1	2.5P	STD	OH3	95	18	52	10.5	3	-	14	D
8325737			STD+1	OH4								D

\* 标记为 2015年5月发售。  
\* Available from May 2015.

A,B= 标准库存品 A,B=Standard stock item D= 库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

长柄型请参考 P.18~P.20。  
Refer to p.18 ~ p.20 for long shank type.



FROM

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	切削锥部 ℓ c	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓ n	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325357	M 16 × 2	2.5P	STD	OH4	95	24	52	12.5	3	-	14	A
8325740			STD+1	OH5								D
※ 8327557		1.5P	STD	OH4								D
8325360	M 16 × 1.5	2.5P	STD	OH3	95	18	52	12.5	3	-	14.5	A
8325741			STD+1	OH4								D
※ 8327560		1.5P	STD	OH3								D
8325362	M 16 × 1	2.5P	STD	OH3	95	18	52	12.5	3	-	15	D
8325742			STD+1	OH4								D
8325364	M 17 × 1.5	2.5P	STD	OH3	100	18	55	13	3	-	15.5	D
8325745			STD+1	OH4								D
8325366	M 17 × 1	2.5P	STD	OH3	100	18	55	13	3	-	16	D
8325746			STD+1	OH4								D
8325367	M 18 × 2.5	2.5P	STD	OH5	100	30	55	14	4	-	15.5	A
8325749			STD+1	OH6								D
※ 8327567		1.5P	STD	OH5								D
8325369	M 18 × 2	2.5P	STD	OH4	100	24	55	14	4	-	16	D
8325750			STD+1	OH5								D
※ 8327569		1.5P	STD	OH4								D
8325370	M 18 × 1.5	2.5P	STD	OH4	100	24	55	14	4	-	16.5	A
8325751			STD+1	OH5								D
※ 8327570		1.5P	STD	OH4								D
8325372	M 18 × 1	2.5P	STD	OH3	100	24	55	14	4	-	17	D
8325752			STD+1	OH4								D
8325377	M 20 × 2.5	2.5P	STD	OH5	105	30	58	15	4	-	17.5	A
8325757			STD+1	OH6								D
※ 8327577		1.5P	STD	OH5								D
8325379	M 20 × 2	2.5P	STD	OH4	105	24	58	15	4	-	18	D
8325758			STD+1	OH5								D
※ 8327579		1.5P	STD	OH4								D

※ 标记为 2015年5月发售。

A,B= 标准库存品 A,B=Standard stock item D= 库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

※ Available from May 2015.

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

1. 精度栏      是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

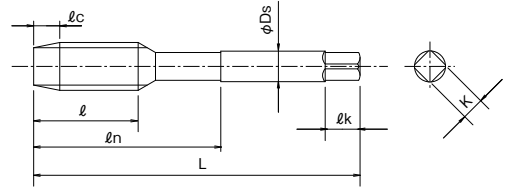
■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (ℓ k) and width (K) .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT

A-SFT



切削锥长 (lc) 2.5P、1.5P、1P

Chamfer Length



螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	切削锥部 lc	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325380	M 20 × 1.5	2.5P	STD	OH4	105	24	58	15	4	-	18.5	A
8325759			STD+1	OH5								D
※ 8327580		1.5P	STD	OH4								D
8325382	M 20 × 1	2.5P	STD	OH3	105	24	58	15	4	-	19	D
8325760			STD+1	OH4								D
8325387	M 22 × 2.5	2.5P	STD	OH5	115	30	63	17	4	-	19.5	A
8325763			STD+1	OH6								D
※ 8327587		1.5P	STD	OH5								D
8325389	M 22 × 2	2.5P	STD	OH4	115	24	63	17	4	-	20	D
8325764			STD+1	OH5								D
※ 8327589		1.5P	STD	OH4								D
8325390	M 22 × 1.5	2.5P	STD	OH4	115	24	63	17	4	-	20.5	A
8325765			STD+1	OH5								D
※ 8327590		1.5P	STD	OH4								D
8325392	M 22 × 1	2.5P	STD	OH3	115	24	63	17	4	-	21	D
8325766			STD+1	OH4								D
8325397	M 24 × 3	2.5P	STD	OH5	120	36	66	19	4	-	21	A
8325769			STD+1	OH6								D
※ 8327597		1.5P	STD	OH5								D
8325399	M 24 × 2	2.5P	STD	OH4	120	24	66	19	4	-	22	D
8325770			STD+1	OH5								D
※ 8327599		1.5P	STD	OH4								D
8325400	M 24 × 1.5	2.5P	STD	OH4	120	24	66	19	4	-	22.5	A
8325771			STD+1	OH5								D
※ 8327600		1.5P	STD	OH4								D
8325402	M 24 × 1	2.5P	STD	OH3	120	24	66	19	4	-	23	D
8325772			STD+1	OH4								D

※ 标记为 2015年5月发售。

A,B=标准库存品 A,B=Standard stock item D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

※ Available from May 2015.

■ 标记的说明请参照P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

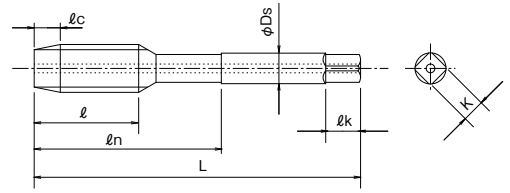
1. 精度栏      是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (lk) and width (k).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

# A-SFT



## 切削锥长 ( $\ell c$ ) 2.5P

Chamfer Length



螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	切削锥部 $\ell c$	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 $\ell$	颈长 $\ell n$	柄径 $D_s$	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8326605	M 27 × 3		STD	OH5	160	36	79	20	4	-	24	B
8326608	M 27 × 1.5		STD	OH4	140	24	79	20	4	-	25.5	D
8326614	M 30 × 3.5		STD	OH5	180	42	88	23	4	-	26.5	B
8326615	M 30 × 3		STD	OH5	180	36	88	23	4	-	27	D
8326618	M 30 × 1.5		STD	OH4	150	36	88	23	4	-	28.5	D
8326624	M 33 × 3.5		STD	OH5	180	42	95	25	4	-	29.5	B
※ 8326625	M 33 × 3		STD	OH5	180	36	95	25	4	-	30	D
8326628	M 33 × 1.5		STD	OH4	160	36	92	25	4	-	31.5	D
8326633	M 36 × 4		STD	OH6	200	48	104	28	4	-	32	B
8326635	M 36 × 3		STD	OH6	200	36	104	28	4	-	33	D
8326638	M 36 × 1.5		STD	OH4	170	36	97	28	4	-	34.5	D
8326643	M 39 × 4		STD	OH6	200	48	112	30	4	-	35	B
8326652	M 42 × 4.5		STD	OH6	200	54	118	32	4	-	37.5	B
8326655	M 42 × 3		STD	OH6	200	48	118	32	4	-	39	D
8326658	M 42 × 1.5		STD	OH4	170	48	88	32	4	-	40.5	D
※ 8326659	M 45 × 4.5		STD	OH6	220	54	128	35	4	-	40.5	D
8326661	M 48 × 5		STD	OH6	250	60	137	38	4	-	43	B
8326665	M 48 × 3		STD	OH6	225	48	137	38	4	-	45	D
8326670	M 56 × 5.5		STD	OH8	250	66	155	44	4	-	50.5	B

※ 标记为 2015年7月发售。

A,B= 标准库存品 A,B=Standard stock item D= 库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

※ Available from July 2015.

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

1. 精度栏      是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length ( $\ell k$ ) and width ( $K$ ).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

## 优势在这!

Key Point

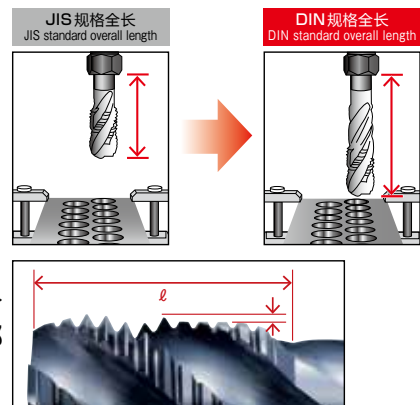
大型部品加工用时 For the machining of large parts

1. 长沟槽及突顶尖, 可防止切屑问题!  
The long flute and overhang prevent chip evacuation problems!
  - 全长: 加长的 DIN 规格
  - Total length: DIN standard (longer than conventional)
  - 柄部: 以往 JIS 规格
  - Shank: JIS standard (conventional)

2. 半牙处理防止崩刃!  
Half thread ground off to prevent chipping!

3. M27 以上的产品全都有内冷油孔! 同样对应加工点给油困难的大型零部件。无论是“内部给油” 还是“外部给油”, 都可稳定加工。

Available with internal coolant holes! Capable of machining large components, which are difficult to feed coolant to the work area. Stable machining can be ensured with both internal and external coolant supply.



特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Tapping M24

A-SFT 直孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

A-POT 通孔  
长柄  
Long Shank

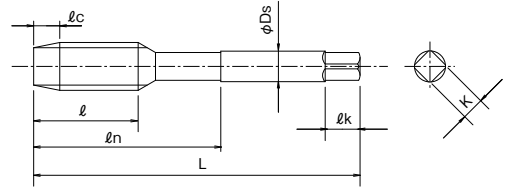
立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔公差/柄四方部  
Shank square  
length  
( $\ell k$ ) and width ( $K$ )

A-SFT



切削锥长 (lc) 2.5P

Chamfer Length



螺纹种类: U

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8327221	No. 4 - 40UNC	STD	OH2	44	5.1	17	3	2	-	2.27	D
8327227	No. 5 - 40UNC	STD	OH2	46	5.1	19	4	2	-	2.59	D
8327233	No. 6 - 32UNC	STD	OH2	48	6.4	21	4	2	-	2.77	D
8327240	No. 8 - 32UNC	STD	OH2	52	6.4	21	5	2	-	3.42	D
8327246	No.10 - 24UNC	STD	OH2	60	8.5	24	5.5	2	-	3.83	D
8327249	No.10 - 32UNF	STD	OH2	60	8.5	24	5.5	2	-	4.07	D
8327258	1/4 - 20UNC	STD	OH3	62	10.2	29	6	2	-	5.12	D
8327261	1/4 - 28UNF	STD	OH2	62	10.2	29	6	2	-	5.47	D
8327267	5/16 - 18UNC	STD	OH3	70	17	37	6.1	3	-	6.57	D
8327270	5/16 - 24UNF	STD	OH3	70	13	37	6.1	3	-	6.91	D
8327276	3/8 - 16UNC	STD	OH3	75	19	41	7	3	-	7.98	D
8327282	3/8 - 24UNF	STD	OH3	75	13	41	7	3	-	8.51	D
8327291	7/16 - 14UNC	STD	OH3	80	22	48	8	3	-	9.35	D
8327294	7/16 - 20UNF	STD	OH3	80	15	48	8	3	-	9.88	D
8327300	1/2 - 13UNC	STD	OH3	85	23	48	9	3	-	10.81	D
8327306	1/2 - 20UNF	STD	OH3	85	15	48	9	3	-	11.47	D
8327312	5/8 - 12UNC	STD	OH4	90	25	48	10.5	3	-	12.2	D
8327315	5/8 - 18UNF	STD	OH3	90	17	48	10.5	3	-	12.9	D
8327319	5/8 - 11UNC	STD	OH4	95	28	52	12	3	-	13.6	D
8327321	5/8 - 18UNF	STD	OH3	95	17	52	12	3	-	14.5	D
8327325	3/4 - 10UNC	STD	OH4	105	31	58	14	4	-	16.6	D
8327327	3/4 - 16UNF	STD	OH3	105	19	58	14	4	-	17.5	D
8327331	7/8 - 9UNC	STD	OH5	115	34	63	17	4	-	19.5	D
8327333	7/8 - 14UNF	STD	OH4	115	22	63	17	4	-	20.5	D

D= 库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

■ 标记的说明请参照P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

1. 精度栏      是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏相当于2级内螺纹适应的内螺纹精度。(并不包含JIS标准中的特例) 推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入JIS中。

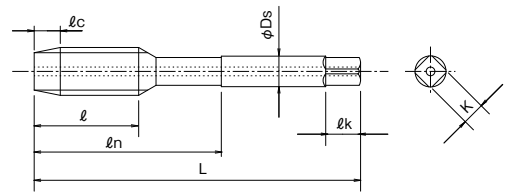
■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (lk) and width (k).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard (with the exception of internal threads not listed in the JIS standard). The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.



# A-SFT



## 切削锥长 (lc) 2.5P

Chamfer Length



螺纹种类: U

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8327337	1 - 8UNC	STD	OH5	160	38	88	20	4	-	22.3	D
8327345	1 1/8 - 8UN	STD	OH5	180	38	97	22	4	-	25.5	D
8327352	1 1/4 - 8UN	STD	OH5	180	38	100	24	4	-	28.7	D
8327358	1 3/8 - 8UN	STD	OH5	200	38	115	26	4	-	31.8	D
8327364	1 1/2 - 8UN	STD	OH6	200	38	115	30	4	-	35	D
8327367	1 5/8 - 8UN	STD	OH6	200	38	115	32	4	-	38.2	D
8327370	1 3/4 - 8UN	STD	OH6	200	51	103	35	4	-	41.4	D
8327374	1 7/8 - 8UN	STD	OH6	225	51	130	38	4	-	44.5	D
8327376	2 - 8UN	STD	OH6	225	51	122	40	4	-	47.7	D

D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见 37 页

1. 精度栏      是相当于 2 级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏相当于 2 级内螺纹适应的内螺纹精度。(并不包含 JIS 标准中的特例) 推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (lk) and width (K).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard (with the exception of internal threads not listed in the JIS standard). The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

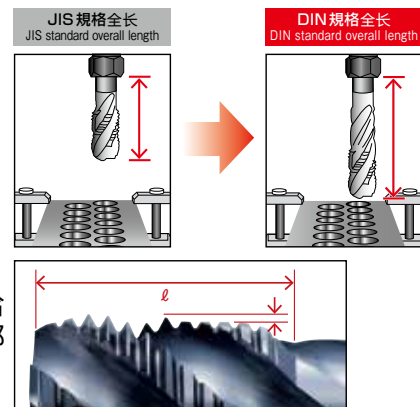
## 优势在这!

Key Point

大型部品加工用 For the machining of large parts

1. 长沟槽及突顶尖, 可防止切屑问题!  
The long flute and overhang prevent chip evacuation problems!
  - 全长: 加长的 DIN 规格
  - Total length: DIN standard (longer than conventional)
  - 柄部: 以往 JIS 规格
  - Shank: JIS standard (conventional)
2. 半牙处理防止崩刃!  
Half thread ground off to prevent chipping!
3. M27 以上的产品全都有内冷油孔! 同样对应加工点给油困难的大型零部件。无论是“内部给油”还是“外部给油”, 都可稳定加工。

Available with internal coolant holes! Capable of machining large components, which are difficult to feed coolant to the work area. Stable machining can be ensured with both internal and external coolant supply.



特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Exceeding M24

A-SFT 直孔

长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

A-POT 通孔

长柄  
Long Shank

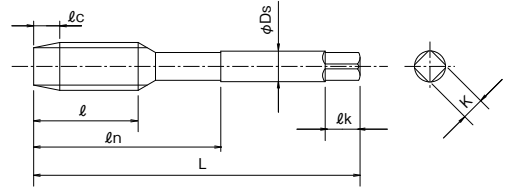
立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔公差/柄四方部  
Shank square  
length  
(lk) and width (K)

# A-SFT



## 切削锥长 (lc) 2.5P

Chamfer Length



螺纹种类: G(PF)

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8327401	1/8 - 28	STD	OH3	90	15	32	8	3	-	8.7	B
8327402	1/4 - 19	STD	OH3	100	19	35	11	3	-	11.7	B
8327403	3/8 - 19	STD	OH3	100	21	44	14	3	-	15.2	B
8327404	1/2 - 14	STD	OH3.5	125	26	55	18	4	-	19	B
8327405	5/8 - 14	STD	OH3.5	125	26	60	19	4	-	21	B
8327406	3/4 - 14	STD	OH3.5	140	28	69	23	4	-	24.5	B
8327407	7/8 - 14	STD	OH3.5	150	29	75	24	4	-	28	B
8327408	1 - 11	STD	OH4	160	33	80	26	4	-	30.5	B

B=标准库存品 B=Standard stock item

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见 37 页

1. 精度栏    是相当于 2 级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 推荐丝锥极限为平行管螺纹 (JIS B0202:1999)  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (lk) and width (k).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. Parallel pipe thread (JIS B0202:1999) is recommended for the tap limit.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

(JIS B0202-1982)

种类 Type	旧记号 Previous Symbol	新记号 New Symbol
机械性结合用平行管螺纹 Parallel pipe threads for mechanical joints	PF (A级) (Class A)	G

1982年, 随着 ISO 导入后, JIS 的管用螺纹规格, 螺纹尺寸记号也被更改。由于螺纹精度没有变化, 所以丝锥还是沿用旧记号。

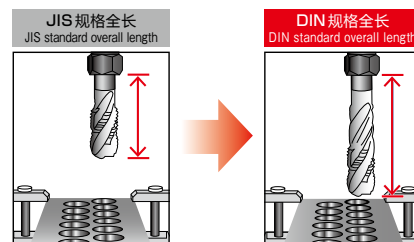
The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

## 优势在这!

Key Point

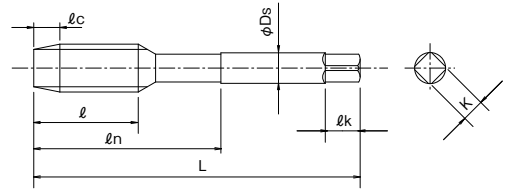
管用平行螺纹的长槽部和悬长能防止出现排屑的问题!  
The long flute and overhang of the parallel pipe thread (G) prevent chip evacuation problems!

- 全长: 加长的 DIN 规格
- Total length: DIN standard (longer than conventional)
- 柄部: 以往 JIS 规格
- Shank: JIS standard (conventional)



# 长柄型螺旋槽丝锥 Spiral Fluted Tap with Long Shank

## A-LT-SFT



### 切削锥长 (ℓc) 2.5P

Chamfer Length



### 螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓn	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8326202	M2 ×0.4 × 80	STD	OH1.5	80	3.2	10	3	2	-	1.6	D
8326201	M2 ×0.25 × 80	STD	OH1	80	3.2	10	3	2	-	1.75	D
8326204	M2.2 ×0.45 × 80	STD	OH2	80	3.6	11	3	2	-	1.75	D
8326203	M2.2 ×0.25 × 80	STD	OH1	80	3.6	11	3	2	-	1.95	D
8326205	M2.3 ×0.4 × 80	STD	OH1.5	80	3.6	12	3	2	-	1.9	D
8326207	M2.5 ×0.45 × 80	STD	OH2	80	3.6	13	3	2	-	2.05	D
8326206	M2.5 ×0.35 × 80	STD	OH1.5	80	3.6	13	3	2	-	2.15	D
8326208	M2.6 ×0.45 × 80	STD	OH2	80	3.6	13	3	2	-	2.15	D
8326210	M3 ×0.5 × 100	STD	OH2	100	4	19	4	3	-	2.5	D
8326209	M3 ×0.35 × 100	STD	OH2	100	4	19	4	3	-	2.65	D
8326212	M3.5 ×0.6 × 100	STD	OH2	100	4.8	19	4	3	-	2.9	D
8326211	M3.5 ×0.35 × 100	STD	OH2	100	4.8	19	4	3	-	3.15	D
8326214	M4 ×0.7 × 100	STD	OH3	100	5.6	21	5	3	-	3.3	D
8326213	M4 ×0.5 × 100	STD	OH2	100	5.6	21	5	3	-	3.5	D
8326216	M4.5 ×0.75 × 100	STD	OH2	100	6	21	5	3	-	3.75	D
8326215	M4.5 ×0.5 × 100	STD	OH2	100	6	21	5	3	-	4	D
8326218	M5 ×0.8 × 100	STD	OH3	100	6.4	24	5.5	3	-	4.2	D
8326217	M5 ×0.5 × 100	STD	OH2	100	6.4	24	5.5	3	-	4.5	D
8326219	M5.5 ×0.5 × 100	STD	OH2	100	7.2	25	5.5	3	-	5	D
8326222	M6 ×1 ×100	STD	OH3	100	8	29	6	3	-	5	D
8326223				150							D
8326220	M6 ×0.75 ×100	STD	OH2	100	8	29	6	3	-	5.25	D
8326221				150							D
8326226	M7 ×1 ×100	STD	OH3	100	12	33	6.2	3	-	6	D
8326227				150							D
8326224	M7 ×0.75 ×100	STD	OH2	100	9	33	6.2	3	-	6.25	D
8326225				150							D
8326232	M8 ×1.25 ×100	STD	OH3	100	15	37	6.2	3	-	6.75	D
8326233				150							D
8326230	M8 ×1 ×100	STD	OH3	100	12	37	6.2	3	-	7	D
8326231				150							D

D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见 37 页

1. 精度栏    是相当于 2 级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏是相当于 2 级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

■ See page 36 for explanation of marks.

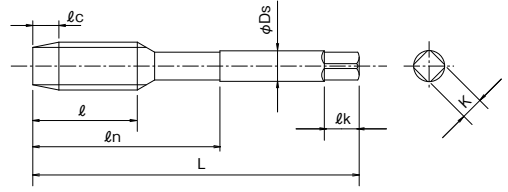
■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (ℓk) and width (K).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

**NEXT**

# 长柄型螺旋槽丝锥 Spiral Fluted Tap with Long Shank

## A-LT-SFT



### 切削锥长 (lc) 2.5P

Chamfer Length



螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓn	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8326228	M8 ×0.75 ×100	STD	OH3	100	12	37	6.2	3	-	7.25	D
8326229				150							D
8326238	M9 ×1.25 ×100	STD	OH3	100	15	38	7	3	-	7.75	D
8326239				150							D
8326236	M9 ×1 ×100	STD	OH3	100	12	38	7	3	-	8	D
8326237				150							D
8326234	M9 ×0.75 ×100	STD	OH3	100	12	38	7	3	-	8.25	D
8326235				150							D
8326246	M10 ×1.5 ×100	STD	OH3	100	18	41	7	3	-	8.5	D
8326247				150							D
8326244	M10 ×1.25 ×100	STD	OH3	100	15	41	7	3	-	8.75	D
8326245				150							D
8326242	M10 ×1 ×100	STD	OH3	100	15	41	7	3	-	9	D
8326243				150							D
8326240	M10 ×0.75 ×100	STD	OH3	100	15	41	7	3	-	9.25	D
8326241				150							D
8326252	M11 ×1.5 ×100	STD	OH3	100	18	48	8	3	-	9.5	D
8326253				150							D
8326292	M11 ×1.25 ×100	STD	OH3	100	15	48	8	3	-	9.75	D
8326293				150							D
8326250	M11 ×1 ×100	STD	OH3	100	15	48	8	3	-	10	D
8326251				150							D
8326248	M11 ×0.75 ×100	STD	OH3	100	15	48	8	3	-	10.25	D
8326249				150							D
8326260	M12 ×1.75 ×100	STD	OH4	100	21	48	8.5	3	-	10.25	D
8326261				150							D
8326258	M12 ×1.5 ×100	STD	OH3	100	18	48	8.5	3	-	10.5	D
8326259				150							D
8326256	M12 ×1.25 ×100	STD	OH3	100	18	48	8.5	3	-	10.75	D
8326257				150							D
8326254	M12 ×1 ×100	STD	OH3	100	18	48	8.5	3	-	11	D
8326255				150							D
8326265	M14 ×2 ×150	STD	OH4	150	24	50	10.5	3	-	12	D
8326264	M14 ×1.5 ×150	STD	OH3	150	18	50	10.5	3	-	12.5	D
8326263	M14 ×1.25 ×150	STD	OH3	150	18	50	10.5	3	-	12.75	D
8326262	M14 ×1 ×150	STD	OH3	150	18	50	10.5	3	-	13	D
8326267	M15 ×1.5 ×150	STD	OH3	150	18	52	10.5	3	-	13.5	D
8326266	M15 ×1 ×150	STD	OH3	150	18	52	10.5	3	-	14	D

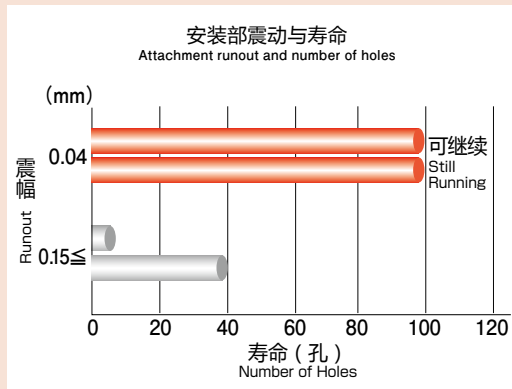
D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

## 加工要点(安装部震动的影响)

### Points of tapping (effect of attachment runout)

抑制安装部震动使其稳定加工。  
Stable tapping can be ensured by controlling the attachment runout.

使用工具 Tool	A-LT-SFT M2×0.4×80
加工材料 Work Material	S45C
切削速度 Cutting Speed	15m/min (2,400min <sup>-1</sup> )
底孔径 Drilling Hole Size	1.6mm
攻丝长度 Tapping Length	3mm (1.5D)
刀具突出量 Overhang Length	60mm
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 10倍 Water Soluble(10%)
使用机械 Machine	立式加工中心 Vertical Machining Center



安装部震动是在刀柄端面处40mm附近测定的。  
The attachment runout is the value measured at a point about 40mm away from the end face of the holder.

FROM

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓ <sub>n</sub>	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8326270	M16 × 2	STD	OH4	150	24	56	12.5	3	-	14	D
8326271				200							D
8326269	M16 × 1.5	STD	OH3	150	18	56	12.5	3	-	14.5	D
8326268	M16 × 1	STD	OH3	150	18	56	12.5	3	-	15	D
8326273	M17 × 1.5	STD	OH3	150	18	58	13	3	-	15.5	D
8326272	M17 × 1	STD	OH3	150	18	58	13	3	-	16	D
8326277	M18 × 2.5	STD	OH5	150	30	64	14	4	-	15.5	D
8326276	M18 × 2	STD	OH4	150	24	64	14	4	-	16	D
8326275	M18 × 1.5	STD	OH4	150	24	64	14	4	-	16.5	D
8326274	M18 × 1	STD	OH3	150	24	64	14	4	-	17	D
8326281	M20 × 2.5	STD	OH5	150	30	70	15	4	-	17.5	D
8326282				200							D
8326280	M20 × 2	STD	OH4	150	24	70	15	4	-	18	D
8326279	M20 × 1.5	STD	OH4	150	24	70	15	4	-	18.5	D
8326278	M20 × 1	STD	OH3	150	24	70	15	4	-	19	D
8326286	M22 × 2.5	STD	OH5	150	30	76	17	4	-	19.5	D
8326285	M22 × 2	STD	OH4	150	24	76	17	4	-	20	D
8326284	M22 × 1.5	STD	OH4	150	24	76	17	4	-	20.5	D
8326283	M22 × 1	STD	OH3	150	24	76	17	4	-	21	D
8326290	M24 × 3	STD	OH5	150	36	83	19	4	-	21	D
8326291				200							D
8326289	M24 × 2	STD	OH4	150	24	83	19	4	-	22	D
8326288	M24 × 1.5	STD	OH4	150	24	83	19	4	-	22.5	D
8326287	M24 × 1	STD	OH3	150	24	83	19	4	-	23	D

D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

1. 精度栏    是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (ℓ<sub>k</sub>) and width (K).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Coating #24

A-SFT 直孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

A-POT 通孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

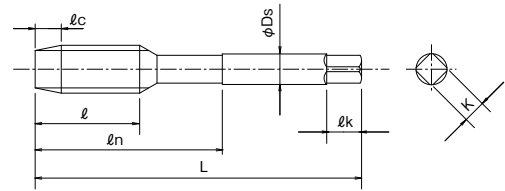
切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔公差/柄四方部  
Shank square  
length  
(ℓ<sub>k</sub>) and width (K)

## A-SFT

立铣刀柄丝锥适用于和“HS系列”相同的柄部尺寸(高速同步丝锥)

A-SFT with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



### 切削锥长 (lc) 2.5P

Chamfer Length



### 螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	油孔 Oil Hole	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325900	M 3 × 0.5 - 4	—	STD	OH3	46	4	19	4	3	—	2.5	D
8325901	M 4 × 0.7 - 6	—	STD	OH3	52	5.6	21	6	3	—	3.3	D
8325902	M 5 × 0.8 - 6	—	STD	OH3	60	6.4	24	6	3	—	4.2	D
8325903	M 6 × 1 - 6	—	STD	OH3	62	8	29	6	3	—	5	D
NEW 8326951	M 6 × 1 - 6	○	STD	OH3	62	8	29	6	3	—	5	D
NEW 8326952	M 6 × 0.75 - 6	○	STD	OH3	62	19	29	6	3	—	5.25	D
8325904	M 8 × 1.25 - 8	—	STD	OH4	70	15	37	8	3	—	6.75	D
NEW 8326953	M 8 × 1.25 - 8	○	STD	OH4	70	15	37	8	3	—	6.75	D
NEW 8326954	M 8 × 1 - 8	○	STD	OH3	70	22	37	8	3	—	7	D
8325906	M 10 × 1.5 - 8	—	STD	OH4	75	18	41	8	3	—	8.5	D
NEW 8326955	M 10 × 1.5 - 8	○	STD	OH4	75	18	41	8	3	—	8.5	D
8325905	M 10 × 1.25 - 8	—	STD	OH4	75	15	41	8	3	—	8.75	D
NEW 8326956	M 10 × 1.25 - 8	○	STD	OH4	75	15	41	8	3	—	8.75	D
8325907	M 12 × 1.75 - 10	—	STD	OH4	82	21	48	10	3	—	10.25	D
NEW 8326957	M 12 × 1.75 - 10	○	STD	OH4	82	21	48	10	3	—	10.25	D
NEW 8326958	M 12 × 1.5 - 10	○	STD	OH4	82	29	48	10	3	—	10.5	D
NEW 8326959	M 12 × 1.25 - 10	○	STD	OH4	82	29	48	10	3	—	10.75	D
8325908	M 14 × 2 - 12	—	STD	OH5	88	24	48	12	3	—	12	D

D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

○=Yes

■标记的说明请参照P.36

■柄四方部的长和宽, 请参见37页

1. 虽然(立铣刀柄)丝锥可以对应弹簧刀柄、立铣刀柄等, 但都使用止动块。
2. 精度栏    是以确保高精度及完全同步进给相结合为前提的相当于2级丝锥的推荐精度。
3. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
4. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
5. 不推荐再研磨。
6. 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (lk) and width (K).

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
5. Regrinding is not recommended.
6. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

## 优势在这!

Key Point

铣刀柄根据用途可以选择内冷油孔型。  
油雾冷却(MQL)等推荐内冷油孔型。

Choose end mill shank with oil hole based on usage. For mist (MQL) and similar machining environment, oil hole type (those marked with ○ in the chart above) is recommended.

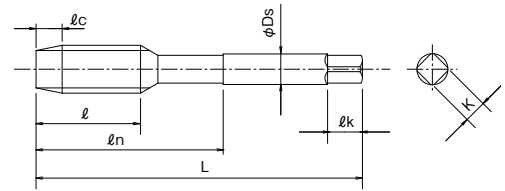
# 螺旋槽丝锥 (立铣刀柄)

# Spiral Fluted Tap with Long Shank (End Mill Shank)

NEW SIZES

## A-LT-SFT

立铣刀柄丝锥适用于和“HS 系列”相同的柄部尺寸(高速同步丝锥)。 A-SFT with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



### 切削锥长 (lc) 2.5P

Chamfer Length



### 螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8326500	M 3 x 0.5	STD	OH3	100	4	19	4	3	-	2.5	D
8326520	x100 - 4			150							D
8326501	M 4 x 0.7	STD	OH3	100	5.6	21	6	3	-	3.3	D
8326521	x100 - 6			150							D
8326502	M 5 x 0.8	STD	OH3	100	6.4	24	6	3	-	4.2	D
8326522	x100 - 6			150							D
8326503	M 6 x 1	STD	OH3	100	8	29	6	3	-	5	D
8326523	x100 - 6			150							D
8326524	x150 - 6			200							D
8326504	M 8 x 1.25	STD	OH4	100	15	37	8	3	-	6.75	D
8326525	x100 - 8			150							D
8326526	x150 - 8			200							D
8326506	M 10 x 1.5	STD	OH4	100	18	41	8	3	-	8.5	D
8326527	x100 - 8			150		60					D
8326528	x150 - 8			200		80					D
8326505	M 10 x 1.25	STD	OH4	100	15	41	8	3	-	8.75	D
8326529	x100 - 8			150		60					D
8326530	x150 - 8			200		80					D
8326507	M 12 x 1.75	STD	OH4	100	21	48	10	3	-	10.25	D
8326531	x100 - 10			150		60					D
8326532	x150 - 10			200		80					D
8326508	M 14 x 2	STD	OH5	150	24	50	12	3	-	12	D
8326533	x100 - 12			200		80					D
8326509	M 16 x 2	STD	OH5	150	24	60	16	3	-	14	D
8326534	x100 - 16			200		80					D
8326510	M 20 x 2.5	STD	OH5	150	30	75	16	4	-	17.5	D
8326535	x100 - 20			200		80					D
8326511	M 24 x 3	STD	OH5	150	36	90	20	4	-	21	D
8326536	x100 - 24			200		80					D

※ 标记为 2015年7月发售。  
※ Available from July 2015.

D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

■ 标记的说明请参照 P.36  
■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

- 虽然(立铣刀柄)丝锥可以对弹簧刀柄、立铣刀柄等, 但都使用止动块。
- 精度栏      是以确保高精度及完全同步进给相结合为前提的相当于2级丝锥的推荐精度。
- 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
- 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
- 不推荐再研磨。
- 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

- See page 36 for explanation of marks.
- Please see page 37 for length of external center and shank square length (l k) and width (K).
- Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
- Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
- Regrinding is not recommended.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Coating #24

A-SFT 直孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

A-POT 通孔  
长柄  
Long Shank

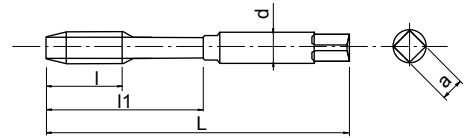
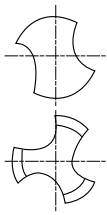
立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔公差/柄四方部  
Shank square  
length  
(l k) and width (K)

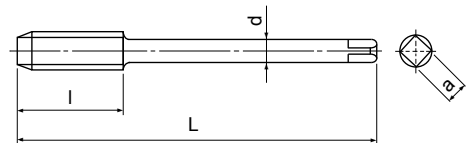
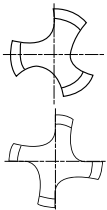
# A-SFT



- **材料**  
Tool Material  
粉末高速钢  
Powder Metallurgy HSS(CPM)
- **表面处理**  
Surface Treatment  
V涂层  
V (Composite multi-layered) Coating
- **螺旋角**  
Helix Angle  
45°
- **切削锥长 (lc)**  
Chamfer Length  
2.5P

ISO 2  
6HX

工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	全长 L	螺纹长 l	颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48139125	M2x0.4	45	3.2	10	2.8	2.1	2	●	DIN371
48139133	M2, 5x0.45	50	3.6	13	2.8	2.1	2	●	DIN371
48139138	M3x0.5	56	4	18	3.5	2.7	3	●	DIN371
48139144	M4x0.7	63	5.6	21	4.5	3.4	3	●	DIN371
48139149	M5x0.8	70	6.4	25	6	4.9	3	●	DIN371
48139155	M6x1	80	8	30	6	4.9	3	●	DIN371
48139161	M8x1.25	90	10	35	8	6.2	3	●	DIN371
48139169	M10x1.5	100	12	39	10	8	3	●	DIN371

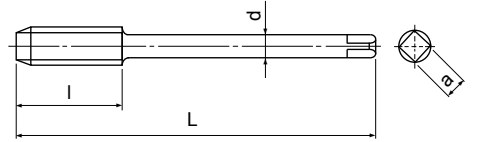
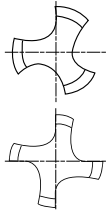


工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	全长 L	螺纹长 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48139179	M12x1.75	110	14	9	7	3	●	DIN376
48139191	M14x2	110	16	11	9	3	●	DIN376
48139202	M16x2	110	16	12	9	3	●	DIN376
48139214	M18x2.5	125	25	14	11	4	●	DIN376
48139228	M20x2.5	140	25	16	12	4	●	DIN376
48139238	M22x2.5	140	25	18	14.5	4	●	DIN376
48139247	M24x3	160	30	18	14.5	4	●	DIN376
* 1351503921	M27x3	160	36	20	16	4	●	DIN376
* 1351503922	M30x3.5	180	42	22	18	4	●	DIN376
* 1351503923	M33x3.5	180	42	25	20	4	●	DIN376
* 1351503924	M36x4	200	48	26	22	4	●	DIN376
* 1351503925	M42x4.5	200	54	30	24	4	●	DIN376

\* 标记为受注生产品，材质为 HSSE



## A-SFT



- **材料**  
Tool Material  
粉末高速钢  
Powder Metallurgy HSS(CPM)
- **表面处理**  
Surface Treatment  
V涂层  
V (Composite multi-layered) Coating
- **螺旋角**  
Helix Angle  
45°
- **切削锥长 (lc)**  
Chamfer Length  
2.5P

**ISO 2  
6HX**

工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	全长 L	螺纹长 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48139156	M6x0.75	80	8	4.5	3.4	3	●	DIN374
48139163	M8x0.75	80	8	6	4.9	3	●	DIN374
48139162	M8x1	90	10	6	4.9	3	●	DIN374
48139171	M10x1	90	10	7	5.5	3	●	DIN374
48139170	M10x1.25	100	12	7	5.5	3	●	DIN374
48139182	M12x1	100	12	9	7	3	●	DIN374
48139181	M12x1.25	100	12	9	7	3	●	DIN374
48139180	M12x1.5	100	14	9	7	3	●	DIN374
48139192	M14x1.5	100	16	11	9	3	●	DIN374
48139203	M16x1.5	100	16	12	9	3	●	DIN374
48139216	M18x1.5	110	16	14	11	4	●	DIN374
48139230	M20x1.5	125	16	16	12	4	●	DIN374
48139240	M22x1.5	125	16	18	14.5	4	●	DIN374
48139250	M24x1.5	140	16	18	14.5	4	●	DIN374

特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Coating #24

A-SFT 直孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

A-POT 通孔  
长柄  
Long Shank

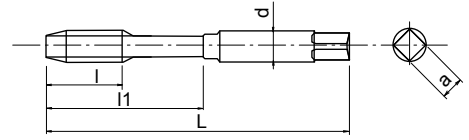
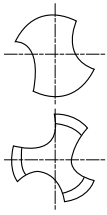
立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔直径 / 柄四方部  
Shank square  
length  
(l) and width (k)

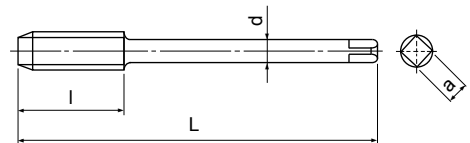
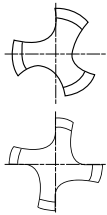
# A-SFT



- **材料**  
Tool Material  
粉末高速钢  
Powder Metallurgy HSS(CPM)
- **表面处理**  
Surface Treatment  
V涂层  
V (Composite multi-layered) Coating
- **螺旋角**  
Helix Angle  
45°
- **切削锥长 (lc)**  
Chamfer Length  
2.5P

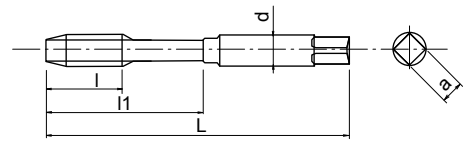
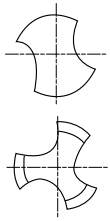
**ANSI  
2BX**

工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	全长 L	螺纹长 l	颈长 l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48139457	No.4-40UNC	56	5.1	18	3.5	2.7	2	●	DIN2184
48139459	No.5-40UNC	56	5.1	18	3.5	2.7	2	●	DIN2184
48139461	No.6-32UNC	56	6.4	20	4	3	2	●	DIN2184
48139464	No.8-32UNC	63	6.4	21	4.5	3.4	2	●	DIN2184
48139466	No.10-24UNC	70	8.5	25	6	4.9	2	●	DIN2184
48139471	1/4-20UNC	80	10.2	30	7	5.5	2	●	DIN2184
48139474	5/16-18UNC	90	11.3	35	8	6.2	3	●	DIN2184
48139479	3/8-16UNC	100	12.7	39	10	8	3	●	DIN2184



工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	全长 L	螺纹长 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48139484	7/16-14UNC	100	14.5	8	6.2	3	●	DIN2184
48139489	1/2-13UNC	110	15.6	9	7	3	●	DIN2184
48139501	5/8-11UNC	110	18.5	12	9	3	●	DIN2184
48139515	3/4-10UNC	125	25.4	14	11	4	●	DIN2184
48139526	7/8-9UNC	140	28.2	18	14.5	4	●	DIN2184
48139538	1-8UNC	160	31.8	18	14.5	4	●	DIN2184

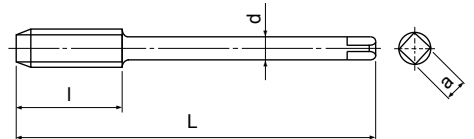
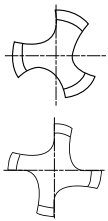
## A-SFT



- **材料**  
Tool Material  
粉末高速钢  
Powder Metallurgy HSS(CPM)
- **表面处理**  
Surface Treatment  
V涂层  
V (Composite multi-layered) Coating
- **螺旋角**  
Helix Angle  
45°
- **切削锥长 (lc)**  
Chamfer Length  
2.5P



工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	全长 L	螺纹长 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48139462	No.6-40UNF	56	6.4	20	4	3	●	DIN2184
48139467	No.10-32UNF	70	8.5	25	6	4.9	●	DIN2184
48139472	1/4-28UNF	80	10.2	30	7	5.5	●	DIN2184
48139476	5/16-24UNF	90	11.3	35	8	6.2	●	DIN2184
48139481	3/8-24UNF	90	12.7	35	10	8	●	DIN2184



工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	全长 L	螺纹长 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48139486	7/16-20UNF	100	14.5	8	6.2	3	●	DIN2184
48139491	1/2-20-UNF	100	15.6	9	7	3	●	DIN2184
48139496	9/16-18UNF	100	16.9	11	9	3	●	DIN2184
48139504	5/8-18UNF	100	18.5	12	9	3	●	DIN2184
48139517	3/4-16UNF	110	25.4	14	11	4	●	DIN2184
48139528	7/8-14UNF	125	28.2	18	14.5	4	●	DIN2184
48139539	1-12UNF	140	31.8	18	14.5	4	●	DIN2184

特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Coating #24

A-SFT 直孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

A-POT 通孔  
长柄  
Long Shank

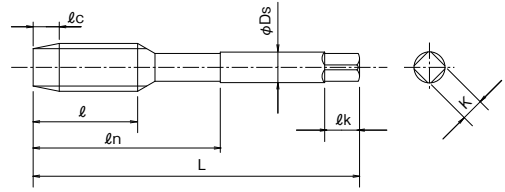
立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔直径 / 柄四方部  
Shank square  
length  
(l) and width (k)

# A-POT



## 切削锥长 (lc) 5P

Chamfer Length



螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325034	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	34	9	-	3	2	○	1.1	D
8325039	M 1.6 × 0.35	STD	OH1.5	36	10	-	3	2	○	1.25	D
8325044	M 1.7 × 0.35	STD	OH1.5	36	11	-	3	2	○	1.35	D
8325049	M 2 × 0.4	STD	OH1.5	40	12	-	3	2	○	1.6	A
8325430		STD+1	OH2.5								D
8325431		STD+2	OH3.5								D
8325050	M 2 × 0.25	STD	OH1	40	12	-	3	2	○	1.75	D
8325432		STD+1	OH2								D
8325052	M 2.2 × 0.45	STD	OH2	42	13	-	3	2	○	1.75	D
8325434		STD+1	OH3								D
8325053	M 2.2 × 0.25	STD	OH1	42	13	-	3	2	○	1.95	D
8325436		STD+1	OH2								D
8325054	M 2.3 × 0.4	STD	OH1.5	42	13	-	3	2	○	1.9	B
8325438		STD+1	OH2.5								D
8325059	M 2.5 × 0.45	STD	OH2	44	14	-	3	2	○	2.05	B
8325440		STD+1	OH3								D
8325441		STD+2	OH4								D
8325062	M 2.5 × 0.35	STD	OH2	44	14	-	3	2	○	2.15	D
8325442		STD+1	OH3								D
8325064	M 2.6 × 0.45	STD	OH2	44	14	-	3	2	○	2.15	A
8325444		STD+1	OH3								D
8325069	M 3 × 0.5	STD	OH3	46	11	19	4	3	○	2.5	A
8325450		STD+1	OH4								D
8325451		STD+2	OH5								D
8325072	M 3 × 0.35	STD	OH2	46	11	19	4	3	○	2.65	D
8325452		STD+1	OH3								D
8325076	M 3.5 × 0.6	STD	OH2	48	13	20	4	3	○	2.9	B
8325454		STD+1	OH3								D
8325079	M 3.5 × 0.35	STD	OH2	48	13	20	4	3	○	3.15	D
8325455		STD+1	OH3								D

A,B=标准库存品 A,B=Standard stock item D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item  
○=Yes

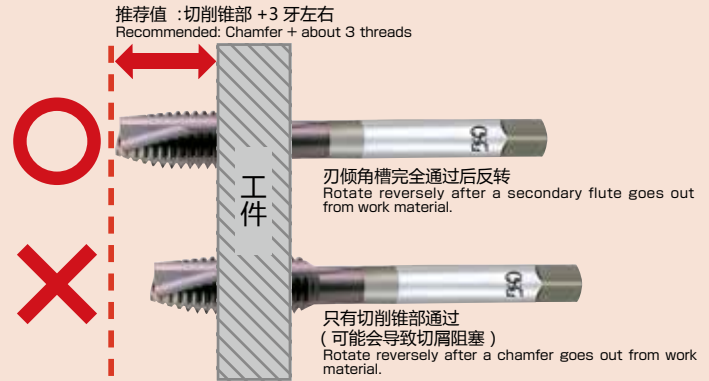
长柄型请参考 P.29-P.32。  
Refer to p.29 ~ p.32 for long shank type.



## 加工要点( 刃倾角丝锥的最佳用法)

Points of tapping (how to use a spiral pointed tap properly)

刃倾角丝锥是贯穿工件端面，通过它前面的副槽排出切屑的。  
Spiral pointed tap can discharge chips smoothly by setting the stroke so that a secondary flute goes out from the end face of work material.



FROM

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓ <sub>n</sub>	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325083	M 4 × 0.7	STD	OH3	52	13	21	5	3	○	3.3	A
8325460		STD+1	OH4								D
8325461		STD+2	OH5								D
8325086	M 4 × 0.5	STD	OH3	52	13	21	5	3	○	3.5	D
8325462		STD+1	OH4								D
8325087	M 4.5 × 0.75	STD	OH3	55	13	21	5	3	○	3.75	D
8325464		STD+1	OH4								D
8325088	M 4.5 × 0.5	STD	OH3	55	13	21	5	3	○	4	D
8325465		STD+1	OH4								D
8325090	M 5 × 0.8	STD	OH3	60	16	24	5.5	3	○	4.2	A
8325468		STD+1	OH4								D
8325469		STD+2	OH5								D
8325093	M 5 × 0.5	STD	OH3	60	16	24	5.5	3	○	4.5	D
8325473		STD+1	OH4								D
8325095	M 5.5 × 0.5	STD	OH3	60	17	25	5.5	3	○	5	D
8325476		STD+1	OH4								D
8325097	M 6 × 1	STD	OH3	62	19	29	6	3	○	5	A
8325478		STD+1	OH4								D
8325479		STD+2	OH5								D
8325100	M 6 × 0.75	STD	OH3	62	19	29	6	3	○	5.25	B
8325480		STD+1	OH4								D
8325102	M 6 × 0.5	STD	OH3	62	19	29	6	3	○	5.5	D
8325481		STD+1	OH4								D
8325104	M 7 × 1	STD	OH3	65	19	33	6.2	3	○	6	D
8325484		STD+1	OH4								D
8325105	M 7 × 0.75	STD	OH3	65	19	33	6.2	3	○	6.25	D
8325485		STD+1	OH4								D

A,B=标准库存品 A,B=Standard stock item D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

○=Yes

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽，请参见37页

1. 精度栏      是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时，也会发生内螺纹扩大的问题，请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

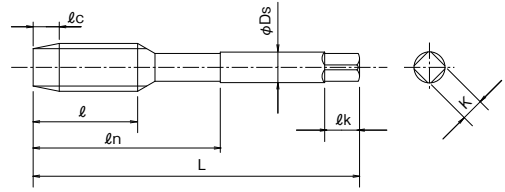
■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (ℓ k) and width (K) .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT

A-POT



切削锥长  $l_c$ ) 5P

Chamfer Length



螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 $l$	颈长 $l_n$	柄径 $D_s$	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325107	M 8 × 1.25	STD	OH3	70	22	37	6.2	3	○	6.75	A
8325488		STD+1	OH4								D
8325489		STD+2	OH5								D
8325111	M 8 × 1	STD	OH3	70	22	37	6.2	3	○	7	B
8325490		STD+1	OH4								D
8325112	M 8 × 0.75	STD	OH3	70	22	37	6.2	3	○	7.25	D
8325491		STD+1	OH4								D
8325114	M 9 × 1.25	STD	OH3	72	22	38	7	3	○	7.75	D
8325494		STD+1	OH4								D
8325115	M 9 × 1	STD	OH3	72	22	38	7	3	○	8	D
8325495		STD+1	OH4								D
8325116	M 9 × 0.75	STD	OH3	72	22	38	7	3	○	8.25	D
8325496		STD+1	OH4								D
8325117	M 10 × 1.5	STD	OH4	75	24	41	7	3	-	8.5	A
8325500		STD+1	OH5								D
8325501		STD+2	OH6								D
8325121	M 10 × 1.25	STD	OH3	75	24	41	7	3	-	8.75	A
8325502		STD+1	OH4								D
8325124	M 10 × 1	STD	OH3	75	24	41	7	3	-	9	B
8325503		STD+1	OH4								D
8325125	M 10 × 0.75	STD	OH3	75	24	41	7	3	-	9.25	D
8325504		STD+1	OH4								D
8325127	M 11 × 1.5	STD	OH4	80	25	48	8	3	-	9.5	D
8325510		STD+1	OH5								D
8325128	M 11 × 1	STD	OH3	80	25	48	8	3	-	10	D
8325514		STD+1	OH4								D
8325129	M 11 × 0.75	STD	OH3	80	25	48	8	3	-	10.25	D
8325515		STD+1	OH4								D
8325130	M 12 × 1.75	STD	OH4	82	29	48	8.5	3	-	10.25	A
8325518		STD+1	OH5								D
8325519		STD+2	OH6								D

A,B= 标准库存品 A,B=Standard stock item D= 库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item  
○=Yes

长柄型请参考 P.29-P.32。  
Refer to p.29 ~ p.32 for long shank type.



**FROM**

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓn	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325134	M 12 × 1.5	STD	OH4	82	29	48	8.5	3	-	10.5	A
8325520		STD+1	OH5								D
8325137	M 12 × 1.25	STD	OH4	82	29	48	8.5	3	-	10.75	A
8325521		STD+1	OH5								D
8325140	M 12 × 1	STD	OH3	82	29	48	8.5	3	-	11	B
8325522		STD+1	OH4								D
8325147	M 14 × 2	STD	OH4	88	30	48	10.5	3	-	12	A
8325530		STD+1	OH5								D
8325150	M 14 × 1.5	STD	OH4	88	30	48	10.5	3	-	12.5	A
8325531		STD+1	OH5								D
8325152	M 14 × 1.25	STD	OH4	88	30	48	10.5	3	-	12.75	D
8325532		STD+1	OH5								D
8325154	M 14 × 1	STD	OH3	88	30	48	10.5	3	-	13	D
8325533		STD+1	OH4								D
8325155	M 15 × 1.5	STD	OH4	95	32	52	10.5	3	-	13.5	D
8325536		STD+1	OH5								D
8325156	M 15 × 1	STD	OH3	95	32	52	10.5	3	-	14	D
8325537		STD+1	OH4								D
8325157	M 16 × 2	STD	OH4	95	32	52	12.5	3	-	14	A
8325540		STD+1	OH5								D
8325160	M 16 × 1.5	STD	OH4	95	32	52	12.5	3	-	14.5	A
8325541		STD+1	OH5								D
8325162	M 16 × 1	STD	OH3	95	32	52	12.5	3	-	15	D
8325542		STD+1	OH4								D
8325164	M 17 × 1.5	STD	OH4	100	37	55	13	3	-	15.5	D
8325545		STD+1	OH5								D
8325166	M 17 × 1	STD	OH3	100	37	55	13	3	-	16	D
8325546		STD+1	OH4								D
8325167	M 18 × 2.5	STD	OH5	100	37	55	14	3	-	15.5	A
8325549		STD+1	OH6								D

A,B= 标准库存品 A,B=Standard stock item D= 库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

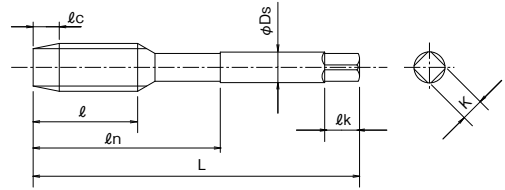
1. 精度栏      是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (ℓ)(k) and width (K) .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

A-POT



切削锥长 (lc) 5P

Chamfer Length



螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325169	M 18 x2	STD	OH4	100	37	55	14	3	-	16	D
8325550		STD+1	OH5								D
8325170	M 18 x1.5	STD	OH4	100	37	55	14	3	-	16.5	A
8325551		STD+1	OH5								D
8325172	M 18 x1	STD	OH3	100	37	55	14	3	-	17	D
8325552		STD+1	OH4								D
8325177	M 20 x2.5	STD	OH5	105	37	58	15	3	-	17.5	A
8325557		STD+1	OH6								D
8325179	M 20 x2	STD	OH4	105	37	58	15	3	-	18	D
8325558		STD+1	OH5								D
8325180	M 20 x1.5	STD	OH4	105	37	58	15	3	-	18.5	A
8325559		STD+1	OH5								D
8325182	M 20 x1	STD	OH3	105	37	58	15	3	-	19	D
8325560		STD+1	OH4								D
8325187	M 22 x2.5	STD	OH5	115	38	63	17	3	-	19.5	A
8325563		STD+1	OH6								D
8325189	M 22 x2	STD	OH4	115	38	63	17	3	-	20	D
8325564		STD+1	OH5								D
8325190	M 22 x1.5	STD	OH4	115	38	63	17	3	-	20.5	A
8325565		STD+1	OH5								D
8325192	M 22 x1	STD	OH3	115	38	63	17	3	-	21	D
8325566		STD+1	OH4								D
8325197	M 24 x3	STD	OH5	120	45	66	19	3	-	21	A
8325569		STD+1	OH6								D
8325199	M 24 x2	STD	OH4	120	45	66	19	3	-	22	D
8325570		STD+1	OH5								D
8325200	M 24 x1.5	STD	OH4	120	45	66	19	3	-	22.5	A
8325571		STD+1	OH5								D
8325202	M 24 x1	STD	OH3	120	45	66	19	3	-	23	D
8325572		STD+1	OH4								D

A,B=标准库存品 A,B=Standard stock item D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

○=Yes

■标记的说明请参照P.36

■柄四方部的长和宽,请参见37页

1. 精度栏    是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时,也会发生内螺纹扩大的问题,请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

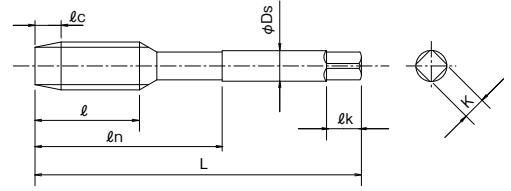
■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (l k) and width (K) .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.



A-POT



切削锥长 (lc) 5P

Chamfer Length



螺纹种类: U

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8327012	No. 4 - 40UNC	STD	OH2	44	15	-	3	2	○	2.27	D
8327018	No. 5 - 40UNC	STD	OH2	46	11	19	4	3	○	2.59	D
8327024	No. 6 - 32UNC	STD	OH2	48	13	21	4	3	○	2.77	D
8327030	No. 8 - 32UNC	STD	OH2	52	13	21	5	3	○	3.42	D
8327036	No. 10 - 24UNC	STD	OH2	60	16	24	5.5	3	○	3.83	D
8327039	No. 10 - 32UNF	STD	OH2	60	16	24	5.5	3	○	4.07	D
8327049	1/4 - 20UNC	STD	OH3	62	19	29	6	3	○	5.12	D
8327051	1/4 - 28UNF	STD	OH2	62	19	29	6	3	○	5.47	D
8327058	5/16 - 18UNC	STD	OH3	70	22	37	6.1	3	○	6.57	D
8327061	5/16 - 24UNF	STD	OH3	70	22	37	6.1	3	○	6.91	D
8327067	3/8 - 16UNC	STD	OH3	75	24	41	7	3	-	7.98	D
8327073	3/8 - 24UNF	STD	OH3	75	24	41	7	3	-	8.51	D
8327080	7/16 - 14UNC	STD	OH3	80	25	48	8	3	-	9.35	D
8327083	7/16 - 20UNF	STD	OH3	80	25	48	8	3	-	9.88	D
8327090	1/2 - 13UNC	STD	OH4	85	29	48	9	3	-	10.81	D
8327096	1/2 - 20UNF	STD	OH3	85	29	48	9	3	-	11.47	D
8327105	5/16 - 12UNC	STD	OH4	90	30	48	10.5	3	-	12.2	D
8327108	5/16 - 18UNF	STD	OH3	90	30	48	10.5	3	-	12.9	D
8327111	5/8 - 11UNC	STD	OH4	95	32	52	12	3	-	13.6	D
8327114	5/8 - 18UNF	STD	OH3	95	32	52	12	3	-	14.5	D
8327120	3/4 - 10UNC	STD	OH4	105	37	58	14	3	-	16.6	D
8327123	3/4 - 16UNF	STD	OH4	105	37	58	14	3	-	17.5	D
8327130	7/8 - 9UNC	STD	OH5	115	38	63	17	3	-	19.5	D
8327132	7/8 - 14UNF	STD	OH4	115	38	63	17	3	-	20.5	D

D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item  
○=Yes

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

1. 精度栏    是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏相当于2级内螺纹适应的内螺纹精度。(并不包含JIS标准中的特例) 推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入JIS中。

■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (l k) and width (K).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard (with the exception of internal threads not listed in the JIS standard). The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Coating #24

A-SFT 盲孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

A-POT 通孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

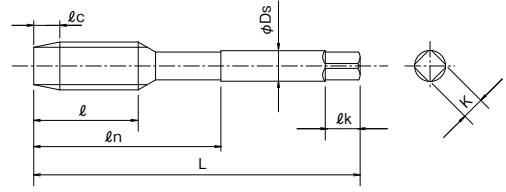
DIN 标准系列  
DIN Standard

切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔公差/柄四方部  
Shank square  
length  
(l k) and width (K)

# 长柄型刃倾角丝锥 Spiral Pointed Tap with Long Shank

## A-LT-POT



### 切削锥长 (lc) 5P

Chamfer Length



螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8326002	M2 × 0.4 × 80	STD	OH1.5	80	12	—	3	2	○	1.6	D
8326001	M2 × 0.25 × 80	STD	OH1	80	12	—	3	2	○	1.75	D
8326004	M2.2 × 0.45 × 80	STD	OH2	80	13	—	3	2	○	1.75	D
8326003	M2.2 × 0.25 × 80	STD	OH1	80	13	—	3	2	○	1.95	D
8326005	M2.3 × 0.4 × 80	STD	OH1.5	80	13	—	3	2	○	1.9	D
8326007	M2.5 × 0.45 × 80	STD	OH2	80	14	—	3	2	○	2.05	D
8326006	M2.5 × 0.35 × 80	STD	OH2	80	14	—	3	2	○	2.15	D
8326008	M2.6 × 0.45 × 80	STD	OH2	80	14	—	3	2	○	2.15	D
8326010	M3 × 0.5 × 100	STD	OH3	100	11	20	4	3	○	2.5	D
8326009	M3 × 0.35 × 100	STD	OH2	100	11	20	4	3	○	2.65	D
8326012	M3.5 × 0.6 × 100	STD	OH2	100	13	24	4	3	○	2.9	D
8326011	M3.5 × 0.35 × 100	STD	OH2	100	13	24	4	3	○	3.15	D
8326014	M4 × 0.7 × 100	STD	OH3	100	13	27	5	3	○	3.3	D
8326013	M4 × 0.5 × 100	STD	OH3	100	13	27	5	3	○	3.5	D
8326016	M4.5 × 0.75 × 100	STD	OH3	100	13	30	5	3	○	3.75	D
8326015	M4.5 × 0.5 × 100	STD	OH3	100	13	30	5	3	○	4	D
8326018	M5 × 0.8 × 100	STD	OH3	100	16	33	5.5	3	○	4.2	D
8326017	M5 × 0.5 × 100	STD	OH3	100	16	33	5.5	3	○	4.5	D
8326019	M5.5 × 0.5 × 100	STD	OH3	100	17	37	5.5	3	○	5	D
8326022	M6 × 1	STD	OH3	100	19	40	6	3	○	5	D
8326023				150							D
8326020	M6 × 0.75	STD	OH3	100	19	40	6	3	○	5.25	D
8326021				150							D
8326026	M7 × 1	STD	OH3	100	19	40	6.2	3	○	6	D
8326027				150		60					D

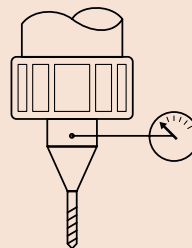
D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

○=Yes

### 加工要点( 安装部震动的影响)

Points of tapping (effect of attachment runout)

- 抑制安装部震动使其稳定加工。
- 详细请参考P.20。
- Stable tapping can be ensured by controlling the attachment runout.
- Please see page 20 for the further details.



## 优势在这!

Key Point

A-LT-POT长柄系列被引进到A-POT。  
它能应对通常丝锥无法处理的深孔加工。

A long-neck type "A-LT-POT" is introduced in A-POT.  
It's suitable for deep hole tapping that regular taps cannot handle.



FROM

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓ <sub>n</sub>	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8326024	M7 × 0.75	STD	OH3	100	19	40	6.2	3	○	6.25	D
8326025				150		60					D
8326032	M8 × 1.25	STD	OH3	100	22	40	6.2	3	○	6.75	D
8326033				150		60					D
8326030	M8 × 1	STD	OH3	100	22	40	6.2	3	○	7	D
8326031				150		60					D
8326028	M8 × 0.75	STD	OH3	100	22	40	6.2	3	○	7.25	D
8326029				150		60					D
8326038	M9 × 1.25	STD	OH3	100	22	40	7	3	○	7.75	D
8326039				150		60					D
8326036	M9 × 1	STD	OH3	100	22	40	7	3	○	8	D
8326037				150		60					D
8326034	M9 × 0.75	STD	OH3	100	22	40	7	3	○	8.25	D
8326035				150		60					D
8326046	M10 × 1.5	STD	OH4	100	24	41	7	3	-	8.5	D
8326047				150		60					D
8326044	M10 × 1.25	STD	OH3	100	24	41	7	3	-	8.75	D
8326045				150		60					D
8326042	M10 × 1	STD	OH3	100	24	41	7	3	-	9	D
8326043				150		60					D
8326040	M10 × 0.75	STD	OH3	100	24	41	7	3	-	9.25	D
8326041				150		60					D
8326052	M11 × 1.5	STD	OH4	100	25	48	8	3	-	9.5	D
8326053				150		60					D
8326092	M11 × 1.25	STD	OH3	100	25	48	8	3	-	9.75	D
8326093				150		60					D

D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

○=Yes

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

1. 精度栏    是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

■ See page 36 for explanation of marks.

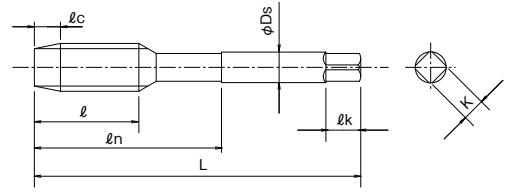
■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (ℓ k) and width (K) .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT

# 长柄型刃倾角丝锥 Spiral Pointed Tap with Long Shank

## A-LT-POT



### 切削锥长 $l_c$ ) 5P

Chamfer Length

FROM



螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 $l$	颈长 $l_n$	柄径 $D_s$	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8326050	M11 × 1	STD	OH3	100	25	48	8	3	-	10	D
8326051				150		60					D
8326048	M11 × 0.75	STD	OH3	100	25	48	8	3	-	10.25	D
8326049				150		60					D
8326060	M12 × 1.75	STD	OH4	100	29	48	8.5	3	-	10.25	D
8326061				150		60					D
8326058	M12 × 1.5	STD	OH4	100	29	48	8.5	3	-	10.5	D
8326059				150		60					D
8326056	M12 × 1.25	STD	OH4	100	29	48	8.5	3	-	10.75	D
8326057				150		60					D
8326054	M12 × 1	STD	OH3	100	29	48	8.5	3	-	11	D
8326055				150		60					D
8326065	M14 × 2	STD	OH4	150	30	60	10.5	3	-	12	D
8326064	M14 × 1.5	STD	OH4	150	30	60	10.5	3	-	12.5	D
8326063	M14 × 1.25	STD	OH4	150	30	60	10.5	3	-	12.75	D
8326062	M14 × 1	STD	OH3	150	30	60	10.5	3	-	13	D
8326067	M15 × 1.5	STD	OH4	150	32	60	10.5	3	-	13.5	D
8326066	M15 × 1	STD	OH3	150	32	60	10.5	3	-	14	D
8326070	M16 × 2	STD	OH4	150	32	60	12.5	3	-	14	D
8326071				200		80					D
8326069	M16 × 1.5	STD	OH4	150	32	60	12.5	3	-	14.5	D

D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item

**FROM**

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 ℓ	颈长 ℓn	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8326068	M16 × 1 × 150	STD	OH3	150	32	60	12.5	3	-	15	D
8326073	M17 × 1.5 × 150	STD	OH4	150	37	60	13	3	-	15.5	D
8326072	M17 × 1 × 150	STD	OH3	150	37	60	13	3	-	16	D
8326077	M18 × 2.5 × 150	STD	OH5	150	37	60	14	3	-	15.5	D
8326076	M18 × 2 × 150	STD	OH4	150	37	60	14	3	-	16	D
8326075	M18 × 1.5 × 150	STD	OH4	150	37	60	14	3	-	16.5	D
8326074	M18 × 1 × 150	STD	OH3	150	37	60	14	3	-	17	D
8326081	M20 × 2.5 × 150 × 200	STD	OH5	150	37	60	15	3	-	17.5	D
8326082				200		80					D
8326080	M20 × 2 × 150	STD	OH4	150	37	60	15	3	-	18	D
8326079	M20 × 1.5 × 150	STD	OH4	150	37	60	15	3	-	18.5	D
8326078	M20 × 1 × 150	STD	OH3	150	37	60	15	3	-	19	D
8326086	M22 × 2.5 × 150	STD	OH5	150	38	63	17	3	-	19.5	D
8326085	M22 × 2 × 150	STD	OH4	150	38	63	17	3	-	20	D
8326084	M22 × 1.5 × 150	STD	OH4	150	38	63	17	3	-	20.5	D
8326083	M22 × 1 × 150	STD	OH3	150	38	63	17	3	-	21	D
8326090	M24 × 3 × 150 × 200	STD	OH5	150	45	66	19	3	-	21	D
8326091				200							D
8326089	M24 × 2 × 150	STD	OH4	150	45	66	19	3	-	22	D
8326088	M24 × 1.5 × 150	STD	OH4	150	45	66	19	3	-	22.5	D
8326087	M24 × 1 × 150	STD	OH3	150	45	66	19	3	-	23	D

D=库存中心标准库存 D=Inventory center stock item

■ 标记的说明请参照 P.36  
 ■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

1. 精度栏      是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
4. 不推荐再研磨。
5. 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

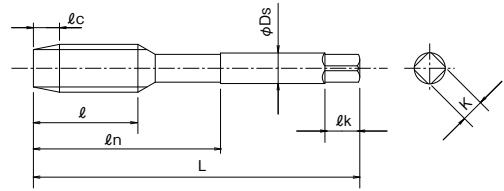
■ See page 36 for explanation of marks.  
 ■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (ℓ k) and width(K) .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

## A-POT

拥有立铣刀柄的A丝锥和普通柄型都是OSG高速钢丝锥系列。

A-SFT with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



### 切削锥长 (lc) 5P

Chamfer Length



### 螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	油孔 Oil Hole	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8325800	M 3 × 0.5 - 4	-	STD	OH3	46	11	19	4	3	○	2.5	D
8325801	M 4 × 0.7 - 6	-	STD	OH3	52	13	21	6	3	○	3.3	D
8325802	M 5 × 0.8 - 6	-	STD	OH3	60	16	24	6	3	○	4.2	D
8325803	M 6 × 1 - 6	-	STD	OH3	62	19	29	6	3	○	5	D
NEW 8326901		○								-		D
NEW 8326902	M 6 × 0.75 - 6	○	STD	OH3	62	19	29	6	3	-	5.25	D
8325804	M 8 × 1.25 - 8	-	STD	OH4	70	22	37	8	3	○	6.75	D
NEW 8326903		○								-		D
NEW 8326904	M 8 × 1 - 8	○	STD	OH3	70	22	37	8	3	-	7	D
8325806	M 10 × 1.5 - 8	-	STD	OH4	75	24	41	8	3	-	8.5	D
NEW 8326905		○								-		D
8325805	M 10 × 1.25 - 8	-	STD	OH4	75	24	41	8	3	-	8.75	D
NEW 8326906		○								-		D
8325807	M 12 × 1.75 - 10	-	STD	OH4	82	29	48	10	3	-	10.25	D
NEW 8326907		○								-		D
NEW 8326908	M 12 × 1.5 - 10	○	STD	OH4	82	29	48	10	3	-	10.5	D
NEW 8326909	M 12 × 1.25 - 10	○	STD	OH4	82	29	48	10	3	-	10.75	D
8325808	M 14 × 2 - 12	-	STD	OH5	88	30	48	12	3	-	12	D

D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item  
○=Yes

■ 标记的说明请参照 P.36

■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

- 虽然(立铣刀柄)丝锥可以对应弹簧刀柄、立铣刀柄等, 但都使用止动块。
- 精度栏      是以确保高精度及完全同步进给相结合为前提的相当于2级丝锥的推荐精度。
- 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
- 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
- 不推荐再研磨。
- 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

■ See page 36 for explanation of marks.

■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (l k) and width (k).

- Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
- Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
- Regrinding is not recommended.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

# 刃倾角丝锥(立铣刀柄)

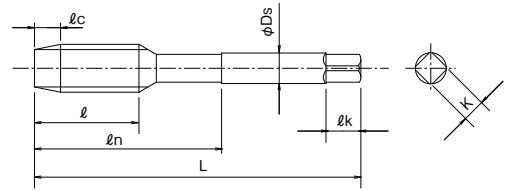
# Spiral Pointed Tap with Long Shank (End Mill Shank)

NEW SIZES

## A-LT-POT

拥有立铣刀柄的A丝锥和普通柄型都是OSG高速钢丝锥系列。

A-SFT with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



### 切削锥长 (lc) 5P

Chamfer Length



### 螺纹种类: M

单位:mm Unit:mm

工具 No. EDP NO.	尺寸 Thread Size	精度标识 Grade	精度 TAP Limit	全长 L	螺纹部长度 l	颈长 ln	柄径 Ds	槽数 Flutes	突顶尖 External Center	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	库存 Stock
8326400	M 3 x 0.5	STD	OH3	100	11	20	4	3	○	2.5	D
8326420				150							D
8326401	M 4 x 0.7	STD	OH3	100	13	27	6	3	○	3.3	D
8326421				150							D
8326402	M 5 x 0.8	STD	OH3	100	16	33	6	3	○	4.2	D
8326422				150							D
8326403	M 6 x 1	STD	OH3	100	19	40	6	3	○	5	D
8326423				150							D
8326424				200							D
8326404	M 8 x 1.25	STD	OH4	100	22	53	8	3	○	6.75	D
8326425				150							D
8326426				200							D
8326406	M 10 x 1.5	STD	OH4	100	24	41	8	3	-	8.5	D
8326427				150		60					D
8326428				200		80					D
8326405	M 10 x 1.25	STD	OH4	100	24	41	8	3	-	8.75	D
8326429				150		60					D
8326430				200		80					D
8326407	M 12 x 1.75	STD	OH4	100	29	48	10	3	-	10.25	D
8326431				150		60					D
8326432				200		80					D
8326408	M 14 x 2	STD	OH5	150	30	60	12	3	-	12	D
8326433				200		80					D
8326409	M 16 x 2	STD	OH5	150	32	60	16	3	-	14	D
8326434				200		80					D
8326410	M 20 x 2.5	STD	OH5	150	37	75	16	4	-	17.5	D
8326435				200		80					D
8326411	M 24 x 3	STD	OH5	150	45	90	20	4	-	21	D
8326436				200		D					

※ 标记为 2015年7月发售。  
※ Available from July 2015.

D=库存中心标准库存品 D=Inventory center stock item  
○=Yes

■ 标记的说明请参照 P.36  
■ 柄四方部的长和宽, 请参见37页

- 虽然(立铣刀柄)丝锥可以对弹簧刀柄、立铣刀柄等, 但都使用止动块。
- 精度栏      是以确保高精度及完全同步进给相结合为前提的相当于2级丝锥的推荐精度。
- 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
- 使用进给不稳定的机械时, 也会发生内螺纹扩大的问题, 请务必注意。
- 不推荐再研磨。
- 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度。  
推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入 JIS 中。

■ See page 36 for explanation of marks.  
■ Please see page 37 for length of external center and shank square length (l k) and width (K).

- Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
- Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
- Regrinding is not recommended.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Coating #24

A-SFT 直孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

A-POT 通孔  
长柄  
Long Shank

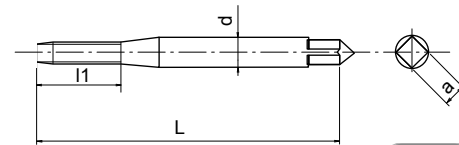
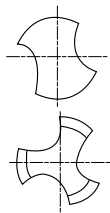
立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

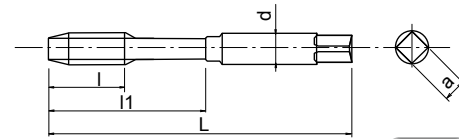
切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔公差/柄四方部  
Shank square  
length  
(l(k) and width (K))

# A-POT



Type 1

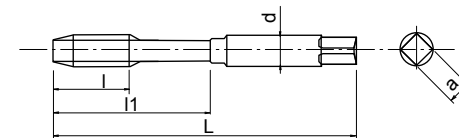
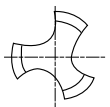


Type 2

- **材料**  
Tool Material  
粉末高速钢  
Powder Metallurgy HSS(CPM)
- **表面处理**  
Surface Treatment  
V涂层  
V (Composite multi-layered) Coating
- **切削锥长 (ℓc)**  
Chamfer Length  
4P

**ISO 2  
6HX**

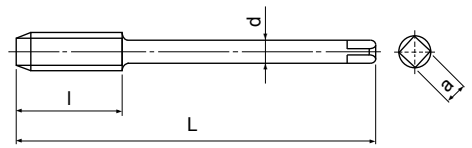
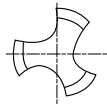
工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	全长 L	螺纹长 l	l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	类型 Type	库存 Stock	形状规格 Stock
48145125	M2x0.4	45	8	-	2.8	2.1	2	1	●	DIN371
48145138	M3x0.5	56	11	18	3.5	2.7	3	2	●	DIN371
48145144	M4x0.7	63	13	21	4.5	3.4	3	2	●	DIN371
48145149	M5x0.8	70	16	25	6	4.9	3	2	●	DIN371
48145155	M6x1	80	19	30	6	4.9	3	2	●	DIN371
48145161	M8x1.25	90	22	35	8	6.2	3	2	●	DIN371
48145169	M10x1.5	100	24	39	10	8	3	2	●	DIN371



工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	全长 L	螺纹长 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48145179	M12x1.75	110	29	9	7	3	●	DIN376
48145191	M14x2	110	30	11	9	3	●	DIN376
48145202	M16x2	110	32	12	9	3	●	DIN376
48145214	M18x2.5	125	34	14	11	3	●	DIN376
48145228	M20x2.5	140	34	16	12	3	●	DIN376
48145238	M22x2.5	140	34	18	14.5	3	●	DIN376
48145247	M24x3	160	38	18	14.5	3	●	DIN376



# A-POT



- **材料**  
Tool Material  
粉末高速钢  
Powder Metallurgy HSS(CPM)
- **表面处理**  
Surface Treatment  
V涂层  
V (Composite multi-layered) Coating
- **切削锥长 (lc)**  
Chamfer Length  
4P

**ISO 2  
6HX**

工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	全长 L	螺纹长 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48145156	M6x0.75	80	13	4.5	3.4	3	●	DIN374
48145163	M8x0.75	80	19	6	4.9	3	●	DIN374
48145162	M8x1	90	22	6	4.9	3	●	DIN374
48145171	M10x1	90	20	7	5.5	3	●	DIN374
48145170	M10x1.25	100	24	7	5.5	3	●	DIN374
48145182	M12x1	100	22	9	7	3	●	DIN374
48145181	M12x1.25	100	22	9	7	3	●	DIN374
48145180	M12x1.5	100	22	9	7	3	●	DIN374
48145192	M14x1.5	100	22	11	9	4	●	DIN374
48145203	M16x1.5	100	22	12	9	4	●	DIN374
48145216	M18x1.5	110	25	14	11	4	●	DIN374
48145230	M20x1.5	125	25	16	12	4	●	DIN374
48145240	M22x1.5	125	25	18	14.5	4	●	DIN374
48145250	M24x1.5	140	28	18	14.5	4	●	DIN374

特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Coating #24

A-SFT 直孔

长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

A-POT 通孔

长柄  
Long Shank

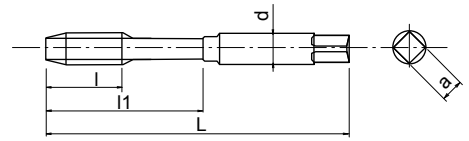
立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔直径 / 柄四方部  
Shank square  
length  
(Øk) and width (K)

# A-POT



●材料

Tool Material

粉末高速钢

Powder Metallurgy HSS(CPM)

●表面处理

Surface Treatment

V涂层

V (Composite multi-layered) Coating

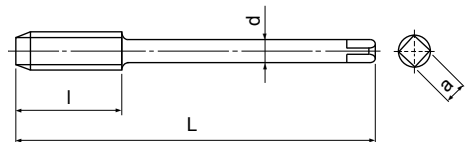
●切削锥长 (lc)

Chamfer Length

4P

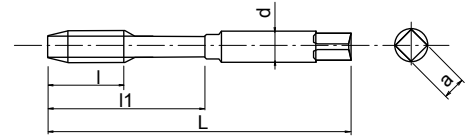
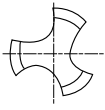


工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	全长 L	螺纹长 l	l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48145457	No.4-40UNC	56	11	18	3.5	2.7	2	●	DIN2184
48145459	No.5-40UNC	56	11	18	3.5	2.7	3	●	DIN2184
48145461	No.6-32UNC	56	12	20	4	3	3	●	DIN2184
48145464	No.8-32UNC	63	13	21	4.5	3.4	3	●	DIN2184
48145466	No.10-24UNC	70	16	25	6	4.9	3	●	DIN2184
48145471	1/4-20UNC	80	19	30	7	5.5	3	●	DIN2184
48145474	5/16-18UNC	90	22	35	8	6.2	3	●	DIN2184
48145479	3/8-16UNC	100	24	39	10	8	3	●	DIN2184



工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	螺距 P	全长 L	螺纹长 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48145484	7/16-14UNC	14	100	24	8	6.2	3	●	DIN2184
48145489	1/2-13UNC	13	110	28	9	7	3	●	DIN2184
48145494	9/16-12UNC	12	110	30	11	9	3	●	DIN2184
48145501	5/8-11UNC	11	110	32	12	9	3	●	DIN2184
48145515	3/4-10UNC	10	125	34	14	11	3	●	DIN2184
48145526	7/8-9UNC	9	140	34	18	14.5	3	●	DIN2184
48145538	1-8UNC	8	160	38	18	14.5	3	●	DIN2184

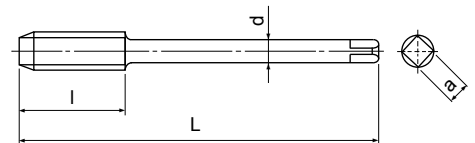
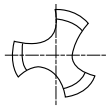
# A-POT



- **材料**  
Tool Material  
粉末高速钢  
Powder Metallurgy HSS(CPM)
- **表面处理**  
Surface Treatment  
V涂层  
V (Composite multi-layered) Coating
- **切削锥长 (lc)**  
Chamfer Length  
4P

**ANSI  
2BX**

工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	螺距 P	全长 L	螺纹长 l	l1	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48145462	No.6-40UNF	40	56	12	20	4	3	3	●	DIN2184
48145467	No.10-32UNF	32	70	16	25	6	4.9	3	●	DIN2184
48145472	1/4-28UNF	28	80	19	30	7	5.5	3	●	DIN2184
48145476	5/16-24UNF	24	90	22	35	8	6.2	3	●	DIN2184
48145481	3/8-24UNF	24	90	20	35	10	8	3	●	DIN2184



工具 No. EDP NO.	尺寸 thread size	螺距 P	全长 L	螺纹长 l	柄径 d	四方部尺寸 a	槽数 ZΔ	库存 Stock	形状规格
48145486	7/16-20UNF	20	100	24	8	6.2	3	●	DIN2184
48145491	1/2-20UNF	20	100	22	9	7	3	●	DIN2184
48145496	9/16-18UNF	18	100	22	11	9	3	●	DIN2184
48145504	5/8-18UNF	18	100	22	12	9	3	●	DIN2184
48145517	3/4-16UNF	16	110	25	14	11	3	●	DIN2184
48145528	7/8-14UNF	14	125	25	18	14.5	3	●	DIN2184
48145539	1-12UNF	12	140	28	18	14.5	3	●	DIN2184

特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Coating #24

A-SFT 盲孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

A-POT 通孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔直径 / 柄四方部  
Shank square  
length  
(l) and width (k)

# 切削条件基准表 Recommended Tapping Conditions

## ■ A-SFT・A-LT-SFT (~ M24、2.5P)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素钢 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-50			50-75		
合金钢 Alloy Steel	SCM (30HRC)		5-10	10-15	15-30				
一般构造用 Mild Steel	SS400		5-20 <sup>(*)</sup>						
不锈钢 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-10	10-15					
铝合金延伸材 Aluminum	A5052		5-50 <sup>(*)</sup>						

## ■ A-SFT (M27 ~、2.5P)、英制、管用平行G(PF)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素钢 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		3-8	8-15					
合金钢 Alloy Steel	SCM		3-8	8-15					
一般构造用 Mild Steel	SS400		3-15 <sup>(*)</sup>						
不锈钢 Stainless Steel	SUS304 SUS420		3-8						
铝合金延伸材 Aluminum	A5052		3-20 <sup>(*)</sup>						
球墨铸铁 Ductile Cast Iron	FCD		3-15						

## ■ A-SFT (1.5P、1P)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素钢 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		3-15		15-30				
合金钢 Alloy Steel	SCM		3-8 <sup>(*)</sup>						
一般构造用 Mild Steel	SS400		3-20 <sup>(*)</sup>						
不锈钢 Stainless Steel	SUS304 SUS420		3-8 <sup>(*)</sup>						
铝合金延伸材 Aluminum	A5052		3-30 <sup>(*)</sup>						

## ■ A-POT・A-LT-POT

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素钢 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-50			50-75		
合金钢 Alloy Steel	SCM (30HRC)		5-10	10-30		30-50			
一般构造用 Mild Steel	SS400		5-15	15-50			50-75		
不锈钢 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-15	15-30					
铝合金延伸材 Aluminum	A5052		5-50 <sup>(*)</sup>						

推荐领域  
 Advisable

加工可能领域  
 Possible

1. 切削速度请确认好实际加工情况后进行选择。
  2. 这张切削条件基准表是使用水溶性切削油机的情况
  3. 根据切削油剂的情况,有可能不能发挥十足的性能
- (\*) 请注意加工领域。

1. Cutting speed should be adjusted according to the machining conditions.
  2. The indicated speeds and feeds are for tapping with water soluble oil.
  3. Depending on the coolant condition, it may not show a good results.
- (\*) Please set cutting speed carefully.

## ■ A-SFT·A-LT-SFT (铣刀柄)

		切削速度 (m/min) Cutting Speed							
		0	10	20	30	40	50	60	70
中·高碳素钢 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-50			50-75		
合金钢 Alloy Steel	SCM (30HRC)		5-10	10-15	15-30				
一般构造用 Mild Steel	SS400		5-20 <sup>(*)</sup>						
不锈钢 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-10	10-15					
铝合金延伸材 Aluminum	A5052		5-50 <sup>(*)</sup>						

## ■ A-POT·A-LT-POT (铣刀柄)

		切削速度 (m/min) Cutting Speed							
		0	10	20	30	40	50	60	70
中·高碳素钢 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-75					
合金钢 Alloy Steel	SCM (30HRC)		5-10	10-30	30-50				
一般构造用 Mild Steel	SS400		5-15	15-50			50-75		
不锈钢 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-15	15-30					
铝合金延伸材 Aluminum	A5052		5-50 <sup>(*)</sup>						

 推荐领域  
Advisable

 加工可能领域  
Possible


1. 切削速度请确认好实际加工情况后选定。
2. 这张切削条件基准表是使用水溶性切削油机的情况
3. 根据切削油剂的情况,有可能不能发挥十足的性能
4. 虽然(立铣刀柄)丝锥可以对应弹簧刀柄、立铣刀柄等,但都使用止动块  
(\*) 请注意加工领域。

1. Cutting speed should be adjusted according to the machining conditions.
2. The indicated speeds and feeds are for tapping with water soluble oil.
3. Depending on the coolant condition, it may not show a good results.
4. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.  
(\*) Please set cutting speed carefully.

## ■ 标记种类

Guide for Icons

### 1 材质 Tool Materials


 粉末高速钢  
Powder Metallurgy HSS (CPM)

 高钒高速钢  
High Vanadium HSS


### 2 表面处理 Surface Treatment

 V 涂层(复合多层涂层)  
V (Composite multi-layered) coating

### 3 柄部 Shank

 柄部精度表示。  
Tolerance for shank diameter

### 4 螺旋角 Helix Angle

 丝锥螺旋角表示。  
Helix angle of flute for taps

### 5 形状 Appearance

 不带内冷  
Non-Oil Hole

 OIL HOLE  
内冷油孔  
With Oil Hole

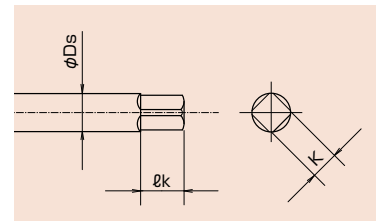
## 四角部形状 Straight Shank with Flat Part

单位:mm Unit:mm

柄径 Ds	四角部长 ℓ K	四角部宽 K
3	5	2.5
4	6	3.2
5	7	4
5.5	7	4.5
6	7	4.5
6.1	8	5
6.2	8	5
7	8	5.5
8	9	6
8.5	9	6.5
9	10	7
10	11	8
10.5	11	8
11	12	9
12	12	9
12.5	13	10
13	13	10
14	14	11

单位:mm Unit:mm

柄径 Ds	四角部长 ℓ K	四角部宽 K
15	15	12
16	15	12
17	16	13
18	17	14
19	18	15
20	18	15
22	20	17
23	20	17
24	22	19
25	22	19
26	24	21
28	24	21
30	26	23
32	30	26
35	30	26
38	32	29
40	35	32
44	38	35



## 突顶尖长度 Length of External Center

### 公制螺纹

Metric threads

单位:mm Unit:mm

尺寸 Size	长度 Length	尺寸 Size	长度 Length
M 1.4	0.6	M 3.5	1.5
M 1.6	0.6	M 4	1.7
M 1.7	0.7	M 4.5	1.9
M 2	0.8	M 5	2.2
M 2.2	0.8	M 5.5	2.4
M 2.3	1	M 6	2.6
M 2.5	1	M 7	3.1
M 2.6	1.1	M 8	3.5
M 3	1.2		

仅 A-POT Only for spiral pointed taps

※突顶尖长度为参考值。 ※ The Lengths above are for reference only.

### 标准螺纹

Unified threads

单位:mm Unit:mm

尺寸 Size	长度 Length
No. 4	1.2
No. 5	1.3
No. 6	1.5
No. 8	1.8
No. 10	2.1
U ¼	2.7

# 关于OH精度 OH Limit

OSG为了满足所需内螺纹精度，设定了阶梯式的精度，采用结合加工条件的独特的OH精度方式。

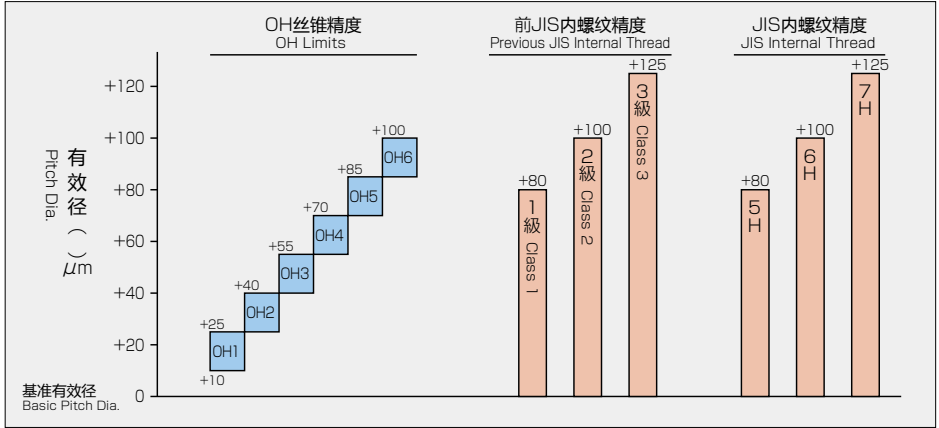
OSG applies a unique system of tap pitch diameter limits. We call it the OH Limit System. Using the step method, you can select the best tap pitch diameter limits to match your work conditions.

$P \leq 0.6$  (40牙以上)  $P \leq 0.6$  (T.P.I.  $\geq 40$ )

上公差:  $0.010 + 0.015 \times n$   
 upper limit:  $0.010 + 0.015 \times n$   
 下公差: 上公差  $- 0.015$   
 lower limit: (upper limit)  $- 0.015$

单位: mm (n=OH号)  
 Unit: mm (n=OH number)

## 例 M3×0.5 Ex. M3×0.5

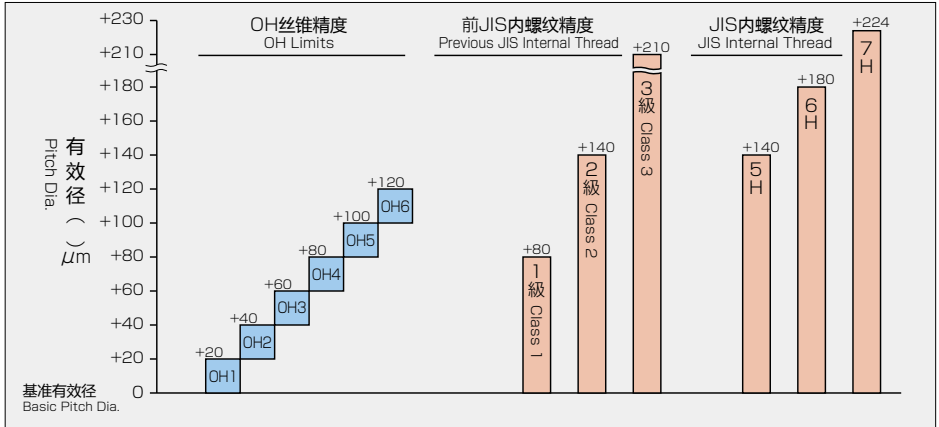


$0.7$  (36牙以下)  $< P < 4$  (超过8牙)  $0.7$  (T.P.I.  $\leq 36$ )  $< P < 4$  (T.P.I.  $> 8$ )

上公差:  $0.020 \times n$   
 upper limit:  $0.020 \times n$   
 下公差: 上公差  $- 0.020$   
 lower limit: (upper limit)  $- 0.020$

单位: mm (n=OH号)  
 Unit: mm (n=OH number)

## 例 M10×1.5 Ex. M10×1.5

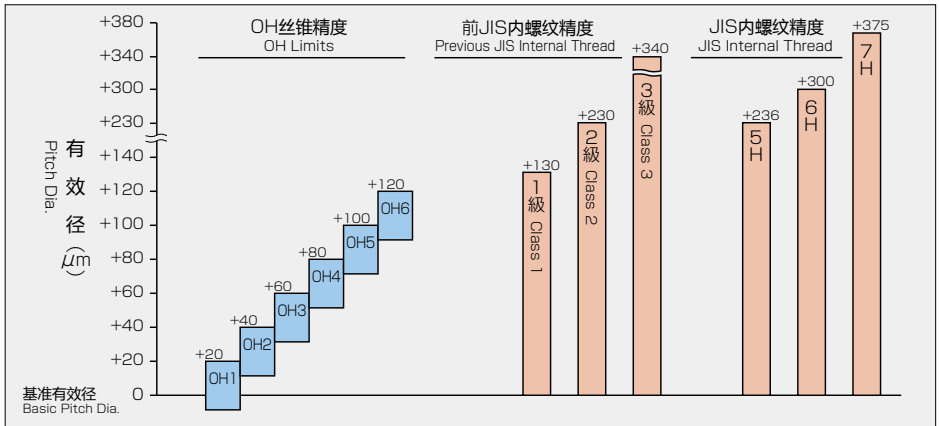


$P \geq 4$  (8牙以下)  $P \geq 4$  (T.P.I.  $\leq 8$ )

上公差:  $0.020 \times n$   
 upper limit:  $0.020 \times n$   
 下公差: 上公差  $- 0.030$   
 lower limit: (upper limit)  $- 0.030$

单位: mm (n=OH号)  
 Unit: mm (n=OH number)

## 例 M36×4 Ex. M36×4



特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Exceeding #24

长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔直径/柄四方部  
Shank square  
length  
(Øk) and width (K)

# 推荐的钻孔尺寸 Recommended Drill Hole Size

## 公制螺纹 Metric threads

单位:mm Unit:mm

尺寸 Thread Size	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	最大底孔径 Max. drill hole dia.		
		各精度共通	旧JIS2级用	6H用
M 1.4 × 0.3	1.1	1.08	1.14	1.16
M 1.6 × 0.35	1.25	1.23	1.32	1.32
*M 1.7 × 0.35	1.35	—	—	1.42
M 2 × 0.4	1.6	1.57	1.67	1.67
*M 2 × 0.25	1.75	1.73	—	1.8
M 2.2 × 0.45	1.75	1.72	1.83	1.83
*M 2.2 × 0.25	1.95	1.93	—	2
*M 2.3 × 0.4	1.9	—	—	1.97
M 2.5 × 0.45	2.05	2.02	2.13	2.13
M 2.5 × 0.35	2.15	2.13	2.22	2.22
*M 2.6 × 0.45	2.15	—	—	2.23
M 3 × 0.5	2.5	2.46	2.59	2.59
M 3 × 0.35	2.65	2.63	2.72	2.72
M 3.5 × 0.6	2.9	2.85	3.01	3.01
M 3.5 × 0.35	3.15	3.13	3.22	3.22
M 4 × 0.7	3.3	3.25	3.42	3.42
M 4 × 0.5	3.5	3.46	3.59	3.59
M 4.5 × 0.75	3.75	3.69	3.87	3.87
M 4.5 × 0.5	4	3.96	4.09	4.09
M 5 × 0.8	4.2	4.14	4.33	4.33
M 5 × 0.5	4.5	4.46	4.59	4.59
M 5.5 × 0.5	5	4.96	5.09	5.09
M 6 × 1	5	4.92	5.15	5.15
M 6 × 0.75	5.25	5.19	5.37	5.37
*M 6 × 0.5	5.5	—	—	5.59
M 7 × 1	6	5.92	6.15	6.15
M 7 × 0.75	6.25	6.19	6.37	6.37
M 8 × 1.25	6.75	6.65	6.91	6.91
M 8 × 1	7	6.92	7.15	7.15
M 8 × 0.75	7.25	7.19	7.37	7.37
M 9 × 1.25	7.75	7.65	7.91	7.91

尺寸 Thread Size	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	最大底孔径 Max. drill hole dia.		
		各精度共通	旧JIS2级用	6H用
M 9 × 1	8	7.92	8.15	8.15
M 9 × 0.75	8.25	8.19	8.37	8.37
M 10 × 1.5	8.5	8.38	8.67	8.67
M 10 × 1.25	8.75	8.65	8.91	8.91
M 10 × 1	9	8.92	9.15	9.15
M 10 × 0.75	9.25	9.19	9.37	9.37
M 11 × 1.5	9.5	9.38	9.67	9.67
M 11 × 1.25	9.75	9.65	—	9.91
M 11 × 1	10	9.92	10.15	10.15
M 11 × 0.75	10.25	10.19	10.37	10.37
M 12 × 1.75	10.25	10.11	10.44	10.44
M 12 × 1.5	10.5	10.38	10.67	10.67
M 12 × 1.25	10.75	10.65	10.91	10.91
M 12 × 1	11	10.92	11.15	11.15
M 14 × 2	12	11.84	12.21	12.21
M 14 × 1.5	12.5	12.38	12.67	12.67
M 14 × 1.25	12.75	12.65	—	12.91
M 14 × 1	13	12.92	13.15	13.15
M 15 × 1.5	13.5	13.4	13.6	13.67
M 15 × 1	14	13.95	14.15	14.15
M 16 × 2	14	13.9	14.2	14.21
M 16 × 1.5	14.5	14.4	14.6	14.67
M 16 × 1	15	14.95	15.15	15.15
M 17 × 1.5	15.5	15.4	15.68	15.67
M 17 × 1	16	15.95	16.15	16.15
M 18 × 2.5	15.5	15.3	15.7	15.74
M 18 × 2	16	15.9	16.2	16.21
M 18 × 1.5	16.5	16.4	16.6	16.67
M 18 × 1	17	16.95	17.15	17.15
M 20 × 2.5	17.5	17.3	17.7	17.74
M 20 × 2	18	17.9	18.2	18.21

尺寸 Thread Size	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	最大底孔径 Max. drill hole dia.		
		各精度共通	旧JIS2级用	6H用
M 20 × 1.5	18.5	18.4	18.6	18.67
M 20 × 1	19	18.95	19.15	19.15
M 22 × 2.5	19.5	19.3	19.7	19.74
M 22 × 2	20	19.9	20.2	20.21
M 22 × 1.5	20.5	20.4	20.6	20.67
M 22 × 1	21	20.95	21.15	21.15
M 24 × 3	21	20.8	21.2	21.25
M 24 × 2	22	21.9	22.2	22.21
M 24 × 1.5	22.5	22.4	22.6	22.67
M 24 × 1	23	22.95	23.15	23.15
M 27 × 3	24	23.8	24.2	24.25
M 27 × 1.5	25.5	25.4	25.6	25.67
M 30 × 3.5	26.5	26.3	26.7	26.77
M 30 × 3	27	26.8	27.2	27.25
M 30 × 1.5	28.5	28.4	28.6	28.67
M 33 × 3.5	29.5	29.3	29.7	29.77
M 33 × 3	30	29.8	30.2	30.25
M 33 × 1.5	31.5	31.4	31.6	31.67
M 36 × 4	32	31.7	32.2	32.27
M 36 × 3	33	32.8	33.2	33.25
M 36 × 1.5	34.5	34.4	34.6	34.67
M 39 × 4	35	34.7	35.2	35.27
M 42 × 4.5	37.5	37.2	37.7	37.79
M 42 × 3	39	38.8	39.2	39.25
M 42 × 1.5	40.5	40.4	40.6	40.67
M 45 × 4.5	40.5	40.2	40.7	40.79
M 48 × 5	43	42.6	43.2	43.29
M 48 × 3	45	44.8	45.2	45.25
M 56 × 5.5	50.5	50.1	50.7	50.7

※ 精度栏是相当于2级内螺纹适应的丝锥推荐精度  
 ※ 推荐的钻孔尺寸没有作为参考列入JIS中。

※ The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.  
 ※ The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.



## 英制螺纹 Unified threads

单位:mm Unit:mm

尺寸 Thread Size	外径 d Major dia.	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	JIS2B级用 JIS class 2B drill hole dia.	
			最小底孔径 Min. drill hole dia.	最大底孔径 Max. drill hole dia.
No. 4 - 40UNC	2.845	2.27	2.16	2.38
5 - 40UNC	3.175	2.59	2.49	2.69
6 - 32UNC	3.505	2.77	2.65	2.89
8 - 32UNC	4.166	3.42	3.31	3.53
10 - 24UNC	4.826	3.83	3.69	3.96
10 - 32UNF		4.07	3.97	4.16
1/4 - 20UNC	6.35	5.12	4.98	5.25
1/4 - 28UNF		5.47	5.36	5.58
5/16 - 18UNC	7.938	6.57	6.41	6.73
5/16 - 24UNF		6.91	6.79	7.03
3/8 - 16UNC	9.525	7.98	7.8	8.15
3/8 - 24UNF		8.51	8.39	8.63
7/16 - 14UNC	11.112	9.35	9.15	9.55
7/16 - 20UNF		9.88	9.73	10.03
1/2 - 13UNC	12.7	10.81	10.6	11.02
1/2 - 20UNF		11.47	11.33	11.6
9/16 - 12UNC	14.288	12.2	11.99	12.4
9/16 - 18UNF		12.9	12.8	13

尺寸 Thread Size	外径 d Major dia.	推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	JIS2B级用 JIS class 2B drill hole dia.	
			最小底孔径 Min. drill hole dia.	最大底孔径 Max. drill hole dia.
No. 5/8 - 11UNC	15.875	13.6	13.4	13.8
5/8 - 18UNF		14.5	14.4	14.6
3/4 - 10UNC	19.05	16.6	16.4	16.8
3/4 - 16UNF		17.5	17.4	17.6
7/8 - 9UNC	22.225	19.5	19.2	19.7
7/8 - 14UNF		20.5	20.3	20.6
1 - 8UNC	25.4	22.3	22	22.6
1 1/8 - 8UN	28.575	25.5	25.2	25.7
1 1/4 - 8UN	31.75	28.7	28.4	28.9
1 3/8 - 8UN	34.925	31.8	31.5	32.1
1 1/2 - 8UN	38.1	35	34.7	35.3
1 5/8 - 8UN	41.275	38.2	37.9	38.4
1 3/4 - 8UN	44.45	41.4	41.1	41.6
1 7/8 - 8UN	47.625	44.5	44.2	44.8
2 - 8UN	50.8	47.7	47.4	48

※ JIS规格中没有的内螺纹的推荐底孔径。  
 ※根据 JIS B 1004-1975, 基准牙型以及各个数据与公制螺纹相同。  
 ※ Reference for internal threads not listed in the JIS standard.  
 ※ In accordance to JIS B 1004-1975. Thread values are the same as metric standard.

## 英式管用平行螺纹 Parallel pipe threads

单位:mm Unit:mm

尺寸 Thread		推荐的钻孔尺寸 Recommended drill hole dia.	下孔径最小 (咬合率) Drill hole dia. min.	下孔径最大 (咬合率) Drill hole dia. max.
尺寸 Thread size	外径 d Major dia.			
G(PF) 1/8	9.728	8.7	8.57 (100%)	8.80 (80%)
1/4	13.157	11.7	11.45 //	11.87 (75%)
3/8	16.662	15.2	14.95 //	15.38 //
1/2	20.955	19.0	18.6 //	19.1 (80%)
5/8	22.911	21.0	20.6 //	21.0 //
3/4	26.441	24.5	24.1 //	24.6 //
7/8	30.201	28.0	27.9 //	28.3 //
1	33.249	30.5	30.3 //	30.9 //

特长  
Feature

加工案例  
Processing  
Data

基本形状  
Basic Form

大径超过M24  
Large Diameter Coating M24

A-SFT 盲孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

基本形状  
Basic Form

A-POT 通孔  
长柄  
Long Shank

立铣刀柄  
End Mill Shank

DIN 标准系列  
DIN Standard

切削条件  
Cutting  
Conditions

底孔长度/槽四方部  
Shank square  
length  
(L) and width (K)

攻丝加工中，底孔加工起决定性作用。  
下面介绍几款可以最大发挥 A 丝锥性能的钻头。

You can only get a perfect thread by first making a flawless hole. Use a drill just as good as the A-Tap for maximum performance.

**“如此渴望”尽在 OSG。**

Answers to all your troubles packed in one.

STANDARD

**A**

追求“安心感”

Standard Offering



直径20以内  
Up to  $\phi 20$

**WD/WDO 钻头**  
WD/WDO Drills



直径超过20  
Over  $\phi 20$

**可转位式钻头**  
P2D/P3D/P4D/P5D  
Indexable Drills

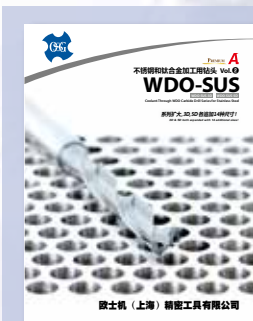


PREMIUM

**A**

## 追求“高效率”

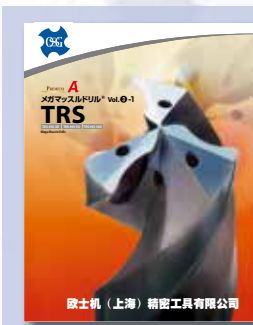
High Performance Offering



重视切削锋利性  
Emphasis on sharpness

**WDO-SUS 钻头**  
WDO-SUS Drills

欧士机 (上海) 精密工具有限公司



追求更高效率  
Emphasis on efficiency

**MEGA MUSCLE 钻头**  
Mega Muscle Drills

欧士机 (上海) 精密工具有限公司

### 盲孔用 Blind

#### M

标准形状 Basic form P. 7

2.5牙 M 1.4 ~ M 24

1.5牙 M 2 ~ M 24

1牙 M 3 ~ M 12

大型部件加工用 For Threading large diameter holes

M 27 ~ M 56 P.14

长柄型 Long shank

M 2 ~ M 24 P.18

铣刀柄型 End Mill shank

M 3 ~ M 24 P.21

#### U

标准形状 Basic form

No.4 ~ 7/8 INCH P.15

大型部品加工用 For Threading large diameter holes

1 ~ 2 INCH P.16

#### G

管用平行 For parallel fastening

G1/8 ~ G 1 P.17

### 通孔用 Through

#### M

标准形状 Basic form

M 1.4 ~ M 24 P.23

长柄型 Long shank

M 2 ~ M 24 P.29

铣刀柄型 End Mill shank

M 3 ~ M 24 P.33

#### U

标准形状 Basic form

No.4 ~ 7/8 inch P.28

**INDEX**

更新了这些  
New

觅您所需。  
产品线增强!追加至727款产品

Find the tools you need, right here. Revamped lineup with a total of 727 items!

有目的的进行选刀  
短切削锥部

Short chamfer style for specific application needs

追加短切削锥部1牙、1.5牙。

Large expansion of 1 & 1.5 thread chamfer length style

对应无法加工到的地方  
长柄型

Long shank style for hard-to-reach machining

铣刀柄追加长柄型

Expansion of end mill shank with full length variations

挑战先进加工  
内冷油孔型

Internal oil hole for advanced machining

铣刀柄追加内冷油孔以对应  
MQL环境进而挑战先进加工。

End mill shank equipped with internal oil hole for mist (MQL) and similar advanced machining

产品线增强  
英制·管用

Expansion of unified style for pipe threads

追加公制螺纹以外的标准库存品

New standard stock items beyond metric sizes



shaping your dreams

## 欧士机 (上海) 精密工具有限公司

## OSG Corporation

### 欧士机 (上海) 营业本部

地址: 上海市浦东新区浦东南路360号新上海国际大厦17楼  
电话: 021-58886600; 传真: 021-58883300; 邮编: 200120

### 欧士机 (上海) 物流中心

地址: 上海市外高桥保税区希雅路69号15号厂房楼5楼E部  
电话: 021-50462266; 传真: 021-50462626; 邮编: 200131

### 欧士机 (上海) 北京分公司

地址: 北京市朝阳区建国门外大街19号国际大厦A座18-05C  
电话: 010-85261018; 传真: 010-85261016; 邮编: 100004

### 欧士机 (上海) 广州分公司

地址: 广州市东风东路767号东宝大厦1808 & 1809室  
电话: 020-38210423; 传真: 020-38210425; 邮编: 510600

### 欧士机 (上海) 大连分公司

地址: 大连开发区凯伦国际大厦B2006  
电话: 0411-87655185; 传真: 0411-87655186; 邮编: 116600

### 欧士机 (上海) 天津分公司

地址: 天津市和平区南马路11号和平创新大厦10层1018室  
电话: 022-23037566; 传真: 022-23037577; 邮编: 300020

### 欧士机 (上海) 重庆分公司

地址: 重庆市渝北区龙溪街道新溉大道18号山顶道国宾城11栋2301  
电话: 023-65408030; 传真: 023-65402088; 邮编: 401120

### 欧士机 (上海) 青岛分公司

地址: 青岛市市北区龙城路30号万达广场3号楼1单元2803室  
电话: 0532-66775787; 传真: 0532-66775797; 邮编: 266034

### 欧士机 (上海) 沈阳事务所

地址: 沈阳市铁西区建设东路72号爱都国际A座1709室 邮编: 110021  
电话: 024-22852762; 021-25871348 传真: 024-22852763

### 欧士机 (上海) 郑州事务所

地址: 郑州市管城区紫荆山路与二里岗南街蓝海港湾芙蓉湾1号楼1单元804  
电话: 0371-86237251 传真: 0371-86237251 邮编: 450016

### 欧士机 (上海) 成都事务所

地址: 成都市武侯区人民南路四段27号商鼎国际2栋1单元803号  
电话: 028-65783992; 传真: 028-85005292; 邮编: 610042

### 欧士机 (上海) 深圳事务所

地址: 深圳市福田区福民路福民佳园2129C室 (福民地铁站A出口)  
电话: 0755-83566532; 传真: 0755-83558854; 邮编: 518048

### 欧士机 (上海) 无锡事务所

地址: 无锡市运河东路557号时代国际C栋2303室  
电话: 0510-82739271; 传真: 0510-82739220; 邮编: 214000

### 欧士机 (上海) 芜湖事务所

地址: 芜湖市镜湖区汇金广场B座1801室  
电话: 0553-5868160; 传真: 0553-5868190; 邮编: 241000

### 欧士机 (上海) 武汉事务所

地址: 武汉市江汉区菱角湖万达广场A3写字楼1209室  
电话: 027-85557360; 传真: 027-85557350; 邮编: 430000

### 欧士机 (上海) 长春事务所

地址: 长春市高新区硅谷大街888号盈泰国际2单元1405室  
电话: 0431-89388499; 传真: 0431-89388499; 邮编: 130012

### 欧士机 (上海) 杭州萧山事务所

地址: 杭州市萧山区建设一路66号华瑞中心3幢1703室  
电话: 0571-82757757; 传真: 0571-82757767; 邮编: 311215

### 欧士机 (上海) 苏州事务所

地址: 苏州工业园区翠园路181号商旅大厦1511室  
电话: 0512-62388327; 传真: 0512-62388320; 邮编: 215028

### 欧士机 (上海) 柳州事务所

地址: 广西柳州市桂中大道南端阳光壹佰城市广场第2幢第23层第4号房  
电话: 0772-8250338; 传真: 0772-8250328; 邮编: 545006

### 欧士机 (上海) 长沙事务所

地址: 湖南长沙市车站北路649号天都大厦1栋15013  
电话: 0731-82258102; 传真: 0731-82258302; 邮编: 410000

### 欧士机 (上海) 西安事务所

地址: 西安市高新区唐延路35号旺座现代城A座15层1521室  
电话: 029-88860594; 传真: 029-88860594; 邮编: 710075

### 欧士机 (上海) 丹东事务所

地址: 丹东市振兴区立交新路33号万达广场小区23号楼2单元1307室  
电话: 0415-2235643; 邮编: 118000

Http://www.chinaosg.com

OSG 免费技术热线 400 888 2086  
9:00~12:00/13:00~17:00 双休日除外

E-mail:business@shanghaiosg.com



样本印刷使用  
环保植物性大豆油墨



微信关注我们