

JIS LINE UP

特殊螺纹丝攻 简易检查工具



NT	JIS/ST-1
MS+RS HPsRZ	JIS/ST-3
MS+TR	JIS/ST-5
HT TRI	JIS/ST-6
SP TRI	JIS/ST-7
RLS-HT	JIS/ST-8
HT TV	JIS/ST-9
HT CTV	JIS/ST-11
HT CTC	JIS/ST-12
HT CTG	JIS/ST-13
HT BC	JIS/ST-14
SIT	JIS/ST-17
SITD	JIS/ST-23
CHECK PINS	JIS/ST-27
CPC-S	JIS/ST-29
CPC-T	JIS/ST-31
CPR-S	JIS/ST-32
CPR-T	JIS/ST-34
CPR-Y	JIS/ST-36
SA	JIS/ST-37

螺旋丝攻
(盲孔用)

NT

螺母丝攻

样式特长



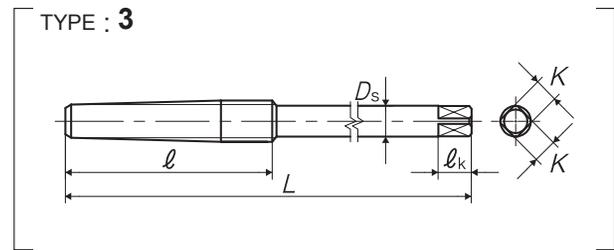
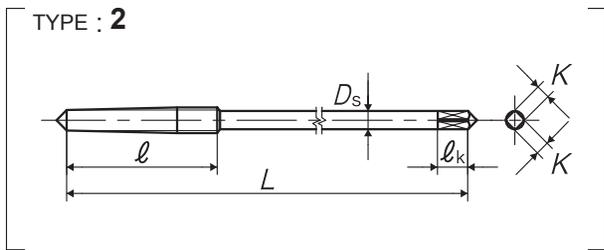
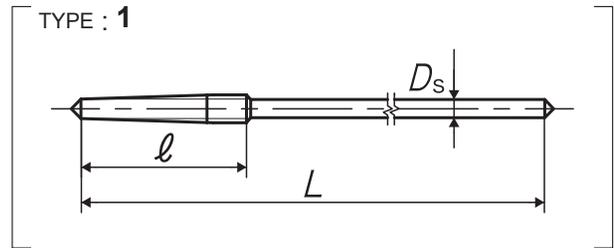
※详细图解说明请参阅P24



■ 主要是用于攻牙机加工螺母用的直形螺母丝攻。

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)



品区 : 11

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	l (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	沟数	构型	库存
公制螺纹用											
M2×0.4	II b	NH22.0E	25P	75	14	1.4	-	-	3	1	△
M2.3×0.4	II b	NH22.3E	25P	80	14	1.7	-	-	3	1	△
M2.5×0.45	II b	NH22.5F	24P	85	15	2	-	-	3	1	△
M2.6×0.45	II b	NH22.6F	24P	85	15	2	-	-	3	1	△
M3×0.5	II b	NH23.0G	30P	90	20	2.1	-	-	3	1	◎
M4×0.7	II b	NH24.0I	27P	100	25	2.8	-	-	3	1	◎
M5×0.8	II b	NH25.0K	24P	110	30	3.6	2.8	6	3	2	◎
M6×1	II b	NH26.0M	26P	120	35	4.5	3.5	6	3	2	◎
M6×0.75	II	NH26.0J	24P	115	30	4.5	3.5	6	3	2	△
M8×1.25	II b	NH28.0N	24P	140	40	6.2	5	8	3	3	◎
M8×1	II	NH28.0M	25P	130	40	6.2	5	8	3	3	△
M8×0.75	II	NH28.0J	24P	120	30	6.2	5	8	3	3	△
M10×1.5	II b	NH20100	25P	160	50	7.8	6	9	3	3	○
M10×1.25	II	NH2010N	24P	150	45	7.8	6	9	3	3	△
M10×1	II	NH2010M	25P	140	40	7.8	6	9	3	3	△
M12×1.75	II b	NH2012P	26P	170	60	9	7	10	3	3	○
M12×1.5	II	NH20120	25P	160	55	9	7	10	3	3	△
M12×1.25	II	NH2012N	24P	160	45	9	7	10	3	3	△
M12×1	II	NH2012M	25P	150	40	9	7	10	3	3	△
M14×2	II b	NH2014Q	25P	190	65	11	9	12	3	3	△
M14×1.5	II	NH20140	25P	170	55	11	9	12	3	3	△
M16×2	II b	NH2016Q	26P	200	70	13	10	13	3	3	○
M16×1.5	II	NH20160	25P	180	55	13	10	13	3	3	△
M18×2.5	II b	NH2018R	24P	220	80	14	11	14	3	3	△

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	螺纹部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	Ds	K	ℓk

NT 螺母丝攻

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
M18×1.5	II	NH20180	25P	190	55	14	11	14	3	3	△
M20×2.5	II b	NH2020R	26P	230	85	16	12	15	3	3	△
M20×1.5	II	NH20200	25P	200	60	16	12	15	3	3	△
M22×2.5	II b	NH2022R	27P	250	90	18	14	17	3	3	△
M24×3	II b	NH2024S	25P	260	100	19	15	18	3	3	△
M24×1.5	II	NH20240	25P	220	60	19	15	18	3	3	△
M26×1.5	II	NH20260	25P	230	60	20	15	18	3	3	△
M27×3	II b	NH2027S	27P	280	110	22	17	20	4	3	△
M30×3.5	II b	NH2030T	26P	300	120	24	19	22	4	3	△
M30×1.5	II	NH20300	25P	240	60	24	19	22	4	3	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

螺旋丝攻
(盲孔用)

MS+RS

袖珍螺纹用挤压丝攻



样式特长

HSS

被削材和推荐的攻牙速度

铝轧材 Wrought aluminum ~10 [m/min]	铝合金铸件 Aluminum alloy castings ~10 [m/min]	锌合金铸件 Zinc alloy castings ~10 [m/min]
---	--	--

※详细图解说明请参阅P24

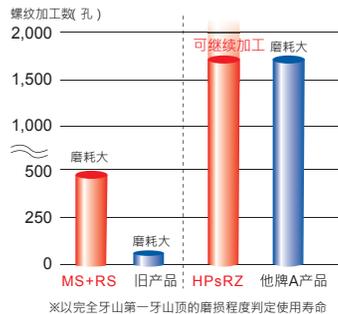
产品的特长

- 新构型设计 · 提升工具刚性 · 扭力强度 · 丝攻偏摆精度!
- 为了避免影响柄部的真圆度 · 将刻印从柄部移至四角部!
- 采用新螺纹部精度「GS级」 · 提升内螺纹精度!

攻牙资料

加工条件 [S0.8×0.2]

使用工具	MS+RS	HPsRZ
表面处理	旧产品	他牌A产品
被削材	-	TiCN
底孔径	SUS304(88HRB)	
攻牙长度	φ0.73	
攻牙速度	1.2mm(1.5D)	
攻牙速度	4m/min	8m/min
机械	CNC加工中心机	
攻牙用切削油	不水溶性切削油	



推荐底孔径(参考)

单位: mm

尺寸	等级	等级4H5推荐底孔径	
		最大(Max)	最小(Min)
S0.6×0.15	GS 2	0.55	0.54
S0.7×0.175	GS 3	0.64	0.62
S0.8×0.2	GS 3	0.73	0.71
S0.9×0.225	GS 4	0.82	0.80

新螺纹部GS级精度



HPsRZ

袖珍螺纹高碳钢用挤压丝攻



样式特长

HSS-P 表面镀层

被削材和推荐的攻牙速度

低碳钢 Low carbon steels ~10 [m/min]	中碳钢 Medium carbon steels ~10 [m/min]	高碳钢 High carbon steels ~10 [m/min]	合金钢 Alloy steels ~10 [m/min]	不锈钢 Stainless steels ~5 [m/min]
--	---	---	---------------------------------------	--

※详细图解说明请参阅P24

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

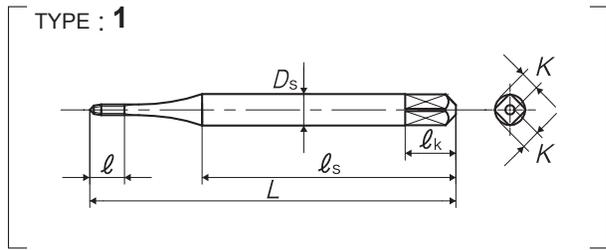
圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	螺纹部长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓs	Ds	K	ℓk

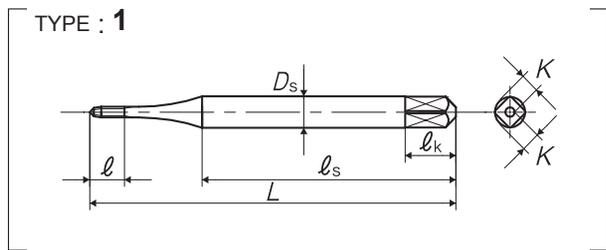
MS+RS 袖珍螺纹用挤压丝攻



品区: 1J

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	凸数	构型	库存
袖珍螺纹用												
S0.6×0.15	GS2	MSP20.6-B	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	1	△
S0.7×0.175	GS3	MSP30.7-B	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	1	△
S0.8×0.2	GS3	MSP30.8-B	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	1	△
S0.9×0.225	GS4	MSP40.9-B	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	1	△

HPsRZ 袖珍螺纹高碳钢用挤压丝攻



品区: 1J

尺寸	等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	凸数	构型	库存
袖珍螺纹用												
S0.6×0.15	GS2	HPS20.6-B	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	1	△
S0.7×0.175	GS3	HPS30.7-B	2P	36	2.5	25	3	2.5	6	4	1	△
S0.8×0.2	GS3	HPS30.8-B	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	1	△
S0.9×0.225	GS4	HPS40.9-B	2P	36	3	25	3	2.5	6	4	1	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

螺旋丝攻
(盲孔用)

MS+TR

袖珍螺纹用丝攻

样式特长



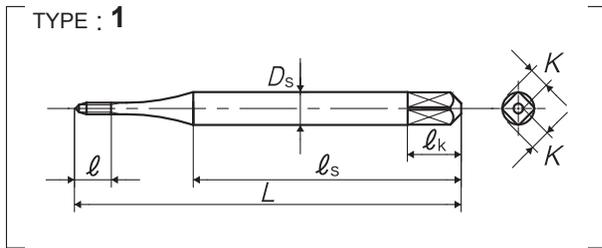
※详细图解说明请参阅P24



■袖珍螺纹用切削丝攻。

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)



品区: 1A

尺寸	产品编号	吃入部	L (mm)	l (mm)	ls (mm)	Ds (mm)	K (mm)	lk (mm)	沟数	构型	库存
袖珍螺纹用											
S0.6×0.15	GMHRP0.6-3	3P	36	2.5	25	3	2.5	6	3	1	△
S0.7×0.175	GMHRP0.7-3	3P	36	2.5	25	3	2.5	6	3	1	△
S0.8×0.2	GMHRP0.8-3	3P	36	3	25	3	2.5	6	3	1	△
S0.9×0.225	GMHRP0.9-3	3P	36	3	25	3	2.5	6	3	1	△

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

HT TRI

三脚架用直沟丝攻

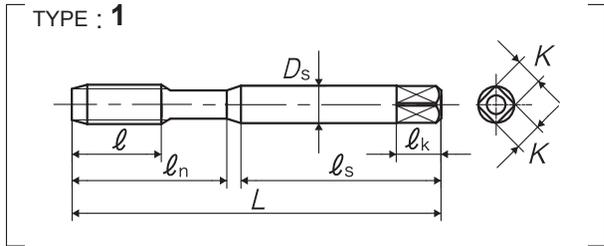
样式特长



※详细图解说明请参阅P24



■加工相机三脚架装卸螺纹用的直沟丝攻。螺纹为加大精度。



品区: 1A

尺寸	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
三脚架螺纹用												
1/4-20	TYU04N0KEB3	3P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
	TYU04N0KEBA	1.5P										

■照相机三脚架装卸螺纹用

单位: mm

尺寸	等级	大径		中径		小径
		基准值	基准值	上限公差 (μm) +	下限公差 (μm) +	基准值
1/4 - 20	-	6.350	5.525	230	210	4.975

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品 (接单生产品)
※为求改良·有无预告即改变产品样式之情形。

Think threads with
YAMAWA

JIS
ST-6

263

螺旋丝攻
(盲孔用)

SP TRI

三脚架用螺旋丝攻

样式特长



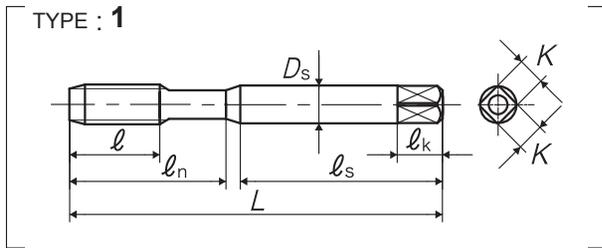
※详细图解说明请参阅P24



■加工相机三脚架装卸螺纹用的螺旋丝攻。螺纹为加大精度。

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)



品区: 1C

尺寸	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
三脚架螺纹用												
1/4-20	SYU04N0KEB	2.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

■照相机三脚架装卸螺纹用

单位: mm

尺寸	等级	大径		中径		小径
		基准值	基准值	上限公差 (μm) +	下限公差 (μm) +	基准值
1/4 - 20	-	6.350	5.525	230	210	4.975

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	螺纹部长	颈下长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	Ds	K	ℓk

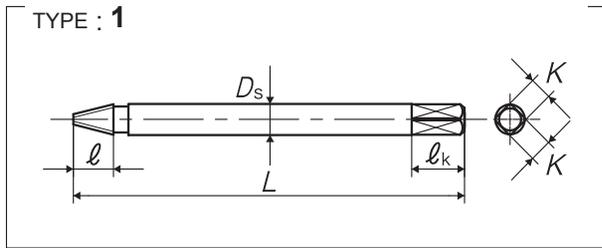
RLS-HT

相机快门用直沟丝攻

样式特长



※详细图解说明请参阅P24



品区: 1A

尺寸	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
相机快门用										
3.4×0.5×28°	TY3.4G0LEB	-	52	5.25	4	3.2	6	3	1	△



■加工照相机快门的装卸螺纹用丝攻。

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品(接单生产)
※为求改良·有无预告即改变产品样式之情形。

Think threads with
YAMAWA

JIS
ST-8

265

螺旋丝攻
(盲孔用)

HT TV

汽车轮胎气门螺纹用直沟丝攻

样式特长



※详细图解说明请参阅P24



■汽车轮胎气门螺纹用丝攻。

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

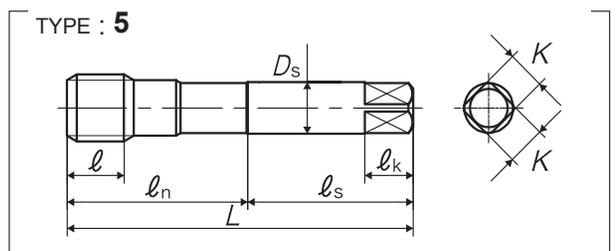
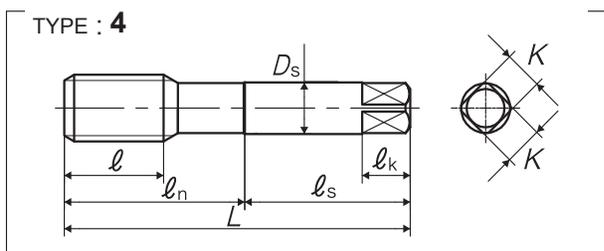
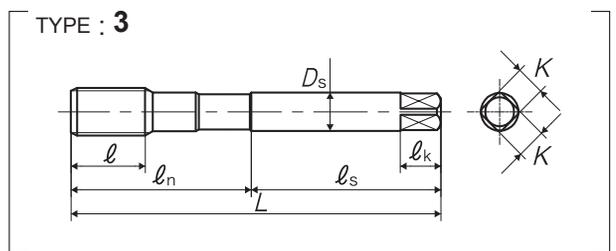
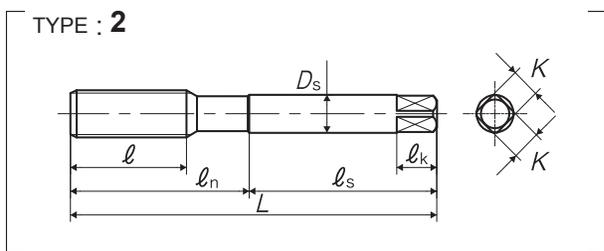
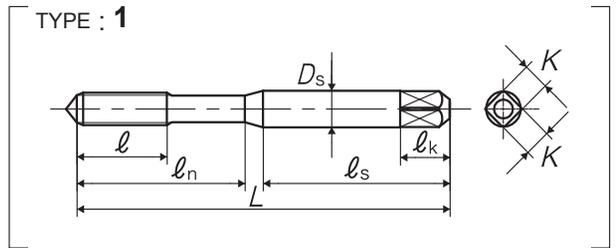
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区 : 1A

等级	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	沟数	构型	库存
汽车轮胎气门螺纹用												
5V1	TY05V10LEBA	1.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
8V1	TY08V10LEBA	1.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
8V2	TY08V20LEBA	1.5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	2	△
9V1	TY09V10LEBA	1.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	4	2	△
10V1	TY10V10LEBA	1.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	4	2	△
10V2	TY10V20LEBA	1.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	△
11V1	TY11V10LEBA	1.5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	2	△
12V1	TY12V10LEBA	1.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	4	2	△
13V1	TY13V10LEBA	1.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	4	2	△
13V2	TY13V20LEBA	1.5P	88	26	-	45	10.5	8	11	4	2	△
15V1	TY15V10LEBA	1.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	4	2	△
16V1	TY16V10LEBA	1.5P	95	26	-	48	12.5	10	13	4	2	△
17V1	TY17V10LEBA	1.5P	100	18	-	51	14	11	14	4	3	△
17V2	TY17V20LEBA	1.5P	100	18	-	51	14	11	14	4	3	△
17V3	TY17V30LEBA	1.5P	100	33	-	51	14	11	14	4	2	△
19V1	TY19V10LEBA	1.5P	105	33	-	50	15	12	15	4	4	△
20V1	TY20V10LEBA	1.5P	115	19	-	55	17	13	16	4	5	△

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

汽车轮胎气门螺纹

单位: mm

尺寸	大径	中径	小径
	基准值	基准值	基准值
5 V 1	5.334	4.869	4.597
8 V 1	7.798	7.284	7.036
8 V 2	7.938	7.250	6.782
9 V 1	9.525	9.010	8.661
10 V 1	9.800	9.380	8.750
10 V 2	10.414	9.815	9.350
11 V 1	11.113	10.287	9.729
12 V 1	12.319	11.669	11.176
13 V 1	12.700	11.875	11.328
13 V 2	12.700	12.185	11.837
15 V 1	15.137	14.380	13.750
16 V 1	15.875	15.263	14.869
17 V 1	17.137	16.380	15.750
17 V 2	17.463	16.775	16.307
17 V 3	17.463	16.432	15.748
19 V 1	19.050	18.019	17.323
20 V 1	20.642	19.885	19.250

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

HT CTV

自行车轮胎气门螺纹用直沟丝攻

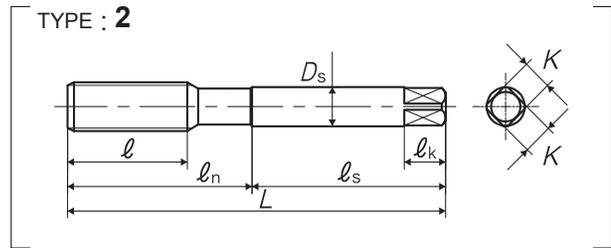
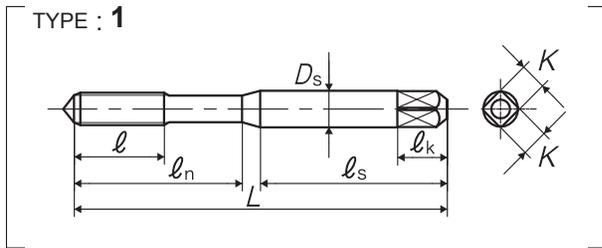
样式特长



※详细图解说明请参阅P24



■自行车轮胎气门螺纹用丝攻。



品区: 1A

尺寸	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	沟数	构型	库存
自行车轮胎气门螺纹												
CTV5-36	TYCV5I0LEBA	1.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
CTV5-24	TYCV5M0LEBA	1.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
CTV8-32	TYCV8J0LEBA	1.5P	70	18	-	36	6.2	5	8	3	2	△
CTV8-30	TYCV880LEBA	1.5P	75	23	-	38	7	5.5	8	3	2	△
5V2	TY05V20LEBA	1.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△
6V1	TY06V10LEBA	1.5P	62	15	26	33	6	4.5	7	3	1	△

■自行车轮胎气门螺纹

单位: mm

尺寸	大径	中径	小径
	基准值	基准值	基准值
CTV 5 - 36	5.330	4.872	4.566
CTV 5 - 24	5.100	4.413	3.954
CTV 8 - 32	7.900	7.384	7.041
CTV 8 - 30	8.100	7.550	7.183
5V2	5.370	4.760	4.400
6V1	6.160	5.725	5.440

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓ_n	ℓ_s	D_s	K	ℓ_k

HT CTC

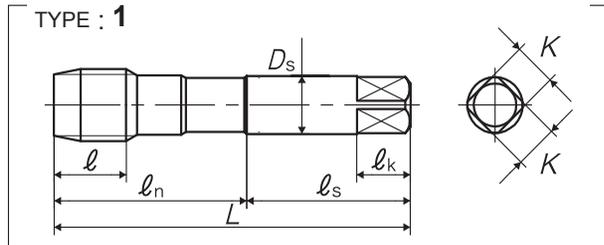
薄钢电线管用直沟丝攻
样式特长



※详细图解说明请参阅P24



■薄钢电线管螺纹用的丝攻。牙山角度为80°
螺纹记号是CTC。



品区：1A

尺寸	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	沟数	构型	库存
薄钢电线管螺纹												
CTC19-16	TYCC190HEB5	5P	105	23	-	50	15	12	15	4	1	△
CTC25-16	TYCC250HEB5	5P	125	24	-	58	19	15	18	4	1	△
CTC31-16	TYCC310HEB5	5P	145	26	-	67	24	19	22	4	1	△
CTC39-16	TYCC390HEB5	5P	165	27	-	76	30	23	26	4	1	△

薄钢电线管螺纹

单位：mm

尺寸	大径	中径	小径
	基准值	基准值	基准值
CTC 19 - 16	19.100	18.343	17.708
CTC 25 - 16	25.400	24.643	24.008
CTC 31 - 16	31.800	31.043	30.408
CTC 39 - 16	38.100	37.343	36.708
CTC 51 - 16	50.800	50.043	49.408
CTC 63 - 16	63.500	62.743	62.108
CTC 75 - 16	76.200	75.443	74.808

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

螺旋丝攻
(盲孔用)

HT CTG

厚钢电线管用直沟丝攻

样式特长



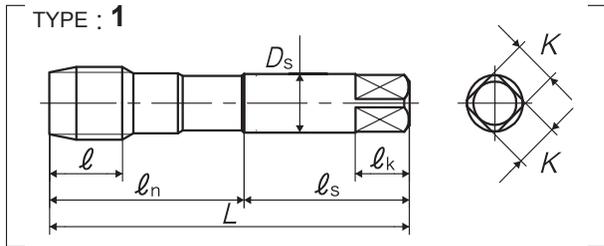
※详细图解说明请参阅P24



■厚钢电线管螺纹用丝攻。螺纹牙角为5.5°
螺纹记号是CTG。

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)



品区: 1A

尺寸	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
厚钢电线管螺纹												
CTG16-14	TYCG160HEB5	5P	115	25	-	55	17	13	16	4	1	△
CTG22-14	TYCG220HEB5	5P	130	26	-	60	20	15	18	4	1	△
CTG28-11	TYCG280HEB5	5P	155	31	-	71	28	21	24	4	1	△
CTG36-11	TYCG360HEB5	5P	180	33	-	83	35	26	30	4	1	△
CTG42-11	TYCG420HEB5	5P	185	34	-	85	38	29	32	4	1	△

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

■厚钢电线管用螺纹

单位: mm

尺寸	大径	中径	小径
	基准值	基准值	基准值
CTG 16 - 14	20.955	19.793	18.922
CTG 22 - 14	26.441	25.279	24.408
CTG 28 - 11	33.249	31.770	30.661
CTG 36 - 11	41.910	40.431	39.322
CTG 42 - 11	47.803	46.324	45.215
CTG 54 - 11	59.614	58.135	57.026
CTG 70 - 11	75.184	73.705	72.596
CTG 82 - 11	87.884	86.405	85.296
CTG 92 - 11	100.330	98.851	97.742
CTG 104 - 11	113.030	111.551	110.442

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓ _n	ℓ _s	D _s	K	ℓ _k

HT BC

自行车螺纹用直沟丝攻
样式特长



※详细图解说明请参阅P24



■自行车螺纹（一般用）用的丝攻。

（盲孔用）
螺旋丝攻

（通孔用）
先端丝攻
螺旋型

（通孔用）
先端丝攻

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

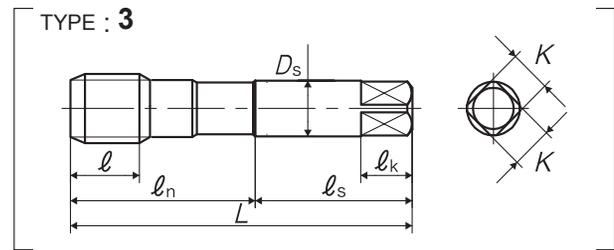
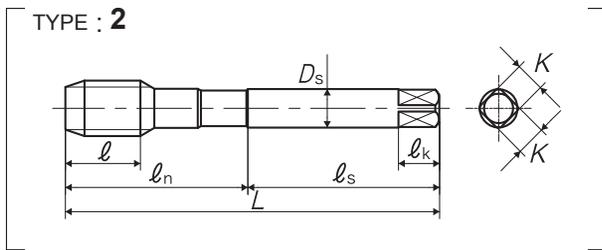
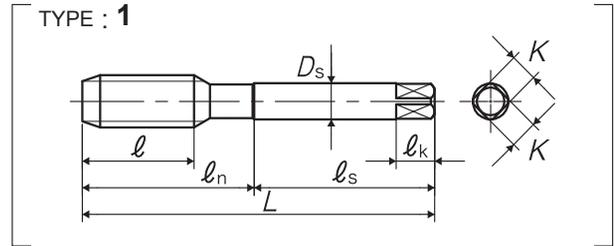
管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具



品区：1A

尺寸	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	沟数	构型	库存
自行车螺纹用												
BC 5/16-26	TYBC010HEB5	5P	70	19	-	36	6.2	5	8	3	1	△
	TYBC010HEBA	1.5P										
BC 3/8-26	TYBC020HEB5	5P	75	23	-	38	7	5.5	8	4	1	△
	TYBC020HEBA	1.5P										
BC 7/16-26	TYBC030HEB5	5P	82	26	-	42	8.5	6.5	9	4	1	△
	TYBC030HEBA	1.5P										
BC 1/2-20	TYBC040HEB5	5P	88	26	-	45	10.5	8	11	4	1	△
	TYBC040HEBA	1.5P										
BC 9/16-20	TYBC050HEB5	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	4	1	△
	TYBC050HEBA	1.5P										
BC 5/8-20	TYBC060HEB5	5P	95	26	-	48	12.5	10	13	4	1	△
	TYBC060HEBA	1.5P										
BC 11/16-24	TYBC070HEB5	5P	100	18	-	51	14	11	14	4	2	△
	TYBC070HEBA	1.5P										
BC 3/4-30	TYBC080HEB5	5P	105	18	-	50	15	12	15	4	3	△
	TYBC080HEBA	1.5P										
BC 31/32-30	TYBC090HEB5	5P	125	20	-	58	19	15	18	4	3	△
	TYBC090HEBA	1.5P										
BC 1-24	TYBC100HEB5	5P	125	20	-	58	19	15	18	4	3	△
	TYBC100HEBA	1.5P										
BC 1.29-24	TYBC110HEB5	5P	145	21	-	67	25	19	22	4	3	△
	TYBC110HEBA	1.5P										
BC 1.37-24	TYBC120HEB5	5P	155	26	-	71	28	21	24	4	3	△
	TYBC120HEBA	1.5P										

◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品(接单生产)
※为求改良·有无预告即改变产品样式之情形。

Think threads with
YAMAWA

JIS
ST-14
271

特殊螺纹丝攻·简易检查工具

HT BC 自行车螺纹用直沟丝攻

尺寸	产品编号	吃入部	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	沟数	构型	库存
BC 1 7/16-24	TYBC130HEB5	5P	165	26	-	76	30	23	26	4	3	△
	TYBC130HEBA	1.5P										
BC 1.45-24	TYBC140HEB5	5P	165	26	-	76	30	23	26	4	3	△
	TYBC140HEBA	1.5P										
BC 1 9/16-24	TYBC150HEB5	5P	175	27	-	81	32	26	30	4	3	△
	TYBC150HEBA	1.5P										

■自行车螺纹用

单位: mm

尺寸	大径	中径	小径
	基准值	基准值	基准值
BC 5/16 - 26	7.94	7.42	6.90
BC 3/8 - 26	9.53	9.01	8.49
BC 7/16 - 26	11.11	10.59	10.07
BC 1/2 - 20	12.70	12.02	11.34
BC 9/16 - 20	14.29	13.61	12.93
BC 5/8 - 20	15.88	15.20	14.52
BC 11/16 - 24	17.46	16.90	16.34
BC 3/4 - 30	19.05	18.60	18.15
BC 31/32 - 30	24.61	24.16	23.71
BC 1 - 24	25.40	24.84	24.28
BC 1.29 - 24	32.77	32.21	31.65
BC 1.37 - 24	34.80	34.24	33.68
BC 1 7/16 - 24	36.51	35.95	35.39
BC 1.45 - 24	36.83	36.27	35.71
BC 1 9/16 - 24	39.69	39.13	38.57

(盲孔用) 螺旋丝攻

(通孔用) 先端丝攻

(通孔用) 先端丝攻

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

螺旋丝攻
(盲孔用)

SIT

螺纹检测工具

样式特长

HSS

※详细图解说明请参阅P24

[通过用]



[不通过用]

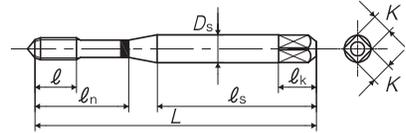


■SIT的规格到M48 (U1 3/4) 为止。

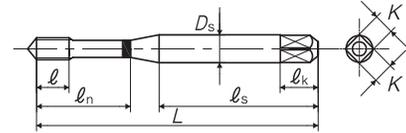
螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

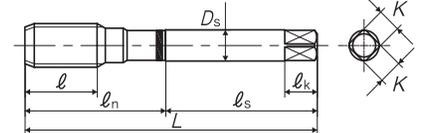
TYPE : 1



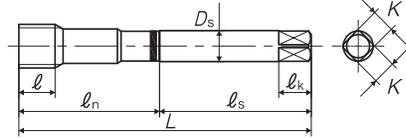
TYPE : 2



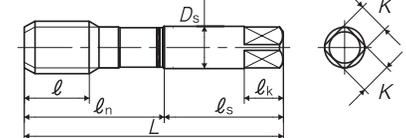
TYPE : 3



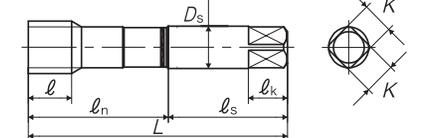
TYPE : 4



TYPE : 5



TYPE : 6

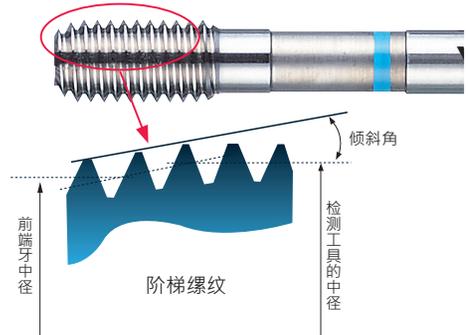


直沟丝攻

超硬丝攻

产品的特长

- 「通过用」以蓝色色圈标示，「不通过用」以红色色圈标示，采用颜色标示，易于管理。
- 采用高速钢材 (HSS)，使用寿命长。
- 螺纹部前端采用「阶梯螺纹」，减轻检查作业负担，提升工作效率。
※SIT「通过用」的前端，整体螺纹牙山缓缓逐渐加大，容易进入内螺纹，检测螺纹牙距时，更能发挥其效能。
注) 不通过用产品无采用阶梯螺纹设计。



挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

SIT的精度

内螺纹精度的检测要项，「中径公差容许范围」、「牙距公差容许范围」、「半牙角公差容许范围」和螺纹牙规的精度相同。

■通过螺纹部「GB-6H」和螺纹牙规「GP-6H」的比较 单位：mm

尺寸	大径				中径				牙距的公差 (±)	螺纹牙山的半角公差
	基准值	Max	Min	公差	基准值	Max	Min	公差		
GB-6H M6×1	6.000	6.023	6.001	0.022	5.350	5.3675	5.3565	0.011	0.005	15
GP-6H M6×1	6.000	6.023	6.001	0.022	5.350	5.3675	5.3565	0.011	0.005	15

此中径为单一中径。 牙距的容许范围中包含导程的间隙。

■不通过螺纹部「NB-6H」和螺纹牙规「NP-6H」的比较 单位：mm

尺寸	大径				中径				牙距的公差 (±)	螺纹牙山的半角公差
	基准值	Max	Min	公差	基准值	Max	Min	公差		
NB-6H M6×1	5.7055	5.7165	5.6945	0.022	5.500	5.511	5.500	0.011	0.005	16
NP-6H M6×1	5.7055	5.7165	5.6945	0.022	5.500	5.511	5.500	0.011	0.005	16

此中径为单独中径。 牙距的容许范围中包含导程的间隙。

圆板牙

中心钻

孔面工具

※螺纹精度和螺纹牙规相同，但「螺纹部的长度」、「谷底的背隙形状」等部分样式采独创设计，所以不使用「螺纹量规」的名称，另名为「内螺纹的简易检查工具」做为区分。

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

品区：7B

尺寸	等级	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	构型	库存
公制螺纹用											
M2×0.4	通过用	ITM62.0EG	42	5.5	12	27	3	2.5	5	1	△
	不通过用	ITM62.0EN		4.5						2	
M2×0.25	通过用	ITM52.0BG	42	4	12	27	3	2.5	5	1	△
	不通过用	ITM52.0BN		3.5						2	
M2.2×0.45	通过用	ITM62.2FG	42	5.5	12	27	3	2.5	5	1	△
	不通过用	ITM62.2FN		4.5						2	
M2.2×0.25	通过用	ITM52.2BG	42	4	12	27	3	2.5	5	1	△
	不通过用	ITM52.2BN		3.5						2	
M2.3×0.4	通过用	ITM62.3EG	42	5.5	12	27	3	2.5	5	1	△
	不通过用	ITM62.3EN		4.5						2	
M2.3×0.25	通过用	ITM52.3BG	42	4	12	27	3	2.5	5	1	△
	不通过用	ITM52.3BN		3.5						2	
M2.5×0.45	通过用	ITM62.5FG	46	5.5	14	29	3	2.5	5	1	△
	不通过用	ITM62.5FN		4.5						2	
M2.5×0.35	通过用	ITM62.5DG	46	4.5	14	29	3	2.5	5	1	△
	不通过用	ITM62.5DN		3.5						2	
M2.6×0.45	通过用	ITM62.6FG	46	5.5	14	29	3	2.5	5	1	△
	不通过用	ITM62.6FN		4.5						2	
M2.6×0.35	通过用	ITM62.6DG	46	4.5	14	29	3	2.5	5	1	△
	不通过用	ITM62.6DN		3.5						2	
M3×0.5	通过用	ITM63.0GG	46	5.5	14	26	4	3.2	6	1	△
	不通过用	ITM63.0GN		4.5						2	
M3×0.35	通过用	ITM63.0DG	46	4.5	14	26	4	3.2	6	1	△
	不通过用	ITM63.0DN		3.5						2	
M3.5×0.6	通过用	ITM63.5HG	52	7.5	16	29	5	4	7	1	△
	不通过用	ITM63.5HN		6						2	
M3.5×0.35	通过用	ITM63.5DG	52	4.5	16	29	5	4	7	1	△
	不通过用	ITM63.5DN		3.5						2	
M4×0.7	通过用	ITM64.0IG	52	7.5	17	29	5	4	7	1	△
	不通过用	ITM64.0IN		6						2	
M4×0.5	通过用	ITM64.0GG	52	7.5	17	29	5	4	7	1	△
	不通过用	ITM64.0GN		6						2	
M4.5×0.75	通过用	ITM64.5JG	60	7.5	21	33	5.5	4.5	7	1	△
	不通过用	ITM64.5JN		6						2	
M4.5×0.5	通过用	ITM64.5GG	60	7.5	21	33	5.5	4.5	7	1	△
	不通过用	ITM64.5GN		6						2	
M5×0.8	通过用	ITM65.0KG	60	10	22	33	5.5	4.5	7	1	△
	不通过用	ITM65.0KN		6						2	
M5×0.5	通过用	ITM65.0GG	60	7	22	33	5.5	4.5	7	1	△
	不通过用	ITM65.0GN		6						2	
M5.5×0.5	通过用	ITM65.5GG	62	7	26	33	6	4.5	7	1	△
	不通过用	ITM65.5GN		6						2	
M6×1	通过用	ITM66.0MG	62	10	26	33	6	4.5	7	1	△
	不通过用	ITM66.0MN		6						2	
M6×0.75	通过用	ITM66.0JG	62	7.5	26	33	6	4.5	7	1	△
	不通过用	ITM66.0JN		6						2	

（盲孔用）螺旋丝攻

（通孔用）先端丝攻

（通孔用）先端丝攻

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品(接单生产品)
※为求改良·有无预告即改变产品样式之情形。

Think threads with
YAMAWA

JIS
ST-18
275

特殊螺纹丝攻·简易检查工具

SIT 螺纹检测工具

(盲孔用) 螺旋丝攻
(先端丝攻) 螺旋丝攻
(通孔用) 先端丝攻
(通孔用) 先端丝攻
直沟丝攻
超硬丝攻
挤压丝攻
特殊螺纹丝攻
简易检查工具
管用丝攻
螺纹铣刀
圆板牙
中心钻
孔面工具

尺寸		等级	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	构型	库存
M7×1	通过用	6H	ITM67.0MG	70	12	34	36	6.2	5	8	3	△
	不通过用		ITM67.0MN		6						4	
M7×0.75	通过用	6H	ITM67.0JG	70	9	34	36	6.2	5	8	3	△
	不通过用		ITM67.0JN		6						4	
M8×1.25	通过用	6H	ITM68.0NG	70	15	34	36	6.2	5	8	3	△
	不通过用		ITM68.0NN		10						4	
M8×1	通过用	6H	ITM68.0MG	70	12	34	36	6.2	5	8	3	△
	不通过用		ITM68.0MN		6						4	
M8×0.75	通过用	6H	ITM68.0JG	70	9	34	36	6.2	5	8	3	△
	不通过用		ITM68.0JN		6						4	
M9×1.25	通过用	6H	ITM69.0NG	75	15	37	38	7	5.5	8	3	△
	不通过用		ITM69.0NN		10						4	
M9×1	通过用	6H	ITM69.0MG	75	12	37	38	7	5.5	8	3	△
	不通过用		ITM69.0MN		6						4	
M9×0.75	通过用	6H	ITM69.0JG	75	9	37	38	7	5.5	8	3	△
	不通过用		ITM69.0JN		6						4	
M10×1.5	通过用	6H	ITM60100G	75	15	37	38	7	5.5	8	3	△
	不通过用		ITM60100N		10						4	
M10×1.25	通过用	6H	ITM6010NG	75	15	37	38	7	5.5	8	3	△
	不通过用		ITM6010NN		10						4	
M10×1	通过用	6H	ITM6010MG	75	12	37	38	7	5.5	8	3	△
	不通过用		ITM6010MN		6						4	
M10×0.75	通过用	6H	ITM6010JG	75	9	37	38	7	5.5	8	3	△
	不通过用		ITM6010JN		6						4	
M11×1.5	通过用	6H	ITM60110G	82	19	40	42	8.5	6.5	9	3	△
	不通过用		ITM60110N		10						4	
M11×1	通过用	6H	ITM6011MG	82	12	40	42	8.5	6.5	9	3	△
	不通过用		ITM6011MN		6						4	
M11×0.75	通过用	6H	ITM6011JG	82	10	40	42	8.5	6.5	9	3	△
	不通过用		ITM6011JN		6						4	
M12×1.75	通过用	6H	ITM6012PG	82	20	40	42	8.5	6.5	9	3	△
	不通过用		ITM6012PN		10						4	
M12×1.5	通过用	6H	ITM60120G	82	20	40	42	8.5	6.5	9	3	△
	不通过用		ITM60120N		10						4	
M12×1.25	通过用	6H	ITM6012NG	82	15	40	42	8.5	6.5	9	3	△
	不通过用		ITM6012NN		10						4	
M12×1	通过用	6H	ITM6012MG	82	12	40	42	8.5	6.5	9	3	△
	不通过用		ITM6012MN		6						4	
M14×2	通过用	6H	ITM6014QG	88	20	43	45	10.5	8	11	3	△
	不通过用		ITM6014QN		12						4	
M14×1.5	通过用	6H	ITM60140G	88	20	43	45	10.5	8	11	3	△
	不通过用		ITM60140N		12						4	
M14×1.25	通过用	6H	ITM6014NG	88	15	43	45	10.5	8	11	3	△
	不通过用		ITM6014NN		12						4	
M14×1	通过用	6H	ITM6014MG	88	12	43	45	10.5	8	11	3	△
	不通过用		ITM6014MN		6						4	
M15×1.5	通过用	6H	ITM60150G	95	19	47	48	12.5	10	13	3	△
	不通过用		ITM60150N		10						4	

SIT 螺纹检测工具

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

尺寸		等级	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	构型	库存
M15×1	通过用	6H	ITM6015MG	95	12	47	48	12.5	10	13	3	△
	不通过用		ITM6015MN		10						4	
M16×2	通过用	6H	ITM6016QG	95	20	47	48	12.5	10	13	3	△
	不通过用		ITM6016QN		12						4	
M16×1.5	通过用	6H	ITM60160G	95	20	47	48	12.5	10	13	3	△
	不通过用		ITM60160N		12						4	
M16×1	通过用	6H	ITM6016MG	95	12	47	48	12.5	10	13	3	△
	不通过用		ITM6016MN		8						4	
M17×1.5	通过用	6H	ITM60170G	100	19	49	51	14	11	14	3	△
	不通过用		ITM60170N		10						4	
M17×1	通过用	6H	ITM6017MG	100	12	49	51	14	11	14	3	△
	不通过用		ITM6017MN		10						4	
M18×2.5	通过用	6H	ITM6018RG	100	25	49	51	14	11	14	3	△
	不通过用		ITM6018RN		16						4	
M18×2	通过用	6H	ITM6018QG	100	20	49	51	14	11	14	3	△
	不通过用		ITM6018QN		12						4	
M18×1.5	通过用	6H	ITM60180G	100	20	49	51	14	11	14	3	△
	不通过用		ITM60180N		12						4	
M18×1	通过用	6H	ITM6018MG	100	12	49	51	14	11	14	3	△
	不通过用		ITM6018MN		8						4	
M20×2.5	通过用	6H	ITM6020RG	105	25	55	50	15	12	15	5	△
	不通过用		ITM6020RN		16						6	
M20×2	通过用	6H	ITM6020QG	105	20	55	50	15	12	15	5	△
	不通过用		ITM6020QN		12						6	
M20×1.5	通过用	6H	ITM60200G	105	20	55	50	15	12	15	5	△
	不通过用		ITM60200N		12						6	
M20×1	通过用	6H	ITM6020MG	105	14	55	50	15	12	15	5	△
	不通过用		ITM6020MN		8						6	
M22×2.5	通过用	6H	ITM6022RG	115	33	60	55	17	13	16	5	△
	不通过用		ITM6022RN		16						6	
M22×2	通过用	6H	ITM6022QG	115	20	60	55	17	13	16	5	△
	不通过用		ITM6022QN		14						6	
M22×1.5	通过用	6H	ITM60220G	115	20	60	55	17	13	16	5	△
	不通过用		ITM60220N		14						6	
M22×1	通过用	6H	ITM6022MG	115	14	60	55	17	13	16	5	△
	不通过用		ITM6022MN		8						6	
M24×3	通过用	6H	ITM6024SG	120	30	65	55	19	15	18	5	△
	不通过用		ITM6024SN		20						6	
M24×2	通过用	6H	ITM6024QG	120	20	65	55	19	15	18	5	△
	不通过用		ITM6024QN		14						6	
M24×1.5	通过用	6H	ITM60240G	120	20	65	55	19	15	18	5	△
	不通过用		ITM60240N		14						6	
M24×1	通过用	6H	ITM6024MG	120	14	65	55	19	15	18	5	△
	不通过用		ITM6024MN		8						6	
美制螺纹用												
No. 2-56UNC	通过用	2B	ITM2UN2EG	42	4.5	12	26	3	2.5	5	1	△
	不通过用		ITM2UN2EN		3.5						2	
No. 2-64UNF	通过用	2B	ITM2UN2DG	42	4.5	12	26	3	2.5	5	1	△
	不通过用		ITM2UN2DN		3.5						2	

(盲孔用) 螺旋丝攻

(通孔用) 先端丝攻

(通孔用) 先端丝攻

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品 (接单生产品)
※为求改良·有无预告即改变产品样式之情形。



特殊螺纹丝攻·简易检查工具

SIT 螺纹检测工具

尺寸		等级	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	构型	库存
螺旋丝攻 (盲孔用)	通过用	2B	ITM2UN3FG	46	6.5	14	28	3	2.5	5	1	△
	不通过用		ITM2UN3FN		3.5						2	
螺旋丝攻 (先端丝攻 通孔用)	通过用	2B	ITM2UN3EG	46	6.5	14	28	3	2.5	5	1	△
	不通过用		ITM2UN3EN		3.5						2	
螺旋丝攻 (先端丝攻 通孔用)	通过用	2B	ITM2UN4HG	46	6.5	14	25	4	3.2	6	1	△
	不通过用		ITM2UN4HN		3.5						2	
螺旋丝攻 (先端丝攻 通孔用)	通过用	2B	ITM2UN4FG	46	6.5	14	25	4	3.2	6	1	△
	不通过用		ITM2UN4FN		3.5						2	
螺旋丝攻 (先端丝攻 通孔用)	通过用	2B	ITM2UN5HG	52	6.5	16	28	5	4	7	1	△
	不通过用		ITM2UN5HN		3.5						2	
螺旋丝攻 (先端丝攻 通孔用)	通过用	2B	ITM2UN5GG	52	6.5	16	28	5	4	7	1	△
	不通过用		ITM2UN5GN		3.5						2	
直沟丝攻	通过用	2B	ITM2UN6JG	52	7	16	28	5	4	7	1	△
	不通过用		ITM2UN6JN		3.5						2	
直沟丝攻	通过用	2B	ITM2UN6HG	52	7	16	28	5	4	7	1	△
	不通过用		ITM2UN6HN		3.5						2	
超硬丝攻	通过用	2B	ITM2UN8JG	60	9	21	32	5.5	4.5	7	1	△
	不通过用		ITM2UN8JN		5						2	
超硬丝攻	通过用	2B	ITM2UN8IG	60	9	21	32	5.5	4.5	7	1	△
	不通过用		ITM2UN8IN		5						2	
挤压丝攻	通过用	2B	ITM2UNAMG	60	9.5	22	32	5.5	4.5	7	1	△
	不通过用		ITM2UNAMN		5						2	
挤压丝攻	通过用	2B	ITM2UNAJG	60	9.5	22	32	5.5	4.5	7	1	△
	不通过用		ITM2UNAJN		5						2	
特殊螺纹丝攻 简易检查工具	通过用	2B	ITM2UNCMG	62	9.5	26	32	6	4.5	7	1	△
	不通过用		ITM2UNCMN		5						2	
特殊螺纹丝攻 简易检查工具	通过用	2B	ITM2UNCKG	62	9.5	26	32	6	4.5	7	1	△
	不通过用		ITM2UNCKN		5						2	
管用丝攻	通过用	2B	ITM2U04NG	62	15	26	32	6	4.5	7	1	△
	不通过用		ITM2U04NN		10						2	
管用丝攻	通过用	2B	ITM2U04KG	62	12	26	32	6	4.5	7	1	△
	不通过用		ITM2U04KN		7						2	
螺纹铣刀	通过用	2B	ITM2U050G	70	15	34	36	6.2	5	8	3	△
	不通过用		ITM2U050N		10						4	
螺纹铣刀	通过用	2B	ITM2U05MG	70	15	34	36	6.2	5	8	3	△
	不通过用		ITM2U05MN		7						4	
圆板牙	通过用	2B	ITM2U06PG	75	17	37	38	7	5.5	8	3	△
	不通过用		ITM2U06PN		10						4	
圆板牙	通过用	2B	ITM2U06MG	75	17	37	38	7	5.5	8	3	△
	不通过用		ITM2U06MN		10						4	
中心钻	通过用	2B	ITM2U07QG	82	17	40	42	8.5	6.5	9	3	△
	不通过用		ITM2U07QN		10						4	
中心钻	通过用	2B	ITM2U07NG	82	17	40	42	8.5	6.5	9	3	△
	不通过用		ITM2U07NN		10						4	
孔面工具	通过用	2B	ITM2U08RG	88	17	43	45	10.5	8	11	3	△
	不通过用		ITM2U08RN		13						4	
孔面工具	通过用	2B	ITM2U08NG	88	17	43	45	10.5	8	11	3	△
	不通过用		ITM2U08NN		10						4	

SIT 螺纹检测工具

全长	螺纹部长	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

尺寸		等级	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	ℓn (mm)	ℓs (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	构型	库存
9/16-12UNC	通过用	2B	ITM2U09SG	95	26	47	48	12.5	10	13	3	△
	不通过用		ITM2U09SN		17						4	
9/16-18UNF	通过用	2B	ITM2U090G	95	20	47	48	12.5	10	13	3	△
	不通过用		ITM2U090N		13						4	
5/8-11UNC	通过用	2B	ITM2U10UG	95	26	47	48	12.5	10	13	3	△
	不通过用		ITM2U10UN		17						4	
5/8-18UNF	通过用	2B	ITM2U100G	95	20	47	48	12.5	10	13	3	△
	不通过用		ITM2U100N		13						4	

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(先端丝攻
通孔用)

螺旋丝攻
(先端丝攻
通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

螺旋丝攻
(盲孔用)

SITD

螺纹检测工具 两段式

样式特长

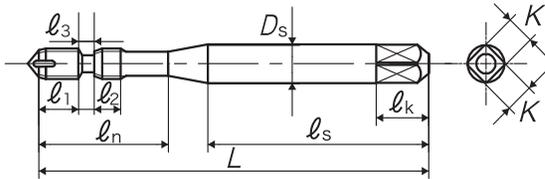


※详细图解说明请参阅P24

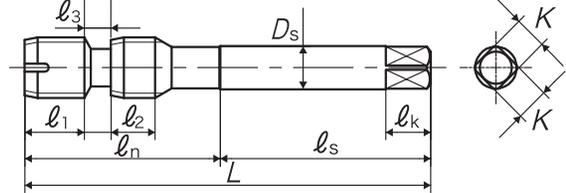


螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

TYPE : 1



TYPE : 2



先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

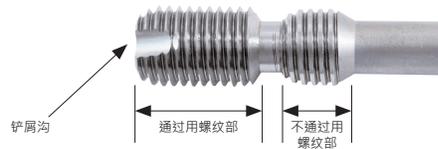
超硬丝攻

挤压丝攻

产品的特长

- SITD是「通过螺纹部」和「不通过螺纹部」一体成形的构型，相对于栓规通过用(GP)、不通过用(NP/WP)需分两次检查，SITD1则可一次完成检查。
- SITD可组装在测定机械上，利用「机械自动检测」。
- 此量规的螺纹采阶梯式设计，即使是小径牙距等难检查的螺纹，也能顺畅的检测。
- 螺纹部上有铲屑用的沟槽，可边去除螺纹内部的小异物，边进行检查。

特殊螺纹丝攻
简易检查工具



管用丝攻

SITD的精度

内螺纹精度测要项：「中径公差容许范围」、「牙距公差容许范围」、「半牙角公差的容许范围」和螺纹牙规的精度相同。

螺纹铣刀

■通过螺纹部「GB-6H」和螺纹牙规通过端「GP-6H」的比较 单位：mm

尺寸径	大径				中径				牙距的公差	螺纹牙山的半角公差
	基准值	Max	Min	公差	基准值	Max	Min	公差 (±)		
GB-6H M6×1	6.000	6.023	6.001	0.022	5.350	5.3675	5.3565	0.011	0.005	15
GP-6H M6×1	6.000	6.023	6.001	0.022	5.350	5.3675	5.3565	0.011	0.005	15

此中径为单一中径。 牙距的容许范围中包含导程的间隙。

■通过螺纹部「NB-6H」和螺纹栓规不通过端「NP-6H」的比较 单位：mm

尺寸径	大径				中径				牙距的公差	螺纹牙山的半角公差
	基准值	Max	Min	公差	基准值	Max	Min	公差 (±)		
NB-6H M6×1	5.7055	5.7165	5.6945	0.022	5.500	5.511	5.500	0.011	0.005	16
NP-6H M6×1	5.7055	5.7165	5.6945	0.022	5.500	5.511	5.500	0.011	0.005	16

此中径为单独中径。 牙距的容许范围中包含导程的间隙。

圆板牙

中心钻

孔面工具

※螺纹精度和螺纹牙规相同，「螺纹部的长」、「谷底的背隙构型」等部分规格采独创设计，因此不使用「螺纹牙规」的名称，而以「内螺纹简易检查工具」做为区分。

全长	通过端 螺纹部长	不通过 端螺纹部长	间隔长度	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ ₁	ℓ ₂	ℓ ₃	ℓ _n	ℓ _s	D _s	K	ℓ _k

品区：7B

尺寸	等级	产品编号	L (mm)	ℓ ₁ (mm)	ℓ ₂ (mm)	ℓ ₃ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	构型	库存
公制螺纹用													
M2×0.4	6H	ITDM62.0E	42	4	2	1.2	12	27	3	2.5	5	1	△
M2×0.25	5H	ITDM52.0B	42	4.9	1.3	1	12	27	3	2.5	5	1	△
M2.2×0.45	6H	ITDM62.2F	42	4.4	2.3	1.4	12	27	3	2.5	5	1	△
M2.2×0.25	5H	ITDM52.2B	42	5.8	1.3	1	12	27	3	2.5	5	1	△
M2.3×0.4	6H	ITDM62.3E	42	4	2	1.2	12	27	3	2.5	5	1	△
M2.3×0.25	5H	ITDM52.3B	42	4.9	1.3	1	12	27	3	2.5	5	1	△
M2.5×0.45	6H	ITDM62.5F	46	4.4	2.3	1.4	14	29	3	2.5	5	1	△
M2.5×0.35	6H	ITDM62.5D	46	5.2	1.8	1.1	14	29	3	2.5	5	1	△
M2.6×0.45	6H	ITDM62.6F	46	4.4	2.3	1.4	14	29	3	2.5	5	1	△
M2.6×0.35	6H	ITDM62.6D	46	5.2	1.8	1.1	14	29	3	2.5	5	1	△
M3×0.5	6H	ITDM63.0G	46	5	2.5	1.5	14	26	4	3.2	6	1	△
M3×0.35	6H	ITDM63.0D	46	6.1	1.8	1.1	14	26	4	3.2	6	1	△
M3.5×0.6	6H	ITDM63.5H	52	6.2	3	1.8	16	29	5	4	7	1	△
M3.5×0.35	6H	ITDM63.5D	52	8.1	1.8	1.1	16	29	5	4	7	1	△
M4×0.7	6H	ITDM64.0I	52	5.4	3.5	2.1	17	29	5	4	7	1	△
M4×0.5	6H	ITDM64.0G	52	7	2.5	1.5	17	29	5	4	7	1	△
M4.5×0.75	6H	ITDM64.5J	60	6.9	3.8	2.3	21	33	5.5	4.5	7	1	△
M4.5×0.5	6H	ITDM64.5G	60	9	2.5	1.5	21	33	5.5	4.5	7	1	△
M5×0.8	6H	ITDM65.0K	60	6.6	4	2.4	22	33	5.5	4.5	7	1	△
M5×0.5	6H	ITDM65.0G	60	9	2.5	1.5	22	33	5.5	4.5	7	1	△
M5.5×0.5	6H	ITDM65.5G	62	11	2.5	1.5	26	33	6	4.5	7	1	△
M6×1	6H	ITDM66.0M	62	7	5	3	26	33	6	4.5	7	1	△
M6×0.75	6H	ITDM66.0J	62	8.9	3.8	2.3	26	33	6	4.5	7	1	△
M7×1	6H	ITDM67.0M	70	11.9	5	3	34	36	6.2	5	8	2	△
M7×0.75	6H	ITDM67.0J	70	13.8	3.8	2.3	34	36	6.2	5	8	2	△
M8×1.25	6H	ITDM68.0N	70	8.9	6.3	3.8	34	36	6.2	5	8	2	△
M8×1	6H	ITDM68.0M	70	11	5	3	34	36	6.2	5	8	2	△
M8×0.75	6H	ITDM68.0J	70	12.9	3.8	2.3	34	36	6.2	5	8	2	△
M9×1.25	6H	ITDM69.0N	75	13.8	6.3	3.8	37	38	7	5.5	8	2	△
M9×1	6H	ITDM69.0M	75	15.9	5	3	37	38	7	5.5	8	2	△
M9×0.75	6H	ITDM69.0J	75	17.8	3.8	2.3	37	38	7	5.5	8	2	△
M10×1.5	6H	ITDM60100	75	11	7.5	4.5	37	38	7	5.5	8	2	△
M10×1.25	6H	ITDM6010N	75	12.9	6.3	3.8	37	38	7	5.5	8	2	△
M10×1	6H	ITDM6010M	75	15	5	3	37	38	7	5.5	8	2	△
M10×0.75	6H	ITDM6010J	75	16.9	3.8	2.3	37	38	7	5.5	8	2	△
M11×1.5	6H	ITDM60110	82	14.9	7.5	4.5	40	42	8.5	6.5	9	2	△
M11×1	6H	ITDM6011M	82	18.9	5	3	40	42	8.5	6.5	9	2	△
M11×0.75	6H	ITDM6011J	82	20.8	3.8	2.3	40	42	8.5	6.5	9	2	△
M12×1.75	6H	ITDM6012P	82	11.9	8.8	5.3	40	42	8.5	6.5	9	2	△
M12×1.5	6H	ITDM60120	82	14	7.5	4.5	40	42	8.5	6.5	9	2	△
M12×1.25	6H	ITDM6012N	82	15.9	6.3	3.8	40	42	8.5	6.5	9	2	△
M12×1	6H	ITDM6012M	82	18	5	3	40	42	8.5	6.5	9	2	△
M14×2	6H	ITDM6014Q	88	10	10	6	43	45	10.5	8	11	2	△
M14×1.5	6H	ITDM60140	88	14	7.5	4.5	43	45	10.5	8	11	2	△
M14×1.25	6H	ITDM6014N	88	15.9	6.3	3.8	43	45	10.5	8	11	2	△
M14×1	6H	ITDM6014M	88	18	5	3	43	45	10.5	8	11	2	△
M15×1.5	6H	ITDM60150	95	14.9	7.5	4.5	47	48	12.5	10	13	2	△

（盲孔用）
螺旋丝攻

（通孔用）
先端丝攻

（通孔用）
先端丝攻

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊
螺纹丝攻
简易
检查工
具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

特殊螺纹丝攻·简易检查工具

全长	通过端 螺纹部长	不通过 端螺纹部长	间隔长度	颈下长	柄部长	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ ₁	ℓ ₂	ℓ ₃	ℓ _n	ℓ _s	D _s	K	ℓ _k

SITD 螺纹检测工具 两段式

尺寸	等级	产品编号	L (mm)	ℓ ₁ (mm)	ℓ ₂ (mm)	ℓ ₃ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	构型	库存
M15×1	6H	ITDM6015M	95	18.9	5	3	47	48	12.5	10	13	2	△
M16×2	6H	ITDM6016Q	95	10	10	6	47	48	12.5	10	13	2	△
M16×1.5	6H	ITDM6016O	95	14	7.5	4.5	47	48	12.5	10	13	2	△
M16×1	6H	ITDM6016M	95	18	5	3	47	48	12.5	10	13	2	△
M17×1.5	6H	ITDM6017O	100	21.9	7.5	4.5	49	51	14	11	14	2	△
M17×1	6H	ITDM6017M	100	25.9	5	3	49	51	14	11	14	2	△
M18×2.5	6H	ITDM6018R	100	13	12.5	7.5	49	51	14	11	14	2	△
M18×2	6H	ITDM6018Q	100	17	10	6	49	51	14	11	14	2	△
M18×1.5	6H	ITDM6018O	100	21	7.5	4.5	49	51	14	11	14	2	△
M18×1	6H	ITDM6018M	100	25	5	3	49	51	14	11	14	2	△
美制螺纹用													
尺寸	等级	产品编号	L (mm)	ℓ ₁ (mm)	ℓ ₂ (mm)	ℓ ₃ (mm)	ℓ _n (mm)	ℓ _s (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	构型	库存
No.2-56UNC	2B	ITDM2UN2E	42	4.4	2.3	1.4	12	26	3	2.5	5	1	△
No.2-64UNF	2B	ITDM2UN2D	42	4.9	2	1.2	12	26	3	2.5	5	1	△
No.3-48UNC	2B	ITDM2UN3F	46	3.9	2.6	1.6	14	28	3	2.5	5	1	△
No.3-56UNF	2B	ITDM2UN3E	46	4.4	2.3	1.4	14	28	3	2.5	5	1	△
No.4-40UNC	2B	ITDM2UN4H	46	3.9	3.2	1.9	14	25	4	3.2	6	1	△
No.4-48UNF	2B	ITDM2UN4F	46	4.8	2.6	1.6	14	25	4	3.2	6	1	△
No.5-40UNC	2B	ITDM2UN5H	52	5.9	3.2	1.9	16	28	5	4	7	1	△
No.5-44UNF	2B	ITDM2UN5G	52	6.4	2.9	1.7	16	28	5	4	7	1	△
No.6-32UNC	2B	ITDM2UN6J	52	4.6	4	2.4	16	28	5	4	7	1	△
No.6-40UNF	2B	ITDM2UN6H	52	5.9	3.2	1.9	16	28	5	4	7	1	△
No.8-32UNC	2B	ITDM2UN8J	60	6.6	4	2.4	21	32	5.5	4.5	7	1	△
No.8-36UNF	2B	ITDM2UN8I	60	7.4	3.5	2.1	21	32	5.5	4.5	7	1	△
No.10-24UNC	2B	ITDM2UNAM	62	7.5	5.3	3.2	26	32	6	4.5	7	1	△
No.10-32UNF	2B	ITDM2UNA J	62	9.6	4	2.4	26	32	6	4.5	7	1	△
No.12-24UNC	2B	ITDM2UNCM	62	6.5	5.3	3.2	26	32	6	4.5	7	1	△
No.12-28UNF	2B	ITDM2UNCK	62	7.8	4.5	2.7	26	32	6	4.5	7	1	△
1/4-20UNC	2B	ITDM2U04N	70	10.2	6.4	3.8	34	36	6.2	5	8	2	△
1/4-28UNF	2B	ITDM2U04K	70	13.2	4.5	2.7	34	36	6.2	5	8	2	△
5/16-18UNC	2B	ITDM2U05O	70	7.7	7.1	4.2	34	36	6.2	5	8	2	△
5/16-24UNF	2B	ITDM2U05M	70	10.5	5.3	3.2	34	36	6.2	5	8	2	△
3/8-16UNC	2B	ITDM2U06P	75	10.7	7.9	4.8	37	38	7	5.5	8	2	△
3/8-24UNF	2B	ITDM2U06M	75	14.9	5.3	3.2	37	38	7	5.5	8	2	△
7/16-14UNC	2B	ITDM2U07Q	82	12.3	9.1	5.4	40	42	8.5	6.5	9	2	△
7/16-20UNF	2B	ITDM2U07N	82	16.6	6.4	3.8	40	42	8.5	6.5	9	2	△
1/2-13UNC	2B	ITDM2U08R	88	11.4	9.8	5.9	43	45	10.5	8	11	2	△
1/2-20UNF	2B	ITDM2U08N	88	16.9	6.4	3.8	43	45	10.5	8	11	2	△
9/16-12UNC	2B	ITDM2U09S	95	10.5	10.6	6.4	47	48	12.5	10	13	2	△
9/16-18UNF	2B	ITDM2U09O	95	16.2	7.1	4.2	47	48	12.5	10	13	2	△
5/8-11UNC	2B	ITDM2U10U	100	16.4	11.5	6.9	49	51	14	11	14	2	△
5/8-18UNF	2B	ITDM2U10O	100	23.5	7.1	4.2	49	51	14	11	14	2	△

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

检测棒

检测棒使用范例

这支检测棒，可同时检查底孔的状况和底孔径。



请检查底孔径!

加工合适并准确精良的底孔径，能减少攻牙加工问题及提高丝攻寿命，所以有效管理攻牙前之底孔径是很重要的。



螺旋丝攻 (盲孔用)

螺旋型 (通孔用) 先端丝攻

先端丝攻 (通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻 简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

检测棒

请参阅右记的动画网。



请检查底孔径！

使用切削式螺丝攻用底孔径检测棒，实际检查M6×1 6 H内螺纹的底孔径！

■ CPC-S(平行型)使用范例

STEP 1 M6×1 确认6 H内螺纹内径规格。Min. 4.917 Max. 5.153

STEP 2 M6×1 底孔径检测值

尺寸	L	ℓ	Ds	d1 (饱和度)		d2 (饱和度)	
				4.917 (100%)	5.026 (90%)	5.080 (85%)	5.134 (80%)
M6×1	73	16.5	6	4.917 (100%)	5.026 (90%)	5.080 (85%)	5.134 (80%)
				4.972 (95%)	5.080 (85%)	5.134 (80%)	5.188 (75%)
				5.026 (90%)	5.134 (80%)	5.188 (75%)	5.242 (70%)
				5.080 (85%)	5.188 (75%)	5.242 (70%)	
				5.134 (80%)	5.242 (70%)		

从左表选用最接近6 H内螺纹内径的最大、最小值的检测棒。

☐ ①4.917(100%) 和 ②5.134(80%)

※ 照被削材的特性，螺纹底孔径尺寸，尽可能的加大至上限范围，在攻牙上是有利的。

STEP 3 实际依照STEP2，选择①和②的检测棒，检查底孔。

① 4.917 (100%) 可顺畅的插入底部

② 5.134 (80%) 无法插入

GOOD 6 H内螺纹内径合格。

检测棒有3条参考线，可简单作底孔深度检测。

■ CPC-T(锥度型)使用范例

尺寸	L	ℓ	Ds	d1 (饱和度)	d2 (饱和度)	产品编号	(ℓ1)	(ℓ2)
M6×1	61.5	17	6	4.917 (100%)	5.153 (78%)	CPCT6.0M	3.8	12.8

BAD 因低于基准最小值，所以不合格

BAD 超过最大基准线，所以不合格

GOOD 合格范围

最小 4.917 (100%) 最大 5.153 (78%)

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(先端丝攻
通孔用)

螺旋丝攻
(先端丝攻
通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

螺旋丝攻
(盲孔用)

CPC-S

切削式螺丝攻用底孔径检测棒 平行型

样式特长

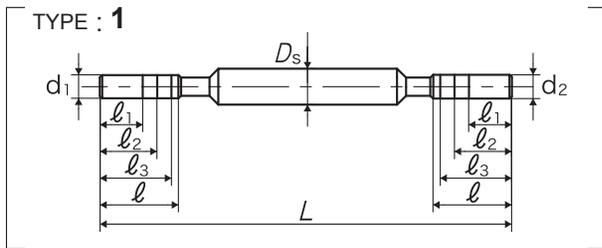


※详细图解说明请参阅P24



■一组5支可检查数种的底孔径和底孔深度的切削丝攻用底孔径检测棒·采用高速钢材制成·提升检测棒耐磨性·适用于通孔与盲孔的底孔径检测。

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)



品区: 7C

尺寸	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	d ₁ (饱和度)	d ₂ (饱和度)	ℓ ₁ (mm)	ℓ ₂ (mm)	ℓ ₃ (mm)	D _s (mm)	构型	库存
公制螺纹用											
M2×0.4	CPCS2.0EA	41.5	5.5	1.567 (100%)	1.610 (90%)	3	4	5	3	1	○
	CPCS2.0EB			1.589 (95%)	1.632 (85%)						
	CPCS2.0EC			1.610 (90%)	1.654 (80%)						
	CPCS2.0ED			1.632 (85%)	1.675 (75%)						
	CPCS2.0EE			1.654 (80%)	1.697 (70%)						
	CPCS2.0EF			1.675 (75%)	1.719 (65%)						
	CPCS2.0ES			※5 支装 CPCS2.0EA ~ CPCS2.0EE							
M2.5×0.45	CPCS2.5FA	45	7.5	2.013 (100%)	2.062 (90%)	3.75	5	6.25	3	1	○
	CPCS2.5FB			2.037 (95%)	2.086 (85%)						
	CPCS2.5FC			2.062 (90%)	2.110 (80%)						
	CPCS2.5FD			2.086 (85%)	2.135 (75%)						
	CPCS2.5FE			2.110 (80%)	2.159 (70%)						
	CPCS2.5FF			2.135 (75%)	2.183 (65%)						
	CPCS2.5FS			※5 支装 CPCS2.5FA ~ CPCS2.5FE							
M3×0.5	CPCS3.0GA	49	9	2.459 (100%)	2.513 (90%)	4.5	6	7.5	4	1	○
	CPCS3.0GB			2.486 (95%)	2.540 (85%)						
	CPCS3.0GC			2.513 (90%)	2.567 (80%)						
	CPCS3.0GD			2.540 (85%)	2.594 (75%)						
	CPCS3.0GE			2.567 (80%)	2.621 (70%)						
	CPCS3.0GF			2.594 (75%)	2.648 (65%)						
	CPCS3.0GS			※5 支装 CPCS3.0GA ~ CPCS3.0GE							
M4×0.7	CPCS4.0IA	57	11	3.242 (100%)	3.318 (90%)	6	8	10	5	1	○
	CPCS4.0IB			3.280 (95%)	3.356 (85%)						
	CPCS4.0IC			3.318 (90%)	3.394 (80%)						
	CPCS4.0ID			3.356 (85%)	3.432 (75%)						
	CPCS4.0IE			3.394 (80%)	3.470 (70%)						
	CPCS4.0IF			3.432 (75%)	3.507 (65%)						
	CPCS4.0IS			※5 支装 CPCS4.0IA ~ CPCS4.0IE							

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	检测部长	底孔径 (通过端)	底孔径 (不通过端)	底孔深度 (1.5D)	底孔深度 (2D)	底孔深度 (2.5D)	柄径
L	ℓ	d ₁	d ₂	ℓ ₁	ℓ ₂	ℓ ₃	Ds

CPC-S 切削式螺丝攻用底孔径检测棒平行型

尺寸	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	d ₁ (饱和度)	d ₂ (饱和度)	ℓ ₁ (mm)	ℓ ₂ (mm)	ℓ ₃ (mm)	Ds (mm)	构型	库存
M5×0.8	CPCS5.0KA	65	14	4.134 (100%)	4.221 (90%)	7.5	10	12.5	5.5	1	○
	CPCS5.0KB			4.177 (95%)	4.264 (85%)						
	CPCS5.0KC			4.221 (90%)	4.307 (80%)						
	CPCS5.0KD			4.264 (85%)	4.350 (75%)						
	CPCS5.0KE			4.307 (80%)	4.394 (70%)						
	CPCS5.0KF			4.350 (75%)	4.437 (65%)						
	CPCS5.0KS			※5 支装 CPCS5.0KA ~ CPCS5.0KE							
M6×1	CPCS6.0MA	73	16.5	4.917 (100%)	5.026 (90%)	9	12	15	6	1	○
	CPCS6.0MB			4.972 (95%)	5.080 (85%)						
	CPCS6.0MC			5.026 (90%)	5.134 (80%)						
	CPCS6.0MD			5.080 (85%)	5.188 (75%)						
	CPCS6.0ME			5.134 (80%)	5.242 (70%)						
	CPCS6.0MF			5.188 (75%)	5.296 (65%)						
	CPCS6.0MS			※5 支装 CPCS6.0MA ~ CPCS6.0ME							
M8×1.25	CPCS8.0NA	99	22	6.647 (100%)	6.782 (90%)	12	16	20	8	1	○
	CPCS8.0NB			6.714 (95%)	6.850 (85%)						
	CPCS8.0NC			6.782 (90%)	6.917 (80%)						
	CPCS8.0ND			6.850 (85%)	6.985 (75%)						
	CPCS8.0NE			6.917 (80%)	7.053 (70%)						
	CPCS8.0NF			6.985 (75%)	7.120 (65%)						
	CPCS8.0NS			※5 支装 CPCS8.0NA ~ CPCS8.0NE							
M10×1.5	CPCS0100A	110	27.5	8.376 (100%)	8.538 (90%)	15	20	25	10	1	○
	CPCS0100B			8.457 (95%)	8.620 (85%)						
	CPCS0100C			8.538 (90%)	8.701 (80%)						
	CPCS0100D			8.620 (85%)	8.782 (75%)						
	CPCS0100E			8.701 (80%)	8.863 (70%)						
	CPCS0100F			8.782 (75%)	8.944 (65%)						
	CPCS0100S			※5 支装 CPCS0100A ~ CPCS0100E							
M12×1.75	CPCS012PA	121	33	10.105 (100%)	10.295 (90%)	18	24	30	12	1	○
	CPCS012PB			10.200 (95%)	10.390 (85%)						
	CPCS012PC			10.295 (90%)	10.484 (80%)						
	CPCS012PD			10.390 (85%)	10.579 (75%)						
	CPCS012PE			10.484 (80%)	10.674 (70%)						
	CPCS012PF			10.579 (75%)	10.769 (65%)						
	CPCS012PS			※5 支装 CPCS012PA ~ CPCS012PE							

(盲孔用) 螺旋丝攻

(通孔用) 先端丝攻

(通孔用) 先端丝攻

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	检测部长	底孔径 (通过端)	底孔径 (不通过端)	d ₁ 位置长度	d ₂ 位置长度	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	d ₁	d ₂	ℓ ₁	ℓ ₂	D _s	K	ℓ _k

CPC-T

切削式螺丝攻用底孔径检测棒 锥度型

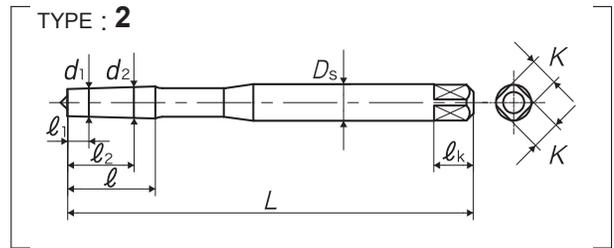
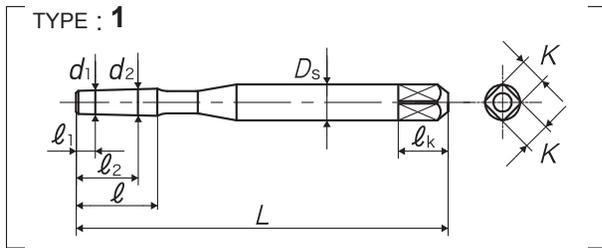
样式特长



※详细图解说明请参阅P24



■1支就可简单的检查切削式螺丝攻用的底孔径。采用高速钢材，耐磨耗性佳。通孔、盲孔均适用。



品区：7C

尺寸	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	d ₁ (饱和率)	d ₂ (饱和率)	ℓ ₁ (mm)	ℓ ₂ (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	构型	库存
公制螺纹用												
M2×0.4	CPCT2.0E	42	7	1.567 (100%)	1.679 (74%)	1	6	3	2.5	5	1	○
M2.5×0.45	CPCT2.5F	46	8	2.013 (100%)	2.138 (74%)	1.5	6.5	3	2.5	5	1	○
M3×0.5	CPCT3.0G	46	8.5	2.459 (100%)	2.599 (74%)	1.5	7	4	3.2	6	1	○
M4×0.7	CPCT4.0I	52	10.5	3.242 (100%)	3.422 (76%)	2.25	8.25	5	4	7	1	○
M5×0.8	CPCT5.0K	59.5	12.5	4.134 (100%)	4.334 (77%)	2.5	10	5.5	4.5	7	1	○
M6×1	CPCT6.0M	61.5	16.5	4.917 (100%)	5.153 (78%)	3.75	12.75	6	4.5	7	1	○
M8×1.25	CPCT8.0N	90	19.4	6.647 (100%)	6.912 (80%)	4.7	14.7	8	6	9	2	○
M10×1.5	CPCT0100	100	23.4	8.376 (100%)	8.676 (82%)	6.7	16.7	10	8	11	2	○
M12×1.75	CPCT012P	110	27.4	10.106 (100%)	10.441 (82%)	7.7	19.7	12	9	12	2	○

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	检测部长	底孔径 (通过端)	底孔径 (不通过端)	底孔深度 (1.5D)	底孔深度 (2D)	底孔深度 (2.5D)	柄径
L	ℓ	d₁	d₂	ℓ₁	ℓ₂	ℓ₃	Ds

CPR-S

挤压丝攻用底孔径检测棒 平行型

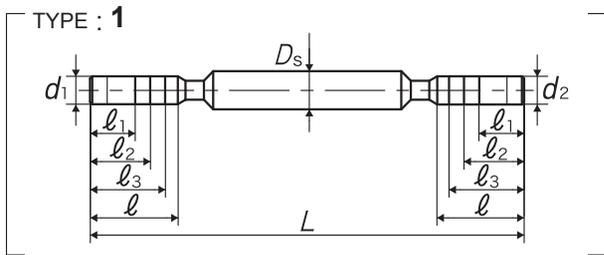
样式特长

HSS

※详细图解说明请参阅P24



■数种类的底孔径及下孔深度检测。采用高速钢材，磨耗性佳。适用于盲孔检测用。



品区: 7C

尺寸	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	d ₁ (mm)	d ₂ (mm)	ℓ ₁ (mm)	ℓ ₂ (mm)	ℓ ₃ (mm)	Ds (mm)	构型	库存
公制螺纹用											
M2×0.4	CPRS2.0E	41.5	5.5	1.79	1.84	3	4	5	3	1	○
M2.5×0.45	CPRS2.5F	41.5	5.5	2.27	2.34	3.75	5	6.25	3	1	○
M2.6×0.45	CPRS2.6F	41.5	5.5	2.37	2.44	3.9	5.2	6.5	3	1	○
M3×0.5	CPRS3.0G	49	9	2.75	2.82	4.5	6	7.5	4	1	○
M4×0.7	CPRS4.0I	57	11	3.65	3.72	6	8	10	5	1	○
M5×0.8	CPRS5.0K	65	14	4.59	4.67	7.5	10	12.5	5.5	1	○
M6×1	CPRS6.0M	73	16.5	5.49	5.59	9	12	5	6	1	○
M8×1.25	CPRS8.0N	99	22	7.36	7.49	12	16	20	8	1	○
M10×1.5	CPRS0100	110	27.5	9.22	9.34	15	20	25	10	1	○
M10×1.25	CPRS010N	110	27.5	9.35	9.49	15	20	25	10	1	○
M12×1.75	CPRS012P	121	33	11.09	11.23	18	24	30	12	1	○
M12×1.5	CPRS0120	121	33	11.22	11.34	18	24	30	12	1	○
M12×1.25	CPRS012N	121	33	11.36	11.50	18	24	30	12	1	○
美制螺纹用											
No.2-56UNC	CPRSUN2E	41.5	5.5	1.96	2.04	3.3	4.4	5.5	3	1	○
No.2-64UNF	CPRSUN2D	41.5	5.5	1.98	2.06	3.3	4.4	5.5	3	1	○
No.3-48UNC	CPRSUN3F	45	7.5	2.25	2.35	3.8	5	6.3	3	1	○
No.3-56UNF	CPRSUN3E	45	7.5	2.29	2.37	3.8	5	6.3	3	1	○
No.4-40UNC	CPRSUN4H	49	9	2.54	2.64	4.3	5.7	7.1	4	1	○
No.4-48UNF	CPRSUN4F	49	9	2.59	2.68	4.3	5.7	7.1	4	1	○
No.5-40UNC	CPRSUN5H	49	9	2.87	2.97	4.8	6.4	7.9	4	1	○
No.5-44UNF	CPRSUN5G	49	9	2.90	2.99	4.8	6.4	7.9	4	1	○
No.6-32UNC	CPRSUN6J	57	11	3.11	3.22	5.3	7	8.8	5	1	○
No.6-40UNF	CPRSUN6H	57	11	3.19	3.29	5.3	7	8.8	5	1	○
No.8-32UNC	CPRSUN8J	57	11	3.78	3.89	6.3	8.3	10.4	5	1	○
No.8-36UNF	CPRSUN8I	57	11	3.81	3.91	6.3	8.3	10.4	5	1	○
No.10-24UNC	CPRSUNAM	65	14	4.30	4.44	7.2	9.7	12.1	5.5	1	○
No.10-32UNF	CPRSUNAJ	65	14	4.44	4.53	7.2	9.7	12.1	5.5	1	○
No.12-24UNC	CPRSUNCM	73	16.5	4.96	5.07	8.2	11	13.7	6	1	○
No.12-28UNF	CPRSUNCK	73	16.5	5.03	5.13	8.2	11	13.7	6	1	○
1/4-20UNC	CPRSU04N	73	16.5	5.73	5.86	9.5	12.7	15.9	6	1	○
1/4-28UNF	CPRSU04K	73	16.5	5.91	6.00	9.5	12.7	15.9	6	1	○

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

◎=流通品 ○=准流通品 △=特定流通品(接单生产品)
※为求改良·有无预告即改变产品样式之情形。

Think threads with
YAMAWA

JIS
ST-32
289

特殊螺纹丝攻·简易检查工具

CPR-S 挤压丝攻用底孔径检测棒平行型

尺寸	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	d ₁ (mm)	d ₂ (mm)	ℓ ₁ (mm)	ℓ ₂ (mm)	ℓ ₃ (mm)	Ds (mm)	构型	库存
5/16-18UNC	CPRSU050	99	22	7.23	7.38	12	16	20	8	1	○
5/16-24UNF	CPRSU05M	99	22	7.42	7.53	12	16	20	8	1	○
3/8-16UNC	CPRSU06P	110	27.5	8.72	8.89	14.3	19.1	23.8	10	1	○
3/8-24UNF	CPRSU06M	110	27.5	8.99	9.10	14.3	19.1	23.8	10	1	○
7/16-14UNC	CPRSU070	121	33	10.20	10.40	16.7	22.2	27.8	12	1	○
7/16-20UNF	CPRSU07N	121	33	10.48	10.62	16.7	22.2	27.8	12	1	○
1/2-13UNC	CPRSU08R	121	33	11.70	11.92	19.1	25.4	31.8	12	1	○
1/2-20UNF	CPRSU08N	121	33	12.06	12.20	19.1	25.4	31.8	12	1	○

(盲孔用)
螺旋丝攻

(通孔用)
先端丝攻

(通孔用)
先端丝攻

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	检测部长	底孔径 (通过端)	底孔径 (不通过端)	d ₁ 位置长度	d ₂ 位置长度	柄径	四角部宽	四角部长
L	ℓ	d ₁	d ₂	ℓ ₁	ℓ ₂	D _s	K	ℓ _k

CPR-T

挤压丝攻用底孔径检测棒(锥度型)

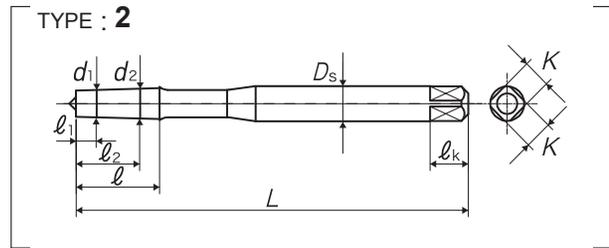
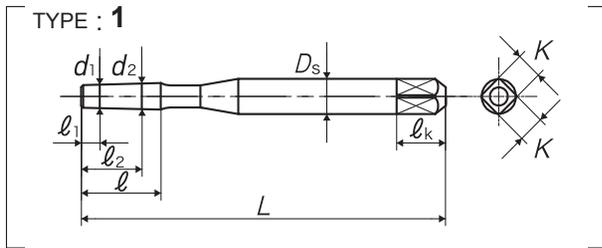
样式特长



※详细图解说明请参阅P24



■1支就可简单的检查·挤压丝攻的底孔径。采用高速钢材·耐磨耗性佳。通孔、盲孔均适用。



品区: 7C

尺寸	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	d ₁ (mm)	d ₂ (mm)	ℓ ₁ (mm)	ℓ ₂ (mm)	D _s (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	构型	库存
公制螺纹用												
M2×0.4	CPRT2.0E	42	7	1.79	1.84	1	6	3	2.5	5	1	○
M2.5×0.45	CPRT2.5F	46	8	2.27	2.34	1.5	6.5	3	2.5	5	1	○
M2.6×0.45	CPRT2.6F	46	8	2.37	2.44	1.5	6.5	3	2.5	5	1	○
M3×0.5	CPRT3.0G	46	8.5	2.75	2.82	1.5	7	4	3.2	6	1	○
M4×0.7	CPRT4.0I	52	10.5	3.65	3.72	2.25	8.25	5	4	7	1	○
M5×0.8	CPRT5.0K	59.5	12.5	4.59	4.67	2.5	10	5.5	4.5	7	1	○
M6×1	CPRT6.0M	61.5	16.5	5.49	5.59	3.75	12.75	6	4.5	7	1	○
M8×1.25	CPRT8.0N	90	19.4	7.36	7.49	4.7	14.7	8	6	9	2	○
M10×1.5	CPRT0100	100	23.4	9.22	9.34	6.7	16.7	10	8	11	2	○
M10×1.25	CPRT010N	100	23.4	9.35	9.49	6.7	16.7	10	8	11	2	○
M12×1.75	CPRT012P	110	27.4	11.09	11.23	7.7	19.7	12	9	12	2	○
M12×1.5	CPRT0120	110	27.4	11.22	11.34	7.7	19.7	12	9	12	2	○
M12×1.25	CPRT012N	110	27.4	11.36	11.50	7.7	19.7	12	9	12	2	○
美制螺纹用												
No.2-56UNC	CPRTUN2E	46	8	1.96	2.04	1.5	6.5	3	2.5	5	1	○
No.2-64UNF	CPRTUN2D	46	8	1.98	2.06	1.5	6.5	3	2.5	5	1	○
No.3-48UNC	CPRTUN3F	46	8	2.25	2.35	1.5	6.5	3	2.5	5	1	○
No.3-56UNF	CPRTUN3E	46	8	2.29	2.37	1.5	6.5	3	2.5	5	1	○
No.4-40UNC	CPRTUN4H	46	8.5	2.54	2.64	1.5	7	4	3.2	6	1	○
No.4-48UNF	CPRTUN4F	46	8.5	2.59	2.68	1.5	7	4	3.2	6	1	○
No.5-40UNC	CPRTUN5H	46	8.5	2.87	2.97	1.5	7	4	3.2	6	1	○
No.5-44UNF	CPRTUN5G	46	8.5	2.90	2.99	1.5	7	4	3.2	6	1	○
No.6-32UNC	CPRTUN6J	52	10.5	3.11	3.22	2.25	8.25	5	4	7	1	○
No.6-40UNF	CPRTUN6H	52	10.5	3.19	3.29	2.25	8.25	5	4	7	1	○
No.8-32UNC	CPRTUN8J	52	10.5	3.78	3.89	2.25	8.25	5	4	7	1	○
No.8-36UNF	CPRTUN8I	52	10.5	3.81	3.91	2.25	8.25	5	4	7	1	○
No.10-24UNC	CPRTUNAM	59.5	12.5	4.30	4.44	2.5	10	5.5	4.5	7	1	○
No.10-32UNF	CPRTUNAJ	59.5	12.5	4.44	4.53	2.5	10	5.5	4.5	7	1	○
No.12-24UNC	CPRTUNCM	61.5	16.5	4.96	5.07	3.75	12.75	6	4.5	7	1	○
No.12-28UNF	CPRTUNCK	61.5	16.5	5.03	5.13	3.75	12.75	6	4.5	7	1	○
1/4-20UNC	CPRTU04N	61.5	16.5	5.73	5.86	3.75	12.75	6	4.5	7	1	○
1/4-28UNF	CPRTU04K	61.5	16.5	5.91	6.00	3.75	12.75	6	4.5	7	1	○

螺旋丝攻
(盲孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

螺旋丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

特殊螺纹丝攻·简易检查工具

CPR-T 挤压丝攻用底孔径检测棒 (锥度型)

尺寸	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	d ₁ (mm)	d ₂ (mm)	ℓ ₁ (mm)	ℓ ₂ (mm)	Ds (mm)	K (mm)	ℓk (mm)	构型	库存
5/16-18UNC	CPRTU050	90	19.4	7.23	7.38	4.7	14.7	8	6	9	2	○
5/16-24UNF	CPRTU05M	90	19.4	7.42	7.53	4.7	14.7	8	6	9	2	○
3/8-16UNC	CPRTU06P	100	23.4	8.72	8.89	6.7	16.7	10	8	11	2	○
3/8-24UNF	CPRTU06M	100	23.4	8.99	9.10	6.7	16.7	10	8	11	2	○
7/16-14UNC	CPRTU07Q	110	27.4	10.20	10.40	7.7	19.7	12	9	12	2	○
7/16-20UNF	CPRTU07N	110	27.4	10.48	10.62	7.7	19.7	12	9	12	2	○
1/2-13UNC	CPRTU08R	110	27.4	11.70	11.92	7.7	19.7	12	9	12	2	○
1/2-20UNF	CPRTU08N	110	27.4	12.06	12.20	7.7	19.7	12	9	12	2	○

(盲孔用)
螺旋丝攻

(通孔用)
先端丝攻

(通孔用)
先端丝攻

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

全长	螺纹部长	底孔径 (饱和度 90%)	底孔径 (饱和度 75%)	底孔径 (饱和度 60%)	d ₁ 的位置 长度	d ₂ 的位置 长度	d ₃ 的位置 长度	柄径
L	ℓ	d ₁	d ₂	d ₃	ℓ ₁	ℓ ₂	ℓ ₃	Ds

CPR-Y

挤压丝攻用底孔径检测棒

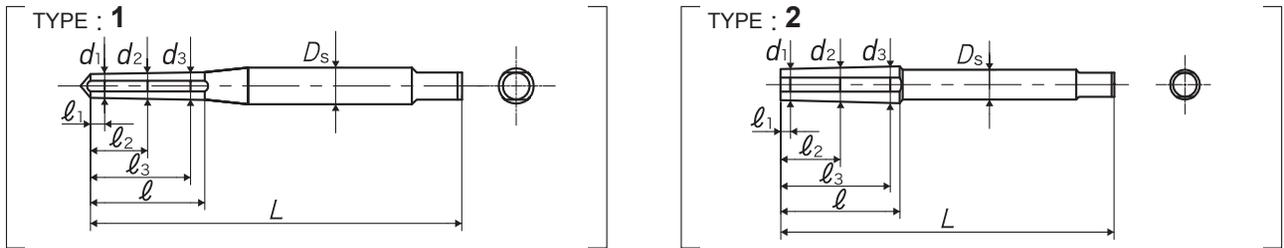
样式特长



※详细图解说明请参阅P24



■挤压丝攻R-Y的底孔径管理用检测棒。



品区: 1J

尺寸	产品编号	L (mm)	ℓ (mm)	d ₁ 饱和度 90%	d ₂ 饱和度 75%	d ₃ 饱和度 60%	ℓ ₁ (mm)	ℓ ₂ (mm)	ℓ ₃ (mm)	Ds (mm)	构型	库存
公制螺纹用												
M2	CPRY2.0E	42	9	1.83	1.86	1.89	1.5	4.5	7.5	3	1	○
M2.5	CPRY2.5F	44	10	2.31	2.34	2.37	2	5	8	3	1	○
M2.6	CPRY2.6F	44	10	2.41	2.44	2.47	2	5	8	3	1	○
M3	CPRY3.0G	46	13	2.78	2.83	2.87	2	6.5	11	4	1	○
M4	CPRY4.0I	52	16	3.69	3.75	3.81	2	8	14	5	1	○
M5	CPRY5.0K	60	16	4.65	4.71	4.77	2	8	14	5.5	1	○
M6	CPRY6.0M	62	19	5.55	5.63	5.70	2	9.5	17	6	1	○
M8	CPRY8.0N	70	25	7.42	7.53	7.63	2	12.5	23	6.2	2	○

※请使用CPR-Y管理R-Y丝攻的底孔径。

螺旋丝攻
(盲孔用)

先端丝攻
(通孔用)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
筒易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具

-	-	柄径	螺纹部长	四角部宽	四角部长
L	D	Ds	ℓ	K	ℓk



螺旋丝攻
(盲孔用)

SA

丝攻加长杆

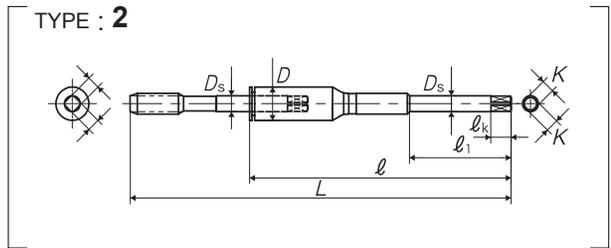
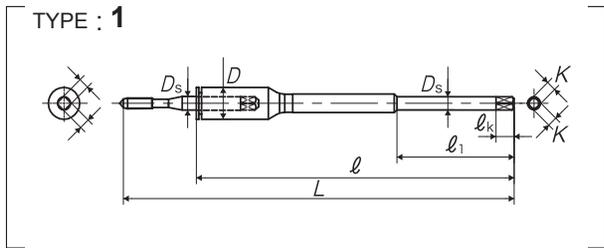
样式特长

金合钢

※详细图解说说明请参阅P24

■可加长丝攻柄长的丝攻专用加长杆。

螺旋型
先端丝攻
(通孔用)



品区 : 5A

尺寸	产品编号	L (mm)	D (mm)	Ds (mm)	ℓ (mm)	ℓ ₁ (mm)	K (mm)	ℓ _k (mm)	构型	库存
M3-150	SA3.0M	150	11	4	127	45	3.2	6	1	△
M4-150	SA4.0M	150	12	5	122	45	4	7	1	△
M5-150	SA5.0M	150	12.5	5.5	114	45	4.5	7	1	△
M6-150	SA6.0M	150	13	6	115	45	4.5	7	1	△
M8-150	SA8.0M	150	13	6.2	108	45	5	8	2	△
M10-150	SA010M	150	14	7	103	45	5.5	8	2	△

※I系列丝攻可加长柄长使用。

(ISP : 请参阅JIS / SP-1)
(IPO : 请参阅JIS / PO-1)
(IHT : 请参阅JIS / HT-1)

先端丝攻
(通孔用)

直沟丝攻

超硬丝攻

挤压丝攻

特殊螺纹丝攻
简易检查工具

管用丝攻

螺纹铣刀

圆板牙

中心钻

孔面工具