

X 挤压丝锥系列(XPF)

X Performer Forming Tap Series (XPF)

挤压丝锥是利用材料的塑性变形来形成螺纹的，故加工过程中不会产生切屑。如果是追求无切屑的稳定加工的话，请务必尝试一下挤压丝锥。其中此款XPF系列则是以往挤压丝锥所无法比肩的跨时代的产品。

Forming tap forms screw threads through plastic deformation of work material. No more worries for chips. XPF is equipped with the innovative functions, which enable the stable and chip-free tapping.

将不可能变为可能

"The Impossible Becomes Possible."

实现低扭矩的
特殊螺纹式样
Low-torque spec with
specially designed threading

高耐磨损性
V 涂层
V Coating:
extreme wear resistance

高韧性
高速钢
(不满M3 粉末高速钢)
~ M2.6: CPM, M3 ~ : HSSE

35HRC 高硬度材料 Hardened Materials

低切削阻力及润滑性下，可以应对以往挤压丝锥所无法触及的35HRC硬材。

XPF achieves low cutting resistance and high lubricity, which enables tapping in materials up to 35 HRC.

M45 大径 Large Diameter

XPF系列可以应对M45大径加工，适用于建机，重工，产业机械等大型部件。产品阵容相当丰富，M1 ~ M45型号齐备。

XPF is ideal for tapping in large parts of heavy machinery, construction equipment, and industrial machinery. The size range is from M1 to M45.

MQL 油雾加工 Minimum Quantity Lubrication

即使使用无氯的水溶性切削油剂加工也可以得到十分良好的寿命。另外带有内冷油孔的OIL-XPF在油雾冷却下也可以进行加工。

XPF has a high durability even machining with chlorine-free coolant. OIL-S-XPF is also suitable for MQL machining operation.



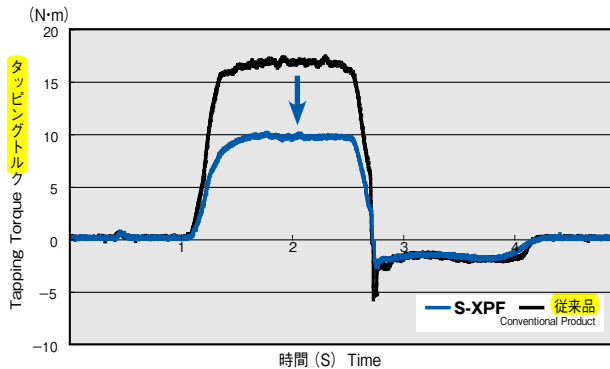


XPF, 区别在这里!

XPF is Different from Others!

加工扭矩降低40%

Reducing approx. 40% of machining torque.



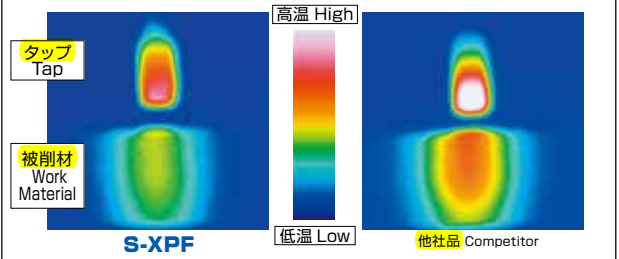
抑制毛刺
Restraining Burrs

发热温度降低20%

Reducing approx. 20% of heat generation.

攻丝后的温度示意图

A thermograph image taken immediately after tapping



※撮影の為、冷却用油剤供給を行わず、ペーストの塗布にて加工を実施しました。通常の加工においては油剤供給をして加工して下さい。

※ To photograph the process, machining was carried out by applying paste instead of using coolant. However, during normal machining, coolant should be used.

提高耐久度
Resistance improved

OIL-S-XPF 的高速油雾加工(加工条件请参照 P7)

OIL-S-XPF with MQL: please refer P.7 for processing conditions.

带内冷油孔的OIL-S-XPF (油雾)
OIL-S-XPF (with Oil Hole/MQL)



VS

以往的挤压丝锥 (水溶性切削油剂外部供油)
Conventional forming taps with water soluble coolant.



加工の様子はYouTubeでチェック!

Check the OSGJAPAN Channel on YouTube!

XPF 転造タップ

検索

YouTube



要点

Useful Tips

这种时候请尝试XPF

XPF is the Solution

由于低扭矩可以抑制发热量的XPF是可以对应大径，高硬度材，MQL加工以及高速，高寿命，高品质的加工。以往挤压丝锥无法解决的各式问题请务必尝试一下此款XPF。

XPF is adequate for large diameter, tough materials and MQL. By reducing the torque and heat generation, high speed machining, long tool life and high quality are achieved.

XPF 全三种系列

3 series of XPF



S-XPF

OIL-S-XPF

(内冷油孔 / with Oil Hole)

LT-S-XPF

(长柄型 / Long Shank)

挤压丝锥的使用区别

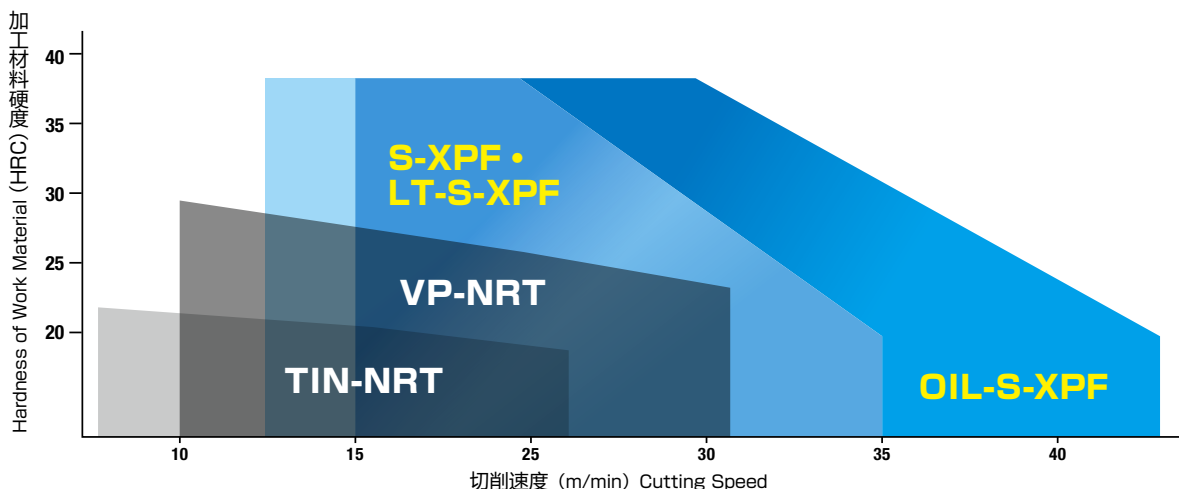
Image for Selecting Forming Taps

相较以往的挤压丝锥(NRT)，S-XPF及LT-S-XPF可以高速加工高硬度材。在更高速的领域中使用OIL-S-XPF效果最佳。

S-XPF and LT-S-XPF process hardened materials much faster than conventional forming tap. Oil-S-XPF is adequate for process seeking cutting speed.

根据硬度及切削速度的刀具选定图

Hardness and Cutting Speed Selection Image



注) 这是螺纹尺寸在 M3~M12 的使用水溶性油剂 MQL 时候的加工示意图。使用油性切削油剂时，考虑存在起火的危险性，一般推荐切削速度在 20m/min 以下的加工速度。不满 M3 亦或是超过 M12 的情况下，根据实际加工机械及加工材料，适当降低切削速度。

This figure shows the general condition of M3~M12, with chlorine-free water-soluble coolant or MQL. For non-soluble coolant, reducing the cutting speed to 20m/min or less is highly recommended in preventing ignition. Also, please reduce the cutting speed for > M3 or M12<, depends on machine and work materials.

最合适的切削速度

Deciding Cutting Speed

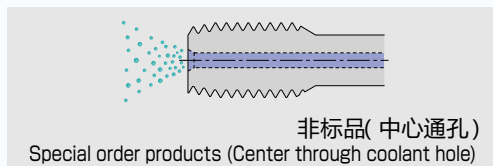
XPF的加工打破了低速加工=长寿命的以往观念。为了降低加工材料的温度而进行低速加工会增大塑性变形同时产生的阻力，从而加快刀具的磨损。考虑到延长刀具寿命，测试了不同切削速度下的耐久性，找出了最合适的切削速度。

Does low cutting speed contribute to long tool life? It doesn't apply to XPF. Slow speed tapping, which generates less heat, causes bigger cutting resistance and tool wear. Cutting speed should be adjusted properly to find the most appropriate cutting speed for tool life.

【不同的切削速度下耐久性对比】

Comparison of durability by the difference in cutting speed

使用工具 Tool	OIL-S-XPF M8×1.25 (特殊品) (Special Order)
加工材料 Work Material	S50C
底孔尺寸 Hole Size	φ7.4×23mm(盲孔) (Blind)
螺纹深度 Tapping Length	18mm(2.3D)(盲孔) (Blind)
切削速度 Cutting Speed	10~40m/min
切削油剂 Coolant	MQL 50cc/h(内部给油) (Internal)
使用机械 Machine	卧式加工中心 Horizontal Machining Center



切削速度 Cutting Speed	加工孔数 Tapping Holes	
	1,000 2,000 3,000 4,000 5,000	
10m/min	2,500孔 (Holes) 3,000孔 (Holes)	磨损大 Excessive Wear 磨损大 Excessive Wear
20m/min	4,500孔 (Holes) 4,375孔 (Holes)	磨损大 Excessive Wear GP-Out
30m/min	3,806孔 (Holes) 3,355孔 (Holes)	噪音大 Excessive Rubbing Noise GP-Out
40m/min	1,606孔 (Holes) 812孔 (Holes)	GP-Out GP-Out

最合适的切削油剂

Choosing the Appropriate Coolant

推荐润滑性高的水溶性切削油剂，或者是油性切削油剂。但是切削速度超过20m/min的高速加工的情况，请务必使用水溶性切削油剂(油性切削油剂会有起火危险)。

High lubricant water-soluble coolant is highly recommended as well as non-soluble coolant. Water-soluble coolant must be used for high speed cutting. Non-soluble coolant can be used in only 20m/min or below.

使用机械·夹具·固定装置

Machining, Holder and Work Holding

请确认使用机械的性能后再使用最大扭矩，扭矩曲线。虽然XPF是比以往挤压丝锥低扭矩的式样。但应对大径，高硬度材，高速加工等，还请在机械，夹具，固定装置都稳定的状态下进行。

Please select the appropriate equipment depending on the maximum torque, torque curve, and others of the machine. XPF generates lower torque, as compared with the conventional forming taps.

要点

Useful Tips

加工扭矩的计算

Calculation for Torque

XPF与以往的挤压丝锥相比,可以降低30%的扭矩。P.2中登载的降低40%的数据是与切削速度相乘得出的结果。大径加工的扭矩(计算值)请参考下表。

XPF achieves 30% reduction of torque, according to the calculation. The tapping data on Page 2 shows 40% reduction of torque in synergy with the appropriate cutting speed. Please refer to the following table for large diameter tapping and the formula for calculating torque.

【大径螺纹加工扭矩一览表】

Calculated machining torque of large diameter taps by work materials

尺寸 Thread Size	有效径(E) mm Pitch Diameter	加工材料系数(K) Coefficient of Work Material					
		2	4	8	11	12	14
		AC	ADC	Bs	SS400	S45C	SCM (~35HRC)
M18 × 2.5	16.376	14	28	56	77	84	98
M18 × 1.5	17.026	5	11	21	29	32	37
M20 × 2.5	18.376	16	32	63	87	95	110
M20 × 1.5	19.026	6	12	24	32	35	41
M22 × 2.5	20.376	17	35	70	96	105	122
M22 × 1.5	21.026	6	13	26	36	39	45
M24 × 3	22.051	27	54	109	150	163	191
M24 × 1.5	23.026	7	14	28	39	43	50
M27 × 3	25.051	31	62	124	170	186	217
M30 × 3.5	27.727	47	93	187	256	280	326
M33 × 3.5	30.727	52	103	207	284	310	362
M36 × 4	33.402	73	147	293	404	440	514
M42 × 4.5	39.077	109	217	435	597	652	760
M45 × 4.5	42.077	117	234	468	643	702	819

*本表是加工扭矩的基准表,并不能保证加工扭矩。实际加工中,会根据切削速度,切削油剂,底孔径等诸多条件的不同而有所变动。

*这是使用水溶性切削油剂(外部给油)的基准表。

*Please note that this chart shows the theoretical values of machining torques in case of the external supply of water-soluble coolant.

*It does not guarantee the actual torque.

表中没有的尺寸, 请根据下面的计算式进行计算。

Following formulas are used for calculating torque:

【挤压丝锥的扭矩计算】

Torque Calculation for Forming Tap

传统挤压丝锥 Conventional Forming Taps

$$T = 0.09806 \times K \times E \times P^2$$

XPF系列 XPF series

$$T = 0.06864 \times K \times E \times P^2$$

例) S-XPF M30×3.5、SCM440加工の場合
In case of M30×3.5, working on SCM440

$$T = 0.06864 \times 14 \times 27.727 \times 3.5^2 \div 326 \text{ [N} \cdot \text{m]}$$

注)这事使用水溶性切削油剂(外冷)时的情况, 请注意如果加工环境不同, 数值可能会产生变化。

The above formulas are the guideline in case of the external supply of water-soluble coolant.
Please note that the actual torque changes depending on the work environment.

T: 扭矩 [N·m]
Torque

K: 加工材料系数
Coefficient of Work Material

E: 有效径 [mm]
Pitch Diameter

P: 螺距 [mm]
Pitch

加工材料 Work Material	加工材料系数(K) Coefficient of Work Material
铝合金 Aluminum Alloy	2
铸造铝合金 Aluminum Die Casting	3~4
黄铜 Brass	6~8
一般构造用钢 Mild Steel	10~11
炭素钢 Carbon Steel	11~12
合金(调质)钢 Alloy Steel (Hardened Steel)	13~14

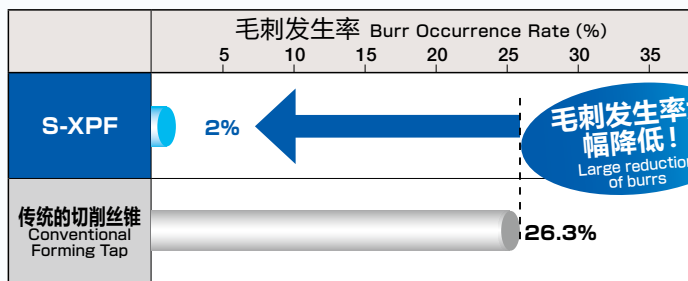
毛刺对策

Countermeasure for Burr

低扭矩式样的XPF与以往的挤压丝锥对比，可有效控制毛刺的产生

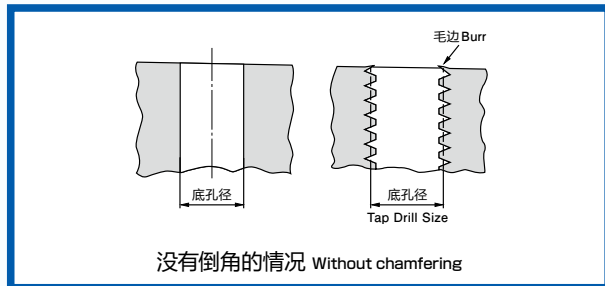
Comparing with the conventional forming taps, XPF reduces burr with low-torque spec.

使用工具 Tool	S-XPF M3×0.5 4P	传统挤压丝锥 M3×0.5 4P Conventional Forming Tap
加工材料 Work Material	黄铜 Brass	
底孔尺寸 Hole Size	φ2.76×3mm(通孔) (Through)	
螺纹深度 Tapping Length	3mm(通孔) (Through)	
切削速度 Cutting Speed	非公开 (N/A)	
切削油剂 Coolant	不溶性切削油剂 Non-Water Soluble	
使用机械 Machine	专用机 Specialized Machine	



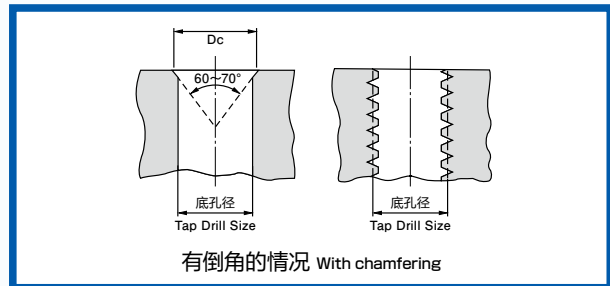
【推荐倒角60度】

Recommending 60° for the chamfer.



利用材料的塑性变形形成牙型，如果工件的入口，端面如果没有倒角的话，很容易产生毛边。为了抑制毛边毛刺的产生，我们推荐加工一个60~70度的倒角。

Forming tap forms the screw thread by plastic deformation. Therefore, without having chamfering, burr is made on the edge of the hole. To prevent burr, chamfering with 60° is highly recommended.

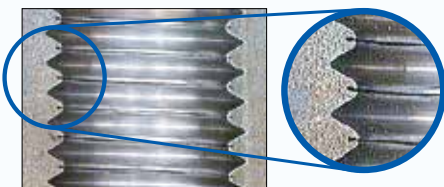


另外根据钻头的加工情况，有可能需要118度的倒角。倒角端面的直径Dc如果做成螺纹尺寸+2螺距的话可以有效控制毛边。例：M10X1.5的情况，10mm+(1.5×2)=13mm

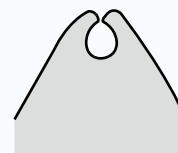
If 118° of chamfering is required for drilling, burr is prevented by setting the diameter of chamfering to screw size+2 pitches. (Example: M10×1.5⇒10mm+(1.5×2)=13mm)

螺纹牙型的不同

Shape of complete thread and its' difference



塑性变形后的内螺纹牙顶有缝隙存在(参照照片)
The formed thread has a small slit at the crest (See photo).



35HRC の高硬度材也可以用挤压丝锥加工

Forming taps are even for 35HRC

使用工具 Tool	S-XPF M6×1 4P
加工材料 Work Material	SCM440 (35HRC)
底孔尺寸 Hole Size	φ5.51 ~ 5.52 × 16mm (通孔) (Through)
螺纹深度 Tapping Length	16mm (通孔) (Through)
切削速度 Cutting Speed	15m/min(796min ⁻¹)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯 (外部給油) Water Soluble Chlorine-Free (External)
使用机械 Machine	卧式加工中心 Horizontal Machining Center

	切削孔数 Tapping Holes
	200 400 600 800
S-XPF	664孔 (Holes) 579孔 (Holes)
以前产品 Conventional Product	170孔 (Holes) 223孔 (Holes)
其他公司 Competitor's Product	136孔 (Holes) 117孔 (Holes)

可以实现 M45的大径尺寸的挤压加工

Thread-rolling process of M45 is no longer a dream

使用工具 Tool	S-XPF M45×4.5 2P
加工材料 Work Material	SS400
底孔尺寸 Hole Size	φ42.65 ~ φ42.68 × 45.5mm (盲孔) (Blind)
螺纹深度 Tapping Length	36mm(0.8D) (盲孔) (Blind)
切削速度 Cutting Speed	5m/min(133min ⁻¹)
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯 (外部給油) Water Soluble Chlorine-Free (External)
使用机械 Machine	卧式加工中心 Horizontal Machining Center



参考 : 加工扭矩(换算值)674Nm 水溶性切削油剂和攻丝油膏都适用。

Torque for above machining process is equivalent to 674N·m. Water-soluble coolant and paste are also appropriate for this case.

实现 MQL&高效率加工

Achieving high efficiency with MQL

使用工具 Tool	OIL-S-XPF M12×1.75 2P	传统的切削丝锥 M12×1.75 Conventional Forming Tap
加工材料 Work Material	SCM420 (生材)	
底孔尺寸 Hole Size	φ11.1×45mm(盲孔) (Blind)	
螺纹深度 Tapping Length	36mm(3D) (盲孔) (Blind)	
切削速度 Cutting Speed	40m/min(1,062min ⁻¹)	
切削油剂 Coolant	MQL (内部給油) (Internal)	水溶性切削油剂 无氯 10倍(外部給油) Water Soluble Chlorine-Free (10%)(External)
使用机械 Machine	卧式加工中心 Horizontal Machining Center	

	切削孔数 Tapping Holes
	5 10
OIL-S-XPF	8孔以上 Over 8 Holes 加工可能 Still Running
传统的切削丝锥 Conventional Forming Tap	0孔 (Hole) 加工不可 (No Holes)

加工の様子は
YouTubeでチェック!

Check the OSGJAPAN Channel on YouTube!

XPF 転造タップ

検索

YouTube



切削丝锥17倍的耐久性！

17 times the durability of cutting taps!

使用工具 Tool	S-XPF M6×1 2P		螺旋槽丝锥 Spiral Fluted Tap M6×1
加工材料 Work Material	S45C(90HRB)		
底孔尺寸 Hole Size	φ5.55×25mm(通孔) (Through)	φ5×15mm(通孔) (Through)	
螺纹深度 Tapping Length	18mm(3D) (盲孔) (Blind)	12mm(2D) (盲孔) (Blind)	
切削速度 Cutting Speed	15m/min(796min ⁻¹)	10m/min(530min ⁻¹)	
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 Water Soluble	无氯 10倍 Chlorine-Free (10%)	
使用机械 Machine	卧式加工中心 Horizontal Machining Center		



加工材范围广特别是小径螺纹加工

Ideal for work material especially for small diameter threads

使用工具 Tool	S-XPf M1×0.25 2P			
加工材料 Work Material	SCM440(35HRC) 铬钼钢 Chrome Molybdenum Alloy (SCM)	SUS420 (30HRC) 不锈钢 Stainless Steel	SPCC 冷轧钢 Cold Rolled Steel	C2801P 黄铜 Brass
底孔尺寸 Hole Size	φ0.89 ~ 0.90×4mm(通孔) (Through)			
螺纹深度 Tapping Length	2mm(2D)(盲孔) (Blind)			
切削速度 Cutting Speed	5m/min(1,590min ⁻¹)		10m/min(3,180min ⁻¹)	
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯 10倍 Water Soluble Chlorine-Free (10%)			
使用机械 Machine	立式加工中心 Vertical Machining Center			

	加工孔数 Tapping Holes	
	5,000	10,000
SCM440	3,307孔 (Holes)	折损 Breakage
SUS420	10,000孔 (Holes)	可继续 Still Running
SPCC	10,000孔 (Holes)	可继续 Still Running
C2801P	10,000孔 (Holes)	可继续 Still Running

内部给油加工提高工具寿命

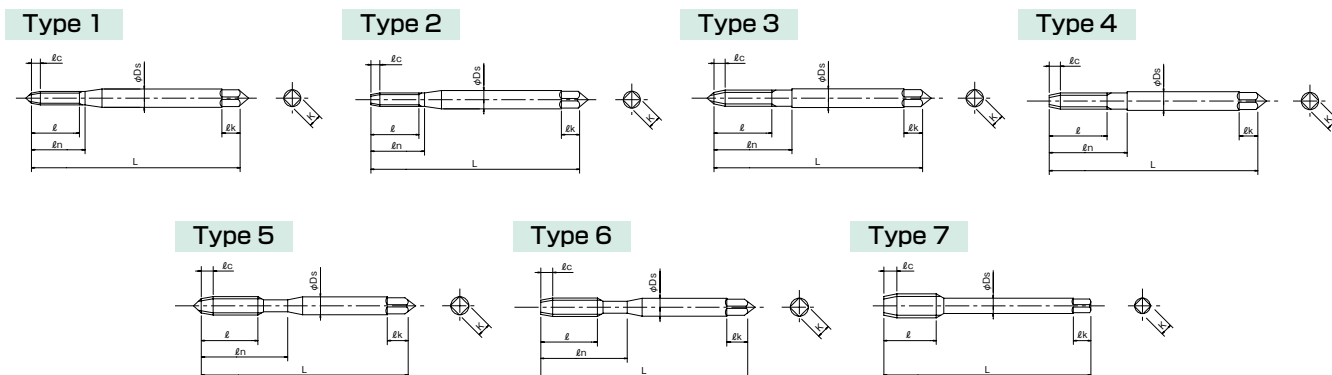
Internally-fed coolant improve tool life

使用工具 Tool	OIL-S-XPF M10×1.5 2P	
加工材料 Work Material	SCM440 (35HRC)	
底孔尺寸 Hole Size	φ9.3×24mm(通孔) (Through)	
螺纹深度 Tapping Length	20mm(2D)(盲孔) (Blind)	
切削速度 Cutting Speed	20m/min	
切削油剂 Coolant	水溶性切削油剂 无氯 20倍 Water Soluble Chlorine-Free (5%)	
使用机械 Machine	卧式加工中心 Horizontal Machining Center	

	加工孔数 Tapping Holes		
	1,000	2,000	3,000
内部给油 Internal OIL-S-XPF	2,704孔 (Holes)	2,950孔 (Holes)	噪音大 Excessive Rubbing Noise
内部给油 Internal 他社品 Competitor	421孔 (Holes)	200孔 (Holes)	折损 Breakage 磨损大 Excessive Wear
外部给油 External 以往产品 Conventional Product	1孔 (Holes)	1孔 (Holes)	磨损大 Excessive Wear 磨损大 Excessive Wear

XPF 挤压丝锥 S-XPF 形状尺寸表 Dimensions

- **材质** M1~M2.6 : 粉末高速钢
Tool Material Powder metallurgy HSS(CPM)
- M3 ~ : HSSE
- **表面处理** V 涂层
Surface Treatment V Coating



螺纹种类 : M

单位 :mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓ_c	全长 L	螺纹长 ℓ	颈长 ℓ_n	柄径 Ds	四方部长 ℓ_k	四方部宽 K	形状 Type	库存 Stock
8321960	M 1 × 0.25	STD	RH4	4P	30	5.5	7	3	5	2.5	1	B
8321961				2P							2	
8321964	M 1.2 × 0.25	STD	RH4	4P	32	5.5	7	3	5	2.5	1	B
8321965				2P							2	
8321968	M 1.4 × 0.3	STD	RH4	4P	34	7	9	3	5	2.5	1	B
8321969				2P							2	
8321972	M 1.6 × 0.35	STD	RH4	4P	36	8	10	3	5	2.5	1	B
8321973				2P							2	
8321976	M 1.6 × 0.2	STD	RH4	4P	36	8	10	3	5	2.5	1	B
8321977				2P							2	
8321980	M 1.7 × 0.35	STD	RH4	4P	36	8	10	3	5	2.5	1	B
8321981				2P							2	
8321984	M 2 × 0.4	STD	RH4	4P	40	8	10.5	3	5	2.5	1	B
8321985				2P							2	
8321988	M 2.3 × 0.4	STD	RH4	4P	42	9.5	14.5	3	5	2.5	3	B
8321989				2P							4	
8321992	M 2.5 × 0.45	STD	RH4	4P	44	9.5	14.5	3	5	2.5	3	B
8321993				2P							4	
8321996	M 2.6 × 0.45	STD	RH4	4P	44	9.5	14.5	3	5	2.5	3	B
8321997				2P							4	
8322008	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	6	3.2	5	B
8322009				2P							6	

B = 标准库存品 B = Standard stock item



接下页



接上页

螺纹种类：M

単位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓc	全长 L	螺纹长 ℓ	颈长 ℓn	柄径 Ds	四方部长 ℓk	四方部宽 K	形状 Type	库存 Stock
8322032	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	7	4	5	B
8322033				2P							6	
8322044	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	7	4.5	5	B
8322045				2P							6	
8322056	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	10	24	6	7	4.5	5	B
8322057				2P							6	
8322059		STD+2	RH9	2P							6	D
8322075	M 8 × 1.25	STD-2	RH5	2P	70	12	—	6.2	8	5	7	D
8322076		STD	RH7	4P								B
8322077				2P								
8322079		STD+1	RH8	2P								D
8322090	M 8 × 1	STD	RH7	4P	70	12	—	6.2	8	5	7	B
8322091				2P								
8322107	M10 × 1.5	STD-2	RH5	2P	75	15	—	7	8	5.5	7	D
8322108		STD	RH7	4P								B
8322109				2P								
8322111		STD+2	RH9	2P								D
8322121	M10 × 1.25	STD-2	RH5	2P	75	15	—	7	8	5.5	7	D
8322122		STD	RH7	4P								B
8322123				2P								
8322125		STD+1	RH8	2P								D
8322134	M10 × 1	STD	RH7	4P	75	15	—	7	8	5.5	7	B
8322135				2P								
8322145	M12 × 1.75	STD-2	RH6	2P	82	17	—	8.5	9	6.5	7	D
8322146		STD	RH8	4P								B
8322147				2P								
8322149		STD+2	RH10	2P								D
8322160	M12 × 1.5	STD	RH7	4P	82	17	—	8.5	9	6.5	7	B
8322161				2P								
8322176	M12 × 1.25	STD	RH7	4P	82	17	—	8.5	9	6.5	7	B
8322177				2P								
8322194	M12 × 1	STD	RH7	4P	82	17	—	8.5	9	6.5	7	B
8322195				2P								
8322217	M14 × 2	STD	RH10	2P	88	20	—	10.5	11	8	7	B
8322227	M14 × 1.5	STD	RH9	2P	88	20	—	10.5	11	8	7	B
8322245	M16 × 2	STD	RH10	2P	95	20	—	12.5	13	10	7	B
8322255	M16 × 1.5	STD	RH9	2P	95	20	—	12.5	13	10	7	B

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

1. 精度栏 为加工2级内螺纹的丝锥推荐精度，有效径的公差与RH精度一致，但每一等级的公差为18μm。

2. 丝锥精度不保证内螺纹精度。

3. 切削锥长2P=B(盲孔用)，4P=P(通孔用)

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards. The upper limit of the pitch diameter is the same as the RH Limit. For taps with a pitch above one, the limit will be 18μm instead of the standard 12.7μm.

2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

3. ℓc : 4P=P(for through holes), 2P=B(for blind holes)

请咨询我司营业员。

Please contact our sales staff for more information.

呼び・長さ・精度違いの特殊品も承ります。

Custom order with specific requests on diameter, length and accuracy is accepted.



接下页

XPF 挤压丝锥 S-XPF 形状尺寸表 Dimensions



接上页

螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓ_c	全长 L	螺纹长 ℓ	颈长 ℓ_n	柄径 Ds	四方部长 ℓ_k	四方部宽 K	形状 Type	库存 Stock
8322263	M18 × 2.5	STD	RH11	2P	125	20	—	14	14	11	7	B
8322267	M18 × 1.5	STD	RH10	2P	110	15	—	14	14	11	7	B
8322273	M20 × 2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	15	15	12	7	B
8322277	M20 × 1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	15	15	12	7	B
8322283	M22 × 2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	17	16	13	7	B
8322287	M22 × 1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	17	16	13	7	B
8322295	M24 × 3	STD	RH13	2P	160	18	—	19	18	15	7	B
8322299	M24 × 1.5	STD	RH10	2P	140	15	—	19	18	15	7	B
8322305	M27 × 3	STD	RH13	2P	160	18	—	20	18	15	7	B
8322313	M30 × 3.5	STD	RH14	2P	180	21	—	23	20	17	7	B
8322321	M33 × 3.5	STD	RH14	2P	180	21	—	25	22	19	7	B
8322329	M36 × 4	STD	RH15	2P	200	24	—	28	24	21	7	B
8322337	M42 × 4.5	STD	RH16	2P	200	27	—	32	30	26	7	B
8322345	M45 × 4.5	STD	RH16	2P	220	27	—	35	30	26	7	B

B = 标准库存品 B = Standard stock item

- 精度栏 为加工2级内螺纹的丝锥推荐精度，有效径的公差与RH精度一致，但每一等级的公差为18μm。
- 丝锥精度不保证内螺纹精度。
- 切削锥长 $2P = B$ (盲孔用)

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards. The upper limit of the pitch diameter is the same as the RH Limit. For taps with a pitch above one, the limit will be 18μm instead of the standard 12.7μm.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- $\ell_c : 2P=B$ (for blind holes)

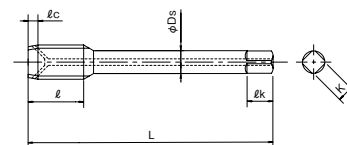
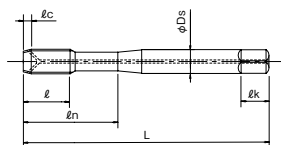
内冷油孔 XPF 挤压丝锥 OIL-S-XPF 形状尺寸表 Dimensions

- 材质 HSSE
Tool Material
- 表面处理 V 涂层
Surface Treatment V Coating



Type 1

Type 2



螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓ_c	全长 L	螺纹长 ℓ	颈长 ℓ_n	柄径 Ds	四方部长 ℓ_k	四方部宽 K	形状 Type	库存 Stock
8322557	M 6 × 1	STD	RH7	2P	62	8	24	6	7	4.5	1	D
8322577	M 8 × 1.25	STD	RH7	2P	70	10	—	6.2	8	5	2	D
8322609	M 10 × 1.5	STD	RH7	2P	75	12	—	7	8	5.5	2	D
8322647	M 12 × 1.75	STD	RH8	2P	82	14	—	8.5	9	6.5	2	D
8322727	M 14 × 1.5	STD	RH9	2P	88	12	—	10.5	11	8	2	D
8322755	M 16 × 1.5	STD	RH9	2P	95	12	—	12.5	13	10	2	D

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

- 精度栏 为加工2级内螺纹的丝锥推荐精度，有效径的公差与RH精度一致，但每一等级的公差为18μm。
- 丝锥精度不保证内螺纹精度。
- 切削锥长 $2P = B$

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards. Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18μm.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- $\ell_c : 2P=B$

请咨询我司营业员。

Please contact our sales staff for more information.

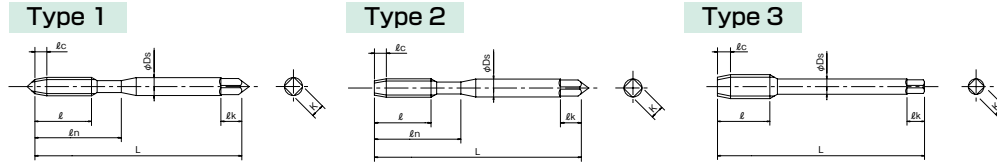
呼び・長さ・精度違いの特殊品も承ります。

Custom order with specific requests on diameter, length and accuracy is accepted.

XPF 挤压丝锥 (长柄型) LT-S-XPF 形状尺寸表 Dimensions

● 材质 HSSE
Tool Material

● 表面处理 V涂层
Surface Treatment V Coating



螺纹种类 : M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度表 Grade	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓ_c	全长 L	螺纹长 ℓ	颈长 ℓ_n	柄径 Ds	四方部长 ℓ_k	四方部宽 K	形状 Type	库存 Stock
8323654	M 3×0.5 × 80	STD	RH5	4P	80	9	18	4	6	3.2	1	D
8323655				2P							2	
8323658	M 3×0.5 × 120	STD	RH5	4P	120	9	18	4	6	3.2	1	D
8323659				2P							2	
8323670	M 4×0.7 × 80	STD	RH6	4P	80	10	20	5	7	4	1	D
8323671				2P							2	
8323674	M 4×0.7 × 120	STD	RH6	4P	120	10	20	5	7	4	1	D
8323675				2P							2	
8323678	M 5×0.8 × 100	STD	RH6	4P	100	11	22	5.5	7	4.5	1	D
8323679				2P							2	
8323683	M 5×0.8 × 150	STD	RH6	2P	150	11	22	5.5	7	4.5	2	D
8323684	M 6×1 × 100	STD	RH7	4P	100	10	24	6	7	4.5	1	D
8323685				2P							2	
8323689	M 6×1 × 150	STD	RH7	2P	150	10	24	6	7	4.5	2	D
8323698	M 8×1.25×100	STD	RH7	4P	100	12	—	6.2	8	5	3	D
8323699				2P								
8323703	M 8×1.25×150	STD	RH7	2P	150	12	—	6.2	8	5	3	D
8323712	M10×1.5 × 100	STD	RH7	4P	100	15	—	7	8	5.5	3	D
8323713				2P								
8323717	M10×1.5 × 150	STD	RH7	2P	150	15	—	7	8	5.5	3	D
8323720	M10×1.25×100	STD	RH7	4P	100	15	—	7	8	5.5	3	D
8323721				2P								
8323725	M10×1.25×150	STD	RH7	2P	150	15	—	7	8	5.5	3	D
8323738	M12×1.75×150	STD	RH8	4P	150	17	—	8.5	9	6.5	3	D
8323739				2P								
8323747	M12×1.5 × 150	STD	RH7	2P	150	17	—	8.5	9	6.5	3	D
8323755	M12×1.25×150	STD	RH7	2P	150	17	—	8.5	9	6.5	3	D

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

1. 精度栏 为2级内螺纹的丝锥推荐精度, 有效径公差与RH精度一致, 关于螺距1以上的产品, 其公差并非12.7μm而是18μm。
2. 丝锥精度不能保证内螺纹精度。
3. 切削锥长 4P=P(通孔用), 2P=B(盲孔用)

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards. The upper limit of the pitch diameter is the same as the RH Limit. For taps with a pitch above one, the limit will be 18μm instead of the standard 12.7μm.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓ_c : 4P=P(for through holes), 2P=B(for blind holes)

请咨询我司营业员。

Please contact our sales staff for more information.

呼び・長さ・精度違いの特殊品も承ります。

Custom order with specific requests on diameter, length and accuracy is accepted.

螺纹底孔加工推荐径 Recommended Tap Drill Size

单位:mm Unit:mm

OIL-S-XP 商品号 EDP No.	S-XP 商品号 EDP No.	LT-S-XP 商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	螺纹底孔径(挤压丝锥用) 最小 ~ 最大 Recommended Tap Drill Size (For Forming Taps) Min. ~ Max.
—	8321960	—	M 1 × 0.25	RH4	0.9 ~ 0.92
	8321961				
—	8321964	—	M 1.2 × 0.25		1.1 ~ 1.12
	8321965				
—	8321968	—	M 1.4 × 0.3		1.27 ~ 1.294
	8321969				
—	8321972	—	M 1.6 × 0.35		1.44 ~ 1.48
	8321973				
—	8321976	—	M 1.6 × 0.2		1.53 ~ 1.55
	8321977				
—	8321980	—	M 1.7 × 0.35		1.54 ~ 1.58
	8321981				
—	8321984	—	M 2 × 0.4		1.81 ~ 1.85
	8321985				
—	8321988	—	M 2.3 × 0.4		2.11 ~ 2.15
	8321989				
—	8321992	—	M 2.5 × 0.45		2.28 ~ 2.33
	8321993				
—	8321996	—	M 2.6 × 0.45		2.38 ~ 2.43
	8321997				
—	8322008	8323654	M 3 × 0.5	RH5	2.76 ~ 2.81
		8323655			
		8323658			
		8322009			
—	8322032	8323670	M 4 × 0.7	RH6	3.65 ~ 3.7
		8323671			
		8323674			
		8322033			
—	8322044	8323678	M 5 × 0.8	RH6	4.59 ~ 4.66
		8323679			
		8322045			
8322557	8322056	8323684	M 6 × 1	RH7	5.48 ~ 5.57
		8323685			
	8322057	8323689			
8322577	8322076	8323698	M 8 × 1.25		7.34 ~ 7.41
		8323699			
	8322077	8323703			

上表为适用于2级精度螺纹丝锥的底孔径。根据底孔径精度 加工材料以及硬度，其挤压性能多少会有改变，使用之前需确认。

OIL-S-XP 商品号 EDP No.	S-XP 商品号 EDP No.	LT-S-XP 商品号 EDP No.	尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	螺纹底孔径(挤压丝锥用) 最小 ～ 最大 Recommended Tap Drill Size (For Forming Taps) Min. ～ Max.	
—	8322090	—	M 8 × 1	RH7	7.48 ～ 7.57	
	8322091					
8322609	8322108	8323712	M 10 × 1.5		9.18 ～ 9.28	
		8323713				
	8322109	8323717				
—	8322122	8323720	M 10 × 1.25		9.34 ～ 9.41	
		8323721				
	8322123	8323725				
—	8322134	—	M 10 × 1		RH8	9.48 ～ 9.57
	8322135					
8322647	8322146	8323738	M 12 × 1.75	11.05 ～ 11.15		
	8322147	8323739				
—	8322160	8323747	M 12 × 1.5	RH7		11.18 ～ 11.28
	8322161					
—	8322176	8323755	M 12 × 1.25			11.34 ～ 11.41
	8322177					
—	8322194	—	M 12 × 1			11.48 ～ 11.57
	8322195					
—	8322217	—	M 14 × 2		RH10	12.92 ～ 13.04
8322727	8322227	—	M 14 × 1.5		RH9	13.21 ～ 13.3
—	8322245	—	M 16 × 2		RH10	14.92 ～ 15.04
8322755	8322255	—	M 16 × 1.5		RH9	15.21 ～ 15.3
—	8322263	—	M 18 × 2.5	RH11	16.63 ～ 16.78	
—	8322267	—	M 18 × 1.5	RH10	17.22 ～ 17.31	
—	8322273	—	M 20 × 2.5	RH11	18.63 ～ 18.78	
—	8322277	—	M 20 × 1.5	RH10	19.22 ～ 19.31	
—	8322283	—	M 22 × 2.5	RH11	20.63 ～ 20.78	
—	8322287	—	M 22 × 1.5	RH10	21.22 ～ 21.31	
—	8322295	—	M 24 × 3	RH13	22.36 ～ 22.53	
—	8322299	—	M 24 × 1.5	RH10	23.22 ～ 23.31	
—	8322305	—	M 27 × 3	RH13	25.36 ～ 25.53	
—	8322313	—	M 30 × 3.5	RH14	28.07 ～ 28.25	
—	8322321	—	M 33 × 3.5		31.07 ～ 31.25	
—	8322329	—	M 36 × 4	RH15	33.78 ～ 33.99	
—	8322337	—	M 42 × 4.5	RH16	39.49 ～ 39.71	
—	8322345	—	M 45 × 4.5		42.49 ～ 42.71	

The above drill hole sizes are recommended for tapping threads with JIS class 2. Tap drill sizes should be adjusted through trials, because the plasticity varies depending on work material, its hardness, and the required accuracy of thread.

切削条件基準表 Cutting Conditions

最適◎ 合适○ Best◎ Good○

加工材料 Work Material		切削速度(m/min) Cutting Speed					S-XPF LT-S-XPF	
		0	10	20	30	40	50	OIL-S-XPF
低・中炭素鋼 Low Carbon Steel Medium Carbon Steel	C≤0.4%	15～40						◎
高炭素鋼 High Carbon Steel	C≥0.45%	15～30						◎
合金鋼 Alloy Steel	SCM	15～30						◎
調質鋼 Hardened Steel	25～35HRC	5～20						◎
铸鋼 Cast Steel	SC	15～40						○
不锈钢 Stainless Steel	SUS	5～15						◎ ^{*1}
銅 Copper	Cu	10～30						◎
黄銅・黄銅铸件 Brass・Brass Casting	Bs・BsC	10～30						◎
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	Al	20～50						◎
铝合金铸件 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	20～40						◎
锌合金铸件 Zinc Alloy Casting	ZDC	10～30						◎

注：此切削条件基準表推荐切削速度适用于无氯的水溶性切削油剂の場合。

：M24以上のサイズは、上記切削条件基準表の70%以下での加工を推奨します。

*1：ステンレス鋼は不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

Note : The indicated speeds and feeds are for tapping with chlorine-free water soluble coolant.

：Cutting speed is recommended to be reduced by at least 30% in case of M24 and up.

*1 : We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.



shaping your dreams

欧士机（上海）精密工具有限公司

OSG Corporation

欧士机（上海）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）无锡事务所

地址：无锡市湖滨壹号花园1-2蠡湖大厦1004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）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）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）宁波事务所

地址：宁波市鄞州区天童南路700号荣安大厦A座207室
电话：0574-88161548； 传真：0574-88134670；

欧士机（上海）广州分公司

地址：广州市天河区林和西路157号保利中汇大厦A1701房
电话：020-38210423； 传真：020-38210425； 邮编：510600

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）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）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）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）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：0371-8623725； 邮编：450016

欧士机（上海）西安事务所

地址：西安市未央区凤城五路雅荷春天13号楼3单元301室
电话：029-88860594； 传真：029-88860594； 邮编：710000

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）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 兴华北街55号 华润置地广场南N号楼32-04
电话：024-22852762 传真：024-22852763 邮编：110021

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：0431-89230366； 邮编：130012

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）重庆分公司

地址：重庆市渝北区龙溪街道金山路18号 中渝都会首站 4幢12-1
电话：023-65001315； 邮编：401120

欧士机（上海）武汉事务所

地址：武汉市江岸区三阳路新长江国际B1座2505室
电话：027-85557360； 传真：027-85557350； 邮编：430010

欧士机（上海）长沙事务所

地址：湖南长沙市天心区湘江中路36号华远SOHO 1613
电话：0731-88620770； 传真：0731-88620770； 邮编：410000

[Http://www.chinaosg.com](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@chinaosg.com



样本印刷使用
环保植物性大豆油墨



微信关注我们



XPF 挤压丝锥系列

Vol.10

XPF

X Performer Forming Tap

