

中华人民共和国国家标准

GB/T 20955—2007

金属切削刀具 丝锥术语

Metal cutting tools—Terms in Taps

(ISO 5967:1981, Taps and thread cutting
-- Nomenclature of the main types and terminology, MOD)

2007-06-25 发布

2007-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准修改采用 ISO 5967:1981《丝锥 主要型式的名称和术语》(英文版)。

本标准与 ISO 5968:1981 有下列差异:

- 删除 ISO 引言,增加了前言;
- “本国际标准”改为“本标准”;
- 规范性引用文件中的国际标准用我国国家标准替代;
- 对 ISO 5968:1981 第 1 章作了必要修改,如,标准适用对象改为金属切削用丝锥,删除了关于语言的说明;
- 根据国内情况,对 ISO 5968:1981 第 3 至 7 章进行了编辑性及技术性的修改:

ISO 5968:1981 对丝锥术语分类为:第 3 章“丝锥主要型式的名称”,第 4 章“丝锥螺纹部分的式样”,第 5 章“丝锥组”,第 6 章“丝锥的尺寸特征”,第 7 章“丝锥的螺纹牙型”;

本标准对丝锥术语分类为:

第 3 章“与结构参数有关的术语和定义”,包含 ISO 5968:1981 第 6、7 章内容,删除了前角、弦向前角、不铲背等术语;

第 4 章“按用途和使用方法分类的术语和定义”,包含 ISO 5968:1981 第 3 章部分内容和第 5 章内容,增加了丝锥,机用丝锥,手用丝锥,单支丝锥,普通螺纹丝锥,锥螺纹丝锥,圆柱管螺纹丝锥,圆锥管螺纹丝锥,板牙丝锥,板牙精铰丝锥,拉削丝锥,梯形螺纹丝锥,梯形螺纹拉削丝锥,高精度梯形螺纹拉削丝锥,统一螺纹丝锥,惠氏螺纹丝锥,统一螺纹螺母丝锥,惠氏螺纹螺母丝锥等术语和定义;

第 5 章“按装夹部分的型式和结构分类的术语和定义”,包含 ISO 5968:1981 第 3 章部分内容,增加了短柄螺母丝锥的术语和定义;

第 6 章“按工作部分的型式和结构分类的术语和定义”,包含 ISO 5968:1981 第 4 章内容,增加了铲背丝锥,不铲背丝锥,螺旋槽丝锥,内容屑丝锥,复合丝锥,整体丝锥,焊柄丝锥,镶齿丝锥,可调丝锥,自动开合丝锥的术语和定义;

- 增加了索引。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本标准起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:许刚、沈士昌。

金属切削刀具 丝锥术语

1 范围

本标准规定了金属切削用丝锥的术语和定义,同时列出了术语的英文对应词和索引。
本标准适用于金属切削用丝锥。
本标准的目的是作为丝锥使用者和制造者的共同参考依据,给出的简图仅为示意图,丝锥的结构可根据需要改变。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

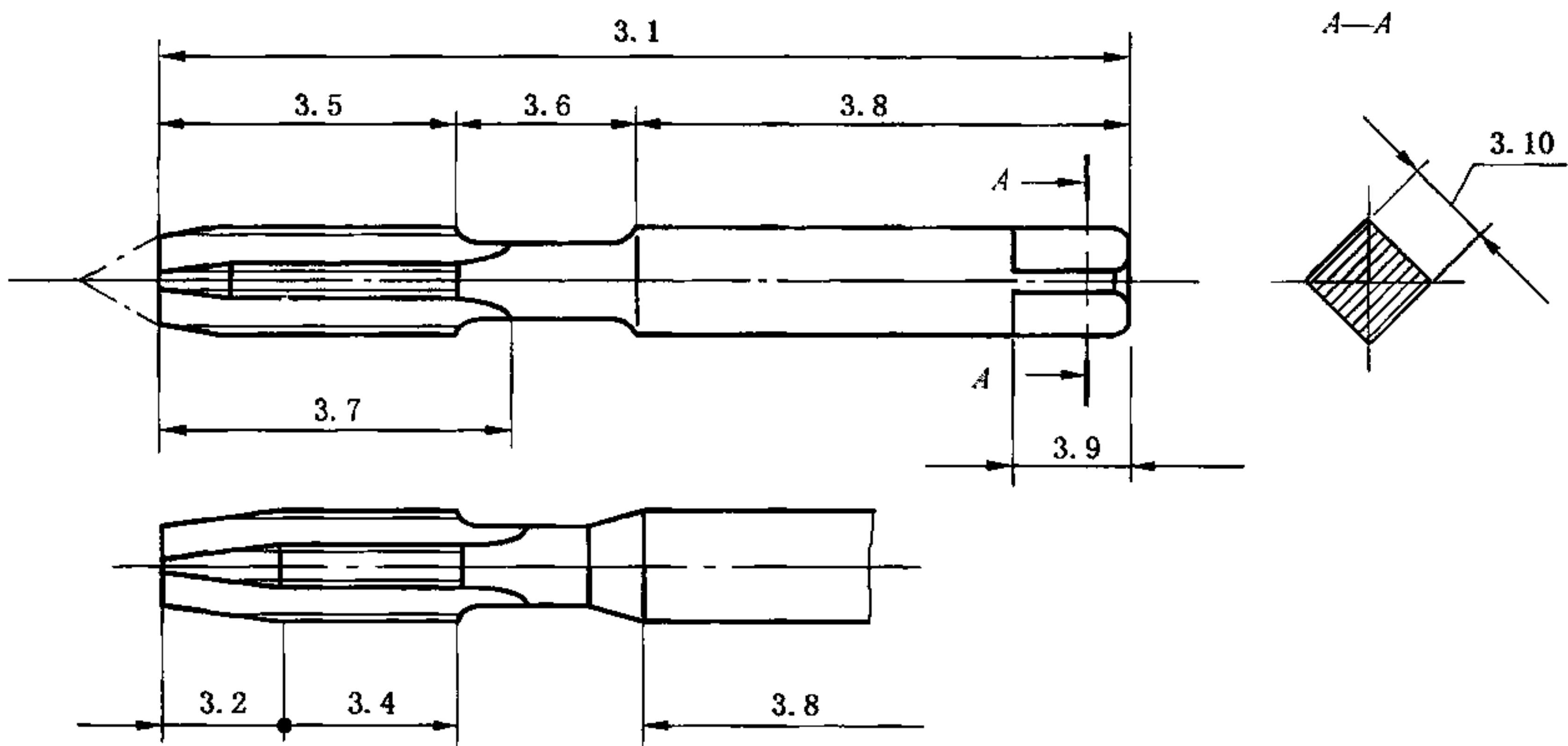
- GB/T 967 螺母丝锥
- GB/T 3464.1 机用和手用丝锥 第1部分:通用柄机用和手用丝锥 (GB/T 3464.1—2007, ISO 529:1993, MOD)
- GB/T 3506 螺旋槽丝锥
- GB/T 14791 螺纹术语

3 与结构参数有关的术语和定义

3.1

总长 overall length

从切削锥前端面至柄部末端面之间的距离(见图1)。



注:图中编号同本标准章条目编号。

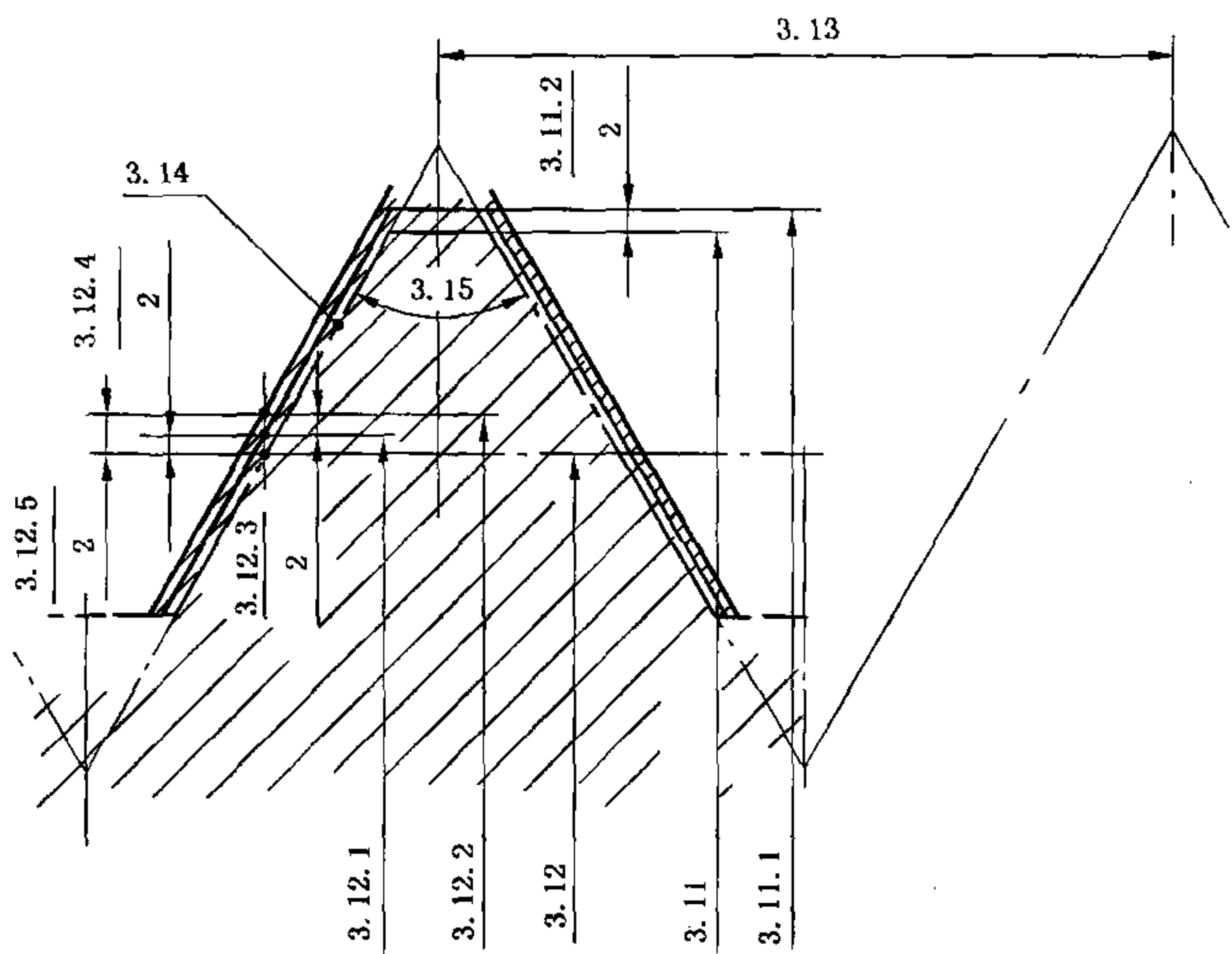
图 1

3.2

切削锥长度 chamfer length; lead length

在平行于轴线方向上测量的切削锥(3.22)的长度(见图1)。

- 3.3
切削锥牙数 **number of chamfered pitches; number of lead pitches**
切削锥长度(3.2)内的螺纹牙数。
- 3.4
校准部分长度 **full thread length**
起修整螺纹牙型的螺纹部分的长度(见图 1)。
- 3.5
螺纹部分长度 **thread length**
切削锥长度(3.2)和校准部分长度(3.4)之和(见图 1)。
- 3.6
颈部长 **neck length**
柄部和螺纹部分之间的过渡连接部分长度(见图 1)。
- 3.7
容屑槽长度 **flute length**
容屑槽(3.26)的长度,包含了越出螺纹部分的长度(见图 1)。
- 3.8
柄部长 **shank length**
起夹持或传动作用的柄部的长度(见图 1)。
- 3.9
方头长度 **driving square length**
柄部尾端起传动作用的方头的长度(见图 1)。
- 3.10
方头尺寸 **size across flats square**
柄部尾端起传动作用的方头部分削平面间的对边尺寸(见图 1)。
- 3.11
公称直径 **nominal diameter; major diameter**
代表螺纹尺寸的直径,指螺纹大径的基本尺寸(见图 2)。



注：图中编号同本标准章条目编号。

图 2

3.11.1

丝锥最小大径 **minimum tap major diameter**

丝锥(4.1)螺纹大径允许的最小尺寸(见图 2)。

3.11.2

大径下偏差 **minimum clearance on major diameter; lower deviation of major diameter**

丝锥最小大径(3.11.1)和丝锥基本大径(3.17)之差(见图 2)。

3.12

基本中径 **basic pitch diameter**

螺纹中径的基本尺寸(见图 2)。

3.12.1

丝锥最小中径 **minimum tap pitch diameter**

丝锥(4.1)螺纹中径允许的最小尺寸(见图 2)。

3.12.2

丝锥最大中径 **maximum tap pitch diameter**

丝锥(4.1)螺纹中径允许的最大尺寸(见图 2)。

3.12.3

丝锥中径公差 **tolerance on tap pitch diameter**

丝锥(4.1)螺纹中径的制造公差(见图 2)。

3.12.4

中径下偏差 **lower deviation of pitch diameter**

丝锥最小中径(3.12.1)和基本中径(3.12)之差(见图 2)。

3.12.5

中径上偏差 **upper deviation of pitch diameter**

丝锥最大中径(3.12.2)和基本中径(3.12)之差(见图 2)。

3.13

螺距 **pitch**

相邻两牙在中径线上对应两点间的轴向距离(见图 2)。

[GB/T 14791—1993 定义 3.3.1]

3.14

牙侧 **flank**

在通过螺纹轴线的剖面上,牙顶和牙底之间的那条直线(见图 2)。

3.15

牙型角 **thread angle**

在螺纹牙型上,两相邻牙侧间的夹角(见图 2)。

[GB/T 14791—1993 定义 3.1.19]

3.16

牙型半角 **half of thread angle**

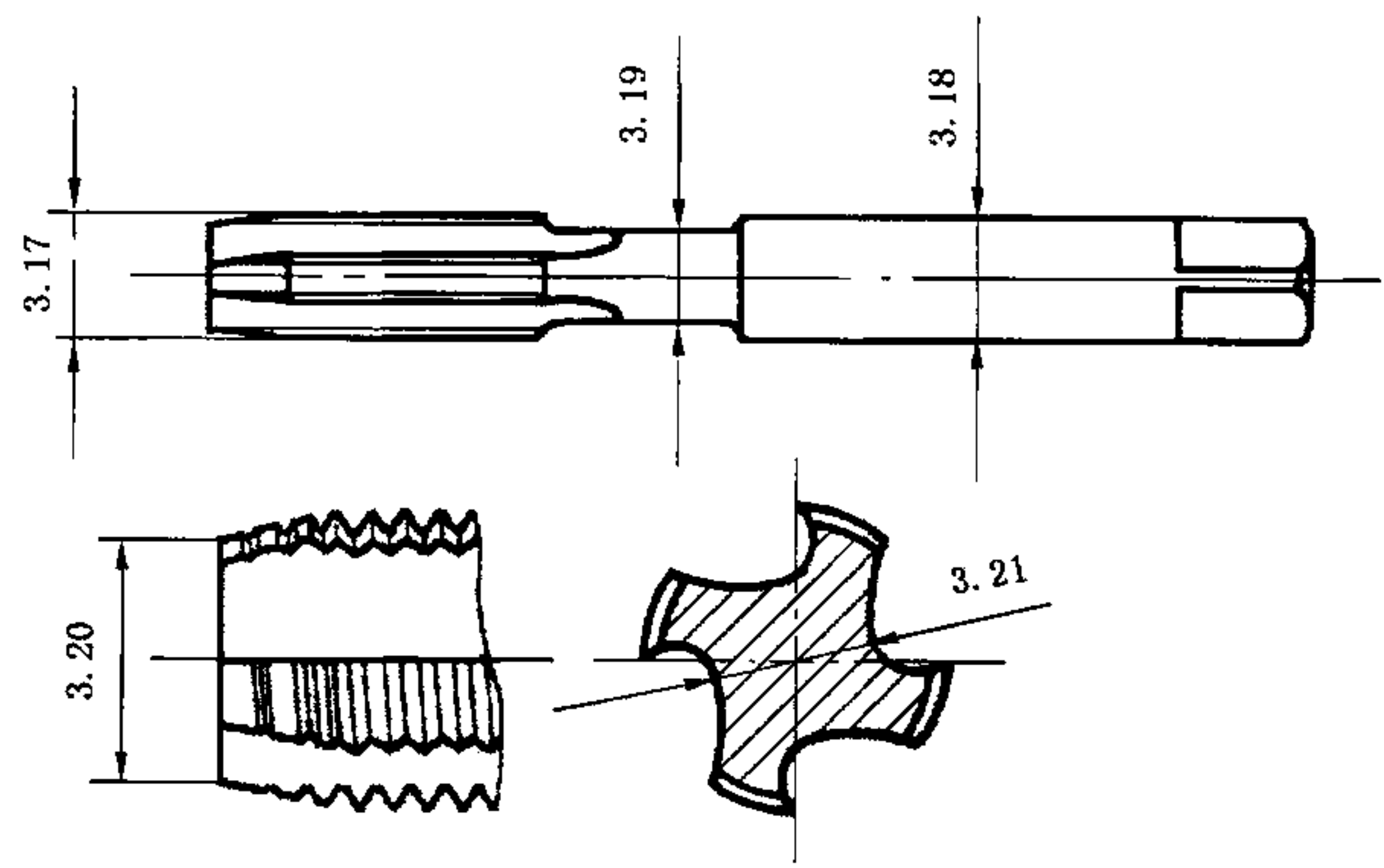
完整螺纹牙型上,牙型角(3.15)的一半。

[GB/T 14791—1993 定义 3.1.20]

3.17

基本大径 **basic major diameter or thread diameter**

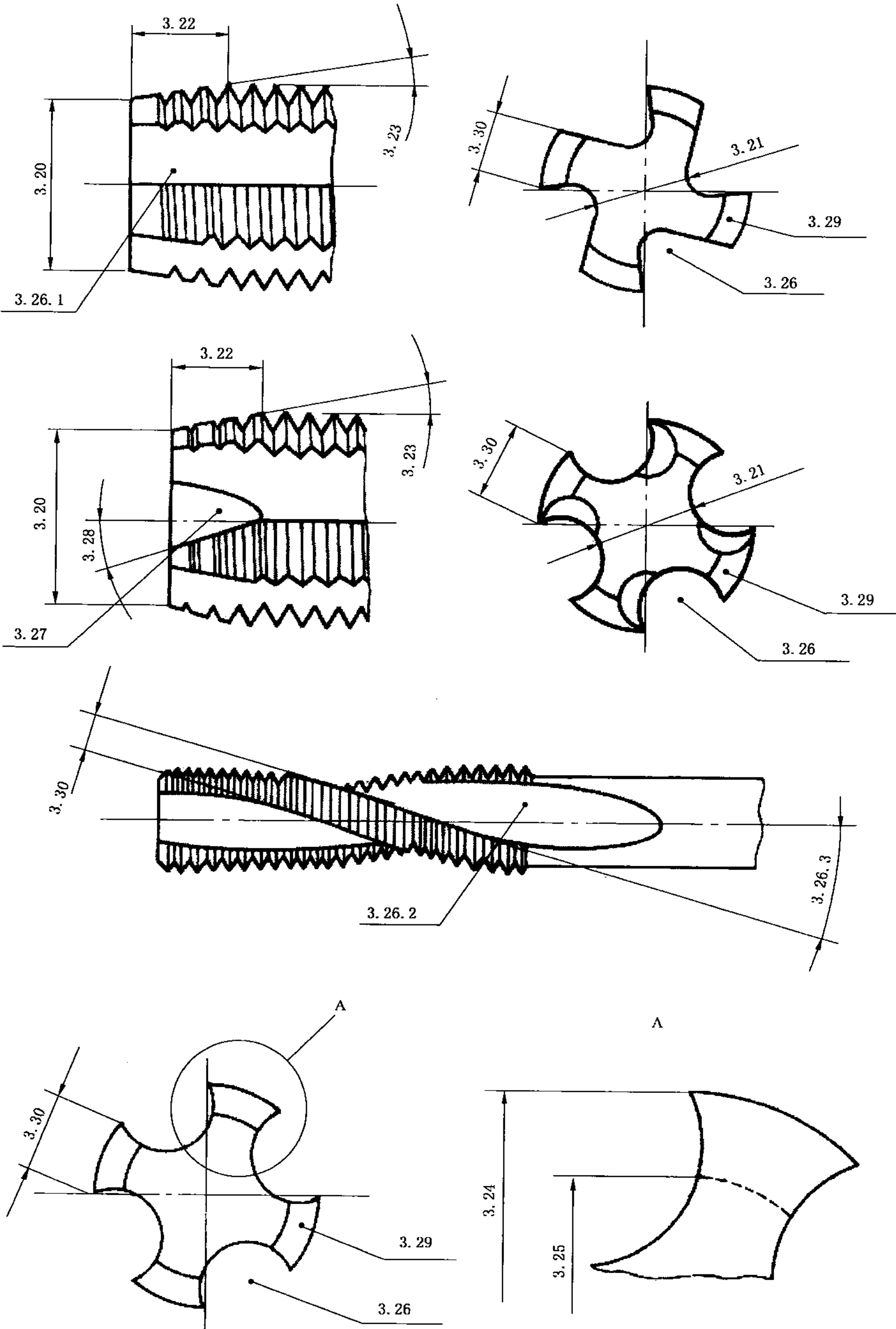
螺纹大径的基本尺寸(见图 3)。



注：图中编号同本标准章条目编号。

图 3

- 3.18
- 柄部直径 shank diameter
- 柄部的直径尺寸(见图 3)。
- 3.19
- 颈部直径 neck diameter
- 柄部和螺纹部分之间的过渡连接部分的直径尺寸(见图 3)。
- 3.20
- 端部直径 point diameter; chamfer point diameter
- 切削锥导入端处切削刃的直径(见图 3)。
- 3.21
- 芯部直径 web diameter; core diameter
- 在轴线的给定点上与槽底相切的一个圆弧的直径(见图 3)。
- 3.22
- 切削锥 chamfer
- 在前端起切削、引导作用的成锥形的螺纹部分(见图 4)。
- 3.23
- 切削锥角 chamfer angle
- 导角 lead angle
- 切削锥(3.22)的任一母线与轴线间形成的夹角(见图 4)。
- 3.24
- 实际丝锥大径 actual tap major diameter
- 垂直于轴线的一个选定截面上,通过顶刃的圆弧的直径(见图 4)。
- 3.25
- 小径 minor diameter
- 与螺纹牙底相切的假想圆柱或圆锥的直径(见图 4)。
- [GB/T 14791—1993,定义 3.2.3]
- 3.26
- 容屑槽 flute
- 在螺纹部分并延伸至颈部开出的沟槽,在螺纹截形上形成切削刃,并能使切屑排出和切削液进入切削区(见图 4)。



注：图中编号同本标准章条目编号。

图 4

3.26.1

直槽 straight flute

与丝锥(4.1)轴线平行的容屑槽(3.26)(见图4)。

3.26.2

螺旋槽 spiral flute

螺旋状的容屑槽(3.26)(见图4)。

3.26.3

螺旋槽角 spiral flute angle

螺旋角 helical angle

校准部分螺纹上选定点的切线与包含该点及轴线组成的平面间的夹角(见图4)。

3.27

螺尖 spiral point

切削锥前部加工出带有刃倾角的部分(见图4)。

3.28

螺尖角 spiral point angle

带螺尖(3.27)的切削锥的切削刃上选定点的切线与轴线间的最大投影夹角(见图4)。

3.29

刃背 land

沟槽间的螺纹部分(见图4)。

3.30

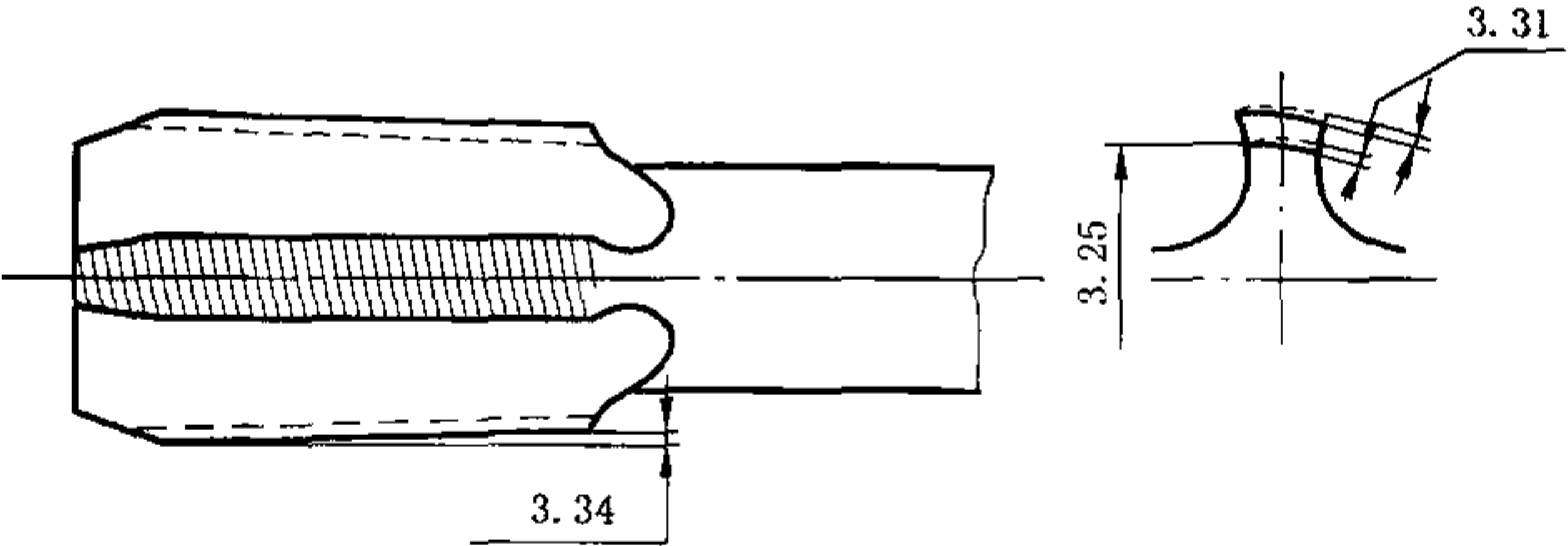
刃背宽度 land width

刃背(3.29)上,切削刃和与其相对的刃之间的弦宽(见图4)。

3.31

切削锥径向铲背 radial relief on chamfer

在切削锥(3.22)上,刃背(3.29)高度从切削刃处逐渐向后面降低,使切削刃具有径向后角(见图5)。



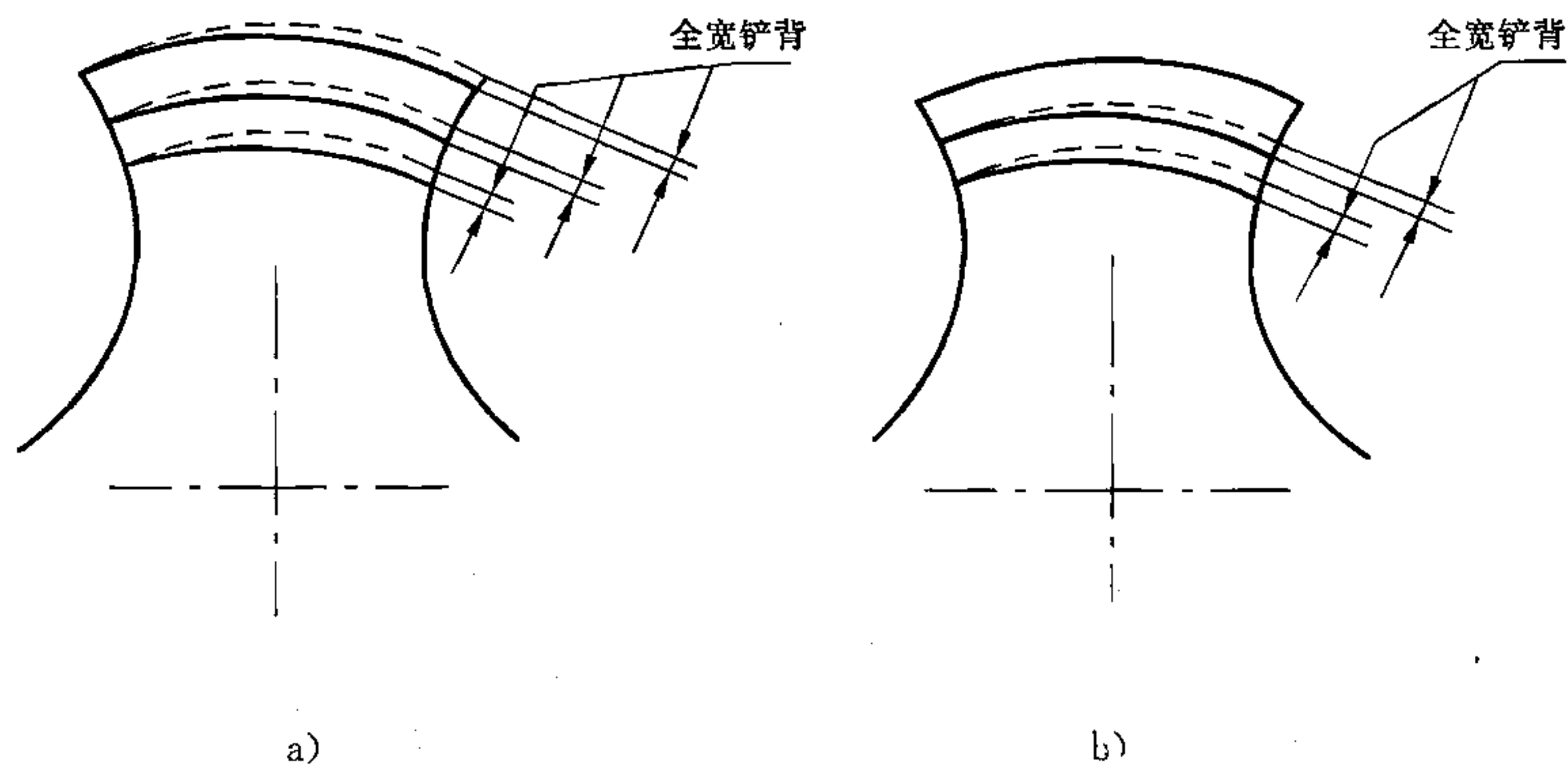
注：图中编号同本标准章条目编号。

图 5

3.32

全宽铲背 eccentric thread relief

在切削锥(3.22)上,刃背(3.29)高度从切削刃处逐渐向后面降低(见图6)。



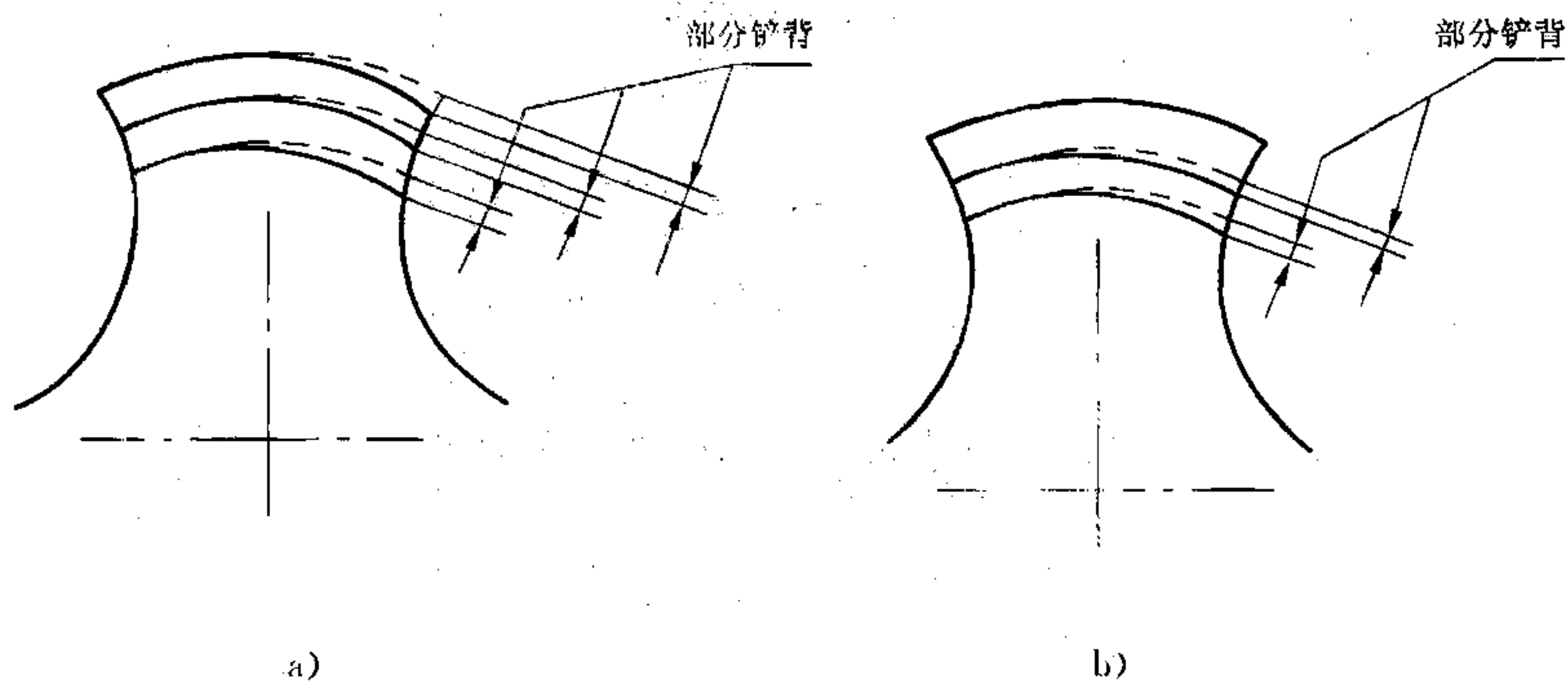
注：a) 是在大径、牙侧和小径上的全宽铲背，b) 是仅在牙侧和小径上的全宽铲背。

图 6

3.33

部分铲背 con-eccentric thread relief

在切削锥(3.22)上,刃背(3.29)高度从距离切削刃一定宽度处逐渐向后面降低(见图 7)。



注：a) 是在大径、牙侧和小径上的部分铲背，b) 是仅在牙侧和小径上的部分铲背。

图 7

3.34

倒锥 back taper

校准部分螺纹的直径朝柄部方向逐渐减小(见图 5)。

3.35

左螺纹 left hand thread

沿轴向察看时,螺纹沿逆时针方向绕圈。

3.36

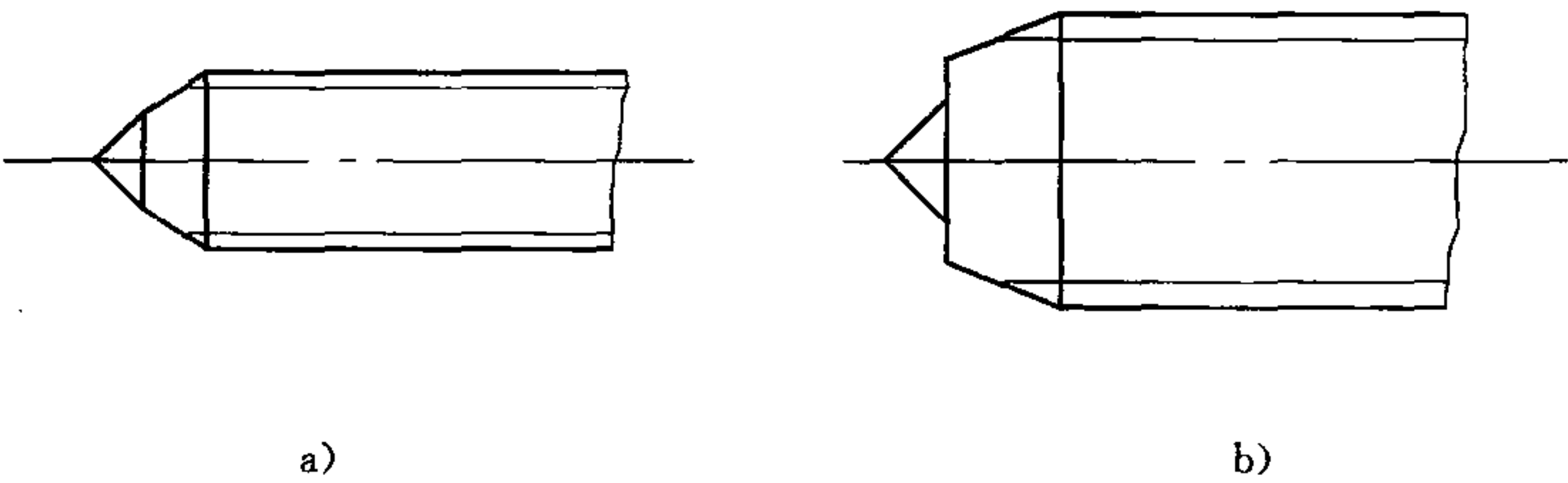
右螺纹 right hand thread

沿轴向察看时,螺纹沿顺时针方向绕圈。

3.37

外顶尖 external centre

丝锥(4.1)端部的尖顶部分(见图 8)。



注：图中 a)为普通型式外顶尖,b)为尖部缩小的外顶尖。

图 8

3.38

中心孔 internal centre

在一端或两端处，制有底部带直盲孔的镗孔，由它确定轴线(见图 9)。

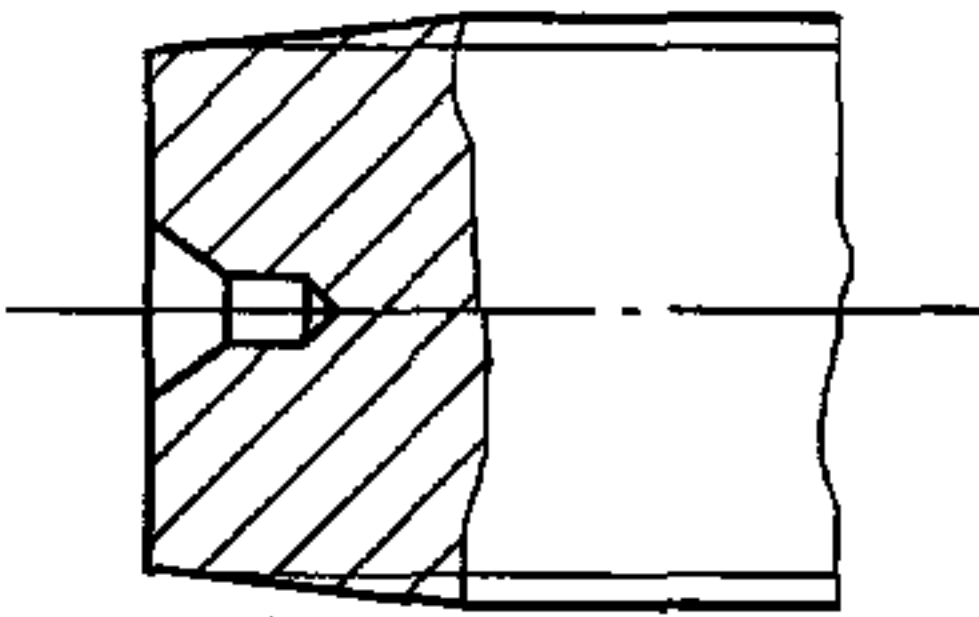


图 9

4 按用途和使用方法分类的术语和定义

4.1

丝锥 tap

通过旋转并沿螺纹导程轴向进刀，在被加工孔中形成内螺纹的一种成形刀具(见图 1)。

4.2

机用丝锥 machine tap

通过机械操作方式加工螺纹的丝锥(4.1)(GB/T 3464.1)。

4.3

手用丝锥 hand tap

可通过手工操作方式加工螺纹的丝锥(4.1)(GB/T 3464.1)。

4.4

单支丝锥 single tap

一次切削即可完成螺纹孔加工的丝锥(4.1)。

4.5

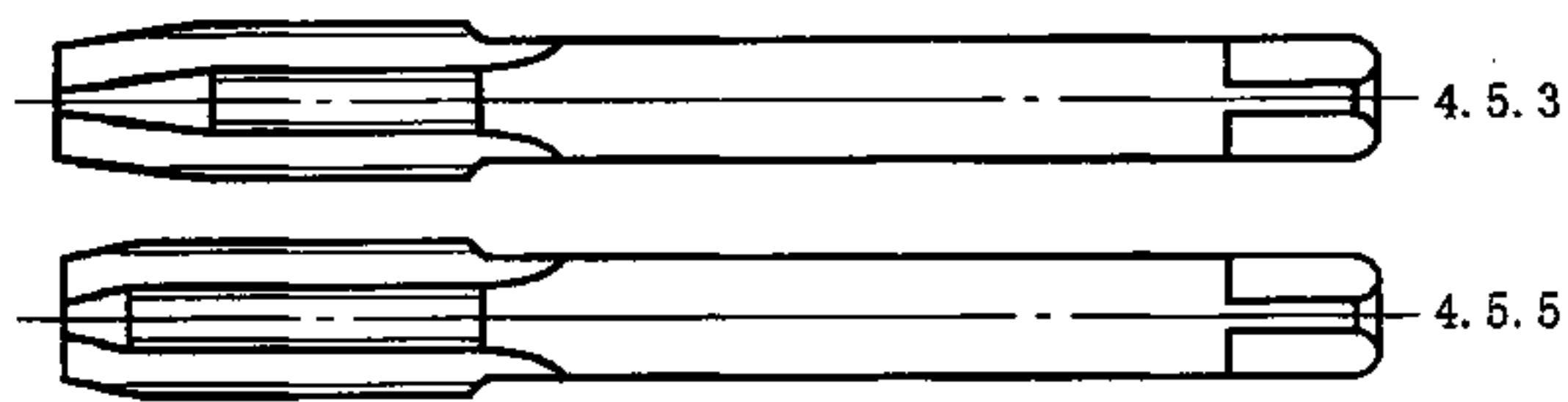
成组丝锥 set of taps

由二支或二支以上丝锥(4.1)组成一组，可依次分担加工一个螺纹孔(见图 10、图 11、图 12、图 13)。

4.5.1

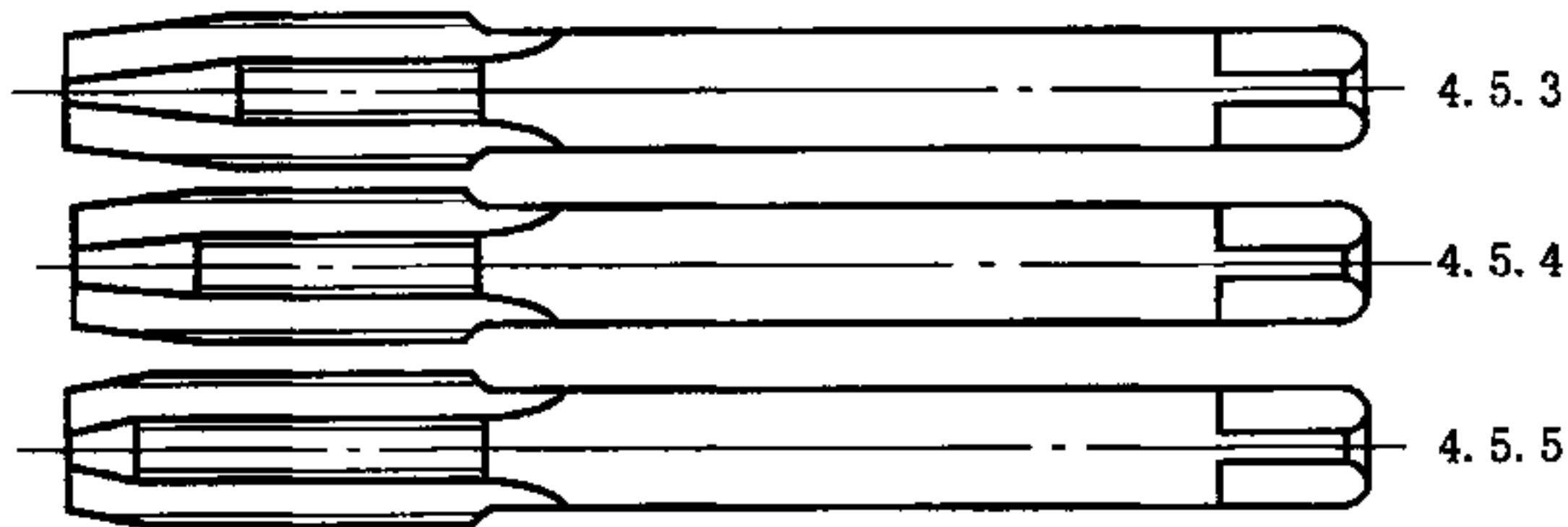
等径成组丝锥 set of uniform taps

成组丝锥(4.5)中，各支丝锥的大径、中径、小径均相等，仅切削锥长度(3.2)或切削锥角(3.23)不等(见图 10、图 11)。



注：图中编号同本标准章条目编号。

图 10



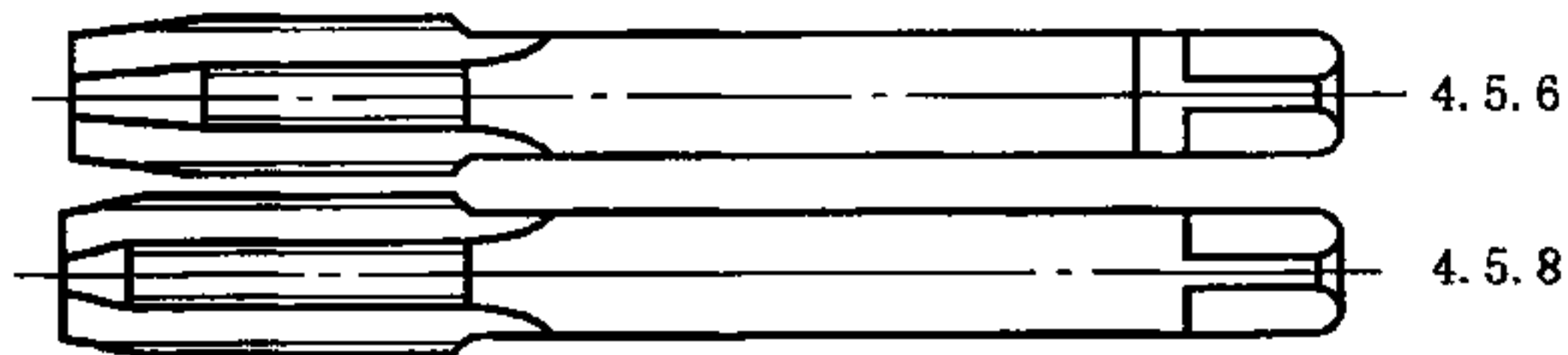
注：图中编号同本标准章条目编号。

图 11

4.5.2

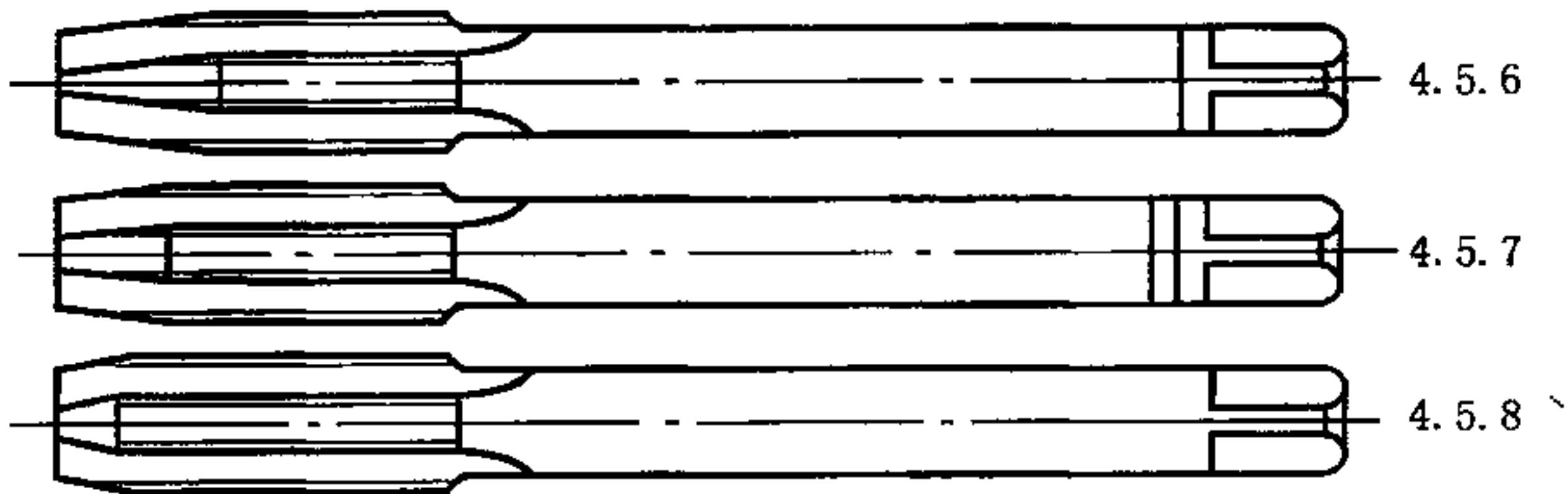
不等径成组丝锥 set of serial taps

成组丝锥(4.5)中,各支丝锥的大径、中径、小径以及切削锥长度(3.2)或切削锥角(3.23)均不相等(见图 12、图 13)。



注：图中编号同本标准章条目编号。

图 12



注：图中编号同本标准章条目编号。

图 13

4.5.3

初锥 taper tap

在等径成组丝锥(4.5.1)中,其切削锥长度(3.2)较长或切削锥角(3.23)较小,校准部分具有完整螺纹牙型,在通孔中攻丝可一次加工完成螺纹成品尺寸(见图 10、图 11)。

4.5.4

中锥 plug tap

在等径成组丝锥(4.5.1)中,其切削锥长度(3.2)介于初锥(4.5.3)和底锥(4.5.5)之间,其具有单支丝锥(4.3)的功能(见图 11)。

4.5.5

底锥 bottoming tap

在等径成组丝锥(4.5.1)中,其切削锥长度(3.2)较短,其只起修短螺尾作用(见图 10、图 11)。

4.5.6

第一粗锥 first tap

头锥

在不等径成组丝锥(4.5.2)中,其切削锥长度(3.2)较长或切削锥角(3.23)较小,校准部分不具备完整螺纹牙型,在加工螺纹时起粗加工作用(见图 12、图 13)。

4.5.7

第二粗锥 second tap

二锥

在不等径成组丝锥(4.5.2)中,其切削锥长度(3.2)介于第一粗锥(4.5.6)和精锥(4.5.8)之间,根据切削负荷分配的需要起第二次粗加工作用(见图 12)。

4.5.8

精锥 finishing tap

在不等径成组丝锥(4.5.2)中,其切削锥长度(3.2)较短,校准部分具有完整螺纹牙型,起最后精加工作用(见图 12、图 13)。

4.6

普通螺纹丝锥 tap for general purpose screw threads

加工普通螺纹用的丝锥(4.1)。

4.7

锥螺纹丝锥 tap for taper screw threads

加工锥螺纹用的丝锥(4.1)。

4.8

圆柱管螺纹丝锥 tap for parallel pipe threads

加工圆柱管螺纹用的丝锥(4.1)(见图 14)。

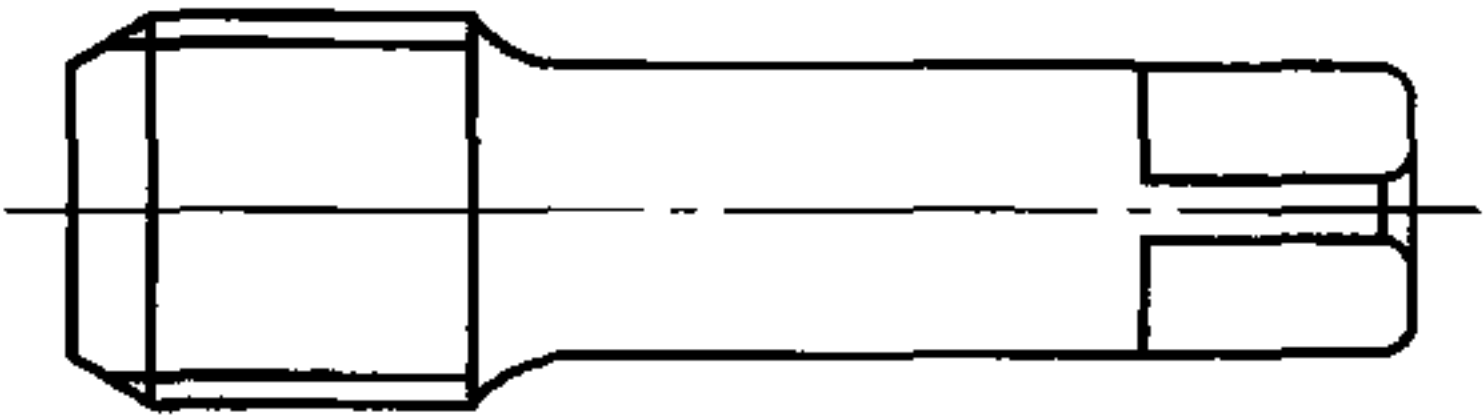


图 14

4.9

圆锥管螺纹丝锥 tap for taper pipe threads

加工圆锥管螺纹用的丝锥(4.1)(见图 15)。

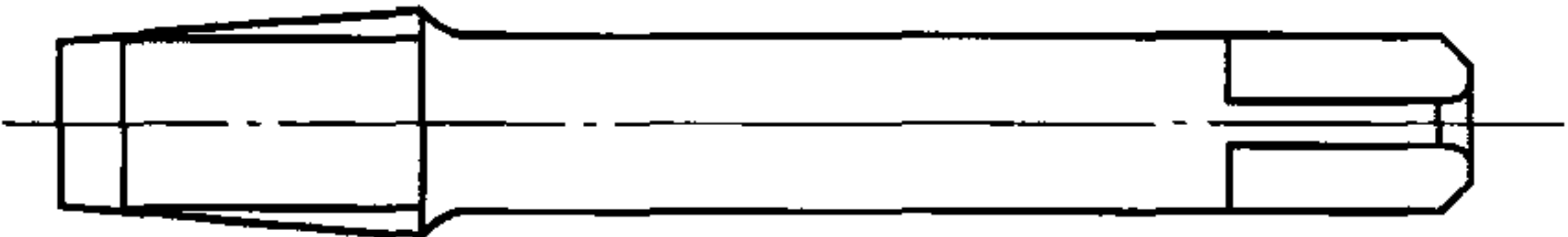


图 15

4.10

板牙丝锥 die tap

板牙专用丝锥(4.1),适用于板牙钻容屑孔之前的螺纹加工。

4.11

板牙精铰丝锥 finishing die tap

组合丝锥

板牙专用丝锥(4.1),适用于板牙钻容屑孔之后的螺纹精加工。

4.12

拉削丝锥 broaching tap

应用拉削成形的方法加工梯形螺纹、方牙内螺纹等的丝锥(4.1)(见图 16)。



图 16

4.13

梯形螺纹丝锥 tap for trapezoidal screw threads

加工梯形螺纹用的丝锥(4.1)(见图 17)。

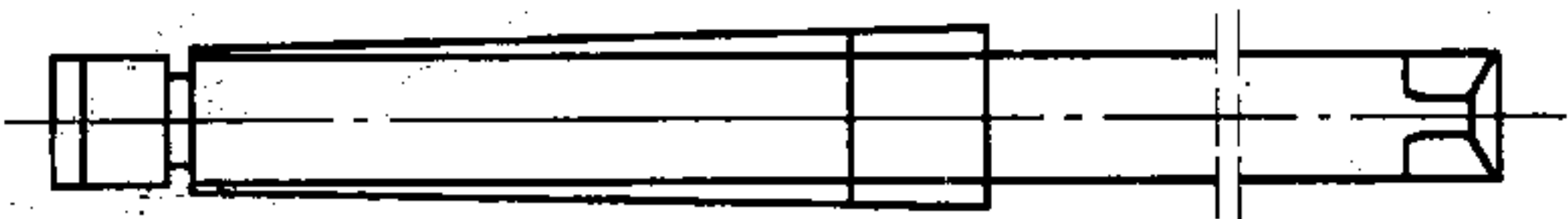


图 17

4.14

梯形螺纹拉削丝锥 broaching tap for trapezoidal screw threads

加工梯形螺纹用的拉削丝锥(4.12)(见图 18)。

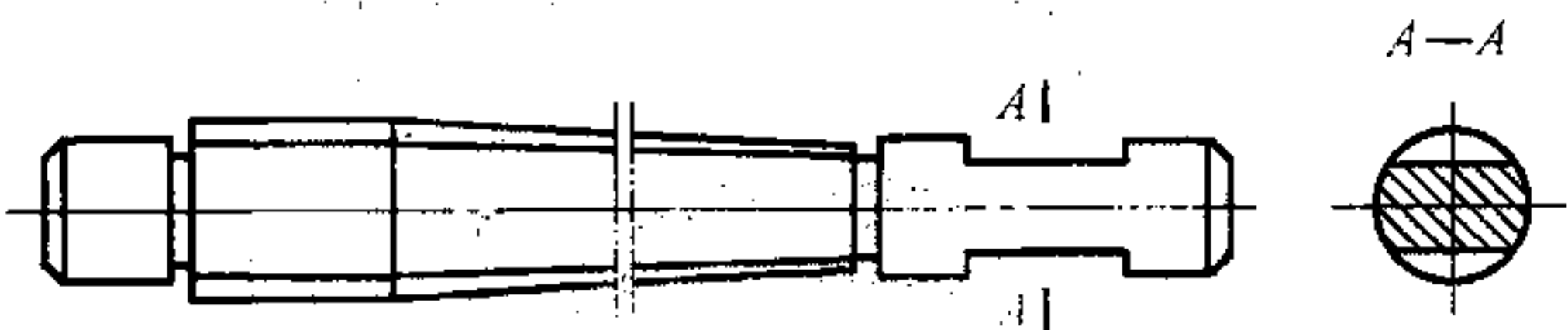


图 18

4.15

高精度梯形螺纹拉削丝锥 high-precision broaching tap for trapezoidal screw threads

加工高精度梯形螺纹用的拉削丝锥(4.12)。

4.16

统一螺纹丝锥 tap for unified thread

加工统一螺纹的丝锥(4.1)。

4.17

惠氏螺纹丝锥 tap for whitworth thread

加工惠氏螺纹的丝锥(4.1)。

4.18

螺母丝锥 nut tap

主要用于加工螺母类螺纹的丝锥(4.1)(见图 19)(GB/T 697)。



图 19

4.18.1

统一螺纹螺母丝锥 nut tap for unified thread

加工统一螺纹的螺母丝锥(4.1)。

4.18.2

惠氏螺纹螺母丝锥 nut tap for whitworth thread

加工惠氏螺纹的螺母丝锥(4.1)。

5 按装夹部分的型式和结构分类的术语和定义

5.1

粗柄丝锥 tap with full diameter shank

柄部直径(3.18)大于或等于螺纹大径的丝锥(4.1)(见图 20)。



图 20

5.2

无颈丝锥 tap without neck between shank and thread

柄部和螺纹部分无过渡平滑连接的丝锥(4.1)(见图 21)。

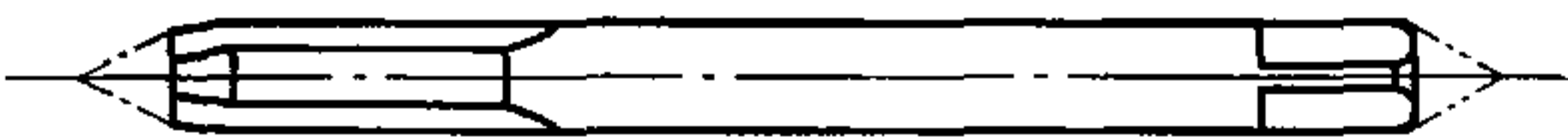


图 21

5.3

带颈丝锥 tap with neck between shank and thread

柄部和螺纹部分有过渡连接部分的丝锥(4.1)。

5.4

粗柄带颈丝锥 tap with full diameter and neck between shank and thread

柄部直径(3.18)大于或等于螺纹大径的带颈丝锥(5.3)(见图 22)。

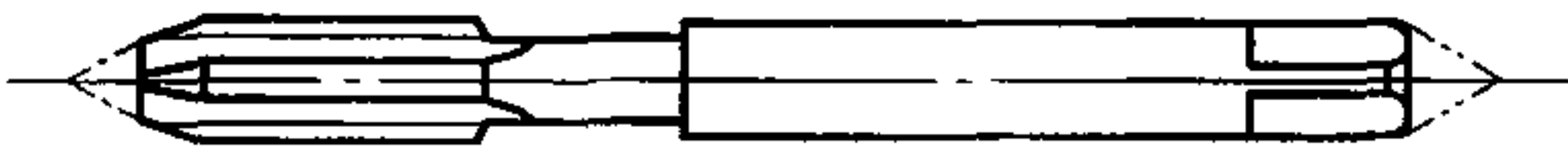


图 22

5.5

细柄丝锥 tap with reduced diameter shank

柄部直径(3.18)小于螺纹小径的丝锥(4.1)(见图 23)。

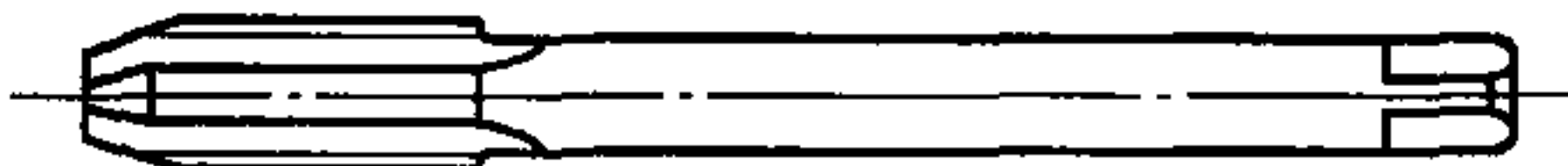


图 23

5.6

长粗柄机用丝锥 long shank machine tap with reinforced diameter shank

柄部较长,且直径大于或等于螺纹大径的机用丝锥(4.2)(见图 24)。



图 24

5.7

长柄无颈机用丝锥 long shank machine tap without neck between shank and thread

柄部较长,且与螺纹部分之间无过渡平滑连接的机用丝锥(4.2)(见图 25)。

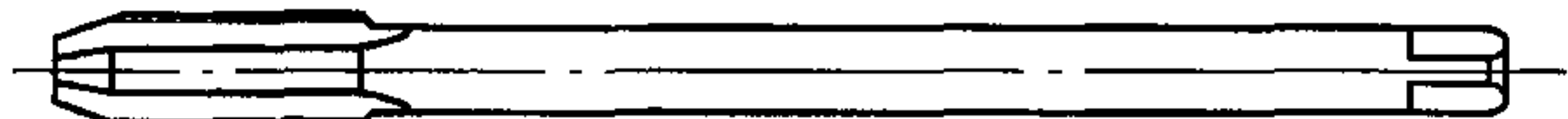


图 25

5.8

长粗柄带颈机用丝锥 long shank machine tap with reinforced diameter shank and neck between shank and thread

柄部较长,直径大于或等于螺纹大径,且柄部与螺纹部分之间有过渡连接部分的机用丝锥(4.2)(见图 26)。

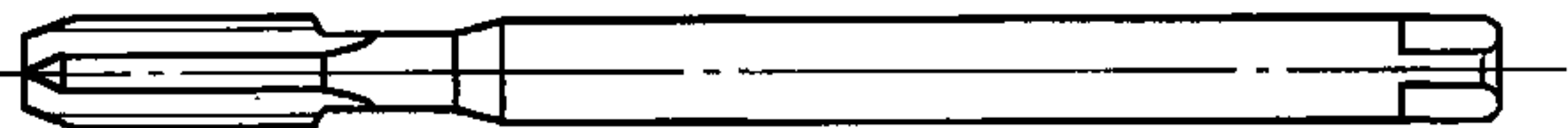


图 26

5.9

长细柄机用丝锥 long shank machine tap with reduced diameter shank
柄部较长,且直径小于螺纹小径的机用丝锥(4.2)(见图 27)。

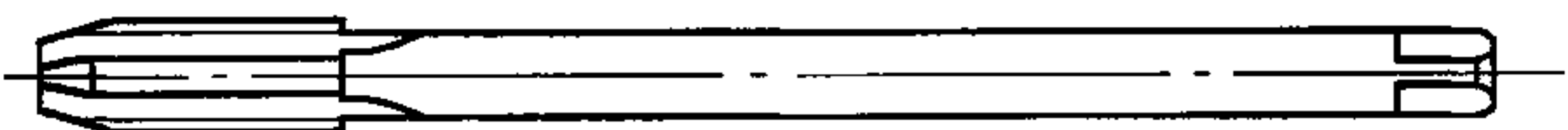


图 27

5.10

短柄螺母丝锥 short shank nut tap
柄部较短的螺母丝锥(4.18)(见图 28)。

注:柄部有两种型式,一种带方头,一种不带方头,不带方头的便于接柄使用。

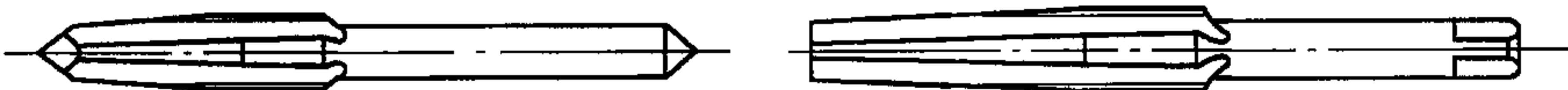


图 28

5.11

长柄螺母丝锥 long shank nut tap
柄部较长的螺母丝锥(4.18)(见图 29)。

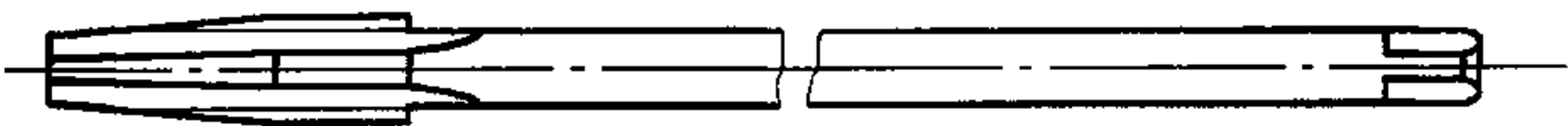


图 29

5.12

弯柄螺母丝锥 bent shank nut tap
柄部弯曲成 90°到 180°之间的螺母丝锥(4.18)(见图 30)。

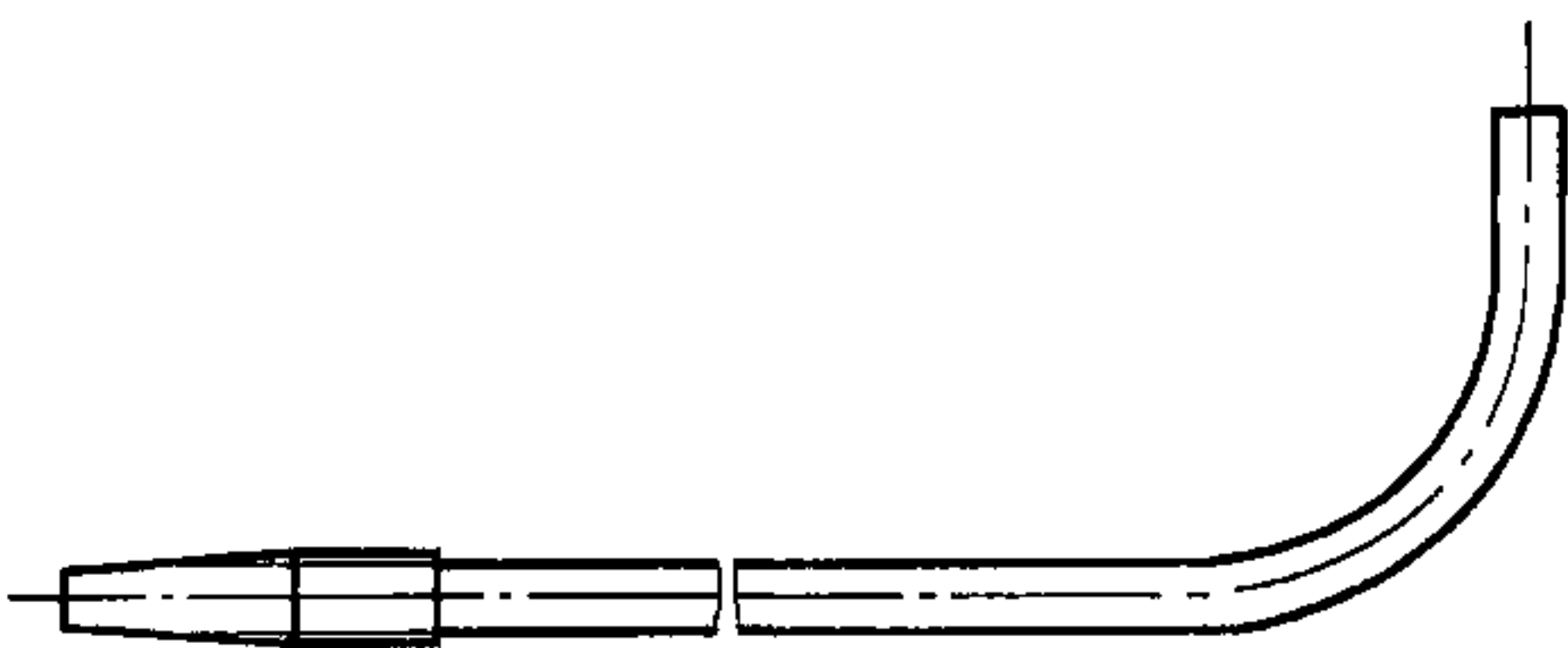


图 30

5.13

套式丝锥 shell tap
用内孔安装定位的丝锥(4.1)(见图 31、32)。

5.13.1

带键槽的套式丝锥 shell tap with keyway
内孔中带有键槽的套式丝锥(5.13)(见图 31)。

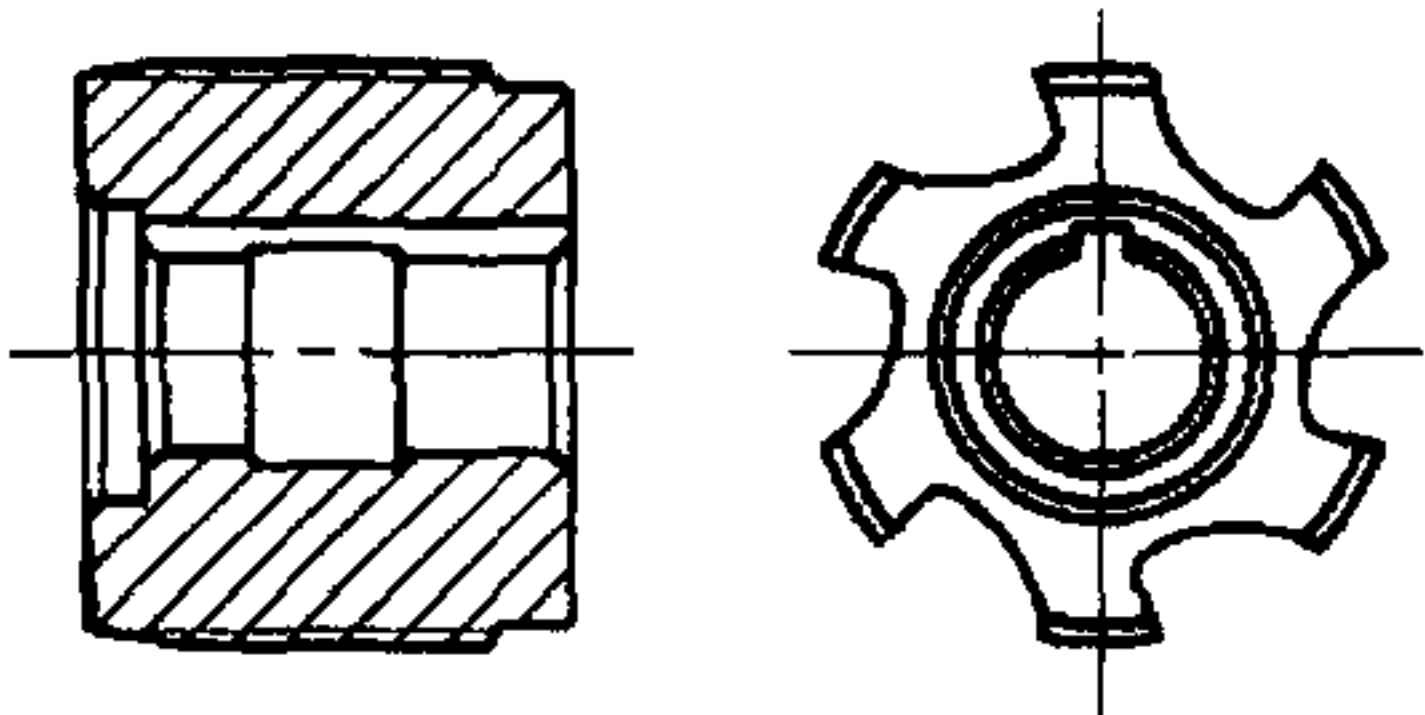


图 31

5.13.2

带端面键槽的套式丝锥 shell tap with tendon; shell tap with slot driver
带有端面键槽的套式丝锥(5.13)(见图 32)。

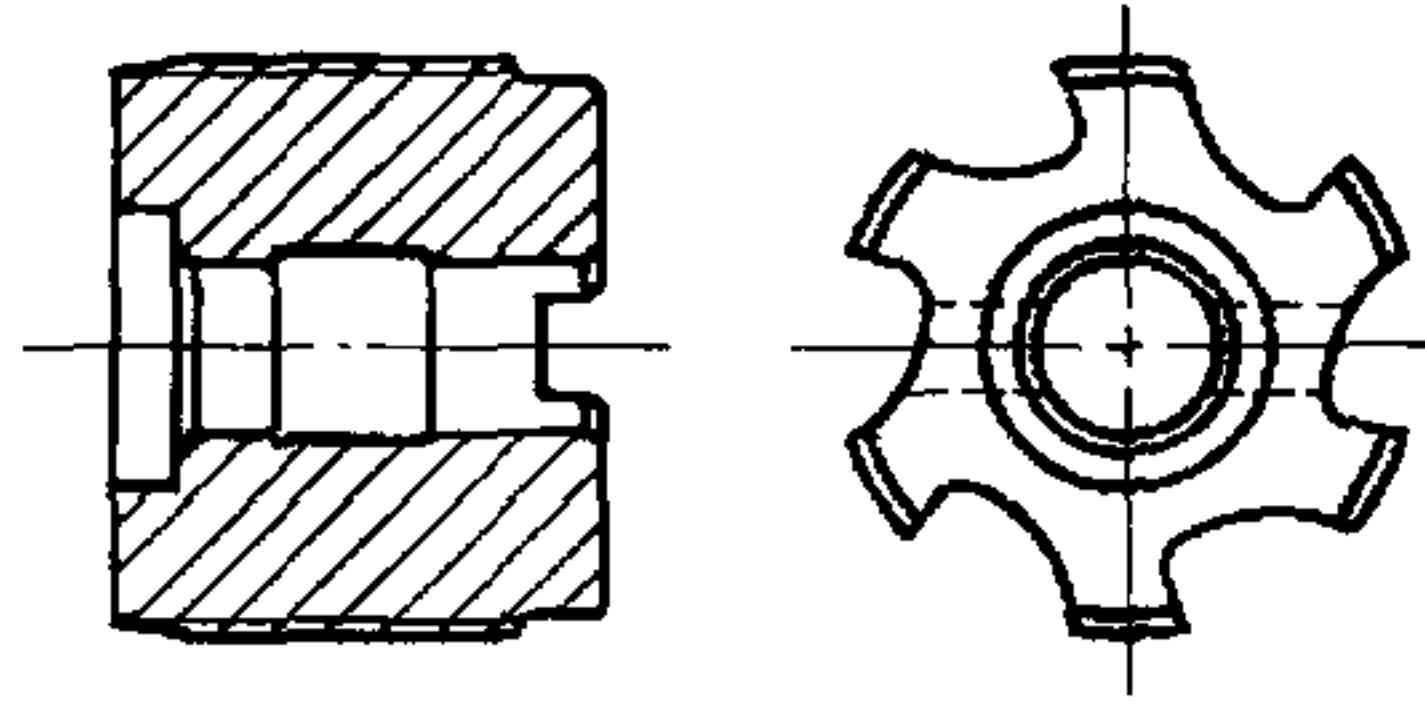


图 32

6 按工作部分的型式和结构分类的术语和定义

6.1

铲背丝锥 eccentric relief tap
螺纹牙型进行铲磨的丝锥(4.1)。

6.2

不铲背丝锥 concentric unrelieved tap
螺纹牙型未进行铲磨的丝锥(4.1)。

6.3

直槽丝锥 straight fluted tap
容屑槽(3.26)与轴线平行的丝锥(4.1)(见图 33)。

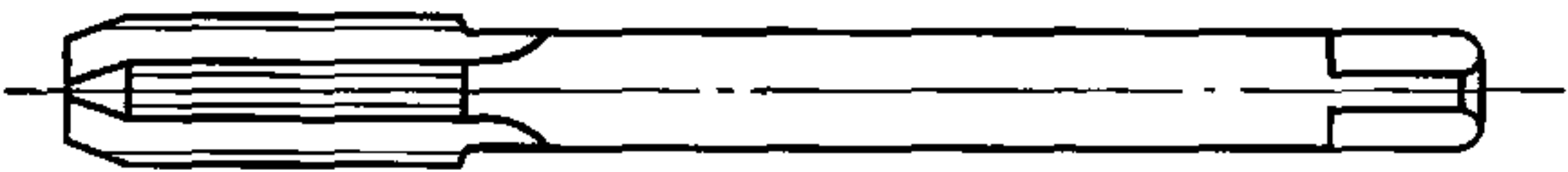


图 33

6.4

螺旋槽丝锥 spiral fluted tap
容屑槽(3.26)呈螺旋状的丝锥(4.1)(见图 34、图 35)(GB/T 3506)。

6.4.1

右螺旋槽丝锥 right-hand spiral fluted tap
沿轴向察看时,容屑槽(3.26)顺时针方向扭转的螺旋槽丝锥(6.4)(见图 34)。

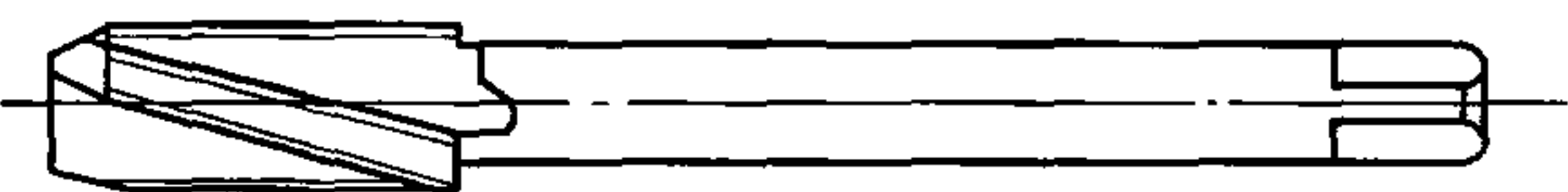


图 34

6.4.2

左螺旋槽丝锥 left-hand spiral fluted tap

沿轴向察看时,容屑槽(3.26)逆时针方向扭转的螺旋槽丝锥(6.4)(见图 35)。

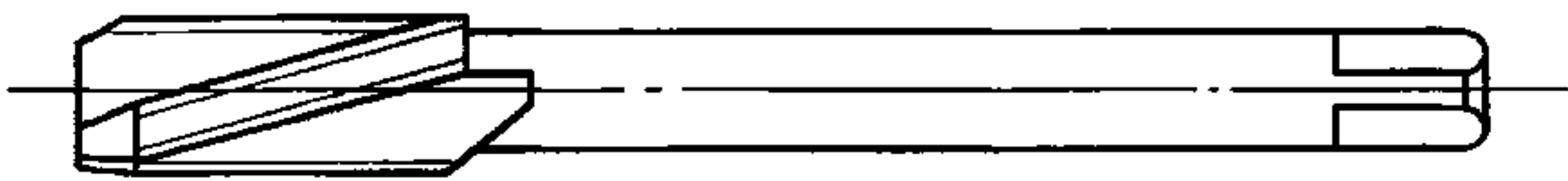


图 35

6.5

螺尖丝锥 spiral pointed tap

带刃倾角丝锥

带有螺尖(3.27)的丝锥(4.1)。

6.5.1

无槽螺尖丝锥 spiral pointed tap without flute

无容屑槽(3.26)的螺尖丝锥(6.5)(见图 36)。

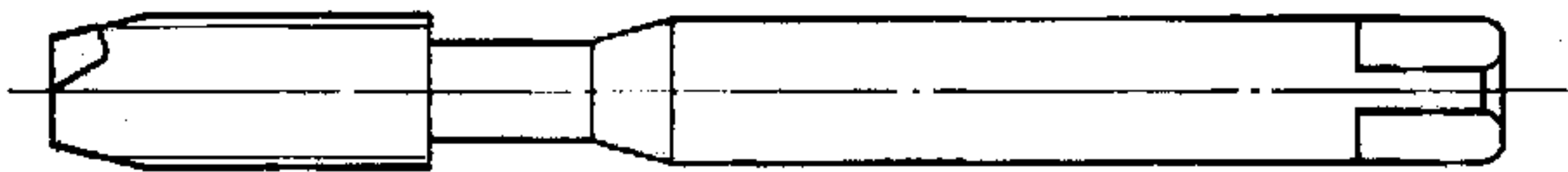


图 36

6.5.2

带油槽螺尖丝锥 spiral pointed tap with oil grooves

为了润滑仅在螺纹部分开有油槽的螺尖丝锥(6.5)(见图 37)。

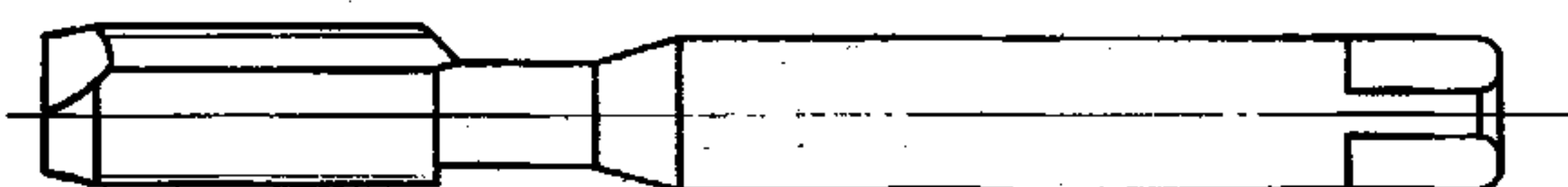


图 37

6.5.3

直槽螺尖丝锥 spiral pointed tap with straight flute

容屑槽(3.26)为直槽的螺尖丝锥(6.5)(见图 38)。

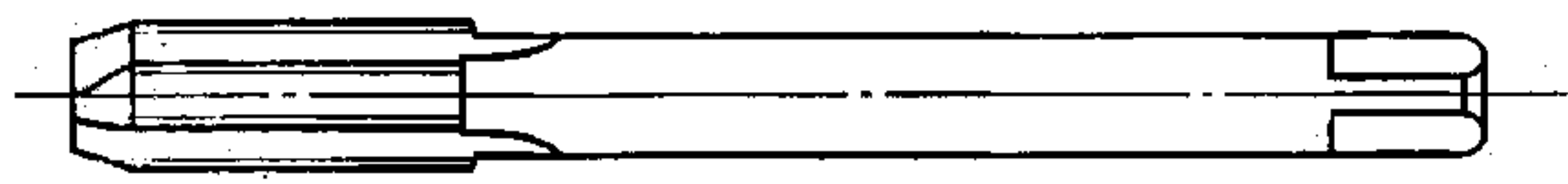


图 38

6.6

挤压丝锥 thread forming tap

螺纹部分无切削刃,依靠塑性变形方法在被加工孔中形成螺纹的丝锥(4.1)(见图 39)。

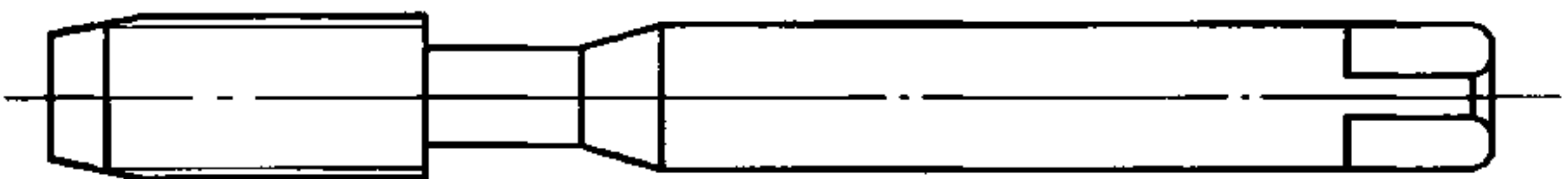


图 39

6.7

跳牙丝锥 interrupted thread tap

沿螺纹螺旋线交错地切除螺纹牙的丝锥(4.1)(见图 40)。



图 40

6.8

内容屑丝锥 tap with the hollow interior to deposit the swarf
内部设有空间,加工时用以容纳切屑的丝锥(4.1)(见图 41)。

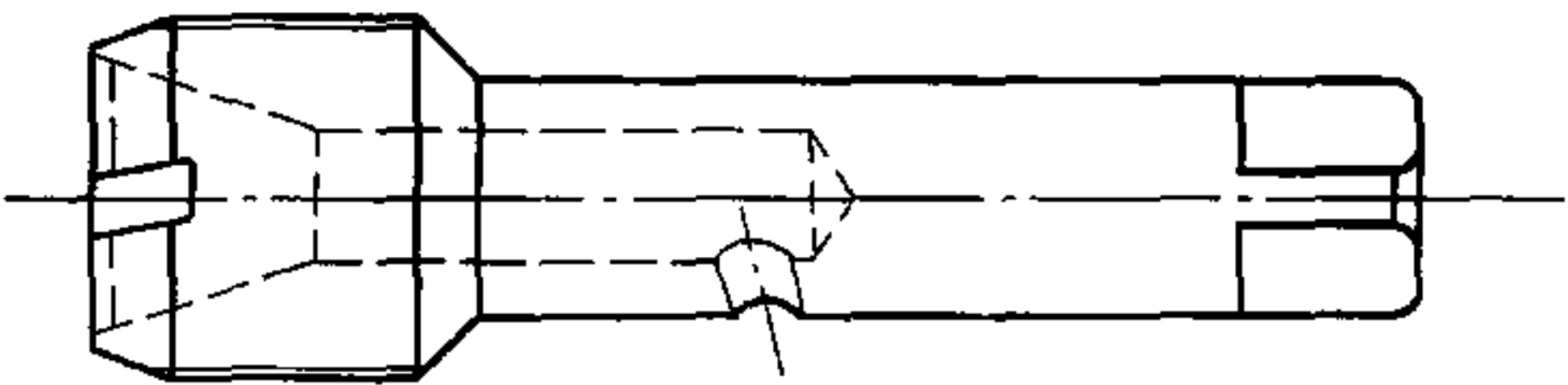


图 41

6.9

串列式丝锥 tandem tap
由两段不同的螺纹前后串联组合成的丝锥(4.1)(见图 42)。

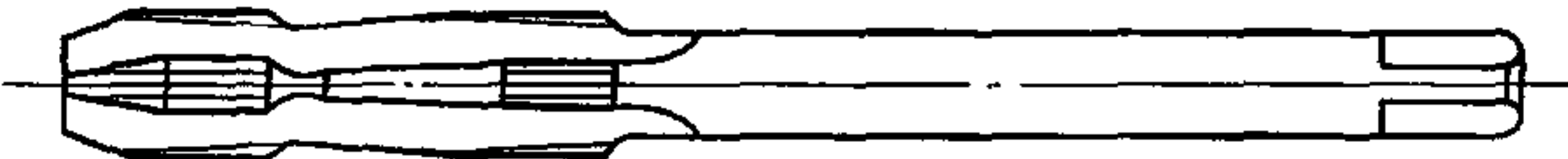


图 42

6.10

带导柱丝锥 tap with plain cylindrical pilot
前导向丝锥
在前端设置圆导柱以使轴线与螺纹底孔保持同心的丝锥(4.1)(见图 43)。

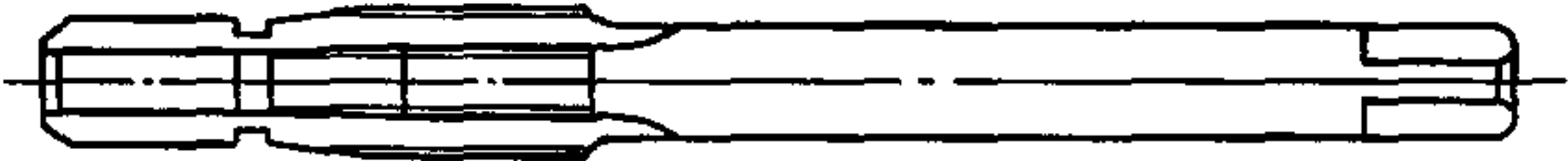


图 43

6.11

复合丝锥 combined tap and drill
前端为钻头,钻孔攻丝连续进行的一种高效丝锥(4.1)(见图 44)。

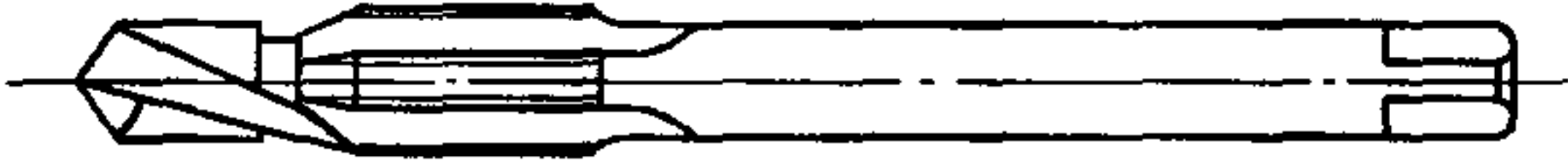


图 44

6.12

整体丝锥 solid tap
各部分为一种材料制成一体的丝锥(4.1)。

6.13

焊柄丝锥 sectional type tap
螺纹部分和柄部是用不同材料对焊成的丝锥(4.1)。

6.14

镶齿丝锥 inserted chaser tap
用梳刀片镶嵌在刀体上的丝锥(4.1)(见图 45)。

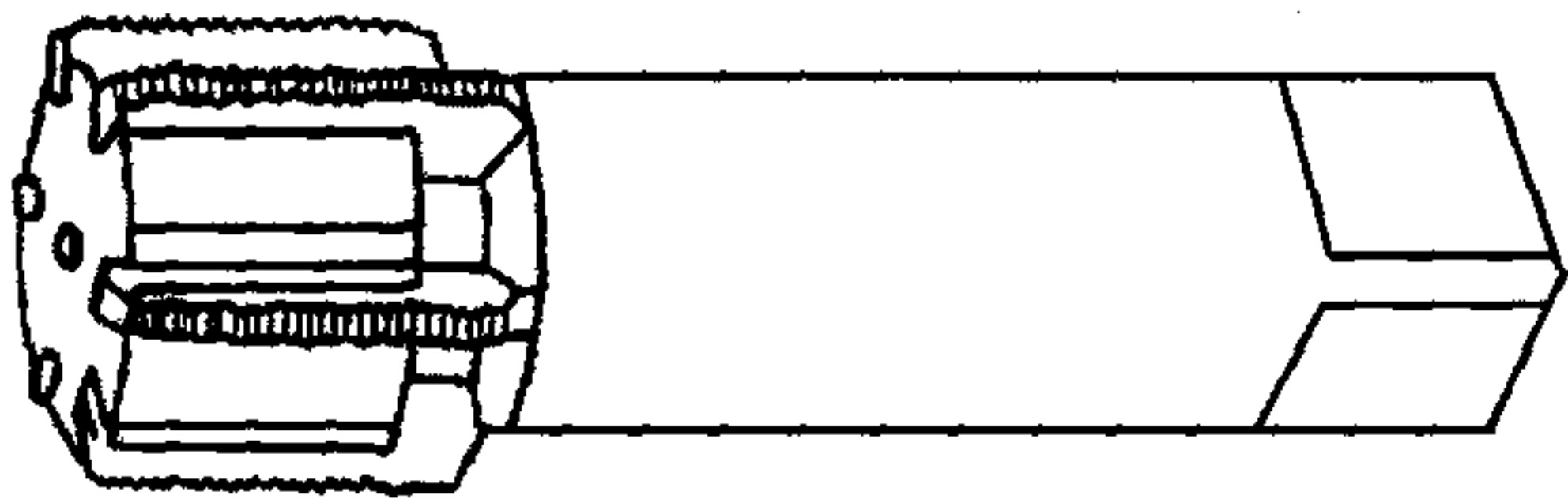


图 45

6. 15

可调丝锥 adjustable tap

梳刀片可在直径方向上进行调整的丝锥(4. 1)(见图 46)。

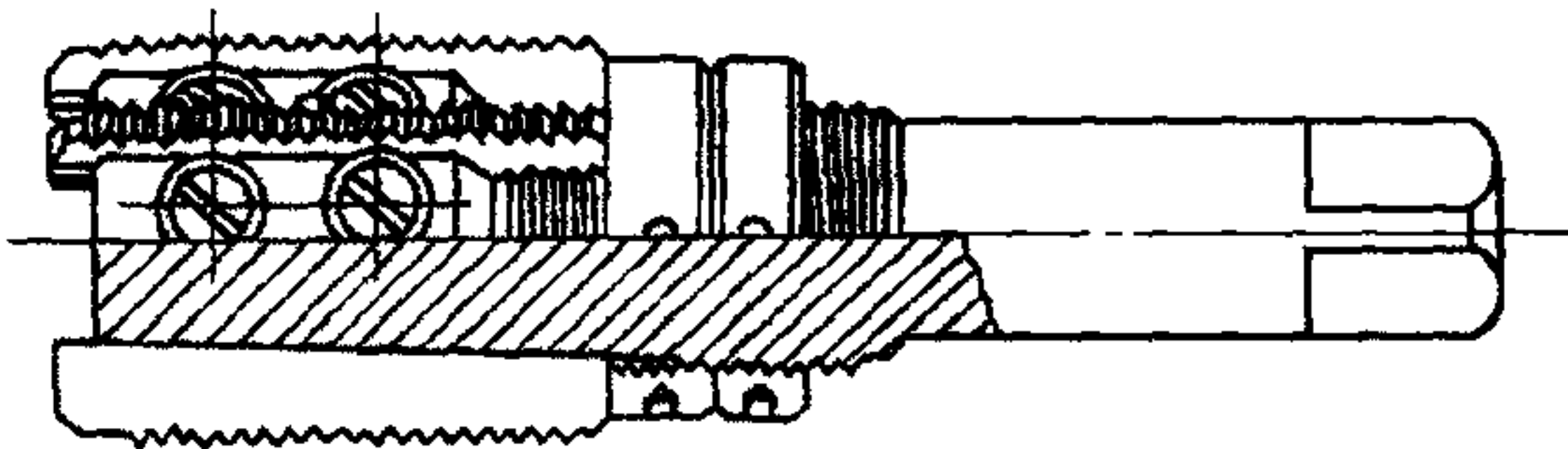


图 46

6. 16

自动开合丝锥 collapsible tap

攻丝结束后,梳刀片可以缩入内部从而不用反转即可退出被加工孔的丝锥(4. 1)(见图 47)。

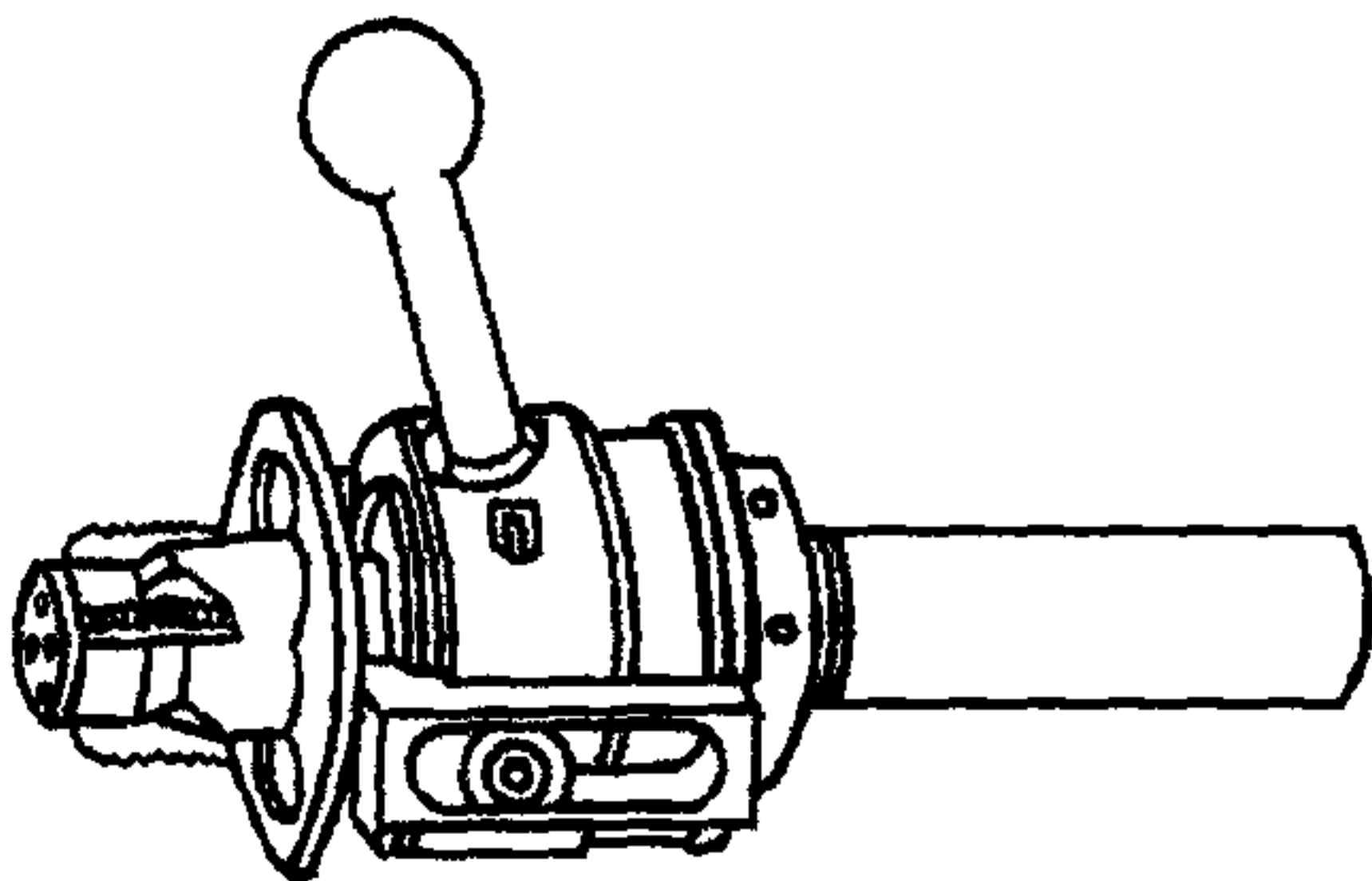


图 47

中 文 索 引

B

板牙精铰丝锥 4. 11

板牙丝锥 4. 10

柄部长度 3. 8

柄部直径 3. 18

不铲背丝锥 6. 2

不等径成组丝锥 4. 5. 2

部分铲背 3. 33

C

铲背丝锥 6. 1

长柄螺母丝锥 5. 11

长柄无颈机用丝锥 5. 7

长粗柄带颈机用丝锥 5. 8

长粗柄机用丝锥 5. 6

长细柄机用丝锥 5. 9

成组丝锥 4. 5

初锥 4. 5. 3

串列式丝锥 6. 9

粗柄带颈丝锥 5. 4

粗柄丝锥 5. 1

D

大径下偏差 3. 11. 2

带导柱丝锥 6. 10

带端面键槽的套式丝锥 5. 13. 2

带键槽的套式丝锥 5. 13. 1

带颈丝锥 5. 3

带刃倾角丝锥 6. 5

带油槽螺尖丝锥 6. 5. 2

单支丝锥 4. 4

导角 3. 23

倒锥 3. 34

等径成组丝锥 4. 5. 1

底锥 4. 5. 5

第二粗锥 4. 5. 7

第一粗锥 4. 5. 6

端部直径 3. 20

短柄螺母丝锥	5. 10
E	
二锥	4. 5. 7
F	
方头长度	3. 9
方头尺寸	3. 10
复合丝锥	6. 11
G	
高精度梯形螺纹拉削丝锥	4. 15
公称直径	3. 11
H	
焊柄丝锥	6. 13
惠氏螺纹螺母丝锥	4. 18. 2
惠氏螺纹丝锥	4. 17
J	
基本大径	3. 17
基本中径	3. 12
机用丝锥	4. 2
挤压丝锥	6. 6
校准部分长度	3. 4
精锥	4. 5. 8
颈部长度	3. 6
颈部直径	3. 19
K	
可调丝锥	6. 15
L	
拉削丝锥	4. 12
螺尖	3. 27
螺尖角	3. 28
螺尖丝锥	6. 5
螺距	3. 13
螺母丝锥	4. 18
螺纹部分长度	3. 5
螺旋槽	3. 26. 2
螺旋槽角	3. 26. 3
螺旋槽丝锥	6. 4

螺旋角	3.26.3
-----------	--------

N

内容屑丝锥.....	6.8
------------	-----

P

普通螺纹丝锥.....	4.6
-------------	-----

Q

切削锥	3.22
切削锥长度.....	3.2
切削锥角	3.23
切削锥径向铲背	3.31
切削锥牙数.....	3.3
全宽铲背	3.32

R

刃背	3.29
刃背宽度	3.30
容屑槽	3.26
容屑槽长度.....	3.7

S

实际丝锥大径	3.24
手用丝锥.....	4.3
丝锥.....	4.1
丝锥中径公差	3.12.3
丝锥最大中径	3.12.2
丝锥最小大径	3.11.1
丝锥最小中径	3.12.1

T

套式丝锥	5.13
梯形螺纹拉削丝锥	4.14
梯形螺纹丝锥	4.13
跳牙丝锥.....	6.7
统一螺纹螺母丝锥	4.18.1
统一螺纹丝锥	4.16
头锥.....	4.5.6

W

外顶尖	3.37
弯柄螺母丝锥	5.12

无槽螺尖丝锥..... 6.5.1

无颈丝锥..... 5.2

X

细柄丝锥..... 5.5

镶齿丝锥 6.14

小径 3.25

芯部直径 3.21

Y

牙侧 3.14

牙型半角 3.16

牙型角 3.15

右螺纹 3.36

右螺旋槽丝锥..... 6.4.1

圆柱管螺纹丝锥..... 4.8

圆锥管螺纹丝锥..... 4.9

Z

整体丝锥 6.12

直槽 3.26.1

直槽螺尖丝锥..... 6.5.3

直槽丝锥..... 6.3

中径上偏差 3.12.5

中径下偏差 3.12.4

中心孔 3.38

中锥..... 4.5.4

锥螺纹丝锥..... 4.7

自动开合丝锥 6.16

总长..... 3.1

组合丝锥 4.11

左螺纹 3.35

左螺旋槽丝锥..... 6.4.2

英 文 索 引

A

actual tap major diameter 3. 24

adjustable tap 6. 15

B

back taper 3. 34

basic major diameter or thread diameter 3. 17

basic pitch diameter 3. 12

bent shank nut tap 5. 12

bottoming tap 4. 5. 5

broaching tap 4. 12

broaching tap for trapezoidal screw threads 4. 14

C

chamfer 3. 22

chamfer angle 3. 23

chamfer length 3. 2

chamfer point diameter 3. 20

collapsible tap 6. 16

combined tap and drill 6. 11

concentric unrelieved tap 6. 2

con-eccentric thread relief 3. 33

core diameter 3. 21

D

die tap 4. 10

driving square length 3. 9

E

eccentric relief tap 6. 1

eccentric thread relief 3. 32

external center 3. 37

F

finishing die tap 4. 11

finishing tap 4. 5. 8

first tap 4. 5. 6

flank 3. 14

flute 3. 26

flute length 3. 7

full thread length 3. 4

H

half of thread angle 3. 16

hand tap 4. 3

helical angle 3. 18. 3

high-precision broaching tap for trapezoidal screw threads 4. 15

I

inserted chaser tap 6. 14

internal center 3. 38

interrupted thread tap 6. 7

L

land 3. 29

land width 3. 30

lead angle 3. 23

lead length 3. 2

left-hand spiral fluted tap 6. 4. 2

left hand thread 3. 35

long shank machine tap with reduced diameter shank 5. 9

long shank machine tap with reinforced diameter shank 5. 6

long shank machine tap with reinforced diameter shank and neck between shank and thread 5. 8

long shank machine tap without neck between shank and thread 5. 7

long shank nut tap 5. 11

lower deviation of major diameter 3. 11. 2

lower deviation of pitch diameter 3. 12. 4

M

machine tap 4. 2

major diameter 3. 11

maximum tap pitch diameter 3. 12. 2

minimum clearance on major diameter 3. 11. 2

minimum tap major diameter 3. 11. 1

minimum tap pitch diameter 3. 12. 1

minor diameter 3. 25

N

neck diameter 3. 19

neck length 3. 6

nominal diameter 3. 11

number of chamfered pitches 3. 3

number of lead pitches 3. 3

nut tap 4. 18

nut tap for unified thread 4. 18. 1

nut tap for whitworth thread 4. 18. 2

O

overall length 3. 1

P

pitch 3. 13

plug tap 4. 5. 4

point diameter 3. 20

R

radial relief on chamfer 3. 31

right-hand spiral fluted tap 6. 4. 1

right hand thread 3. 36

S

second tap 4. 5. 7

sectional type tap 6. 13

set of serial taps 4. 5. 2

set of taps 4. 5

set of uniform taps 4. 5. 1

shank diameter 3. 18

shank length 3. 8

shell tap 5. 13

shell tap with keyway 5. 13. 1

shell tap with slot driver 5. 13. 2

shell tap with tendon 5. 13. 2

short shank nut tap 5. 10

solid tap 6. 12

spiral flute 3. 26. 2

spiral flute angle 3. 26. 3

spiral fluted tap 6. 4

spiral point 3. 27

spiral point angle 3. 28

spiral pointed tap 6. 5

spiral pointed tap with oil grooves 6. 5. 2

spiral pointed tap with straight flute 6. 5. 3

spiral pointed tap without flute 6. 5. 1

single tap 4. 4

size across flats square 3. 10

straight flute 3. 26. 1

straight fluted tap 6. 3

T

tandem tap 6. 9

tap 4. 1

tap for general purpose screw threads 4. 6

tap for parallel pipe threads 4. 8

tap for taper pipe threads 4. 9

tap for taper screw threads 4. 7

tap for trapezoidal screw threads 4. 13

tap for unified thread 4. 16

tap for whitworth thread 4. 17

tap with full diameter and neck between shank and thread 5. 4

tap with full diameter shank 5. 1

tap with neck between shank and thread 5. 3

tap with plain cylindrical pilot 6. 10

tap with reduced diameter shank 5. 5

tap with the hollow interior to deposit the swarf 6. 8

tap without neck between shank and thread 5. 2

taper tap 4. 5. 3

thread angle 3. 15

thread forming tap 6. 6

thread length 3. 5

tolerance on tap pitch diameter 3. 12. 3

U

upper deviation of pitch diameter 3. 12. 5

W

web diameter 3. 21

