同步进给大师

Vol.4

SynchroMaster

Tap Holder

追加对应M1～M3.5的小径尺寸（SMH8）

New small diameter size (SMH8) compatible with M1 to M3.5

与A-TAP完美搭配

Designed for the A-Tap

给正在为机床寻找同步攻丝刀柄的各位

To manufacturers who are looking for a tap holder for equipment with synchronous feed mechanism

攻丝加工中，是否有以下困扰？

Are you looking to achieve the following?

- 希望防止突发的折损
  Prevent sudden breakage
- 希望丝锥寿命稳定
  Stabilize tool life
- 希望提高螺纹加工的品质
  Improve thread quality
- 希望使用短切削锥丝锥时也能稳定加工
  Achieve stable performance even with short chamfer taps

OSG的
新提案
OSG's latest innovation

※高速同步加工丝锥在使用时推荐带有同步进给功能的设备与刚性攻丝刀柄
Synchro Tap is recommended to be used in combination with a solid holder and machine with synchronous feed mechanism

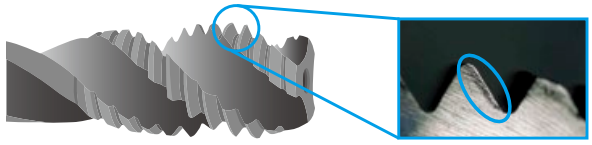
机械 Machine	刀柄 Holder	丝锥（例） Tap (example)	推荐 Recommendation
带同步进给功能的设备 Machine with synchronous feed mechanism	SynchroMaster	A丝锥（A-SFT、A-POT）、挤压丝锥（S-XPF） A-tap　Forming tap	◎
		通用丝锥（EX-SFT、TIN-POT） General purpose tap	○
		同步进给丝锥（HS-SFT、US-AL-RFT） Synchro Tap	—※

◎ : best　○ : good

刚性刀柄 Solid Type Holder

轴向进给方向没有浮动缓冲机构 Mechanism that does not move in the thrust direction
→无法减轻负荷 Cannot reduce load

由于攻丝时转速与进给不同步导致不均匀的磨损痕迹
The cutting marks on the complete thread is caused by over cutting due to unstable threading

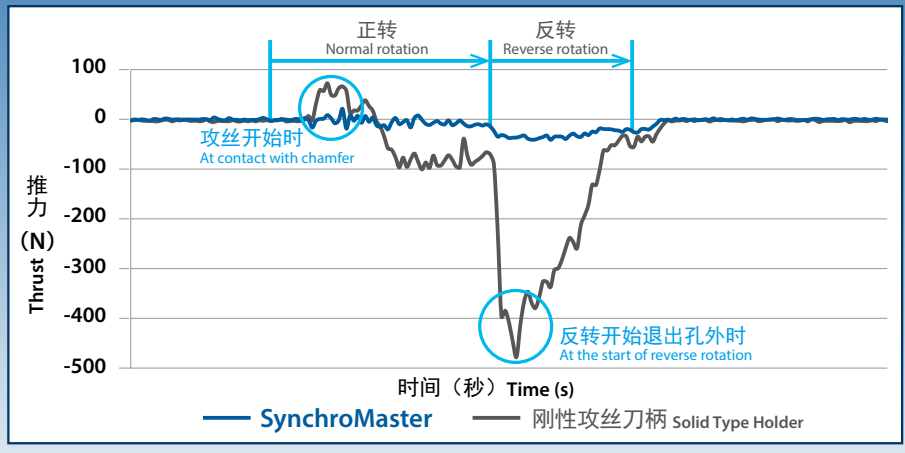


这个问题可能是由轴向的加工负荷所造成的
The problem may be caused by excessive axial forces

OSG的
新提案
OSG's
latest innovation

SynchroMaster

极微量的浮动机构减轻轴向加工负荷
Micro compensator reduces axial forces in the machining process



加工材料：S45C Work Material　使用工具：A-SFT M4×0.7 Tool　切削速度：25m/min Cutting Speed

■扫一扫查看产品介绍
Scan to watch in action

易发生问题的短切削锥丝锥也能稳定加工
Stable performance even with short chamfer taps

加工材料：S45C Work Material　使用工具：A-SFT M4×0.7 1P Tool　切削速度：10m/min Cutting Speed

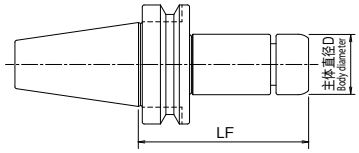
挤压丝锥的加工寿命也能进一步提高
Durability of forming taps can also be improved

加工材料：SCM440（30HRC） Work Material　使用工具：S-XPF M10×1.5 2P Tool　切削速度：15m/min Cutting Speed

SynchroMaster

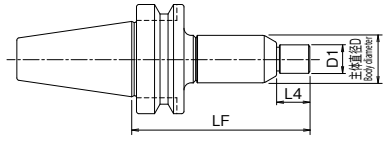
BT主轴刀柄 BT Shank Holder

Type1

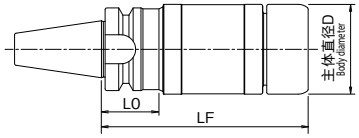


WBT-AHO主轴刀柄 WBT-AHO Shank Holder

Type3



Type2



BT主轴刀柄 BT Shank Holder

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	LF	形状 Type	L0	L4	主体直径D Body diameter	螺母直径D1 Nut diameter	重量 (kg)	刀柄尺寸 Holder Size	适用夹套 Applicable Collet	丝锥尺寸 Tap Size
※ 76900	BT30-SMH8-75	75	3	—	14	20	12	0.5	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1～M3.5
※ 76901	BT40-SMH8-80	80	3	—				1.1			
79910	BT30-SMH16-90	90	1	—	—	32	—	0.7	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
79962	BT30-SMH16-120	120	1	—				0.9			
79911	BT40-SMH16-90	90	1	—				1.2			
79963	BT40-SMH16-120	120	1	—				1.4			
79927	BT50-SMH16-105	105	1	—				3.8			
79964	BT50-SMH16-150	150	1	—				4.1			
79966	BT30-SMH32-120	120	2	37	—	50	—	1.4	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10～M20 注1 Note1 PT 1/16～PT 3/8
79967	BT40-SMH32-120	120	1	—				1.9			
79968	BT50-SMH32-125	125	1	—				4.4			

注1 :切削丝锥通用加工时推荐M10~M20。高硬度材料或成型丝锥时推荐M10~M16。
Note 1: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.
※＝NEW SIZES

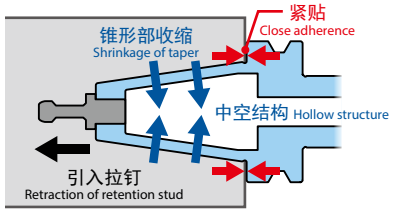
WBT-AHO（双面拘束主轴）主轴刀柄 WBT-AHO (Dual-Contact BT) Shank Holder

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	LF	形状 Type	L4	主体直径D Body diameter	螺母直径D1 Nut diameter	重量 (kg)	刀柄尺寸 Holder Size	适用夹套 Applicable Collet	丝锥尺寸 Tap Size
※ 76902	WBT-AHO30-SMH8-75	75	3	14	20	12	0.4	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1～M3.5
79937	WBT-AHO30-SMH16-90	90	1	—	32	—	0.6	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
79938	WBT-AHO40-SMH16-90	90					1.1			

1. 在WBT-AHO中使用中心内冷时，需要专用的牵引螺栓（冷却管道）。
选定拉钉的规格（MAS-1、MAS-2、JIS等）后，请联络我司事务所。
1. When using center-through coolant for WBT-AHO, a special retention stud (with coolant pipe) is required.
Please select a retention stud standard (MAS-1, MAS-2, JIS, etc.) and contact our sales office.
※＝NEW SIZES

■AHO的特点 Features of AHO （AHO：Accurate Hollow）



・通过中空结构实现轻量化
Lightweight with hollow structure
・由于牵引螺栓的引入使锥形部收缩，端面紧贴
Taper shrinkage occurs by the retraction of the retention stud, causing the end surfaces to adhere tightly

※高速同步加工丝锥在使用时推荐带有同步进给功能的设备与刚性攻丝刀柄
*Synchro Tap is recommended to be used in combination with a solid holder and machine with synchronous feed mechanism

机械 Machine	刀柄 Holder	丝锥（例） Tap (example)	推荐 Recommendation
带同步进给功能的设备 Machine with synchronous feed mechanism	SynchroMaster	A丝锥（A-SFT、A-POT） A-tap 挤压丝锥（S-XPF） Forming tap	◎
		通用丝锥 General purpose tap （EX-SFT、TIN-POT）	○
		同步进给丝锥 Synchro Tap （HS-SFT、US-AL-RFT）	—※

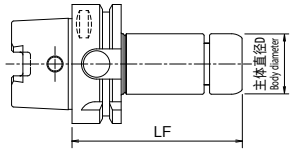
◎：best ○：good

■ 弹簧夹套与扳手需另行购买。The collet and spanner are sold separately. ■ 请与带同步进给功能的设备配合使用。Please use a machine with synchronous feed capability.
■ 对应丝锥尺寸请参照p. 5～6的“对应丝锥尺寸”一栏。For corresponding tap size, please refer to the “corresponding tap size” column on p.5~6.

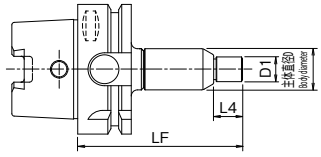
售价请咨询我司销售人员
Contact your local OSG sales representative for information regarding pricing

HSK主轴刀柄 HSK Shank Holder

Type1

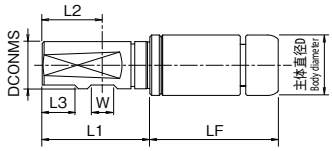


Type2

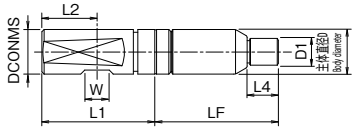


ST主轴刀柄 ST Shank Holder

Type1



Type2



HSK主轴刀柄 HSK Shank Holder

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	LF	形状 Type	L4	主体直径D Body diameter	螺母直径D1 Nut diameter	重量 (kg)	刀柄尺寸 Holder Size	适用夹套 Applicable Collet	丝锥尺寸 Tap Size
※ 76903	HSK63A-SMH8-80	80	2	14	20	12	0.8	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1～M3.5
79912 注2 Note2	HSK40A-SMH16-85	85	1	—	32	—	0.5	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
79913	HSK63A-SMH16-90	90					0.9			
79965	HSK63A-SMH16-120	120					1.1			
79969	HSK63A-SMH32-108	108	1	—	50	—	1.5	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10～M20 注3 Note3 PT 1/16～PT 3/8

1. 附带冷却管道。 1. Coolant hose is included.
注2：HSK40A无手动夹持孔。 Note 2: The HSK40A does not have manual clamp holes.
注3：切削丝锥通用加工时推荐M10~M20。高硬度材料或成型丝锥时推荐M10~M16。
Note 3: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.
※＝NEW SIZES

ST主轴刀柄（DIN1835B＋E） ST Shank Holder

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP No.	品名 Designation	LF	形状 Type	L1	L2	L3	L4	柄径 DCONMS	W	主体直径D Body diameter	螺母直径D1 Nut diameter	重量 (kg)	刀柄尺寸 Holder Size	适用夹套 Applicable Collet	丝锥尺寸 Tap Size
※ 76904 注4 Note4	ST20D-SMH8-55	55	2	51	25	—	14	20	11	20	12	0.2	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1～M3.5
79924 注4 Note4	ST20D-SMH16-68	68	1	51	25	—	—	20	11	32	—	0.4	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
79925	ST25D-SMH16-68	68		57	32	17	—	25	12		—	0.5			

注4：ST20D无L3平面部。 Note 4: The ST20D does not include the L3 flat section.
※＝NEW SIZES

附件 Accessories

卡帽 Nut	商品号 EDP No.	品名 Designation	适用刀柄尺寸 Applicable Holder Size
	76909	ERP-8T	SMH8
	79922	ERP-16T	SMH16
	79992	ERP-32T	SMH32

扳手 Spanner	商品号 EDP No.	品名 Designation	适用刀柄尺寸 Applicable Holder Size
	76910	S-8E	SMH8
	79923	FKT-32L	SMH16
	79993	FKT-50L	SMH32

· 另有扭矩扳手（可订购）。详情请咨询本公司销售人员。
The wrench is sold separately. Please contact your sales representative for details.

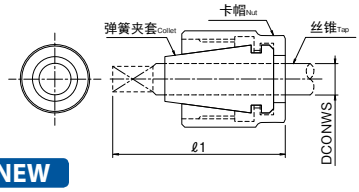
SynchroMaster （刀柄＋卡帽 Holder + Nut）　弹簧夹套（另售） Collet (Sold separately)　扳手（另售） Spanner (Sold separately)

■ 弹簧夹套与扳手需另行购买。The collet and spanner are sold separately. ■ 请与带同步进给功能的设备配合使用。Please use a machine with synchronous feed capability.
■ 对应丝锥尺寸请参照p. 5～6的“对应丝锥尺寸”一栏。For corresponding tap size, please refer to the “corresponding tap size” column on p.5~6.

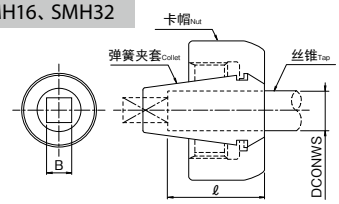
SynchroMaster 专用弹簧夹套

SynchroMaster Collet

SMH8



SMH16、SMH32



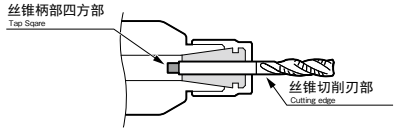
SMH8用 For SMH8 NEW

单位 :mm Unit:mm

		商品号 EDP No.	品名 Designation	丝锥柄径 DCONWS	ℓ1	对应丝锥尺寸 Corresponding Tap Size 旧JIS Old JIS	立铣刀柄 End Mill Shank	标准紧固扭矩 Standard Tightening Torque
ER8GH 外部供油用 for external coolant supply		76905	ER8GH-3	3	23	M1～M2.6	—	5～7N·m
		76907	ER8GH-4	4	23	M3、M3.5	M3	
ER8GHC 内冷弹簧夹套用 for collet-through		76906	ER8GHC-3	3	23	M1～M2.6	—	5～7N·m
		76908	ER8GHC-4	4	23	M3、M3.5	M3	

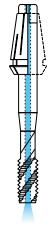
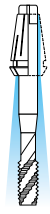
1. ER8GH不支持中心内冷。
2. 请正确确认所使用丝锥的各部分尺寸，选择正确的丝锥夹套。
3. 紧固扭矩请使用扭矩扳手进行确认。
4. 使用GHC型夹套时，请将预置螺钉拧到刀柄最里面的状态下使用。
5. 请将丝锥的柄部插入超出夹套内径的长度。
6. 请不要用夹套夹住丝锥的切削刃和柄部四方角（参照右图）。
7. 请使用冷却液压力在7MPa以下。

1. ER8GH does not support center-through.
2. Select the appropriate collet after confirming the dimensions of the tap to be used.
3. Please confirm the tightening torque with a torque spanner or similar tool.
4. When using a GHC type collet, please use it with the preset screw screwed all the way into the holder.
5. Insert the shank of the tap beyond the collet's inner diameter length.
6. Do not hold the tap by the cutting edge of the flute and the shank corner (see figure on right).
7. Use coolant pressure under 7MPa.



SMH16用 For SMH16

单位 :mm Unit:mm

		商品号 EDP No.	品名 Designation	丝锥柄径 DCONWS	四方部 B	ℓ	对应丝锥尺寸 Corresponding Tap Size 旧JIS Old JIS	立铣刀柄 End Mill Shank	标准紧固扭矩 Standard Tightening Torque
ER16GH 中心内冷及外部供油用 for center-through and external coolant supply		79914	ER16GH - 4 - 3.2	4	3.2	15	M3	M3	30～35N·m
		79915	ER16GH - 5 - 4	5	4	18	M4	—	
		79916	ER16GH - 5.5 - 4.5	5.5	4.5	18	M5	—	
		79917	ER16GH - 6 - 4.5	6	4.5	18	M6	M4、M5、M6	
		79918	ER16GH - 6.2 - 5	6.2	5	18	M8	—	
		79919	ER16GH - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	45～50N·m
		79920	ER16GH - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
		79921	ER16GH - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
ER16GHC 内冷弹簧夹套用 for collet-through		79929	ER16GHC - 4 - 3.2	4	3.2	15	M3	M3	30～35N·m
		79930	ER16GHC - 5 - 4	5	4	18	M4	—	
		79931	ER16GHC - 5.5 - 4.5	5.5	4.5	18	M5	—	
		79932	ER16GHC - 6 - 4.5	6	4.5	18	M6	M4、M5、M6	
		79933	ER16GHC - 6.2 - 5	6.2	5	18	M8	—	
		79934	ER16GHC - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	45～50N·m
		79935	ER16GHC - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
		79936	ER16GHC - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	

使用上的注意点请参照p. 6。 See p.6 for precaution for use.

售价请咨询我司销售人员
Contact your local OSG sales representative for information regarding pricing

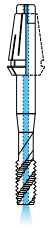
■弹簧夹套选择表 Collet Selection Table

机械 Machine	丝锥油孔 Tap Oil Hole	夹套 Collet
内部供油（中心内冷） Internal coolant supply (center-through)	有 Yes	GH型※ GH Type
内部供油（内冷弹簧夹套） Internal coolant supply (collet-through)	无 None	GHC型 GHC Type
外部供油 External coolant supply	无 None	GH型 GH Type

※ ER8GH不支持中心内冷
ER8GH does not support center-through

SMH32用 For SMH32

单位 :mm Unit:mm

		商品号 EDP No.	品名 Designation	丝锥柄径 DCONWS	四方部 B	ℓ	对应丝锥尺寸 Corresponding Tap Size 旧JIS Old JIS	立铣刀柄 End Mill Shank	标准紧固扭矩 Standard Tightening Torque
ER32GH 中心内冷及外部供油用 for center-through and external coolant supply		79970	ER32GH - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	100～105N·m
		79971	ER32GH - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
		79972	ER32GH - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
		79973	ER32GH - 10 - 8	10	8	25	—	M12	
		79974	ER32GH - 10.5 - 8	10.5	8	25	M14	—	
		79975	ER32GH - 11 - 9	11	9	25	PT 1/4	—	
		79976	ER32GH - 12 - 9	12	9	25	—	M14	
		79977	ER32GH - 12.5 -10	12.5	10	25	M16	—	
		79978	ER32GH - 14 -11.2	14	11.2	25	M18、PT 3/8	—	
		79979	ER32GH - 15 -12	15	12	25	M20	—	
		79980	ER32GH - 16 -12	16	12	25	—	M16、M20	
ER32GHC 内冷弹簧夹套用 for collet-through		79981	ER32GHC - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	100～105N·m
		79982	ER32GHC - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
		79983	ER32GHC - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
		79984	ER32GHC - 10 - 8	10	8	25	—	M12	
		79985	ER32GHC - 10.5 - 8	10.5	8	25	M14	—	
		79986	ER32GHC - 11 - 9	11	9	25	PT 1/4	—	
		79987	ER32GHC - 12 - 9	12	9	25	—	M14	
		79988	ER32GHC - 12.5 -10	12.5	10	25	M16	—	
		79989	ER32GHC - 14 -11.2	14	11.2	25	M18、PT 3/8	—	
		79990	ER32GHC - 15 -12	15	12	25	M20	—	
		79991	ER32GHC - 16 -12	16	12	25	—	M16、M20	

1. 使用中心内冷或内冷弹簧夹套时务必将丝锥插入弹簧夹套底部。刀具插入长度过短时会发生切削液的泄露。
2. 请正确确认所使用丝锥的各部分尺寸，选择正确的丝锥夹套。
3. 紧固扭矩请使用扭矩扳手进行确认。
4. 如果需使用管用丝锥时，请使用A丝锥或长柄型丝锥的平行管螺纹型。
5. 切削丝锥通用加工时推荐M10~M20。高硬度材料或成型丝锥时推荐M10~M16。
6. 使用GHC型夹套时，请将预置螺钉拧到刀柄最里面的状态下使用。
7. 请使用冷却液压力在7MPa以下。

1. For center-through and collet-through coolant systems, please insert the tool all the way to the back of the collet. Coolant leakage may occur if the tool insertion length is too short.
2. Select the appropriate collet after confirming the dimensions of the tap to be used.
3. Please confirm the tightening torque with a torque spanner or similar tool.
4. When using pipe taps, please use A-Taps or long shank taps.
5. M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.
6. When using a GHC type collet, please use it with the preset screw screwed all the way into the holder.
7. Use coolant pressure under 7MPa.

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：上海市长宁区长宁路1133号 长宁来福士广场T1办公楼10层1003-07单元
电话：021-52552588；　传真：021-58883300；　邮编：200051

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：214074

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：杭州萧山区市心北路50号天辰国际广场4幢1单元603室
电话：0571-82757757；　传真：0571-82757767；　邮编：311215

欧士机（上海）宁波事务所
地址：浙江省宁波市鄞州区南部商务区汇港大厦401-3室
电话：0574-88161548；　传真：0574-88134670；　邮编：315199

欧士机（上海）广州分公司
地址：广州市天河区林和西路161号中泰国际广场写字楼A30层06\07单元
电话：020-38210423；　传真：020-38210425；　邮编：510610

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）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：天津市南开区南马路与南开二马路交口中粮广场20层 2007室
电话：022-23037566/022-27357729　邮编：300100

欧士机（上海）郑州事务所
地址：河南省郑州市陇海路与嵩山路溪山御府1号院3号楼1单元1002
电话：186-3092-1318；　邮编：450016

欧士机（上海）西安事务所
地址：西安市未央区凤城四路西安国际企业中心A座2002室
电话：029-88860594；　传真：029-86182003；　邮编：710018

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2单元1202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：长春市高新区荷园路安联国际A座804号
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：023-67136872；　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

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

PRINTED WITH SOY INK
样本印刷使用
环保植物性大豆油墨

微信关注我们

TAP HOLDER