

29. 螺紋加工工具規格對照表

	JIS	TAS	ISO	ANSI	BS	DIN
螺絲加工工具通則 螺紋加工工具測定方式 螺絲攻技術規格 公制螺紋用螺絲攻精度 平行管用螺紋用螺絲攻精度		4051 4053 4052	 8830 2857 5969			2197
先端絲攻 (公制粗牙螺紋用) 先端絲攻 (公制細牙螺紋用) 先端絲攻 (美制粗牙螺紋用) 先端絲攻 (美制細牙螺紋用) 先端絲攻 (平行管用螺紋)	B4430 B4430 B4432 B4438 B4445	4105 4106 4107 	529 529 529 529 2284	B94.9 B94.9 B94.9 B94.9 B94.9	949 949 949 949 949	352 2181
直槽絲攻 (管用推拔螺紋) 直槽絲攻 (制平行管用螺紋) 直槽絲攻 (美制推拔管用螺紋) 直槽絲攻 (美制乾式密封平行管用螺紋) 直槽絲攻 (美制乾式密封推拔管用螺紋)	B4446	 4113 4114 4115 4116	2284	B94.9 B94.9 B94.9 B94.9 B94.9	949	
螺母絲攻 (公制粗牙螺紋用) 螺母絲攻 (公制細牙螺紋用) 螺母絲攻 (美制粗牙螺紋用) 螺母絲攻 (美制細牙螺紋用) 機械絲攻 (公制粗牙螺紋用)	B4433	4109 4110 4111 4112		B94.9	357	371,376
機械絲攻 (公制細牙螺紋用) 曲柄螺絲攻 (公制粗牙螺紋用) 曲柄螺絲攻 (公制細牙螺紋用) 曲柄螺絲攻 (美制粗牙螺紋用) 曲柄螺絲攻 (公制粗牙螺紋用)		4101 4102 4103 4104				374
長柄機械絲攻 (公制螺紋用) 長柄機械絲攻 (英寸螺紋用) 先端絲攻 螺旋絲攻 套式螺絲攻 (公制螺紋用)		4153 4153 4155 4154 4117	2283 2283	B94.9 B94.9		
帶輪螺絲攻 擠壓絲攻 超硬絲攻半製品 螺紋切削圓板牙 (公制粗牙可調整式用) 螺紋切削圓板牙 (公制細牙可調整式用)	B4451 B4451			B94.9 B94.9 B94.1		223 223
螺紋切削圓板牙 (公制螺紋固定用) 螺紋切削圓板牙 (美制細牙可調整式用) 螺紋切削圓板牙 (美制細牙可調整式用) 螺紋切削圓板牙 (美制螺紋固定用) 螺紋切削圓板牙 (平行管用螺紋)	B4451 B4451 B4451 B4451 B4455		2568 2568 4231		1127 1127 1127	223 5158
螺紋切削圓板牙 (推拔管用螺紋) 螺紋切削六角圓板牙	B4456		4230 7226		1127	5159 382

※因ISO規格引進，各符號上有所省略並以簡稱為代號。

規格簡稱	機構設立名稱
ISO:	國際標準化機構
JIS:	日工業標準調查會
TAS:	日本工具工業會
ANSI:	美國規格協會
BS:	英國規格協會
DIN:	德國規格協會