

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART



通孔 Through Hole

SELECTION CHART 选定表	名称 Type	丝锥记号 Symbol	登记页码 Page No.	表面处理 Surface Treatment	切削锥(牙数) Chamber Length (Number of Threads)	攻丝深度 (D:丝锥大径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			加工材料 Work Material					
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	Low Carbon Steel Mild Steel	低 碳 素 钢	中 碳 素 钢	高 碳 素 钢	Alloy Steel	合 金 钢
									C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM		
挤压丝锥 Fluteless Taps	TiN 涂层长柄型 TiN coated-Long Shank	TIN-LT-NRT	550	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	钢用 For Steels	NRT	551~553	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	钢用长柄型 Long Shank-for Steel	LT-NRT	554	氧化 OX	2	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	NRT 型丝锥 Carbide Fluteless (Nu-Roll)	OT-NRT	555		4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	NRT 型丝锥长柄型 Carbide Long Shank-Fluteless (Nu-Roll)	OT-LT-NRT	556		4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	非铁合金用 For Non-Ferrous Metals	B-NRT	557~560	氮化 N	4	○	○	○						
	非铁合金用长柄型 Long Shank-for Non-Ferrous Metals	LT-B-NRT	561	氮化 N	2	○	○	○						
	铜用 For Copper	CU-NRT	562	CrN	2	○	○	○						
	铝用高速同步型 Synchro Taps for Aluminum	HS-AL-NRT	563		4	○	○	○						
	超高速同步进给 NRT 型 Ultra Synchro Taps for Aluminum	US-AL-NRT	564	V	2	○	○	○						
	钢用 For Steels	HRT	566	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	非铁合金用 For Non-Ferrous Metals	B-HRT	567~568		4	○	○	○						
直槽丝锥 Straight Fluted Taps	一般用 General Application	HT	687~719		5	○	○			○				
	一般用(4槽) General Application (4F)	HT-4F	720		5	○	○			○				
	一般用(3槽) General Application (3F)	HT-3F	721		5	○	○			○				
	中径加大型 Oversize	EX-OST	722		5	○	○			○			○	
	一般用长柄型 Long Shank-General Application	EX-LT	723~727		5	○	○			○			○	
	中径加大长柄型 Long Shank-Oversize	EX-LT-OST	728		5	○	○			○			○	
	一般用氧化处理 General Application (with OX)	H-HT	729	氧化 OX	5	○	○		○	○			○	
	一般用氧化处理长柄型 Long Shank-General Application (with OX)	EX-H-LT	730	氧化 OX	5	○	○		○	○			○	
	深孔用(细柄型) For Deep Holes (Slim Shank)	EX-SST	731		5	○	○			○			○	
	V 涂层长柄型 V coated-Long Shank	V-LT	732	V	5	○	○		○	○			○	
	TiN 涂层 TiN coated	TIN-HT	733	TiN	5	○	○		○	○			○	
	TiN 涂层长柄型 TiN coated-Long Shank	TIN-LT	734	TiN	5	○	○		○	○			○	
	难加工材料用 For Difficult to Machine Materials	CPM-HT	735		5	○	○						○	
	难加工材料用长柄型 Long Shank-for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	736		5	○	○						○	
	带内冷油孔 With Internal Coolant Supply	OIL-HT	737	氧化 OX	5	○	○	○	○	○			○	
	不锈钢用 For Stainless Steels	EX-SUS-HT	738	氧化 OX	5	○	○						○	
	铸铁用 For Cast Iron	EX-FC-HT	739	氮化 N	3	○	○	○					○	
	铸铁用长柄型 Long Shank-for Cast Iron	EX-FC-LT	740	氮化 N	3	○	○	○					○	
	直槽丝锥 Straight Fluted	OTT	741		3	○	○	○					○	
	直槽丝锥长柄型 Long Shank-Straight Fluted	LT-OTT	742		3	○	○	○					○	
铝用 For Aluminium	AL-HT	743		3	○	○	○					○		
树脂用 For Plastic / Resin	EX-PLA-HT	743	氮化 N	3	○	○	○					○		
铸件用 For Die Castings	EX-DC-HT	744	氮化 N	3	○	○	○					○		
硬质合金铸件用 Straight Fluted-for Die Castings	OT-DC-HT	747		3	○	○	○					○		

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- 此表是丝锥在一般条件下的选择标准, 根据使用条件的不同而改变。
- 使用标准精度的丝锥加工出的螺纹偏小, 或加工电镀前螺纹时, 可使用中径加大型丝锥。

- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART



盲孔 Blind Hole

SELECTION CHART 选定表	名称 Type	丝锥记号 Symbol	登记页码 Page No.	表面处理 Surface Treatment	切削锥(牙数) Chamber Length (Number of Threads)	攻丝深度 (D:丝锥大径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			加工材料 Work Material				
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	低碳素钢 Low Carbon Steel Mild Steel	中碳素钢 Medium Carbon Steel	高碳素钢 High Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	
									C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	
螺旋槽丝锥 Spiral Fluted Taps	高速同步型 Synchro Tap	HS-SFT	639	TiN	3	○	○	○	○	○	○	○	
	高速同步丝锥 JIS 柄型 Synchro Tap · JIS Shank	J-HS-SFT	639	TiN	3	○	○	○	○	○	○	○	
	高速同步型(长柄型) Synchro Tap · JIS Shank	HS-LT-SFT	640	TiN	3	○	○	○	○	○	○	○	
	铝用高速同步型 Synchro Tap · for Aluminum	HS-AL-SFT	641		3	○	○	○	○	○	○	○	
	Ultra 同步螺旋槽型 Ultra Synchro Tap	US-AL-SFT	641	Vor氮化 V or N	3	○	○	○	○	○	○	○	
	钢用带冷油孔同步丝锥 Synchro Tap for Steel(oil hole)	VPO-US-SFT	642	V	3	○	○	○	○	○	○	○	
	照相机三角架安装螺纹用 Screw Threads for Tripod Connections for Camera	TRP-SFT	813		1.5	○	○	○	○	○	○	○	
挤压丝锥 Fluteless Taps	XPF 挤压丝锥 X Performer	S-XPF	531	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	XPF 挤压丝锥长柄型 X Performer · Long Shank	LT-S-XPF	532	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	内冷油孔 XPF 挤压丝锥 X Performer with Internal Coolant Supply	OIL-S-XPF	533	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 挤压丝锥 VP Nu-Roll	VP-NRT	534 ~ 535	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 涂层长柄型 VP Nu-Roll · Long Shank	VP-LT-NRT	536 ~ 537	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 挤压丝锥短切削锥长柄型 VP Nu-Roll · Short Chamfer	VP-SC-NRT	538	V	1	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 挤压丝锥短切削锥型 VP Nu-Roll · Short Chamfer · Long Shank	VP-LT-SC-NRT	539	V	1	○	○	○	○	○	○	○	
	IT 挤压丝锥 IT Nu-Roll	IT-NRT	540	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	UM 挤压丝锥 UM Nu-Roll	UM-NRT	541	CrN	2	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 挤压丝锥(短螺纹型) VP Nu-Roll · Short Thread Type	VP-NRTS	542	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	V 涂层 V coated	V-NRT	543	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	V 涂层长柄型 V coated · Long Shank	V-LT-NRT	544	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	带小径精加工刃 With Cutting Edge on Minor Dia. (EG-NRT)	V-EG-NRT	546	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	TiN 涂层 TiN coated	TiN-NRT	547 ~ 549	TiN	2	○	○	○	○	○	○	○	
	TiN 涂层长柄型 TiN coated · Long Shank	TiN-LT-NRT	550	TiN	2	○	○	○	○	○	○	○	
	钢用 For Steels	NRT	551 ~ 553	氧化 OX	2	○	○	○	○	○	○	○	
	钢用长柄型 Long Shank · for Steele	LT-NRT	554	氧化 OX	2	○	○	○	○	○	○	○	
	NRT 型丝锥 Carbide Fluteless (Nu-Roll)	OT-NRT	555		2	○	○	○	○	○	○	○	
	NRT 型长柄型 Carbide Long Shank · Fluteless (Nu-Roll)	OT-LT-NRT	556		2	○	○	○	○	○	○	○	
	镶刀 NRT 丝锥 Carbide Brazed Type	OT-IN-NRT	556		2	○	○	○	○	○	○	○	
	非铁合金用 For Non-Ferrous Metals	B-NRT	557 ~ 560	氮化 N	2	○	○	○	○	○	○	○	
	非铁合金用长柄型 Long Shank · for Non-Ferrous Metals	LT-B-NRT	561	氮化 N	2	○	○	○	○	○	○	○	
	铜用 For Copper	CU-NRT	562	CrN	2	○	○	○	○	○	○	○	
	铝用高速同步型 Synchro Taps · for Aluminum	HS-AL-NRT	563		2	○	○	○	○	○	○	○	
	超高速同步进给 NRT 型 Ultra Synchro Taps · for Aluminum	US-AL-NRT	564	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	V 涂层深孔用 V Coated · Deep Holes	V-LT-DH-NRT	565	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	钢用 For Steels	HRT	566	氧化 OX	2	○	○	○	○	○	○	○	
	非铁合金用 For Non-Ferrous Metals	B-HRT	567 ~ 568		2	○	○	○	○	○	○	○	
	直槽丝锥 Straight Fluted Taps	一般用 General Application	HT	687 ~ 719		1.5	○	○	○	○	○	○	○
		一般用(4槽) General Application (4F)	HT-4F	720		1.5	○	○	○	○	○	○	○
		一般用(3槽) General Application (3F)	HT-3F	721		1.5	○	○	○	○	○	○	○

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- 此表是丝锥在一般条件下的选择标准, 根据使用条件的不同而改变。
- 使用标准精度的丝锥加工出的螺纹偏小, 或加工电镀前螺纹时, 可使用中径加大型丝锥。
- 经常检查加工的内螺纹的精度。

G-LIST No. | TH1055

非铁合金用

FOR NON-FERROUS METALS

B-HRT



HSS

螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削长度 ℓc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
12211	M 1 × 0.25	STD	RH4	2.5P	30	6	6.5	3	有	3
12215	M 1.2 × 0.25				32	6	7.3	3	有	3
12219	M 1.4 × 0.3				34	6.5	7.9	3	有	3
12223	M 1.6 × 0.35				36	7	8.6	3	有	3
12227	M 1.7 × 0.35				36	8	9.6	3	有	3
12231	M 1.8 × 0.35				36	8	9.6	3	有	4
12235	M 2 × 0.4				40	9	11.2	3	有	3
12237					STD+2	RH6	有	4		
12243					STD	RH4	有	3		
12245	M 2.3 × 0.4				STD+2	RH6	有	4		
12246	M 2.5 × 0.45	STD	RHS	4P	44	11	13.4	3	有	3
12247		2.5P	有	3						
12248		4P	有	4						
12249		STD+3	RH8	2.5P					有	4
12252		STD	RHS	4P					有	3
12253	M 2.6 × 0.45	STD	RHS	2.5P	44	11	13.4	3	有	3
12254		4P	有	4						
12255		STD+3	RH8	2.5P					有	4
12256	M 3 × 0.6	STD	RHS	4P	46	18	20	4	有	5
12257		2.5P	有	3						
12266	M 3 × 0.5	STD	RH6	4P	46	18	20	4	有	5
12267		2.5P	有	3						

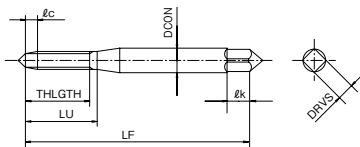
■ 突顶尖长 · 柄部四方部尺寸 ℓk, DRVS 请参考 P.963.

1. 精度栏 是适合加工2级内螺纹的丝锥的推荐精度。(参照P812)
 2. 切削锥长4P：P(通孔用)、2.5P：B(盲孔用)
 3. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
 4. 切削油剂请参考 P.958。
- ※ 挤压丝锥与切削丝锥的底孔径不同。
挤压丝锥的底孔尺寸参见 P841。

HI-ROLL 丝锥 HI-ROLL

适用于铝、镁、锌、铜等非铁合金。

Suitable for tapping aluminum, magnesium, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削长度 ℓc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)	
12270	M 3 × 0.5	STD+3	RH9	46	18	20	4	有	—	5	
12271									2.5P	—	5
12276	M 3.5 × 0.6	STD	RH5	48	18	20	4	有	—	5	
12277									2.5P	—	5
12284	M 4 × 0.75	STD	RH6	52	20	22	5	有	—	8	
12285									2.5P	—	8
12294	M 4 × 0.7	STD	RH7	52	20	22	5	有	—	7	
12295									2.5P	—	7
12298									4P	—	8
12299									STD+3	RH10	4P
12301	M 4 × 0.5	STD	RH6	2.5P	52	15	17	5	—	9	
12304	M 5 × 0.9	STD	RH7	60	22	24	5.5	有	—	11	
12305									2.5P	—	11
12316	M 5 × 0.8	STD	RH8	60	22	24	5.5	有	—	11	
12317									2.5P	—	11
12318									4P	—	11
12319									STD+2	RH10	4P
12321	M 5 × 0.5	STD	RH6	2.5P	52	15	17	5.5	—	11	
12330	M 6 × 1	STD	RH7	62	24	30	6	有	—	13	
12331									2.5P	—	13
12332									4P	—	14
12333	STD+3	RH10	2.5P	有	14						

■ Please see p.963 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.812)
 2. ℓc: 4P：P (for through holes), 2.5P：B (for blind holes)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.958.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.841 for drill hole size for fluteless taps.

●=标准库存品 ●=Standard stock item. □=特定代理店库存品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.