

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART



通孔 Through Hole

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	合 金 钢 SCM
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~		
A 丝锥·A 丝锥(立铣刀柄) A-TAP·A-TAP (Endmill Shank)	A-POT	643~647	V	5	○	○	○	○	○	○	○	
A 丝锥长柄型丝锥·A 丝锥长柄型(立铣刀柄) A-TAP Long Shank·A-TAP Long Shank (Endmill Shank)	A-LT-POT	648~650	V	5	○	○	○	○	○	○	○	
一般用 General Application	EX-POT	651~656		5	○	○	○		○	○	○	
一般用长柄型 Long Shank-General Application	EX-LT-POT	657~660		5	○	○	○		○	○	○	
一般用氧化处理 General Application (with OX)	EX-H-POT	661	氧化 OX	5	○	○	○		○	○	○	
一般用氧化处理长柄型 Long Shank-General Application (with OX)	EX-LT-H-POT	662	氧化 OX	5	○	○	○		○	○	○	
V 涂层 V coated	V-POT	663	V	5	○	○	○		○	○	○	
V 涂层长柄型 V coated-Long Shank	V-LT-POT	664	V	5	○	○	○		○	○	○	
TiN 涂层 TiN coated	TIN-POT	665	TiN	5	○	○	○		○	○	○	
TiN 涂层长柄型 TiN coated-Long Shank	TIN-LT-POT	666	TiN	5	○	○	○		○	○	○	
难加工材料用 For Difficult to Machine Materials	CPM-POT	667		5	○	○				○		
难加工材料用长柄型 Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-POT	668		5	○	○				○		
不锈钢用 For Stainless Steels	EX-SUS-POT	669~671	氧化 OX	4	○	○	○					
不锈钢用长柄型 Long Shank for Stainless Steels	EX-LT-SUS-POT	672	氧化 OX	4	○	○	○					
深孔用 For Deep Holes	EX-DH-POT	673~674	氧化 OX	4	○	○	○		○	○	○	
深孔用长柄型 Long Shank for Deep Holes	EX-LT-DH-POT	675	氧化 OX	4	○	○	○		○	○	○	
内冷油孔型 With Internal Coolant Supply	OIL-POT	676	氧化 OX	4	○	○	○		○	○	○	
薄板用 For Sheet Steels	EX-SS-POT	677	氧化 OX	5	○	○	○					
铜用 For Copper	CU-POT	678	CrN	5	○	○	○					
钛合金用 For Titanium Alloys	V-TI-POT	679	V	5	○	○	○					
镍基超耐热合金用HR 涂层 HR coated for Nickel Alloys	WHR-NI-POT	680	HR	5	○	○	○					
镍基超耐热合金用 For Nickel Alloys	NI-POT	681		5	○	○	○					
高速同步型 LH Synchro Tap	HS-RFT	682	TiN	6	○	○	○		○	○	○	
高速同步丝锥 JIS 柄型 Synchro Tap·JIS Shank	J-HS-RFT	682	TiN	5	○	○	○		○	○	○	
高速同步长柄型 Synchro Tap·Long Shank	HS-LT-RFT	683	TiN	6	○	○	○		○	○	○	
钢用带内冷油孔高速同步丝锥 Synchro Tap for Steel (oil hole)	VPO-US-POT	684	V	5	○	○	○		○	○	○	
铝用高速同步型 LH Synchro Tap for Aluminum	HS-AL-RFT	685		6	○	○	○		○	○	○	
高速超同步右刃左螺旋型 LH Ultra Synchro Tap	US-AL-RFT	686	Vor 氮化 V or N	6	○	○	○		○	○	○	
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	4	○	○	○		○	○	○	
VP 涂层长柄型 VP Nu-Roll·Long Shank	VP-LT-NRT	536~537	V	4	○	○	○		○	○	○	
V 涂层 V coated	V-NRT	543	V	4	○	○	○		○	○	○	
V 涂层长柄型 V coated-Long Shank	V-LT-NRT	544	V	4	○	○	○		○	○	○	
薄板用 For Sheet Steels	V-SS-NRT	545	V	8	○	○	○		○	○	○	
带小径精加工刃 With Cutting Edge on Minor Dia. (EG-NRT)	V-EG-NRT	546	V	4	○	○	○		○	○	○	
TiN 涂层 TiN coated	TIN-NRT	547~549	TiN	4	○	○	○		○	○	○	

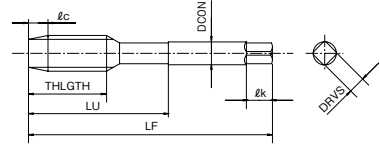
OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

1. 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。
2. 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。
3. 经常检查加工的内螺纹的精度。

难加工材料用

FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-POT



CPM

螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削长 ϵc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
22098	M 1.4 x 0.3	STD	OH1	34	9	—	3			有		3
22100	M 1.6 x 0.35	STD	OH1	36	10	—	3			有		3
22102	M 1.7 x 0.35	STD	OH1	36	11	—	3		2	有		3
22104	M 2 x 0.4	STD	OH2	40	12	—	3			有		3
22108	M 2.5 x 0.45	STD	OH2	44	14	—	3			有		3
22110	M 2.6 x 0.45	STD	OH2	44	14	—	3			有		3
22112	M 3 x 0.5	STD	OH2	46	11	19	4			有		4
22120	M 4 x 0.7	STD	OH2	52	13	21	5			有		7
22126	M 5 x 0.8	STD	OH2	60	16	24	5.5			有		11
22130	M 6 x 1	STD	OH2	62	19	29	6			有		13
22138	M 8 x 1.25	STD	OH2	70	22	37	6.2			有		19
22146	M 10 x 1.5	STD	OH2	75	24	41	7			有		28
22150	M 10 x 1.25	STD	OH2	75	24	41	7			有		29
22166	M 12 x 1.75	STD	OH2	82	29	48	8.5			有		44
22170	M 12 x 1.5	STD	OH2	82	29	48	8.5			有		45
22174	M 12 x 1.25	STD	OH2	82	29	48	8.5			有		46
22178	M 14 x 2	STD	OH2	88	30	48	10.5			有		70
22182	M 14 x 1.5	STD	OH2	88	30	48	10.5			有		70

■ 突尖尖长·柄部四方部尺寸 ϵk , 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P817)
2. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
3. 切削油剂请参考 P.958.

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削长 ϵc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
22186	M16 x 2	STD	OH4	95	32	52	12.5			有		100
22190	M16 x 1.5	STD	OH3	95	32	52	12.5			有		100
22194	M18 x 2.5	STD	OH4	100	37	55	14			有		121
22198	M18 x 1.5	STD	OH3	100	37	55	14			有		125
22202	M20 x 2.5	STD	OH4	105	37	58	15			有		152
22206	M20 x 1.5	STD	OH3	105	37	58	15			有		157
22210	M22 x 2.5	STD	OH4	115	38	63	17			有		207
22214	M22 x 1.5	STD	OH3	115	38	63	17			有		215
22218	M24 x 3	STD	OH4	120	45	66	19			有		263
22222	M24 x 1.5	STD	OH3	120	45	66	19			有		276
22226	M27 x 3	STD	OH4	130	45	71	20			有		344
22230	M27 x 1.5	STD	OH3	130	45	71	20			有		355
22234	M30 x 3.5	STD	OH4	135	48	74	23			有		451
22238	M30 x 1.5	STD	OH3	135	48	74	23			有		469
22240	M33 x 3.5	STD	OH4	145	51	77	25			有		581
22243	M36 x 4	STD	OH5	155	57	82	28			有		758
22246	M42 x 4.5	STD	OH5	175	60	93	32			有		1132
22249	M48 x 5	STD	OH5	185	67	98	38			有		1619

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

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.817)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.958.

钻头
DRILL

丝锥
TAP

SPECIFICATION CHARTS
形状尺寸表

量规
GAGES

圆孔丝锥
ROUND TAP

滚压工具
ROLLING TAP

其他产品
OTHER PRODUCTS

丝锥
TAP

螺纹铣刀
THREAD MILL

无屑丝锥
FLUTELESS TAP

螺旋槽丝锥
SPIRAL FLUTED TAP

刀倾角丝锥
SPIRAL POINTED TAP

直槽丝锥
HAND TAP

锥管螺纹用丝锥(英式)
TAPER PIPE THREADS (UK)

锥管螺纹用丝锥(美式)
TAPER PIPE THREADS (ANSI)

平行管螺纹用丝锥(英式)
PARALLEL PIPE THREADS (UK)

平行管螺纹用丝锥(美式)
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)

嵌套螺纹用丝锥
INSERT SCREW THREAD TAP

螺母丝锥
NUT TAP

加工中心用丝锥
MACHINING CENTER TAP

钻攻一体丝锥
DRILL TAP

加工材料 Material	低碳钢 Low Carbon Steel	中碳钢 Medium Carbon Steel	高碳钢 High Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	调质钢 Hardened Steel			不锈钢 Stainless Steel	工具钢 Tool Steel	铸钢 Cast Steel	铸铁 Cast Iron	球墨铸铁 Ductile Cast Iron	铜 Copper	黄铜 Brass	青铜 Bronze	变形铝 合金 Aluminum Rolled	铝合金 铸件 Aluminum Alloy Casting	镁合金 铸件 Magnesium Alloy Casting	锌合金 铸件 Zinc Alloy Casting	钛合金 Titanium Alloy	镍基合金 Nickel Alloy	热硬化性塑料 Thermo Setting Plastic	热可塑性塑料 Thermo Plastic	
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC			
CPM-POT																								

●=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.