

# 丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART



盲孔 Blind 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) Chamfer 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	中碳钢 Medium Carbon Steel	高碳钢 High Carbon Steel	合金钢 Alloy Steel	
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	
A 丝锥·A 丝锥(立铣刀柄) A-TAP·A-TAP (Endmill Shank)	A-SFT	569~576	V	2.5	○	○		○	○	○	○	
A 丝锥 A-TAP	A-SFT	576	V	1.5	○	○		○	○	○	○	
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-SFT	577~580	V	2.5	○	○		○	○	○	○	
一般用 General Application	EX-SFT	581~591		2.5	○	○		○	○	○	○	
一般用长柄型 Long Shank-General Application	EX-LT-SFT	592~598		2.5	○	○		○	○	○	○	
一般用氧化处理 General Application (with OX)	EX-H-SFT	599~600	氧化 OX	2.5	○	○		○	○	○	○	
一般用氧化处理长柄型 Long Shank-General Application (with OX)	EX-LT-H-SFT	601~602	氧化 OX	2.5	○	○		○	○	○	○	
短切削锥型 Short Chamfer type	EX-SC-SFT	603~605		1.5	○	○		○	○	○	○	
长柄短切削锥型 Short Chamfer type·Long Shank	LT-SC-SFT	606		1.5	○	○		○	○	○	○	
高强度钢用 For High Strength Steels	VP-SFT	607	V	2.5	○	○	○		○	○	○	
V 涂层 V coated	V-SFT	608	V	2.5	○	○		○	○	○	○	
V 涂层长柄型 V coated·Long Shank	V-LT-SFT	609	V	2.5	○	○		○	○	○	○	
大型部件加工用(卧式加工机用) For Machining Large Parts (For Horizontal Machines)	HXL-SFT	610	氧化 OX	2.5	○			○	○	○	○	
大型部件加工用(立式加工机用) For Machining Large Parts (For Vertical Machines)	VXL-SFT	611	氧化 OX	2.5	○	○		○	○	○	○	
TiN 涂层 TiN coated	TIN-SFT	612	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	
TiN 涂层长柄型 TiN coated·Long Shank	TIN-LT-SFT	613	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	
难加工材料 For Difficult to Machine Materials	CPM-SFT	614		3	○	○		○	○	○	○	
难加工材料用长柄型 Long Shank-for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-SFT	615		3	○	○		○	○	○	○	
不锈钢加工用(适用水溶性切削油剂) For Stainless Steels (with water-soluble)	CC-SUS-SFT	616	CrN	2.5	○	○		○	○	○	○	
不锈钢 For Stainless Steels	EX-SUS-SFT	617~620	氧化 OX	2.5	○	○		○	○	○	○	
不锈钢长柄型 Long Shank-for Stainless Steels	EX-LT-SUS-SFT	621~622	氧化 OX	2.5	○	○		○	○	○	○	
不锈钢·深孔用 For Stainless Steels·Deep Holes	SUS-DH-SFT	623	氧化 OX	2.5	○	○	○		○	○	○	
不锈钢·深孔用长柄 Long Shank·for Stainless Steels·Deep Holes	LT-SUS-DH-SFT	624	氧化 OX	2.5	○	○	○		○	○	○	
软钢·深孔用 For Mild Steels and Deep Holes	MS-DH-SFT	625~626	氧化 OX	2.5	○	○	○	○		○	○	
软钢·深孔用长柄 Long Shank-for Mild Steels and Deep Holes	LT-MS-DH-SFT	627	氧化 OX	2.5	○	○	○	○		○	○	
非铁合金·深孔用 For Non-Ferrous Metals and Deep Holes	EX-B-DH-SFT	628		2.5	○	○	○					
小螺旋角 Low Spiral	LW-SFT	629		2.5	○	○		○	○	○	○	
带内冷油孔 With Internal Coolant Supply	OIL-SFT	630	氧化 OX	2.5	○	○		○	○	○	○	
铝用 For Aluminium	EX-AL-SFT	631		2.5	○	○						
平行管螺纹丝锥 Carbide Spiral Fluted	OT-SFT	632		1.5	○	○	○					
				2.5	○	○	○					
A-TAP 硬质合金 A-TAP Carbide	A-CSF	633	FX	1.5	○	○	○					
高碳钢用 For High Carbon Steels	EX-HC-SFT	634		3	○	○				○	○	
铜用 For Copper	CU-SFT	635	CrN	2.5	○	○						
钛合金用 For Titanium Alloys	V-TI-SFT	636	V	2.5	○	○						
镍基超耐热合金用 HR 涂层 HR coated for Nickel Alloys	WHR-NI-SFT	637	HR	2.5	○	○						
镍基超耐热合金用 For Nickel Alloys	NI-SFT	638		2.5	○	○						

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。

- 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.



# 铝用

FOR ALUMINIUM

## EX-AL-SFT

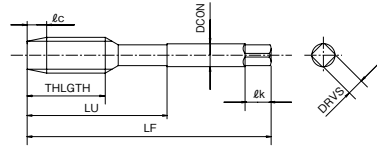


HSSE

51°

适用于铝、铝合金、铝合金铸件等非铁金属的盲孔攻丝。

Suitable for tapping blind holes in aluminum and aluminum alloys, as well as die casts and nonferrous metals.



### 螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削刃 <math>\phi c</math>	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶 External Center	库存 Stock	重量 (g)
8320101	M 2 X0.4	STD	OH1	40	12	—	3	—	—	—	3
8320104	M 2.3 X0.4			42	13	—	3	—	—	—	3
8320105	M 2.5 X0.45			44	14	—	3	—	—	—	3
8320107	M 2.6 X0.45			44	14	—	3	—	—	—	3
8320111	M 3 X0.5	STD	OH2	2.5P	46	4	19	4	2	●	4
8320115	M 3.5 X0.6			48	4.8	20	4	—	—	—	3
8320116	M 4 X0.7			52	5.6	21	5	—	—	—	7
8320120	M 5 X0.8			60	6.4	24	5.5	—	—	—	9
8320124	M 6 X1	62	8	29	6	—	—	—	—	12	

■突顶尖长·柄部四方部尺寸<math>\phi k</math>, 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 TAP Limit	切削刃 <math>\phi c</math>	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶 External Center	库存 Stock	重量 (g)
8320132	M 8 X1.25	STD	OH3	70	10	37	6.2	—	—	—	16
8320134	M 8 X1	STD	OH2	70	10	37	6.2	—	—	—	16
8320142	M10 X1.5	STD	OH3	75	12	41	7	—	—	—	23
8320144	M10 X1.25			75	12	41	7	—	—	—	23
8320146	M10 X1	STD	OH2	2.5P	75	12	41	7	2	●	23
8320154	M12 X1.75	STD	OH3	82	14	48	8.5	—	—	—	36
8320156	M12 X1.5			82	14	48	8.5	—	—	—	36
8320158	M12 X1.25			82	14	48	8.5	—	—	—	37

■ Please see p.963 for length of external center and shank square length <math>\phi k</math> 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  
GAUGE

板牙  
ROUND DIE

滚丝工具  
ROLLING DIE

各种产品  
OTHER PRODUCTS

索引  
INDEX

THREAD MILL  
螺纹铣刀

FLUTELESS  
TAP  
挤压丝锥

SPIRAL FLUTED  
TAP  
螺旋槽丝锥

SPIRAL POINTED  
TAP  
刀倾角  
丝锥

HAND TAP  
直槽丝锥

TAPER PIPE  
THREADS (UK)  
锥管螺纹用  
丝锥 (英式)

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

TAPER PIPE  
THREADS (ANSI)  
锥管螺纹用  
丝锥 (美式)

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

INSERT SCREW  
THREAD TAP  
嵌套螺纹用  
丝锥

NUT TAP  
螺母丝锥

MACHINING  
CENTER TAP  
加工中心  
用丝锥

DRILL TAP  
钻攻一体  
丝锥

加工材料 Work Material	低碳素钢	中碳素钢	高碳素钢	合金钢	调质钢				不锈钢	工具钢	铸钢	铸铁	球墨铸铁	铜	黄铜	青铜	变形铝 合金	铝合金 铸件	镁合金 铸件	锌合金 铸件	钛合金	镍基 合金	热硬化 性塑料	热可塑 性塑料	
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
商品记号 Abbreviation	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				
EX-AL-SFT																		○	○	○					○

●=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.