

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) 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	○	○		○	○	○	○	
不锈钢用长柄型 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

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。
1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
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。
2. 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

◎最适合丝锥 ○Excellent ○适用的丝锥 ○Good

盲孔 Blind Hole



调质钢 Hardened Steel				加工材料 Work Material																	
				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	黄铜铸件 Brass Casting	青铜 Bronze	铝 Aluminum	压铸铝合金 Aluminum Alloy Casting	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	镍合金 Nickel Alloy	热塑性塑料 Thermosetting Plastic	热塑性塑料 Thermoplastic
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			酚醛树脂 Bakelite Phenol	聚氯乙烯 Vinyl Chloride Nylon	
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○					
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○					
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○					
								○	○	○	○	○	○	○	○	○					○
						○															○
								○	○	○	○	○	○	○	○	○					○
													○	○	○						○
○	◎				◎			○						○	○						○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○					○
○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	○	○					○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○					○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○					○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○					○
	○				○			○						○	○					○	○
	○				○			○						○	○					○	○
				◎					◎												◎
				◎					◎												◎
				◎					◎												◎
				◎					◎												◎
						◎				○	○	○	○								○
								○	○	○	○	○	◎		○	○					○
						◎			○	○	○	○		○	○						○
								○	◎	◎	○	◎	◎	○	○	○				◎	○
								◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	○				◎	○
				○		○			◎	○	○			○							○
	○																				○
	○																				○
	○																				○
																					◎

3. 经常检查加工的内螺纹的精度。
 4. 丝锥的精度不能保证内螺纹的精度。
 5. 攻丝深度，减去丝锥的切削锥部长度为有效螺纹长。
 6. 此表以外的丝锥请联系 OSG 代理店。
 3. Always check the required thread limit for the internal thread.
 4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
 6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

钻头
DRILLS

丝锥
TAPS

SELECTION CHART
选定表

量规
GAGES

板牙
ROUND Dies

滚造工具
ROLLING Dies

各种产品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

螺纹铣刀
THREAD MILL

挤压丝锥
FLUTELESS TAP

螺旋槽丝锥
SPIRAL FLUTED TAP

刃倾角丝锥
SPIRAL POINTED TAP

直槽丝锥
HAND TAP

锥管螺纹用丝锥
TAPER PIPE THREADS (UK)

平行管螺纹用丝锥
PARALLEL PIPE THREADS (UK)

锥管螺纹用丝锥
TAPER PIPE THREADS (ANSI)

平行管螺纹用丝锥
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

非铁合金·深孔用

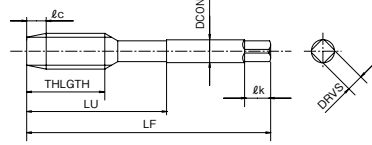
FOR NON-FERROUS METALS AND DEEP HOLES

EX-B-DH-SFT



HSSE

45°



螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	切屑长度 TAP Limit	全长 ϕc	螺纹长 LF	颈长 THLGTH	柄径 LU	槽数 DCON	突顶尖 NOF	库存 Stock	重量 (g)
19041	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	5	19	4	2	—	4
19056	M 4 × 0.7				52	7	21	5	—	有	7
19071	M 5 × 0.8				60	8	24	5.5	—	有	10
19083	M 6 × 1				62	10	29	6	—	有	12
19101	M 8 × 1.25				70	13	37	6.2	—	—	17
19121	M10 × 1.5				75	15	41	7	—	—	25
19124	M10 × 1.25				75	15	41	7	—	—	21
19150	M12 × 1.75				82	18	48	8.5	3	—	39
19153	M12 × 1.5				82	18	48	8.5	—	—	39
19156	M12 × 1.25				82	18	48	8.5	—	—	40
19180	M14 × 2				88	20	48	10.5	—	—	63
19183	M14 × 1.5				88	20	48	10.5	—	—	64
19205	M16 × 2				95	20	52	12.5	—	—	90

■ 突顶尖长·柄部四方部尺寸 ϕk , 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. 2002年7月前生产品中 M3以下为突顶尖。
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.

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切屑长度 ϕc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
19208	M16 × 1.5	STD	OH2	2.5P	95	20	52	12.5	3	—	77	
19230	M18 × 2.5	STD	OH3		100	25	55	14	—	—	108	
19235	M18 × 1.5	STD	OH2		100	25	55	14	—	—	111	
19246	M20 × 2.5	STD	OH3		105	25	58	15	—	—	135	
19250	M20 × 1.5	STD	OH2		105	25	58	15	—	—	139	
19256	M22 × 2.5	STD	OH3		115	25	63	17	—	—	184	
19260	M22 × 1.5	STD	OH2		115	25	63	17	—	—	184	
19266	M24 × 3	STD	OH3		120	30	66	19	4	—	239	
19270	M24 × 1.5	STD	OH2		120	30	66	19	—	—	241	
19281	M27 × 3	STD	OH3		130	30	71	20	—	—	308	
19285	M27 × 1.5	STD	OH2		130	30	71	20	—	—	313	
19291	M30 × 3.5	STD	OH3		135	35	74	23	—	—	418	
19298	M30 × 1.5	STD	OH2		135	35	74	23	—	—	413	

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

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.817)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.958.

钻头
DRILLS

丝锥
TAPS

SPECIFICATION CHARTS
形状尺寸表

量规
GAUGES

板牙
ROUND Dies

滚造工具
ROLLING Dies

各种产品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
螺纹铣刀

FLUTELESS TAP
挤压丝锥

SPRAL FLUTED TAP
螺旋槽丝锥

SPRAL POINTED TAP
刃倾角丝锥

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

MACHING 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 Low Carbon Steel Mild Steel	中碳素钢 Medium Carbon Steel	高碳素钢 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	热硬性塑料 Thermo Setting Plastic	热塑性塑料 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	FCI	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC			
EX-B-DH-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.

■ 记号说明请参考 P.1页。 See p.1 for explanation of icons.