

# 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	
								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-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 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

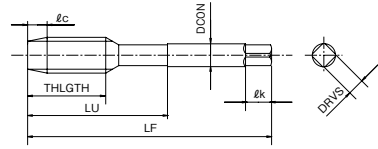
1. 此表是丝锥在一般条件下的选择标准, 根据使用条件的不同而改变。
2. 使用标准精度的丝锥加工出的螺纹偏小, 或加工电镀前螺纹时, 可使用中径加大型丝锥。
3. 经常检查加工的内螺纹的精度。



# 一般用氧化处理

GENERAL APPLICATION (WITH OX)

## EX-H-POT



HSSE H

### 螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削长度 $\phi c$	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)			
16698	M 1.4 x 0.3	STD	OH1	34	9	—	3	2	3	有		3			
16700	M 1.7 x 0.35				36	11	—						3	有	3
16702	M 2 x 0.4				40	12	—						3	有	3
16704	M 2.3 x 0.4				42	13	—						3	有	3
16706	M 2.5 x 0.45	STD	OH2	44	14	—	3	2	3	有		4			
16708	M 2.6 x 0.45				44	14	—						3	有	4
16710	M 3 x 0.5				46	11	19						4	有	5
16711	M 3 x 0.5				46	11	19						4	有	5
16712	M 3.5 x 0.6	STD	OH3	48	13	20	4	2	3	有		5			
16713	M 3.5 x 0.6				48	13	20						4	有	5
16714	M 4 x 0.7				52	13	21						5	有	8
16715	M 4 x 0.7				52	13	21						5	有	8
16718	M 5 x 0.8	STD	OH2	60	16	24	5.5	2	3	有		10			
16719	M 5 x 0.8				60	16	24						5.5	有	10
16722	M 6 x 1				62	19	29						6	有	12
16723	M 6 x 1				62	19	29						6	有	13
16728	M 8 x 1.25	STD	OH3	70	22	37	6.2	2	3	有		19			
16729	M 8 x 1.25				70	22	37						6.2	有	19
16730	M 8 x 1				70	22	37						6.2	有	19
16734	M 10 x 1.5				75	24	41						7	—	27
16735	M 10 x 1.5	STD	OH4	75	24	41	7	2	3	有		27			
16736	M 10 x 1.25				75	24	41						7	—	28
16737	M 10 x 1.25				75	24	41						7	—	28
16738	M 10 x 1				75	24	41						7	—	28
16739	M 12 x 1.75	STD	OH4	82	29	48	8.5	2	3	有		43			
16740	M 12 x 1.75				82	29	48						8.5	—	43
16742	M 12 x 1.5				82	29	48						8.5	—	43

- 突顶尖长·柄部四方部尺寸  $\phi k$ , DRVS 请参考 P.963.
- 精度栏    是适合加工2级内螺纹的丝锥的推荐精度。(参照 P.817)
  - 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
  - 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	切削长度 $\phi c$	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)	
16743	M12 x 1.5	STD+1	OH4	82	29	48	8.5	—	—	—	—	44	
16745	M12 x 1.5	STD	OH4										44
16746	M12 x 1.25	STD+1	OH5	82	29	48	8.5	—	—	—	—	44	
16747	M12 x 1	STD	OH3										44
16749	M14 x 2	STD	OH4	88	30	48	10.5	—	—	—	—	70	
16751	M14 x 1.5	STD	OH3										70
16755	M16 x 2	STD	OH4	95	32	52	12.5	—	—	—	—	101	
16757	M16 x 1.5	STD	OH3										101
16761	M18 x 2.5	STD	OH4	100	37	55	14	—	—	—	—	121	
16763	M18 x 1.5												121
16767	M20 x 2.5												150
16769	M20 x 1.5												151
16773	M22 x 2.5	STD	OH4	115	38	63	17	—	—	—	—	204	
16775	M22 x 1.5												204
16779	M24 x 3												260
16781	M24 x 1.5												264
16785	M27 x 3	STD	OH5	130	45	71	20	—	—	—	—	332	
16787	M27 x 1.5												332
16791	M30 x 3.5												435
16793	M30 x 1.5												452
16851	M33 x 3.5	STD	OH5	145	51	77	25	—	—	—	—	563	
16853	M33 x 1.5												563
16855	M36 x 4												717
16857	M36 x 1.5												510
16859	M42 x 4.5	STD	OH5	175	60	93	32	—	—	—	—	1075	
16861	M42 x 1.5												STD

- Please see p.963 for length of external center and shank square length  $\phi k$  and width DRVS.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.817)
  - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
  - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.958.

钻头  
丝锥  
规格  
形状  
尺寸表

规格

圆孔用

滚花工具

其他产品

丝锥

直槽丝锥

无屑丝锥

螺旋槽丝锥

直槽丝锥

锥形管螺纹用丝锥

平行管螺纹用丝锥

插入式丝锥

螺母丝锥

加工中心用丝锥

钻头一体丝锥

加工材料 Work Material	低碳钢	中碳钢	高碳钢	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	铝合金	镁合金	锌合金	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	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	C0.25%	C0.45%	C	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-H-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.