

# 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

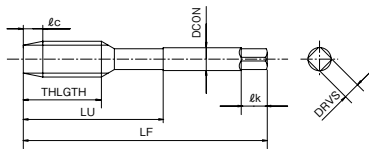
- 此表是丝锥在一般条件下的选择标准, 根据使用条件的不同而改变。
- 使用标准精度的丝锥加工出的螺纹偏小, 或加工电镀前螺纹时, 可使用中径加大型丝锥。



# 一般用氧化处理

GENERAL APPLICATION (WITH OX)

## EX-H-SFT



HSSE H 35°

### 螺纹种类：M

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度标记 Grade	精度 TAP Limit	切削锥长 $\ell c$	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)
18590	M 1 × 0.25	STD	OH1	2.5P	30	7	—	3	2	—	●	3
18592	M 1.2 × 0.25				32	8	—	3		—		3
18594	M 1.4 × 0.3				34	9	—	3		—		3
18596	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		—		3
18598	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—		3
18602	M 2 × 0.4				40	12	—	3		—		3
18604	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		—		3
18606	M 2.5 × 0.45				44	14	—	3		—		3
18608	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—		3

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	切削锥长 $\ell c$	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)	
			精度标记 Grade	精度 TAP Limit	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	精度 TAP Limit	全长 LF					螺纹长 THLGTH
18612	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	—	4
18613			STD+1	OH3					OH3					—	
18614	STD		OH1	48	7.2	20	4	OH1	48	13	20	4	有	5	
18615	STD+1		OH2					OH2					—		4
18616	M 4 × 0.7		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5	有	7
18617			STD+1	OH3					OH3					—	
18620	M 5 × 0.8		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5	有	9
18621			STD+1	OH3					OH3					—	
18624	M 6 × 1		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6	有	11
18625			STD+1	OH3					OH3					—	
18628	M 8 × 1.25	STD	OH3	70	15	37	6.2	OH3	70	22	37	6.2	有	11	
18629		STD+1	OH4					OH3					—		6.2
18630	M 8 × 1	STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	3	●	17
18632		STD	OH3					OH3					—		
18633	M 10 × 1.5	STD+1	OH4	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7	—	25	
18634		STD	OH3					OH2					—		7
18636	M 10 × 1.25	STD+1	OH4	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7	—	26	
18637		STD	OH2					OH2					—		7
18638	M 12 × 1.75	STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—	26	
18639		STD+1	OH4					OH3					—		8.5
18640	M 12 × 1.5	STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—	40	
18641		STD+1	OH4					OH3					—		8.5
18642	M 12 × 1.25	STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—	40	
18643		STD+1	OH4					OH3					—		8.5
18644	M 12 × 1	STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—	40	

■ 突顶尖·柄部四方部尺寸  $\ell k$ , DRVS 请参考 P.963.

■ Please see p.963 for length of external center and shank square length  $\ell k$  and width DRVS.

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。
5. 新形状逐步取代旧形状。

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
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

尺寸 Size M14 ~ M42 NEXT

●=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.

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	黄铜铸件 Brass Casting	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
	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	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-H-SFT	○	○										○														○

上一頁  
FROM 尺寸 Size M3 ~ M12

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度标记 Grade	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓc	全长 LF	螺组长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
18649	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	3	—	●	64
18651	M 14 × 1.5				88	30	48	10.5		—		66
18655	M 16 × 2				95	32	52	12.5		—		90
18657	M 16 × 1.5				95	32	52	12.5		—		93
18661	M 18 × 2.5				100	37	55	14		—		109
18663	M 18 × 1.5				100	37	55	14		—		112
18667	M 20 × 2.5				105	37	58	15		—		135
18669	M 20 × 1.5				105	37	58	15		—		138
18673	M 22 × 2.5				115	38	63	17		—		183
18675	M 22 × 1.5				115	38	63	17		—		186
18679	M 24 × 3		120	45	66	19	—	236				
18681	M 24 × 1.5		120	45	66	19	—	241				
18685	M 27 × 3		130	45	71	20	—	317				
18687	M 27 × 1.5		130	45	71	20	—	324				
18691	M 30 × 3.5		135	48	74	23	—	413				
18693	M 30 × 1.5		135	48	74	23	—	420				
18695	M 33 × 3.5		145	51	77	25	—	539				
18697	M 33 × 1.5		110	37	47	25	—	410				
18699	M 36 × 4		155	57	82	28	—	664				
18763	M 36 × 1.5		110	39	49	28	—	478				
18765	M 42 × 4.5	175	60	93	32	—	979					
18767	M 42 × 1.5	120	39	49	32	—	725					

■ 突顶尖尖 · 柄部四方部尺寸 ℓc, DRVS 请参考 P963.

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.

■ Please see p.963 for length of external center and shank square length ℓc 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.

●=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.