

# 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%~		
<b>锥管螺纹丝锥</b> Spiral Fluted-for Stainless Steels	SUS-SFT-TPT	774	氧化OX	2.5	○	○						
不锈钢用螺旋槽短螺纹型 Spiral Fluted-for Stainless Steels (Short Thread)	SUS-SFT-S-TPT	774	氧化OX	2.5	○	○						
带内冷油孔跳牙型 With Interrupted Threads	EX-IRT	775, 796	氧化OX	2.5	○	○	○					
跳牙型短柄型 With Interrupted Threads (Short Thread)	EX-S-IRT	775	氧化OX	2.5	○	○	○					
跳牙型长柄型 Long Shank-with Interrupted Threads	EX-LT-IRT	776	氧化OX	2.5	○	○	○					
跳牙型短螺纹长柄型 Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	EX-LT-S-IRT	776	氧化OX	2.5	○	○	○					
TiN涂层跳牙型 TiN coated with Interrupted Threads	TIN-IRT	777, 796	TiN	2.5	○	○	○	○				
TiN短螺纹跳牙型 TiN coated with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-S-IRT	777	TiN	2.5	○	○	○	○				
TiN长柄型 TiN coated-Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-LT-S-IRT	777	TiN	2.5	○	○	○	○				
<b>平行管螺纹丝锥</b> A-TAP A-TAP	A-SPT	778, 782, 797	V	2.5 1.5	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
一般用 General Application	SPT	779~780, 783~784, 798		4	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用长柄型 Long Shank-General Application	LT-SPT	780, 785		4	○	○	○	○	○	○	○	○
螺旋槽型 Spiral Fluted	SFT-SPT	781, 790		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
不锈钢用 For Stainless Steels	EX-SUS-SPT	781, 787	氧化OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○
中径加大型 Over Size	EX-SPT	784		4	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用氧化处理 General Application (with OX)	H-SPT	785	氧化OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○
TiN涂层 TiN coated	TIN-SPT	786	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○	○
难加工材料用 For Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	786		3	○	○	○	○	○	○	○	○
不锈钢用螺旋槽型 Spiral Fluted-for Stainless Steels	SUS-SFT-SPT	787	氧化OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
带内冷油孔 With Internal Coolant Supply	OIL-SPT	788	氧化OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○
NRT型 Fluteless (Nu-Roll)	NRT-SPT	788	氧化OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
平行管螺纹丝锥 Carbide For Parallel Pipe Threads	OT-SPT	789		3	○	○	○	○	○	○	○	○
平行管螺纹丝锥长柄型 Carbide Long Shank-for Parallel Pipe Threads	OT-LT-SPT	789		3	○	○	○	○	○	○	○	○
螺旋槽丝锥长柄型 Long Shank-Spiral	LT-SFT-SPT	790		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>嵌套螺纹用丝锥</b> A-TAP A-TAP	A-SFT HL	799	V	2.5 1.5	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
A-TAP长柄型 Long Shank-A-TAP	A-LT-SFT HL	800	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
螺旋槽型 Spiral Fluted	EX-HL-SFT	801		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
螺旋槽型长柄 Long Shank-Spiral Fluted	HL-LT-SFT	801		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
直槽型 Straight Fluted	HL-HT	803~805		1.5	○	○	○	○	○	○	○	○
直槽长柄型 Long Shank-Straight Fluted	HL-LT	806		1.5	○	○	○	○	○	○	○	○
非铁用NRT型 Fluteless (Nu-Roll) for Non-Ferrous Metals	HL-B-NRT	807	氮化N	2	○	○	○	○	○	○	○	○
非铁用NRT型长柄 Long Shank-Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals	HL-LT-B-NRT	807	氮化N	2	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>其他</b> 加工中心长柄型 Machining Center Taps (Long Shank)	EX-MCT	810	氧化OX	3	○	○	○	○	○	○	○	○
加工中心短刀型 Machining Center Taps (Normal Length)	EX-S-MCT	810	氧化OX	3	○	○	○	○	○	○	○	○

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.

钻头  
DRILL

丝锥  
TAP

SELECTION  
CHART  
选定表

量规  
GAGES

钻头  
ROUND DRILLS

滚齿工具  
ROLLING DRILLS

钻头  
OTHER DRILLS

钻头  
HSS DRILLS

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)

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  
钻头一体丝锥



G-LIST No. | TH1053

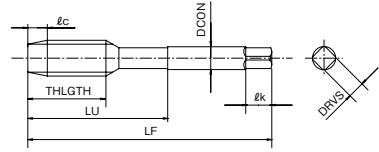
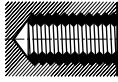
# 螺旋槽丝锥

SPIRAL FLUTED

## EX-HL-SFT

用于盲孔的嵌套螺纹。

Used for tapping blind holes that have a helical coil wire screw thread insert.



HSSE

35°

螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削刃长 $\ell c$	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)
14008	M 2 × 0.4	1b	2.5P	44	14	-	3	2	—	—	3
14078		1b+0.03									3
14010		1b									4
14080	M 2.5 × 0.45	1b	46	11	19	4	3	—	—	—	4
14012		1b									5
14082	M 2.6 × 0.45	1b	2.5P	46	11	19	4	3	—	—	4
14014		1b									5
14084		1b+0.03									5
14016	M 3 × 0.5	1b	48	13	20	4	3	—	—	—	10
14086		1b+0.03									10
14018	M 4 × 0.7	1b	60	16	24	5.5	3	—	—	—	10
14088	M 5 × 0.8	1b	62	19	29	6	3	—	—	—	12

■ 突顶尖长·柄部四方面尺寸 $\ell k$ , DRVS请参考P.963.

1. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
2. 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)
14088	M 5 × 0.8	1b+0.03	2.5P	62	19	29	6	3	—	—	12
14020	M 6 × 1	1b									15
14090	M 6 × 1.25	1b+0.03	75	24	41	7	3	—	—	—	15
14024		1b									25
14094	M 8 × 1.25	1b+0.03	82	29	48	8.5	3	—	—	—	25
14028		1b									25
14098	M 10 × 1.5	1b+0.03	82	29	48	8.5	3	—	—	—	39
14030		1b									40
14034	M 10 × 1.25	1b	90	30	48	10.5	3	—	—	—	38
14100		1b+0.03									65
14100	M 12 × 1.75	1b	90	30	48	10.5	3	—	—	—	64

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

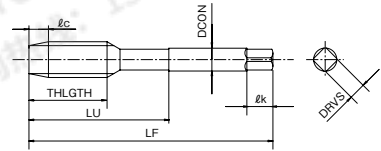
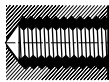
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.958.

G-LIST No. | TH1105

# 螺旋槽丝锥 长柄型

LONG SHANK · SPIRAL FLUTED

## HL-LT-SFT



HSSE

35°

螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削刃长 $\ell c$	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)
8308012	M 3 × 0.5	1b	2.5P	100	13	20	4	3	—	—	11
8308015											1b
8308018	M 4 × 0.7	1b	2.5P	100	16	24	5.5	3	—	—	15
8308021											1b
8308027	M 5 × 0.8	1b	2.5P	100	19	29	6	3	—	—	23
8308034											1b
8308038	M 6 × 1	1b	2.5P	100	19	33	6.2	3	—	—	27
8308045											1b

■ 突顶尖长·柄部四方面尺寸 $\ell k$ , DRVS请参考P.963.

1. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
2. 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)
8308027	M 8 × 1.25	1b	2.5P	150	24	41	7	3	—	—	49
8308034											1b
8308038	M 10 × 1.5	1b	2.5P	150	29	48	8.5	3	—	—	70
8308045											1b
8308045	M 12 × 1.75	1b	2.5P	150	30	48	10.5	3	—	—	102

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

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.958.

加工材料 Work 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	黄铜铸件 Brass Casting	青铜 Bronze	变形铝 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	ACADC	MC	ZDC				
EX-HL-SFT																										
HL-LT-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.