

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	合金钢 SCM
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~		
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	○	○	○	○	○	○	○	
不锈钢用 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。

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART

◎最适合丝锥 ○Excellent ○适用的丝锥 ○Good

通孔 Through Hole



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 物 Brass Casting	青 铜 Bronze	铝 形 插 合 金 Aluminum Intermetallic	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 处 理 性 塑 料 Thermosetting Plastic (酚醛树脂类 Bakelite Phenol)	热 塑 性 塑 料 Thermo-Plastic 聚乙烯 Vinyl Chloride 尼龙 Nylon
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC																	
◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
													◎	○	○	○	○			○
													◎	○	○	○	○			○
						○		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	○		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	○		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
◎	○				○	○	○	◎						○	○	○	○	○		
◎	○				○	○	○	◎						○	○	○	○	○		
				◎					◎											◎
				◎					◎											◎
						○														○
						◎		○	○	○	○									○
									○	○	○									○
																				○
	○																◎			
	○																○	◎		
○						○			○	○	○		○	◎		○				○
○						○			○	○	○		○	◎		○				○
									○	○	○		○	◎		○				
◎					◎*1		○		◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎					◎*1		○		◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎					◎*1		○		◎	◎	◎		◎	◎		◎				
					◎		○		◎	◎	◎		◎	◎		◎				
					◎		○		◎	◎	◎		◎	◎		◎				
					◎		○		◎	◎	◎		◎	◎		◎				
					◎		○		◎	◎	◎		◎	◎		◎				
					◎		○		◎	◎	◎		◎	◎		◎				
					◎		○		◎	◎	◎		◎	◎		◎				
					◎		○		◎	◎	◎		◎	◎		◎				

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。
 ※1 不锈钢加工时，可使用非水溶性切削油剂或者润滑性良好的水溶性切削油剂。
 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.
 ※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

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
 THREAD MILL 螺纹铣刀
 FLUTELESS TAP 挤压丝锥
 SPIRAL FLUTED TAP 螺旋槽丝锥
 SPIRAL 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
 MACHINING CENTER TAP 加工中心用丝锥
 DRILL TAP 钻攻一体丝锥

一般用氧化处理 长柄型

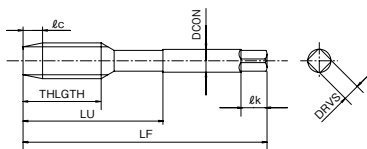
LONG SHANK · GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-LT-H-POT



HSS

H



螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度标记 Grade	精度 TAP Limit	切削进长 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)		
17110	M 3 × 0.5	STD	OH2	100	100	11	19	4		有		11		
17118	M 4 × 0.7				100	13	21	5	有		16			
17126	M 5 × 0.8				100	16	24	5.5	有		19			
17134	M 6 × 1				100	19	29	6	有		24			
17136					150				有		33			
17142	M 8 × 1.25				100	22	37	6.2	有		27			
17144					150				有		40			
17152	M10 × 1.5				5P	OH3	150	150	24	41	7		—	52
17168	M12 × 1.75							150	29	48	8.5	3	●	75
17170								200				—	98	
17176	M12 × 1.5	150	29	48				8.5	—	75				
17184	M12 × 1.25	150	29	48				8.5	—	74				
79004	M14 × 2	150	30	48				10.5	—	107				
79006	M14 × 1.5	200							—	141				
79012		150	30	48				10.5	—	108				
79020	M16 × 2	150	32	52				12.5	—	153				
79022		200							—	200				
79028	M16 × 1.5	150	32	52	12.5	—	150							

■ 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. 丝锥精度不能保证内螺纹的精度。
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	精度标记 Grade	精度 TAP Limit	切削进长 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)
79030	M16 × 1.5	STD	OH3	200	200	32	52	12.5		—		200
79036	M18 × 2.5				150	37	55	14	—	186		
79038					200				—	248		
79044	M18 × 1.5				150	37	55	14	—	186		
79046					200				—	248		
79052	M20 × 2.5				150	37	58	15	—	217		
79054					200				—	288		
79060	M20 × 1.5				150	37	58	15	—	217		
79062					200				3	●	287	
79068	M22 × 2.5				150	38	63	17	—	275		
79070		200				—	359					
79076	M22 × 1.5	150	38	63	17	—	271					
79078		200				—	360					
79084	M24 × 3	150	45	66	19	—	338					
79086		200				—	445					
79092	M24 × 1.5	150	45	66	19	—	338					
79094		200				—	445					

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

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	热硬化 性塑料 Thermo Setting Plastic	热塑性 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	FC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC			
EX-LT-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.

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

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

SPIRAL FLUTED
TAP
螺旋槽丝锥

SPIRAL 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

MACHINING
CENTER TAP
加工中心
用丝锥

DRILL TAP
钻攻一体
丝锥