

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。

一般用长柄型

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

EX-LT-POT



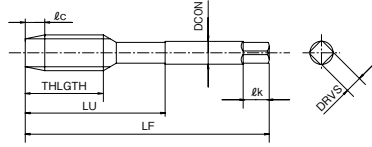
HSSE

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 Lc	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)
17740	M 2 x0.4	STD	OH1	80	100	12	-	3	2	有	有	6
17741												8
17744												6
17745	M 2.3 x0.4	STD	OH1	80	100	13	-	3	2	有	有	6
17748												8
17749												8
17752	M 2.5 x0.45	STD	OH2	80	100	14	-	3	2	有	有	6
17753												8
13010												8
13011	M 2.6 x0.45	STD	OH2	80	100	14	-	3	2	有	有	8
13012												8
13013												11
13012	M 3 x0.5	STD+2	OH4	100	120	11	19	4	3	有	有	13
13014												15
13015												15
13016	M 3 x0.5	STD+2	OH4	100	100	11	19	4	3	有	有	11
13017												11
13018												15
13019	M 3 x0.5	STD	OH2	100	120	11	19	4	3	有	有	13
13020												15
13021												15
13022	M 4 x0.7	STD+2	OH4	100	100	13	21	5	3	有	有	16
13023												19
13024												19
13025	M 4 x0.7	STD+2	OH4	100	100	13	21	5	3	有	有	16
13026												19
13027												19
13028	M 5 x0.8	STD	OH2	100	120	16	24	5.5	3	有	有	23
13029												23
13030												29
13031	M 5 x0.8	STD+2	OH4	100	100	16	24	5.5	3	有	有	19
13032												19
13033												19
13034	M 6 x1	STD	OH2	100	100	19	29	6	3	有	有	23
13035												27
13036												33
13037	M 6 x1	STD+2	OH4	100	150	19	29	6	3	有	有	47
13038												33
13039												24
13040	M 6 x0.75	STD	OH2	100	100	19	29	6	3	有	有	24
13041												28
13042												33
13043	M 6 x0.75	STD	OH3	100	120	19	29	6	3	有	有	28
13044												33
13045												39
13046	M 8 x1.25	STD	OH3	100	200	22	37	6.2	3	有	有	53
13047												53
13048												27
13049	M 8 x1.25	STD+2	OH5	100	150	22	37	6.2	3	有	有	39
13050												28
13051												39
13052	M 8 x1	STD	OH2	100	100	22	37	6.2	3	有	有	28
13053												33
13054												40
13055	M 10 x1.5	STD	OH3	100	120	24	41	7	3	有	有	36
13056												43
13057												51
13058	M 10 x1.5	STD	OH3	100	150	24	41	7	3	有	有	43
13059												51
13060												67

- 突顶尖尖 · 柄部四方部尺寸fk, 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. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
 3. 切削油剂请参考P.958.

标准刃倾角丝锥螺纹部悬长不足时使用本系列。
This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.



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 Lc	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)
13862	M10 x1.5	STD+2	OH5	80	150	24	41	7	3	有	有	52
13058												37
13059												44
13060	M10 x1.25	STD	OH3	80	120	24	41	7	3	有	有	52
13061												68
13863												52
13062	M10 x1	STD+2	OH5	100	100	24	41	7	3	有	有	37
13063												44
13064												52
13066	M10 x1	STD	OH3	100	100	24	41	7	3	有	有	53
13067												59
13068												74
13069	M12 x1.75	STD+2	OH5	100	150	29	48	8.5	3	有	有	97
13070												75
13071												97
13072	M12 x1.5	STD	OH3	100	120	29	48	8.5	3	有	有	59
13073												59
13074												99
13075	M12 x1.5	STD+2	OH5	100	150	29	48	8.5	3	有	有	75
13076												75
13077												75
13078	M12 x1.25	STD	OH3	100	100	29	48	8.5	3	有	有	54
13079												54
13080												59
13081	M12 x1.25	STD+2	OH5	100	120	29	48	8.5	3	有	有	74
13082												74
13083												98
13084	M12 x1	STD	OH3	100	150	29	48	8.5	3	有	有	75
13085												75
13086												54
13087	M12 x1	STD+2	OH5	100	100	29	48	8.5	3	有	有	54
13088												58
13089												76
13090	M14 x2	STD	OH3	100	120	30	48	10.5	3	有	有	79
13091												84
13092												108
13093	M14 x1.5	STD+2	OH5	100	200	30	48	10.5	3	有	有	141
13094												141
13095												79
13096	M14 x1.5	STD	OH3	100	120	30	48	10.5	3	有	有	79
13097												86
13098												108
13099	M14 x1	STD+2	OH5	100	150	30	48	10.5	3	有	有	143
13100												143
13101												109
13102	M16 x2	STD	OH3	100	120	32	52	12.5	3	有	有	118
13103												150
13104												198
13105	M16 x1.5	STD+2	OH5	100	200	25	48	12.5	3	有	有	257
13106												257
13107												117
13108	M16 x1.5	STD	OH2	100	120	32	52	12.5	3	有	有	117
13109												117
13110												117

- Please see p.963 for length of external center and shank square length Lk 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.

尺寸Size M16 ~ M36 NEXT

加工材料 Work Material	低碳素钢 Low Carbon 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-LT-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

上一頁
FROM 尺寸 Size M2 ~ M16

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削进长 ℓc	全长 LF	螺纹长 THL	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
13115				150						—		150
13116	M 16 × 1.5	STD	OH3	200	32	52	12.5			—		198
13117				250						—		256
13119	M 16 × 1	STD	OH2	150	32	52	12.5			—		150
13123				150						—		185
13124	M 18 × 2.5			200	37	55	14			—		247
13125				250						—		315
13127	M 18 × 2			150	37	55	14			—		186
13131				150						—		189
13132	M 18 × 1.5			200	37	55	14			—		250
13133				250				3	●	—		318
13139				150						—		216
13140	M 20 × 2.5	STD	OH3	200	37	58	15			—		288
13141				250						—		366
13143	M 20 × 2			150	37	58	15			—		216
13147				150						—		220
13148	M 20 × 1.5			200	37	58	15			—		291
13149				250						—		359
13155				150						—		271
13156	M 22 × 2.5			200	38	63	17			—		361
13157				250						—		459

■ 突顶尖长·柄部四方部尺寸ℓk, 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. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
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 Grade	精度 TAP Limit	切削进长 ℓc	全长 LF	螺纹长 THL	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
13163				150						—		272
13164	M 22 × 1.5	STD	OH3	200	38	63	17			—		361
13165				250						—		461
13171				150						—		333
13172	M 24 × 3	STD	OH4	200	45	66	19			—		446
13173				250						—		577
13175	M 24 × 2			150	45	66	19			—		333
13179				150						—		335
13180	M 24 × 1.5	STD	OH3	200	45	66	19			—		446
13181				250						—		577
13187	M 27 × 3			200	45	71	20	3	●	—		517
13188				250	45	71	20			—		659
13190	M 27 × 2	STD	OH4	250	45	71	20			—		664
13192	M 27 × 1.5	STD	OH3	250	45	71	20			—		660
13195				200						—		649
13196	M 30 × 3.5	STD	OH4	250	48	74	23			—		829
13197				300						—		995
13198	M 30 × 2			250	48	74	23			—		857
13199	M 30 × 1.5	STD	OH3	250	48	74	23			—		857
13201	M 33 × 3.5			300	51	77	25			—		1187
13205	M 36 × 4	STD	OH4	300	57	82	28	4		—		1451

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

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

●=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.

钻头
DRILL

丝锥
TAP

SPECIFICATION
CHARTS
形状
尺寸表

量规
GAGES

板牙
ROUND Dies

滚压工具
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
刀倾角
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

G-LIST No. | TH1044

一般用长柄型

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

EX-LT-POT

HSSE

螺纹种类：W

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削长度 ℓc	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)
13903	W 1/4 - 20	STD	OH2	5P	150	19	29	6	3	有		34
13904	W 5/16 - 18				150	22	37	6.1		-	38	
13905	W 3/8 - 16				150	24	41	7		-	51	
13907	W 1/2 - 12				150	29	48	9		-	81	

■ 突顶尖长 · 柄部四方面尺寸ℓk, 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 P.817)
2. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
3. 切削油剂请参考 P.958.

标准刀倾角丝锥螺纹部悬长不足时使用本系列。
This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.

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 ℓc	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)
13909	W 5/8 - 11	STD	OH3	SP	150	32	52	12	3	-		138
13910	W 3/4 - 10				150	37	58	14	4	-	195	
13912	W 1 - 8				150	45	68	20	-	365		

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

RYOKA.COM.CN
咨询热线: 13102039762

RYOKA.COM.CN
咨询热线: 13102039762

●=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.