

# 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	
								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	○	○		○	○	○	○	
高硬度钢用 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	○	○		○	○	○	○	
不锈钢用长柄型 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	○	○	○		○	○	○	
高碳素钢用 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。

# 丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART

◎最适合丝锥 ○Excellent ○适用的丝锥 ○Good

盲孔 Blind Hole



调质钢 Hardened Steel					加工材料 Work Material																	
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	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	铝形铝合金 Aluminum Alloy	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	镍合金 Nickel Alloy	热塑性塑料 Thermosetting Plastic	热固性塑料 Bakelite Phenol	热塑性塑料 Vinyl Chloride Nylon	
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○						
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○						
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○						
						○		○	○	○	○	○	○	○	○	○						○
						○		○	○	○	○	○	○	○	○	○						○
														○	○	○						○
														○	○	○						○
○	◎				◎			○		○	○	○	○	○	○	○						
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○						○
○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	○	○						○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○						○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○						○
○	○			○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○						○
	○				○		○	○									○	○				
	○				○		○	○									○	○				
				◎					◎													◎
				◎					◎													◎
				◎					◎													◎
						◎																◎
						◎																◎
							◎															◎
								◎														◎
									◎													◎
										◎												◎
											◎											◎
												◎										◎
													◎									◎
														◎								◎
															◎							◎
																◎						◎
																	◎					◎
																		◎				◎
																			◎			◎
																				◎		◎
																					◎	◎

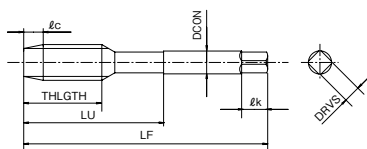
3. 经常检查加工的内螺纹的精度。  
 4. 丝锥的精度不能保证内螺纹的精度。  
 5. 攻丝深度，减去丝锥的切削锥部长度为有效螺纹长。  
 6. 此表以外的丝锥请联系 OSG 代理店。  
 3. Always check the required thread limit for the internal thread.  
 4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.  
 5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.  
 6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

钻头 DRILLS  
 丝锥 TAPS  
 SELECTION CHART 选定表  
 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

# 一般用 长柄型

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

## EX-LT-SFT



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	切削推长 $\ell c$	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)
17760	M 2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	80	12	—	3	2	—	●	6
17761					100					—		8
17764	M 2.3 × 0.4				80	13	—	3		—		6
17765					100					—		7
17768	M 2.5 × 0.45				80	14	—	3		—		6
17769					100					—		8
17772	M 2.6 × 0.45				80	—	3	—		6		
17773					100			—		8		

■ 突顶尖长·柄部四方部尺寸  $\ell k$ , 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. 2002年7月前生产中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  $\ell k$  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.

下一頁  
尺寸 Size M3 ~ M12 NEXT

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 Alloy 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	热硬性塑料 Thermo Setting Plastic	热塑性塑料 Thermo Plastic	
	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				
商品记号 Abbreviation	C	C0.25%	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-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.

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

钻头  
DRILL BITS  
丝锥  
TAPS  
SPECIFICATION CHARTS  
形状  
尺寸表

量规  
GAUGES  
圆板牙  
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

SPRALL FLUTED TAP  
螺旋槽丝锥

SPRALL 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

MACHING CENTER TAP  
加工中心用丝锥

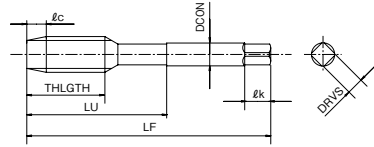
DRILL TAP  
钻攻一体丝锥

一般用长柄型

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

EX-LT-SFT

标准螺旋槽丝锥螺纹部悬长不足的情况下使用本系列。  
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.



上一页

FROM 尺寸 Size M2 ~ M2.6

螺纹种类: M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	切削进给 &#x2113;c	精度标记 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				精度 TAP Limit	旧形状 Old Dimension				槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)	
					全长 LF	螺纹长 THLGH	颈长 LU	柄径 DCON		全长 LF	螺纹长 THLGH	颈长 LU	柄径 DCON					
13310	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	●	—	11	
13311					120					120							12	12
13312					150					150							15	15
13875					100					100							10	10
13318					100					100							10	10
13319	M 4 × 0.7	2.5P	STD	OH2	100	8.4	21	5	OH2	100	13	21	5	3	●	—	15	
13320					120					120							12	12
13320					150					150							15	15
13876					100					100							10	10
13326					100					100							10	10
13327	M 5 × 0.8	2.5P	STD	OH2	100	9.6	24	5.5	OH2	100	16	24	5.5	3	●	—	18	
13328					120					120							12	12
13328					150					150							15	15
13877					100					100							10	10
13334					100					100							10	10
13335	M 6 × 1	2.5P	STD	OH2	100	12	29	6	OH2	100	19	29	6	3	●	—	22	
13336					120					120							12	12
13337					150					150							15	15
13337					200					200							20	20
13878					100					100							10	10
13879	150	150	15	15														
13338	M 6 × 0.75	2.5P	STD+2	OH4	100	12	29	6	OH4	100	19	29	6	3	●	—	23	
13342					100					100							10	10
13343					120					120							12	12
13344					150					150							15	15
13345					200					200							20	20
13345	M 8 × 1.25	2.5P	STD	OH3	100	15	37	6.2	OH2	100	22	37	6.2	3	●	—	25	
13880					100					100							10	10
13881					150					150							15	15
13346					100					100							10	10
13347					120					120							12	12
13348	150	150	15	15														
13349	M 8 × 0.75	2.5P	STD	OH2	100	15	37	6.2	OH2	100	22	37	6.2	3	●	—	26	
13350					100					100							10	10
13351					120					120							12	12
13352					150					150							15	15
13353					200					200							20	20
13352	M 10 × 1.5	2.5P	STD	OH3	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7	3	●	—	34	
13353					120					120							12	12
13353					150					150							15	15
13353					200					200							20	20
13882					150					150							15	15
13358	M 10 × 1.25	2.5P	STD+2	OH5	100	18	41	7	OH4	100	24	41	7	3	●	—	35	
13359					120					120							12	12
13360					150					150							15	15
13361					200					200							20	20
13883					150					150							15	15
13362	M 10 × 1	2.5P	STD	OH2	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7	3	●	—	35	
13363					120					120							12	12
13364					150					150							15	15
13366					100					100							10	10
13367					120					120							12	12
13368	M 12 × 1.75	2.5P	STD	OH3	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5	3	●	—	50	
13367					120					120							12	12
13368					150					150							15	15
13369					200					200							20	20
13884					150					150							15	15
13374	M 12 × 1.5	2.5P	STD+2	OH5	100	21	48	8.5	OH4	100	29	48	8.5	3	●	—	50	
13375					120					120							12	12
13376					150					150							15	15
13377					200					200							20	20
13885					150					150							15	15

尺寸 Size M12 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-SFT		○		○										○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

上一页

FROM 尺寸 Size M3 ~ M12

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	切削锥长 ℓ c	精度标记 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				单位:mm Unit:mm				
					全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	精度 TAP Limit	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)
13382	M 12 × 1.25	2.5P	STD	OH3	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5	3	●		51
13383					120					56							
13384					150					72							
13385					200					94							
13886					150					72							
13386	M 12 × 1		STD	OH2	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5			52	
13387					120					57							
13388					150					73							

■ 突顶尖·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. 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。

■ 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. 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 ~ M27 NEXT 下一页

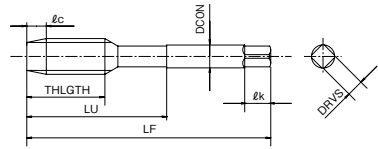
●=标准库存品 ●=Standard stock item. □=特定代理店库存品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

一般用长柄型

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

EX-LT-SFT

标准螺旋槽丝锥螺纹部悬长不足的情况下使用本系列。  
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.



上一页

FROM 尺寸 Size M12

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)							
13390	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	100	30	48	10.5	3	—	●	73							
13391					—					79									
13392					—					103									
13393					—					137									
13398					—					74									
13399	M 14 × 1.5				120	30	48	10.5	—	80									
13400					—				103										
13401					—				137										
13404					M 14 × 1				150	30	48	10.5	—	104					
13406									—				110						
13407	M 16 × 2					120	32	52	12.5				—	141					
13408						—							192						
13409						—							244						
13414					M 16 × 1.5	150				32	52	12.5	—	112					
13415						—							145						
13416	—					191													
13417	—					247													
13419	M 16 × 1					200	32	52	12.5				—	145					
13423					—	175													
13424					M 18 × 2.5	250				37	55	14	—	236					
13425						—							302						
13427						M 18 × 2							150	37	55	14	—	176	
13431	OH2						150	37	55				14				—	176	
13432							—										237		
13433					—		303												
13439		M 20 × 2.5	150	37	58		15			—	202								
13440			OH3			200				37	58	15		—	136				
13441	—					353													
13443	M 20 × 2					250		37	58				15	—	203				
13447						OH2								150	37	58	15	—	204
13448		—		280															
13449		—	357																
13455		M 22 × 2.5	150	38	63		17			—	249								
13456	OH3		200					38	63	17	—	340							
13457			—			438													
13463			M 22 × 1.5			150					38	63	17	—	252				
13464						OH2								200	38	63	17	—	342
13465		—		442															
13471	M 24 × 3	150		45	66		19	—	309										
13472		OH3						200	45	66				19				—	422
13473			—					542											
13475			M 24 × 2			250		45			66	19	—		313				
13479						OH2							150		45	66	19	—	318
13480	—			427															
13481	—	546																	
13487	M 27 × 3	200		45	71		20		—	493									
13488		OH3	250					45	71	20	—	633							
13890			M 27 × 2			250					45	71	20	—	647				
13892						OH2								250	45	71	20	—	636

下一页

尺寸 Size M30 ~ M36 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-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

上一页

FROM 尺寸 Size M14 ~ M27

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	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
13490	M 30 × 3.5	STD	OH3	2.5P	200	48	74	23	4	●		628
13489					250							823
13491					300							990
13898	M 30 × 2		OH2		250	48	74	23				830
13899	M 30 × 1.5				250	48	74	23				821
13492	M 33 × 3.5				OH3	250	51	77				25
13493		300	1163									
13496		M 36 × 4	250	57		82	28	1152				
13497					300						1398	

■ 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 P.817)
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.

■ 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. 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.

## 一般用长柄型

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

## EX-LT-SFT

标准螺旋槽丝锥螺纹部悬长不足的情况下使用本系列。  
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.

钻头  
DRILL丝锥  
TAPSPECIFICATION  
CHARTS  
形状  
尺寸表量规  
GAGE圆孔  
ROUND BGS滚压工具  
ROLLING BGS各种产品  
OTHER PRODUCTS索引  
INDEXTHREAD 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

HSSE

35°

螺纹种类: W

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	螺长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
13923	W 1/4 - 20	STD	OH2	2.5P	150	19	29	6	3	有	●	33
13924	W 5/16 - 18				150	22	37	6.1		-		36
13925	W 3/8 - 16				150	24	41	7		-		49
13927	W 1/2 - 12				150	29	48	9	-	78		
13929	W 5/8 - 11				150	32	52	12	-	131		
13930	W 3/4 - 10				150	37	58	14	-	179		
13932	W 1 - 8				OH3	150	45	68	20	4		-

■ 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。

■ 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

RYOKA.COM.CN  
咨询热线: 13102039762

RYOKA.COM.CN  
咨询热线: 13102039762



# 一般用长柄 (左螺旋)

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION(LH THREAD)

## EX-LT-SFT

标准螺旋槽丝锥螺纹部悬长不足的情况下使用本系列。  
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.

HSSE

35°

螺纹种类：M(L)

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	切削锥长 ℓc	精度标记 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				精度 TAP Limit	旧形状 Old Dimension				槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)					
					全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON		全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON									
21510	M 3 × 0.5 - L	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	●		11					
21518	M 4 × 0.7 - L				100	8.4	21	5		100	13	21	5				16					
21526	M 5 × 0.8 - L				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5				19					
21534	M 6 × 1 - L				100	12	29	6		100	19	29	6				21					
21536					150					21												
21542	M 8 × 1.25 - L				100	15	37	6.2		100	22	37	6.2				25					
21544				150	27																	
21552	M 10 × 1.5 - L			150	18	41	7	150	24	41	7	37										
21568	M 12 × 1.75 - L			150	21	48	8.5	150	29	48	8.5	50										
																						71

■ 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。
4. 新形状逐步取代旧形状。

■ 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.
4. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

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-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.

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

SPRALL FLUTED TAP  
螺旋槽丝锥

SPRALL 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  
嵌套螺纹用丝锥

NUT TAP  
螺母丝锥

MACHING CENTER TAP  
加工中心用丝锥

DRILL TAP  
钻攻一体丝锥