

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART



通孔 Through Hole

SELECTION CHART 选定表	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	中 碳 素 钢	高 碳 素 钢	合 金 钢	
									Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	
									C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	
挤压丝锥 Fluteless Taps	TiN 涂层长柄型 TiN coated-Long Shank	TIN-LT-NRT	550	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○	
	钢用 For Steels	NRT	551~553	氧化 OX	4	○	○	○	○	○			
	钢用长柄型 Long Shank-for Steel	LT-NRT	554	氧化 OX	2	○	○	○	○	○			
	NRT 型丝锥 Carbide Fluteless (Nu-Roll)	OT-NRT	555		4	○	○	○	○				
	NRT 型丝锥长柄型 Carbide Long Shank-Fluteless (Nu-Roll)	OT-LT-NRT	556		4	○	○	○	○				
	非铁合金用 For Non-Ferrous Metals	B-NRT	557~560	氮化 N	4	○	○	○					
	非铁合金用长柄型 Long Shank-for Non-Ferrous Metals	LT-B-NRT	561	氮化 N	2	○	○	○					
	铜用 For Copper	CU-NRT	562	CrN	2	○	○	○					
	铝用高速同步型 Synchro Taps for Aluminum	HS-AL-NRT	563		4	○	○	○					
	超高速同步进给 NRT 型 Ultra Synchro Taps for Aluminum	US-AL-NRT	564	V	2	○	○	○					
	钢用 For Steels	HRT	566	氧化 OX	4	○	○	○	○	○			
	非铁合金用 For Non-Ferrous Metals	B-HRT	567~568		4	○	○	○					
	直槽丝锥 Straight Fluted Taps	一般用 General Application	HT	687~719		5	○	○			○		
					9	○	○			○			
一般用(4槽) General Application (4F)		HT-4F	720		5	○	○						
一般用(3槽) General Application (3F)		HT-3F	721		5	○	○						
中径加大型 Oversize		EX-OST	722		5	○	○			○			
一般用长柄型 Long Shank-General Application		EX-LT	723~727		5	○	○			○			
中径加大长柄型 Long Shank-Oversize		EX-LT-OST	728		5	○	○			○			
一般用氧化处理 General Application (with OX)		H-HT	729	氧化 OX	5	○	○		○	○			
一般用氧化处理长柄型 Long Shank-General Application (with OX)		EX-H-LT	730	氧化 OX	5	○	○		○	○			
深孔用(细柄型) For Deep Holes (Slim Shank)		EX-SST	731		5	○	○			○			
V 涂层长柄型 V coated-Long Shank		V-LT	732	V	5	○	○		○	○	○	○	
TiN 涂层 TiN coated		TIN-HT	733	TiN	5	○	○		○	○	○	○	
TiN 涂层长柄型 TiN coated-Long Shank		TIN-LT	734	TiN	5	○	○		○	○	○	○	
难加工材料用 For Difficult to Machine Materials		CPM-HT	735		5	○	○				○		
难加工材料用长柄型 Long Shank-for Difficult to Machine Materials		CPM-LT	736		5	○	○				○		
带内冷油孔 With Internal Coolant Supply		OIL-HT	737	氧化 OX	5	○	○	○	○	○	○	○	
不锈钢用 For Stainless Steels		EX-SUS-HT	738	氧化 OX	5	○	○						
铸铁用 For Cast Iron		EX-FC-HT	739	氮化 N	3	○	○	○					
铸铁用长柄型 Long Shank-for Cast Iron		EX-FC-LT	740	氮化 N	3	○	○	○					
直槽丝锥 Straight Fluted		OTT	741		3	○	○	○					
直槽丝锥长柄型 Long Shank-Straight Fluted	LT-OTT	742		3	○	○	○						
铝用 For Aluminium	AL-HT	743		3	○	○	○						
树脂用 For Plastic / Resin	EX-PLA-HT	743	氮化 N	3	○	○	○						
铸件用 For Die Castings	EX-DC-HT	744	氮化 N	3	○	○	○						
硬质合金铸件用 Straight Fluted-for Die Castings	OT-DC-HT	747		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.

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	
中径加大型 Oversize	EX-OST	722		1.5	○	○		○		○		
一般用长柄型 Long Shank-General Application	EX-LT	723~727		1.5	○	○		○		○		
中径加大长柄型 Long Shank-Oversize	EX-LT-OST	728		1.5	○	○		○		○		
一般用氧化处理 General Application (with OX)	H-HT	729	氧化 OX	1.5	○	○	○			○		
一般用氧化处理长柄型 Long Shank-General Application (with OX)	EX-H-LT	730	氧化 OX	1.5	○	○	○			○		
深孔用(细柄型) For Deep Holes (Slim Shank)	EX-SST	731		1.5	○	○		○		○		
V涂层长柄型 V coated-Long Shank	V-LT	732	V	1.5	○	○	○	○	○	○		
TiN涂层 TiN coated	TIN-HT	733	TiN	1.5	○	○	○	○	○	○		
TiN涂层长柄型 TiN coated-Long Shank	TIN-LT	734	TiN	1.5	○	○	○	○	○	○		
难加工材料用 For Difficult to Machine Materials	CPM-HT	735		2	○	○				○		
难加工材料用长柄型 Long Shank-for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	736		2	○	○				○		
带内冷油孔 With Internal Coolant Supply	OIL-HT	737	氧化 OX	1.5	○	○	○	○	○	○		
不锈钢用 For Stainless Steels	EX-SUS-HT	738	氧化 OX	1.5	○	○						
铸铁用 For Cast Iron	EX-FC-HT	739	氮化 N	1.5	○	○	○					
				3	○	○	○					
铸铁用长柄型 Long Shank-for Cast Iron	EX-FC-LT	740	氮化 N	1.5	○	○	○					
				3	○	○	○					
直槽丝锥 Carbide Straight Fluted	OTT	741		1.5	○	○	○					
直槽丝锥长柄型 Carbide Long Shank-Straight Fluted	LT-OTT	742		1.5	○	○	○					
铝用 For Aluminium	AL-HT	743		1.5	○	○						
树脂用 For Plastic / Resin	EX-PLA-HT	743	氮化 N	3	○	○	○					
铸件用 For Die Castings	EX-DC-HT	744	氮化 N	1.5	○	○	○					
				3	○	○	○					
硬质合金铸件用 Carbide Straight Fluted-for Die Castings	OT-DC-HT	747		1.5	○	○	○					
A-TAP 硬质合金 A-TAP Carbide	A-CHT	745~746	FX	1.5	○	○	○					
铸件用零角 V coated for Die Castings	VP-DC-HT	748	V	1.5	○	○	○					
铸件用零角带内冷 V Coated-for Die Castings-With Internal Coolant Supply	VO-DC-HT	748	V	1.5	○	○	○					
高硬度钢用 For High Strength Steels	EX-SH-HT	749		2.5	○	○		○	○	○		
高硬度钢用 For Hardened Steels (42-52 HRC)	V-XPM-HT	750	V	2.5	○	○						
高硬度钢用 Carbide Straight Fluted-for Hardened Steels (50HRC~)	VX-OT	752	V	3	○	○						
高硬度钢(~55HRC)用 Carbide Straight Fluted-for Hardened Steels (55HRC~)	WH55-OT	751	WXS	2.5	○	○						
螺纹修补用 Spatter Remove Hand Tap	SR-HT	812		5	○	○	○	○	○	○		
PLANET CUTTER 行星铣刀	One Revolution 螺纹铣刀 One Pass Thread Mill	AT-1	EgiAs		○*2			○	○	○		
	小径螺纹铣刀 Carbide Small Diameter PLANET CUTTER	WH-VM-PNC	498	WXS		○		○	○	○		
	钢用NC螺纹铣刀 Carbide PLANET CUTTER for Steels	WX-ST-PNC	499~500	WX		○		○	○	○		
	内冷油孔钢用螺纹铣刀 Carbide PLANET CUTTER for Steels with Internal Coolant Supply	WXO-ST-PNC	501	WX		○		○	○	○		

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。
- 经常检查加工的内螺纹的精度。

- 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.
- Always check the required thread limit for the internal thread.

G-LIST No. | TH1000

铝合金用

FOR ALUMINUM

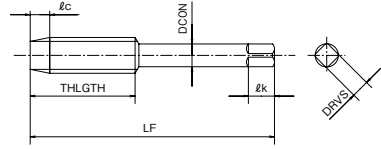
AL-HT



HSS

适用于铝合金、及其他轻金属延压材料。

Suitable for tapping aluminum and other light alloy rolled materials.



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 ϕc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	柄径 DCON	槽数 NOF	突尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)	
24714	M 3 × 0.5	STD	OH2	3P	46	18	4	3	有	●	5	
24715				1.5P					有			5
24724				3P					有			8
24725	M 4 × 0.7	STD	OH2	1.5P	52	20	5	3	有	●	7	
24730				3P					有			10
24731	M 5 × 0.8	STD	OH2	1.5P	60	22	5.5	3	有	●	10	
24736				3P					有			12
24737	M 6 × 1	STD	OH2	1.5P	62	24	6	3	有	●	12	
24744				3P					有			17
24745	M 8 × 1.25	STD	OH2	1.5P	70	30	6.2	3	有	●	16	
				3P					有			16

■ 突顶尖长·柄部四方面尺寸 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	切削长 ϕc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	柄径 DCON	槽数 NOF	突尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)	
24752	M10 × 1.5	STD	OH2	3P	75	32	7	3	有	●	24	
24753				1.5P					有			24
24754				3P					有			25
24755	M10 × 1.25	STD	OH2	1.5P	75	32	7	3	有	●	24	
24762				3P					有			39
24763	M12 × 1.75	STD	OH2	1.5P	82	38	8.5	4	有	●	40	
24764				3P					有			39
24765	M12 × 1.5	STD	OH2	1.5P	82	38	8.5	4	有	●	39	
24766				3P					有			38
24767	M12 × 1.25	STD	OH2	1.5P	80	38	8.5	4	有	●	38	
				3P					有			38

■ 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.

G-LIST No. | TH1118

树脂用

FOR PLASTIC/RESIN

EX-PLA-HT

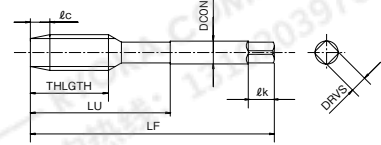


HSS-Co

N

主要用于热硬化树脂的加工。

Suitable for tapping heat-hardened resins such as phenol (bakelite), epoxy, urea and melamin.



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 ϕc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
24410	M 2 × 0.4	STD	OH3	3P	40	12	—	3	3	有	●	3
24414										2.3 × 0.4		
24416	M 2.5 × 0.45	STD	OH4	3P	44	14	—	3	3	有	●	4
24418										2.6 × 0.45		
24421	M 3 × 0.5	STD	OH4	3P	46	11	19	4	4	有	●	4
24423										3.5 × 0.6		

■ 突顶尖长·柄部四方面尺寸 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	切削长 ϕc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
24426	M 4 × 0.7	STD	OH4	3P	52	13	21	5	4	有	●	7
24429										5 × 0.8		
24431	M 6 × 1	STD	OH4	3P	62	19	29	6	4	有	●	12
24433										8 × 1.25		
24437	M10 × 1.5	STD	OH5	3P	75	24	41	7	5	有	●	27
24442										12 × 1.75		

■ 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	热可塑 性塑料 Thermo Plastic		
	商品记号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	CO.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						
AL-HT																												
EX-PLA-HT																												

●=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.