

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART



盲孔 Blind 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 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	
螺旋槽丝锥 Spiral Fluted Taps	高速同步型 Synchro Tap	HS-SFT	639	TiN	3	○	○		○	○	○	○	
	高速同步丝锥 JIS 柄型 Synchro Tap · JIS Shank	J-HS-SFT	639	TiN	3	○	○		○	○	○	○	
	高速同步型(长柄型) Synchro Tap · JIS Shank	HS-LT-SFT	640	TiN	3	○	○		○	○	○	○	
	铝用高速同步型 Synchro Tap · for Aluminum	HS-AL-SFT	641		3	○	○		○	○	○	○	
	Ultra 同步螺旋槽型 Ultra Synchro Tap	US-AL-SFT	641	Vor氮化 V or N	3	○	○		○	○	○	○	
	钢用带冷油孔同步丝锥 Synchro Tap for Steel(oil hole)	VPO-US-SFT	642	V	3	○	○		○	○	○	○	
	照相机三角架安装螺纹用 Screw Threads for Tripod Connections for Camera	TRP-SFT	813		1.5	○	○	○		○	○	○	
挤压丝锥 Fluteless Taps	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	2	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 涂层长柄型 VP Nu-Roll · Long Shank	VP-LT-NRT	536 ~ 537	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 挤压丝锥短切削锥长柄型 VP Nu-Roll · Short Chamfer	VP-SC-NRT	538	V	1	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 挤压丝锥短切削锥型 VP Nu-Roll · Short Chamfer · Long Shank	VP-LT-SC-NRT	539	V	1	○	○	○	○	○	○	○	
	IT 挤压丝锥 IT Nu-Roll	IT-NRT	540	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	UM 挤压丝锥 UM Nu-Roll	UM-NRT	541	CrN	2	○	○	○	○	○	○	○	
	VP 挤压丝锥(短螺纹型) VP Nu-Roll · Short Thread Type	VP-NRTS	542	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	V 涂层 V coated	V-NRT	543	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	V 涂层长柄型 V coated · Long Shank	V-LT-NRT	544	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	带小径精加工刃 With Cutting Edge on Minor Dia. (EG-NRT)	V-EG-NRT	546	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	TiN 涂层 TiN coated	TIN-NRT	547 ~ 549	TiN	2	○	○	○	○	○	○	○	
	TiN 涂层长柄型 TiN coated · Long Shank	TIN-LT-NRT	550	TiN	2	○	○	○	○	○	○	○	
	钢用 For Steels	NRT	551 ~ 553	氧化 OX	2	○	○	○	○	○	○	○	
	钢用长柄型 Long Shank · for Steele	LT-NRT	554	氧化 OX	2	○	○	○	○	○	○	○	
	NRT 型丝锥 Carbide Fluteless (Nu-Roll)	OT-NRT	555		2	○	○	○	○	○	○	○	
	NRT 型长柄型 Carbide Long Shank · Fluteless (Nu-Roll)	OT-LT-NRT	556		2	○	○	○	○	○	○	○	
	镶刀 NRT 丝锥 Carbide Brazed Type	OT-IN-NRT	556		2	○	○	○	○	○	○	○	
	非铁合金用 For Non-Ferrous Metals	B-NRT	557 ~ 560	氮化 N	2	○	○	○	○	○	○	○	
	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		2	○	○	○	○	○	○	○	
	超高速同步进给 NRT 型 Ultra Synchro Taps · for Aluminum	US-AL-NRT	564	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	V 涂层深孔用 V Coated · Deep Holes	V-LT-DH-NRT	565	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	钢用 For Steels	HRT	566	氧化 OX	2	○	○	○	○	○	○	○	
	非铁合金用 For Non-Ferrous Metals	B-HRT	567 ~ 568		2	○	○	○	○	○	○	○	
	直槽丝锥 Straight Fluted Taps	一般用 General Application	HT	687 ~ 719		1.5	○	○			○		
		一般用(4槽) General Application (4F)	HT-4F	720		1.5	○	○					
		一般用(3槽) General Application (3F)	HT-3F	721		1.5	○	○					

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。
- 经常检查加工的内螺纹的精度。

高速同步型丝锥

SYNCHRO TAPS

HS-SFT



HSSE
TiN
45°
SHANK h7

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	螺纹长度 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
20810	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	—	—	—	5
20814	M 4 × 0.7				52	5.6	21	6	—	—	—	9
20818	M 5 × 0.8				60	6.4	24	6	3	—	●	11
20822	M 6 × 1				62	8	29	6	—	—	—	12
20828	M 8 × 1.25	STD	OH4	—	70	10	37	8	—	—	—	22
20834	M10 × 1.5				75	12	41	8	—	—	—	28

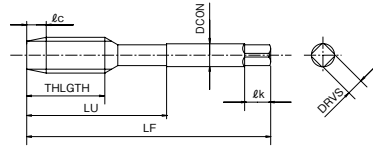
■ 突顶尖长·柄部四方部尺寸ℓk, DRVS请参考P.963。

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. 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。

※ 高速同步丝锥是用于具有完全同步进给功能的设备的专用工具。

同步进给设备专用的高速,高精度盲孔攻丝用丝锥。
另有长柄系列和JIS柄系列。

Suitable for high speed / high precision, blind hole tapping. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).



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	螺纹长度 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
20836	M10 × 1.25	STD	OH4	3P	75	12	41	8	—	—	—	28
20839	M12 × 1.75				82	14	48	10	—	—	—	46
20842	M12 × 1.5				82	14	48	10	3	—	●	46
20845	M12 × 1.25				82	14	48	10	—	—	—	48
20849	M14 × 2	STD	OH5	—	88	16	48	12	—	—	74	
20851	M14 × 1.5	STD	OH4	—	88	16	48	12	—	—	—	74

■ 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.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

高速同步型丝锥 JIS柄型

SYNCHRO TAPS (JIS SHANK)

J-HS-SFT

HSSE
TiN
45°
SHANK h7

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	螺纹长度 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
8305610	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	—	—	—	4
8305614	M 4 × 0.7				52	5.6	21	5	—	—	—	7
8305618	M 5 × 0.8				60	6.4	24	5.5	3	—	●	10
8305622	M 6 × 1				62	8	29	6	—	—	—	11
8305628	M 8 × 1.25	STD	OH4	—	70	10	37	6.2	—	—	—	16
8305634	M10 × 1.5				75	12	41	7	—	—	—	24

■ 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. 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。

※ 高速同步丝锥是用于具有完全同步进给功能的设备的专用工具。

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	螺纹长度 THLGTH	颈长 LU	柄径 DCON	槽数 NOF	突顶尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
8305636	M10 × 1.25	STD	OH4	3P	75	12	41	7	—	—	—	24
8305639	M12 × 1.75				82	14	48	8.5	—	—	—	38
8305642	M12 × 1.5				82	14	48	8.5	3	—	●	39
8305645	M12 × 1.25				82	14	48	8.5	—	—	—	40
8305649	M14 × 2	STD	OH5	—	88	16	48	10.5	—	—	63	
8305651	M14 × 1.5	STD	OH4	—	88	16	48	10.5	—	—	—	64

■ 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.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

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				
HS-SFT	○	○	○	○										○					○	○	○					○
J-HS-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.