

# 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	Low Carbon Steel Mild Steel	低碳素钢 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	
Taper Pipe Thread Taps	铸铁用 For Cast Iron	EX-FC-TPT	769	氮化 N	2.5	○	○						
	硬质合金锥管螺纹丝锥 Carbide For Taper Pipe Threads	OT-TPT	770		2.5	○	○						
	硬质合金锥管螺纹丝锥短螺纹 Carbide For Taper Pipe Threads (Short Thread)	OT-S-TPT	770		2.5	○	○						
	硬质合金锥管螺纹丝锥长柄型 Carbide Long Shank-for Taper Pipe Threads	OT-LT-TPT	771		2.5	○	○						
	不锈钢用 For Stainless Steels	EX-SUS-TPT	772	氧化 OX	2.5	○	○						
	不锈钢用短螺纹 For Stainless Steels (Short Thread)	EX-SUS-S-TPT	772	氧化 OX	2.5	○	○						
	不锈钢用长柄型 Long Shank-for Stainless Steels	LT-SUS-TPT	773	氧化 OX	2.5	○	○						
	不锈钢用短螺纹长柄型 Long Shank-for Stainless Steels (Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	773	氧化 OX	2.5	○	○						
	跳牙型 With Interrupted Threads	EX-IRT	775、796	氧化 OX	2.5	○	○	○					
	跳牙型短螺纹 With Interrupted Threads (Short Thread)	EX-S-IRT	775	氧化 OX	2.5	○	○	○					
	跳牙型长柄型 Long Shank-with Interrupted Threads	EX-LT-IRT	776	氧化 OX	2.5	○	○	○					
	跳牙型短螺纹长柄型 Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	EX-LT-S-IRT	776	氧化 OX	2.5	○	○	○					
	TiN 涂层跳牙行 TiN coated with Interrupted Threads	TIN-IRT	777、796	TiN	2.5	○	○	○	○				
	TiN 涂层短螺纹 TiN coated with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-S-IRT	777	TiN	2.5	○	○	○	○				
TiN 涂层长柄 TiN coated-Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-LT-S-IRT	777	TiN	2.5	○	○	○	○					
跳牙型 With Interrupted Threads	IRT	796	氧化 OX	2.5	○	○	○						
Parallel Pipe Thread Taps	A-TAP 平行管螺纹 A-TAP Parallel Pipe Threads	A-SPT	778、782、797	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
	一般用 General Application	SPT	778~780、783~794、798		1.5	○	○	○	○	○	○	○	○
	一般用长柄型 Long Shank-General Application	LT-SPT	780、785		4	○	○	○	○	○	○	○	○
	不锈钢用 For Stainless Steels	EX-SUS-SPT	781、787	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○
	中径加大型 Over Size	EX-SPT	784		4	○	○	○	○	○	○	○	○
	一般用氧化处理 General Application (with OX)	H-SPT	785	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○
	TiN 涂层 TiN coated	TIN-SPT	786	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○	○
	难加工材料用 For Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	786		3	○	○	○	○	○	○	○	○
	带内冷油孔 With Internal Coolant Supply	OIL-SPT	788	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○
	NRT 型 Fluteless (Nu-Roll)	NRT-SPT	788	氧化 OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
	硬质合金平行管螺纹丝锥 Carbide For Parallel Pipe Threads	OT-SPT	789		3	○	○	○	○	○	○	○	○
	硬质合金平行管螺纹丝锥长柄型 Carbide Long Shank-for Parallel Pipe Threads	OT-LT-SPT	789		3	○	○	○	○	○	○	○	○
	刃倾角型 Spiral Pointed	EX-POT-SPT	790		4	○	○	○	○	○	○	○	○
	Insert Screw Thread Taps	刃倾角型 Spiral Pointed	EX-HL-POT	802		5	○	○	○	○	○	○	○
刃倾角长柄型 Long Shank-Spiral Fluted		HL-LT-POT	802		5	○	○	○	○	○	○	○	○
直槽型 Straight Fluted		HL-HT	803~805		5.9	○	○	○	○	○	○	○	○
直槽型长柄型 Long Shank-Straight Fluted		HL-LT	806		5	○	○	○	○	○	○	○	○
非铁用 NRT 型 Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals		HL-B-NRT	807	氮化 N	2	○	○	○	○	○	○	○	○
非铁用 NRT 型长柄型 Long Shank-Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals		HL-LT-B-NRT	807	氮化 N	2	○	○	○	○	○	○	○	○
Others	加工中心用长柄型 Machining Center Taps (Long Shank)	EX-MCT	810	氧化 OX	3	○	○	○	○	○	○	○	○
	加工中心用短刀型 Machining Center Taps (Normal Length)	EX-S-MCT	810	氧化 OX	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。



# 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	合金钢 SCM
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~		
<b>锥管螺纹丝锥</b> Spiral Fluted-for Stainless Steels	SUS-SFT-TPT	774	氧化OX	2.5	○	○						
不锈钢用螺旋槽短螺攻型 Spiral Fluted-for Stainless Steels (Short Thread)	SUS-SFT-S-TPT	774	氧化OX	2.5	○	○						
带内冷油孔跳牙型 With Interrupted Threads	EX-IRT	775, 796	氧化OX	2.5	○	○	○					
跳牙型短螺攻 With Interrupted Threads (Short Thread)	EX-S-IRT	775	氧化OX	2.5	○	○	○					
跳牙型长柄型 Long Shank-with Interrupted Threads	EX-LT-IRT	776	氧化OX	2.5	○	○	○					
跳牙型短螺攻长柄型 Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	EX-LT-S-IRT	776	氧化OX	2.5	○	○	○					
TiN涂层跳牙型 TiN coated with Interrupted Threads	TIN-IRT	777, 796	TiN	2.5	○	○	○	○				
TiN短螺攻跳牙型 TiN coated with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-S-IRT	777	TiN	2.5	○	○	○	○				
TiN长柄型 TiN coated-Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-LT-S-IRT	777	TiN	2.5	○	○	○	○				
<b>平行管螺纹丝锥</b> A-TAP A-TAP	A-SPT	778, 782, 797	V	2.5 1.5	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
一般用 General Application	SPT	779~780, 783~784, 798		4	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用长柄型 Long Shank-General Application	LT-SPT	780, 785		4	○	○	○	○	○	○	○	○
螺旋槽型 Spiral Fluted	SFT-SPT	781, 790		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
不锈钢用 For Stainless Steels	EX-SUS-SPT	781, 787	氧化OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○
中径加大型 Over Size	EX-SPT	784		4	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用氧化处理 General Application (with OX)	H-SPT	785	氧化OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○
TiN涂层 TiN coated	TIN-SPT	786	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○	○
难加工材料用 For Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	786		3	○	○	○	○	○	○	○	○
不锈钢用螺旋槽型 Spiral Fluted-for Stainless Steels	SUS-SFT-SPT	787	氧化OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
带内冷油孔 With Internal Coolant Supply	OIL-SPT	788	氧化OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○
NRT型 Fluteless (Nu-Roll)	NRT-SPT	788	氧化OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
平行管螺纹丝锥 Carbide For Parallel Pipe Threads	OT-SPT	789		3	○	○	○	○	○	○	○	○
平行管螺纹丝锥长柄型 Carbide Long Shank-for Parallel Pipe Threads	OT-LT-SPT	789		3	○	○	○	○	○	○	○	○
螺旋槽丝锥长柄型 Long Shank-Spiral	LT-SFT-SPT	790		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>嵌套螺纹用丝锥</b> A-TAP A-TAP	A-SFT HL	799	V	2.5 1.5	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
A-TAP长柄型 Long Shank-A-TAP	A-LT-SFT HL	800	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
螺旋槽型 Spiral Fluted	EX-HL-SFT	801		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
螺旋槽型长柄 Long Shank-Spiral Fluted	HL-LT-SFT	801		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○
直槽型 Straight Fluted	HL-HT	803~805		1.5	○	○	○	○	○	○	○	○
直槽长柄型 Long Shank-Straight Fluted	HL-LT	806		1.5	○	○	○	○	○	○	○	○
非铁用NRT型 Fluteless (Nu-Roll) for Non-Ferrous Metals	HL-B-NRT	807	氮化N	2	○	○	○	○	○	○	○	○
非铁用NRT型长柄 Long Shank-Fluteless (Nu-Roll) for Non-Ferrous Metals	HL-LT-B-NRT	807	氮化N	2	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>其他</b> 加工中心长柄型 Machining Center Taps (Long Shank)	EX-MCT	810	氧化OX	3	○	○	○	○	○	○	○	○
加工中心短刀型 Machining Center Taps (Normal Length)	EX-S-MCT	810	氧化OX	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.

钻头  
DRILL

丝锥  
TAP

SELECTION  
CHART  
选定表

量规  
GAGES

钻头  
ROUND DRILLS

滚齿工具  
ROLLING DRILLS

钻头  
OTHER DRILLS

钻头  
HOLE

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)

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  
钻头一体丝锥



G-LIST No. | TH1146

一般用(左螺纹)

GENERAL APPLICATION (LH)

SPT

HSS

螺纹种类: PS(Rp)

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
23881	1/8 - 28			55	19	8			23
23882	1/4 - 19	JIS2	4P	62	28	11	4	●	48
23883	3/8 - 19			65	28	14			69

■ 突顶尖长·柄部四方部尺寸ℓk, DRVS 请参考 P.963.

1. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
2. 切削油剂请参考 P.958

用于加工锥管螺纹的平行内螺纹以及平行管螺纹的内螺纹。

PS : 密封用

Used for tapping parallel pipe internal threads.

PS : Parallel pipe threads (for pressure-tight joints)

单位:mm Unit:mm

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
23884	1/2 - 14			80	35	18			135
23886	3/4 - 14	JIS2	4P	85	35	23	4	●	235
23888	1 - 11			95	45	26			355

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

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

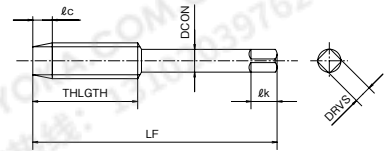
G-LIST No. | TH1012

一般用长柄型

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

LT-SPT

HSS



螺纹种类: PS(Rp)

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削锥长 ℓc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
13809	1/8 - 28			120	19	8			51
13810				150					62
13814	1/4 - 19	JIS2	4P	120	28	11	4	●	89
13815				150					115
13819	3/8 - 19			120	28	14			140

■ 突顶尖长·柄部四方部尺寸ℓk, DRVS 请参考 P.963.

1. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
2. 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 TAP Limit	切削锥长 ℓc	全长 LF	螺纹长 THLGTH	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
13820	3/8 - 19			150	28	14			180
13825	1/2 - 14	JIS2	4P	150	35	18	4	●	281
13835	3/4 - 14			150	35	23			460
13845	1 - 11			150	45	26			598

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

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

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	FCI	FCI	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
SPT		○										○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
LT-SPT		○										○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

●=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

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

SPRICAL FLUTED TAP  
螺旋槽丝锥

SPRICAL 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 (ANSI)  
平行管螺纹用丝锥 (英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)  
锥管螺纹用丝锥 (英式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)  
平行管螺纹用丝锥 (英式)

INSERT SCREW  
螺纹套丝锥

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. | TH1012

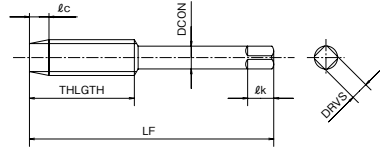
一般用长柄型

LONG SHANK · GENERAL APPLICATION

LT-SPT



HSS



螺纹种类: PF(G)

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削进长 $\ell c$	全长 LF	螺纹长 THLGTH	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
13509	1/8 - 28	JIS2	4P	120	19	8	4	●	51
13510				150					62
13514	1/4 - 19	JIS2	4P	120	28	11	4	●	88
13515				150					116
13519	3/8 - 19	JIS2	4P	120	28	14	4	●	139

- 突顶尖长 · 柄部四方面尺寸  $\ell k$ , DRVS 请参考 P.963.  
 1. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。  
 2. 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 TAP Limit	切削进长 $\ell c$	全长 LF	螺纹长 THLGTH	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
13520	3/8 - 19	JIS2	4P	150	28	14	4	●	183
13525	1/2 - 14			150	35	18			281
13535	3/4 - 14	JIS2	4P	150	35	23	4	●	459
13545	1 - 11			150	45	26			597

- Please see p.963 for length of external center and shank square length  $\ell k$  and width DRVS.  
 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.  
 2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.958.

G-LIST No. | TH1110

一般用氧化处理

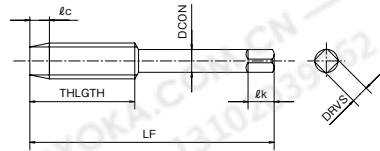
GENERAL APPLICATION (WITH OX)

H-SPT



HSS

H



螺纹种类: PF(G)

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削进长 $\ell c$	全长 LF	螺纹长 THLGTH	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
8307741	1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	●	23
8307761									1.5P
8307742	1/4 - 19	JIS2	4P	62	28	11	4	●	48
8307762									1.5P
8307743	3/8 - 19	JIS2	4P	65	28	14	4	●	69
8307763									1.5P
8307744	1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	●	136
8307764									1.5P

- 突顶尖长 · 柄部四方面尺寸  $\ell k$ , DRVS 请参考 P.963.  
 1. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。  
 2. 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 TAP Limit	切削进长 $\ell c$	全长 LF	螺纹长 THLGTH	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
8307746	5/8 - 14	JIS2	4P	82	35	19	4	●	164
8307766									1.5P
8307748	3/4 - 14	JIS2	4P	85	35	23	4	●	234
8307768									1.5P
8307750	7/8 - 14	JIS2	4P	90	40	24	4	●	295
8307770									1.5P
8307752	1 - 11	JIS2	4P	95	45	26	4	●	358
8307772									1.5P

- Please see p.963 for length of external center and shank square length  $\ell k$  and width DRVS.  
 1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.  
 2. 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	热硬性塑料 Thermo Setting Plastic	热塑性塑料 Thermo Plastic
	C	C0.25%~0.45%	C0.45%~	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																										
LT-SPT	○	○	○	○																						
H-SPT	○	○	○	○																						

●=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.