

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART



通孔 Through Hole

钻头 DRILL	丝锥 TAP	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	
常规 DRILL	丝锥 TAP	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	○	○	○					
		挤压丝锥 Fluteless Taps	丝锥 TAP	一般用 General Application	HT	687~719		5	○	○		○		
				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	
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	○	○	○					
铸件用零前角 V coated for Die Castings	VP-DC-HT	748	V	1.5	○	○	○					
铸件用零前角带内冷 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.

钻头
DRILL

丝锥
TAP

SPECIFICATION CHARTS
形状尺寸表

量规
GAGES

板牙
ROUND DIE

滚压工具
ROLLING DIE

其他产品
OTHER PRODUCTS

钻头
DRILL

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
钻攻一体丝锥

G-LIST No. | TH1022

带内冷油孔

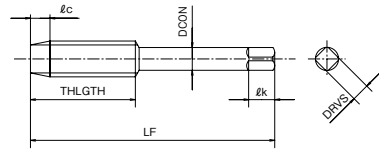
WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

OIL-HT



适用于卧式深孔加工，由于切削油通过油孔对刃尖起作用，能高速加工出高精度的螺纹。

Effective for horizontal deep hole tapping. Because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting edges, high speed/high precision tapping is possible.



螺纹种类：M

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	切削速度 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)
10110	M 6 x 1	STD	OH2	5P	80	19	-	6	3	-	-	16
10111				1.5P	16							
10112				5P	22							
10113				1.5P	22							
10122	M 8 x 1.25	STD	OH2	5P	80	22	-	6.2	-	-	-	18
10123				1.5P	18							
10124				5P	23							
10125	1.5P	24										
10138	M10 x 1.5	STD	OH2	5P	80	24	-	7	-	-	-	26
10139				1.5P	26							
10140				5P	32							
10141	1.5P	32										
10152	M10 x 1.25	STD	OH2	5P	120	24	-	7	-	-	-	40
10153				1.5P	39							
10168	M12 x 1.75	STD	OH2	5P	100	100	-	-	-	-	-	47
10169				1.5P	48							
10170				5P	53							
10171	1.5P	52										
10172	5P	68										
10173	1.5P	67										
10178	M12 x 1.5	STD	OH2	5P	120	29	-	8.5	4	-	-	53
10179				1.5P	53							
10186	M12 x 1.25	STD	OH2	5P	120	29	-	8.5	-	-	-	54
10187				1.5P	52							
10200	M14 x 2	STD	OH2	5P	100	30	-	10.5	-	-	-	69
10201				1.5P	71							
10202				5P	75							
10203				1.5P	77							
10204	5P	89										
10205	1.5P	97										
10220	M16 x 2	STD	OH2	5P	100	120	32	45	12.5	-	-	93
10221				1.5P	93							
10222				5P	105							
10223				1.5P	105							
10224	5P	136										
10225	1.5P	136										
10240	M18 x 2.5	STD	OH3	5P	100	37	49	14	-	-	-	106

- 突顶尖长·柄部四方部尺寸 ϕk , DRVS 请参考 P.963.
- 精度栏 是适合加工2级内螺纹的丝锥的推荐精度。(参照 P817)
 - 每槽各有一个油孔。
 - 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度。
 - 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	切削速度 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)
10241	M18 x 2.5	STD	OH3	1.5P	100	150	37	49	14	-	-	106
10244				5P	156							
10245				1.5P	157							
10258				5P	155							
10259	1.5P	153										
10260	M20 x 2.5	STD	OH3	5P	150	150	37	50	15	-	-	200
10261				1.5P	197							
10262				5P	249							
10263	1.5P	263										
10268	M20 x 1.5	STD	OH3	5P	150	150	37	50	15	-	-	201
10269				1.5P	199							
10270	5P	268										
10271	1.5P	263										
10274	5P	186										
10275	1.5P	187										
10276	M22 x 2.5	STD	OH3	5P	150	150	38	51	17	-	-	240
10277				1.5P	241							
10278				5P	315							
10279	1.5P	326										
10290	M24 x 3	STD	OH3	5P	120	150	45	59	19	-	-	231
10291				1.5P	231							
10292	5P	295										
10293	1.5P	296										
10294	5P	402										
10295	1.5P	403										
10300	M24 x 1.5	STD	OH3	5P	150	200	45	59	19	-	-	304
10301				1.5P	305							
10302				5P	397							
10303	1.5P	399										
10306	M27 x 3	STD	OH3	5P	150	250	45	63	20	-	-	349
10307				1.5P	344							
10310	5P	605										
10311	1.5P	605										
10318	5P	437										
10319	1.5P	443										
10322	M30 x 3.5	STD	OH3	5P	150	250	48	67	23	-	-	769
10323				1.5P	780							

- Please see p.963 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.817)
 - Each flute has its own oil hole.
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - 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	青铜 Bronze	变形铝 Aluminum Rolled	铝合金 Aluminum Alloy Casting	镁合金 Magnesium Alloy Casting	锌合金 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		
OIL-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.