

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART

钻头
DRILL

丝锥
TAP

SELECTION CHART
选定表

量规
GAGES

钻头
ROUND DRILLS

滚压工具
ROLLING DRILLS

切削用品
OTHER PRODUCTS

钻头
ROSETTE

THREAD MILL
螺纹铣刀

FLUTELESS TAP
挤压丝锥

SPIRAL FLUTED TAP
螺旋槽丝锥

PARALLEL PIPE THREADS (LHK)
平行管螺纹用丝锥 (美式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
锥管螺纹用丝锥 (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



通孔 Through 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	
								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-POT	643~647	V	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-POT	648~650	V	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用 General Application	EX-POT	651~656		5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用长柄型 Long Shank-General Application	EX-LT-POT	657~660		5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用氧化处理 General Application (with OX)	EX-H-POT	661	氧化 OX	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用氧化处理长柄型 Long Shank-General Application (with OX)	EX-LT-H-POT	662	氧化 OX	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
V涂层 V coated	V-POT	663	V	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
V涂层长柄型 V coated-Long Shank	V-LT-POT	664	V	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TiN涂层 TiN coated	TIN-POT	665	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TiN涂层长柄型 TiN coated-Long Shank	TIN-LT-POT	666	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
难加工材料用 For Difficult to Machine Materials	CPM-POT	667		5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
难加工材料用长柄型 Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-POT	668		5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
不锈钢 For Stainless Steels	EX-SUS-POT	669~671	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
不锈钢用长柄型 Long Shank for Stainless Steels	EX-LT-SUS-POT	672	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
深孔用 For Deep Holes	EX-DH-POT	673~674	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
深孔用长柄型 Long Shank for Deep Holes	EX-LT-DH-POT	675	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
内冷油孔型 With Internal Coolant Supply	OIL-POT	676	氧化 OX	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
薄板用 For Sheet Steels	EX-SS-POT	677	氧化 OX	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
铜用 For Copper	CU-POT	678	CrN	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
钛合金用 For Titanium Alloys	V-TI-POT	679	V	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
镍基超耐热合金用HR涂层 HR coated for Nickel Alloys	WHR-NI-POT	680	HR	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
镍基超耐热合金用 For Nickel Alloys	NI-POT	681		5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
高速同步型 LH Synchro Tap	HS-RFT	682	TiN	6	○	○	○	○	○	○	○	○	○
高速同步丝锥JIS柄型 Synchro Tap·JIS Shank	J-HS-RFT	682	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
高速同步长柄型 Synchro Tap·Long Shank	HS-LT-RFT	683	TiN	6	○	○	○	○	○	○	○	○	○
钢用带内冷油孔高速同步丝锥 Synchro Tap for Steel (oil hole)	VPO-US-POT	684	V	5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
铝用高速同步型 LH Synchro Tap for Aluminum	HS-AL-RFT	685		6	○	○	○	○	○	○	○	○	○
高速超同步右刃左螺旋型 LH Ultra Synchro Tap	US-AL-RFT	686	Vor氮化 V or N	6	○	○	○	○	○	○	○	○	○
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	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
VP涂层长柄型 VP Nu-Roll·Long Shank	VP-LT-NRT	536~537	V	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
V涂层 V coated	V-NRT	543	V	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
V涂层长柄型 V coated-Long Shank	V-LT-NRT	544	V	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
薄板用 For Sheet Steels	V-SS-NRT	545	V	8	○	○	○	○	○	○	○	○	○
带小径精加工刃 With Cutting Edge on Minor Dia. (EG-NRT)	V-EG-NRT	546	V	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TiN涂层 TiN coated	TIN-NRT	547~549	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○	○	○

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

1. 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。
2. 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。
3. 经常检查加工的内螺纹的精度。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.
3. Always check the required thread limit for the internal thread.

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART

◎最适合丝锥 ○Excellent ○适用的丝锥 ○Good

通孔 Through Hole



加工材料 Work Material																			
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	铝形铝合金 Aluminum Brasses	铝压铸件 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
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			
○	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○			
◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○			
								○	○	○	○	○	◎	○	○	○			○
						○		○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
						○		○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
◎	○				○	○	○	○						○	○	○			
◎	○				○	○	○	○						○	○	○			
				◎					◎										◎
				◎					◎										◎
						○													○
						○													○
						○													○
						◎		○	○	○	○	○	○	○	○				○
									◎	○	○								
	○								◎	○	○								
	○								◎	○	○								
◎				◎*1		○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
◎				◎*1		○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
◎				◎*1		○		◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
									◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			

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。
 ※1 不锈钢加工时，可使用非水溶性切削油剂或者润滑性良好的水溶性切削油剂。

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.
 ※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

DRILLS 钻头

REAMERS 铰刀

TAPS 丝锥

SELECTION CHART 选定表

GAUGES 量规

ROUND DIES 板牙

ROLLING DIES 滚压工具

OTHER PRODUCTS 各种产品

INDEX 索引

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) 锥管螺紋用丝锥(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK) 平行管螺紋用丝锥(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI) 锥管螺紋用丝锥(美式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 平行管螺紋用丝锥(美式)

INSERT SCREW THREAD TAP 嵌套螺紋用丝锥

NUT TAP 螺母丝锥

MACHINING CENTER TAP 加工中心用丝锥

DRILL TAP 钻攻一体丝锥

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	合 金 钢 SCM
									C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~		
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。

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



加工材料 Work Material					加工材料 Work Material																		
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	铝形铝合金 Aluminum Based 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 Thermoplastic	热硬化塑料 Thermosetting Plastic	热硬化塑料 Bakelite Phenol	热硬化塑料 Vinyl Chloride Nylon	
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							
○						○			○				○	○	○							○	
○						○			○				○	○	○							○	
○						○			○				○	○	○							○	
															○	○						○	
					○			○							○	○						○	
								○	○	○	○	○	○	○	○	○						○	
○				◎#1		○			○	○	○		○	○	○	○							
○				◎#1		○			○	○	○		○	○	○	○							
○				◎#1		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							
				○		○			○	○	○		○	○	○	○							

- 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
- 螺纹铣刀 THREAD MILL
- 螺纹铣刀 螺纹铣刀
- FLUTELESS TAP 挤压丝锥
- SPRAL FLUTED TAP 螺旋槽丝锥
- SPRAL POINTED TAP 刃倾角丝锥
- HAND TAP 直槽丝锥
- TAPER PIPE THREADS (UK) 锥管螺紋用絲錐 (英吋)
- PARALLEL PIPE THREADS (UK) 平行管螺紋用絲錐 (英吋)
- TAPER PIPE THREADS (ANSI) 锥管螺紋用絲錐 (美吋)
- PARALLEL PIPE THREADS (ANSI) 平行管螺紋用絲錐 (美吋)
- INSERT SCREW THREAD TAP 嵌套螺紋用絲錐
- NUT TAP 螺母絲錐
- MACHINING CENTER TAP 加工中心用絲錐
- DRILL TAP 鑽攻一體絲錐

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攻长。
 6. 此表以外的丝锥请联系 OSG 代理店。
 ※1 不锈钢加工时，可使用非水溶性切削油剂或者润滑性良好的水溶性切削油剂。

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.
 ※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

钻头

丝锥

SPECIFICATION CHARTS 形状 尺寸表

量规

丝锥

丝锥

丝锥

丝锥

丝锥

FLUTELESS TAP 挤压丝锥

SPRAL FLUTED TAP 螺旋槽丝锥

SPRAL 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)

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

G-LIST No. | TH1175

XPF 挤压丝锥

X PERFORMER

S-XPF

A
The A Brand

切削条件 Cutting Conditions | P.822



CPM	HSSE	V
M1~M2.6	M3~	

螺纹种类：M

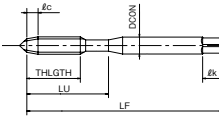
商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度标记 Grade	精度 TAP Limit	公称直径 Φc	全长 LF	螺距 THLGH	颈长 LU	柄径 DCON	形状 Type	突尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
8321960	M 1 x 0.25			4P	30	5.5	—	3	1	有	—	3
8321961				2P					1	—	3	
8321964	M 1.2 x 0.25			4P	32	5.5	—	3	1	有	—	3
8321965				2P					1	—	3	
8321968	M 1.4 x 0.3			4P	34	7	—	3	1	有	—	3
8321969				2P					1	—	3	
8321972	M 1.6 x 0.35			4P	36	8	—	3	1	有	—	3
8321973				2P					1	—	3	
8321976	M 1.6 x 0.2	STD	RH4	4P	36	8	—	3	1	有	—	3
8321977				2P					1	—	3	
8321980	M 1.7 x 0.35			4P	36	8	—	3	1	有	—	3
8321981				2P					1	—	3	
8321984	M 2 x 0.4			4P	40	8	—	3	1	有	—	3
8321985				2P					1	—	3	
8321988	M 2.3 x 0.4			4P	42	9.5	—	3	1	有	—	3
8321989				2P					1	—	3	
8321992	M 2.5 x 0.45			4P	44	9.5	—	3	1	有	—	3
8321993				2P					1	—	3	
8321996	M 2.6 x 0.45			4P	44	9.5	—	3	1	有	●	3
8321997				2P					1	—	3	
8322008	M 3 x 0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	1	有	—	4
8322009				2P					1	—	4	
8322032	M 4 x 0.7			4P	52	10	20	5	1	有	—	7
8322033				2P					1	—	7	
8322044	M 5 x 0.8	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	1	有	—	11
8322045				2P					1	—	11	
8322056	M 6 x 1	STD	RH7	4P	62	10	24	6	1	有	—	13
8322059				2P					1	—	13	
8322075	M 8 x 1.25	STD-2	RH5	2P	70	12	—	6.2	2	—	—	19
8322076				4P					2	—	19	
8322077				2P	70	12	—	6.2	2	—	—	19
8322079				4P					2	—	19	
8322090	M 8 x 1	STD	RH7	4P	70	12	—	6.2	2	—	—	19
8322091				2P					2	—	20	
8322107	M10 x 1.5	STD-2	RH5	2P	75	15	—	7	2	—	—	29
8322108				4P					2	—	28	

- 突顶尖长 · 柄部四方尺寸 l_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 P818) 中公差的公差和 RH 精度相同, 但是公差为 18μm.
 2. 丝锥精度不能够保证内螺纹的精度.
 3. 切削锥长 4P : (P 通孔用), 2P : (B 盲孔用)
 4. 为了提升底孔插入性, 中心面与不完全牙要留 1P 左右.
 5. 切削油剂请参考 P.958.
- * 挤压丝锥与切削丝锥的底孔不同。
挤压丝锥的底孔尺寸参见 P841。

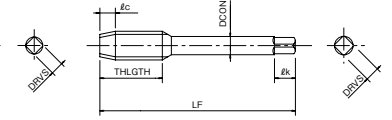
■ NU-ROLL 丝锥 NU-ROLL

针对碳素钢、合金钢加工可得到良好的工具寿命, 与传统切削丝锥相比, 加工时没有切屑问题, 特别是针对汽车零部件中的锻造钢零部件加工中可发挥巨大威力。
Long tool life is possible in carbon and alloy steels, as there are no problems with chips typically found with cutting taps. This is particularly effective for machining steel forgings for automotive applications.

Type 1



Type 2



商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度标记 Grade	精度 TAP Limit	公称直径 Φc	全长 LF	螺距 THLGH	颈长 LU	柄径 DCON	形状 Type	突尖 External Center	库存 Stock	重量 (g)
8322109	M10 x 1.5	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—	—	28
8322111				4P					2	—	29	
8322121	M10 x 1.25	STD-2	RH5	2P	75	15	—	7	2	—	29	
8322122				4P					2	—	28	
8322123	M10 x 1	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—	28	
8322125				4P					2	—	29	
8322134	M10 x 1	STD	RH7	4P	75	15	—	7	2	—	28	
8322135				2P					2	—	29	
8322145	M12 x 1.75	STD-2	RH6	2P	82	17	—	8.5	2	—	45	
8322146				4P					2	—	45	
8322147	M12 x 1.5	STD	RH8	2P	82	17	—	8.5	2	—	45	
8322149				4P					2	—	46	
8322160	M12 x 1.5	STD	RH7	4P	82	17	—	8.5	2	—	46	
8322161				2P					2	—	46	
8322176	M12 x 1.25	STD	RH7	4P	82	17	—	8.5	2	—	46	
8322177				2P					2	—	46	
8322194	M12 x 1	STD	RH8	4P	82	17	—	8.5	2	—	46	
8322195				2P					2	—	46	
8322217	M14 x 2	STD	RH10	2P	88	20	—	10.5	2	—	75	
8322227	M14 x 1.5	STD	RH9	2P	88	20	—	10.5	2	—	75	
8322245	M16 x 2	STD	RH10	2P	95	20	—	12.5	2	—	107	
8322255	M16 x 1.5	STD	RH9	2P	95	20	—	12.5	2	—	109	
8322263	M18 x 2.5	STD	RH11	2P	125	20	—	14	2	—	165	
8322267	M18 x 1.5	STD	RH10	2P	110	15	—	14	2	—	142	
8322273	M20 x 2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	15	2	—	214	
8322277	M20 x 1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	15	2	—	192	
8322283	M22 x 2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	17	2	—	269	
8322287	M22 x 1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	17	2	—	242	
8322295	M24 x 3	STD	RH13	2P	160	18	—	19	2	—	380	
8322299	M24 x 1.5	STD	RH10	2P	140	15	—	19	2	—	332	
8322305	M27 x 3	STD	RH13	2P	160	18	—	20	2	—	431	
8322313	M30 x 3.5	STD	RH14	2P	180	21	—	23	2	—	621	
8322321	M33 x 3.5	STD	RH14	2P	180	21	—	25	2	—	741	
8322329	M36 x 4	STD	RH15	2P	200	24	—	28	2	—	1021	
8322337	M42 x 4.5	STD	RH16	2P	200	27	—	32	2	—	1352	
8322345	M45 x 4.5	STD	RH16	2P	220	27	—	35	2	—	1771	

- Please see p.963 for length of external center and shank square length l_k and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards. Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18μm. (see p.818)
 2. TAP limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. l_c : 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 4. IP of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 5. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.958.
- * The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.841 for drill hole size for fluteless taps.

加工材料 Work Material	低碳素钢 Soft	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 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	
S-XPF	○	○	○	○	○				● _{R1}		○		○	○	○	○	○	○	○				

*1 推荐使用非水溶性切削油剂或者高润滑性的优质水溶性切削油剂来加工不锈钢。
*1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

●=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 P1页。 See p.1 for explanation of icons.