

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%~		
锥管螺纹丝锥 Spiral Fluted-for Stainless Steels	SUS-SFT-TPT	774	氧化 OX	2.5	○	○						
不锈钢用螺旋槽短螺纹型 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	○	○	○					
跳牙型短柄型 With Interrupted Threads (Short Shank)	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 涂层跳牙型 TiN coated with Interrupted Threads	TIN-IRT	777, 796	TiN	2.5	○	○	○	○				
TiN 短螺纹跳牙型 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	○	○	○	○				
平行管螺纹丝锥 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	○	○	○	○	○	○	○	○
嵌套螺纹用丝锥 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	○	○	○	○	○	○	○	○
其他 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
HSS DRILLS

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

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART

钻头
DRILLS

丝锥
TAPS

SELECTION CHART
选定表

量规
GAGES

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

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



盲孔 Blind Hole

最适合丝锥 ● Excellent ○ 适用的丝锥 ○ Good

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 Aluminum	铝铸件 Aluminum Casting	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	热固性塑料 Thermosetting Plastic	热固性塑料 (酚醛树脂类) Vinyl Chloride Phenol	热固性塑料 环氧树脂 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				酚醛树脂类 Bakelite Phenol	环氧树脂 Vinyl Chloride	Nylon	
				○																			
				○																			
				○			○																
				○			○																
				○			○																
				○			○																
	○			○			○																
	○			○			○																
	○			○			○																
○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○																		○	
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
	○								○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
				○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					

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。

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

G-LIST No. | TH1015

螺旋槽丝锥

SPIRAL FLUTED

SFT-SPT

HSS

35°

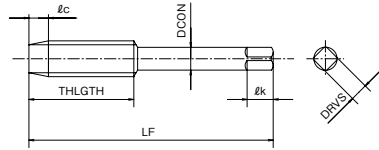


螺纹种类：PF(G)

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)
13710	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	●	23
13712	1/4 - 19			62	28	11			48
13713	3/8 - 19			65	28	14			69
13714	1/2 - 14			80	35	18			137

■ 突顶尖长·柄部四方尺寸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)
13716	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	23	4	●	238
13718	1 - 11			95	45	26			370
13719	1 1/4 - 11			105	45	32			633
13721	1 1/2 - 11			110	45	38			887

■ 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. | TH1156

螺旋槽丝锥 长柄型

LONG SHANK · SPIRAL FLUTED

LT-SFT-SPT

HSS

35°

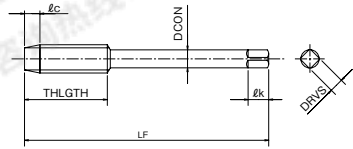


螺纹种类：PF(G)

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)			
8309655	1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	19	8	3	●	50			
8309656				150					62			
8309659				120					28	11	87	
8309660	1/4 - 19	JIS2	2.5P	120	28	11	3	●	113			
8309664	3/8 - 19			120					28	14	3	141

■ 突顶尖长·柄部四方尺寸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)
8309665	3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	14	3	●	182
8309669	1/2 - 14			150	35	18			282
8309677	3/4 - 14			150	35	23			460
8309685	1 - 11			150	45	26			617

■ 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.

根据工件形状,有通孔用的刃倾角型、盲孔用的螺旋槽型。还有可加工低碳素钢、不锈钢等的NU-ROLL型。

The spiral point model (EX-POT-SPT) is for tapping through holes, while the spiral model (SFT-SPT) is for tapping blind holes. The forming tap (NRT-SPT) is available especially for low carbon steels and stainless steels.

G-LIST No. | TH1049

刃倾角丝锥

SPIRAL POINTED

EX-POT-SPT

HSSE

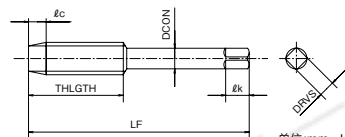


螺纹种类：PF(G)

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)
13671	1/8 - 28	OH2	4P	55	19	8	3	●	24
13672	1/4 - 19			62	28	11			51
13673	3/8 - 19	OH3		65	28	14			73

■ 突顶尖长·柄部四方尺寸ℓk, DRVS请参考P.963.

1. 精度栏 OH 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 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)
13674	1/2 - 14	OH3	4P	80	35	18	3	●	144
13676	3/4 - 14			85	35	23			246
13678	1 - 11			95	45	26			4

■ 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.

加工材料 Work Material	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	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%	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	AC,ADC	MC	ZDC		
SFT-SPT	○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
LT-SFT-SPT	○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
EX-POT-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P1页。 See p.1 for explanation of icons.

钻头
DRILLS

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

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
螺纹套
螺纹用丝锥

NUF TAP
螺母丝锥

MACHINING CENTER TAP
加工中心用丝锥

DRILL TAP
钻攻一体丝锥