

丝锥选型基准表 TAP SELECTION CHART

钻头
DRILL

丝锥
TAP

SELECTION
CHART
选定表

量规
GAUGES

板刀
ROUND BITS

滚刀
ROLLING BITS

成型刀具
FORMING CUTTERS

铣刀
MILL

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
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

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%
PLANET CUTTER NC 螺纹铣刀 Carbide PLANET CUTTER for Nonferrous Metal and Heat-Resistant Alloy	WX-PNC	502 ~ 505	WX		○			○					
PLANET CUTTER 螺纹铣刀 HSS PLANET CUTTER	PNGT	506 ~ 507	TiN		○			○	○	○	○	○	
PLANET CUTTER 内冷油孔超级螺纹铣刀 Carbide Super-Planet Cutter for multifunction milling with Internal Coolant Supply	DR-O-PNAC	509	FX		○*								
PLANET CUTTER 超级螺纹铣刀 Carbide Super-Planet Cutter for multifunction milling	DR-PNAC	508	FX		○*								
A-TAP 推管螺纹用 A-TAP	A-TPT	753, 791	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
A-TAP 推管螺纹用短螺纹型 A-TAP (Short Thread)	A-S-TPT	754, 792	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用 General Application	TPT	755 ~ 756, 793 ~ 794		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用短螺纹 General Application (Short Thread)	S-TPT	756, 793 ~ 794		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用氧化处理 General Application (with OX)	H-TPT	757	氧化 OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用短螺纹氧化处理 General Application (with OX, Short Thread)	H-S-TPT	757	氧化 OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用长柄型 Long Shank- General Application	LT-TPT	758		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
一般用短螺纹长柄型 Long Shank- General Application (Short Thread)	LT-S-TPT	758		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
螺旋槽型 Spiral Fluted	SFT-TPT	759, 795		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
螺旋槽型长柄型 Spiral Fluted (Long Thread)	SFT-S-TPT	759		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
螺旋槽型丝锥长柄型 Long Shank- Spiral	LT-SFT-TPT	760		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
螺旋槽型丝锥短螺纹长柄型 Long Shank- Spiral(Short Thread)	LT-SFT-S-TPT	760		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
高硬度钢用 For High Strength Steels	V-XPM-TPT	761	V	3	○	○	○	○	○	○	○	○	○
高硬度钢用锥管螺纹丝锥 Taper Pipe Thread Tap for Hardened Steel	VX-TPT	762	V	3	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TiN 涂层 TiN coated	TiN-TPT	763	TiN	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TiN 涂层短螺纹 TiN coated (Short Thread)	TiN-S-TPT	763	TiN	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TiN 涂层长柄型 TiN coated-Long Shank	TiN-LT-TPT	764	TiN	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TiN 涂层短螺纹长柄型 TiN coated-Long Shank (Short Thread)	TiN-LT-S-TPT	764	TiN	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
难加工材料用 For Difficult to Machine Materials	CPM-TPT	765		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
难加工材料用短螺纹 For Difficult to Machine Materials(Short thread)	CPM-S-TPT	766		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
难加工材料用长柄短螺纹 Long Shank- for Difficult to Machine Materials(Short thread)	CPM-LT-S-TPT	766		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
软钢用 For Mild Steels	STL-TPT	767	氧化 OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
软钢用短螺纹 For Mild Steels (Short Thread)	STL-S-TPT	767	氧化 OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
带内冷油孔 With Internal Coolant Supply	OIL-TPT	768	氧化 OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
V 涂层铝用 For Aluminum Alloy	V-AL-TPT	768	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
铸铁用 For Cast Iron	EX-FC-TPT	769	氮化 N	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
锥管螺纹丝锥 Carbide For Taper Pipe Threads	OT-TPT	770		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
锥管螺纹丝锥短螺纹 Carbide For Taper Pipe Threads (Short Thread)	OT-S-TPT	770		2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○
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 Long Shank-for Stainless Steels (Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	773	氧化 OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○

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。

钻头
DRILL

G-LIST No. | TH1017

螺旋槽丝锥

SPIRAL FLUTED

SFT-TPT

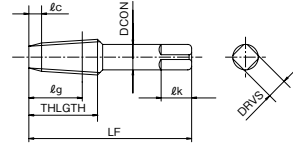


HSS



适用于盲孔加工或切屑易堵塞的材料加工。

For taper pipe thread, suitable for blind hole where tends to have chip packing problem.



丝锥
TAP

SPECIFICATION CHARTS
形状尺寸表

量规
GAGE

板牙
ROUND DIE

滚压工具
ROLLING DIE

冷冲产品
COLD CHAMFER 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
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

螺纹种类：PT(Rc)

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	基径位置 ℓg	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
13750	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	3	●	22
13751	1/4 - 19			62	28	21	11	45		
13752	3/8 - 19			65	28	21	14	67		
13753	1/2 - 14			80	35	25	18	130		

■ 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	基径位置 ℓg	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
13755	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	●	228
13757	1 - 11			95	45	32	26			347
13758	1 1/4 - 11			105	45	32	32			632
13760	1 1/2 - 11			110	45	32	38			868

■ 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. | TH1016

螺旋槽丝锥短螺纹

SPIRAL FLUTED (SHORT THREAD)

SFT-S-TPT

HSS



螺纹种类：PT(Rc)

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	基径位置 ℓg	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
13771	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	3	●	22
13772	1/4 - 19			62	19.5	12.5	11	48		
13773	3/8 - 19			65	21	14	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.

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	基径位置 ℓg	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
13774	1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	●	136
13776	3/4 - 14			85	29	19	23			234
13778	1 - 11			95	35	22	26			362

■ 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	热硬化 性塑料 Thermo Setting Plastic	热可塑 性塑料 Thermo Plastic
	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					
商品记号 Abbreviation																										
SFT-TPT	○			○																		○				
SFT-S-TPT	○			○																		○				

●=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.

螺旋槽丝锥

SPIRAL FLUTED

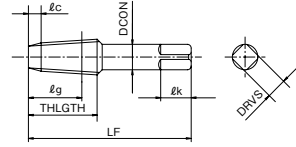
SFT-TPT



HSS 30°

锥管内螺纹加工用，适合于盲孔及容易产生堵屑的螺纹加工。

Although it can be used to process taper pipe internal threads, this tap is best suited for tapping blind holes and for applications tend to have chip packing problem.



螺纹种类：NPT

商品号 EDP NO.	螺纹尺寸 Thread Size	精度 TAP Limit	切削锥长 ϕc	全长 LF	螺纹长度 THLGTH	基圆直径 ϕg	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
13791	1/6 - 27	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	3	●	18
13792	1/8 - 27			55	19	12.1	8			22
13793	1/4 - 18			62	28	17.4	11	4		46
13794	3/8 - 18			65	28	17.6	14			67

■ 突顶尖长·柄部四方部尺寸 ϕk , 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 ϕc	全长 LF	螺纹长度 THLGTH	基圆直径 ϕg	柄径 DCON	槽数 NOF	库存 Stock	重量 (g)
13795	1/2 - 14	ANSI G	2.5P	80	35	22.9	18	4	●	131
13797	3/4 - 14			85	35	22.9	23			232
13799	1 - 11 1/2			95	45	27.4	26			352

■ Please see p.963 for length of external center and Shank square length ϕk 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.

钻头
DRILL

丝锥
TAP

SPECIFICATION
CHARTS
形状
尺寸表

量规
GAGE

板牙
ROUND DIE

滚压工具
ROLLING DIE

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
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

加工材料 Work Material	低碳钢	中碳钢	高碳钢	合金钢	调质钢				不锈钢	工具钢	铸钢	铸铁	球墨 铸铁	铜	黄铜	黄铜 铸件	青铜	变形铝 合金	铝合金 铸件	镁合金 铸件	锌合金 铸件	钛合金	镍基 合金	热硬化 性塑料	热可塑 性塑料
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
商品记号 Abbreviation	C	C0.25% ~0.45%	C	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-TPT		○		○																	○				

●=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.