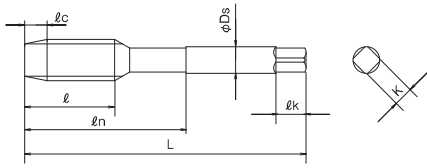


This tap provides high performance when tapping heat resistant alloy steels which are used in the aerospace and chemical industries. These materials, such as nickel alloy (Inconel® 718 etc.), have a hardness of 40~45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40~45HRCのNi基超耐熱合金(インコネル®718など)に優れた威力を発揮します。

FOR NICKEL ALLOY **Ni基超耐熱合金用 NI-POT**



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 $\ell c$	全長 L	ねじ長 $\ell$	首下長 $\ell n$	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
29010	M 3 x 0.5	OH3	5P	46	18	19	4	3	D	有	1,860
29013	M 4 x 0.7			52	20	21	5			有	1,820
29016	M 5 x 0.8			60	22	29	5.5			有	1,840
29019	M 6 x 1			62	24	-	6			有	1,930
29022	M 8 x 1.25			70	22	39.5	7			有	2,580
29024	M 8 x 1			70	22	39.5	7			有	2,710
29026	M10 x 1.5			75	24	41	8.5			-	3,120

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 $\ell c$	全長 L	ねじ長 $\ell$	首下長 $\ell n$	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
29028	M10 x 1.25	OH3	5P	75	24	41	8.5	3	D	-	3,120
29030	M10 x 1			75	24	41	8.5			-	3,270
29032	M12 x 1.5			82	29	43	10.5			-	4,180
29034	M12 x 1.75			82	29	43	10.5			-	4,180
29036	M12 x 1.25			82	29	43	10.5			-	4,180
29038	M12 x 1			82	29	43	10.5			-	4,380

■シャンク四角部寸法  $\ell k$ , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄   は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length  $\ell k$  and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

**ねじの種類 : U**

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 $\ell c$	全長 L	ねじ長 $\ell$	首下長 $\ell n$	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
8317033	NO. 6-32UNJC	OH2	5P	48	18	26	4	3	D	有	2,200	
8317036	NO. 6-40UNJF			48	18	26	4			有	2,200	
8317040	NO. 8-32UNJC			52	20	21	5			有	2,170	
8317042	NO. 8-36UNJF			52	20	21	5			有	2,170	
8317046	NO.10-24UNJC			60	22	29	5.5			有	2,170	
8317049	NO.10-32UNJF			60	22	29	5.5			有	2,170	
8317058	1/4-20UNJC			OH3	62	24	-			6	有	2,300
8317061	1/4-28UNJF			OH2	62	24	-			6	有	2,300

■シャンク四角部寸法  $\ell k$ , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄   は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 $\ell c$	全長 L	ねじ長 $\ell$	首下長 $\ell n$	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
8317067	5/16-18UNJC	OH3	5P	70	22	36	7	3	D	有	2,830	
8317070	5/16-24UNJF			70	22	36	7			有	2,830	
8317076	3/8-16UNJC			75	24	41	8.5			-	3,320	
8317082	3/8-24UNJF			75	24	41	8.5			-	3,320	
8317091	7/16-14UNJC			80	25	40	10.5			-	4,450	
8317094	7/16-20UNJF			80	25	40	10.5			-	4,450	
8317100	1/2-13UNJC			OH4	85	29	45			10.5	-	5,700
8317106	1/2-20UNJF			OH3	85	29	45			10.5	-	5,700

■ Please see page 658 for shank square length  $\ell k$  and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.  
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

形状寸法表

タップ

SPIRAL POINTED TAP SERIES  
ポイントタップシリーズ