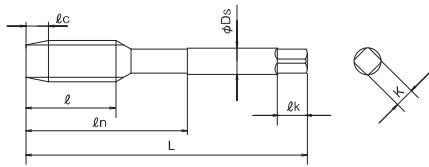


Effective for horizontal, deep hole tapping of blind holes. Because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting edge, high speed and precise operation is possible.

止り穴の横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY **油穴付き OIL-SFT**



単位:mm Unit:mm

●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	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)												
10480	M 6 × 1	OH2	2.5P	80	19	28	6	3	D	-	1,980												
10481				100							3,270												
10482				120							4,430												
10486	M 8 × 1.25			80	22	31	6.2	3			D	-	2,860										
10487				100									4,010										
10488				120									5,300										
10494	M10 × 1.5			80	24	34	7	3					D	-	3,630								
10496				120											5,970								
10497				150											8,080								
10501	M10 × 1.25			120	24	34	7	3							D	-	5,770						
10509	100			4,110																			
10510	M12 × 1.75			120	29	41	8.5	3									D	-	6,700				
10511				150															9,840				
10514	M12 × 1.5			120	29	41	8.5	3											D	-	6,700		
10518	M12 × 1.25			120	29	41	8.5	3													D	-	6,700
10525	M14 × 2	100	30	43	10.5	3	D	-	5,800														
10527		150							11,900														
10532	M14 × 1.5	150	30	43	10.5	3			D	-													12,500
10535	M16 × 2	100	32	45	12.5	3					D	-											7,120
10537		150																					13,700

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	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10538	M16 × 2	OH2	2.5P	200	32	45	12.5	3	D	-	16,200
10542	M16 × 1.5			150	32	45	12.5				14,300
10545	M18 × 2.5	OH3	2.5P	100	37	49	14	4	D	-	9,400
10547				150							15,400
10551	M18 × 1.5	OH2	150	37	49	14	4	D	-	16,100	
10554	M20 × 2.5	OH3	2.5P	120	37	50	15	4	D	-	12,300
10555				150							17,900
10556				200							22,500
10559	M20 × 1.5	OH2	150	37	50	15	4	D	-	17,900	
10562	M22 × 2.5	OH3	2.5P	120	38	51	17	4	D	-	15,800
10563				150							20,300
10567	M22 × 1.5	OH2	150	38	51	17	4	D	-	20,900	
10570	M24 × 3	OH3	2.5P	120	45	59	19	4	D	-	19,800
10571				150							23,400
10572				200							28,300
10575	M24 × 1.5	OH2	150	45	59	19	4	D	-	23,400	
10578	M27 × 3	OH3	2.5P	150	45	63	20	4	D	-	28,200
10580				250							47,000
10584	M30 × 3.5	OH3	2.5P	150	48	67	23	4	D	-	36,000
10586				250							74

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

- 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)
- 油穴は先端中央部に1穴です。
- 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。
- 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.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- This tool has a single oil hole at its tip.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

形状寸法表

タップ

SPIRAL FLUTED TAP SERIES  
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	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.