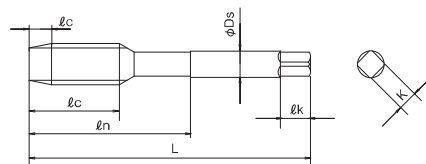


Vコーティング ロングシャンク V COATED · LONG SHANK V-LT-SFT



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 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	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)
8316310	M 3 × 0.5	OH2	2.5P	100	3.5	19	4	3	—	D	4,120
8316313	M 4 × 0.7			100	4.9	21	5	—	有		3,840
8316316	M 5 × 0.8			100	5.6	24	5.5	—	有		3,510
8316319	M 6 × 1	OH3	2.5P	100	7	29	6	—	有	D	3,240
8316321				150	—	—	—	有	5,530		
8316323	M 8 × 1.25			100	8.5	37	6.2	—	—		—
8316325	M10 × 1.5	OH3	2.5P	150	10.5	41	7	—	—	D	6,580
8316332				150	—	—	—	—	—		7,470
8316336	M10 × 1.25			150	10.5	41	7	—	—		—
8316343	M12 × 1.75	150	12	48	8.5	—	—	—	9,090		
8316347	M12 × 1.5	150	12	48	8.5	—	—	—	9,090		
8316351	M12 × 1.25	150	12	48	8.5	—	—	—	9,090		

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	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)
8316358	M14 × 2	OH3	2.5P	150	14	48	10.5	3	—	D	11,200
8316362	M14 × 1.5			150	14	48	10.5	—	—		11,200
8316365	M16 × 2			150	14	52	12.5	—	—		12,400
8316369	M16 × 1.5	OH3	2.5P	150	14	52	12.5	4	—	D	12,400
8316372	M18 × 2.5			150	17.5	55	14	—	—		15,700
8316375	M18 × 1.5			150	17.5	55	14	—	—		15,700
8316378	M20 × 2.5	OH3	2.5P	150	17.5	58	15	—	—	D	19,100
8316381	M20 × 1.5			150	17.5	58	15	—	—		19,100
8316384	M22 × 2.5			200	17.5	63	17	—	—		25,500
8316387	M22 × 1.5	OH3	2.5P	200	17.5	63	17	—	—	D	25,500
8316390	M24 × 3			200	21	66	19	—	—		30,400
8316393	M24 × 1.5			200	21	66	19	—	—		30,400

■ シャンク四角部寸法 ℓk, 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. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

形状寸法表

タップ

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.