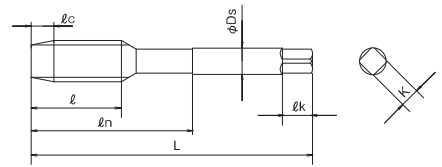


スパイラルタップシリーズ SPIRAL FLUTED TAP SERIES

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のチタン合金(Ti-6Al-4Vなど)に長寿命、高効率、高安定加工を実現できます。

This tap provides high performance and longer tool life when tapping titanium alloy steels (Ti-6Al-4V etc.), which are used in the aerospace and chemical industries. These materials have a hardness of 40～45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.

チタン合金用 FOR TITANIUM ALLOY V-TI-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)
28810	M 3 × 0.5	OH3	2.5P	46	11	19	4	—	—	—	3,240
28813	M 4 × 0.7			52	13	21	5	有	—	3,170	
28816	M 5 × 0.8			60	16	29	5.5	有	—	3,220	
28819	M 6 × 1			62	19	—	6	有	D	3,270	
28822	M 8 × 1.25			70	22	36	7	—	—	4,140	
28824	M 8 × 1			70	22	36	7	—	—	4,270	
28826	M10 × 1.5			75	24	41	8.5	—	—	4,930	

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)
28828	M10 × 1.25	OH3	2.5P	75	24	41	8.5	—	—	—	4,930
28830	M10 × 1			75	24	41	8.5	—	—	5,050	
28832	M12 × 1.75	OH4		82	29	43	10.5	—	—	—	6,400
28834	M12 × 1.5			OH3	82	29	43	10.5	—	—	—
28836	M12 × 1.25	OH4			82	29	43	10.5	—	—	—
28838	M12 × 1			OH3	82	29	43	10.5	—	—	—

■シャンク四角部寸法 ℓk, 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)
- 2002年7月生産以前のもので M3は突き出しセンタとなります。
- 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。
- 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 ℓk and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
- 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

スパイラルタップシリーズ

ねじの種類: U

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)	
8316833	NO. 6-32UNJC	OH2	2.5P	48	13	26	4	—	有	—	3,270	
8316836	NO. 6-40UNJF			48	13	26	4	—	有	—	3,270	
8316840	NO. 8-32UNJC			52	13	21	5	—	有	—	3,240	
8316842	NO. 8-36UNJF			52	13	21	5	—	有	—	3,240	
8316846	NO.10-24UNJC			60	16	29	5.5	—	有	D	3,240	
8316849	NO.10-32UNJF			60	16	29	5.5	—	有	—	3,240	
8316858	1/4-20UNJC			OH3	62	19	—	6	—	有	—	3,590
8316861	1/4-28UNJF			OH2	62	19	—	6	—	有	—	3,590

■シャンク四角部寸法 ℓk, 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)
- 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。
- 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 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)	
8316867	5/16-18UNJC	OH3	2.5P	70	22	36	7	—	—	—	4,240	
8316870	5/16-24UNJF			70	22	36	7	—	—	—	4,240	
8316876	3/8-16UNJC			75	24	41	8.5	—	—	—	5,000	
8316882	3/8-24UNJF			75	24	41	8.5	—	—	—	5,000	
8316891	7/16-14UNJC			80	25	40	10.5	—	—	D	6,750	
8316894	7/16-20UNJF			80	25	40	10.5	—	—	—	6,750	
8316900	1/2-13UNJC			OH4	85	29	45	10.5	—	—	—	8,910
8316906	1/2-20UNJF			OH3	85	29	45	10.5	—	—	—	8,910

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

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

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.