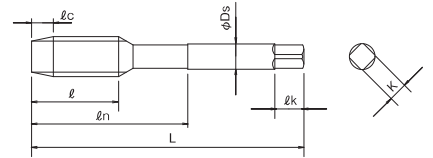


スパイラルタップシリーズ SPIRAL FLUTED TAP SERIES

35 ~ 42HRCの合金鋼・プリハードン鋼の加工に最適です。

Best choice for machining pre-hardened material with hardness HRC35-42.

Vコーティング粉末ハイス V COATED · POWDER METALLURGY H.S.S. VP-SFT



●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 | 突き出し センタ External Centre | 在庫 Stock | 標準価格 (Yen) |
|-------------------|-------------------|-----------------|----------|---------|----------|-----------|-------------|-----------------------------------|-------------|---------------|
| 8319269 | M 3 × 0.5 | OH2 | 2.5P | 46 | 3.5 | 19 | 4 | — | B | 2,420 |
| 8319283 | M 4 × 0.7 | | | 52 | 4.9 | 21 | 5 | 有 | | 2,390 |
| 8319290 | M 5 × 0.8 | | | 60 | 5.6 | 24 | 5.5 | 有 | | 2,410 |
| 8319297 | M 6 × 1 | | | 62 | 7 | 29 | 6 | 有 | | 2,490 |
| 8319307 | M 8 × 1.25 | | | OH3 | 70 | 8.5 | 37 | 6.2 | | — |

■ 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。

| 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 | 突き出し センタ External Centre | 在庫 Stock | 標準価格 (Yen) |
|-------------------|-------------------|-----------------|----------|---------|----------|-----------|-------------|-----------------------------------|-------------|---------------|
| 8319317 | M10 × 1.5 | OH3 | 2.5P | 75 | 10.5 | 41 | 7 | — | B | 3,920 |
| 8319321 | M10 × 1.25 | | | 75 | 10.5 | 41 | 7 | — | | 3,920 |
| 8319330 | M12 × 1.75 | | | 82 | 12 | 48 | 8.5 | — | | 5,090 |
| 8319334 | M12 × 1.5 | | | 82 | 12 | 48 | 8.5 | — | | 5,090 |
| 8319337 | M12 × 1.25 | | | 82 | 12 | 48 | 8.5 | — | | 5,090 |

■ 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

SPRAL FLUTED TAP SERIES

| 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.