

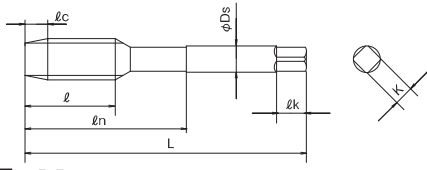
Created tough cutting edge by additional special flute on spiral fluted tap. Possible for longer tool life and stable machining on aging threaded Nickel Alloy steel (HRC40 ~45).

スパイラルタップにポイント溝を組み合わせて、剛性の高い刃先を実現しました。時効処理後のニッケル合金(40~45HRC)に対して長寿命で安定した加工が可能です。

HR COATED FOR NICKEL ALLOY

HRコーティング Ni基超耐熱合金用

NEW WHR-NI-SFT



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

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 センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901410	M 3 × 0.5	OH3	2.5P	46	11	19	4	—	—	B	3,230
3901413	M 4 × 0.7			52	13	21	5	有	—		3,170
3901416	M 5 × 0.8			60	16	29	5.5	有	—		3,210
3901419	M 6 × 1			62	19	—	6	有	—		3,270

- シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。
- 精度欄 OH3 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。

●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 センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901422	M 8 × 1.25	OH3	2.5P	70	22	36	7	—	—	—	4,140
3901426	M10 × 1.5			75	24	41	8.5	3	—		B
3901432	M12 × 1.75	OH4	—	82	29	43	10.5	—	—	—	6,380

- 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.

ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

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 センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901446	No8-32UNJC	GH3	2.5P	52	13	21	5	—	—	B	3,230
3901455	No10-32UNJF			60	16	29	5.5	有	—		3,230
3901467	1/4-28UNJF			62	19	—	6	有	—		3,580
3901473	5/16-24UNJF			70	22	36	7	—	—		4,240

- シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。
- 精度欄 GH3 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。

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 センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901479	3/8-24UNJF	GH4	2.5P	75	24	41	8.5	—	—	—	4,990
3901485	7/16-20UNJF			80	25	40	10.5	3	—		B
3901491	1/2-20UNJF	GH5	—	85	29	45	10.5	—	—	—	8,900

- 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.

2011年4月発売予定です。
Available from Apr. 2011.

**GH 精度
GH LIMIT**

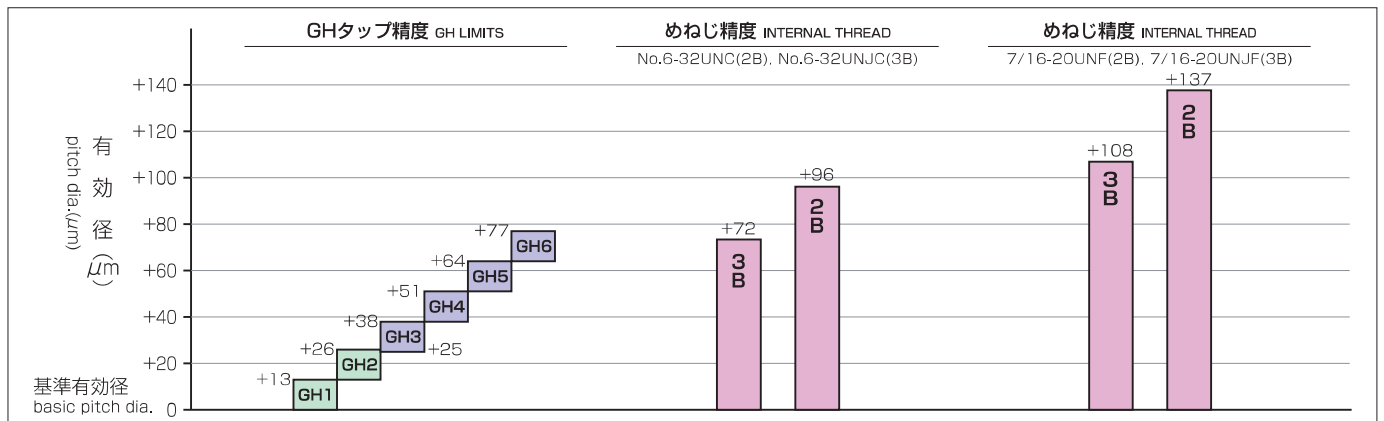
高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。
Applied tighter tolerance GH limits to satisfy high precision demand from Aerospace parts threading operation.

GH1, 2 GH1,2

上の許容差 : $0.013 \times n$ upper limit : $0.013 \times n$
下の許容差 : 上の許容差 - 0.013 lower limit : (upper limit) - 0.013
単位 : mm Unit : mm (n=GH番号) (n=GH number)

GH3以上 GH3 over

上の許容差 : $0.013 \times (n-2) + 0.025$ upper limit : $0.013 \times (n-2) + 0.025$
下の許容差 : 上の許容差 - 0.013 lower limit : (upper limit) - 0.013
単位 : mm Unit : mm (n=GH番号) (n=GH number)



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.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表
TAPS
タップ
SPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ