G-LIST No. | TH1319 NEW SIZES

高能率・多機能転造タップ

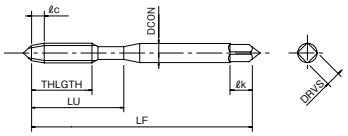
HIGHLY EFFICIENT MULTI-PURPOSE FORMING TAP

The A Brand

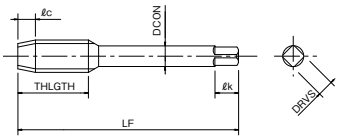
A-XPF

切削条件 Cutting Conditions | P.839

Type 1



Type 2



CPM VI

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327814	M 1 ×0.25	STD	RH4	2P	30	5.5	—	3	1	—	B	●	3	5,440
※8327870				1P								●	3	6,140
8327816	M 1.2×0.25			2P	32	5.5	—	3	1	—		●	3	5,090
※8327871				1P								●	3	5,750
8327818	M 1.4×0.3			2P	34	7	—	3	1	—		●	3	4,820
※8327872				1P								●	3	5,440
8327820	M 1.6×0.35			2P	36	8	—	3	1	—		●	3	4,780
※8327873				1P								●	3	5,390
8327822	M 1.6×0.2			2P	36	8	—	3	1	—		●	3	5,480
※8327874				1P								●	3	6,180
8327824	M 1.7×0.35			2P	36	8	—	3	1	—		●	3	4,610
※8327875				1P								●	3	6,180
8327828	M 2 ×0.4			2P	40	8	—	3	1	—		●	3	4,240
※8327876				1P								●	3	5,210
8327832	M 2.3×0.4			2P	42	9.5	—	3	1	—		●	4	4,200
※8327877				1P								●	4	4,800
8327834	M 2.5×0.45			2P	44	9.5	—	3	1	—		●	4	4,010
※8327878				1P								●	4	4,730
8327836	M 2.6×0.45			2P	44	9.5	—	3	1	—		●	4	4,010
※8327879				1P								●	4	4,530
8327837	M 3 ×0.5		RH5	4P	46	9	18	4	1	Yes		●	5	3,790
8327838				2P						—		●	5	3,790
※8327880				1P								●	5	4,530
8327841	M 4 ×0.7		RH6	4P	52	10	20	5	1	Yes		●	8	3,840
8327842				2P						—		●	8	3,840
※8327881				1P								●	8	4,280

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327845	M 5 ×0.8	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	1	Yes	B	●	12	4,100
8327846				2P						—		●	12	4,100
※8327882				1P								●	12	4,340
8327849	M 6 ×1		RH7	4P	62	10	24	6	1	Yes		●	14	4,340
8327850				2P						—		●	14	4,340
※8327883				1P								●	14	4,340
※8327851	M 8 ×1.25			4P	70	12	—	6.2	2	—		●	21	5,810
※8327852				2P								●	21	5,810
※8327853	M 8 ×1			4P	70	12	—	6.2	2	—		●	21	6,570
※8327854				2P								●	21	6,570
※8327855	M10 ×1.5			4P	75	15	—	7	2	—		●	30	7,020
※8327856				2P								●	30	7,020
※8327857	M10 ×1.25			4P	75	15	—	7	2	—		●	30	7,020
※8327858				2P								●	30	7,020
※8327859	M10 ×1			2P	75	15	—	7	2	—		●	30	7,870
※8327860	M12 ×1.75		RH8	4P	82	17	—	8.5	2	—		●	48	10,800
※8327861				2P								●	48	10,800
※8327862	M12 ×1.5		RH7	2P	82	17	—	8.5	2	—		●	48	10,800
※8327863	M12 ×1.25			4P	82	17	—	8.5	2	—		●	49	10,800
※8327864				2P								●	49	10,800
※8327865	M12 ×1			2P	82	17	—	8.5	2	—		●	49	13,700
※8327866	M14 ×2		RH10	2P	88	20	—	10.5	2	—		●	75	16,900
※8327867	M14 ×1.5		RH9	2P	88	20	—	10.5	2	—		●	75	16,900
※8327868	M16 ×2		RH10	2P	95	20	—	12.5	2	—		●	107	20,900
※8327869	M16 ×1.5		RH9	2P	95	20	—	12.5	2	—		●	109	20,900

※＝NEW SIZES

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧下さい。

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.836参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. 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。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)、1P：ショートチャンファ
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P 程度残してあります。(ショートチャンファは除く)
6. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
   but tolerance is 18μm. (see p.836)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc : 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes), 1P: short chamfer
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.(Excluding short chamfer)
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	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 Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	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	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-XPF	◎	◎	◎	◎	◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.