

高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2Dタイプ
THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR HIGH-HARDNESS STEELS 2D TYPE

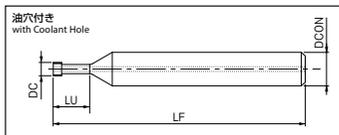
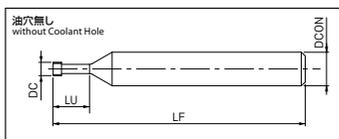


AT-2

切削条件 Cutting Conditions P.845



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径 ^{※1} Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8331200	M 3×0.5	4.2	2.4	50	6	7.2	6	4	—	B	●	17	10,400
8331201	M 4×0.7	5.3	3.1	50	8	9.7	6		—		●	17	10,600
8331202	M 5×0.8	7	4	50	10	12	6		—		●	17	11,100
8331203	M 6×1	8	4.6	50	12	14.5	6		—		●	17	11,300
8331204	M 8×1.25	10.9	6.2	70	16	19.1	10		—		●	64	17,500
8331205	M10×1.5	13.2	7.5	70	20	23.7	10		Yes		●	63	18,200
8331206	M12×1.75	15.9	9	80	24	28.3	10		Yes	●	75	19,500	
8331240	M16×2	21.1	11.7	100	32	37	12		Yes	○	141	37,500	
8331241	M18×2.5	25.1	14	135	36	42.2	16		Yes	○	329	59,600	
8331242	M20×2.5	28.5	15.7	135	40	46.2	16		Yes	○	340	59,600	

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。
最大加工径を超えるめねじサイズを加工するには下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径 ^{※1} Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8331246	No. 8 - 32UNC	5.2	3.1	50	8.33	10.3	6	4	—	D	○	17	17,300
8331247	No.10 - 24UNC	6.1	3.7	70	9.65	12.2	6		—		○	26	19,300
8331248	1/4 - 20UNC	7.6	4.55	70	12.7	15.8	6		—		○	26	19,300
8331249	1/4 - 28UNF	8	4.55	70	12.7	14.9	6		—		○	26	17,900
8331250	5/16 - 18UNC	9.7	5.7	80	15.88	19.4	10		—		○	74	25,700
8331251	3/8 - 16UNC	11.6	6.7	80	19.05	23	10		—		○	73	25,700
8331252	7/16 - 14UNC	13.3	7.7	80	22.22	26.7	10		Yes		○	73	32,600
8331253	1/2 - 13UNC	16.2	9.2	80	25.4	30.2	10		Yes		○	74	32,600

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。
最大加工径を超えるめねじサイズを加工するには下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	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	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性	
	軟鋼	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AlC,ADC	MC	ZDC	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
AT-2	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

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
 △ = 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をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

G-LIST No. | TW1034

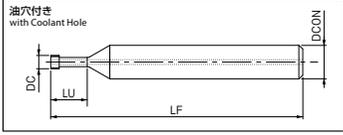
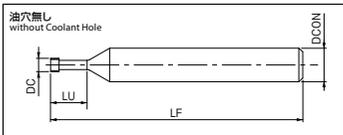
NEW

高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2.5Dタイプ
THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR HIGH-HARDNESS STEELS 2.5D TYPE

The A Brand

AT-2

切削条件 Cutting Conditions | P.845



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.



CARBIDE DUOREY SHANK h6

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

Table with 14 columns: ツールNo., 加工径, 最大加工径, 外径, 全長, 最大ねじ立て長さ, 首下長, シャンク径, 溝数, 油穴, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various M-series thread mill specifications.

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。
最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

Table with 14 columns: ツールNo., 加工径, 最大加工径, 外径, 全長, 最大ねじ立て長さ, 首下長, シャンク径, 溝数, 油穴, 在庫, 重量, 標準価格. Lists various U-series thread mill specifications.

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。
最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

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

Table with columns for material types: 被削材 (Work Material), 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). Includes a row for AT-2 with application icons.

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)
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) (Discontinued item)

高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 管用テーパタイプ
THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR HIGH-HARDNESS STEELS TAPERED PIPE THREAD TYPE

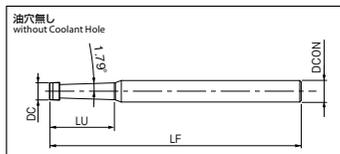


AT-2

切削条件 Cutting Conditions P.845



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.



ねじの種類 : Rc(PT)

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	下穴適用サイズ ^{※1} Applicable size for pre-drilled hole	山数 TPI	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331214	1/16 - 28	1/8 - 28(φ4~8.2)	28	4.86	70	15.8	18	6	4	—	●	26	23,100
8331215	1/8 - 28	—	28	5.76	70	16.8	19	6		—	●	27	23,100
8331216	1/4 - 19	3/8 - 19(φ6~14.4)	19	7.98	80	24.76	28	10		—	●	78	33,800
8331217	3/8 - 19	—	19	9.68	80	24.76	28	10		—	●	84	33,800
8331218	1/2 - 14	3/4 - 14(φ8~23)	14	11.61	110	30.6	35	12		—	●	164	48,700
8331219	1 - 11	1 - 11(φ10~29)	11	15.54	135	39.4	45	16		—	○	356	62,100

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. 下穴加工をした上でねじ切り加工をする場合に加工可能なサイズです。
Rc(PT)1-11と1-11 1/2NPTは下穴加工が必要になります。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. Machinable size for threading after pre-drilled hole.
Rc(PT)1-11 and 1-11 1/2 NPT require pre-drilled hole.

ねじの種類 : NPT

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	下穴適用サイズ ^{※1} Applicable size for pre-drilled hole	山数 TPI	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331234	1/16 - 27	1/8 - 27(φ4~8.43)	27	4.86	70	15.7	18	6	4	—	○	25	23,100
8331235	1/8 - 27	—	27	5.76	70	16.7	19	6		—	○	28	23,100
8331236	1/4 - 18	3/8 - 18(φ6~14.27)	18	7.98	80	24.5	28	10		—	○	76	33,800
8331237	3/8 - 18	—	18	9.68	80	24.5	28	10		—	○	80	33,800
8331238	1/2 - 14	3/4 - 14(φ8~17.86)	14	11.61	110	30.5	35	12		—	○	162	48,700
8331239	1 - 11 1/2	1 - 11 1/2(φ10~28.98)	11.5	15.54	135	39.6	45	16		—	○	356	62,100

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. 下穴加工をした上でねじ切り加工をする場合に加工可能なサイズです。
Rc(PT)1-11と1-11 1/2NPTは下穴加工が必要になります。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. Machinable size for threading after pre-drilled hole.
Rc(PT)1-11 and 1-11 1/2 NPT require pre-drilled hole.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	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	青銅	アルミ延材	アルミ合金	マグネシウム合金	亜鉛合金	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 Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AlC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
AT-2	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

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をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル DRILLS
 タップ TAPS
 SPECIFICATION CHARTS
 形状寸法表
 ゲージ GAUGES
 丸ダイス ROUND DIES
 転造工具 ROLLING DIES
 各種製品 OTHER PRODUCTS
 索引 INDEX
 THREAD MILL
 スレッドミル
 FLUTELESS TAP
 溝なしタップ
 SPIRAL FLUTED TAP
 スパイラルタップ
 SPIRAL POINTED TAP
 ポイントタップ
 HAND TAP
 ハンドタップ
 TAPER PIPE THREADS (UK)
 管用テーパタップ(英式)
 PARALLEL PIPE THREADS (UK)
 管用平行タップ(英式)
 TAPER PIPE THREADS (ANSI)
 管用テーパタップ(米式)
 PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
 管用平行タップ(米式)
 INSERT SCREW
 THREAD TAP
 インサートねじ用
 NUT TAP
 ナットタップ
 MACHINING CENTER TAP
 マチングセンタータップ
 DRILL TAP
 ドリルタップ