

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

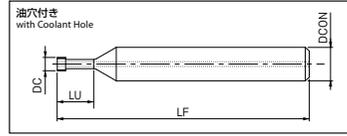
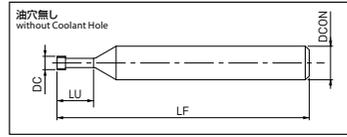


AT-2

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 <sup>※1</sup> 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 <sup>※1</sup> 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.

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  
 各種工具 OTHER PRODUCTS  
 INDEX  
 THREAD MILL スレッドミル  
 FLUTELESS TAP  
 溝なしタップ  
 SPINAL FLUTED TAP  
 スパイラルタップ  
 SPINAL 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(米式)  
 PARALLEL PIPE THREADS (UK)  
 管用平行タップ(米式)  
 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  
 マシニングセンタタップ  
 DRILL TAP  
 ドリルタップ

G-LIST No. | TW1034

NEW

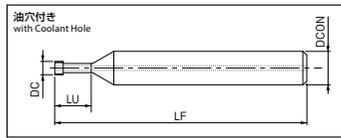
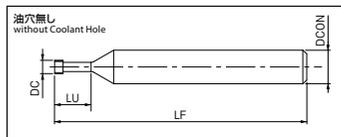
# 高硬度鋼用底刃付きスレッドミル 2.5Dタイプ

THREAD MILL WITH END-CUTTING EDGE FOR HIGH-HARDNESS STEELS 2.5D TYPE



## 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 <sup>※1</sup> 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 (¥)	
8331207	M 3×0.5	4.2	2.4	50	7.5	8.7	6	4	—	B	●	17	10,400
8331208	M 4×0.7	5.3	3.1	50	10	11.7	6		—		●	17	10,600
8331209	M 5×0.8	7	4	50	12.5	14.5	6		—		●	17	11,100
8331210	M 6×1	8	4.6	50	15	17.5	6		—		●	16	11,300
8331211	M 8×1.25	10.9	6.2	70	20	23.1	10		—		●	59	17,500
8331212	M10×1.5	13.2	7.5	70	25	28.7	10		Yes		●	59	18,200
8331213	M12×1.75	15.9	9	80	30	34.3	10		Yes	●	72	19,500	
8331243	M16×2	21.1	11.7	100	40	45	12		Yes	○	138	37,500	
8331244	M18×2.5	25.1	14	135	45	51.2	16		Yes	○	316	59,600	
8331245	M20×2.5	28.5	15.7	135	50	56.2	16		Yes	○	330	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

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径 <sup>※1</sup> 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 (¥)	
8331254	No. 8 - 32UNC	5.2	3.1	50	10.42	12.4	6	4	—	D	○	16	17,300
8331255	No.10 - 24UNC	6.1	3.7	70	12.07	14.7	6		—		○	25	19,300
8331256	1/4 - 20UNC	7.6	4.55	70	15.88	19	6		—		○	25	19,300
8331257	1/4 - 28UNF	8	4.55	70	15.88	18.1	6		—		○	26	17,900
8331258	3/16 - 18UNC	9.7	5.7	80	19.85	23.3	10		—		○	71	25,700
8331259	3/8 - 16UNC	11.6	6.7	80	23.81	27.7	10		—		○	69	25,700
8331260	7/16 - 14UNC	13.3	7.7	80	27.78	32.3	10		Yes		○	67	32,600
8331261	1/2 - 13UNC	16.2	9.2	80	31.75	36.6	10		Yes		○	70	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

製品記号 Abbreviation	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 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
	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	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				
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

□ = 特定代理店が専売品 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.

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

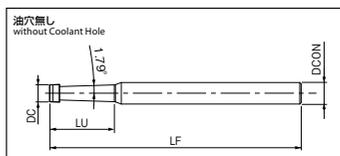


AT-2

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 <sup>※1</sup> 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 <sup>※1</sup> 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 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