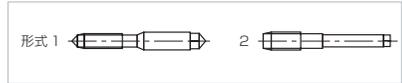
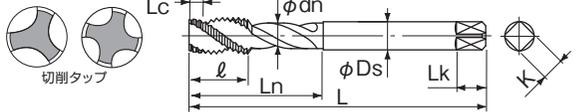


●ステンレス鋼や切りくずづまりが発生しやすい場合に適しています。

This tap is suitable for tapping blind holes such as Stainless Steels. It is also suited in case of chip flow jammed.



LIST 7934P

オーダ方法

切削条件 Cutting Condition → C-30

GSPS 記号

単位 (Unit): mm / 円 (¥)

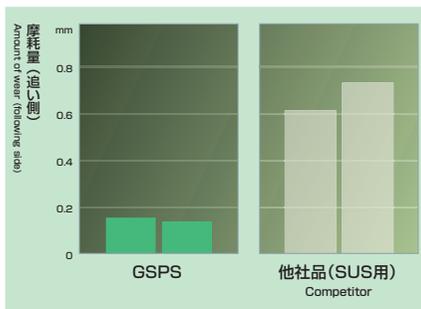
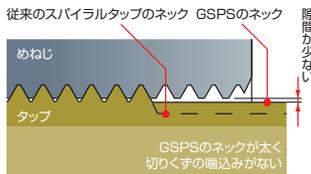
記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
3M0.5	M3 X 0.5	2.5	G6	46	3.5	3	4	18	2.45	1	●	1,890
4M0.7	M4 X 0.7	2.5	G6	52	4.9	3	5	20	3.2	1	●	1,830
5M0.8	M5 X 0.8	2.5	G6	60	5.6	3	5.5	22	4.1	1	●	1,880
6M1	M6 X 1	2.5	G6	62	7	3	6	24	4.9	1	●	2,000
8M1.25	M8 X 1.25	2.5	G7	70	8.75	3	6.2	30	6.6	2	●	2,670
8M1	M8 X 1	2.5	G7	70	8.75	3	6.2	30	6.9	2	●	2,880
10M1.5	M10 X 1.5	2.5	G7	75	10.5	3	7	32	8.3	2	●	3,410
10M1.25	M10 X 1.25	2.5	G7	75	10.5	3	7	32	8.7	2	●	3,410
12M1.75	M12 X 1.75	2.5	G8	82	12.25	3	8.5	37	10.1	2	●	4,710
12M1.5	M12 X 1.5	2.5	G8	82	12.25	3	8.5	37	10.7	2	●	4,710
14M2	M14 X 2	2.5	G8	88	14	3	10.5	43	11.8	2	●	6,610
16M2	M16 X 2	2.5	G8	95	14	3	12.5	43	13.8	2	●	8,260
18M2.5	M18 X 2.5	2.5	G9	100	17.5	3	14	50	15.3	2	●	11,300
20M2.5	M20 X 2.5	2.5	G9	105	17.5	4	15	52	17.3	2	●	14,000
22M2.5	M22 X 2.5	2.5	G9	115	17.5	4	17	-	-	2	●	18,100
24M3	M24 X 3	2.5	G9	120	21	4	19	60	20.7	2	●	22,500

切りくずの噛込み、巻込みを解消

Eliminates binding and winding of chips.

太いネック径

Thick neck diameter



切削条件	Drilling conditions
呼び Size	M4 × 0.7
被削材 Work Material	SUS304
切削速度 Tapping Speed	7.5m/min
ねじ長さ Tapping Length	9mm
切削油剤 Cutting Fluid	不水溶性 Non-water Soluble

切削条件	Drilling conditions
呼び Size	M8 × 1.25
被削材 Work Material	S50C 250HB
切削速度 Tapping Speed	10m/min
下穴径 Drill Hole Dia.	φ 6.8
ねじ長さ Tapping Length	20mm
切削油剤 Cutting Fluid	不水溶性 Non-water Soluble
加工数 Tapping Hole	50穴