

一般用

GENERAL APPLICATION

EX-SFT

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.



前ページより

FROM 呼び Size NO.4 ~ 1/2

ねじの種類 : U

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	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
18912	9/16 - 12UNC	STD	OH2	2.5P	90	30	48	10.5	3	—	●	66	6,510	
18915	9/16 - 18UNF				90	30	48	10.5		—	●	70	6,510	
18919	5/8 - 11UNC				OH3	95	32	52		12	—	●	86	7,070
18921	5/8 - 18UNF				OH2	95	32	52		12	—	●	86	7,070
18925	3/4 - 10UNC				OH3	105	37	58		14	—	●	119	10,700
18927	3/4 - 16UNF				OH2	105	37	58		14	—	●	122	10,700
18931	7/8 - 9UNC		OH3	115	38	63	17	—	●	186	16,800			
18933	7/8 - 14UNF		OH2	115	38	63	17	—	●	186	16,800			
18937	1 - 8UNC		OH3	2.5P	125	45	68	20	—	—	●	281	23,300	
18940	1 - 12UNF				125	45	68	20	—	—	●	279	23,300	
18943	1 - 14UNS				125	45	68	20	—	—	●	282	31,100	
18945	1 1/8 - 7UNC				OH4	135	48	72	22	—	—	●	379	35,200
18947	1 1/8 - 12UNF				OH3	105	37	47	22	—	—	●	300	35,200
18952	1 1/4 - 7UNC				OH4	145	51	77	24	—	—	●	496	43,500
18955	1 1/4 - 12UNF		OH3	105	37	47	24	—	—	●	368	43,500		
18958	1 3/8 - 6UNC		OH4	155	57	82	26	—	—	●	622	54,600		
18960	1 3/8 - 12UNF		OH3	110	39	49	26	—	—	●	447	54,600		
18964	1 1/2 - 6UNC		OH4	160	60	85	30	—	—	●	771	72,800		
18966	1 1/2 - 12UNF	OH3	115	39	49	30	—	—	●	577	72,800			
18970	1 3/4 - 5UNC	OH4	175	67	93	35	—	—	●	1,141	96,100			
18972	1 3/4 - 12UN	OH3	120	45	55	35	—	—	●	825	107,000			

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

1. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
2. 2002年7月生産以前のものでNO.4以下は突出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

■ 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 2B internal thread standard. (see p.835)
2. Taps of NO.4 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.831を参照下さい。
See p.831 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ



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

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

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

- ▲ = 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.