

タップ加工に、困っていませんか？

Do you have any problems with tapping?

タップ加工の主なトラブル要因は、切りくず排出の不安定さです。Aタップシリーズは、安定した切りくず排出性を持ち、さらに幅広い被削材や機械に対応できる画期的な製品です。
Most tapping troubles are caused by unstable chip evacuation. The A-Tap series resolves such troubles and is applicable to a wide range of work materials and cutting conditions.

タップ加工のトラブル TOP3 Tapping Troubles		
No.1	折損・欠け Breakage and chipping	26%
No.2	ねじ精度の不良 Dimensional error	17%
No.3	むしれ、かじり等 Galling	14%
	その他 Others	43%

当社コミュニケーションダイヤルへの相談実績より
Source: OSG Technical Consultation Division

主な
トラブル要因は
“切りくず”
Main factor is chip packing



Aタップなら、ここまでできる！

A-Tap takes it to another level.

切りくず形状を安定化
切れ味重視の
刃先仕様
[PAT. in Japan]
Sharp Cutting Edge
[PAT. in Japan]
Stabilizes chip shape

切りくず排出を促す
不等リード溝
[PAT. in Japan]
Variable Lead Flute
[PAT. in Japan]
Accelerate chip
evacuation

高い耐摩耗性
Vコーティング
VCoating
High wear resistance

高い耐摩耗性
粉末ハイス
Powder Metallurgy
HSS (CPM)
High wear resistance

ダントツの切りくず排出性！

Chip Evacuation Redefined!



従来品 Conventional Tap



A-SFT

高品位なめねじ加工

High-Grade Internal Threading

むしれ・かじり無し
No Galling



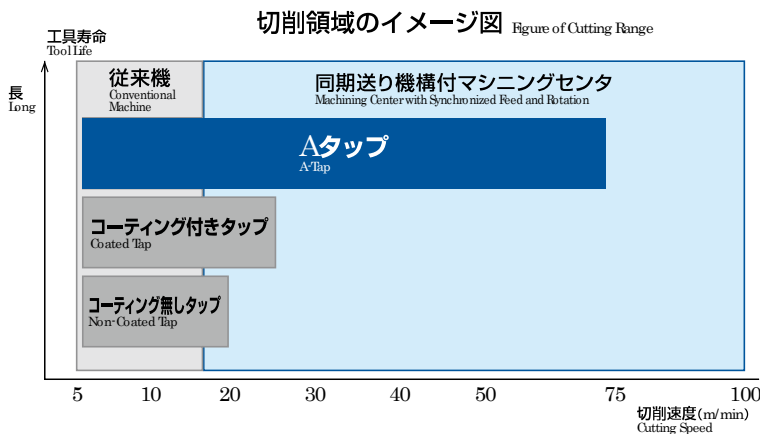
被削材：
SS400
Work Material:
Mild Steel



被削材：
SUS304
Work Material:
Stainless Steel

幅広い切削領域

Comparison of Cutting Range



※中・高炭素鋼(S45Cなど)を水溶性切削油剤を使用して加工した場合のイメージです。

※切削速度15m/min以上の加工では、同期送り機構付機械を推奨します。

※最適速度は、使用条件により異なります。試し加工により選定下さい。

※ Cutting range in medium and high carbon steel with water-soluble coolant.

※ Machining center with synchronized feed and rotation is recommended for more than 15m/min.

※ Results may vary based on cutting condition. Please adjust speeds and feeds accordingly.

加工設備を選ばない

A-Tap is compatible with any type of machining equipment.

Aタップは手動式のボール盤から最新のマシニングセンタまで幅広い加工設備に対応。マシニングセンタであれば、その性能をより発揮します。

A-Tap is compatible with various types of machining equipment, from manual drilling machines to the latest machining centers. A-Tap can maximize the performance of any machining center.



様々な被削材に対応

Applies to a wide variety of work materials

Aタップはステンレス、合金鋼など、様々な被削材に対応します。

A-Tap excels in a wide variety of materials, including stainless steels and alloy steels.

特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap
管用タイプ
Pipe Type

U

M

インサート
Insert

M

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap
U

U

参考資料
References

Aタップはオーエスジー株式会社の登録商標です。



切削条件基準表 Cutting Conditions

■ A-SFT・A-LTSFT(～M24、2.5P)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-50			50-75		
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5-10	10-15	15-30				
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		5-20 ^(*)						
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-10	10-15					
アルミニウム Aluminum	AC ADC		5-50						
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD		5-50						

■ A-SFT(～M24、ショートチャンファ1.5P・1P Short Chamfer)・A-SFT HL・A-LTSFT HL

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		3-15	15-30					
合金鋼 Alloy Steel	SCM		3-8 ^(*)						
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		3-20 ^(*)						
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		3-8 ^(*)						
アルミニウム Aluminum	AC ADC		3-30						
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD		3-15						

■ A-SFT(M27～、2.5P)・A-SFT(U)・A-SFT(G)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		3-8	8-15					
合金鋼 Alloy Steel	SCM		3-8	8-15					
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		3-15 ^(*)						
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		3-8						
アルミニウム Aluminum	AC ADC		3-20						
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD		3-15						

■ A-SFT・A-LTSFT(エンドミルシャンク End Mill Shank)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-50			50-75		
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5-10	10-15	15-30				
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		5-20 ^(*)						
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-10	10-15					
アルミニウム Aluminum	AC ADC		5-50						
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD		5-75						

推奨領域
Advisable

加工可能領域
Possible



■ A-TPT・A-S-TPT・A-SPT(Rp・NPS)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		2-5	5-10					
合金鋼 Alloy Steel	SCM		2-5 ^(*)						
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		2-5	5-10					
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		2-5						
アルミニウム Aluminum	AC ADC		2-5	5-10					
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD		2-5						

■ A-POT・A-LT-POT

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-50	15-50	15-50	50-75	50-75	
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5-10	10-30	10-30	30-50	30-50		
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		5-15	15-50	15-50	15-50	50-75	50-75	
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-15	15-30	15-30				
アルミニウム Aluminum	AC ADC			5-50	5-50	5-50			
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD			5-50	5-50	5-50			

■ A-POT・A-LT-POT (エンドミルシャンク End Mill Shank)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-75	15-75	15-75	15-75	15-75	
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5-10	10-30	10-30	30-50	30-50		
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		5-15	15-50	15-50	15-50	50-75	50-75	
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-15	15-30	15-30				
アルミニウム Aluminum	AC ADC			5-50	5-50	5-50			
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD			5-75	5-75	5-75			

推奨領域 Advisable
 加工可能領域 Possible

1. 切削速度は、実際の加工状態を確認した上で選定下さい。
 2. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
 3. 切削油剤の状態により、十分な性能が発揮できない場合があります。
 4. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
- (*) 加工領域にご注意下さい。

1. Cutting speed should be adjusted according to the machining conditions.
 2. The indicated speeds and feeds are for tapping with water-soluble oil.
 3. Depending on the coolant condition, it may not show a good results.
 4. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
- (*) Please set cutting speed carefully.

特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
管形タイプ
Spiral Fluted Tap
Spinal Fluted Tap

インサート
Insert

M

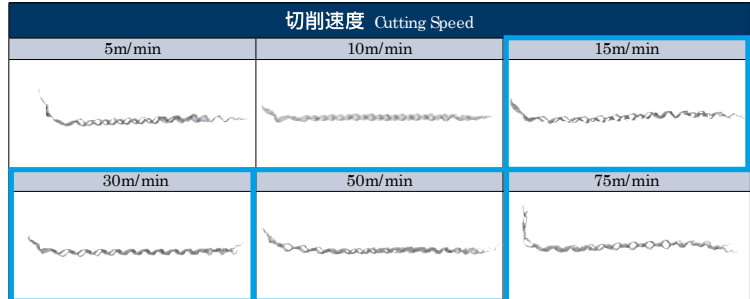
ポイントタップ
U
Point Tap

参考資料
References



■ 切削速度と切りくず形状 Cutting speed and shape of chips

使用工具 Tool	A-SFT M8×1.25 2.5P
被削材 Work Material	S45C
下穴 Drill Hole Size	φ6.8×18mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	12mm (1.5D)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center



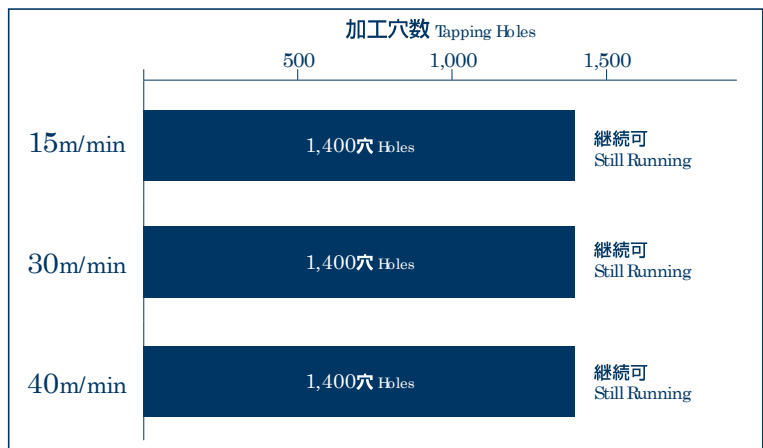
- ・ 切削速度を変えても切りくず形状が安定している
- ・ 切削速度10m/min以下でも切りくず形状は安定していますが、高速切削することにより遠心力が増して、タップからの切りくず離れが向上します

- ・ The shape of chips is stable even if the tapping speed is high.
- ・ Shape of chips is stable even if the tapping speed is 10m/min or less; however, separation of chip would improve tremendously by increasing the speed and centrifugal force.

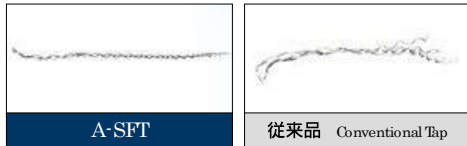
 推奨条件
Recommended Speed

■ 切削速度と安定性 Cutting speed and performance stability

使用工具 Tool	A-SFT M6×1 2.5P
被削材 Work Material	S45C
下穴 Drill Hole Size	φ5×16mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	12mm (2D)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center



■ 40m/min 切削時の切りくず Chip generated in 40m/min



15、30、40m/minそれぞれの速度で結果にばらつきはなく、安定加工が可能
The results of tapping operations in 15, 30, 40m/min are all stable.

■ マシニングセンタの能力を活かす切削領域でも性能を発揮 A-POT maximizes the performance of machining center

使用工具 Tool	A-POT M8×1.25
被削材 Work Material	S50C
下穴 Drill Hole Size	φ6.8×16mm (通り) Through
ねじ立て長さ Tapping Length	16mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	30m/min (1,190min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Horizontal Synchronized Machining Center

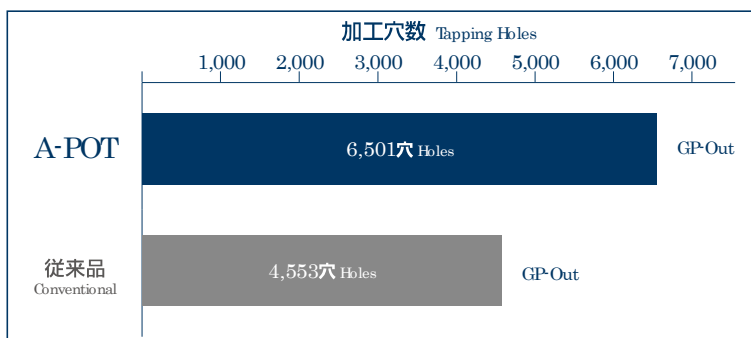


他社品や従来品との性能差を確認
The advantage of A-POT over the competitors' and conventional taps was verified.



■ S45C通り穴の高速加工 High speed machining of S45C (Through)

使用工具 Tool	A-POT	従来品 Conventional Tap
サイズ Size	M8×1.25	
被削材 Work Material	S45C	
下穴 Drill Hole Size	φ6.8×16mm (通り) Through	
ねじ立て長さ Tapping Length	16mm (2D)	
切削速度 Cutting Speed	50m/min (1,990min ⁻¹)	
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)	
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center	

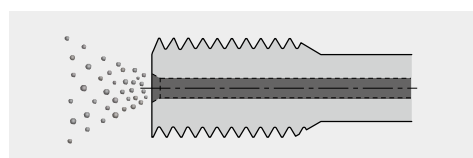
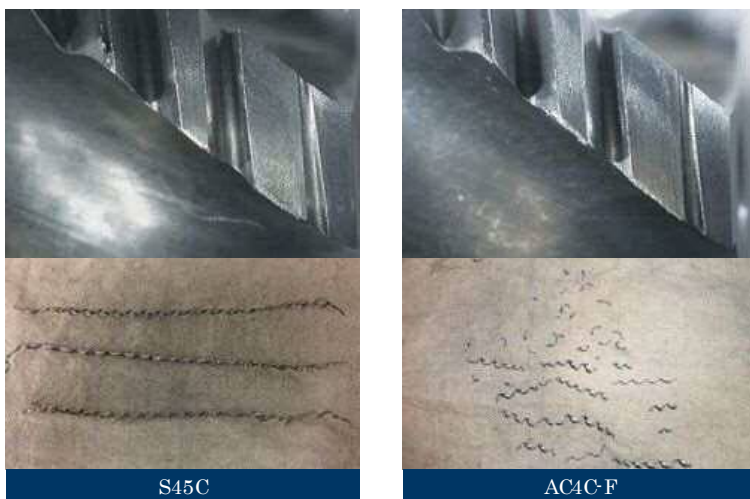


A-POT(エンドミルシャンク)は従来品に対して約1.5倍の耐久性
A-POT(End Mill Shank) has achieved 1.5 times of durability versus conventional tool.

■ 十分な安定給油でMQLでも加工可能 MQL possible with sufficient and stable coolant supply

使用工具 Tool	A-SFT M8×1.25 2.5P
被削材 Work Material	S45C AC4C-F
下穴 Drill Hole Size	φ6.8×24mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	16mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	30m/min (1,194min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	MQL50cc/h(内部給油) (Internal)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Horizontal Synchronized Machining Center

■ 500穴加工後 Cutting edge after tapping 500 hole



センタースルー Center through coolant hole

500穴加工後も大きな損傷なし
No significant damage was found even after tapping 500 holes.

特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

管用タイプ

インサート

M

U

参考資料
References

■ 大径の加工 Threading in large hole

使用工具 Tool	A-SFT M36×4 2.5P	
被削材 Work Material	SS400	SUS304
下穴 Drill Hole Size	φ32×70mm (止り) Blind	
ねじ立て長さ Tapping Length	54mm (1.5D)	
切削速度 Cutting Speed	7m/min (62min ⁻¹)	
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー20倍 Water-Soluble Chlorine-Free (5%)	
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ Horizontal Machining Center	



※めねじの加工イメージであり、仕上がりは加工状況により異なります
Visual reference of internal threads. Result may differ based on actual machining condition.

従来めねじのむしれが問題となるSS400やSUS材も水溶性油剤で加工可能

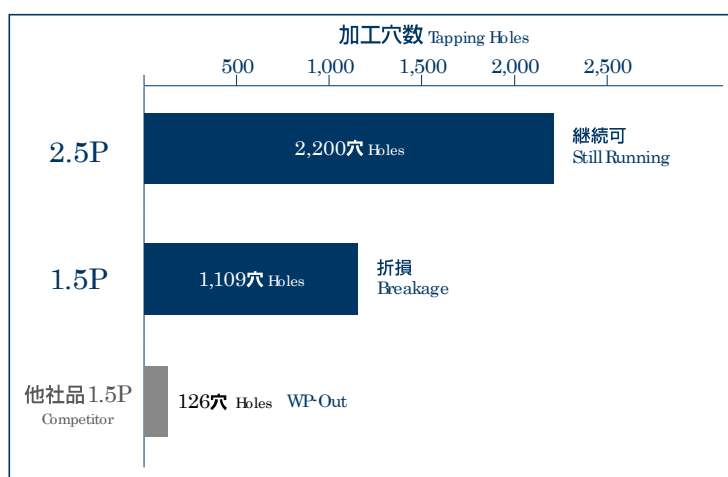
The use of water-soluble coolant is possible even in difficult-to-machine materials such as SS400 and stainless steels, which could not be achieved by conventional taps.

	従来品 Conventional Tap	A-SFT
SS400	× Galling	○ No Galling
SUS304	× Galling	○ No Galling

■ 食付き部の長さ と 耐久数 Chamfer length & durability

使用工具 Tool	A-SFT M6×1
被削材 Work Material	S45C
下穴 Drill Hole Size	φ5×16mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	12mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	15m/min (796min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining Center

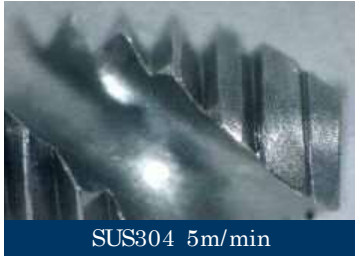
食付き1.5P品も1,000穴以上を加工可能
The machining of over 1,000 holes is possible even with 1.5 chamfer length.



■ 小径の加工 Threading in small hole

使用工具 Tool	A-SFT M2×0.4 2.5P		
被削材 Work Material	SUS304	S45C	
下穴 Drill Hole Size	φ 1.6×4.5mm (止り) Blind		
ねじ立て長さ Tapping Length	3mm (1.5D)		
切削速度 Cutting Speed	5m/min (800min ⁻¹)	10m/min (1,600min ⁻¹)	30m/min (4,800min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー 10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)		
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center		

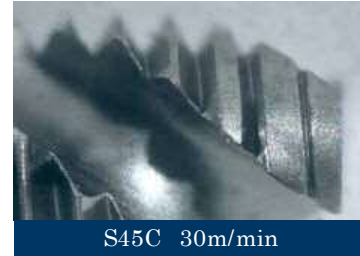
■ 100穴加工後 Cutting edge after tapping 100 hole



SUS304 5m/min



S45C 10m/min



S45C 30m/min

1本でSUS304とS45Cを安定加工可能
A single tap for stable machining in SUS304 and S45C.

■ SUS304の2D深穴加工 Deep hole tapping (2D) in stainless steel

使用工具 Tool	A-SFT M8×1.25 2.5P
被削材 Work Material	SUS304
下穴 Drill Hole Size	φ 6.8×22mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	16mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	10m/min (398min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー 10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center



ステンレスの水溶性加工でも抜群の性能
High performance achieved in stainless steel with water-soluble coolant.

■ 1,000穴加工後 Cutting edge after tapping 1,000 holes



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

U

管用タイプ
Pipe Type

インサート
Insert

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

M

ポイントタップ
Point Tap

U

参考資料
References



■ 管用テーパの加工 Processing of taper pipe threads

使用工具 Tool	A-TPT PT $\frac{1}{8}$ -28 2.5P		
被削材 Work Material	SS400	FCD400	SUS304
下穴 Drill Hole Size	$\phi 8.2 \times 16\text{mm}$ (通り) Through		
基準径位置 Position of Gauge Plane	13mm		
切削速度 Cutting Speed	5m/min (164min ⁻¹)		
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)		
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BI30) Vertical Machining Center		



3材種ともに100穴加工後の損傷は小さく、継続使用が可能であった。
The taper pipe tap was observed with minimal wear and can continue to be used even after tapping 100 holes in three different work materials.

■ 管用テーパの加工 Processing with taper pipe taps

使用工具 Tool	A-TPT PT $\frac{1}{8}$ -28 2.5P
被削材 Work Material	SS400
下穴 Drill Hole Size	$\phi 8.2 \times 16\text{mm}$ (通り) Through
基準径位置 Position of Gauge Plane	13mm
切削速度 Cutting Speed	7m/min (230min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ Horizontal Machining Center



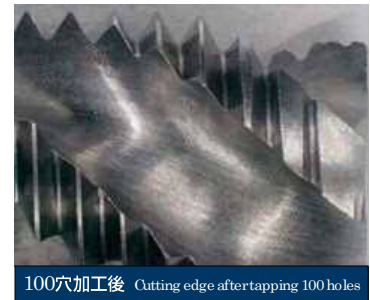
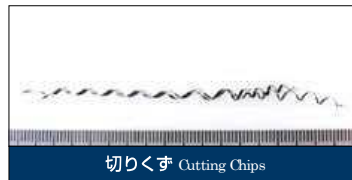
他社品が加工不可な状況でも安定加工が可能！
Stable performance can be achieved even under conditions where the competitor's tool failed to process a single hole.



■ 15-5PHの加工 Tapping in 15-5PH

使用工具 Tool	A-SFTHL No.10-32UNF
被削材 Work Material	15-5PH H1025 40HRC/ AMS5659
下穴 Drill Hole Size	φ5×16mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	10mm
切削速度 Cutting Speed	5m/min (275min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー 10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center

航空機用材料も安定加工が可能！
Stable processing is possible even in advanced materials for aircraft!



■ 同期送り機構付きマシニングセンタの効果 Benefit of machining center with synchronized feed and rotation

使用工具 Tool	A-SFT M6×1 2.5P
被削材 Work Material	S45C
下穴 Drill Hole Size	φ5×16mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	12mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	15m/min (796min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー 10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining Center



従来機でも1,700穴以上の加工が可能だが、同期送りを使用することで更なる耐久UPが可能となった。

Over 1,700 holes can be processed by using a conventional machining center, but performance can be further improved by using machining with synchronized feed and rotation.



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルチップ
Spiral Fluted Tip

管用パイプ
Pipe

インサート
Insert

M

ポイントチップ
Sprial Pointed Tip

U

参考資料
References

■ **タップの耐久は下穴加工で決まる!** The tool life of a tap is determined by the drill used before tapping process!

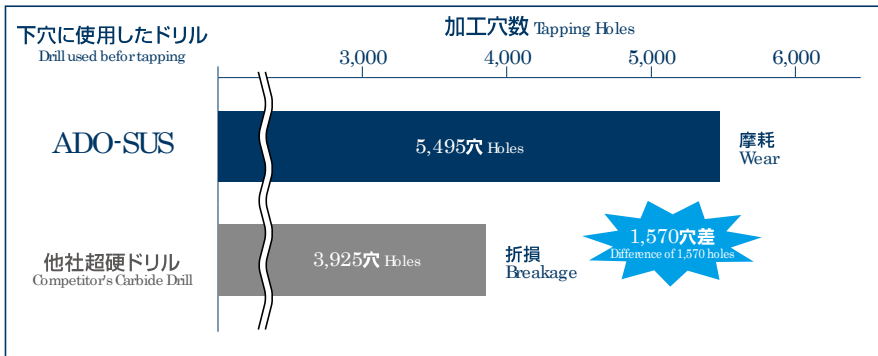
使用工具 Tool	A-POT M10×1.5
ねじ立て長さ Tapping Length	19mm (通り) Through
切削速度 Cutting Speed	20m/min (637min ⁻¹)
被削材 Work Material	SUS304
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー 10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ(同期送り機構付き) Horizontal Synchronized Machining Center

異なる2種類のドリルで下穴をあけ、その後、A-POTでタップ加工を行った。
ADO-SUSでの下穴加工をすることにより、タップの耐久差は最大で1,570穴になった。
Two different drills were used before tapping process! Result demonstrates that with the use of ADO-SUS, tool life of A-POT can be extended by as many as 1,570 holes.

*下穴加工ドリルはともに3D、φ8.5、穴深さ19mm(通り穴)
*Drills: 3D, φ8.5, Depth of Hole 19mm (Through)
ADO-SUSドリル : 70m/min (2,630min⁻¹), 526mm/min (0.2mm/rev)
他社超硬ドリル : 60m/min (2,250min⁻¹), 450mm/min (0.2mm/rev)
Competitor's Carbide Drill

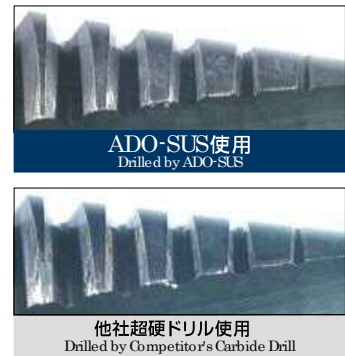
■ **下穴加工ドリル別タップ加工穴数の違い**

Difference in the number of tapped holes based on drill type used prior to threading



■ **タップ損傷状態 (3,500穴加工時)**

Wear on cutting edge after tapping 3,500 holes



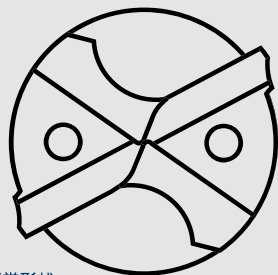
A-Drillのココがすごい!

The A-Drill Advantage

SUS・TI用 超硬ドリル ADO Carbine Drill for SUS・TI ADO-SUS

ADO-SUSは新型オイルホール形状
"MEGA COOLER" 採用で、

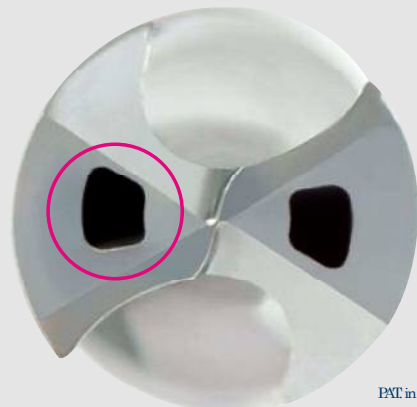
By adopting the new oil hole shape "MEGA COOLER"
coolant flow velocity can be increased by 120%



通常形状
Oil Hole

切削油剤供給量
Feed Rate of Coolant

120%



PAT in Japan

MEGA COOLERはオーエスジー株式会社の登録商標です。
MEGA COOLER is a registered trademark of OSG Corporation.







■ タップの耐久は下穴加工で決まる! The tool life of a tap is determined by the drill used before tapping process!

使用工具 Tool	A-POT M10×1.5
ねじ立て長さ Tapping Length	20mm (通り) Through
切削速度 Cutting Speed	30m/min (955min ⁻¹)
被削材 Work Material	SS400
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ(同期送り機構付き) Horizontal Synchronized Machining Center

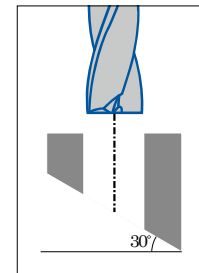
他社汎用超硬ドリルで加工すると抜けばりが大きいためタップの耐久が不安定になる。一方、ADFで加工するとタップの耐久は安定した。
With the use of a competitor's carbide general-purpose drill, large burrs were left resulting in instability of the after tapping process. With the ADF, on the other hand, stable tapping performance can be achieved.

*下穴加工ドリルはともに、φ8.5、穴深さ20mm(通り)
*Drills: φ8.5, Depth of Hole 20mm (Through)
50m/min (1,873min⁻¹), 318mm/min (0.17mm/rev)

■使用ドリル別刃先と抜け面の比較 Damage comparison based on drill type used prior to threading

損傷状態 State of Damage	ADF使用 Drilled by ADF	他社汎用超硬ドリル使用 Drilled by Competitor's General Carbide Drill
刃先 (200穴タップ加工時) Wear on cutting edge after tapping 200 holes	 継続可能 Still Running	 刃欠け大 Chipping
抜け面 Hole Exit		

■加工モデル図 Application



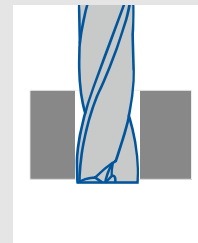
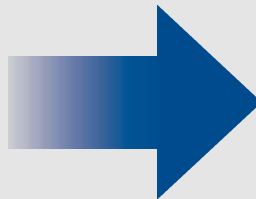
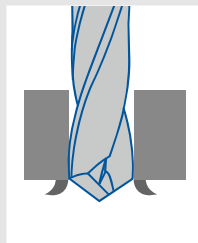
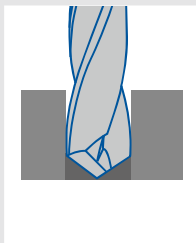
A-Drillのココがすごい! The A-Drill Advantage

超硬フラットドリル ADF
Carbide Flat Drill

ADFは底刃形状をフラットにすることで、
With a flat cutting edge geometry,

**切削抵抗、スラストカが一方向に
集中するため安定加工が実現。**

cutting resistance can be reduced with thrust force concentrated in one direction, enabling stable machining.



汎用ドリル General Drills

ADF(先端フラット)
ADF(flat cutting edge)



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

管用 Pipe

インサート Insert

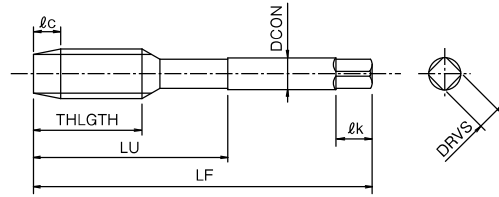
M

U

参考資料
References



A-SFT



- 食付き部の長さ(ℓc) 2.5R 1.5R 1P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



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	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥)
8325234	M 1.4 × 0.3	SID	OH1	2.5P	34	6	-	3	2	1.1	D ●	4,590
8325239	M 1.6 × 0.35	SID	OH1.5	2.5P	36	7	-	3	2	1.25	D ●	4,590
8325244	M 1.7 × 0.35	SID	OH1.5	2.5P	36	8	-	3	2	1.35	D ●	4,270
8325249	M 2 × 0.4	SID	OH1.5	2.5P	40	3.2	10	3	2	1.6	A ●	3,590
8325630		SID+1	OH2.5								D ●	3,940
8325631		SID+2	OH3.5	D ●							3,940	
8327449		SID	OH1.5	1.5P							D ●	4,120
8325250	M 2 × 0.25	SID	OH1	2.5P	40	3.2	10	3	2	1.75	D ●	5,340
8325632		SID+1	OH2								D ●	5,590
8327450		SID	OH1	1.5P							D ●	5,880
8325252	M 2.2 × 0.45	SID	OH2	2.5P	42	3.6	11	3	2	1.75	D ●	4,140
8325634		SID+1	OH3								D ●	4,350
8327452		SID	OH2	1.5P							D ●	4,560
8325253	M 2.2 × 0.25	SID	OH1	2.5P	42	3.6	11	3	2	1.95	D ●	5,980
8325636		SID+1	OH2								D ●	6,270
8327453		SID	OH1	1.5P							D ●	6,570
8325254	M 2.3 × 0.4	SID	OH1.5	2.5P	42	3.6	12	3	2	1.9	B ●	3,370
8325638		SID+1	OH2.5								D ●	3,730
8327454		SID	OH1.5	1.5P							D ●	3,870
8325259	M 2.5 × 0.45	SID	OH2	2.5P	44	3.6	13	3	2	2.05	B ●	3,160
8325640		SID+1	OH3								D ●	3,470
8325641		SID+2	OH4	D ●							3,470	
8327459		SID	OH2	1.5P							D ●	3,620
8325262	M 2.5 × 0.35	SID	OH1.5	2.5P	44	3.6	13	3	2	2.15	D ●	4,530
8325642		SID+1	OH2.5								D ●	4,770
8327462		SID	OH1.5	1.5P							D ●	4,980
8325264	M 2.6 × 0.45	SID	OH2	2.5P	44	3.6	13	3	2	2.15	A ●	2,960
8325644		SID+1	OH3								D ●	3,240
8327464		SID	OH2	1.5P							D ●	3,390

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

NEXT



ここがいいね!

Key Point

A-SFTは全サイズねじ側突出しセンタ除去品ですので、
下穴深さに余裕がない加工にも最適です。

The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side,
which is ideal for applications with tight clearance at the bottom of the hole.



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDPNo.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAPLimit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ部の長さ THELGH	首下の長さ IU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥)
8325269	M 3 × 0.5	SID	OH2	2.5P	46	4	19	4	3	2.5	A ●	2,500
8325650		SID+1	OH3								D ●	2,740
8325651		SID+2	OH4	D ●							2,740	
8326711		SID	OH2	B ●							2,770	
8326811		SID	OH2	D ●							2,900	
8325272	M 3 × 0.35	SID	OH2	2.5P	46	4	19	4	3	2.65	●	3,680
8325652		SID+1	OH3								D ●	3,890
8327472		SID	OH2	●							4,040	
8325276	M 3.5 × 0.6	SID	OH2	2.5P	48	4.8	20	4	3	2.9	B ●	2,790
8325654		SID+1	OH3								D ●	3,130
8327476		SID	OH2	●							3,220	
8325279	M 3.5 × 0.35	SID	OH2	2.5P	48	4.8	20	4	3	3.15	●	4,140
8325655		SID+1	OH3								D ●	4,370
8327479		SID	OH2	●							4,560	
8325283	M 4 × 0.7	SID	OH3	2.5P	52	5.6	21	5	3	3.3	A ●	2,470
8325660		SID+1	OH4								D ●	2,690
8325661		SID+2	OH5	D ●							2,690	
8326714		SID	OH3	B ●							2,700	
8326814		SID	OH3	D ●							2,820	
8325286	M 4 × 0.5	SID	OH2	2.5P	52	5.6	21	5	3	3.5	●	3,220
8325662		SID+1	OH3								D ●	3,370
8327486		SID	OH2	●							3,520	

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk, DRVSlはp.56をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVSl).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

U

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

管用パイプ

インサート
Insert

ポイントタップ
Sprial Pointed Tap

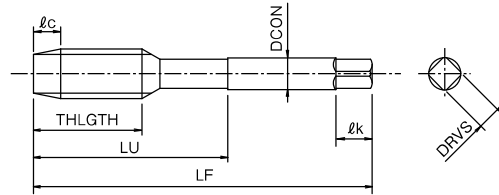
M

ポイントタップ
Sprial Pointed Tap

U

参考資料
References

A-SFT



- 食付き部の長さ(ℓc) 2.5R 1.5R 1P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM

ねじの種類 : M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDPNo.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAPLimit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥)		
8325287	M 4.5 × 0.75	SID	OH2	2.5P	55	6	21	5	3	3.8	D	●	3,160	
8325664		SID+1	OH3									●	3,320	
8327487		SID	OH2	1.5P								●	3,470	
8325288	M 4.5 × 0.5	SID	OH2	2.5P	55	6	21	5	3	4	D	●	3,730	
8325665		SID+1	OH3									●	3,910	
8327488		SID	OH2	1.5P								●	4,100	
8325290	M 5 × 0.8	SID	OH3	2.5P	60	6.4	24	5.5	3	4.2	A	●	2,480	
8325668		SID+1	OH4									●	2,710	
8325669		SID+2	OH5	●								2,710		
8326717		SID	OH3	1.5P								B	●	2,720
8326817		SID	OH3	1P								D	●	2,850
8325293	M 5 × 0.5	SID	OH2	2.5P	60	6.4	24	5.5	3	4.5	D	●	3,350	
8325673		SID+1	OH3									●	3,500	
8327493		SID	OH2	1.5P								●	3,680	
8325295	M 5.5 × 0.5	SID	OH2	2.5P	60	7.2	25	5.5	3	5	D	●	3,890	
8325676		SID+1	OH3									●	4,070	
8327495		SID	OH2	1.5P								●	4,270	
8325297	M 6 × 1	SID	OH3	2.5P	62	8	29	6	3	5	A	●	2,550	
8325678		SID+1	OH4									●	2,800	
8325679		SID+2	OH5	●								2,800		
8326720		SID	OH3	1.5P								B	●	2,810
8326820		SID	OH3	1P								D	●	2,940
8325300	M 6 × 0.75	SID	OH2	2.5P	62	8	29	6	3	5.3	B	●	3,190	
8325680		SID+1	OH3									●	3,500	
8327500		SID	OH2	1.5P								D	●	3,680

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item



ここがいいね!
Key Point

A-SFTは全サイズねじ側突出しセンタ除去品ですので、
下穴深さに余裕がない加工にも最適です。
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side,
which is ideal for applications with tight clearance at the bottom of the hole.



FROM

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	ねじ部の長さ THL/GTH	首下の長さ IU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥)	
8325302	M 6 × 0.5	SID	OH2	2.5P	62	8	29	6	3	5.5	D	●	3,730
8325681		SID+1	OH3									●	3,910
8327502		SID	OH2	1.5P								●	4,100
8325304	M 7 × 1	SID	OH3	2.5P	65	12	33	6.2	3	6	D	●	3,580
8325684		SID+1	OH4									●	3,800
8327504		SID	OH3	1.5P								●	3,940
8325305	M 7 × 0.75	SID	OH2	2.5P	65	9	33	6.2	3	6.3	D	●	4,310
8325685		SID+1	OH3									●	4,500
8327505		SID	OH2	1.5P								●	4,730
8325307	M 8 × 1.25	SID	OH3	2.5P	70	15	37	6.2	3	6.8	A	●	3,330
8325688		SID+1	OH4								●	3,650	
8325689		SID+2	OH5	●							3,650		
8326723		SID	OH3	1.5P							B	●	3,660
8326823		SID	OH3	1P							D	●	3,830
8325311	M 8 × 1	SID	OH3	2.5P	70	12	37	6.2	3	7	B	●	3,930
8325690		SID+1	OH4								D	●	4,330
8327511		SID	OH3	1.5P							●	4,530	
8325312	M 8 × 0.75	SID	OH3	2.5P	70	12	37	6.2	3	7.3	D	●	4,500
8325691		SID+1	OH4									●	4,710
8327512		SID	OH3	1.5P								●	4,940
8325314	M 9 × 1.25	SID	OH3	2.5P	72	15	38	7	3	7.8	D	●	4,250
8325694		SID+1	OH4									●	4,480
8327514		SID	OH3	1.5P								●	4,670

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

U

管用タイプ

インサート
Insert

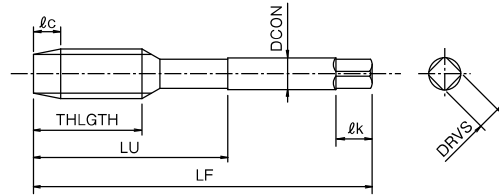
M

ポイントタップ
Spinal Pointed Tap

U

参考資料
References

A-SFT



- 食付き部の長さ(ℓ_c) 2.5R 1.5R 1P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM

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 ℓ_c	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥)		
8325315	M 9 × 1	SID	OH3	2.5P	72	12	38	7	3	8	D	●	5,000	
8325695		SID+1	OH4									●	5,250	
8327515		SID	OH3	1.5P								●	5,520	
8325316	M 9 × 0.75	SID	OH3	2.5P	72	12	38	7	3	8.3	D	●	5,440	
8325696		SID+1	OH4									●	5,700	
8327516		SID	OH3	1.5P								●	5,980	
8325317	M 10 × 1.5	SID	OH3	2.5P	75	18	41	7	3	8.5	A	●	4,030	
8325700		SID+1	OH4									●	4,440	
8325701		SID+2	OH5	●								4,440		
8326726		SID	OH3	1.5P								B	●	4,450
8326826		SID	OH3	1P								D	●	4,670
8325321	M 10 × 1.25	SID	OH3	2.5P	75	15	41	7	3	8.8	A	●	4,030	
8325702		SID+1	OH4									D	●	4,440
8326729		SID	OH3	1.5P								B	●	4,450
8326829		SID	OH3	1P								D	●	4,670
8325324	M 10 × 1	SID	OH3	2.5P	75	15	41	7	3	9	B	●	4,780	
8325703		SID+1	OH4									D	●	5,250
8327524		SID	OH3	1.5P								●	5,520	
8325325	M 10 × 0.75	SID	OH3	2.5P	75	15	41	7	3	9.3	D	●	5,570	
8325704		SID+1	OH4									●	5,700	
8327525		SID	OH3	1.5P								●	6,120	
8325327	M 11 × 1.5	SID	OH3	2.5P	80	18	48	8	3	9.5	D	●	5,230	
8325710		SID+1	OH4									●	5,480	
8327527		SID	OH3	1.5P								●	5,760	

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDPNo.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ部の長さ THL/GTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
8325328	M 11 × 1	SID	OH3	2.5P	80	15	48	8	3	10	D	●	6,340
8325714		SID+1	OH4									●	6,660
8327528		SID	OH3	1.5P								●	6,980
8325329	M 11 × 0.75	SID	OH3	2.5P	80	15	48	8	3	10.3	D	●	6,980
8325715		SID+1	OH4									●	7,330
8327529		SID	OH3	1.5P								●	7,660
8325330	M 12 × 1.75	SID	OH4	2.5P	82	21	48	8.5	3	10.3	A	●	5,260
8325718		SID+1	OH5								●	5,780	
8325719		SID+2	OH6	●							5,780		
8326732		SID	OH4	1.5P							B	●	5,780
8326832		SID	OH4	1P							D	●	6,050
8325334	M 12 × 1.5	SID	OH3	2.5P	82	18	48	8.5	3	10.5	A	●	5,260
8325720		SID+1	OH4								●	5,780	
8327534		SID	OH3	1.5P							D	●	6,050
8325337	M 12 × 1.25	SID	OH3	2.5P	82	18	48	8.5	3	10.8	A	●	5,260
8325721		SID+1	OH4								D	●	5,780
8326736		SID	OH3	1.5P							B	●	5,780
8326836		SID	OH3	1P							D	●	6,050
8325340	M 12 × 1	SID	OH3	2.5P	82	18	48	8.5	3	11	B	●	5,830
8325722		SID+1	OH4								D	●	6,420
8327540		SID	OH3	1.5P							●	6,740	
8325347	M 14 × 2	SID	OH4	2.5P	88	24	48	10.5	3	12	A	●	7,520
8325730		SID+1	OH5								D	●	8,250
8327547		SID	OH4	1.5P							●	8,660	
8325350	M 14 × 1.5	SID	OH3	2.5P	88	18	48	10.5	3	12.5	A	●	7,520
8325731		SID+1	OH4								D	●	8,250
8327550		SID	OH3	1.5P							●	8,660	
8325352	M 14 × 1.25	SID	OH3	2.5P	88	18	48	10.5	3	12.8	D	●	8,230
8325732		SID+1	OH4								●	8,630	
8327552		SID	OH3	1.5P							●	9,050	

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

U

管用 Pipe

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

管用 Pipe

インサート
Insert

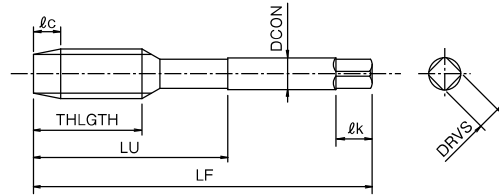
M

ポイントタップ
Point Tap

U

参考資料
References

A-SFT



- 食付き部の長さ(ℓc) 2.5R 1.5R 1P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM

ねじの種類 : M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDPNo.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAPLimit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥)	
8325354	M 14 × 1	SID	OH3	2.5P	88	18	48	10.5	3	13	D	●	8,390
8325733		SID+1	OH4									●	8,820
8325355	M 15 × 1.5	SID	OH3	2.5P	95	18	52	10.5	3	13.5	D	●	10,200
8325736		SID+1	OH4									●	10,700
8325356	M 15 × 1	SID	OH3	2.5P	95	18	52	10.5	3	14	D	●	11,000
8325737		SID+1	OH4									●	11,600
8325357	M 16 × 2	SID	OH4	2.5P	95	24	52	12.5	3	14	A	●	9,700
8325740		SID+1	OH5								D	●	10,700
8327557		SID	OH4	1.5P							●	11,200	
8325360	M 16 × 1.5	SID	OH3	2.5P	95	18	52	12.5	3	14.5	A	●	9,700
8325741		SID+1	OH4								D	●	10,700
8327560		SID	OH3	1.5P							●	11,200	
8325362	M 16 × 1	SID	OH3	2.5P	95	18	52	12.5	3	15	D	●	10,900
8325742		SID+1	OH4									●	11,500
8325364	M 17 × 1.5	SID	OH3	2.5P	100	18	55	13	3	15.5	D	●	13,600
8325745		SID+1	OH4									●	14,300
8325366	M 17 × 1	SID	OH3	2.5P	100	18	55	13	3	16	D	●	15,600
8325746		SID+1	OH4									●	16,200
8325367	M 18 × 2.5	SID	OH5	2.5P	100	30	55	14	4	15.5	A	●	12,800
8325749		SID+1	OH6								D	●	14,100
8327567		SID	OH5	1.5P							●	14,700	
8325369	M 18 × 2	SID	OH4	2.5P	100	24	55	14	4	16	D	●	13,600
8325750		SID+1	OH5									●	14,300
8327569		SID	OH4	1.5P								●	15,000

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

NEXT



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. BDPNo.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAPLimit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ部の長さ THL/GH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325370	M 18 × 1.5	SID	OH4	2.5P	100	24	55	14	4	16.5	A ●	12,800
8325751		SID+1	OH5								D ●	14,100
8327570		SID	OH4	1.5P							D ●	14,700
8325372	M 18 × 1	SID	OH3	2.5P	100	24	55	14	4	17	D ●	16,200
8325752		SID+1	OH4								D ●	17,100
8325377	M 20 × 2.5	SID	OH5	2.5P	105	30	58	15	4	17.5	A ●	15,900
8325757		SID+1	OH6								D ●	17,400
8327577		SID	OH5	1.5P							D ●	18,300
8325379	M 20 × 2	SID	OH4	2.5P	105	24	58	15	4	18	D ●	17,900
8325758		SID+1	OH5								D ●	18,600
8327579		SID	OH4	1.5P							D ●	19,500
8325380	M 20 × 1.5	SID	OH4	2.5P	105	24	58	15	4	18.5	A ●	15,900
8325759		SID+1	OH5								D ●	17,400
8327580		SID	OH4	1.5P							D ●	18,300
8325382	M 20 × 1	SID	OH3	2.5P	105	24	58	15	4	19	D ●	19,100
8325760		SID+1	OH4								D ●	20,100
8325387	M 22 × 2.5	SID	OH5	2.5P	115	30	63	17	4	19.5	A ●	20,300
8325763		SID+1	OH6								D ●	22,300
8327587		SID	OH5	1.5P							D ●	23,300
8325389	M 22 × 2	SID	OH4	2.5P	115	24	63	17	4	20	D ●	22,700
8325764		SID+1	OH5								D ●	23,800
8327589		SID	OH4	1.5P							D ●	24,900
8325390	M 22 × 1.5	SID	OH4	2.5P	115	24	63	17	4	20.5	A ●	20,300
8325765		SID+1	OH5								D ●	22,300
8327590		SID	OH4	1.5P							D ●	23,300
8325392	M 22 × 1	SID	OH3	2.5P	115	24	63	17	4	21	D ●	23,800
8325766		SID+1	OH4								D ●	25,100
8325397	M 24 × 3	SID	OH5	2.5P	120	36	66	19	4	21	A ●	25,500
8325769		SID+1	OH6								D ●	27,800
8327597		SID	OH5	1.5P							D ●	29,200

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk, DRWSはp.56をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRWS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

管用パイプ

インサート

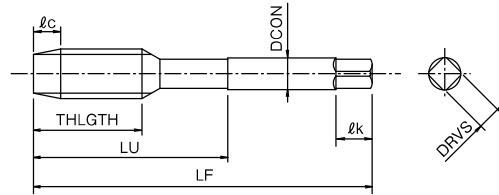
M

U

参考資料
References

スパイラルタップ Spiral Fluted Tap

A-SFT



- 食付き部の長さ(ℓc) 2.5R 1.5R 1P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM

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	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥/本)	
8325399	M 24 × 2	SID	OH4	2.5P	120	24	66	19	4	22	D	●	28,500
8325770		SID+1	OH5									●	29,900
8327599		SID	OH4	1.5P								●	31,300
8325400	M 24 × 1.5	SID	OH4	2.5P	120	24	66	19	4	22.5	A	●	25,500
8325771		SID+1	OH5									●	27,800
8327600		SID	OH4	1.5P								●	29,200
8325402	M 24 × 1	SID	OH3	2.5P	120	24	66	19	4	23	D	●	30,700
8325772		SID+1	OH4									●	32,400

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk, DRWSはp.56をご覧ください。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRWS).

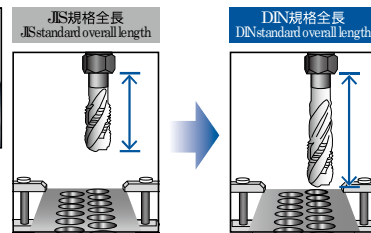
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

ここがいいね! Key Point

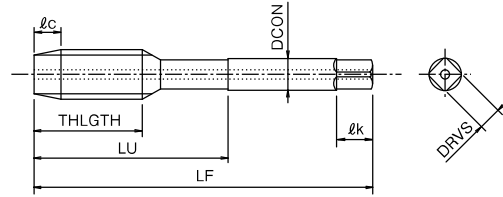
大型部品加工用は For the machining of large parts

1. 長い溝長と突出しにより、切りくずトラブルを防止!
Long flute and overhang length geometry minimizes chip evacuation troubles!
 - ・ 全長: 長めのDIN規格
Total length: DIN standard (longer than conventional)
 - ・ シャンク: 従来通りのJIS規格
Shank: JIS standard (conventional)
2. 半山払い加工で欠損を防止!
Half thread ground off to prevent chipping!
3. オイルホール付き! “内部給油” と “外部給油” 給油方式を選ばず、どちらも安定加工が可能です。
Available with internal coolant holes! Capable of machining large components, which are difficult to feed coolant to the workarea. Stable machining can be ensured with both internal and external coolant supply.



スパイラルタップ(大型部品加工用) Spiral Fluted Tap (for Threading Large Diameter Holes)

A-SFT



- 食付き部の長さ(ℓc) 2.5P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDPNo.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥/本)
8326605	M 27 × 3	○	SID	OH5	160	36	79	20	4	24	B ●	35,400
8326608	M 27 × 1.5	○	SID	OH4	140	24	79	20	4	25.5	D ●	37,100
8326614	M 30 × 3.5	○	SID	OH5	180	42	88	23	4	26.5	B ●	43,800
8326615	M 30 × 3	○	SID	OH5	180	36	88	23	4	27	D ●	45,900
8326618	M 30 × 1.5	○	SID	OH4	150	36	88	23	4	28.5	D ●	45,900
8326624	M 33 × 3.5	○	SID	OH5	180	42	95	25	4	29.5	B ●	57,600
8326625	M 33 × 3	○	SID	OH5	180	36	95	25	4	30	D ●	60,300
8326628	M 33 × 1.5	○	SID	OH4	160	36	92	25	4	31.5	D ●	60,300
8326633	M 36 × 4	○	SID	OH6	200	48	104	28	4	32	B ●	63,300
8326635	M 36 × 3	○	SID	OH6	200	36	104	28	4	33	D ●	66,400
8326638	M 36 × 1.5	○	SID	OH4	170	36	97	28	4	34.5	D ●	66,400
8326643	M 39 × 4	○	SID	OH6	200	48	112	30	4	35	B ●	75,900
8326652	M 42 × 4.5	○	SID	OH6	200	54	118	32	4	37.5	B ●	93,400
8326655	M 42 × 3	○	SID	OH6	200	48	118	32	4	39	D ●	97,900
8326658	M 42 × 1.5	○	SID	OH4	170	48	88	32	4	40.5	D ●	97,900
8326659	M 45 × 4.5	○	SID	OH6	220	54	128	35	4	40.5	D ●	125,000
8326661	M 48 × 5	○	SID	OH6	250	60	137	38	4	43	B ●	132,000
8326665	M 48 × 3	○	SID	OH6	225	48	137	38	4	45	D ●	138,000
8326668	M 52 × 5	○	SID	OH7	250	60	147	42	4	47	B ●	169,000
8326670	M 56 × 5.5	○	SID	OH8	250	66	153	44	4	50.5	B ●	192,000

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS Class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS Class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

管用タイプ

インサート
Insert

ポイントタップ
Point Fluted Tap

M

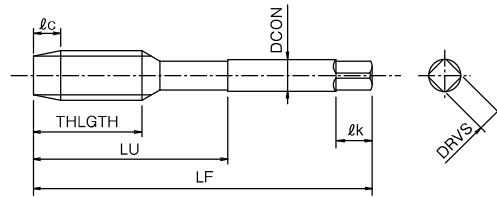
U

参考資料
References

A-POT



■ 食付き部の長さ(ℓc) 5P
Chamfer Length



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	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥/本)
8325034	M 1.4 × 0.3	SID	OH1	34	9	-	3	2	○	1.1	D ●	4,460
8325039	M 1.6 × 0.35	SID	OH1.5	36	10	-	3	2	○	1.25	D ●	4,460
8325044	M 1.7 × 0.35	SID	OH1.5	36	11	-	3	2	○	1.35	D ●	4,200
8325049	M 2 × 0.4	SID	OH1.5	40	12	-	3	2	○	1.6	A ●	3,540
8325430		SID+1	OH2.5								D ●	3,890
8325431		SID+2	OH3.5								D ●	3,890
8325050	M 2 × 0.25	SID	OH1	40	12	-	3	2	○	1.75	D ●	5,050
8325432		SID+1	OH2								D ●	5,310
8325052	M 2.2 × 0.45	SID	OH2	42	13	-	3	2	○	1.75	D ●	3,990
8325434		SID+1	OH3								D ●	4,200
8325053	M 2.2 × 0.25	SID	OH1	42	13	-	3	2	○	1.95	D ●	5,960
8325436		SID+1	OH2								D ●	6,250
8325054	M 2.3 × 0.4	SID	OH1.5	42	13	-	3	2	○	1.9	B ●	3,300
8325438		SID+1	OH2.5								D ●	3,680
8325059	M 2.5 × 0.45	SID	OH2	44	14	-	3	2	○	2.05	B ●	3,080
8325440		SID+1	OH3								D ●	3,390
8325441		SID+2	OH4								D ●	3,390
8325062	M 2.5 × 0.35	SID	OH2	44	14	-	3	2	○	2.15	D ●	4,460
8325442		SID+1	OH3								D ●	4,670
8325064	M 2.6 × 0.45	SID	OH2	44	14	-	3	2	○	2.15	A ●	2,940
8325444		SID+1	OH3								D ●	3,220
8325069	M 3 × 0.5	SID	OH3	46	11	19	4	3	○	2.5	A ●	2,480
8325450		SID+1	OH4								D ●	2,710
8325451		SID+2	OH5								D ●	2,710

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item ○ = Yes

NEXT



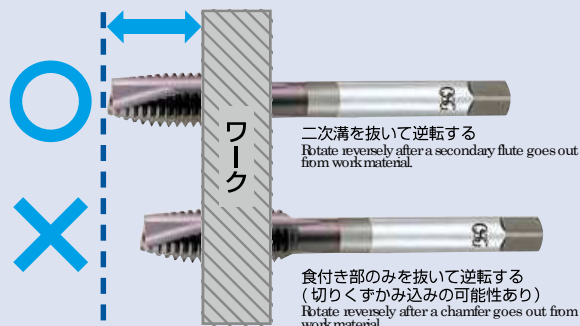
加工のポイント (ポイントタップの上手な使い方)

Points of Tapping (how to use a spiral pointed tap properly)

ポイントタップは、ワーク端面から二次溝が抜けるようにストローク設定することで切りくずがスムーズに排出されます。

Spiral pointed tap can discharge chips smoothly by setting the stroke so that a secondary flute goes out from the end face of work material.

推奨値：食付き部+3山程度
Recommended: Chamfer+ about 3 threads



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥)	
8325072	M 3 × 0.35	SID	OH2	46	11	19	4	3	○	2.65	D	●	3,650
8325452		SID+1	OH3								D	●	3,830
8325076	M 3.5 × 0.6	SID	OH2	48	13	20	4	3	○	2.9	B	●	2,720
8325454		SID+1	OH3								D	●	3,070
8325079	M 3.5 × 0.35	SID	OH2	48	13	20	4	3	○	3.15	D	●	4,040
8325455		SID+1	OH3								D	●	4,250
8325083	M 4 × 0.7	SID	OH3	52	13	21	5	3	○	3.3	A	●	2,450
8325460		SID+1	OH4								D	●	2,670
8325461		SID+2	OH5								D	●	2,670
8325086	M 4 × 0.5	SID	OH3	52	13	21	5	3	○	3.5	D	●	3,160
8325462		SID+1	OH4								D	●	3,320
8325087	M 4.5 × 0.75	SID	OH3	55	13	21	5	3	○	3.8	D	●	3,130
8325464		SID+1	OH4								D	●	3,280

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item ○ = Yes

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRWSはp.56をご覧ください。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for length of external center and shank square length (ℓk) and width (DRWS).

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

管用タイプ

インサート

M

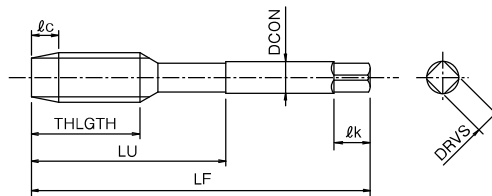
U

参考資料
References

A-POT



■ 食付き部の長さ(ℓc) 5P
Chamfer Length



FROM

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	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥/本)		
8325088	M 4.5 × 0.5	SID	OH3	55	13	21	5	3	○	4	D	●	3,710	
8325465		SID+1	OH4									●	3,890	
8325090	M 5 × 0.8	SID	OH3	60	16	24	5.5	3	○	4.2	A	●	2,470	
8325468		SID+1	OH4									D	●	2,690
8325469		SID+2	OH5										●	2,690
8325093	M 5 × 0.5	SID	OH3	60	16	24	5.5	3	○	4.5	D	●	3,320	
8325473		SID+1	OH4									●	3,490	
8325095	M 5.5 × 0.5	SID	OH3	60	17	25	5.5	3	○	5	D	●	3,800	
8325476		SID+1	OH4									●	4,010	
8325097	M 6 × 1	SID	OH3	62	19	29	6	3	○	5	A	●	2,500	
8325478		SID+1	OH4									D	●	2,740
8325479		SID+2	OH5										●	2,740
8325100	M 6 × 0.75	SID	OH3	62	19	29	6	3	○	5.3	B	●	3,140	
8325480		SID+1	OH4									D	●	3,440
8325102	M 6 × 0.5	SID	OH3	62	19	29	6	3	○	5.5	D	●	3,680	
8325481		SID+1	OH4									●	3,870	
8325104	M 7 × 1	SID	OH3	65	19	33	6.2	3	○	6	D	●	3,470	
8325484		SID+1	OH4									●	3,760	
8325105	M 7 × 0.75	SID	OH3	65	19	33	6.2	3	○	6.3	D	●	4,250	
8325485		SID+1	OH4									●	4,460	
8325107	M 8 × 1.25	SID	OH3	70	22	37	6.2	3	○	6.8	A	●	3,280	
8325488		SID+1	OH4									D	●	3,600
8325489		SID+2	OH5										●	3,600

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item ○ = Yes

NEXT



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDPNo.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THI(GH)	首下の長さ IU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (円)
8325111	M 8 × 1	SID	OH3	70	22	37	6.2	3	○	7	B ●	3,630
8325490		SID+1	OH4								D ●	3,990
8325112	M 8 × 0.75	SID	OH3	70	22	37	6.2	3	○	7.3	D ●	4,440
8325491		SID+1	OH4								D ●	4,640
8325114	M 9 × 1.25	SID	OH3	72	22	38	7	3	○	7.8	D ●	4,200
8325494		SID+1	OH4								D ●	4,400
8325115	M 9 × 1	SID	OH3	72	22	38	7	3	○	8	D ●	4,800
8325495		SID+1	OH4								D ●	5,030
8325116	M 9 × 0.75	SID	OH3	72	22	38	7	3	○	8.3	D ●	5,210
8325496		SID+1	OH4								D ●	5,460
8325117	M 10 × 1.5	SID	OH4	75	24	41	7	3	-	8.5	A ●	3,930
8325500		SID+1	OH5								D ●	4,330
8325501		SID+2	OH6								D ●	4,330
8325121	M 10 × 1.25	SID	OH3	75	24	41	7	3	-	8.8	A ●	3,930
8325502		SID+1	OH4								D ●	4,330
8325124	M 10 × 1	SID	OH3	75	24	41	7	3	-	9	B ●	4,400
8325503		SID+1	OH4								D ●	4,840
8325125	M 10 × 0.75	SID	OH3	75	24	41	7	3	-	9.3	D ●	5,310
8325504		SID+1	OH4								D ●	5,570
8325127	M 11 × 1.5	SID	OH4	80	25	48	8	3	-	9.5	D ●	5,100
8325510		SID+1	OH5								D ●	5,360
8325128	M 11 × 1	SID	OH3	80	25	48	8	3	-	10	D ●	6,190
8325514		SID+1	OH4								D ●	6,510
8325129	M 11 × 0.75	SID	OH3	80	25	48	8	3	-	10.3	D ●	6,850
8325515		SID+1	OH4								D ●	7,180

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item ○ = Yes

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。
- 1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
- 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. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
- 4. 再研磨はお勧めしておりません。
- 5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 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 standard.
- 2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
- 4. Re-grinding is not recommended.
- 5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

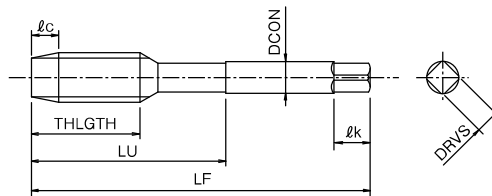
NEXT



A-POT



■ 食付き部の長さ(ℓc) 5P
Chamfer Length



FROM

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	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥/本)	
8325130	M 12 × 1.75	SID	OH4	82	29	48	8.5	3	-	10.3	A	●	5,140
8325518		SID+1	OH5								D	●	5,650
8325519		SID+2	OH6								D	●	5,650
8325134	M 12 × 1.5	SID	OH4	82	29	48	8.5	3	-	10.5	A	●	5,140
8325520		SID+1	OH5								D	●	5,650
8325137	M 12 × 1.25	SID	OH4	82	29	48	8.5	3	-	10.8	A	●	5,140
8325521		SID+1	OH5								D	●	5,650
8325140	M 12 × 1	SID	OH3	82	29	48	8.5	3	-	11	B	●	5,810
8325522		SID+1	OH4								D	●	6,400
8325147	M 14 × 2	SID	OH4	88	30	48	10.5	3	-	12	A	●	7,360
8325530		SID+1	OH5								D	●	8,090
8325150	M 14 × 1.5	SID	OH4	88	30	48	10.5	3	-	12.5	A	●	7,360
8325531		SID+1	OH5								D	●	8,090
8325152	M 14 × 1.25	SID	OH4	88	30	48	10.5	3	-	12.8	D	●	8,060
8325532		SID+1	OH5								D	●	8,450
8325154	M 14 × 1	SID	OH3	88	30	48	10.5	3	-	13	D	●	8,210
8325533		SID+1	OH4								D	●	8,620
8325155	M 15 × 1.5	SID	OH4	95	32	52	10.5	3	-	13.5	D	●	9,930
8325536		SID+1	OH5								D	●	10,500
8325156	M 15 × 1	SID	OH3	95	32	52	10.5	3	-	14	D	●	10,700
8325537		SID+1	OH4								D	●	11,300
8325157	M 16 × 2	SID	OH4	95	32	52	12.5	3	-	14	A	●	9,520
8325540		SID+1	OH5								D	●	10,500

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

NEXT



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. DPN _{No.}	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325160	M 16 × 1.5	SID	OH4	95	32	52	12.5	3	-	14.5	A ●	9,520
8325541		SID+1	OH5								D ●	10,500
8325162	M 16 × 1	SID	OH3	95	32	52	12.5	3	-	15	D ●	10,700
8325542		SID+1	OH4								D ●	11,200
8325164	M 17 × 1.5	SID	OH4	100	37	55	13	3	-	15.5	D ●	13,400
8325545		SID+1	OH5								D ●	14,000
8325166	M 17 × 1	SID	OH3	100	37	55	13	3	-	16	D ●	15,200
8325546		SID+1	OH4								D ●	15,900
8325167	M 18 × 2.5	SID	OH5	100	37	55	14	3	-	15.5	A ●	12,500
8325549		SID+1	OH6								D ●	13,800
8325169	M 18 × 2	SID	OH4	100	37	55	14	3	-	16	D ●	13,400
8325550		SID+1	OH5								D ●	14,100
8325170	M 18 × 1.5	SID	OH4	100	37	55	14	3	-	16.5	A ●	12,500
8325551		SID+1	OH5								D ●	13,800
8325172	M 18 × 1	SID	OH3	100	37	55	14	3	-	17	D ●	15,900
8325552		SID+1	OH4								D ●	16,800
8325177	M 20 × 2.5	SID	OH5	105	37	58	15	3	-	17.5	A ●	15,600
8325557		SID+1	OH6								D ●	17,100
8325179	M 20 × 2	SID	OH4	105	37	58	15	3	-	18	D ●	17,300
8325558		SID+1	OH5								D ●	18,200
8325180	M 20 × 1.5	SID	OH4	105	37	58	15	3	-	18.5	A ●	15,600
8325559		SID+1	OH5								D ●	17,100
8325182	M 20 × 1	SID	OH3	105	37	58	15	3	-	19	D ●	18,500
8325560		SID+1	OH4								D ●	19,500
8325187	M 22 × 2.5	SID	OH5	115	38	63	17	3	-	19.5	A ●	19,800
8325563		SID+1	OH6								D ●	21,800
8325189	M 22 × 2	SID	OH4	115	38	63	17	3	-	20	D ●	22,000
8325564		SID+1	OH5								D ●	23,000

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRWSはp.56をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
4. 再研磨はお勧めしていません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for length of external center and shank square length(ℓk) and width(DRWS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

管用型

Insert

インサート

M

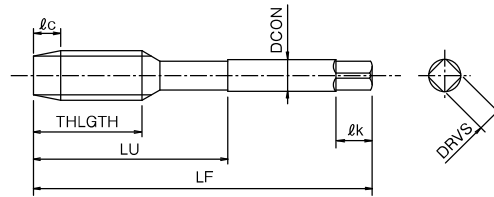
U

参考資料
References

A-POT



■ 食付き部の長さ(ℓc) 5P
Chamfer Length



FROM

ねじの種類 : M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDPNo.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥/本)
8325190	M 22 × 1.5	SID	OH4	115	38	63	17	3	-	20.5	A ●	19,800
8325565		SID+1	OH5								D ●	21,800
8325192	M 22 × 1	SID	OH3	115	38	63	17	3	-	21	D ●	23,300
8325566		SID+1	OH4								D ●	24,400
8325197	M 24 × 3	SID	OH5	120	45	66	19	3	-	21	A ●	24,700
8325569		SID+1	OH6								D ●	26,900
8325199	M 24 × 2	SID	OH4	120	45	66	19	3	-	22	D ●	27,700
8325570		SID+1	OH5								D ●	29,000
8325200	M 24 × 1.5	SID	OH4	120	45	66	19	3	-	22.5	A ●	24,700
8325571		SID+1	OH5								D ●	26,900
8325202	M 24 × 1	SID	OH3	120	45	66	19	3	-	23	D ●	29,900
8325572		SID+1	OH4								D ●	31,400

● = 標準在庫品 ● = Standard stock item

■ アイコンの説明はp.2をご覧ください。
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRWSはp.56をご覧ください。

■ See p.2 for explanation of icons.
■ See p.56 for length of external center and shank square length (ℓk) and width (DRWS).

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(JISの規格にないめねじは除く)
JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard (with the exception of internal threads not listed in the JIS standard).
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

