

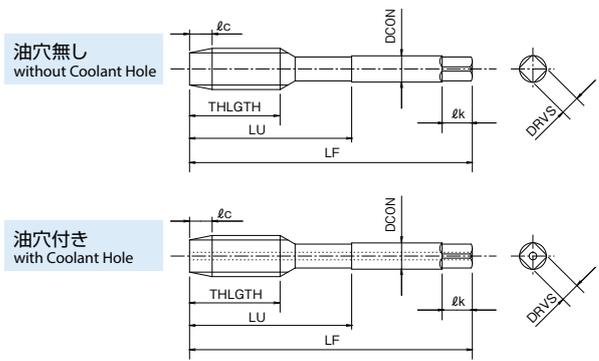
# スパイラルタップ (エンドミルシャンク)

SPIRAL FLUTED TAP (END MILL SHANK)



A-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.819



## ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 $\ell c$	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325900	M 3 × 0.5 - 4	—	STD	OH3	2.5P	46	4	19	4	3	—	●	5	2,880
8325901	M 4 × 0.7 - 6	—				●	9	2,820						
8325902	M 5 × 0.8 - 6	—				●	11	2,850						
8325903	M 6 × 1 - 6	—				●	11	2,920						
8326951	M 6 × 1 - 6	○				●	11	5,390						
8326952	M 6 × 0.75 - 6	○				●	11	6,140						
8325904	M 8 × 1.25 - 8	—				●	21	3,830						
8326953	M 8 × 1.25 - 8	○				●	20	6,530						
8326954	M 8 × 1 - 8	○				●	20	7,230						
8325906	M 10 × 1.5 - 8	—				●	27	4,640						
8326955	M 10 × 1.5 - 8	○				●	26	7,480						
8325905	M 10 × 1.25 - 8	—				●	27	4,640						
8326956	M 10 × 1.25 - 8	○				●	25	7,480						
8325907	M 12 × 1.75 - 10	—				●	45	6,050						
8326957	M 12 × 1.75 - 10	○				●	43	9,020						
8326958	M 12 × 1.5 - 10	○				●	42	9,020						
8326959	M 12 × 1.25 - 10	○	●	43	9,020									
8325908	M 14 × 2 - 12	—	OH5	88	24	48	12	—	●	73	8,660			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法  $\ell k$ , DRVSはP.999をご覧ください。

1. 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。
2. 精度欄   は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
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. 再研磨はお勧めしておりません。

※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。

■ Please see p.999 for length of external center and shank square length  $\ell k$  and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

## SynchroMaster シンクロマスター

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ。

※詳細は **P.815** を参照下さい。  
See p.815 for details

OSGアプリで場所を問わずスピーディーに製品を検索 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 中炭素鋼	高炭素鋼 高炭素鋼	合金鋼	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル 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 Mild 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	B3C	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

**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.

DRILLS  
 タップ  
 SPECIFICATION CHARTS  
 形状寸法表  
 GAUGES  
 各種製品  
 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  
 マニシング  
 ねじ用  
 タップ  
 DRILL TAP  
 ドリル  
 タップ