

G-LIST No. | TH1130

インターラップ形
WITH INTERRUPTED THREADS

EX-IRT



逆ねじれ
Reverse Flutes

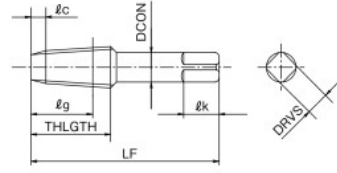
ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23711	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	5	B	● 23	4,610
23712	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			● 48	6,660
23713	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			● 72	10,500
23714	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			● 136	16,700
23715	PT 5/8 - 14			82	35	25	19			● 163	23,500
23716	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			● 241	27,100
23717	PT 7/8 - 14			90	40	28	24			● 302	48,900

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

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

ステンレス鋼、耐熱合金などのように、表面に加工硬化層ができたたり、溶着の生じやすい難削材に適しています。
長ねじ形(EX-IRT)、短ねじ形(EX-S-IRT)の2種類があります。
Suitable for processing difficult to machine materials such as stainless steels and heat resistant alloy which has tendency to have workhardening and welding problem. There are two types of these taps; standard thread (EX-IRT) and short thread (EX-S-IRT).



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
23718	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	45	32	26	5	B	● 376	51,000		
23720	PT 1 1/4 - 11			105	45	32	32			△ 634	91,100		
23722	PT 1 1/2 - 11			110	45	32	38			△ 948	129,000		
23724	PT 2 - 11			120	50	35	46			△ 1,549	239,000		
23725	PT 2 1/2 - 11			145	65	50	55			△ 2,820	347,000		
23726	PT 3 - 11			7	D	155	65			52	65	△ 4,260	534,000
						△ 4,260	534,000						

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

G-LIST No. | TH1007

インターラップ形短ねじ
WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

EX-S-IRT



逆ねじれ
Reverse Flutes

ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23811	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	5	D	● 23	5,570
23812	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			● 51	8,060
23813	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			● 74	12,800
23814	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			● 143	19,800
23816	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			● 248	33,000
				● 248	33,000						

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

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
23818	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	35	22	26	5	D	● 382	61,600
23819	PT 1 1/4 - 11			105	37.5	24.5	32			△ 642	87,300
23821	PT 1 1/2 - 11			110	38.5	25.5	38			△ 928	123,000
23823	PT 2 - 11			120	42.5	27.5	46			△ 1,530	196,000
				△ 1,530	196,000						

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.



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 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	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 Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C	C0.25%	C	SCM	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				
EX-IRT	○								○			○													
EX-S-IRT	○								○			○													

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.