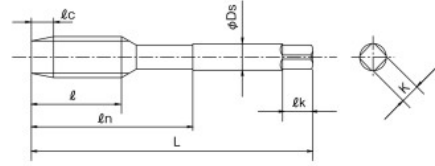


# TiNコーティング ロングシャंक

TiN COATED · LONG SHANK

## TIN-LT-SFT



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 $\phi c$	全長 L	ねじ長 $\phi$	首下長 $\phi n$	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出しセンタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (¥)
78910	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	100	3.5	19	4	—	—	—	11	5,080
78913	M 4 × 0.7				100	4.9	21	5	有	15	4,730		
78916	M 5 × 0.8				100	5.6	24	5.5	有	19	4,330		
78919	M 6 × 1				100	7	29	6	有	23	3,960		
78921					150	—	—	—	有	32	5,780		
78923	M 8 × 1.25	2.5P	—	100	8.5	37	6.2	3	—	D	—	25	4,760
78925				150								37	6,870
78932				M10 × 1.5								150	10.5
78936	M10 × 1.25	STD	OH3	—	150	10.5	41	7	—	—	—	48	8,000
78943	M12 × 1.75				150	12	48	8.5	—	68	10,100		
78947	M12 × 1.5				150	12	48	8.5	—	68	10,100		
78951	M12 × 1.25	—	—	—	150	12	48	8.5	—	—	—	68	10,100

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 $\phi c$	全長 L	ねじ長 $\phi$	首下長 $\phi n$	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出しセンタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (¥)										
78958	M14 × 2	STD	OH3	2.5P	150	14	48	10.5	3	—	—	98	13,700										
78962	M14 × 1.5											98	13,700										
78965	M16 × 2											136	15,200										
78969	M16 × 1.5											150	14	52	12.5	—	138	15,200					
78972	M18 × 2.5											150	14	52	12.5	—	174	19,300					
78975	M18 × 1.5											150	17.5	55	14	—	173	19,300					
78978	M20 × 2.5											150	17.5	58	15	—	199	23,500					
78981	M20 × 1.5											150	17.5	58	15	—	200	23,500					
78984	M22 × 2.5											STD	OH4	—	200	17.5	63	17	4	—	—	335	31,400
78987	M22 × 1.5																					STD	OH3
78990	M24 × 3	STD	OH4	—	200	21	66	19	—	—	—	416	37,300										
78993	M24 × 1.5	STD	OH3	—	200	21	66	19	—	—	—	410	37,300										

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法  $\phi k$ ,  $K$  は P.965 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。(P.781参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3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.941 をご参照下さい。

■ Please see p.965 for length of external centre and shank square length  $\phi k$  and width  $K$ .

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.781)
2. Taps of M3 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.941.

※ 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。

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

ドリル  
DRILLS

タップ  
TAPS

SPECIFICATION  
CHARTS  
形状  
寸法表

ゲージ  
GAUGES

丸ダイス  
ROUND DIES

転造工具  
ROLLING DIES

各種製品  
OTHER PRODUCTS

索引  
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

NUTTAP  
ナット  
タップ

MACHINING  
CENTER TAP  
マシニング  
センター  
タップ

DRILL TAP  
ドリル  
タップ

**OSGのPSシリーズ**

### 商品シリーズ

Parts & Supply series

省エネ・安全・低騒音のセイフティガン。豊富な形状ラインナップ

※詳細は **P.937** を参照下さい。  
Please refer **p.937** for the details

WEBカタログで常に最新情報が閲覧可能
▶▶▶ P.4

被削材 Work Material	低炭素 鋼	中炭素 鋼	高炭素 鋼	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	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	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					
<b>TIN-LT-SFT</b>	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.