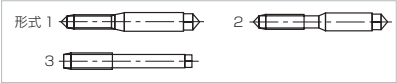
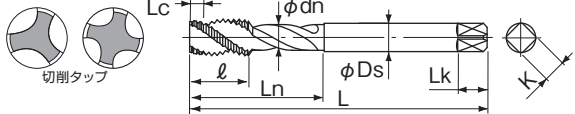


●切りくずの排出性に優れ、止まり穴の
高速・高能率ねじ加工ができます。

This tap is suitable for high-speed tapping blind holes.



LIST 7904P

オーダ方法

切削条件 Cutting Condition → C-30

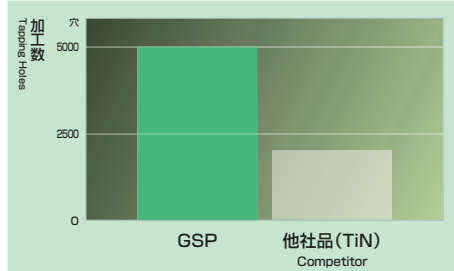
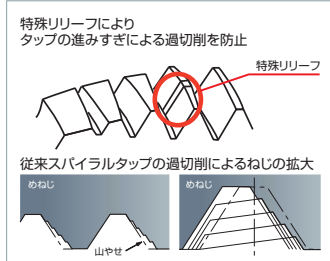
GSP 記号

単位 (Unit): mm / 円 (¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付 (P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
2.6M0.45	M2.6 X 0.45	2.5	G3	44	9.5	3	3	-	-	1	●	2,140
3M0.5	M3 X 0.5	2.5	G5	46	3.5	3	4	18	2.3	2	●	1,820
4M0.7	M4 X 0.7	2.5	G5	52	4.9	3	5	20	3.05	2	●	1,760
5M0.8	M5 X 0.8	2.5	G5	60	5.6	3	5.5	22	3.9	2	●	1,810
6M1	M6 X 1	2.5	G5	62	7	3	6	24	4.7	2	●	1,920
8M1.25	M8 X 1.25	2.5	G7	70	8.75	3	6.2	34	6	3	●	2,560
8M1	M8 X 1	2.5	G7	70	8.75	3	6.2	34	6	3	●	2,750
10M1.5	M10 X 1.5	2.5	G7	75	10.5	3	7	39	6.8	3	●	3,240
10M1.25	M10 X 1.25	2.5	G7	75	10.5	3	7	39	6.8	3	●	3,240
10M1	M10 X 1	2.5	G7	75	10.5	3	7	39	6.8	3	●	3,660
12M1.75	M12 X 1.75	2.5	G8	82	12.25	3	8.5	44	8.3	3	●	4,490
12M1.5	M12 X 1.5	2.5	G8	82	12.25	3	8.5	44	8.3	3	●	4,490
12M1.25	M12 X 1.25	2.5	G8	82	12.25	3	8.5	44	8.3	3	●	4,490
14M2	M14 X 2	2.5	G8	88	14	3	10.5	45	10.3	3	●	6,120
14M1.5	M14 X 1.5	2.5	G8	88	14	3	10.5	45	10.3	3	●	6,120
16M2	M16 X 2	2.5	G8	95	14	3	12.5	47	12.3	3	●	7,830
16M1.5	M16 X 1.5	2.5	G8	95	14	3	12.5	47	12.3	3	●	7,830
18M2.5	M18 X 2.5	2.5	G9	100	17.5	3	14	52	13.8	3	●	10,300
18M1.5	M18 X 1.5	2.5	G9	100	17.5	3	14	52	13.8	3	●	10,300
20M2.5	M20 X 2.5	2.5	G9	105	17.5	4	15	54	14.8	3	●	12,900
20M1.5	M20 X 1.5	2.5	G9	105	17.5	4	15	54	14.8	3	●	12,900
22M2.5	M22 X 2.5	2.5	G9	115	17.5	4	17	55	16.8	3	●	16,500
24M3	M24 X 3	2.5	G9	120	21	4	19	62	18.8	3	●	20,600

スパイラルタップで安定した精度。非同期止り穴に最適

Spiral tap provides consistent accuracy. Perfect for asynchronous blind holes.



切削条件	Drilling conditions
呼び Size	M6 × 1
被削材 Work Material	FCD450
切削速度 Tapping Speed	6.6m/min
下穴径 Drill Hole Dia.	φ 5.1
ねじ深さ Tapping Length	18mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water Soluble

非同期：シンクロ機構を機構を装備していないタッピング