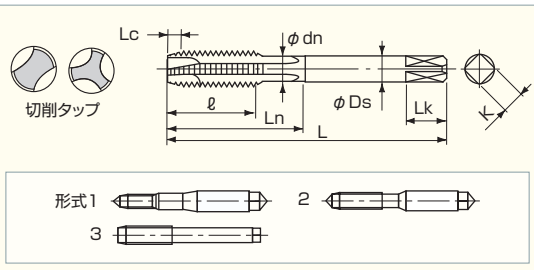


●あらゆる切削速度、加工機械、被削材に対応する 通り穴用のタップです。

This tap is used for through holes and corresponding to every tapping speed, machines, work materials.



LIST 7950

オーダ方法

SGPO **記号**

単位 (Unit): mm / 円 (¥)

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	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
1.4MO.3R	M1.4 × 0.3	REG P1	5	34	7.0	2	3.0	11	1.5*	1	●	4,050
1.6MO.35R	M1.6 × 0.35	REG P1.5	5	36	8.0	2	3.0	13	1.7*	1	●	4,050
1.7MO.35R	M1.7 × 0.35	REG P1.5	5	36	8.0	2	3.0	13	1.8*	1	●	3,820
2MO.4R	M2 × 0.4	REG P1.5	5	40	8.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	3,380
2MO.25R	M2 × 0.25	REG P1	5	40	8.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	4,600
2.2MO.45R	M2.2 × 0.45	REG P2	5	42	9.5	2	3.0	15	2.3*	1	●	3,770
2.2MO.25R	M2.2 × 0.25	REG P1	5	42	9.5	2	3.0	15	2.3*	1	●	5,420
2.3MO.4R	M2.3 × 0.4	REG P1.5	5	42	9.5	2	3.0	15	2.4*	1	●	3,160
2.5MO.45R	M2.5 × 0.45	REG P2	5	44	9.5	2	3.0	16	2.6*	1	●	2,950
2.5MO.35R	M2.5 × 0.35	REG P2	5	44	9.5	2	3.0	16	2.6*	1	●	4,050
2.6MO.45R	M2.6 × 0.45	REG P2	5	44	9.5	2	3.0	16	2.7*	1	●	2,810
3MO.5R		REG P3										2,370
3MO.5R+1	M3 × 0.5	REG+1 P4	5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	2,480
3MO.5R+2		REG+2 P5										2,480
3MO.35R	M3 × 0.35	REG P2	5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	3,320
3MO.35R+1		REG+1 P3										3,480
3.5MO.6R	M3.5 × 0.6	REG P2	5	48	13.0	3	4.0	19	2.8	2	●	2,600
3.5MO.35R	M3.5 × 0.35	REG P2	5	48	13.0	3	4.0	19	2.8	2	●	3,680
4MO.7R		REG P3										2,340
4MO.7R+1	M4 × 0.7	REG+1 P4	5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	2,440
4MO.7R+2		REG+2 P5										2,440
4MO.5R	M4 × 0.5	REG P3	5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	2,890
4MO.5R+1		REG+1 P4										3,020
4.5MO.75R	M4.5 × 0.75	REG P3	5	55	13.0	3	5.0	21	3.5	2	●	2,840
4.5MO.5R	M4.5 × 0.5	REG P3	5	55	13.0	3	5.0	21	3.5	2	●	3,370
5MO.8R		REG P3										2,350
5MO.8R+1	M5 × 0.8	REG+1 P4	5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	2,460
5MO.8R+2		REG+2 P5										2,460
5MO.5R	M5 × 0.5	REG P3	5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	3,020
5MO.5R+1		REG+1 P4										3,170
5.5MO.5R	M5.5 × 0.5	REG P3	5	60	16.0	3	5.5	25	4.4	2	●	3,470
6M1R		REG P3										2,390
6M1R+1	M6 × 1	REG+1 P4	5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	2,500
6M1R+2		REG+2 P5										2,500
6MO.75R	M6 × 0.75	REG P3	5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	2,990
6MO.75R+1		REG+1 P4										3,130
6MO.5R	M6 × 0.5	REG P3	5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	3,350
6MO.5R+1		REG+1 P4										3,520
7M1R	M7 × 1	REG P3	5	65	19.0	3	6.2	-	-	3	●	3,250
7MO.75R	M7 × 0.75	REG P3	5	65	19.0	3	6.2	-	-	3	●	3,870
8M1.25R		REG P3										3,130
8M1.25R+1	M8 × 1.25	REG+1 P4	5	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	3,280
8M1.25R+2		REG+2 P5										3,280
8M1R	M8 × 1	REG P3	5	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	3,460
8M1R+1		REG+1 P4										3,620
8MO.75R	M8 × 0.75	REG P3	5	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	4,030
8MO.75R+1		REG+1 P4										4,230
9M1.25R	M9 × 1.25	REG P3	5	72	22.0	3	7.0	-	-	3	●	3,810
9M1R	M9 × 1	REG P3	5	72	22.0	3	7.0	-	-	3	●	4,360
9MO.75R	M9 × 0.75	REG P3	5	72	22.0	3	7.0	-	-	3	●	4,750
10M1.5R		REG P4										3,760
10M1.5R+1	M10 × 1.5	REG+1 P5	5	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	3,930
10M1.5R+2		REG+2 P6										3,930
10M1.25R	M10 × 1.25	REG P3	5	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	3,760
10M1.25R+1		REG+1 P4										3,930
10M1R	M10 × 1	REG P3	5	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	4,210
10M1R+1		REG+1 P4										4,400
10MO.75R	M10 × 0.75	REG P3	5	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	4,830
10MO.75R+1		REG+1 P4										5,080

● : 標準在庫品 Stocked items

* : 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

* : Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

・形式 1 ~ 2 は突出しセンタ Type 1 ~ 2 with External Centre

・シャンク四角部寸法 K、Lk は B-44 を参照 Refer to B-44 for the square portion size of shank

次頁

総目次

SG

スパイラル
タップ

ポイントタップ
(ガンタップ)

ハンド
タップ

盛上げ
タップ