

G-LIST No. | TH1130

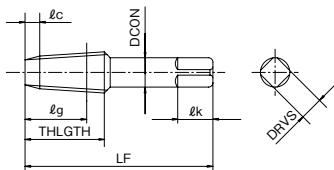
インターラップ形 WITH INTERRUPTED THREADS

EX-IRT



Material: HSSE, Hardness: H, Flute angle: 8°

逆ねじれ Reverse Flutes



ねじの種類: PT(Rc)

Table with 14 columns: ツールNo., EDP No., 呼び Thread Size, 精度 TAP Limit, 食付 ̑c, 全長 LF, ねじ長 THLGTH, 基径 ̑g, シャンク径 DCON, 溝数 NOF, 在庫 Stock, 重量 (g), 標準価格 (Yen). Rows include sizes 1/8-28, 1/4-19, 3/8-19, 1/2-14, 5/8-14, 3/4-14, 7/8-14.

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ̑k, DRVSはP.999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.975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、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

Table with 14 columns: ツールNo., EDP No., 呼び Thread Size, 精度 TAP Limit, 食付 ̑c, 全長 LF, ねじ長 THLGTH, 基径 ̑g, シャンク径 DCON, 溝数 NOF, 在庫 Stock, 重量 (g), 標準価格 (Yen). Rows include sizes 1-11, 1 1/4-11, 1 1/2-11, 2-11, 2 1/2-11, 3-11.

■ Please see p.999 for length of external center and shank square length ̑k 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.975.

G-LIST No. | TH1007

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

EX-S-IRT

Material: HSSE, Hardness: H, Flute angle: 8°

逆ねじれ Reverse Flutes

ねじの種類: PT(Rc)

Table with 14 columns: ツールNo., EDP No., 呼び Thread Size, 精度 TAP Limit, 食付 ̑c, 全長 LF, ねじ長 THLGTH, 基径 ̑g, シャンク径 DCON, 溝数 NOF, 在庫 Stock, 重量 (g), 標準価格 (Yen). Rows include sizes 1/8-28, 1/4-19, 3/8-19, 1/2-14, 3/4-14.

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ̑k, DRVSはP.999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.975をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

Table with 14 columns: ツールNo., EDP No., 呼び Thread Size, 精度 TAP Limit, 食付 ̑c, 全長 LF, ねじ長 THLGTH, 基径 ̑g, シャンク径 DCON, 溝数 NOF, 在庫 Stock, 重量 (g), 標準価格 (Yen). Rows include sizes 1-11, 1 1/4-11, 1 1/2-11, 2-11.

■ Please see p.999 for length of external center and shank square length ̑k 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.975.

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

Table mapping materials (Work Material) to tap types (EX-IRT, EX-S-IRT) and their compatibility with various work materials like carbon steels, alloy steels, stainless steels, etc.

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