

全長	ねじ部の長さ	首下の長さ	シャンクの長さ	シャンク径	シャンク四角部の幅	シャンク四角部の長さ
L	ℓ	ℓn	ℓs	Ds	K	ℓk

# SU-HT

ステンレス鋼用ハンドタップ

仕様特長



被削材と推奨タッピング速度



\*アイコンについてはP28参照



## ■商品の特長

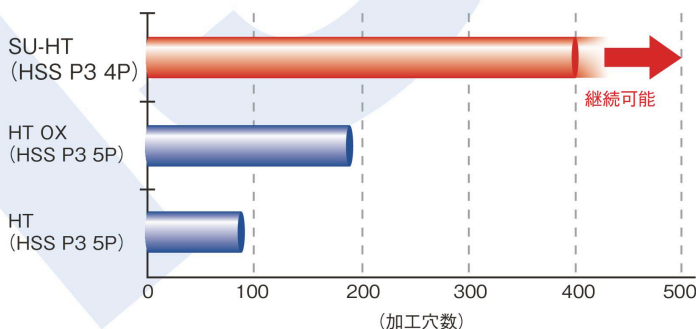
- 加工硬化が著しく粘り材料のステンレス鋼をはじめ、クロム鋼、モリブデン鋼の加工に適したハンドタップです。
- 溶着防止のため、表面に酸化処理を施しています。

## ■タッピングデータ

加工条件 [M8×1.25]

被削材	SUS304 10mm厚
切削速度	5m/min
ねじ下穴径	φ6.8 (通り穴)
切削油剤	JIS2種、13号
使用機械	タッピングマシン

右図はM8×1.25の標準ハンドタップ、標準ハンドタップの酸化処理品とSU-HTタップでSUS304にねじ立てしたときの耐久性を比較した試験データの一例を示しています。



スパイラル  
タップ  
(止り穴用)

スパイラル  
タップ  
(通り穴用)

ポイント  
タップ  
(通り穴用)

ハンド  
タップ

超硬  
タップ

タ  
ロー  
プ

特殊  
ねじ  
検査  
ツール

管  
用  
タップ

カ  
ッタ  
カ  
ール

ダイ  
ス

セン  
タル  
穴  
工具