

G-LIST No. | TH1328

スパイラルタップ インサートねじ用

SPIRAL FLUTED TAP FOR HELICOIL / EG / STI

A
The A Brand

A-SFT HL

切削条件 Cutting
Conditions | P.819

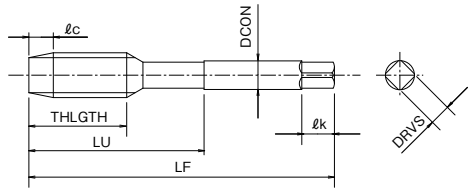
info



CPM

V

45°



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
8327751	M 2 × 0.4	OH1	2.5P	44	3.6	13	3	2	D	●	3	5,250
8327753	M 2.5 × 0.45	OH1.5		46	4	19	4	3		●	4	4,610
8327755	M 2.6 × 0.45			46	4	19	4			●	4	4,330
8327757	M 3 × 0.5			1.5P	48	4.8	20			4	●	5
8327759			●		5	4,030						
8327761	M 4 × 0.7	OH2	2.5P	60	6.4	24	5.5	●		10	3,600	
8327763			1.5P					●		10	3,960	
8327765	2.5P		62	8	29	6	●	11		3,620		
8327767	1.5P						●	11		3,990		
8327769	2.5P		65	12	33	6.2	●	15		3,730		
8327771	1.5P						●	15		4,100		
8327773	M 8 × 1.25		2.5P	75	15	41	7	●		23	4,870	
8327775			1.5P					●		23	5,360	
8327777	M 10 × 1.5	2.5P	82	18	48	8.5	●	36		5,910		
8327779		1.5P					●	37		6,510		
8327781	M 12 × 1.75	2.5P	90	21	48	10.5	●	64		7,690		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, 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. 再研磨はお勧めしておりません。

※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。

■ Please see p.999 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

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

CPM

V

45°

ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327785	No. 10 - 32UNF	GH2	2.5P	62	8	29	6	3	D	● 11	4,500
8327787	1/4 - 28UNF	GH2.5		70	11	37	6.2			● 16	4,690
8327789	3/8 - 24UNF	GH3		75	13	41	7			● 22	5,700
8327791	7/8 - 24UNF	GH3		80	13	48	8			● 31	6,270

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, 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. 再研磨はお勧めしておりません。

※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。

■ Please see p.999 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

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



WEBカタログならお探しのページを瞬時に探せる

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	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				

A-SFT HL

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 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

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

