



EXZ-SFT

一般用高耐久型スパイラルタップ



1ランク上の満足感

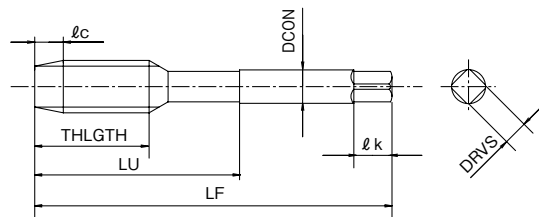
→ 圧倒的な欠け耐性 ←

特殊表面処理で耐久を高め刃欠けを防ぐ

一般用高耐久型スパイラルタップ

EXZ-SFT

材質	表面処理	ねじれ角
HSSE	NZ	35°
特殊表面処理		



EXZ-SFTは全サイズねじ側突出しセンタ除去品です

ねじの種類：M

単位:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	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	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
1154480	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	6	19	4	3	—	A	4	1,370
1155680	M 4 × 0.7				52	8.4	21	5		—		7	1,320
1157180	M 5 × 0.8				60	9.6	24	5.5		—		10	1,360
1158380	M 6 × 1				62	12	29	6		—		11	1,460
1160180	M 8 × 1.25				70	15	37	6.2		—		17	2,130
1162180	M10 × 1.5		OH3		75	18	41	7		—		26	2,670
1165080	M12 × 1.75				82	21	48	8.5		—		40	3,680
1168080	M14 × 2				88	30	48	10.5		—		64	5,190
1170580	M16 × 2		OH2		95	32	52	12.5		—		91	6,880

・シャンク四角部寸法lk, DRVSは総合カタログ「穴加工・ねじ加工工具」をご覧ください。

● = 標準在庫品

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
- 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。

切削条件基準表

被削材	切削速度 (m/min)	
軟鋼・低炭素鋼	C0.25%以下 ≦ C0.25%	8 ~ 13
中炭素鋼	C0.25 ~ 0.45%	7 ~ 12
高炭素鋼	C0.45%以上 ≧ C0.45%	6 ~ 9
合金鋼	SCM	7 ~ 12
ダクタイル鋳鉄	FCD	7 ~ 12
銅	Cu	6 ~ 11
黄銅・黄銅鋳物	Bs・BsC	10 ~ 20
青銅・青銅鋳物	PB・PBC	6 ~ 11
アルミニウム圧延材	AL	10 ~ 20
アルミニウム合金鋳物	AC・ADC	10 ~ 15
マグネシウム合金鋳物	MC	7 ~ 12
亜鉛合金鋳物	ZDC	7 ~ 12
熱可塑性プラスチック	塩化ビニール ナイロンジュラコン	10 ~ 15

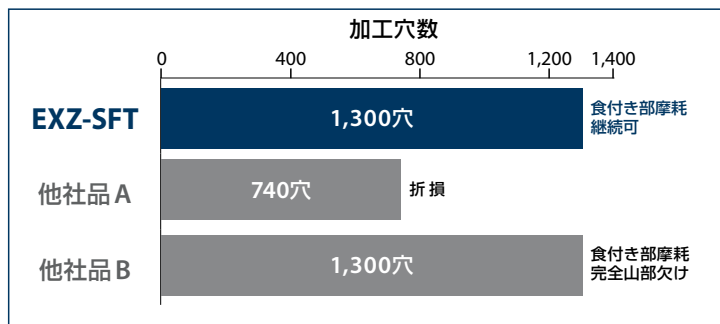
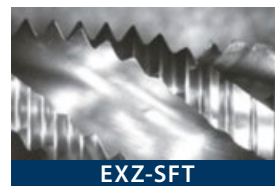
- 切削速度は、実際の加工状態を確認した上で選定下さい。
- 切削油剤の状態により、十分な性能が発揮できない場合があります。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。

加工データ

完全山部の欠損を抑制し、安定加工を実現

サイズ	M10 × 1.5
被削材	SS400
下穴	φ8.5×26mm (止り)
ねじ立て長さ	20mm (2D)
切削速度	10m/min (318min ⁻¹)
切削油剤	水溶性切削油剤
使用機械	立形マシニングセンタ (BT50)

1,300穴加工後



オーエスジー株式会社

本社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail: cs-info@osg.co.jp Web: https://www.osg.co.jp/

東日本営業部
〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6
品川シーサイドキャナルタワー 19階 TEL(03)5715-2966

西日本営業部
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号
TEL(06)6538-3880

アプリケーション営業部
〒451-0051 愛知県名古屋市中区則武新町3-1-17
BiZrium名古屋4階 TEL(052)589-8320

OSG代理店

Copyright ©2021 OSG Corporation. All rights reserved.

- 製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。
- 本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。