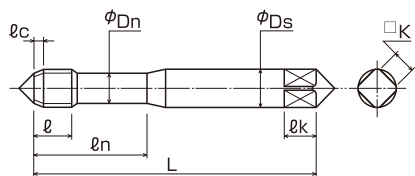


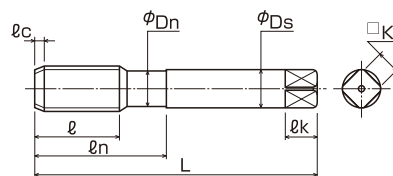


緩やかな塑性加工に適したねじ部と粉末ハイスでコストパフォーマンスに優れたタップです。
A Cost-Effective tap, which is made of powder metallurgy HSS, with appropriate screw shape for gradual forming process.

TYPE 2



TYPE 3



※M6以下の食付 (ℓ_c)は先端トガリセンターを除去してあります。

●メートルねじ用 Metric

単位 (Unit) : mm

アイテム No. Item No.	呼び Nominal size	食付 ℓ_c	精度 Limit	形状 Type	形状寸法 (mm)				Dimensions				ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove	摘要 Remark
					L	ℓ	D_s	ℓ_n	D_n	K	ℓ_k				
36458	M3 × 0.5	B	5	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	4	2	-	
36459	M3 × 0.5	B	6	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	4	2	-	
36460	M3 × 0.5	B	7	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	4	2	-	
36461	M3 × 0.5	P	5	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	4	2	-	
36462	M3 × 0.5	P	6	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	4	2	-	
36463	M3 × 0.5	P	7	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	4	2	-	
36464	M4 × 0.7	B	6	2	52	10	5	20	3	4	7	4	2	-	
36465	M4 × 0.7	B	7	2	52	10	5	20	3	4	7	4	2	-	
36466	M4 × 0.7	B	8	2	52	10	5	20	3	4	7	4	2	-	
36467	M4 × 0.7	P	6	2	52	10	5	20	3	4	7	4	2	-	
36468	M4 × 0.7	P	7	2	52	10	5	20	3	4	7	4	2	-	
36469	M4 × 0.7	P	8	2	52	10	5	20	3	4	7	4	2	-	
36470	M5 × 0.8	B	6	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	4	2	-	
36471	M5 × 0.8	B	7	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	4	2	-	
36472	M5 × 0.8	B	8	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	4	2	-	
36473	M5 × 0.8	P	6	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	4	2	-	
36474	M5 × 0.8	P	7	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	4	2	-	
36475	M5 × 0.8	P	8	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	4	2	-	
36476	M6 × 1	B	7	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	4	2	-	
36477	M6 × 1	B	8	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	4	2	-	
36478	M6 × 1	B	9	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	4	2	-	
36479	M6 × 1	P	7	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	4	2	-	
36480	M6 × 1	P	8	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	4	2	-	
36481	M6 × 1	P	9	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	4	2	-	
36488	M8 × 1.25	B	7	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	3	-	
36489	M8 × 1.25	B	8	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	3	-	
36490	M8 × 1.25	B	9	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	3	-	
36491	M8 × 1.25	P	7	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	3	-	
36492	M8 × 1.25	P	8	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	3	-	
36493	M8 × 1.25	P	9	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	3	-	
36494	M8 × 1	B	7	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	3	-	
36495	M8 × 1	B	8	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	3	-	
36496	M8 × 1	B	9	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	3	-	
36497	M8 × 1	P	7	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	3	-	
36498	M8 × 1	P	8	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	3	-	
36499	M8 × 1	P	9	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	3	-	

▶次頁へ続く Continued to next page

●メートルねじ用 Metric

単位 (Unit) : mm

アイテム No. Item No.	呼び Nominal size	食付 ℓc	精度 Limit	形状 Type	形状寸法 (mm) Dimensions							ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove	摘要 Remark
					L	ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk			
36500	M10 × 1.5	B	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36501	M10 × 1.5	B	8	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36502	M10 × 1.5	B	9	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36503	M10 × 1.5	P	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36504	M10 × 1.5	P	8	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36505	M10 × 1.5	P	9	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36506	M10 × 1.25	B	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36507	M10 × 1.25	B	8	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36508	M10 × 1.25	B	9	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36509	M10 × 1.25	P	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36510	M10 × 1.25	P	8	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36511	M10 × 1.25	P	9	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36512	M10 × 1	B	7	3	75	18	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36513	M10 × 1	B	8	3	75	18	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36514	M10 × 1	B	9	3	75	18	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36515	M10 × 1	P	7	3	75	18	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36516	M10 × 1	P	8	3	75	18	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36517	M10 × 1	P	9	3	75	18	7	32	6.8	5.5	8	8	4	-
36518	M12 × 1.75	B	10	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	4	-
36519	M12 × 1.75	P	10	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	4	-
36520	M12 × 1.5	B	10	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	4	-
36521	M12 × 1.5	P	10	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	4	-
36522	M12 × 1.25	B	12	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	4	-
36523	M12 × 1.25	P	12	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	4	-
36524	M12 × 1	B	9	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	4	-
36525	M12 × 1	P	9	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	4	-

・精度欄の ■ は2級めねじ相当適応の推奨精度です。(P.16参照)

・ The recommended tap limit in ■ corresponds to JIS Class 2 internal thread standard (see page 16)

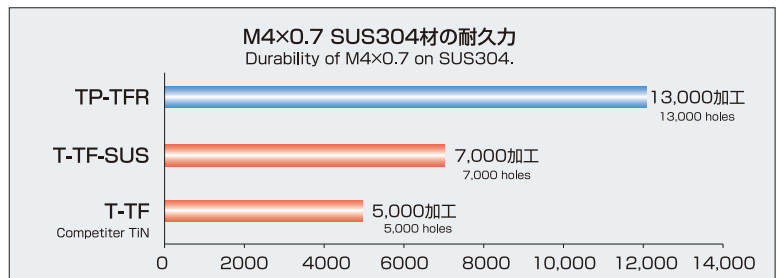
盛上げタップ (タフタップ)

TAP LIST
形状寸法表

粉末ハイスタップレット
Powdermetal TAFLET

加工データ Processing Data

使用タップ Tap	TP-TFR
サイズ Tap size	M4×0.7 P8
被削材質 Work material	ステンレス鋼 SUS304 Stainless steel SUS304
切削速度 Tapping speed	20m/min 1600rpm.
下穴径 Hole size	φ3.65mm 通り穴 3.65mm, through hole
有効ねじ長 Thread length	1.6mm
クーラント Coolant	不水性 Non-water
使用機械 Machine	brother Hi-Tapper



使用タップ Tap	TP-TFR
サイズ Tap size	M6×1 B7
被削材質 Work material	S50C 高炭素鋼 S50C high-carbon steel
切削速度 Tapping speed	20m/min 1060rpm.
下穴径 Hole size	φ5.55mm 通り穴 5.55mm, through hole
有効ねじ長 Thread length	18mm (3D)
クーラント Coolant	水溶性 Water soluble oil
使用機械 Machine	FUNUC DRILLMATE

