

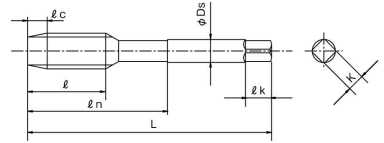
止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.

G-LIST No TH1040

一般用 GENERAL APPLICATION

EX-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。  
See page 2 for explanation of icons.

FROM

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				精度 TAP Limit	旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センチタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
					全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds		全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds					
18110	M 8 × 0.5	2.5P	STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	3	-	D	18	2,820
18113	M 9 × 1.25			OH3	72	15	38	7		72	22	38	7				24	2,040
18115	M 9 × 1			OH2	72	15	38	7		72	22	38	7				24	2,710
18119	M 9 × 0.5			OH2	72	15	38	7		72	22	38	7				24	3,820
11621	M 10 × 1.5		OH3	-	A	26	1,970											
18122			STD+1					OH4	75	18	41	7	OH3		75	24	41	7
19962	M 10 × 1.25		STD+2	OH5	-	A	26	1,970										
11624			STD	OH3					75	18	41	7	OH2		75	24	41	7
18125	M 10 × 1		STD+1	OH4	-	B	26	2,470										
18127			STD	OH2					75	18	41	7	OH2		75	24	41	7
18128	M 10 × 0.75		STD+1	OH3	-	D	27	3,110										
18131			OH2	75					18	41	7	OH3	75		24	41	7	-
18135	M 11 × 1.5		OH3	-	A	34	2,920											
18138			OH3					80	18	48	8	OH2	80		25	48	8	-
18141	M 11 × 1		OH2	-	A	35	3,930											
18144			OH2					80	18	48	8	OH2	80		25	48	8	-
11650	M 12 × 1.75	OH3	-	A	40	2,740												
18151		STD+1					OH4	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5	-	B
19968	M 12 × 1.5	STD+2	OH5	-	D	40	3,480											
11653		STD	OH3					82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	-	A
18154	M 12 × 1.25	STD+1	OH4	-	B	40	3,080											
11656		STD	OH3					82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	-	A
18157	M 12 × 1	STD+1	OH3	-	B	40	3,080											
18159		STD	OH2					82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	-	B
18160	M 12 × 0.75	STD+1	OH3	-	D	41	4,010											
18163		OH2	82					21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	-	D	42
18166	M 12 × 0.5	STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	-	-	-	42	4,950	

■突き出しセンチタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.890をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.706参照)
2. 一般用にはSM、W、W左ねじの在庫もあります。
3. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突き出しセンチタとなります。
4. 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。
5. 切削油剤、ペーストはP.868をご参照下さい。
6. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■ Please see page 890 for length of external centre and shank square length ℓk and width K.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 706)
2. General Purpose taps: Whitworth, Whitworth LH and Sewing Machine threaded taps are available from stock.
3. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.868.
6. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

NEXT

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.