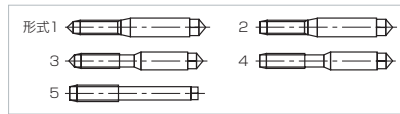
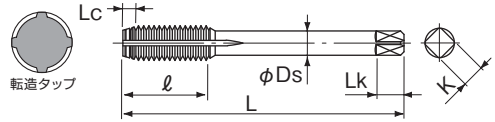


●軟鋼、ステンレス鋼などの硬度 20HRC 以下の転造ねじ加工に適しています。

This forming tap is suited to tap Mild Steels, Alloy Steels, and Stainless Steels.



切削条件 Cutting Condition → C-30

LIST 6954 NACHI-TDT

オーダ方法

TFST 記号 × 等級 × 食付

単位 (Unit) : mm / 円 (¥)

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付 (P) Lc (P)	呼び Thread Size	全長 L	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格 Price
1.4MO.3	4	P	M1.4 X 0.3	34	7	4	3	1	●	1,600
1.6MO.35	4	P	M1.6 X 0.35	36	8	4	3	1	●	1,530
1.7MO.35	4	P	M1.7 X 0.35	36	8	4	3	1	●	1,460
2MO.4	4	P	M2 X 0.4	40	9	4	3	1	●	1,420
2MO.4	4	B	M2 X 0.4	40	9	4	3	1	●	1,420
2.3MO.4	4	P	M2.3 X 0.4	42	9	4	3	1	●	1,300
2.3MO.4	4	B	M2.3 X 0.4	42	9	4	3	2	●	1,300
2.5MO.45	4	P	M2.5 X 0.45	44	9	4	3	1	●	1,300
2.5MO.45	4	B	M2.5 X 0.45	44	9	4	3	2	●	1,300
2.6MO.45	4	P	M2.6 X 0.45	44	10	4	3	1	●	1,230
2.6MO.45	4	B	M2.6 X 0.45	44	10	4	3	2	●	1,230
3MO.5	5	P	M3 X 0.5	46	12.5	4	4	1	●	1,120
3MO.5	5	B	M3 X 0.5	46	12.5	4	4	2	●	1,120
3.5MO.6	5	P	M3.5 X 0.6	48	12.5	4	4	1	●	1,120
3.5MO.6	5	B	M3.5 X 0.6	48	12.5	4	4	2	●	1,120
4MO.7	6	P	M4 X 0.7	52	14	4	5	1	●	1,120
4MO.7	6	B	M4 X 0.7	52	14	4	5	2	●	1,120
5MO.8	6	P	M5 X 0.8	60	10	4	5.5	1	●	1,230
5MO.8	6	B	M5 X 0.8	60	10	4	5.5	2	●	1,230
6M1	7	P	M6 X 1	62	10	4	6	3	●	1,340
6M1	7	B	M6 X 1	62	10	4	6	4	●	1,340
8M1.25	7	P	M8 X 1.25	70	18	6	6.2	5	●	1,910
8M1.25	7	B	M8 X 1.25	70	18	6	6.2	5	●	1,910
8M1	7	P	M8 X 1	70	18	6	6.2	5	●	2,080
8M1	7	B	M8 X 1	70	18	6	6.2	5	●	2,080
10M1.5	7	P	M10 X 1.5	75	19	8	7	5	●	2,420
10M1.5	7	B	M10 X 1.5	75	19	8	7	5	●	2,420
10M1.25	7	P	M10 X 1.25	75	19	8	7	5	●	2,420
10M1.25	7	B	M10 X 1.25	75	19	8	7	5	●	2,420
10M1	7	P	M10 X 1	70	19	8	7	5	●	2,640
10M1	7	B	M10 X 1	70	19	8	7	5	●	2,640

総目次

スパイラル
タップ

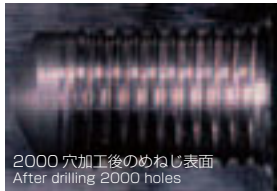
ガン
タップ

ハンド
タップ

転造
タップ

安定しためねじ精度と長寿命

Stabilized for accurate threads and long tool life.



2000穴加工後のめねじ表面
After drilling 2000 holes

包装数量 Packed quantity

呼び Thread Size	数量 Pcs.
M1.4 ~ M10	10

切削条件	Drilling conditions
呼び Size	M8 × 1
被削材 Work Material	SWCH45K
切削速度 Tapping Speed	5m/min
下穴径 Drill Hole Dia.	φ 7.54
ねじ長さ Tapping Length	13mm
切削油剤 Cutting Fluid	不水溶性 Non-water Soluble

切削条件	Drilling conditions	
呼び Size	TFST-M6 × 1	TFST-M6 × 1
被削材 Work Material	S45C 20HRC	SUS304
切削速度 Tapping Speed	5m/min	4.9m/min
下穴径 Drill Hole Dia.	φ 5.5	φ 5.55
ねじ長さ Tapping Length	16mm	6mm
加工数 Tapping Hole	2200穴	4700穴