

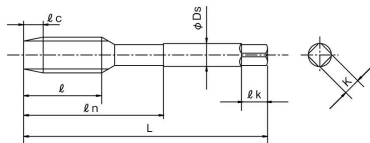
止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

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**



<math><math>\ell\_c</math> <math>\geq M52</math></math>

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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 $\ell_c$	全長 L	ねじ長 $\ell$	首下長 $\ell_n$	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)			
18008	M 1 x 0.25	STD	OH1	2.5P	30	7	-	3	2	-	D	3	3,220			
18009	M 1.1 x 0.25				32	8	-	3		2		3,880				
18010	M 1.2 x 0.25				32	8	-	3		3		2,920				
18012	M 1.4 x 0.3				34	9	-	3		3		2,670				
18014	M 1.6 x 0.35				36	10	-	3		3		2,670				
18016	M 1.7 x 0.35				36	11	-	3		3		2,390				
18017	M 1.7 x 0.35				STD+1	OH2	36	11		-		3	3	2,690		
18018	M 1.8 x 0.35				STD	OH1	36	11		-		3	3	2,530		
18021	M 2 x 0.4				STD+2	OH3	40	12		-		3	-	A	3	1,820
18023					STD+1	OH2							-	B	3	2,030
18022	M 2 x 0.25	STD	OH1	2.5P	40	12	-	3	2	-	D	3	2,170			
18024		STD	OH1							-		D	3	3,250		
18025		STD	OH1							-		B	3	2,020		
18026		STD+1	OH2							-		D	3	1,630		
18027		STD+2	OH3							-		D	4	1,950		
18028		STD	OH1							-		D	4	1,950		
18030		STD+1	OH2							-		B	3	1,430		
18031		STD+2	OH3							-		B	3	1,600		
18032	M 2.5 x 0.45	STD+1	OH2	44	14	-	3	-	D	4	1,720					
18033		STD+2	OH3					-		D	4	2,530				
18034		STD	OH1					-		A	3	1,250				
18035		STD+1	OH2					-		B	3	1,400				
18036		STD+2	OH3					-		B	3	1,400				
18037		STD+3	OH4					-		B	3	1,400				
18038	M 2.6 x 0.35	STD	OH1	44	14	-	3	-	D	7	2,330					

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

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

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。

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.



**商品シリーズ** Parts & Supply series

**NEXT**

吹き飛ばし・吸込・搬送  
1台で三役!



※詳細は ▶P.863を参照ください。  
Please refer P.863 for the details

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.