

This tap is especially designed for tapping hardened steels with hardness 50HRC or higher (alloy steels, die steels, tool steels, etc).

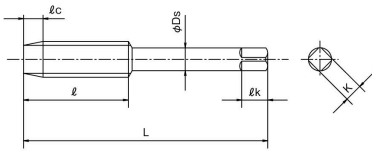
50HRC以上の焼入鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)のねじ立てに最適です。

TW1011 G-LIST No

CARBIDE STRAIGHT FLUTE FOR HARDENED STEELS (50HRC ~ 60HRC)

超硬高硬度鋼用ハンドタップ

VX-OT



●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 Grade	食付 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	外部センター External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8330029	M 2 x0.4			40	12	-	3	3	有	D	5	12,400
8330039	M 2.3 x0.4			42	13	-	3	3	有	D	5	13,300
8330045	M 2.5 x0.45			44	14	-	3	3	有	D	5	13,100
8330049	M 2.6 x0.45			44	14	-	3	3	有	D	5	12,100
8330055	M 3 x0.5			46	11	19	4	4	有	D	10	11,400
8330061	M 4 x0.7			52	13	21	5	5	有	D	14	11,900
8330067	M 5 x0.8	STD	OH3	3P	60	16	24	5.5	有	D	17	12,400
8330073	M 6 x1			62	19	29	6	6	有	D	21	13,500
8330085	M 8 x1.25			70	22	-	6.2	-	有	B	30	16,600
8330087	M 8 x1			70	22	-	6.2	-	有	B	30	16,600
8330097	M10 x1.5			75	24	-	7	-	有	B	46	22,400
8330099	M10 x1.25			75	24	-	7	-	有	B	46	22,400
8330101	M10 x1			75	24	-	7	-	有	B	47	22,400

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	外部センター External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8330115	M12 x1.75	STD	OH3	82	29	-	8.5	-	有	B	75	28,900
8330117	M12 x1.5			82	29	-	8.5	5	有	B	75	28,900
8330119	M12 x1.25	STD	OH4	82	29	-	8.5	-	有	B	76	28,900
8330121	M12 x1	STD	OH3	82	29	-	8.5	-	有	B	76	28,900
8330123	M14 x2	STD	OH4	88	30	-	10.5	-	有	D	118	44,500
8330125	M14 x1.5	STD	OH3	88	30	-	10.5	-	有	D	120	44,500
8330131	M16 x2	STD	OH4	95	32	-	12.5	-	有	D	171	53,500
8330133	M16 x1.5	STD	OH3	95	32	-	12.5	6	有	D	172	53,500
8330139	M18 x2.5			100	37	-	14	-	有	D	215	64,500
8330141	M18 x1.5			100	37	-	14	-	有	D	216	64,500
8330147	M20 x2.5	STD	OH4	105	37	-	15	-	有	D	276	74,900
8330149	M20 x1.5			105	37	-	15	-	有	D	281	74,900

■突き出しセンター長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , 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. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.868をご参照下さい。

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

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 706)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.868.

推奨条件表 Recommended Conditions

切削速度 Cutting Speed	1 ~ 3m/min	使用機械 Machine	マシニングセンタ Machining Center	切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-water Soluble
-----------------------	------------	-----------------	------------------------------	-----------------	-------------------------------

- 1.VX-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
- 2.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。
- 1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
- 2.The VX-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.7%	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

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.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表
TAPS
ハンドタップシリーズ
STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES