

# ステンレス用(水溶性切削油剤対応タイプ)

FOR STAINLESS STEELS (WITH WATER SOLUBLE COOLANT TYPE)

## CC-SUS-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.841

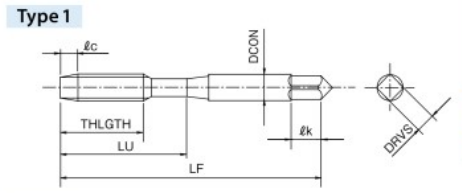


HSSE	TiN	CrN	47°	45°
≦M6	M6<	≦M6	M6<	

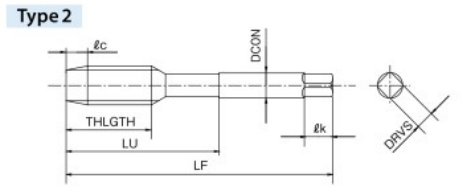


ステンレス鋼のめねじ加工を水溶性切削油剤で実現します。  
Able to tap stainless steel with water soluble coolant.

### M2~M6(2溝) Flutes



### M8(3溝)~ Flutes



### ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 $\phi c$	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (¥)	
8320608	M2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	40	4	16	3	2	—	1	●	3	4,140	
8320611	M2.5 × 0.45	STD	OH2		44	4.5	16	3		—	1	●	3	3,650	
8320614	M2.6 × 0.45	STD	OH2		44	4.5	16	3		—	1	●	3	3,440	
8320617	M3 × 0.5	STD	OH3		46	5	19	4		—	1	●	4	3,010	
8320620	M4 × 0.7	STD	OH3		52	7	21	5		—	1	●	7	2,950	
8320623	M5 × 0.8	STD	OH3		60	8	24	5.5		—	1	●	10	2,990	
8320626	M6 × 1	STD+1	OH4		62	10	29	6		—	1	●	12	3,050	
8320627		STD+1	OH4		62	10	29	6		—	1	D	●	11	3,470
8320628	M8 × 1.25	STD	OH3		70	13	37	6.2		—	2	B	●	16	4,010
8320629		STD+1	OH4		70	13	37	6.2		—	2	D	▲	16	4,440
8320632	M10 × 1.5	STD	OH3		75	15	41	7	—	2	B	●	23	4,870	
8320633		STD+1	OH4		75	15	41	7	—	2	D	▲	23	5,360	
8320638	M12 × 1.75	STD	OH3		82	18	48	8.5	—	2	B	●	37	6,320	
8320639		STD+1	OH4		82	18	48	8.5	—	2	D	▲	36	7,020	
8320655	M16 × 2	STD	OH3		95	20	52	12.5	—	2	B	●	86	11,200	
8320656		STD+2	OH5		95	20	52	12.5	—	2	D	▲	86	12,300	
8320667	M20 × 2.5	STD	OH3		105	25	58	15	—	2	B	●	134	18,200	
8320668		STD+2	OH5		105	25	58	15	—	2	D	▲	136	20,100	
8320679	M24 × 3	STD	OH4		120	30	66	19	—	2	B	●	233	29,000	
8320680		STD+1	OH5		120	30	66	19	—	2	D	▲	235	32,200	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法  $\phi k$ , DRVSはP.1037をご覧ください。

- 精度欄   は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.835参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。

▲ = この製品は生産中止しており、A-SFT(P.583)へ切り替え生産させていただきます。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1037 for length of external center and shank square length  $\phi k$  and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.835)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1018.

▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.583).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

## デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BsC	PB	AL	AlC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C	CO.25%	C	SCM																					
	~0.25%	~0.45%	0.45%~																						
CC-SUS-SFT	M2 ~ M6(2溝)																								
	M8(3溝)~																								

在庫記号について Inventory symbols  
 ● = 標準在庫品 Standard stock item  
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item  
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item  
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item  
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル  
タッピング  
SPECIFICATION CHARTS  
形状寸法表  
ゲージ  
丸ダイス  
旋削工具  
OTHER PRODUCTS  
索引  
THREAD MILL  
スレッドミル  
FLUTELESS TAP  
溝なしタップ  
SPIRAL FLUTED TAP  
スパイラルタップ  
SPIRAL POINTED TAP  
ポイントタップ  
HAND TAP  
ハンドタップ  
TAPER PIPE THREADS (UK)  
管用テーパタップ(英式)  
PARALLEL PIPE THREADS (UK)  
管用平行タップ(英式)  
TAPER PIPE THREADS (ANSI)  
管用テーパタップ(米式)  
PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)  
管用平行タップ(米式)  
INSERT SCREW THREAD TAP  
インサートねじ用  
NUT TAP  
ナットタップ  
MACHINING CENTER TAP  
マシニング中心タップ  
DRILL TAP  
ドリルタップ