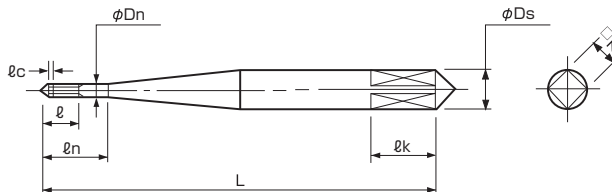


TYPE 1



●ミニチュアねじ用

Metric

単位 (Unit) : mm

呼び Nominal size	精度 Limit	形状 Type	形 状 寸 法 (mm) Dimensions								ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove
			L	ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk			
S0.5×0.125	S1	1	30	50	2	3	7	0.6	2.5	5	4	-
S0.5×0.125	S3	1	30	50	2	3	7	0.6	2.5	5	4	-
S0.6×0.15	S1	1	30	50	2.5	3	7.5	0.7	2.5	5	4	-
S0.6×0.15	S3	1	30	50	2.5	3	7.5	0.7	2.5	5	4	-
S0.7×0.175	S2	1	30	50	2.5	3	7.5	0.8	2.5	5	4	-
S0.7×0.175	S4	1	30	50	2.5	3	7.5	0.8	2.5	5	4	-
S0.8×0.2	S2	1	30	50	3	3	8	0.9	2.5	5	4	-
S0.8×0.2	S3	1	30	50	3	3	8	0.9	2.5	5	4	-
S0.8×0.2	S4	1	30	50	3	3	8	0.9	2.5	5	4	-
S0.9×0.225	S2	1	30	50	3	3	8	1	2.5	5	4	-
S0.9×0.225	S4	1	30	50	3	3	8	1	2.5	5	4	-

- ・食付き部長さ (ℓc) は、1C (1山)、B (2山) の2種類があります。
- ・□印は専門店在庫です。当社までお問い合わせ下さい。
- ・Taps with chamfered length of 1threads (1C), 2threads (B), are available.
- ・□ This symbol indicates the products stocked by distributors. For details, contact us.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	冷間圧延鋼板	構造用合金鋼	ステンレス鋼	アルミニウム	アルミダイカスト	亜鉛ダイカスト	銅	黄銅	黄銅鋳物
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Cold Rolled Sheet Steels	Structural Alloy Steels	Stainless Steels	Aluminum	Aluminum Diecasting	Zinc Diecasting	Copper	Brass	Brass Casting
S10C S20C	S22C S40C	S45C	SPC SPH	SCM SNCN	SUS	AL	AC ADC	ZDC	Cu	Bs	BsC
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ITタフレット-C IT TAFLET-C

材質: HSSE 表面処理: C
 Tap material Surface treatment



●ミニチュアねじ用

Metric

単位 (Unit) : mm

呼び Nominal size	精度 Limit	形状 Type	形 状 寸 法 (mm) Dimensions								ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove
			L		ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk		
S0.5×0.125	S1	1	30	50	2	3	7	0.6	2.5	5	4	-
S0.5×0.125	S3	1	30	50	2	3	7	0.6	2.5	5	4	-
S0.6×0.15	S1	1	30	50	2.5	3	7.5	0.7	2.5	5	4	-
S0.6×0.15	S3	1	30	50	2.5	3	7.5	0.7	2.5	5	4	-
S0.7×0.175	S2	1	30	50	2.5	3	7.5	0.8	2.5	5	4	-
S0.7×0.175	S4	1	30	50	2.5	3	7.5	0.8	2.5	5	4	-
S0.8×0.2	S2	1	30	50	3	3	8	0.9	2.5	5	4	-
S0.8×0.2	S3	1	30	50	3	3	8	0.9	2.5	5	4	-
S0.8×0.2	S4	1	30	50	3	3	8	0.9	2.5	5	4	-
S0.9×0.225	S2	1	30	50	3	3	8	1	2.5	5	4	-
S0.9×0.225	S4	1	30	50	3	3	8	1	2.5	5	4	-

- ・食付き部長さ (ℓc) は、1C (1山)、B (2山) の2種類があります。
- ・□印は専門店在庫です。当社までお問い合わせ下さい。
- ・Taps with chamfered length of 1threads (1C), 2threads (B), are available.
- ・□ This symbol indicates the products stocked by distributors. For details, contact us.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	冷間圧延鋼板	構造用合金鋼	ステンレス鋼	アルミニウム	アルミダイカスト	亜鉛ダイカスト	銅	黄銅	黄銅鋳物
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Cold Rolled Sheet Steels	Structural Alloy Steels	Stainless Steels	Aluminum	Aluminum Diecasting	Zinc Diecasting	Copper	Brass	Brass Casting
S10C S20C	S22C S40C	S45C	SPC SPH	SCM SNCN	SUS	AL	AC ADC	ZDC	Cu	Bs	BsC
○	○	○	○	○	○						

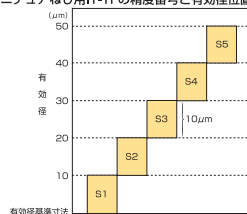
IT-TF-T ミニチュア



食付部山数

記号	山数
1C	1山
B	2山

ミニチュアねじ用IT-TFの精度番号と有効径位置



呼び	ピッチ	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.5×0.125	1C-S1	1C	S1	2	30	3	
S0.5×0.125	1C-S2	1C	S2	2	30	3	
S0.5×0.125	1C-S3	1C	S3	2	30	3	
S0.5×0.125	B-S1	B	S1	2	30	3	
S0.5×0.125	B-S2	B	S2	2	30	3	
S0.5×0.125	B-S3	B	S3	2	30	3	
S0.6×0.15	1C-S1	1C	S1	2.5	30	3	
S0.6×0.15	1C-S2	1C	S2	2.5	30	3	
S0.6×0.15	1C-S3	1C	S3	2.5	30	3	
S0.6×0.15	B-S1	B	S1	2.5	30	3	
S0.6×0.15	B-S2	B	S2	2.5	30	3	
S0.6×0.15	B-S3	B	S3	2.5	30	3	
S0.7×0.175	1C-S2	1C	S2	2.5	30	3	
S0.7×0.175	1C-S3	1C	S3	2.5	30	3	
S0.7×0.175	1C-S4	1C	S4	2.5	30	3	

呼び	ピッチ	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.7×0.175	B-S2		B	S2	2.5	30	3
S0.7×0.175	B-S3		B	S3	2.5	30	3
S0.7×0.175	B-S4		B	S4	2.5	30	3
S0.8×0.2	1C-S2	1C	S2	3	30	3	
S0.8×0.2	1C-S3	1C	S3	3	30	3	
S0.8×0.2	1C-S4	1C	S4	3	30	3	
S0.8×0.2	B-S2		B	S2	3	30	3
S0.8×0.2	B-S3		B	S3	3	30	3
S0.8×0.2	B-S4		B	S4	3	30	3
S0.9×0.225	1C-S2	1C	S2	3	30	3	
S0.9×0.225	1C-S3	1C	S3	3	30	3	
S0.9×0.225	1C-S4	1C	S4	3	30	3	
S0.9×0.225	B-S2		B	S2	3	30	3
S0.9×0.225	B-S3		B	S3	3	30	3
S0.9×0.225	B-S4		B	S4	3	30	3

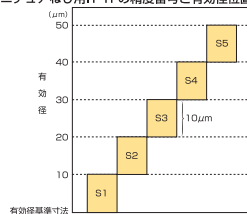
IT-TF-T ミニチュア ロング



食付部山数

記号	山数
1C	1山
B	2山

ミニチュアねじ用IT-TFの精度番号と有効径位置



呼び	ピッチ	全長	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.5×0.125×50	1C-S1	1C	S1	2	50	3		
S0.5×0.125×50	1C-S2	1C	S2	2	50	3		
S0.5×0.125×50	1C-S3	1C	S3	2	50	3		
S0.5×0.125×50	B-S1	B	S1	2	50	3		
S0.5×0.125×50	B-S2	B	S2	2	50	3		
S0.5×0.125×50	B-S3	B	S3	2	50	3		
S0.6×0.15×50	1C-S1	1C	S1	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	1C-S2	1C	S2	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	1C-S3	1C	S3	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	B-S1	B	S1	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	B-S2	B	S2	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	B-S3	B	S3	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	1C-S2	1C	S2	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	1C-S3	1C	S3	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	1C-S4	1C	S4	2.5	50	3		

呼び	ピッチ	全長	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.7×0.175×50	B-S2	B	S2	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	B-S3	B	S3	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	B-S4	B	S4	2.5	50	3		
S0.8×0.2×50	1C-S2	1C	S2	3	50	3		
S0.8×0.2×50	1C-S3	1C	S3	3	50	3		
S0.8×0.2×50	1C-S4	1C	S4	3	50	3		
S0.8×0.2×50	B-S2	B	S2	3	50	3		
S0.8×0.2×50	B-S3	B	S3	3	50	3		
S0.8×0.2×50	B-S4	B	S4	3	50	3		
S0.9×0.225×50	1C-S2	1C	S2	3	50	3		
S0.9×0.225×50	1C-S3	1C	S3	3	50	3		
S0.9×0.225×50	1C-S4	1C	S4	3	50	3		
S0.9×0.225×50	B-S2	B	S2	3	50	3		
S0.9×0.225×50	B-S3	B	S3	3	50	3		
S0.9×0.225×50	B-S4	B	S4	3	50	3		

IT-TF-C ミニチュア

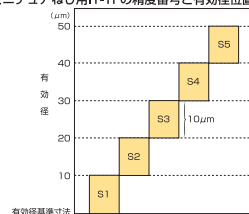


呼び	ピッチ	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.5×0.125	1C-S1	1C	S1	2	30	3	
S0.5×0.125	1C-S2	1C	S2	2	30	3	
S0.5×0.125	1C-S3	1C	S3	2	30	3	
S0.5×0.125	B-S1	B	S1	2	30	3	
S0.5×0.125	B-S2	B	S2	2	30	3	
S0.5×0.125	B-S3	B	S3	2	30	3	
S0.6×0.15	1C-S1	1C	S1	2.5	30	3	
S0.6×0.15	1C-S2	1C	S2	2.5	30	3	
S0.6×0.15	1C-S3	1C	S3	2.5	30	3	
S0.6×0.15	B-S1	B	S1	2.5	30	3	
S0.6×0.15	B-S2	B	S2	2.5	30	3	
S0.6×0.15	B-S3	B	S3	2.5	30	3	
S0.7×0.175	1C-S2	1C	S2	2.5	30	3	
S0.7×0.175	1C-S3	1C	S3	2.5	30	3	
S0.7×0.175	1C-S4	1C	S4	2.5	30	3	

食付部山数

記号	山数
1C	1山
B	2山

ミニチュアねじ用IT-TFの精度番号と有効径位置



有効径基準寸法

呼び	ピッチ	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.7×0.175	B-S2	B	S2	2.5	30	3	
S0.7×0.175	B-S3	B	S3	2.5	30	3	
S0.7×0.175	B-S4	B	S4	2.5	30	3	
S0.8×0.2	1C-S2	1C	S2	3	30	3	
S0.8×0.2	1C-S3	1C	S3	3	30	3	
S0.8×0.2	1C-S4	1C	S4	3	30	3	
S0.8×0.2	B-S2	B	S2	3	30	3	
S0.8×0.2	B-S3	B	S3	3	30	3	
S0.8×0.2	B-S4	B	S4	3	30	3	
S0.9×0.225	1C-S2	1C	S2	3	30	3	
S0.9×0.225	1C-S3	1C	S3	3	30	3	
S0.9×0.225	1C-S4	1C	S4	3	30	3	
S0.9×0.225	B-S2	B	S2	3	30	3	
S0.9×0.225	B-S3	B	S3	3	30	3	
S0.9×0.225	B-S4	B	S4	3	30	3	

IT-TF-C ミニチュア ロング

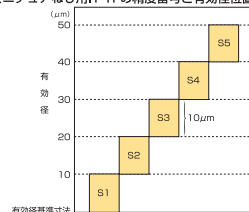


呼び	ピッチ	全長	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.5×0.125×50	1C-S1	1C	S1	2	50	3		
S0.5×0.125×50	1C-S2	1C	S2	2	50	3		
S0.5×0.125×50	1C-S3	1C	S3	2	50	3		
S0.5×0.125×50	B-S1	B	S1	2	50	3		
S0.5×0.125×50	B-S2	B	S2	2	50	3		
S0.5×0.125×50	B-S3	B	S3	2	50	3		
S0.6×0.15×50	1C-S1	1C	S1	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	1C-S2	1C	S2	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	1C-S3	1C	S3	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	B-S1	B	S1	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	B-S2	B	S2	2.5	50	3		
S0.6×0.15×50	B-S3	B	S3	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	1C-S2	1C	S2	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	1C-S3	1C	S3	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	1C-S4	1C	S4	2.5	50	3		

食付部山数

記号	山数
1C	1山
B	2山

ミニチュアねじ用IT-TFの精度番号と有効径位置



有効径基準寸法

呼び	ピッチ	全長	食付精度	食付	精度	刃長	全長	柄径
S0.7×0.175×50	B-S2	B	S2	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	B-S3	B	S3	2.5	50	3		
S0.7×0.175×50	B-S4	B	S4	2.5	50	3		
S0.8×0.2×50	1C-S2	1C	S2	3	50	3		
S0.8×0.2×50	1C-S3	1C	S3	3	50	3		
S0.8×0.2×50	1C-S4	1C	S4	3	50	3		
S0.8×0.2×50	B-S2	B	S2	3	50	3		
S0.8×0.2×50	B-S3	B	S3	3	50	3		
S0.8×0.2×50	B-S4	B	S4	3	50	3		
S0.9×0.225×50	1C-S2	1C	S2	3	50	3		
S0.9×0.225×50	1C-S3	1C	S3	3	50	3		
S0.9×0.225×50	1C-S4	1C	S4	3	50	3		
S0.9×0.225×50	B-S2	B	S2	3	50	3		
S0.9×0.225×50	B-S3	B	S3	3	50	3		
S0.9×0.225×50	B-S4	B	S4	3	50	3		