

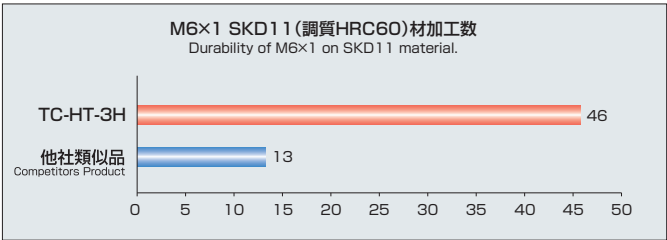


焼入れ鋼 (HRC55~60) 等の加工に適したタップです。

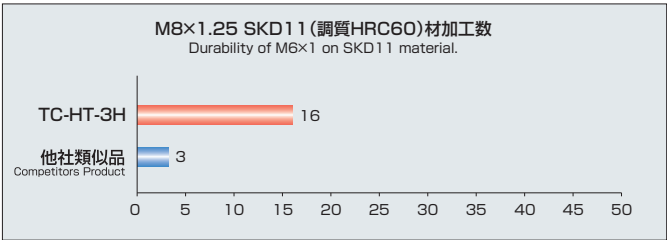
An appropriate tap for production such as quenching steel (HRC55-60) processing.

加工データ Processing Data

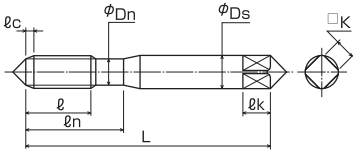
使用タップ Tap	TC-HT-3H
サイズ Tap size	M6×1 GT6 3C
被削材質 Work material	ダイス鋼 SKD11 Die steel SKD11
切削速度 Tapping speed	2.5m/min 132rpm
下穴径 Hole size	φ5.1mm 通り穴 5.5mm, through hole
有効ねじ長 Thread length	12mm
クーラント Coolant	水溶性 Water-soluble
使用機械 Machine	CNCタッピングセンター CNC tapping center



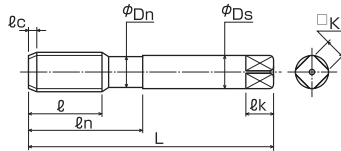
使用タップ Tap	TC-HT-3H
サイズ Tap size	M8×1.25 GT6 3C
被削材質 Work material	ダイス鋼 SKD11 Die steel SKD11
切削速度 Tapping speed	1.5m/min 60rpm
下穴径 Hole size	φ6.8mm 通り穴 6.5mm, through hole
有効ねじ長 Thread length	12mm
クーラント Coolant	水溶性 Water-soluble
使用機械 Machine	CNCタッピングセンター CNC tapping center



TYPE 2



TYPE 3



※M6以下の食付 (lC) Bは先端トガリセンターを除去してあります。

●メートルねじ用 Metric

単位 (Unit) : mm

アイテム No. Item No.	呼び Nominal size	食付 ℓc	精度 Limit	形状 Type	形 状 寸 法 (mm)			Dimensions				溝数 Flutes
					L	ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk	
80873	M3 ×0.5	3C	GT5	2	46	11	4	18	2.4	3.2	6	4
80874	M4 ×0.7	3C	GT6	2	52	13	5	21	3.1	4	7	4
80875	M5 ×0.8	3C	GT6	2	60	16	5.5	25	4	4.5	7	4
80876	M6 ×1	3C	GT6	2	62	19	6	30	4.8	4.5	7	5
80877	M8 ×1.25	3C	GT6	3	70	22	6.2	-	-	5	8	5
80878	M8 ×1	3C	GT6	3	70	22	6.2	-	-	5	8	5
80879	M10×1.5	3C	GT7	3	75	24	7	-	-	5.5	8	5
80880	M10×1.25	3C	GT6	3	75	24	7	-	-	5.5	8	5
80881	M10×1	3C	GT6	3	75	20	7	-	-	5.5	8	5
80882	M12×1.75	3C	GT8	3	82	29	8.5	-	-	6.5	9	5
80883	M12×1.5	3C	GT8	3	82	29	8.5	-	-	6.5	9	5
80884	M12×1.25	3C	GT8	3	82	20	8.5	-	-	6.5	9	5
80885	M12×1	3C	GT7	3	82	20	8.5	-	-	6.5	9	5
80886	M14×2	3C	GT8	3	88	30	10.5	-	-	8	11	6
80887	M14×1.5	3C	GT8	3	88	30	10.5	-	-	8	11	6
80888	M16×2	3C	GT8	3	95	32	12.5	-	-	10	13	6
80889	M16×1.5	3C	GT8	3	95	32	12.5	-	-	10	13	6
80890	M18×2.5	3C	GT9	3	100	37	14	-	-	11	14	6
80891	M18×1.5	3C	GT8	3	100	37	14	-	-	11	14	6
80892	M20×2.5	3C	GT9	3	105	37	15	-	-	12	15	6
80893	M20×1.5	3C	GT8	3	105	37	15	-	-	12	15	6

・精度欄の番号は2級めねじ相当適応の推奨精度です。(P.106参照)

・The recommended tap limit mentioned in the list corresponds to JIS Class 2 internal thread standard (see page 106).