

# 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

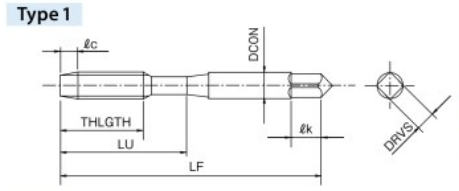
切削条件 Cutting Conditions | P.822

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.

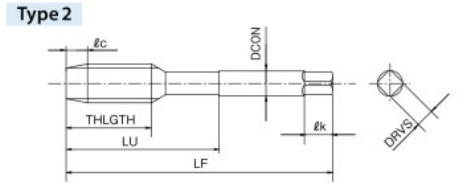


HSSE	TiN	CrN	47°	45°
≦M6	M6<	≦M6	M6<	

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 (Yen)	
8320608	M2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	40	4	16	3	2	—	1	B	3	3,780	
8320611	M2.5 × 0.45	STD	OH2		44	4.5	16	3		—	1		3	3,330	
8320614	M2.6 × 0.45	STD	OH3		44	4.5	16	3		—	1		3	3,140	
8320617	M3 × 0.5				46	5	19	4		—	1		4	2,740	
8320620	M4 × 0.7	STD+1	OH4		52	7	21	5		—	1		7	2,700	
8320623	M5 × 0.8				60	8	24	5.5		—	1		10	2,720	
8320626	M6 × 1				62	10	29	6		—	1		12	2,790	
8320627					62	10	29	6		—	1		D	11	3,160
8320628	M8 × 1.25	STD	OH3		70	13	37	6.2		—	2		B	16	3,660
8320629		STD+1	OH4		70	13	37	6.2		—	2		D	16	4,040
8320632	M10 × 1.5	STD	OH3		75	15	41	7	—	2	B	23	4,430		
8320633		STD+1	OH4		75	15	41	7	—	2	D	23	4,890		
8320638	M12 × 1.75	STD	OH3		82	18	48	8.5	—	2	B	37	5,760		
8320639		STD+1	OH4		82	18	48	8.5	—	2	D	36	6,400		
8320655	M16 × 2	STD	OH3		95	20	52	12.5	—	2	B	86	10,100		
8320656		STD+2	OH5		95	20	52	12.5	—	2	D	86	11,200		
8320667	M20 × 2.5	STD	OH3		105	25	58	15	—	2	B	134	16,500		
8320668		STD+2	OH5		105	25	58	15	—	2	D	136	18,200		
8320679	M24 × 3	STD	OH4		120	30	66	19	—	2	B	233	26,400		
8320680		STD+1	OH5		120	30	66	19	—	2	D	235	29,200		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法  $\phi k$ , DRVSはP.999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.817参照)
- 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.975をご参照下さい。

■ Please see p.999 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.817)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.975.

※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。

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

## OSGアプリならメモや付箋等、機能が充実 ▶▶▶ 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	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AlC,ADC	MC	ZDC				
CC-SUS-SFT	M2～M6(2溝)																								
	M8(3溝)～																								

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.

■ 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  
回転工具  
各種製品  
索引  
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  
SPRINT POINTED TAP  
ポイントタップ  
HAND TAP  
ハンドタップ  
TAPER PIPE THREADS (UK)  
管用テーパータップ(英式)  
PARALLEL PIPE THREADS (UK)  
管用平行タップ(英式)  
TAPER PIPE THREADS (ANSI)  
管用テーパータップ(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  
マシニングセンタータップ  
DRILL TAP  
ドリルタップ