

Vコーティング粉末ハイス(高硬度鋼用)

FOR HARDENED STEELS (42~52 HRC)

V-XPM-HT

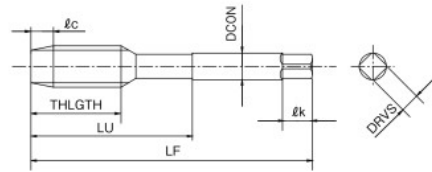
切削条件 Cutting Conditions **P.823**



XPM V

42 ~ 52HRCの焼入れ鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)のねじ立てに最適です。表面には母材の特性を最大限に引き出すため、耐摩耗性に優れたVコーティングを施してあります。

Suitable for tapping steels with hardness of 42~52 HRC, such as alloy steels, die steels, and tool steels. The high wear resistance of V coating allows this tap to perform exceptionally well under these conditions.



ねじの種類 : M

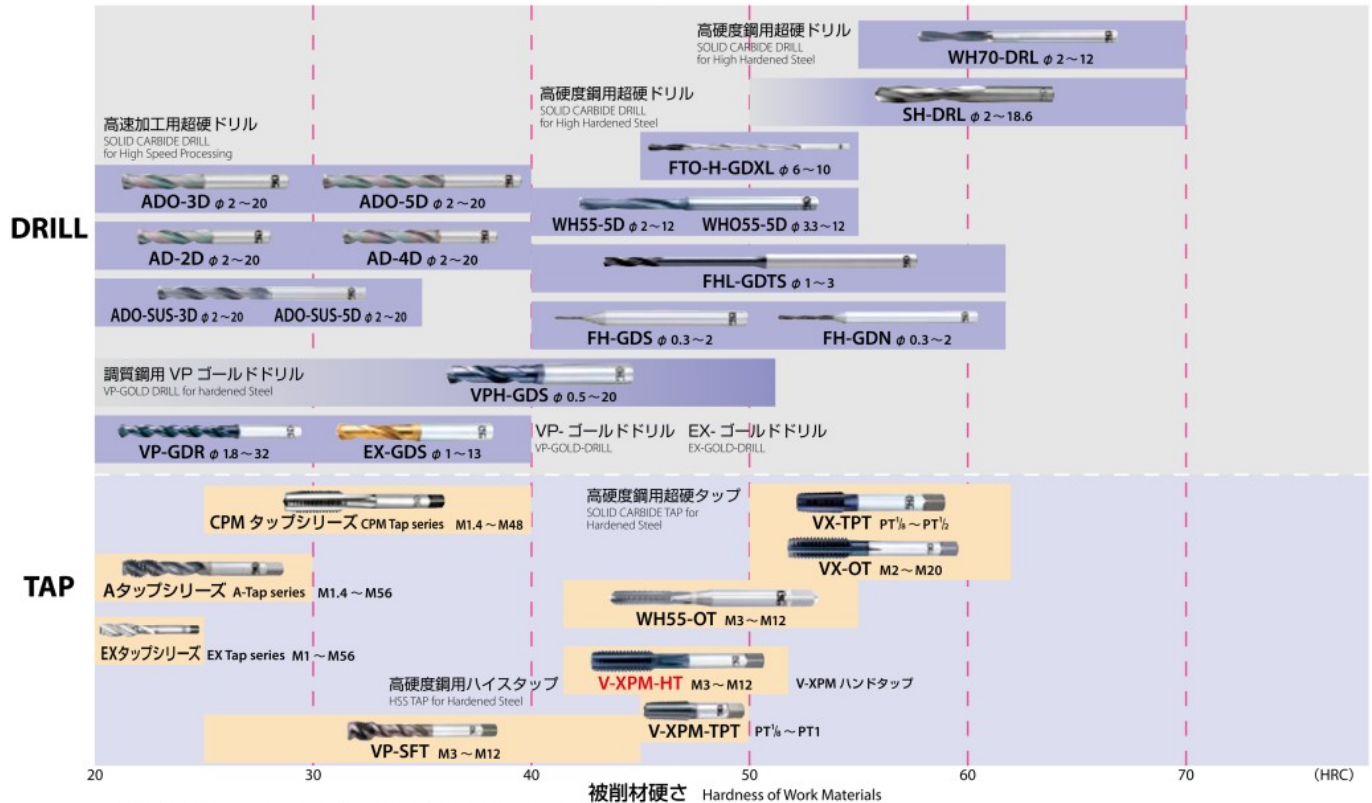
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330255	M 3 × 0.5	STD	OH3	5P	46	11	19	4	4	有	D	4	4,590
8330256				2.5P								5	4,590
8330261	M 4 × 0.7	STD	OH3	5P	52	13	21	5	4	有	D	7	4,460
8330262				2.5P								7	4,460
8330267	M 5 × 0.8	STD	OH3	5P	60	16	24	5.5	4	有	D	5	4,530
8330268				2.5P								10	4,530
8330273	M 6 × 1	STD	OH3	5P	62	19	29	6	4	有	D	12	4,670
8330274				2.5P								12	4,670
8330285	M 8 × 1.25	STD	OH3	5P	70	22	37	6.2	5	有	D	18	5,980
8330286				2.5P								17	5,980
8330291	M 8 × 1	STD	OH3	5P	70	22	37	6.2	5	有	D	18	7,510
8330292				2.5P								17	7,510

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	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	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330297	M10 × 1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7	5	有	D	26	7,230
8330298				2.5P								26	7,230
8330303	M10 × 1.25	STD	OH3	5P	75	24	41	7	5	有	D	26	7,230
8330304				2.5P								26	7,230
8330309	M10 × 1	STD	OH3	5P	75	24	41	7	5	有	D	27	9,050
8330310				2.5P								26	9,050
8330315	M12 × 1.75	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5	5	有	D	40	9,560
8330316				2.5P								40	9,560
8330321	M12 × 1.5	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5	5	有	D	41	9,560
8330322				2.5P								42	9,560
8330327	M12 × 1.25	STD	OH4	5P	82	29	48	8.5	5	有	D	41	9,560
8330328				2.5P								40	9,560

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.999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.817参照)
 2. 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。
 3. 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 ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.817)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.975.

■ 穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20% 下げてご使用下さい。 When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material				調質鋼 Hardened Steel				ステン スチ ール	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
	C ~0.25%	CO.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	AC,ADC	MC	ZDC				
V-XPM-HT																									

※1 40HRC以上に推奨 ※1 We recommend 40HRC and over the tapping process by V-XPM-HT.

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
タップ
SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表
ゲージ
丸ダイス
旋削工具
各種製品
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 THREAD TAP
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