



高能率・多機能タップ

Vol.11

A-TAP

Highly Efficient Multi-Purpose Tap Series



INDEX 目次



A-TAP is... A-TAPとは...

特長 Features	3
切削条件基準表 Cutting Conditions	5
加工データ Cutting Data	7

スパイラルタップ 止り穴用 Spiral Fluted Tap for Blind Holes

メートルねじ Metric Screw Thread

A-SFT	15
ショートチャンファ (1.5P・1P) Short Chamfer	15
エンドミルシャンク	29
End Mill Shank	
A-LT-SFT ロングシャンク	25
Long Shank	
エンドミルシャンク	30
End Mill Shank	

ユニファイねじ Unified Screw Thread

A-SFT	31
-------	----

インサートねじ用 Helicoil / EG / STI

A-SFT HL (M・U)	37
ショートチャンファ (1.5P) Short Chamfer	37
A-LT-SFT HL ロングシャンク(M)	38
Long Shank	

管用 for Pipe Thread

A-TPT PT (Rc)	33
NPT	33
Rc	33
A-S-TPT PT (Rc)	34
NPT	34
A-SPT Rp	35
Rp ショートチャンファ (1.5P) Rp Short Chamfer	35
G	35
NPS	36

・ A-SFT 標準食付 : 2.5P
Standard chamfer length of A-SFT : 2.5P



さらば、むしろ！ 管用テーパタップ

Newly expanded taper pipe tap lineup to help you achieve the perfect thread with no galling!

「テーパねじでも、むしろないタップが欲しい」というお客様の声にお応えしたAタップの管用テーパタップ(A-TPT)。

従来型とAタップを用いてそれぞれSS400材を加工した場合のイメージです。

Manufacturers have demanded for "a reliable tap for taper pipe threads free of galling." We have answered such a calling with the new A-Tap series taper pipe tap lineup.

The images below features a comparison of hole quality between a conventional taper pipe tap and the A-Tap series taper pipe tap in SS400.



SS400材での加工イメージ
Image to process taper pipe thread in SS400 material

ポイントタップ 通り穴用 Spiral Pointed Tap for Through Holes

メートルねじ Metric Screw Thread

A-POT 39

エンドミルシャンク 50
End Mill Shank

A-LT-POT ロングシャンク 46
Long Shank

エンドミルシャンク 51
End Mill Shank

ユニファイねじ Unified Screw Thread

A-POT 52

References 参考資料

OH・GH 精度 OH・GH Limit 53

Aタップ管用 加工のポイント 55
Guidelines for A-Tap Taper Pipe Thread

シャンク四角部・突出し長さ 56
Straight Shank with Flat Part / Length of External Center

ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size 57

■ アイコンの種類について Guide for Icons

1 材質 Tool Materials

CPM 粉末ハイス
Powder Metallurgy HSS (CPM)

HSSE 高バナジウムハイス
High Vanadium HSS

2 表面処理 Surface Treatment

V Vコーティング
(複合多層コーティング)
V (Composite multi-layered) Coating

3 シャンク Shank

SHANK h7 シャンク精度を表示します
Tolerance for Shank Diameter

4 ねじれ角 Helix Angle

45° タップの溝のねじれ角を表示します
Helix angle of flute for taps

5 切削条件 Cutting Conditions

SPEED FEED 切削条件基準表掲載ページを
表示します
Indicates page number for cutting conditions

タップ加工に、困っていませんか？

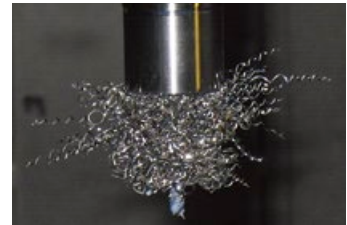
Do you have any problems with tapping?

タップ加工の主なトラブル要因は、切りくず排出の不安定さです。Aタップシリーズは、安定した切りくず排出性を持ち、さらに幅広い被削材や機械に対応できる画期的な製品です。
Most tapping troubles are caused by unstable chip evacuation. The A-Tap series resolves such troubles and is applicable to a wide range of work materials and cutting conditions.

タップ加工のトラブル TOP3 Tapping Troubles		
No.1	折損・欠け Breakage and chipping	26%
No.2	ねじ精度の不良 Dimensional error	17%
No.3	むしれ、かじり等 Galling	14%
	その他 Others	43%

当社コミュニケーションダイヤルへの相談実績より
Source: OSG Technical Consultation Division

主な
トラブル要因は
“切りくず”
Main factor is chip packing



Aタップなら、ここまでできる！

A-Tap takes it to another level.

切りくず形状を安定化
切れ味重視の
刃先仕様
[PAT. in Japan]

Sharp Cutting Edge
[PAT. in Japan]
Stabilizes chip shape

切りくず排出を促す
不等リード溝
[PAT. in Japan]

Variable Lead Flute
[PAT. in Japan]
Accelerate chip
evacuation

高い耐摩耗性
Vコーティング
V Coating
High wear resistance

高い耐摩耗性
粉末ハイス
Powder Metallurgy
HSS (CPM)
High wear resistance

ダントツの切りくず排出性！

Chip Evacuation Redefined!



従来品 Conventional Tap



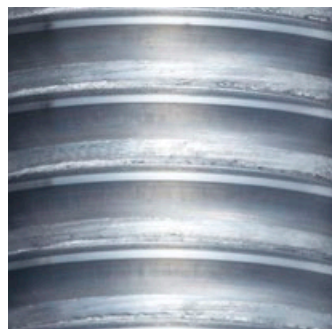
A-SFT

高品位なめねじ加工

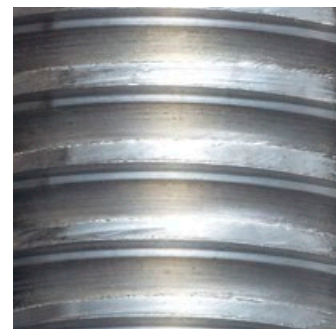
High-Grade Internal Threading

むしれ・かじり無し

No Galling

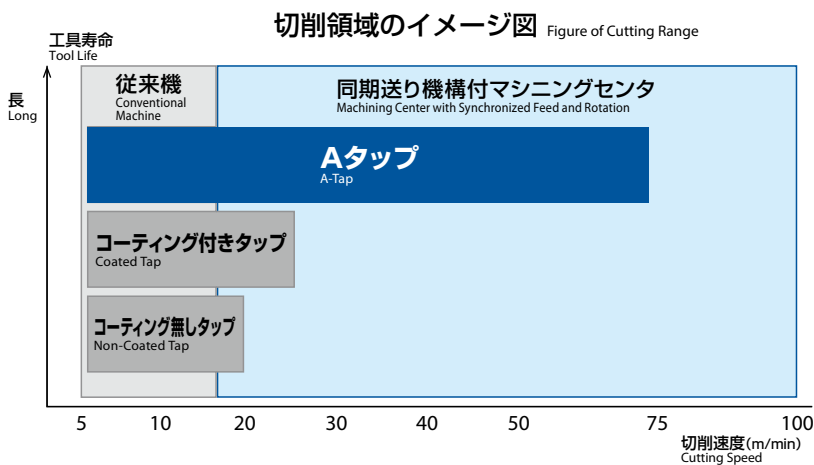


被削材：
SS400
Work Material：
Mild Steel



被削材：
SUS304
Work Material：
Stainless Steel

幅広い切削領域 Comparison of Cutting Range



※中・高炭素鋼(S45Cなど)を水溶性切削油剤を使用して加工した場合のイメージです。

※切削速度15m/min以上の加工では、同期送り機構付機械を推奨します。※最適速度は、使用条件により異なります。試し加工により選定下さい。

※ Cutting range in medium and high carbon steel with water-soluble coolant. ※ Machining center with synchronized feed and rotation is recommended for more than 15m/min.

※ Results may vary based on cutting condition. Please adjust speeds and feeds accordingly.

加工設備を選ばない A-Tap is compatible with any type of machining equipment.

Aタップは手動式のボール盤から最新のマシニングセンタまで幅広い加工設備に対応。マシニングセンタであれば、その性能をより発揮します。

A-Tap is compatible with various types of machining equipment, from manual drilling machines to the latest machining centers. A-Tap can maximize the performance of any machining center.



様々な被削材に対応 Applies to a wide variety of work materials

Aタップはステンレス、合金鋼など、様々な被削材に対応します。

A-Tap excels in a wide variety of materials, including stainless steels and alloy steels.

特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap
管用 Pipe

インサート
Insert

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap
U

参考資料
References

Aタップはオーエスジー株式会社の登録商標です。



■ A-SFT・A-LT-SFT (～ M24、2.5P)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-50			50-75		
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5-10	10-15	15-30				
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		5-20 ^(*)						
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-10	10-15					
アルミニウム Aluminum	AC ADC		5-50						
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD		5-50						

■ A-SFT (～ M24、ショートチャンファ1.5P・1P Short Chamfer)・A-SFT HL・A-LT-SFT HL

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		3-15		15-30				
合金鋼 Alloy Steel	SCM		3-8 ^(*)						
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		3-20 ^(*)						
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		3-8 ^(*)						
アルミニウム Aluminum	AC ADC		3-30						
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD		3-15						

■ A-SFT (M27～、2.5P)・A-SFT(U)・A-SPT(G)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		3-8	8-15					
合金鋼 Alloy Steel	SCM		3-8	8-15					
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		3-15 ^(*)						
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		3-8						
アルミニウム Aluminum	AC ADC		3-20						
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD		3-15						

■ A-SFT・A-LT-SFT (エンドミルシャンク End Mill Shank)

切削速度 (m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-50			50-75		
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5-10	10-15	15-30				
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		5-20 ^(*)						
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-10	10-15					
アルミニウム Aluminum	AC ADC		5-50						
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD		5-75						

推奨領域
Advisable

加工可能領域
Possible



■ A-TPT・A-S-TPT・A-SPT(Rp・NPS)

切削速度(m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		2-5	5-10					
合金鋼 Alloy Steel	SCM		2-5 ^(*)						
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		2-5	5-10					
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		2-5						
アルミニウム Aluminum	AC ADC		2-5	5-10					
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD		2-5						

■ A-POT・A-LT-POT

切削速度(m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-50	15-50	50-75	50-75		
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5-10	10-30	10-30	30-50	30-50		
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		5-15	15-50	15-50	50-75	50-75		
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-15	15-30	15-30				
アルミニウム Aluminum	AC ADC			5-50	5-50				
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD			5-50	5-50				

■ A-POT・A-LT-POT (エンドミルシャンク End Mill Shank)

切削速度(m/min) Cutting Speed		0	10	20	30	40	50	60	70
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5-15	15-75	15-75	15-75	15-75		
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5-10	10-30	10-30	30-50	30-50		
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		5-15	15-50	15-50	50-75	50-75		
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5-15	15-30	15-30				
アルミニウム Aluminum	AC ADC			5-50	5-50				
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD			5-75	5-75				

推奨領域
Advisable

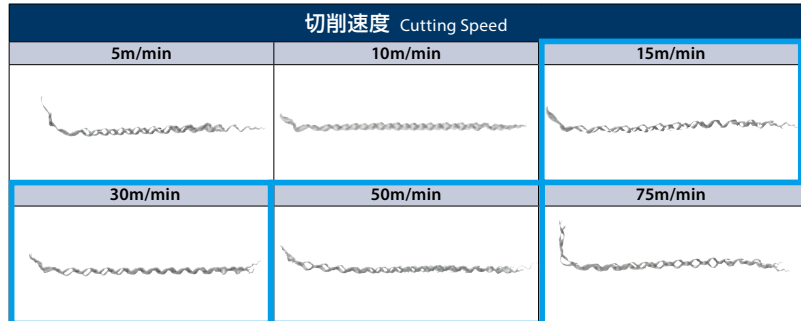
加工可能領域
Possible

1. 切削速度は、実際の加工状態を確認した上で選定下さい。
 2. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
 3. 切削油剤の状態により、十分な性能が発揮できない場合があります。
 4. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
- (*) 加工領域にご注意下さい。

1. Cutting speed should be adjusted according to the machining conditions.
 2. The indicated speeds and feeds are for tapping with water-soluble oil.
 3. Depending on the coolant condition, it may not show a good results.
 4. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
- (*) Please set cutting speed carefully.

■ 切削速度と切りくず形状 Cutting speed and shape of chips

使用工具 Tool	A-SFT M8×1.25 2.5P
被削材 Work Material	S45C
下穴 Drill Hole Size	φ6.8×18mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	12mm (1.5D)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center



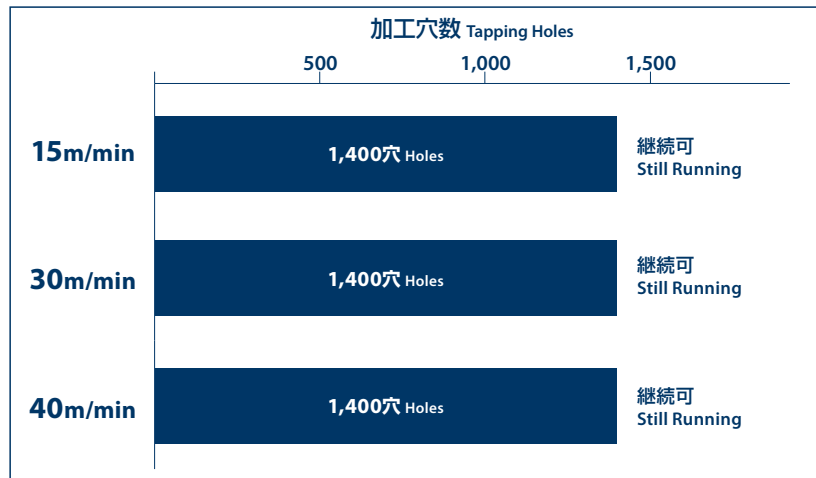
- ・ 切削速度を変えても切りくず形状が安定している
- ・ 切削速度10m/min以下でも切りくず形状は安定していますが、高速切削することにより遠心力が増して、タップからの切りくず離れが向上します

- ・ The shape of chips is stable even if the tapping speed is high.
- ・ Shape of chips is stable even if the tapping speed is 10m/min or less; however, separation of chip would improve tremendously by increasing the speed and centrifugal force.

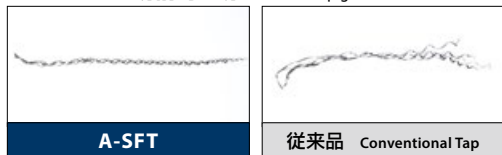
 推奨条件
Recommended Speed

■ 切削速度と安定性 Cutting speed and performance stability

使用工具 Tool	A-SFT M6×1 2.5P
被削材 Work Material	S45C
下穴 Drill Hole Size	φ5×16mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	12mm (2D)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center



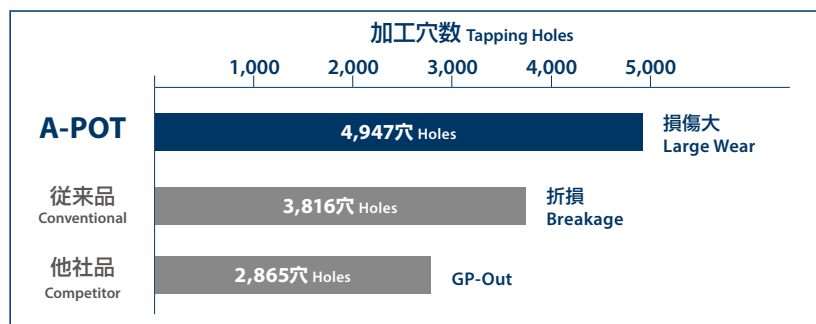
■ 40m/min 切削時の切りくず Chip generated in 40m/min



15、30、40m/minそれぞれの速度で結果にばらつきはなく、安定加工が可能
The results of tapping operations in 15, 30, 40m/min are all stable.

■ マシニングセンタの能力を活かす切削領域でも性能を発揮 A-POT maximizes the performance of machining center

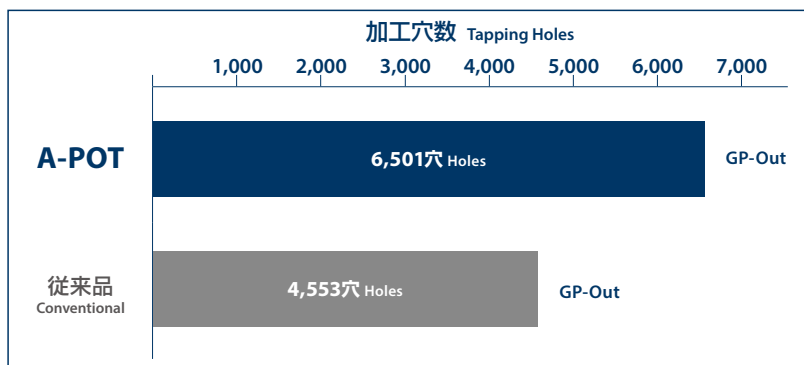
使用工具 Tool	A-POT M8×1.25
被削材 Work Material	S50C
下穴 Drill Hole Size	φ6.8×16mm (通り) Through
ねじ立て長さ Tapping Length	16mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	30m/min (1,190min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Horizontal Synchronized Machining Center



他社品や従来品との性能差を確認
The advantage of A-POT over the competitors' and conventional taps was verified.

■ S45C 通り穴の高速加工 High speed machining of S45C (Through)

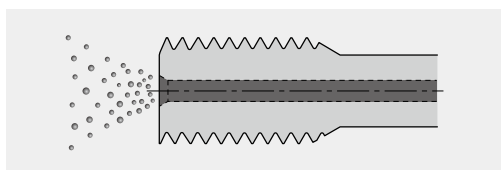
使用工具 Tool	A-POT	従来品 Conventional Tap
サイズ Size	M8×1.25	
被削材 Work Material	S45C	
下穴 Drill Hole Size	φ6.8×16mm (通り) Through	
ねじ立て長さ Tapping Length	16mm (2D)	
切削速度 Cutting Speed	50m/min (1,990min ⁻¹)	
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー 10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)	
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center	



A-POT(エンドミルシャンク)は従来品に対して約1.5倍の耐久性
A-POT (End Mill Shank) has achieved 1.5 times of durability versus conventional tool.

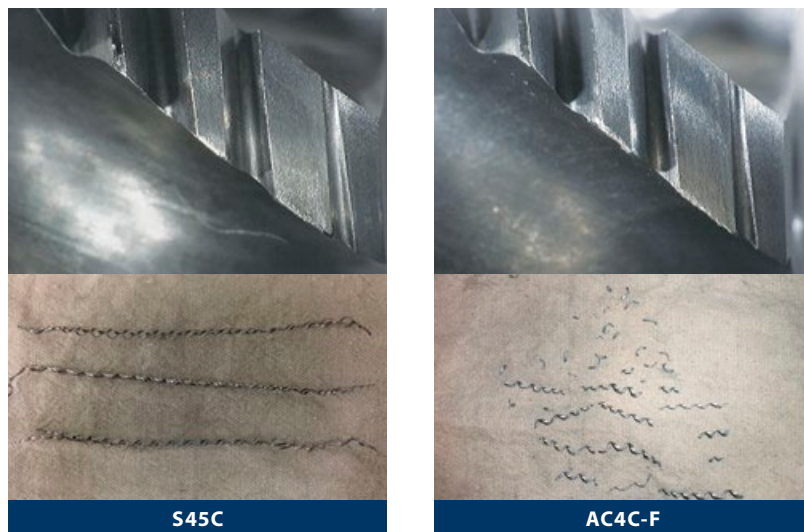
■ 十分な安定給油でMQLでも加工可能 MQL possible with sufficient and stable coolant supply

使用工具 Tool	A-SFT M8×1.25 2.5P
被削材 Work Material	S45C AC4C-F
下穴 Drill Hole Size	φ6.8×24mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	16mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	30m/min (1,194min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	MQL 50cc/h(内部給油) (Internal)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Horizontal Synchronized Machining Center



センタースルー Center through coolant hole

■ 500穴加工後 Cutting edge after tapping 500 hole



500穴加工後も大きな損傷なし
No significant damage was found even after tapping 500 holes.

特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

管挿
Pipe

インサート
Insert

M

U

参考資料
References

■ 大径の加工 Threading in large hole

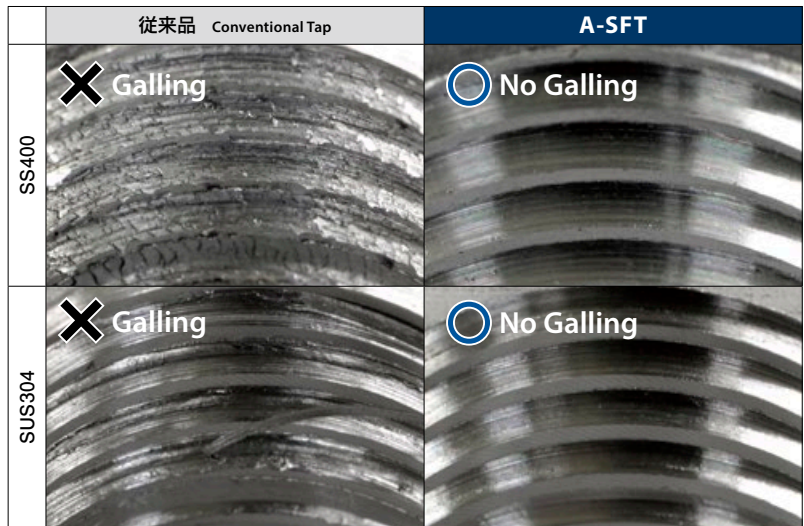
使用工具 Tool	A-SFT M36×4 2.5P	
被削材 Work Material	SS400	SUS304
下穴 Drill Hole Size	φ32×70mm (止り) Blind	
ねじ立て長さ Tapping Length	54mm (1.5D)	
切削速度 Cutting Speed	7m/min (62min ⁻¹)	
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー20倍 Water-Soluble Chlorine-Free (5%)	
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ Horizontal Machining Center	



※めねじの加工イメージであり、仕上がりは加工状況により異なります
Visual reference of internal threads. Result may differ based on actual machining condition.

従来めねじのむしれが問題となるSS400やSUS材も水溶性油剤で加工可能

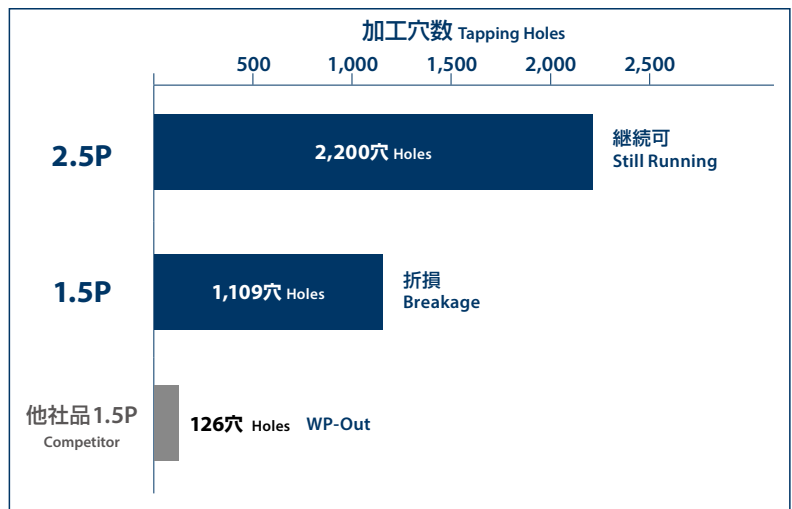
The use of water-soluble coolant is possible even in difficult-to-machine materials such as SS400 and stainless steels, which could not be achieved by conventional taps.



■ 食付き部の長さや耐久数 Chamfer length & durability

使用工具 Tool	A-SFT M6×1
被削材 Work Material	S45C
下穴 Drill Hole Size	φ5×16mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	12mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	15m/min (796min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining Center

食付き1.5P品も1,000穴以上を加工可能
The machining of over 1,000 holes is possible even with 1.5 chamfer length.



■ 小径の加工 Threading in small hole

使用工具 Tool	A-SFT M2×0.4 2.5P		
被削材 Work Material	SUS304	S45C	
下穴 Drill Hole Size	φ1.6×4.5mm (止り) Blind		
ねじ立て長さ Tapping Length	3mm (1.5D)		
切削速度 Cutting Speed	5m/min (800min ⁻¹)	10m/min (1,600min ⁻¹)	30m/min (4,800min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)		
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center		

■ 100穴加工後 Cutting edge after tapping 100 hole

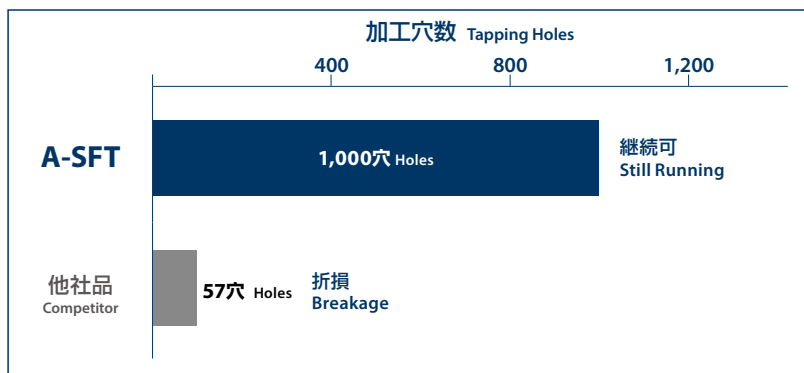


1本でSUS304とS45Cを安定加工可能
A single tap for stable machining in SUS304 and S45C.

■ SUS304の2D 深穴加工 Deep hole tapping (2D) in stainless steel

使用工具 Tool	A-SFT M8×1.25 2.5P
被削材 Work Material	SUS304
下穴 Drill Hole Size	φ6.8×22mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	16mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	10m/min (398min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center

ステンレスの水溶性加工でも抜群の性能
High performance achieved in stainless steel with
water-soluble coolant.



■ 1,000穴加工後 Cutting edge after tapping 1,000 holes



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap
管用 Pipe

インサート
Insert

M

U

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap

参考資料
References

■ 管用テーパの加工 Processing of taper pipe threads

使用工具 Tool	A-TPT PT 1/8-28 2.5P		
被削材 Work Material	SS400	FCD400	SUS304
下穴 Drill Hole Size	φ8.2×16mm (通り) Through		
基準径位置 Position of Gauge Plane	13mm		
切削速度 Cutting Speed	5m/min (164min ⁻¹)		
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)		
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (BT30) Vertical Machining Center		



3材種ともに100穴加工後の損傷は小さく、継続使用が可能であった。
The taper pipe tap was observed with minimal wear and can continue to be used even after tapping 100 holes in three different work materials.

■ 管用テーパの加工 Processing with taper pipe taps

使用工具 Tool	A-TPT PT 1/8-28 2.5P
被削材 Work Material	SS400
下穴 Drill Hole Size	φ8.2×16mm (通り) Through
基準径位置 Position of Gauge Plane	13mm
切削速度 Cutting Speed	7m/min (230min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ Horizontal Machining Center



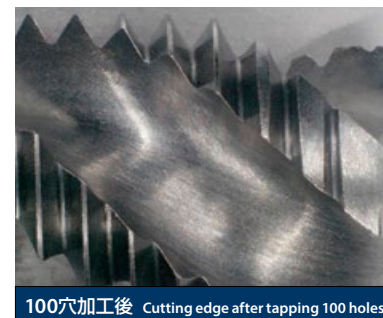
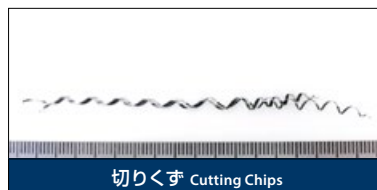
他社品が加工不可な状況でも安定加工が可能！
Stable performance can be achieved even under conditions where the competitor's tool failed to process a single hole.



■ 15-5PHの加工 Tapping in 15-5PH

使用工具 Tool	A-SFT HL No.10-32UNF
被削材 Work Material	15-5PH H1025 40HRC / AMS5659
下穴 Drill Hole Size	φ5×16mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	10mm
切削速度 Cutting Speed	5m/min (275min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ (同期送り機構付き) Vertical Synchronized Machining Center

航空機用材料も安定加工が可能!
Stable processing is possible even in advanced materials for aircraft!



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

U

管用
Pipe

インサート
Insert

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap

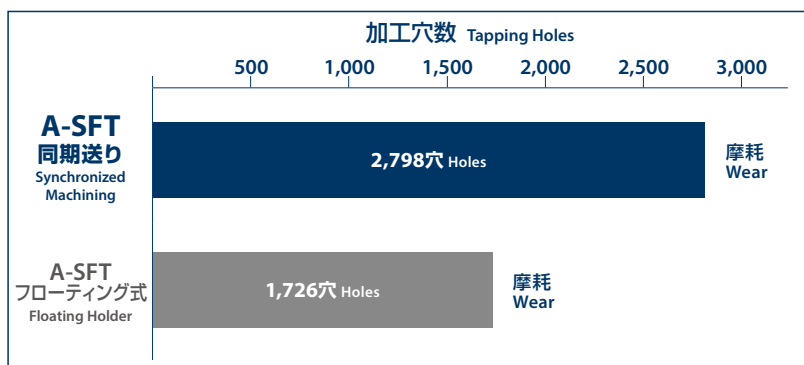
M

U

参考資料
References

■ 同期送り機構付きマシニングセンタの効果 Benefit of machining center with synchronized feed and rotation

使用工具 Tool	A-SFT M6×1 2.5P
被削材 Work Material	S45C
下穴 Drill Hole Size	φ5×16mm (止り) Blind
ねじ立て長さ Tapping Length	12mm (2D)
切削速度 Cutting Speed	15m/min (796min ⁻¹)
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining Center



従来機でも1,700穴以上の加工が可能だが、同期送りを使用することで更なる耐久UPが可能となった。

Over 1,700 holes can be processed by using a conventional machining center, but performance can be further improved by using machining with synchronized feed and rotation.

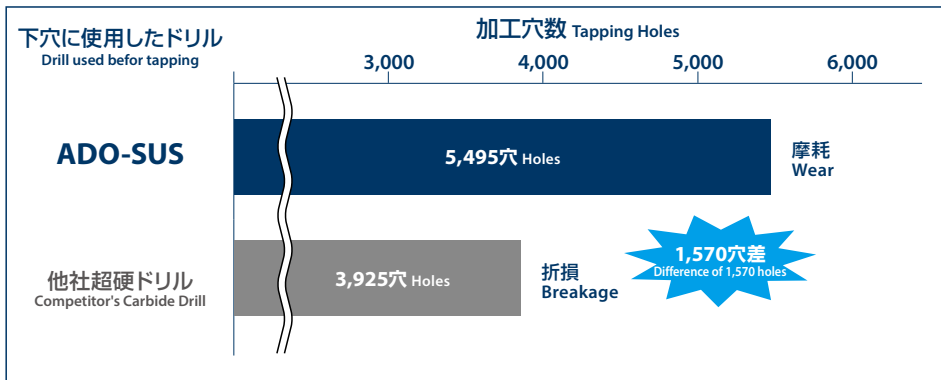
■ **タップの耐久は下穴加工で決まる!** The tool life of a tap is determined by the drill used before tapping process!

使用工具 Tool	A-POT M10×1.5
ねじ立て長さ Tapping Length	19mm (通り) Through
切削速度 Cutting Speed	20m/min (637min ⁻¹)
被削材 Work Material	SUS304
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー 10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ(同期送り機構付き) Horizontal Synchronized Machining Center

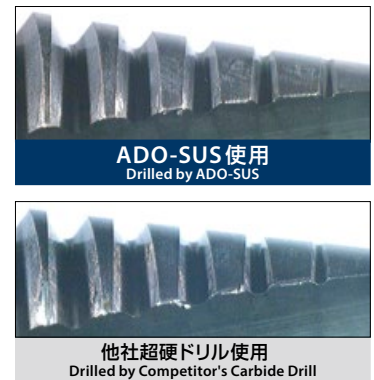
異なる2種類のドリルで下穴をあけ、その後、A-POTでタップ加工を行った。
ADO-SUSでの下穴加工をすることにより、タップの耐久差は最大で1,570穴に
なった。
Two different drills were used before tapping process! Result demonstrates that with the use of
ADO-SUS, tool life of A-POT can be extended by as many as 1,570 holes.

*下穴加工ドリルはともに3D、φ8.5、穴深さ19mm(通り穴)
*Drills: 3D, φ8.5, Depth of Hole 19mm (Through)
ADO-SUSドリル : 70m/min (2,630min⁻¹), 526mm/min (0.2mm/rev)
他社超硬ドリル : 60m/min (2,250min⁻¹), 450mm/min (0.2mm/rev)
Competitor's Carbide Drill

■ **下穴加工ドリル別タップ加工穴数の違い**
Difference in the number of tapped holes based on drill type used prior to threading



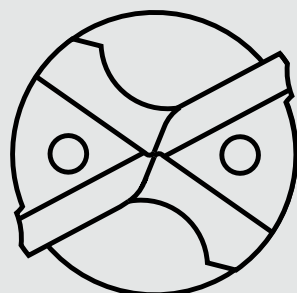
■ **タップ損傷状態 (3,500穴加工時)**
Wear on cutting edge after tapping 3,500 holes



A-Drillのココがすごい! The A-Drill Advantage

SUS・Ti用 超硬ドリル **ADO-SUS**
ADO Carbide Drill for SUS・Ti

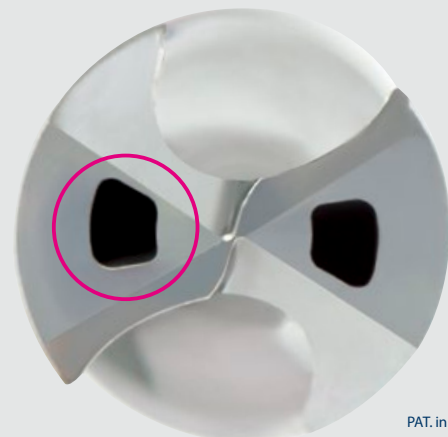
ADO-SUSは新型オイルホール形状
“MEGA COOLER” 採用で、
By adopting the new oil hole shape “MEGA COOLER,”
coolant flow velocity can be increased by 120%



通常形状
Oil Hole

切削油剤供給量
Feed Rate of Coolant

120%



PAT. in Japan

MEGA COOLER はオーエスジー株式会社の登録商標です。
MEGA COOLER is a registered trademark of OSG Corporation.

■ **タップの耐久は下穴加工で決まる!** The tool life of a tap is determined by the drill used before tapping process!

使用工具 Tool	A-POT M10×1.5
ねじ立て長さ Tapping Length	20mm (通り) Through
切削速度 Cutting Speed	30m/min (955min ⁻¹)
被削材 Work Material	SS400
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー 10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	横形マシニングセンタ(同期送り機構付き) Horizontal Synchronized Machining Center

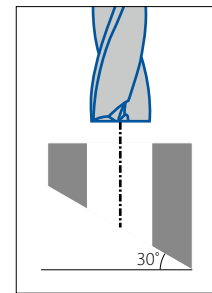
他社汎用超硬ドリルで加工すると抜けばりが大きいいためタップの耐久が不安定になる。一方、ADFで加工するとタップの耐久は安定した。
With the use of a competitor's carbide general-purpose drill, large burrs were left resulting in instability of the after tapping process. With the ADF, on the other hand, stable tapping performance can be achieved.

*下穴加工ドリルはともに、φ8.5、穴深さ20mm(通り穴)
*Drills: φ8.5, Depth of Hole 20mm (Through)
50m/min (1,873min⁻¹), 318mm/min (0.17mm/rev)

■ **使用ドリル別刃先と抜け面の比較** Damage comparison based on drill type used prior to threading

損傷状態 State of Damage	ADF使用 Drilled by ADF	他社汎用超硬ドリル使用 Drilled by Competitor's General Carbide Drill
刃先 (20穴タップ加工時) Wear on cutting edge after tapping 20 holes	 継続可能 Still Running	 刃欠け大 Chipping
抜け面 Hole Exit		

■ **加工モデル図** Application



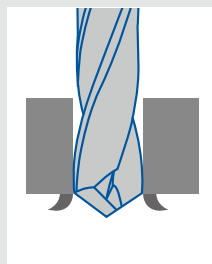
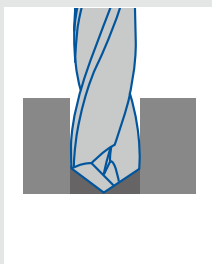
A-Drillのココがすごい! The A-Drill Advantage

超硬フラットドリル **ADF**
Carbide Flat Drill

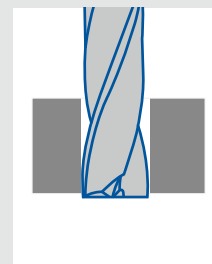
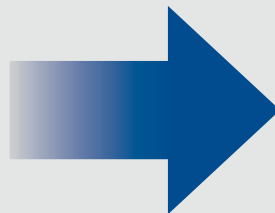
ADFは底刃形状をフラットにすることで、
With a flat cutting edge geometry,

切削抵抗、スラストカが一方向に集中するため安定加工が実現。

cutting resistance can be reduced with thrust force concentrated in one direction, enabling stable machining.



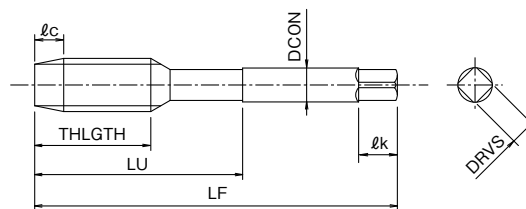
汎用ドリル General Drills



ADF (先端フラット)
ADF (flat cutting edge)



A-SFT



- 食付き部の長さ (ℓ_c) 2.5P、1.5P、1P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ_c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325234	M 1.4 × 0.3	2.5P	STD	OH1	34	6	—	3	2	1.1	D	4,590
8325239	M 1.6 × 0.35	2.5P	STD	OH1.5	36	7	—	3	2	1.25	D	4,590
8325244	M 1.7 × 0.35	2.5P	STD	OH1.5	36	8	—	3	2	1.35	D	4,270
8325249	M 2 × 0.4	2.5P	STD	OH1.5	40	3.2	10	3	2	1.6	A	3,590
8325630			STD+1	OH2.5							D	3,940
8325631			STD+2	OH3.5							D	3,940
8327449		1.5P	STD	OH1.5							D	4,120
8325250	M 2 × 0.25	2.5P	STD	OH1	40	3.2	10	3	2	1.75	D	5,340
8325632			STD+1	OH2							D	5,590
8327450		1.5P	STD	OH1							D	5,880
8325252	M 2.2 × 0.45	2.5P	STD	OH2	42	3.6	11	3	2	1.75	D	4,140
8325634			STD+1	OH3							D	4,350
8327452		1.5P	STD	OH2							D	4,560
8325253	M 2.2 × 0.25	2.5P	STD	OH1	42	3.6	11	3	2	1.95	D	5,980
8325636			STD+1	OH2							D	6,270
8327453		1.5P	STD	OH1							D	6,570
8325254	M 2.3 × 0.4	2.5P	STD	OH1.5	42	3.6	12	3	2	1.9	B	3,370
8325638			STD+1	OH2.5							D	3,730
8327454		1.5P	STD	OH1.5							D	3,870
8325259	M 2.5 × 0.45	2.5P	STD	OH2	44	3.6	13	3	2	2.05	B	3,160
8325640			STD+1	OH3							D	3,470
8325641			STD+2	OH4							D	3,470
8327459		1.5P	STD	OH2							D	3,620
8325262	M 2.5 × 0.35	2.5P	STD	OH1.5	44	3.6	13	3	2	2.15	D	4,530
8325642			STD+1	OH2.5							D	4,770
8327462		1.5P	STD	OH1.5							D	4,980
8325264	M 2.6 × 0.45	2.5P	STD	OH2	44	3.6	13	3	2	2.15	A	2,960
8325644			STD+1	OH3							D	3,240
8327464		1.5P	STD	OH2							D	3,390

A、B、D=標準在庫品 A,B,D=Standard stock item

NEXT



ここがいいね!
Key Point

A-SFTは全サイズねじ側出しセンタ除去品ですので、
下穴余裕深さが無い加工にも最適です。

The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side,
which is ideal for applications with tight clearance at the bottom of the hole.



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325269	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	46	4	19	4	3	2.5	A	2,500
8325650			STD+1	OH3							D	2,740
8325651			STD+2	OH4							D	2,740
8326711		1.5P	STD	OH2							B	2,770
8326811		1P	STD	OH2							D	2,900
8325272	M 3 × 0.35	2.5P	STD	OH2	46	4	19	4	3	2.65	D	3,680
8325652			STD+1	OH3							D	3,890
8327472		1.5P	STD	OH2							D	4,040
8325276	M 3.5 × 0.6	2.5P	STD	OH2	48	4.8	20	4	3	2.9	B	2,790
8325654			STD+1	OH3							D	3,130
8327476		1.5P	STD	OH2							D	3,220
8325279	M 3.5 × 0.35	2.5P	STD	OH2	48	4.8	20	4	3	3.15	D	4,140
8325655			STD+1	OH3							D	4,370
8327479		1.5P	STD	OH2							D	4,560
8325283	M 4 × 0.7	2.5P	STD	OH3	52	5.6	21	5	3	3.3	A	2,470
8325660			STD+1	OH4							D	2,690
8325661			STD+2	OH5							D	2,690
8326714		1.5P	STD	OH3							B	2,700
8326814		1P	STD	OH3							D	2,820
8325286	M 4 × 0.5	2.5P	STD	OH2	52	5.6	21	5	3	3.5	D	3,220
8325662			STD+1	OH3							D	3,370
8327486		1.5P	STD	OH2							D	3,520

A, B, D=標準在庫品 A,B,D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

U

管用パイプ
Pipe

インサート
Insert

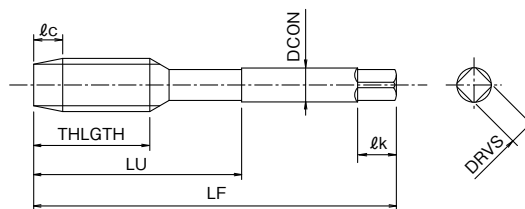
M

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap

U

参考資料
References

A-SFT



- 食付き部の長さ (ℓc) 2.5P、1.5P、1P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325287	M 4.5 × 0.75	2.5P	STD	OH2	55	6	21	5	3	3.8	D	3,160
8325664			STD+1	OH3							D	3,320
8327487		1.5P	STD	OH2							D	3,470
8325288	M 4.5 × 0.5	2.5P	STD	OH2	55	6	21	5	3	4	D	3,730
8325665			STD+1	OH3							D	3,910
8327488		1.5P	STD	OH2							D	4,100
8325290	M 5 × 0.8	2.5P	STD	OH3	60	6.4	24	5.5	3	4.2	A	2,480
8325668			STD+1	OH4							D	2,710
8325669			STD+2	OH5							D	2,710
8326717		1.5P	STD	OH3							B	2,720
8326817		1P	STD	OH3							D	2,850
8325293	M 5 × 0.5	2.5P	STD	OH2	60	6.4	24	5.5	3	4.5	D	3,350
8325673			STD+1	OH3							D	3,500
8327493		1.5P	STD	OH2							D	3,680
8325295	M 5.5 × 0.5	2.5P	STD	OH2	60	7.2	25	5.5	3	5	D	3,890
8325676			STD+1	OH3							D	4,070
8327495		1.5P	STD	OH2							D	4,270
8325297	M 6 × 1	2.5P	STD	OH3	62	8	29	6	3	5	A	2,550
8325678			STD+1	OH4							D	2,800
8325679			STD+2	OH5							D	2,800
8326720		1.5P	STD	OH3							B	2,810
8326820		1P	STD	OH3							D	2,940
8325300	M 6 × 0.75	2.5P	STD	OH2	62	8	29	6	3	5.3	B	3,190
8325680			STD+1	OH3							D	3,500
8327500		1.5P	STD	OH2							D	3,680

A、B、D=標準在庫品 A,B,D=Standard stock item

NEXT



ここがいいね!

Key Point

A-SFTは全サイズねじ側出しセンタ除去品ですので、
下穴余裕深さが無い加工にも最適です。

The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side,
which is ideal for applications with tight clearance at the bottom of the hole.



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
8325302	M 6 × 0.5	2.5P	STD	OH2	62	8	29	6	3	5.5	D	3,730	
8325681			STD+1	OH3							D	3,910	
8327502			1.5P	STD							OH2	D	4,100
8325304	M 7 × 1	2.5P	STD	OH3	65	12	33	6.2	3	6	D	3,580	
8325684			STD+1	OH4							D	3,800	
8327504			1.5P	STD							OH3	D	3,940
8325305	M 7 × 0.75	2.5P	STD	OH2	65	9	33	6.2	3	6.3	D	4,310	
8325685			STD+1	OH3							D	4,500	
8327505			1.5P	STD							OH2	D	4,730
8325307	M 8 × 1.25	2.5P	STD	OH3	70	15	37	6.2	3	6.8	A	3,330	
8325688			STD+1	OH4							D	3,650	
8325689			STD+2	OH5							D	3,650	
8326723			1.5P	STD							OH3	B	3,660
8326823			1P	STD							OH3	D	3,830
8325311	M 8 × 1	2.5P	STD	OH3	70	12	37	6.2	3	7	B	3,930	
8325690			STD+1	OH4							D	4,330	
8327511			1.5P	STD							OH3	D	4,530
8325312	M 8 × 0.75	2.5P	STD	OH3	70	12	37	6.2	3	7.3	D	4,500	
8325691			STD+1	OH4							D	4,710	
8327512			1.5P	STD							OH3	D	4,940
8325314	M 9 × 1.25	2.5P	STD	OH3	72	15	38	7	3	7.8	D	4,250	
8325694			STD+1	OH4							D	4,480	
8327514			1.5P	STD							OH3	D	4,670

A, B, D=標準在庫品 A,B,D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56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。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしていません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
管用 Pipe

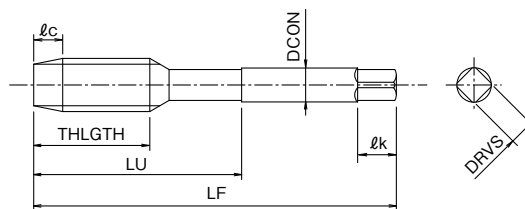
インサート
Insert

M

U

参考資料
References

A-SFT



- 食付き部の長さ (ℓ_c) 2.5P、1.5P、1P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ_c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325315	M 9 × 1	2.5P	STD	OH3	72	12	38	7	3	8	D	5,000
8325695			STD+1	OH4							D	5,250
8327515		1.5P	STD	OH3							D	5,520
8325316	M 9 × 0.75	2.5P	STD	OH3	72	12	38	7	3	8.3	D	5,440
8325696			STD+1	OH4							D	5,700
8327516		1.5P	STD	OH3							D	5,980
8325317	M 10 × 1.5	2.5P	STD	OH3	75	18	41	7	3	8.5	A	4,030
8325700			STD+1	OH4							D	4,440
8325701			STD+2	OH5							D	4,440
8326726		1.5P	STD	OH3							B	4,450
8326826		1P	STD	OH3							D	4,670
8325321	M 10 × 1.25	2.5P	STD	OH3	75	15	41	7	3	8.8	A	4,030
8325702			STD+1	OH4							D	4,440
8326729		1.5P	STD	OH3							B	4,450
8326829		1P	STD	OH3							D	4,670
8325324	M 10 × 1	2.5P	STD	OH3	75	15	41	7	3	9	B	4,780
8325703			STD+1	OH4							D	5,250
8327524		1.5P	STD	OH3							D	5,520
8325325	M 10 × 0.75	2.5P	STD	OH3	75	15	41	7	3	9.3	D	5,570
8325704			STD+1	OH4							D	5,700
8327525		1.5P	STD	OH3							D	6,120
8325327	M 11 × 1.5	2.5P	STD	OH3	80	18	48	8	3	9.5	D	5,230
8325710			STD+1	OH4							D	5,480
8327527		1.5P	STD	OH3							D	5,760

A、B、D=標準在庫品 A,B,D=Standard stock item

NEXT



FROM


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325328	M 11 × 1	2.5P	STD	OH3	80	15	48	8	3	10	D	6,340
8325714			STD+1	OH4							D	6,660
8327528		1.5P	STD	OH3							D	6,980
8325329	M 11 × 0.75	2.5P	STD	OH3	80	15	48	8	3	10.3	D	6,980
8325715			STD+1	OH4							D	7,330
8327529		1.5P	STD	OH3							D	7,660
8325330	M 12 × 1.75	2.5P	STD	OH4	82	21	48	8.5	3	10.3	A	5,260
8325718			STD+1	OH5							D	5,780
8325719			STD+2	OH6							D	5,780
8326732		1.5P	STD	OH4							B	5,780
8326832		1P	STD	OH4							D	6,050
8325334	M 12 × 1.5	2.5P	STD	OH3	82	18	48	8.5	3	10.5	A	5,260
8325720			STD+1	OH4							D	5,780
8327534		1.5P	STD	OH3							D	6,050
8325337	M 12 × 1.25	2.5P	STD	OH3	82	18	48	8.5	3	10.8	A	5,260
8325721			STD+1	OH4							D	5,780
8326736		1.5P	STD	OH3							B	5,780
8326836		1P	STD	OH3							D	6,050
8325340	M 12 × 1	2.5P	STD	OH3	82	18	48	8.5	3	11	B	5,830
8325722			STD+1	OH4							D	6,420
8327540		1.5P	STD	OH3							D	6,740
8325347	M 14 × 2	2.5P	STD	OH4	88	24	48	10.5	3	12	A	7,520
8325730			STD+1	OH5							D	8,250
8327547		1.5P	STD	OH4							D	8,660
8325350	M 14 × 1.5	2.5P	STD	OH3	88	18	48	10.5	3	12.5	A	7,520
8325731			STD+1	OH4							D	8,250
8327550		1.5P	STD	OH3							D	8,660
8325352	M 14 × 1.25	2.5P	STD	OH3	88	18	48	10.5	3	12.8	D	8,230
8325732			STD+1	OH4							D	8,630
8327552		1.5P	STD	OH3							D	9,050

A, B, D=標準在庫品 A,B,D=Standard stock item

■アイコンの説明はp.2をご覧ください。

■シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56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。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

■ See p.2 for explanation of icons.

■ See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap
管用 Pipe

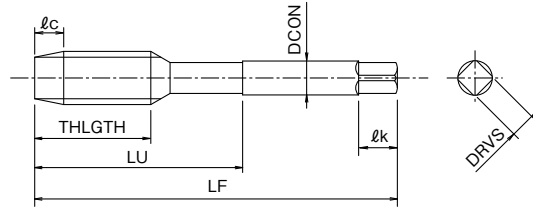
インサート
Insert

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap
M

U

参考資料
References

A-SFT



- 食付き部の長さ (ℓc) 2.5P、1.5P、1P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325354	M 14 × 1	2.5P	STD	OH3	88	18	48	10.5	3	13	D	8,390
8325733			STD+1	OH4							D	8,820
8325355	M 15 × 1.5	2.5P	STD	OH3	95	18	52	10.5	3	13.5	D	10,200
8325736			STD+1	OH4							D	10,700
8325356	M 15 × 1	2.5P	STD	OH3	95	18	52	10.5	3	14	D	11,000
8325737			STD+1	OH4							D	11,600
8325357	M 16 × 2	2.5P	STD	OH4	95	24	52	12.5	3	14	A	9,700
8325740			STD+1	OH5							D	10,700
8327557			1.5P	STD							OH4	D
8325360	M 16 × 1.5	2.5P	STD	OH3	95	18	52	12.5	3	14.5	A	9,700
8325741			STD+1	OH4							D	10,700
8327560			1.5P	STD							OH3	D
8325362	M 16 × 1	2.5P	STD	OH3	95	18	52	12.5	3	15	D	10,900
8325742			STD+1	OH4							D	11,500
8325364	M 17 × 1.5	2.5P	STD	OH3	100	18	55	13	3	15.5	D	13,600
8325745			STD+1	OH4							D	14,300
8325366	M 17 × 1	2.5P	STD	OH3	100	18	55	13	3	16	D	15,600
8325746			STD+1	OH4							D	16,200
8325367	M 18 × 2.5	2.5P	STD	OH5	100	30	55	14	4	15.5	A	12,800
8325749			STD+1	OH6							D	14,100
8327567			1.5P	STD							OH5	D
8325369	M 18 × 2	2.5P	STD	OH4	100	24	55	14	4	16	D	13,600
8325750			STD+1	OH5							D	14,300
8327569			1.5P	STD							OH4	D

A、D=標準在庫品 A,D=Standard stock item

NEXT




FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325370	M 18 × 1.5	2.5P	STD	OH4	100	24	55	14	4	16.5	A	12,800
8325751			STD+1	OH5							D	14,100
8327570		1.5P	STD	OH4							D	14,700
8325372	M 18 × 1	2.5P	STD	OH3	100	24	55	14	4	17	D	16,200
8325752			STD+1	OH4							D	17,100
8325377	M 20 × 2.5	2.5P	STD	OH5	105	30	58	15	4	17.5	A	15,900
8325757			STD+1	OH6							D	17,400
8327577		1.5P	STD	OH5							D	18,300
8325379	M 20 × 2	2.5P	STD	OH4	105	24	58	15	4	18	D	17,900
8325758			STD+1	OH5							D	18,600
8327579		1.5P	STD	OH4							D	19,500
8325380	M 20 × 1.5	2.5P	STD	OH4	105	24	58	15	4	18.5	A	15,900
8325759			STD+1	OH5							D	17,400
8327580		1.5P	STD	OH4							D	18,300
8325382	M 20 × 1	2.5P	STD	OH3	105	24	58	15	4	19	D	19,100
8325760			STD+1	OH4							D	20,100
8325387	M 22 × 2.5	2.5P	STD	OH5	115	30	63	17	4	19.5	A	20,300
8325763			STD+1	OH6							D	22,300
8327587		1.5P	STD	OH5							D	23,300
8325389	M 22 × 2	2.5P	STD	OH4	115	24	63	17	4	20	D	22,700
8325764			STD+1	OH5							D	23,800
8327589		1.5P	STD	OH4							D	24,900
8325390	M 22 × 1.5	2.5P	STD	OH4	115	24	63	17	4	20.5	A	20,300
8325765			STD+1	OH5							D	22,300
8327590		1.5P	STD	OH4							D	23,300
8325392	M 22 × 1	2.5P	STD	OH3	115	24	63	17	4	21	D	23,800
8325766			STD+1	OH4							D	25,100
8325397	M 24 × 3	2.5P	STD	OH5	120	36	66	19	4	21	A	25,500
8325769			STD+1	OH6							D	27,800
8327597		1.5P	STD	OH5							D	29,200

A, D=標準在庫品 A,D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56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。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap
管用 Pipe

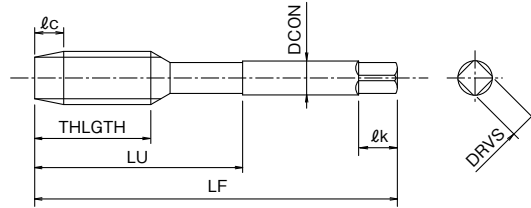
インサート
Insert

M

U

参考資料
References

A-SFT



- 食付き部の長さ (ℓ_c) 2.5P、1.5P、1P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM
ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ_c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325399	M 24 × 2	2.5P	STD	OH4	120	24	66	19	4	22	D	28,500
8325770			STD+1	OH5							D	29,900
8327599		1.5P	STD	OH4							D	31,300
8325400	M 24 × 1.5	2.5P	STD	OH4	120	24	66	19	4	22.5	A	25,500
8325771			STD+1	OH5							D	27,800
8327600		1.5P	STD	OH4							D	29,200
8325402	M 24 × 1	2.5P	STD	OH3	120	24	66	19	4	23	D	30,700
8325772			STD+1	OH4							D	32,400

A、D=標準在庫品 A,D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法 ℓ_k 、DRVSはp.56をご覧ください。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length (ℓ_k) and width (DRVS).

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

ここがいいね!

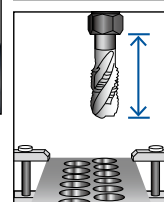
Key Point

大型部品加工用は For the machining of large parts

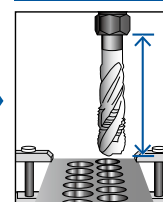
1. 長い溝長と突出しにより、切りくずトラブルを防止!
Long flute and overhang length geometry minimizes chip evacuation troubles!
 - ・ 全長: 長めのDIN規格
Total length: DIN standard (longer than conventional)
 - ・ シャンク: 従来通りのJIS規格
Shank: JIS standard (conventional)
2. 半山払い加工で欠損を防止!
Half thread ground off to prevent chipping!
3. オイルホール付き! “内部給油” と “外部給油” 給油方式を選ばず、どちらも安定加工が可能です。
Available with internal coolant holes! Capable of machining large components, which are difficult to feed coolant to the work area. Stable machining can be ensured with both internal and external coolant supply.



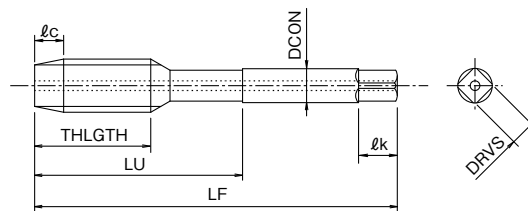
JIS規格全長
JIS standard overall length



DIN規格全長
DIN standard overall length



A-SFT



- 食付き部の長さ (ℓc) 2.5P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8326605	M 27 × 3	○	STD	OH5	160	36	79	20	4	24	B	35,400
8326608	M 27 × 1.5	○	STD	OH4	140	24	79	20	4	25.5	D	37,100
8326614	M 30 × 3.5	○	STD	OH5	180	42	88	23	4	26.5	B	43,800
8326615	M 30 × 3	○	STD	OH5	180	36	88	23	4	27	D	45,900
8326618	M 30 × 1.5	○	STD	OH4	150	36	88	23	4	28.5	D	45,900
8326624	M 33 × 3.5	○	STD	OH5	180	42	95	25	4	29.5	B	57,600
8326625	M 33 × 3	○	STD	OH5	180	36	95	25	4	30	D	60,300
8326628	M 33 × 1.5	○	STD	OH4	160	36	92	25	4	31.5	D	60,300
8326633	M 36 × 4	○	STD	OH6	200	48	104	28	4	32	B	63,300
8326635	M 36 × 3	○	STD	OH6	200	36	104	28	4	33	D	66,400
8326638	M 36 × 1.5	○	STD	OH4	170	36	97	28	4	34.5	D	66,400
8326643	M 39 × 4	○	STD	OH6	200	48	112	30	4	35	B	75,900
8326652	M 42 × 4.5	○	STD	OH6	200	54	118	32	4	37.5	B	93,400
8326655	M 42 × 3	○	STD	OH6	200	48	118	32	4	39	D	97,900
8326658	M 42 × 1.5	○	STD	OH4	170	48	88	32	4	40.5	D	97,900
8326659	M 45 × 4.5	○	STD	OH6	220	54	128	35	4	40.5	D	125,000
8326661	M 48 × 5	○	STD	OH6	250	60	137	38	4	43	B	132,000
8326665	M 48 × 3	○	STD	OH6	225	48	137	38	4	45	D	138,000
8326668	M 52 × 5	○	STD	OH7	250	60	147	42	4	47	B	169,000
8326670	M 56 × 5.5	○	STD	OH8	250	66	153	44	4	50.5	B	192,000

B, D=標準在庫品 B,D=Standard stock item

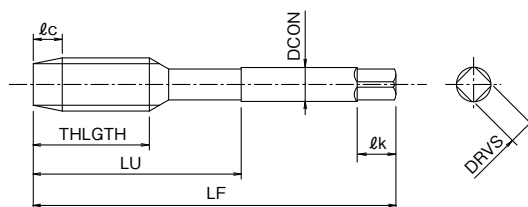
- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

A-LT-SFT



- 食付き部の長さ (ℓc) 2.5P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8326202	M2 ×0.4 × 80	STD	OH1.5	80	3.2	10	3	2	1.6	D	8,820
8326201	M2 ×0.25 × 80	STD	OH1	80	3.2	10	3	2	1.75	D	13,600
8326204	M2.2 ×0.45 × 80	STD	OH2	80	3.6	11	3	2	1.75	D	9,320
8326203	M2.2 ×0.25 × 80	STD	OH1	80	3.6	11	3	2	1.95	D	14,900
8326205	M2.3 ×0.4 × 80	STD	OH1.5	80	3.6	12	3	2	1.9	D	7,460
8326207	M2.5 ×0.45 × 80	STD	OH2	80	3.6	13	3	2	2.05	D	6,760
8326206	M2.5 ×0.35 × 80	STD	OH1.5	80	3.6	13	3	2	2.15	D	10,300
8326208	M2.6 ×0.45 × 80	STD	OH2	80	3.6	13	3	2	2.15	D	6,210
8326210	M3 ×0.5 × 100	STD	OH2	100	4	19	4	3	2.5	D	5,000
8326209	M3 ×0.35 × 100	STD	OH2	100	4	19	4	3	2.65	D	7,100
8326212	M3.5 ×0.6 × 100	STD	OH2	100	4.8	19	4	3	2.9	D	5,210
8326211	M3.5 ×0.35 × 100	STD	OH2	100	4.8	19	4	3	3.15	D	8,110
8326214	M4 ×0.7 × 100	STD	OH3	100	5.6	21	5	3	3.3	D	4,580
8326213	M4 ×0.5 × 100	STD	OH2	100	5.6	21	5	3	3.5	D	6,010
8326216	M4.5 ×0.75 × 100	STD	OH2	100	6	21	5	3	3.8	D	5,310
8326215	M4.5 ×0.5 × 100	STD	OH2	100	6	21	5	3	4	D	6,640
8326218	M5 ×0.8 × 100	STD	OH3	100	6.4	24	5.5	3	4.2	D	4,100
8326217	M5 ×0.5 × 100	STD	OH2	100	6.4	24	5.5	3	4.5	D	5,150
8326219	M5.5 ×0.5 × 100	STD	OH2	100	7.2	25	5.5	3	5	D	5,820
8326222	M6 ×1	STD	OH3	100	8	29	6	3	5	D	4,200
8326223				150						D	5,590
8326220	M6 ×0.75	STD	OH2	100	8	29	6	3	5.3	D	4,890
8326221				150						D	6,790
8326226	M7 ×1	STD	OH3	100	12	33	6.2	3	6	D	5,100
8326227				150						D	6,870

D=標準在庫品 D=Standard stock item




FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8326224	M7 ×0.75	STD	OH2	100	9	33	6.2	3	6.3	D	6,240
8326225				150						D	8,780
8326232	M8 ×1.25	STD	OH3	100	15	37	6.2	3	6.8	D	4,940
8326233				150						D	6,660
8326230	M8 ×1	STD	OH3	100	12	37	6.2	3	7	D	5,550
8326231				150						D	7,730
8326228	M8 ×0.75	STD	OH3	100	12	37	6.2	3	7.3	D	6,030
8326229				150						D	8,520
8326238	M9 ×1.25	STD	OH3	100	15	38	7	3	7.8	D	5,670
8326239				150						D	7,940
8326236	M9 ×1	STD	OH3	100	12	38	7	3	8	D	6,550
8326237				150						D	9,430
8326234	M9 ×0.75	STD	OH3	100	12	38	7	3	8.3	D	7,150
8326235				150						D	10,500
8326246	M10 ×1.5	STD	OH3	100	18	41	7	3	8.5	D	5,590
8326247				150						D	7,790
8326244	M10 ×1.25	STD	OH3	100	15	41	7	3	8.8	D	5,590
8326245				150						D	7,790
8326242	M10 ×1	STD	OH3	100	15	41	7	3	9	D	6,320
8326243				150						D	9,050
8326240	M10 ×0.75	STD	OH3	100	15	41	7	3	9.3	D	7,330
8326241				150						D	10,800
8326252	M11 ×1.5	STD	OH3	100	18	48	8	3	9.5	D	6,370
8326253				150						D	9,280
8326292	M11 ×1.25	STD	OH3	100	15	48	8	3	9.8	D	7,280
8326293				150						D	11,800
8326250	M11 ×1	STD	OH3	100	15	48	8	3	10	D	7,730
8326251				150						D	11,700
8326248	M11 ×0.75	STD	OH3	100	15	48	8	3	10.3	D	8,520
8326249				150						D	13,100

D=標準在庫品 D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。

1. 精度  は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

管用 Pipe

インサート Insert

M

U

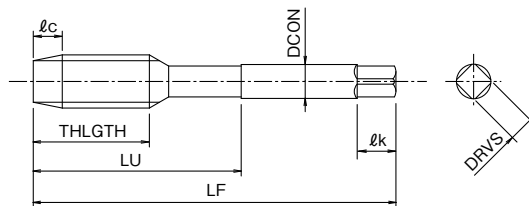
ポイントタップ
Spiral Pointed Tap

M

U

参考資料
References

A-LT-SFT



- 食付き部の長さ (ℓc) 2.5P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



FROM

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8326260	M12 × 1.75	STD	OH4	100	21	48	8.5	3	10.3	D	6,450
8326261				150						D	9,180
8326258	M12 × 1.5	STD	OH3	100	18	48	8.5	3	10.5	D	6,450
8326259				150						D	9,180
8326256	M12 × 1.25	STD	OH3	100	18	48	8.5	3	10.8	D	6,450
8326257				150						D	9,180
8326254	M12 × 1	STD	OH3	100	18	48	8.5	3	11	D	7,330
8326255				150						D	10,700
8326265	M14 × 2	STD	OH4	150	24	50	10.5	3	12	D	12,400
8326264	M14 × 1.5	STD	OH3	150	18	50	10.5	3	12.5	D	12,400
8326263	M14 × 1.25	STD	OH3	150	18	50	10.5	3	12.8	D	15,000
8326262	M14 × 1	STD	OH3	150	18	50	10.5	3	13	D	15,400
8326267	M15 × 1.5	STD	OH3	150	18	52	10.5	3	13.5	D	14,700
8326266	M15 × 1	STD	OH3	150	18	52	10.5	3	14	D	15,900
8326270	M16 × 2	STD	OH4	150	24	56	12.5	3	14	D	13,000
8326271				200						D	15,800
8326269	M16 × 1.5	STD	OH3	150	18	56	12.5	3	14.5	D	13,000
8326268	M16 × 1	STD	OH3	150	18	56	12.5	3	15	D	15,600
8326273	M17 × 1.5	STD	OH3	150	18	58	13	3	15.5	D	19,500
8326272	M17 × 1	STD	OH3	150	18	58	13	3	16	D	22,500
8326277	M18 × 2.5	STD	OH5	150	30	64	14	4	15.5	D	16,100
8326276	M18 × 2	STD	OH4	150	24	64	14	4	16	D	18,400
8326275	M18 × 1.5	STD	OH4	150	24	64	14	4	16.5	D	16,100
8326274	M18 × 1	STD	OH3	150	24	64	14	4	17	D	23,500

D=標準在庫品 D=Standard stock item

NEXT



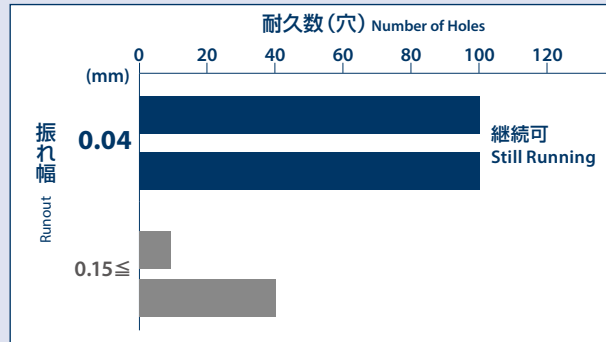
加工のポイント(取付け振れの影響)

Points of tapping (effect of attachment runout)

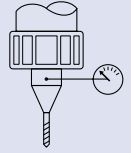
- 取付け振れを抑制することで安定加工が可能です。
Stable tapping can be ensured by controlling the attachment runout.

使用工具 Tool	A-LT-SFT M2×0.4×80
被削材 Work Material	S45C
切削速度 Cutting Speed	15m/min (2,400min ⁻¹)
下穴径 Drilling Hole Size	1.6mm
ねじ立て長さ Tapping Length	3mm (1.5D)
工具突出し量 Overhang Length	60mm
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 塩素フリー10倍 Water-Soluble Chlorine-Free (10%)
使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining Center

取付け振れと耐久数 Attachment runout and number of holes



- 取付け振れは、ホルダ端面から40mm付近で測定したものです。
The attachment runout is the value measured at a point about 40mm away from the end face of the holder.



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
8326281	M20 × 2.5	× 150	STD	OH5	150	30	70	15	4	17.5	D	19,600
8326282					200						D	23,500
8326280	M20 × 2	× 150	STD	OH4	150	24	70	15	4	18	D	24,100
8326279	M20 × 1.5	× 150	STD	OH4	150	24	70	15	4	18.5	D	19,600
8326278	M20 × 1	× 150	STD	OH3	150	24	70	15	4	19	D	25,900
8326286	M22 × 2.5	× 150	STD	OH5	150	30	76	17	4	19.5	D	22,500
8326285	M22 × 2	× 150	STD	OH4	150	24	76	17	4	20	D	27,400
8326284	M22 × 1.5	× 150	STD	OH4	150	24	76	17	4	20.5	D	22,500
8326283	M22 × 1	× 150	STD	OH3	150	24	76	17	4	21	D	29,200
8326290	M24 × 3	× 150	STD	OH5	150	36	83	19	4	21	D	29,900
8326291		× 200			200						D	34,400
8326289	M24 × 2	× 150	STD	OH4	150	24	83	19	4	22	D	32,200
8326288	M24 × 1.5	× 150	STD	OH4	150	24	83	19	4	22.5	D	29,900
8326287	M24 × 1	× 150	STD	OH3	150	24	83	19	4	23	D	34,900

D=標準在庫品 D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法 ϕ k, DRVSはp.56をご覧ください。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ϕ k) and width(DRVS).

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
- 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。
- 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。
- 再研磨はお勧めしておりません。
- 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
- Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
- Regrinding is not recommended.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

M

U

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

U

管用パイプ
Pipe

インサート
Insert

M

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap

M

U

参考資料
References

M

U

参考資料
References

スパイラルタップ (エンドミルシャンク) Spiral Fluted Tap (End Mill Shank)

A-SFT



- 食付き部の長さ (ℓc) 2.5P

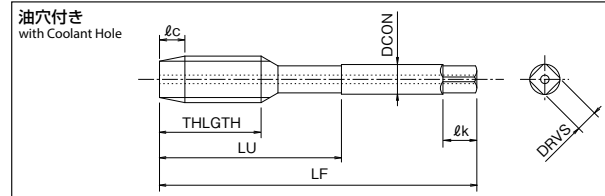
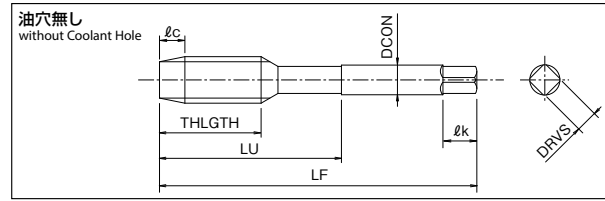
Chamfer Length

- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です

The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



エンドミルシャンクタイプは、高速シンクロタップHSシリーズと同一形状のシャンクを採用しています。
A-SFT with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325900	M 3 × 0.5 - 4	—	STD	OH3	46	4	19	4	3	2.5	D	2,880
8325901	M 4 × 0.7 - 6	—	STD	OH3	52	5.6	21	6	3	3.3	D	2,820
8325902	M 5 × 0.8 - 6	—	STD	OH3	60	6.4	24	6	3	4.2	D	2,850
8325903	M 6 × 1 - 6	—	STD	OH3	62	8	29	6	3	5	D	2,920
8326951		○									D	5,390
8326952	M 6 × 0.75 - 6	○	STD	OH3	62	19	29	6	3	5.3	D	6,140
8325904	M 8 × 1.25 - 8	—	STD	OH4	70	15	37	8	3	6.8	D	3,830
8326953		○									D	6,530
8326954	M 8 × 1 - 8	○	STD	OH3	70	22	37	8	3	7	D	7,230
8325906	M 10 × 1.5 - 8	—	STD	OH4	75	18	41	8	3	8.5	D	4,640
8326955		○									D	7,480
8325905	M 10 × 1.25 - 8	—	STD	OH4	75	15	41	8	3	8.8	D	4,640
8326956		○									D	7,480
8325907	M 12 × 1.75 - 10	—	STD	OH4	82	21	48	10	3	10.3	D	6,050
8326957		○									D	9,020
8326958	M 12 × 1.5 - 10	○	STD	OH4	82	18	48	10	3	10.5	D	9,020
8326959	M 12 × 1.25 - 10	○	STD	OH4	82	18	48	10	3	10.8	D	9,020
8325908	M 14 × 2 - 12	—	STD	OH5	88	24	48	12	3	12	D	8,660

D=標準在庫品 D=Standard stock item ○=Yes

■ アイコンの説明はp.2をご覧ください。

■ シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄 は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
4. 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。
5. 再研磨はお勧めしておりません。
6. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

■ See p.2 for explanation of icons.

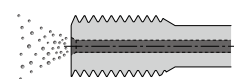
■ See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
5. Regrinding is not recommended.
6. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

ここがいいね! Key Point

エンドミルシャンクは用途にあわせオイルホール付きをお選び頂けます。
ミスト(MQL)などにはオイルホール付き(油穴欄:○印)を推奨します。

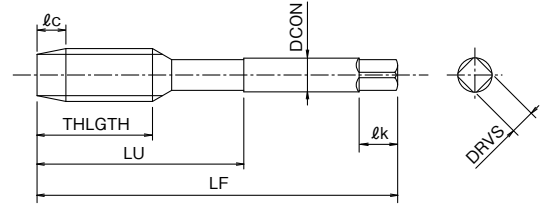
Choose end mill shank with oil hole based on usage. For mist (MQL) and similar machining environment, oil hole type (those marked with ○ in the chart above) is recommended.



スパイラルタップ ロングシャンク(エンドミルシャンク) Spiral Fluted Tap with Long Shank (End Mill Shank)

A-LT-SFT

エンドミルシャンクタイプは、高速シンクロタップHSシリーズと同一形状のシャンクを採用しています。
A-SFT with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



- 食付き部の長さ (l_C) 2.5P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



ねじの種類 : M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8326500	M 3 × 0.5	STD	OH3	100	4	19	4	3	2.5	D	5,530
8326520				150						D	7,850
8326501	M 4 × 0.7	STD	OH3	100	5.6	21	6	3	3.3	D	5,030
8326521				150						D	6,910
8326502	M 5 × 0.8	STD	OH3	100	6.4	24	6	3	4.2	D	4,480
8326522				150						D	6,430
8326503	M 6 × 1	STD	OH3	100	8	29	6	3	5	D	4,610
8326523				150						D	6,160
8326524				200						D	8,090
8326504	M 8 × 1.25	STD	OH4	100	15	37	8	3	6.8	D	5,440
8326525				150						D	7,330
8326526				200						D	9,220
8326506	M 10 × 1.5	STD	OH4	100	18	41	8	3	8.5	D	6,160
8326527				150		60				D	8,600
8326528				200		80				D	10,100
8326505	M 10 × 1.25	STD	OH4	100	15	41	8	3	8.8	D	6,160
8326529				150		60				D	8,600
8326530				200		80				D	10,100
8326507	M 12 × 1.75	STD	OH4	100	21	48	10	3	10.3	D	7,120
8326531				150		60				D	10,200
8326532				200		80				D	12,100
8326508	M 14 × 2	STD	OH5	150	24	50	12	3	12	D	13,600
8326533				200		80				D	15,000
8326509	M 16 × 2	STD	OH5	150	24	60	16	3	14	D	14,300
8326534				200		D				17,300	
8326510	M 20 × 2.5	STD	OH5	150	30	75	16	4	17.5	D	21,600
8326535				200		80				D	25,900
8326511	M 24 × 3	STD	OH5	150	36	90	20	4	21	D	32,400
8326536				200		D				37,100	

D=標準在庫品 D=Standard stock item

■ 使用上のご注意はp.29をご参照下さい。

■ Please refer p.29 for notes/precaution of usage.



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
管挿用 Pipe

インサート
Insert

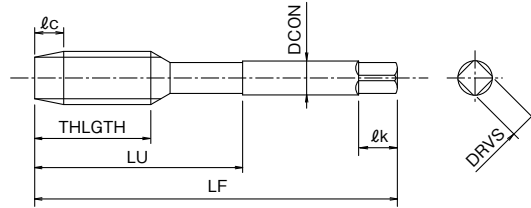
ポイントタップ
Spiral Pointed Tap

M

U

参考資料
References

A-SFT



- 食付き部の長さ (ℓc) 2.5P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327221	No. 4 - 40UNC	STD	OH2	44	5.1	17	3	2	2.3	D	3,370
8327227	No. 5 - 40UNC	STD	OH2	46	5.1	19	4	2	2.6	D	3,320
8327233	No. 6 - 32UNC	STD	OH2	48	6.4	21	4	2	2.8	D	3,280
8327240	No. 8 - 32UNC	STD	OH2	52	6.4	21	5	2	3.4	D	3,240
8327246	No. 10 - 24UNC	STD	OH2	60	8.5	24	5.5	2	3.8	D	3,240
8327249	No. 10 - 32UNF	STD	OH2	60	8.5	24	5.5	2	4.1	D	3,240
8327258	1/4 - 20UNC	STD	OH3	62	10.2	29	6	2	5.1	D	3,350
8327261	1/4 - 28UNF	STD	OH2	62	10.2	29	6	2	5.5	D	3,350
8327267	5/16 - 18UNC	STD	OH3	70	17	37	6.1	3	6.6	D	4,070
8327270	5/16 - 24UNF	STD	OH3	70	13	37	6.1	3	6.9	D	4,070
8327276	3/8 - 16UNC	STD	OH3	75	19	41	7	3	8	D	4,480
8327282	3/8 - 24UNF	STD	OH3	75	13	41	7	3	8.5	D	4,480
8327291	7/16 - 14UNC	STD	OH3	80	22	48	8	3	9.4	D	5,420
8327294	7/16 - 20UNF	STD	OH3	80	15	48	8	3	9.9	D	5,420
8327300	1/2 - 13UNC	STD	OH3	85	23	48	9	3	10.8	D	6,320
8327306	1/2 - 20UNF	STD	OH3	85	15	48	9	3	11.5	D	6,320
8327312	9/16 - 12UNC	STD	OH4	90	25	48	10.5	3	12.2	D	8,680
8327315	9/16 - 18UNF	STD	OH3	90	17	48	10.5	3	12.9	D	8,680
8327319	5/8 - 11UNC	STD	OH4	95	28	52	12	3	13.6	D	11,000
8327321	5/8 - 18UNF	STD	OH3	95	17	52	12	3	14.5	D	11,000
8327325	3/4 - 10UNC	STD	OH4	105	31	58	14	4	16.5	D	13,400
8327327	3/4 - 16UNF	STD	OH3	105	19	58	14	4	17.5	D	13,400
8327331	7/8 - 9UNC	STD	OH5	115	34	63	17	4	19.5	D	24,100
8327333	7/8 - 14UNF	STD	OH4	115	22	63	17	4	20.5	D	24,100

D=標準在庫品 D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはp.56をご覧ください。

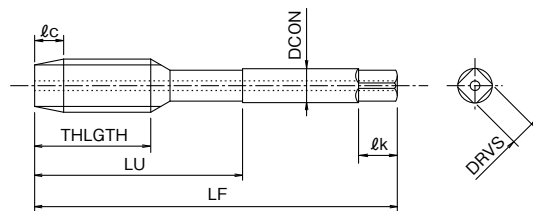
- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. 精度欄 \square は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、JIS2Bめねじ用です。(JISの規格にないめねじは除く)
JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard (with the exception of internal threads not listed in the JIS standard).
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.



A-SFT



- 食付き部の長さ (ℓ_c) 2.5P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327337	1 - 8UNC	○	STD	OH5	160	38	88	20	4	22.2	D	31,400
8327345	1 1/8 - 8UN	○	STD	OH5	180	38	97	22	4	25.5	D	42,500
8327352	1 1/4 - 8UN	○	STD	OH5	180	38	100	24	4	28.7	D	52,300
8327358	1 3/8 - 8UN	○	STD	OH5	200	38	115	26	4	31.8	D	66,200
8327364	1 1/2 - 8UN	○	STD	OH6	200	38	115	30	4	35	D	84,500
8327367	1 5/8 - 8UN	○	STD	OH6	200	38	115	32	4	38.2	D	93,900
8327370	1 3/4 - 8UN	○	STD	OH6	200	51	103	35	4	41.4	D	124,000
8327374	1 7/8 - 8UN	○	STD	OH6	225	51	130	38	4	44.5	D	132,000
8327376	2 - 8UN	○	STD	OH6	225	51	122	40	4	47.7	D	186,000

D=標準在庫品 D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法 ℓ_k , DRVSはp.56をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、JIS2Bめねじ用です。(JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length (ℓ_k) and width (DRVS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard (with the exception of internal threads not listed in the JIS standard). The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

ここがいいね! Key Point

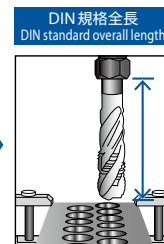
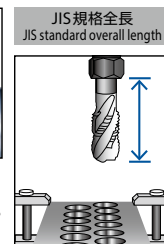
大型部品加工用は For the machining of large parts

1. 長い溝長と突出しにより、切りくずトラブルを防止!
Long flute and overhang length geometry minimizes chip evacuation troubles!

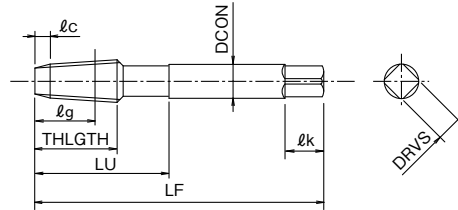
- ・ 全長：長めのDIN規格
・ Total length: DIN standard (longer than conventional)
- ・ シャンク：従来通りのJIS規格
・ Shank: JIS standard (conventional)

2. 半山払い加工で欠損を防止!
Half thread ground off to prevent chipping!

3. オイルホール付き!“内部給油”と“外部給油”給油方式を選ばず、どちらも安定加工が可能です。
Available with internal coolant holes! Capable of machining large components, which are difficult to feed coolant to the work area. Stable machining can be ensured with both internal and external coolant supply.



A-TPT



■ 食付き部の長さ (ℓc) 2.5P
Chamfer Length



ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327651	PT 1/16 - 28	JIS2	90	18	36	10.1	8	3	*	B	8,160
8327652	PT 1/8 - 28	JIS2	90	19	37	13	8	3	*	B	6,530
8327653	PT 1/4 - 19	JIS2	100	28	49	21	11	3	*	B	9,670
8327654	PT 3/8 - 19	JIS2	100	28	50	21	14	4	*	B	15,200
8327655	PT 1/2 - 14	JIS2	125	35	60	25	18	4	*	B	23,000
8327657	PT 3/4 - 14	JIS2	140	35	74	25	23	4	*	B	38,500
8327659	PT 1 - 11	JIS2	160	45	80	32	26	4	*	B	73,200

B=標準在庫品 B=Standard stock item

ねじの種類 : NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327671	1/16 - 27 NPT	ANSI G	90	18	36	12	8	3	*	D	11,000
8327672	1/8 - 27 NPT	ANSI G	90	19	37	12.1	8	3	*	D	8,820
8327673	1/4 - 18 NPT	ANSI G	100	28	49	17.4	11	3	*	D	12,900
8327674	3/8 - 18 NPT	ANSI G	100	28	50	17.6	14	4	*	D	20,400
8327675	1/2 - 14 NPT	ANSI G	125	35	60	22.9	18	4	*	D	29,900
8327677	3/4 - 14 NPT	ANSI G	140	35	74	22.9	23	4	*	D	51,200
8327679	1 - 11 1/2 NPT	ANSI G	160	45	80	27.4	26	4	*	D	96,800

D=標準在庫品 D=Standard stock item

ねじの種類 : Rc

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327721	Rc 1/16 - 28	-	90	14	36	10.1	8	3	*	B	8,160
8327722	Rc 1/8 - 28	-	90	15	37	10.1	8	3	*	B	6,530
8327723	Rc 1/4 - 19	-	100	19	49	15	11	3	*	B	9,670
8327724	Rc 3/8 - 19	-	100	21	50	15.4	14	4	*	B	15,200
8327725	Rc 1/2 - 14	-	125	26	60	20.5	18	4	*	B	23,000
8327727	Rc 3/4 - 14	-	140	28	74	21.8	23	4	*	B	38,500
8327729	Rc 1 - 11	-	160	33	80	26	26	4	*	B	73,200

B=標準在庫品 B=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。
- * 推奨下穴径はp.60をご覧ください。

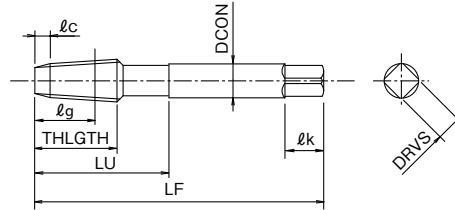
- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).
- * Please see p.60 for recommended drill hole dia.

1. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
2. 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。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
3. Regrinding is not recommended.



A-S-TPT



■ 食付き部の長さ (lc) 2.5P
Chamfer Length



ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	基準径位置 lg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327661	PT 1/16 - 28	JIS2	90	16.5	36	8.6	8	3	*	B	8,570
8327662	PT 1/8 - 28	JIS2	90	16.5	37	10.5	8	3	*	B	6,860
8327663	PT 1/4 - 19	JIS2	100	19.5	49	12.5	11	3	*	B	10,200
8327664	PT 3/8 - 19	JIS2	100	21	50	14	14	4	*	B	16,000
8327665	PT 1/2 - 14	JIS2	125	27	60	17	18	4	*	B	24,100
8327667	PT 3/4 - 14	JIS2	140	29	74	19	23	4	*	B	40,300
8327669	PT 1 - 11	JIS2	160	35	80	22	26	4	*	B	76,600

B=標準在庫品 B=Standard stock item

ねじの種類 : NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	基準径位置 lg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327681	1/16 - 27 NPT	ANSI G	90	16	36	10	8	3	*	D	11,600
8327682	1/8 - 27 NPT	ANSI G	90	16.5	37	10.5	8	3	*	D	9,240
8327683	1/4 - 18 NPT	ANSI G	100	19.5	49	12.5	11	3	*	D	13,600
8327684	3/8 - 18 NPT	ANSI G	100	21	50	14	14	4	*	D	21,500
8327685	1/2 - 14 NPT	ANSI G	125	27	60	17	18	4	*	D	31,400
8327687	3/4 - 14 NPT	ANSI G	140	29	74	19	23	4	*	D	53,600
8327689	1 - 11 1/2 NPT	ANSI G	160	35	80	22	26	4	*	D	102,000

D=標準在庫品 D=Standard stock item

■ アイコンの説明はp.2をご覧ください。

■ シャンク四角部寸法 lk, DRVSはp.56をご覧ください。

* 推奨下穴径はp.60をご覧ください。

1. 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。
2. 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。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

■ See p.2 for explanation of icons.

■ See p.56 for shank square length (lk) and width (DRVS).

* Please see p.60 for recommended drill hole dia.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
3. Regrinding is not recommended.

加工のポイント(Aタップ管用)

Points of Tapping (Taper Pipe)

加工の注意点やA-TPTとA-S-TPTの違い等についてはp.55をご参照下さい。

Please refer p.55 for precaution and difference between A-TPT and A-S-TPT.

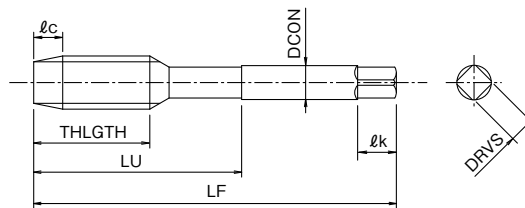
形状
Geometry

A-TPT

A-S-TPT

基準径位置
Gauge Diameter

A-SPT



■ 食付き部の長さ (ℓc) 2.5P、1.5P
Chamfer Length



ねじの種類 : Rp ねじ部の精度はISO 準用

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327701	Rp 1/16 - 28	2.5P	90	14	36	8	3	*	B	6,650
8327711		1.5P							D	6,970
8327702	Rp 1/8 - 28	2.5P	90	15	37	8	3	*	B	5,320
8327712		1.5P							D	5,570
8327703	Rp 1/4 - 19	2.5P	100	19	49	11	3	*	B	7,520
8327713		1.5P							D	7,870
8327704	Rp 3/8 - 19	2.5P	100	21	50	14	4	*	B	11,300
8327714		1.5P							D	11,800
8327705	Rp 1/2 - 14	2.5P	125	26	60	18	4	*	B	17,400
8327715		1.5P							D	18,200
8327707	Rp 3/4 - 14	2.5P	140	28	74	23	4	*	B	30,000
8327717		1.5P							D	31,400
8327709	Rp 1 - 11	2.5P	160	33	80	26	4	*	B	49,400
8327719		1.5P							D	51,900

B、D=標準在庫品 B,D=Standard stock item

ねじの種類 : G

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327400	G 1/16 - 28	2.5P	STD	OH3	90	14	36	8	3	6.7	B	6,650
8327401	G 1/8 - 28	2.5P	STD	OH3	90	15	32	8	3	8.7	B	5,320
8327402	G 1/4 - 19	2.5P	STD	OH3	100	19	35	11	3	11.7	B	7,520
8327403	G 3/8 - 19	2.5P	STD	OH3	100	21	44	14	4	15.2	B	11,300
8327404	G 1/2 - 14	2.5P	STD	OH3.5	125	26	55	18	4	19	B	17,400
8327405	G 5/8 - 14	2.5P	STD	OH3.5	125	26	60	19	4	21	B	20,200
8327406	G 3/4 - 14	2.5P	STD	OH3.5	140	28	69	23	4	24.5	B	30,000
8327407	G 7/8 - 14	2.5P	STD	OH3.5	150	29	75	24	4	28	B	34,400
8327408	G 1 - 11	2.5P	STD	OH4	160	33	80	26	4	30.5	B	49,400

B=標準在庫品 B=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはp.56をご覧ください。
- * 推奨下穴径はp.60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。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length(ℓk) and width(DRVS).
- * Please see p.60 for recommended drill hole dia.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.



1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは新旧記号のものを共用することが可能です。
The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use taps with both new and old symbols.

(JIS B 0202-1982
JIS B 0203-1982)

種類 Type	旧記号 Old Symbol	新記号 New Symbol
耐密用テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc
耐密用平行めねじ Parallel pipe threads for pressure-tight joints	PS	Rp
機械的結合用平行めねじ Parallel pipe threads for mechanical joints	PF	G

ねじの種類：NPS

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 $\varnothing c$	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327691	1/16 - 27 NPS	2.5P	ANSI G	90	14	36	8	3	*	D	9,050
8327692	1/8 - 27 NPS	2.5P	ANSI G	90	15	37	8	3	*	D	7,230
8327693	1/4 - 18 NPS	2.5P	ANSI G	100	19	49	11	3	*	D	10,200
8327694	3/8 - 18 NPS	2.5P	ANSI G	100	21	50	14	4	*	D	15,400
8327695	1/2 - 14 NPS	2.5P	ANSI G	125	26	60	18	4	*	D	23,500
8327697	3/4 - 14 NPS	2.5P	ANSI G	140	28	74	23	4	*	D	40,700
8327699	1 - 11 1/2 NPS	2.5P	ANSI G	160	33	80	26	4	*	D	67,400

D=標準在庫品 D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法 $\varnothing k$ 、DRVSはp.56をご覧ください。
- * 推奨下穴径はp.60をご覧ください。

1. 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。
2. 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。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length($\varnothing k$) and width(DRVS).
- * Please see p.60 for recommended drill hole dia.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
3. Regrinding is not recommended.

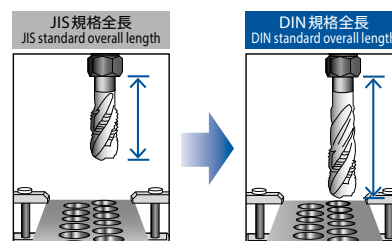
ここがいいね!

Key Point

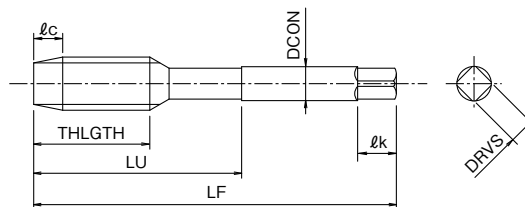
Aタップ管用は A-Tap Pipe Taps

長い溝長と突出しにより、切りくずトラブルを防止!
Long flute and overhang length geometry minimizes chip evacuation troubles!

- ・ 全長：長めのDIN規格
- ・ Total length: DIN standard (longer than conventional)
- ・ シャンク：従来通りのJIS規格
- ・ Shank: JIS standard (conventional)



A-SFT HL



- 食付き部の長さ (ℓ_c) 2.5P、1.5P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ_c	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327751	M 2 × 0.4	2.5P	OH1	44	3.6	13	3	2	*	D	5,250
8327753	M 2.5 × 0.45	2.5P	OH1.5	46	4	19	4	3	*	D	4,610
8327755	M 2.6 × 0.45	2.5P	OH1.5	46	4	19	4	3	*	D	4,330
8327757	M 3 × 0.5	2.5P	OH1.5	48	4.8	20	4	3	*	D	3,670
8327759		1.5P							*		
8327761	M 4 × 0.7	2.5P	OH2	60	6.4	24	5.5	3	*	D	3,600
8327763		1.5P							*		
8327765	M 5 × 0.8	2.5P	OH2	62	8	29	6	3	*	D	3,620
8327767		1.5P							*		
8327769	M 6 × 1	2.5P	OH2	65	12	33	6.2	3	*	D	3,730
8327771		1.5P							*		
8327773	M 8 × 1.25	2.5P	OH2	75	15	41	7	3	*	D	4,870
8327775		1.5P							*		
8327777	M 10 × 1.5	2.5P	OH2	82	18	48	8.5	3	*	D	5,910
8327779		1.5P							*		
8327781	M 12 × 1.75	2.5P	OH2	90	21	48	10.5	3	*	D	7,690

D=標準在庫品 D=Standard stock item



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ_c	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327785	No.10 - 32UNF	2.5P	GH2	62	8	29	6	3	*	D	4,500
8327787	1/4 - 28UNF	2.5P	GH2.5	70	11	37	6.2	3	*	D	4,690
8327789	5/16 - 24UNF	2.5P	GH3	75	13	41	7	3	*	D	5,700
8327791	3/8 - 24UNF	2.5P	GH3	80	13	48	8	3	*	D	6,270

D=標準在庫品 D=Standard stock item

■ 使用上のご注意はp.38をご参照下さい。

■ Please refer p.38 for notes/precaution of usage.

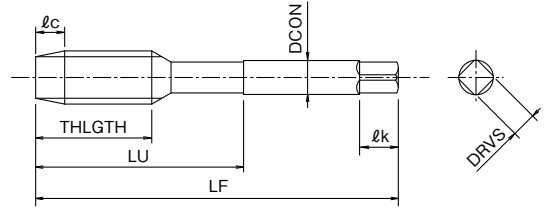
ここがいいね!
Key Point

GH精度 GH Limit

高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。
Applied tighter tolerance GH limits to satisfy high precision demand from aerospace threading parts operation.



A-LT-SFT HL



- 食付き部の長さ (ℓ_c) 2.5P
Chamfer Length
- 全サイズねじ側突出しセンタ除去品です
The entire lineup of A-SFT is without external center on the screw side.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (¥/本)
8327801	M 3 × 0.5 × 100	OH1.5	100	4.8	20	4	3	*	D	6,050
8327803	M 4 × 0.7 × 100	OH2	100	6.4	24	5.5	3	*	D	5,590
8327805	M 5 × 0.8 × 100	OH2	100	8	29	6	3	*	D	5,120
8327807	M 6 × 1 × 100	OH2	100	12	33	6.2	3	*	D	5,250
8327809	M 8 × 1.25 × 100	OH2	100	15	41	7	3	*	D	6,320
8327811	M 10 × 1.5 × 100	OH2	100	18	48	8.5	3	*	D	7,280

D=標準在庫品 D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- シャンク四角部寸法 ℓ_k , DRVSはp.56をご覧ください。
- * 推奨下穴径はp.59をご覧ください。

1. 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。
2. 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。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for shank square length (ℓ_k) and width (DRVS).
- * Please see p.59 for recommended drill hole dia.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
3. Regrinding is not recommended.

めねじ補強には for Strengthen Internal Thread



E-サート
E-Sert

JIS 1級めねじ・MS規格品にも対応可能!
E-Sert can be used for JIS 1 class and MIL-STD!



タングレスインサート
Tangless Insert

タング無しで折り取り作業不要!
No tangs to be snapped!

インサートコイルの標準サイズ在庫完備! 詳しくは当社営業までお問い合わせ下さい。

Major sizes of Helicoil / EG / STI are in stock! Please contact our sales department for details.



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

U

管用パイプ
Pipe

インサート
Insert

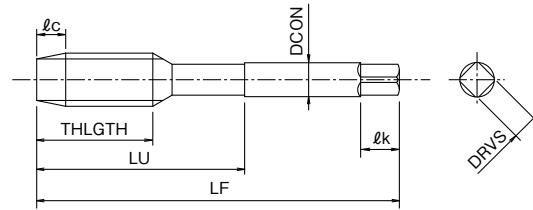
M

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap

U

参考資料
References

A-POT



■ 食付き部の長さ (lc) 5P
Chamfer Length



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325034	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	34	9	—	3	2	○	1.1	D	4,460
8325039	M 1.6 × 0.35	STD	OH1.5	36	10	—	3	2	○	1.25	D	4,460
8325044	M 1.7 × 0.35	STD	OH1.5	36	11	—	3	2	○	1.35	D	4,200
8325049	M 2 × 0.4	STD	OH1.5	40	12	—	3	2	○	1.6	A	3,540
8325430		STD+1	OH2.5								D	3,890
8325431		STD+2	OH3.5								D	3,890
8325050	M 2 × 0.25	STD	OH1	40	12	—	3	2	○	1.75	D	5,050
8325432		STD+1	OH2								D	5,310
8325052	M 2.2 × 0.45	STD	OH2	42	13	—	3	2	○	1.75	D	3,990
8325434		STD+1	OH3								D	4,200
8325053	M 2.2 × 0.25	STD	OH1	42	13	—	3	2	○	1.95	D	5,960
8325436		STD+1	OH2								D	6,250
8325054	M 2.3 × 0.4	STD	OH1.5	42	13	—	3	2	○	1.9	B	3,300
8325438		STD+1	OH2.5								D	3,680
8325059	M 2.5 × 0.45	STD	OH2	44	14	—	3	2	○	2.05	B	3,080
8325440		STD+1	OH3								D	3,390
8325441		STD+2	OH4								D	3,390
8325062	M 2.5 × 0.35	STD	OH2	44	14	—	3	2	○	2.15	D	4,460
8325442		STD+1	OH3								D	4,670
8325064	M 2.6 × 0.45	STD	OH2	44	14	—	3	2	○	2.15	A	2,940
8325444		STD+1	OH3								D	3,220
8325069	M 3 × 0.5	STD	OH3	46	11	19	4	3	○	2.5	A	2,480
8325450		STD+1	OH4								D	2,710
8325451		STD+2	OH5								D	2,710

A, B, D=標準在庫品 A,B,D=Standard stock item ○=Yes



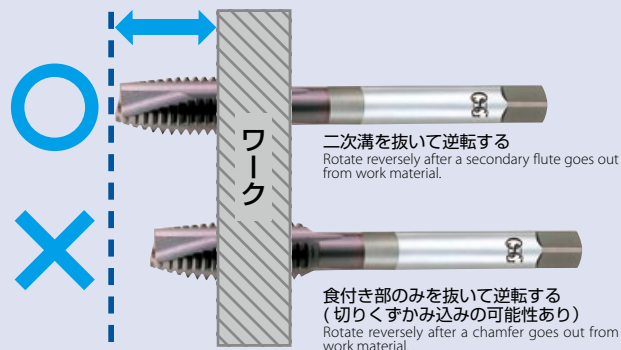
加工のポイント (ポイントタップの上手な使い方)

Points of Tapping (how to use a spiral pointed tap properly)

ポイントタップは、ワーク端面から二次溝が抜けるようにストローク設定することで切りくずがスムーズに排出されます。

Spiral pointed tap can discharge chips smoothly by setting the stroke so that a secondary flute goes out from the end face of work material.

推奨値：食付き部+3山程度
Recommended: Chamfer + about 3 threads



二次溝を抜いて逆転する
Rotate reversely after a secondary flute goes out from work material.

食付き部のみを抜いて逆転する
(切りくずかみ込みの可能性あり)
Rotate reversely after a chamfer goes out from work material.


FROM

単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325072	M 3 × 0.35	STD	OH2	46	11	19	4	3	○	2.65	D	3,650
8325452		STD+1	OH3								D	3,830
8325076	M 3.5 × 0.6	STD	OH2	48	13	20	4	3	○	2.9	B	2,720
8325454		STD+1	OH3								D	3,070
8325079	M 3.5 × 0.35	STD	OH2	48	13	20	4	3	○	3.15	D	4,040
8325455		STD+1	OH3								D	4,250
8325083	M 4 × 0.7	STD	OH3	52	13	21	5	3	○	3.3	A	2,450
8325460		STD+1	OH4								D	2,670
8325461		STD+2	OH5								D	2,670
8325086	M 4 × 0.5	STD	OH3	52	13	21	5	3	○	3.5	D	3,160
8325462		STD+1	OH4								D	3,320
8325087	M 4.5 × 0.75	STD	OH3	55	13	21	5	3	○	3.8	D	3,130
8325464		STD+1	OH4								D	3,280

A, B, D=標準在庫品 A,B,D=Standard stock item ○=Yes

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56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。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for length of external center and shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap
管用 Pipe

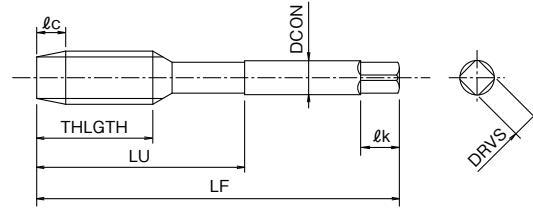
インサート
Insert

M

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap
U

参考資料
References

A-POT



■ 食付き部の長さ (ℓc) 5P
Chamfer Length



FROM

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325088	M 4.5 × 0.5	STD	OH3	55	13	21	5	3	○	4	D	3,710
8325465		STD+1	OH4								D	3,890
8325090	M 5 × 0.8	STD	OH3	60	16	24	5.5	3	○	4.2	A	2,470
8325468		STD+1	OH4								D	2,690
8325469		STD+2	OH5								D	2,690
8325093	M 5 × 0.5	STD	OH3	60	16	24	5.5	3	○	4.5	D	3,320
8325473		STD+1	OH4								D	3,490
8325095	M 5.5 × 0.5	STD	OH3	60	17	25	5.5	3	○	5	D	3,800
8325476		STD+1	OH4								D	4,010
8325097	M 6 × 1	STD	OH3	62	19	29	6	3	○	5	A	2,500
8325478		STD+1	OH4								D	2,740
8325479		STD+2	OH5								D	2,740
8325100	M 6 × 0.75	STD	OH3	62	19	29	6	3	○	5.3	B	3,140
8325480		STD+1	OH4								D	3,440
8325102	M 6 × 0.5	STD	OH3	62	19	29	6	3	○	5.5	D	3,680
8325481		STD+1	OH4								D	3,870
8325104	M 7 × 1	STD	OH3	65	19	33	6.2	3	○	6	D	3,470
8325484		STD+1	OH4								D	3,760
8325105	M 7 × 0.75	STD	OH3	65	19	33	6.2	3	○	6.3	D	4,250
8325485		STD+1	OH4								D	4,460
8325107	M 8 × 1.25	STD	OH3	70	22	37	6.2	3	○	6.8	A	3,280
8325488		STD+1	OH4								D	3,600
8325489		STD+2	OH5								D	3,600

A、B、D=標準在庫品 A,B,D=Standard stock item ○=Yes

NEXT




FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325111	M 8 × 1	STD	OH3	70	22	37	6.2	3	○	7	B	3,630
8325490		STD+1	OH4								D	3,990
8325112	M 8 × 0.75	STD	OH3	70	22	37	6.2	3	○	7.3	D	4,440
8325491		STD+1	OH4								D	4,640
8325114	M 9 × 1.25	STD	OH3	72	22	38	7	3	○	7.8	D	4,200
8325494		STD+1	OH4								D	4,400
8325115	M 9 × 1	STD	OH3	72	22	38	7	3	○	8	D	4,800
8325495		STD+1	OH4								D	5,030
8325116	M 9 × 0.75	STD	OH3	72	22	38	7	3	○	8.3	D	5,210
8325496		STD+1	OH4								D	5,460
8325117	M 10 × 1.5	STD	OH4	75	24	41	7	3	-	8.5	A	3,930
8325500		STD+1	OH5								D	4,330
8325501		STD+2	OH6								D	4,330
8325121	M 10 × 1.25	STD	OH3	75	24	41	7	3	-	8.8	A	3,930
8325502		STD+1	OH4								D	4,330
8325124	M 10 × 1	STD	OH3	75	24	41	7	3	-	9	B	4,400
8325503		STD+1	OH4								D	4,840
8325125	M 10 × 0.75	STD	OH3	75	24	41	7	3	-	9.3	D	5,310
8325504		STD+1	OH4								D	5,570
8325127	M 11 × 1.5	STD	OH4	80	25	48	8	3	-	9.5	D	5,100
8325510		STD+1	OH5								D	5,360
8325128	M 11 × 1	STD	OH3	80	25	48	8	3	-	10	D	6,190
8325514		STD+1	OH4								D	6,510
8325129	M 11 × 0.75	STD	OH3	80	25	48	8	3	-	10.3	D	6,850
8325515		STD+1	OH4								D	7,180

A, B, D= 標準在庫品 A,B,D=Standard stock item ○=Yes

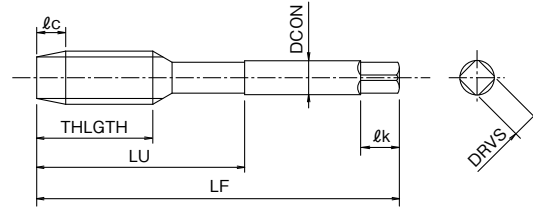
- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。
- 1. 精度欄  は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
- 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 3. 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。
- 4. 再研磨はお勧めしておりません。
- 5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for length of external center and shank square length(ℓk) and width(DRVS).
- 1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
- 2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
- 4. Regrinding is not recommended.
- 5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



A-POT



■ 食付き部の長さ (lc) 5P
Chamfer Length



FROM

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325130	M 12 × 1.75	STD	OH4	82	29	48	8.5	3	-	10.3	A	5,140
8325518		STD+1	OH5								D	5,650
8325519		STD+2	OH6								D	5,650
8325134	M 12 × 1.5	STD	OH4	82	29	48	8.5	3	-	10.5	A	5,140
8325520		STD+1	OH5								D	5,650
8325137	M 12 × 1.25	STD	OH4	82	29	48	8.5	3	-	10.8	A	5,140
8325521		STD+1	OH5								D	5,650
8325140	M 12 × 1	STD	OH3	82	29	48	8.5	3	-	11	B	5,810
8325522		STD+1	OH4								D	6,400
8325147	M 14 × 2	STD	OH4	88	30	48	10.5	3	-	12	A	7,360
8325530		STD+1	OH5								D	8,090
8325150	M 14 × 1.5	STD	OH4	88	30	48	10.5	3	-	12.5	A	7,360
8325531		STD+1	OH5								D	8,090
8325152	M 14 × 1.25	STD	OH4	88	30	48	10.5	3	-	12.8	D	8,060
8325532		STD+1	OH5								D	8,450
8325154	M 14 × 1	STD	OH3	88	30	48	10.5	3	-	13	D	8,210
8325533		STD+1	OH4								D	8,620
8325155	M 15 × 1.5	STD	OH4	95	32	52	10.5	3	-	13.5	D	9,930
8325536		STD+1	OH5								D	10,500
8325156	M 15 × 1	STD	OH3	95	32	52	10.5	3	-	14	D	10,700
8325537		STD+1	OH4								D	11,300
8325157	M 16 × 2	STD	OH4	95	32	52	12.5	3	-	14	A	9,520
8325540		STD+1	OH5								D	10,500

A、B、D=標準在庫品 A,B,D=Standard stock item

NEXT



FROM


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325160	M 16 × 1.5	STD	OH4	95	32	52	12.5	3	-	14.5	A	9,520
8325541		STD+1	OH5								D	10,500
8325162	M 16 × 1	STD	OH3	95	32	52	12.5	3	-	15	D	10,700
8325542		STD+1	OH4								D	11,200
8325164	M 17 × 1.5	STD	OH4	100	37	55	13	3	-	15.5	D	13,400
8325545		STD+1	OH5								D	14,000
8325166	M 17 × 1	STD	OH3	100	37	55	13	3	-	16	D	15,200
8325546		STD+1	OH4								D	15,900
8325167	M 18 × 2.5	STD	OH5	100	37	55	14	3	-	15.5	A	12,500
8325549		STD+1	OH6								D	13,800
8325169	M 18 × 2	STD	OH4	100	37	55	14	3	-	16	D	13,400
8325550		STD+1	OH5								D	14,100
8325170	M 18 × 1.5	STD	OH4	100	37	55	14	3	-	16.5	A	12,500
8325551		STD+1	OH5								D	13,800
8325172	M 18 × 1	STD	OH3	100	37	55	14	3	-	17	D	15,900
8325552		STD+1	OH4								D	16,800
8325177	M 20 × 2.5	STD	OH5	105	37	58	15	3	-	17.5	A	15,600
8325557		STD+1	OH6								D	17,100
8325179	M 20 × 2	STD	OH4	105	37	58	15	3	-	18	D	17,300
8325558		STD+1	OH5								D	18,200
8325180	M 20 × 1.5	STD	OH4	105	37	58	15	3	-	18.5	A	15,600
8325559		STD+1	OH5								D	17,100
8325182	M 20 × 1	STD	OH3	105	37	58	15	3	-	19	D	18,500
8325560		STD+1	OH4								D	19,500
8325187	M 22 × 2.5	STD	OH5	115	38	63	17	3	-	19.5	A	19,800
8325563		STD+1	OH6								D	21,800
8325189	M 22 × 2	STD	OH4	115	38	63	17	3	-	20	D	22,000
8325564		STD+1	OH5								D	23,000

A, D=標準在庫品 A,D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for length of external center and shank square length (ℓk) and width (DRVS).

1. 精度欄  は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしていません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap
管用 Pipe

インサート
Insert

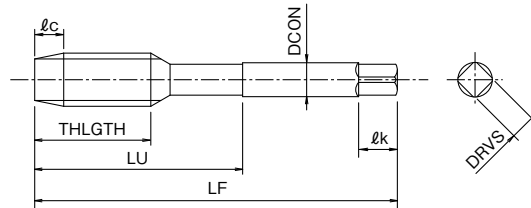
M

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap

U

参考資料
References

A-POT



■ 食付き部の長さ (ℓc) 5P
Chamfer Length



FROM

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325190	M 22 × 1.5	STD	OH4	115	38	63	17	3	—	20.5	A	19,800
8325565		STD+1	OH5								D	21,800
8325192	M 22 × 1	STD	OH3	115	38	63	17	3	—	21	D	23,300
8325566		STD+1	OH4								D	24,400
8325197	M 24 × 3	STD	OH5	120	45	66	19	3	—	21	A	24,700
8325569		STD+1	OH6								D	26,900
8325199	M 24 × 2	STD	OH4	120	45	66	19	3	—	22	D	27,700
8325570		STD+1	OH5								D	29,000
8325200	M 24 × 1.5	STD	OH4	120	45	66	19	3	—	22.5	A	24,700
8325571		STD+1	OH5								D	26,900
8325202	M 24 × 1	STD	OH3	120	45	66	19	3	—	23	D	29,900
8325572		STD+1	OH4								D	31,400

A, D=標準在庫品 A,D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはp.56をご覧ください。

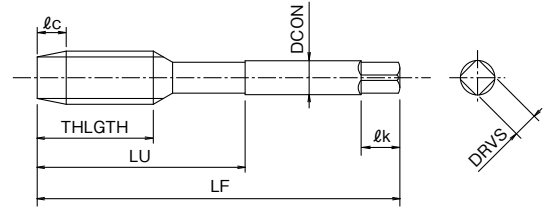
- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for length of external center and shank square length (ℓk) and width (DRVS).

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard (with the exception of internal threads not listed in the JIS standard). The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.



A-LT-POT



- 食付き部の長さ (ℓ_c) 5P
Chamfer Length



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8326002	M2 × 0.4 × 80	STD	OH1.5	80	12	—	3	2	○	1.6	D	8,470
8326001	M2 × 0.25 × 80	STD	OH1	80	12	—	3	2	○	1.75	D	13,100
8326004	M2.2 × 0.45 × 80	STD	OH2	80	13	—	3	2	○	1.75	D	8,960
8326003	M2.2 × 0.25 × 80	STD	OH1	80	13	—	3	2	○	1.95	D	14,300
8326005	M2.3 × 0.4 × 80	STD	OH1.5	80	13	—	3	2	○	1.9	D	7,180
8326007	M2.5 × 0.45 × 80	STD	OH2	80	14	—	3	2	○	2.05	D	6,510
8326006	M2.5 × 0.35 × 80	STD	OH2	80	14	—	3	2	○	2.15	D	9,890
8326008	M2.6 × 0.45 × 80	STD	OH2	80	14	—	3	2	○	2.15	D	5,980
8326010	M3 × 0.5 × 100	STD	OH3	100	11	20	4	3	○	2.5	D	4,820
8326009	M3 × 0.35 × 100	STD	OH2	100	11	20	4	3	○	2.65	D	6,810
8326012	M3.5 × 0.6 × 100	STD	OH2	100	13	24	4	3	○	2.9	D	5,030
8326011	M3.5 × 0.35 × 100	STD	OH2	100	13	24	4	3	○	3.15	D	7,790
8326014	M4 × 0.7 × 100	STD	OH3	100	13	27	5	3	○	3.3	D	4,390
8326013	M4 × 0.5 × 100	STD	OH3	100	13	27	5	3	○	3.5	D	5,780
8326016	M4.5 × 0.75 × 100	STD	OH3	100	13	30	5	3	○	3.8	D	5,100
8326015	M4.5 × 0.5 × 100	STD	OH3	100	13	30	5	3	○	4	D	6,370
8326018	M5 × 0.8 × 100	STD	OH3	100	16	33	5.5	3	○	4.2	D	3,940
8326017	M5 × 0.5 × 100	STD	OH3	100	16	33	5.5	3	○	4.5	D	4,940
8326019	M5.5 × 0.5 × 100	STD	OH3	100	17	37	5.5	3	○	5	D	5,590
8326022	M6 × 1 × 100	STD	OH3	100	19	40	6	3	○	5	D	4,040
8326023				150							D	5,390
8326020	M6 × 0.75 × 100	STD	OH3	100	19	40	6	3	○	5.3	D	4,710
8326021				150							D	6,550

D=標準在庫品 D=Standard stock item ○=Yes

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはp.56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。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for length of external center and shank square length (ℓk) and width (DRVS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

U

管用パイプ
Pipe

インサート
Insert

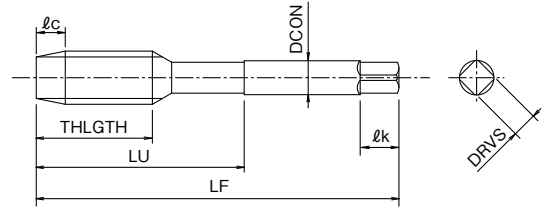
ポイントタップ
Spiral Pointed Tap

M

U

参考資料
References

A-LT-POT



■ 食付き部の長さ (ℓ_c) 5P
Chamfer Length



FROM

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

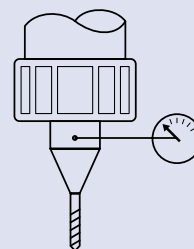
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8326026	M7 × 1	STD	OH3	100	19	40	6.2	3	○	6	D	4,890
8326027				150		60						
8326024	M7 × 0.75	STD	OH3	100	19	40	6.2	3	○	6.3	D	5,980
8326025				150		60						
8326032	M8 × 1.25	STD	OH3	100	22	40	6.2	3	○	6.8	D	4,730
8326033				150		60						
8326030	M8 × 1	STD	OH3	100	22	40	6.2	3	○	7	D	5,340
8326031				150		60						
8326028	M8 × 0.75	STD	OH3	100	22	40	6.2	3	○	7.3	D	5,800
8326029				150		60						
8326038	M9 × 1.25	STD	OH3	100	22	40	7	3	○	7.8	D	5,460
8326039				150		60						
8326036	M9 × 1	STD	OH3	100	22	40	7	3	○	8	D	6,300
8326037				150		60						
8326034	M9 × 0.75	STD	OH3	100	22	40	7	3	○	8.3	D	6,890
8326035				150		60						
8326046	M10 × 1.5	STD	OH4	100	24	41	7	3	-	8.5	D	5,390
8326047				150		60						
8326044	M10 × 1.25	STD	OH3	100	24	41	7	3	-	8.8	D	5,390
8326045				150		60						
8326042	M10 × 1	STD	OH3	100	24	41	7	3	-	9	D	6,090
8326043				150		60						
8326040	M10 × 0.75	STD	OH3	100	24	41	7	3	-	9.3	D	7,020
8326041				150		60						

D=標準在庫品 D=Standard stock item ○=Yes

加工のポイント (取付け振れの影響)

Points of Tapping (effect of attachment runout)

- ・ 取付け振れを抑制することで安定加工が可能です。
- ・ 詳細はp.28をご覧ください。
- ・ Stable tapping can be ensured by controlling the attachment runout.
- ・ Please see p.28 for the further details.



NEXT

ここがいいね!

Key Point

A-LT-POTにロングネック形状を採用 標準では届かない深穴の加工にも対応!

A long-neck type "A-LT-POT" is introduced in A-POT.
It's suitable for deep hole tapping that regular taps cannot handle.

A-LT-POT



A-POT



FROM

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8326052	M11 × 1.5	STD	OH4	100	25	48	8	3	-	9.5	D	6,140
8326053				150		60					D	8,910
8326092	M11 × 1.25	STD	OH3	100	25	48	8	3	-	9.8	D	7,000
8326093				150		60					D	10,500
8326050	M11 × 1	STD	OH3	100	25	48	8	3	-	10	D	7,430
8326051				150		60					D	11,300
8326048	M11 × 0.75	STD	OH3	100	25	48	8	3	-	10.3	D	8,210
8326049				150		60					D	12,600
8326060	M12 × 1.75	STD	OH4	100	29	48	8.5	3	-	10.3	D	6,210
8326061				150		60					D	8,840
8326058	M12 × 1.5	STD	OH4	100	29	48	8.5	3	-	10.5	D	6,210
8326059				150		60					D	8,840
8326056	M12 × 1.25	STD	OH4	100	29	48	8.5	3	-	10.8	D	6,210
8326057				150		60					D	8,840
8326054	M12 × 1	STD	OH3	100	29	48	8.5	3	-	11	D	7,020
8326055				150		60					D	10,300
8326065	M14 × 2	STD	OH4	150	30	60	10.5	3	-	12	D	11,800
8326064	M14 × 1.5	STD	OH4	150	30	60	10.5	3	-	12.5	D	11,800
8326063	M14 × 1.25	STD	OH4	150	30	60	10.5	3	-	12.8	D	14,500
8326062	M14 × 1	STD	OH3	150	30	60	10.5	3	-	13	D	14,800
8326067	M15 × 1.5	STD	OH4	150	32	60	10.5	3	-	13.5	D	14,200
8326066	M15 × 1	STD	OH3	150	32	60	10.5	3	-	14	D	15,300
8326070	M16 × 2	STD	OH4	150	32	60	12.5	3	-	14	D	12,500
8326071				200		80					D	15,200

D=標準在庫品 D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for length of external center and shank square length (ℓk) and width (DRVS).

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

NEXT



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

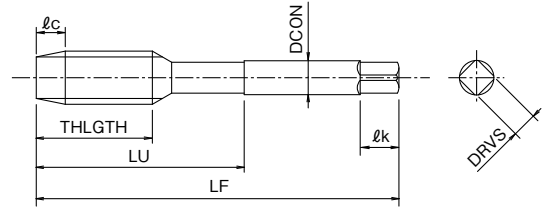
管用 Pipe
U

インサート Insert
M

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap
U

参考資料
References

A-LT-POT



■ 食付き部の長さ (ℓc) 5P
Chamfer Length



FROM
ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8326069	M16 × 1.5 × 150	STD	OH4	150	32	60	12.5	3	—	14.5	D	12,500
8326068	M16 × 1 × 150	STD	OH3	150	32	60	12.5	3	—	15	D	14,900
8326073	M17 × 1.5 × 150	STD	OH4	150	37	60	13	3	—	15.5	D	18,900
8326072	M17 × 1 × 150	STD	OH3	150	37	60	13	3	—	16	D	21,600
8326077	M18 × 2.5 × 150	STD	OH5	150	37	60	14	3	—	15.5	D	15,600
8326076	M18 × 2 × 150	STD	OH4	150	37	60	14	3	—	16	D	17,800
8326075	M18 × 1.5 × 150	STD	OH4	150	37	60	14	3	—	16.5	D	15,600
8326074	M18 × 1 × 150	STD	OH3	150	37	60	14	3	—	17	D	22,800
8326081	M20 × 2.5 × 150 × 200	STD	OH5	150	37	60	15	3	—	17.5	D	19,000
8326082				200		80					D	22,700
8326080	M20 × 2 × 150	STD	OH4	150	37	60	15	3	—	18	D	23,300
8326079	M20 × 1.5 × 150	STD	OH4	150	37	60	15	3	—	18.5	D	19,000
8326078	M20 × 1 × 150	STD	OH3	150	37	60	15	3	—	19	D	24,900
8326086	M22 × 2.5 × 150	STD	OH5	150	38	63	17	3	—	19.5	D	21,600
8326085	M22 × 2 × 150	STD	OH4	150	38	63	17	3	—	20	D	26,400
8326084	M22 × 1.5 × 150	STD	OH4	150	38	63	17	3	—	20.5	D	21,600
8326083	M22 × 1 × 150	STD	OH3	150	38	63	17	3	—	21	D	28,000
8326090	M24 × 3 × 150 × 200	STD	OH5	150	45	66	19	3	—	21	D	28,800
8326091				200		66					D	33,200
8326089	M24 × 2 × 150	STD	OH4	150	45	66	19	3	—	22	D	31,100
8326088	M24 × 1.5 × 150	STD	OH4	150	45	66	19	3	—	22.5	D	28,800
8326087	M24 × 1 × 150	STD	OH3	150	45	66	19	3	—	23	D	33,500

D= 標準在庫品 D=Standard stock item

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはp.56をご覧ください。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for length of external center and shank square length (ℓk) and width (DRVS).

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.



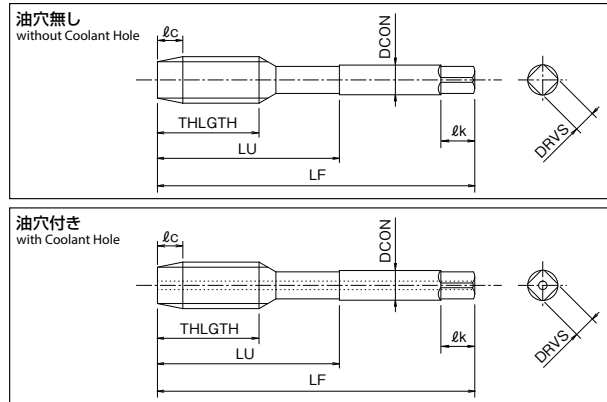
ポイントタップ(エンドミルシャンク) Spiral Pointed Tap (End Mill Shank)

A-POT

エンドミルシャンクタイプは、高速シンクロタップHSシリーズと同一形状のシャンクを採用しています。
A-SFT with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



- 食付き部の長さ (ℓc) 5P
Chamfer Length



ねじの種類 : M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8325800	M 3 × 0.5 - 4	—	STD	OH3	46	11	19	4	3	○	2.5	D	2,850
8325801	M 4 × 0.7 - 6	—	STD	OH3	52	13	21	6	3	○	3.3	D	2,800
8325802	M 5 × 0.8 - 6	—	STD	OH3	60	16	24	6	3	○	4.2	D	2,820
8325803	M 6 × 1 - 6	—	STD	OH3	62	19	29	6	3	○	5	D	2,880
8326901		○								D		5,340	
8326902	M 6 × 0.75 - 6	○	STD	OH3	62	19	29	6	3	—	5.3	D	6,070
8325804	M 8 × 1.25 - 8	—	STD	OH4	70	22	37	8	3	○	6.8	D	3,780
8326903		○								D		6,480	
8326904	M 8 × 1 - 8	○	STD	OH3	70	22	37	8	3	—	7	D	6,870
8325806	M 10 × 1.5 - 8	—	STD	OH4	75	24	41	8	3	—	8.5	D	4,530
8326905		○								D		7,360	
8325805	M 10 × 1.25 - 8	—	STD	OH4	75	24	41	8	3	—	8.8	D	4,530
8326906		○								D		7,360	
8325807	M 12 × 1.75 - 10	—	STD	OH4	82	29	48	10	3	—	10.3	D	5,930
8326907		○								D		8,880	
8326908	M 12 × 1.5 - 10	○	STD	OH4	82	29	48	10	3	—	10.5	D	8,880
8326909	M 12 × 1.25 - 10	○	STD	OH4	82	29	48	10	3	—	10.8	D	8,880
8325808	M 14 × 2 - 12	—	STD	OH5	88	30	48	12	3	—	12	D	8,470

D=標準在庫品 D=Standard stock item ○=Yes

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄 は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. 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。
4. 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。
5. 再研磨はお勧めしておりません。
6. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for length of external center and shank square length(ℓk) and width(DRVS).

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
5. Regrinding is not recommended.
6. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

U

管用パイプ
Pipe

インサート
Insert

M

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap

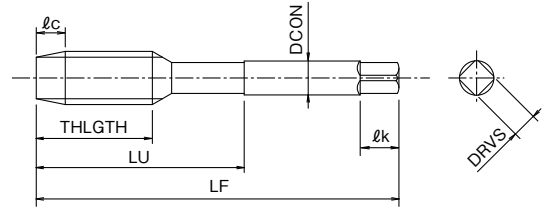
U

参考資料
References

ポイントタップ ロングシャンク(エンドミルシャンク) Spiral Pointed Tap with Long Shank (End Mill Shank)

A-LT-POT

エンドミルシャンクタイプは、高速シンクロタップHSシリーズと同一形状のシャンクを採用しています。
A-SFT with end mill style shank uses the same shank shape as OSG's HS (high speed) synchro tap series.



■ 食付き部の長さ (ℓc) 5P
Chamfer Length



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8326400	M 3 × 0.5	STD	OH3	100	11	20	4	3	○	2.5	D	5,310
8326420				150								7,540
8326401	M 4 × 0.7	STD	OH3	100	13	27	6	3	○	3.3	D	4,820
8326421				150								6,640
8326402	M 5 × 0.8	STD	OH3	100	16	33	6	3	○	4.2	D	4,310
8326422				150								6,190
8326403	M 6 × 1	STD	OH3	100	19	40	6	3	○	5	D	4,440
8326423				150								5,930
8326424				200								7,790
8326404	M 8 × 1.25	STD	OH4	100	22	53	8	3	○	6.8	D	5,230
8326425				150								7,040
8326426				200								8,860
8326406	M 10 × 1.5	STD	OH4	100	24	41	8	3	-	8.5	D	5,930
8326427				60		8,250						
8326428				80		9,660						
8326405	M 10 × 1.25	STD	OH4	100	24	41	8	3	-	8.8	D	5,930
8326429				60		8,250						
8326430				80		9,660						
8326407	M 12 × 1.75	STD	OH4	100	29	48	10	3	-	10.3	D	6,850
8326431				60		9,710						
8326432				80		11,700						
8326408	M 14 × 2	STD	OH5	150	30	60	12	3	-	12	D	13,100
8326433				200		14,500						
8326409	M 16 × 2	STD	OH5	150	32	60	16	3	-	14	D	13,700
8326434				200		16,800						
8326410	M 20 × 2.5	STD	OH5	150	37	75	16	3	-	17.5	D	20,700
8326435				200		24,900						
8326411	M 24 × 3	STD	OH5	150	45	90	20	3	-	21	D	31,300
8326436				200		36,000						

D=標準在庫品 D=Standard stock item ○=Yes

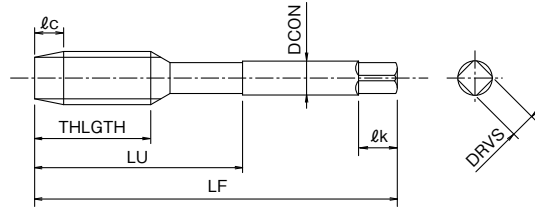
■ 使用上のご注意はp.50をご参照下さい。 ■ Please refer p.50 for notes/precaution of usage.



A-POT



■ 食付き部の長さ (ℓc) 5P
Chamfer Length



ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ部の長さ THLGTH	首下の長さ LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8327012	No. 4 - 40UNC	STD	OH2	44	15	—	3	2	○	2.3	D	3,320
8327018	No. 5 - 40UNC	STD	OH2	46	11	19	4	3	○	2.6	D	3,260
8327024	No. 6 - 32UNC	STD	OH2	48	13	21	4	3	○	2.8	D	3,220
8327030	No. 8 - 32UNC	STD	OH2	52	13	21	5	3	○	3.4	D	3,180
8327036	No. 10 - 24UNC	STD	OH2	60	16	24	5.5	3	○	3.8	D	3,180
8327039	No. 10 - 32UNF	STD	OH2	60	16	24	5.5	3	○	4.1	D	3,180
8327049	1/4 - 20UNC	STD	OH3	62	19	29	6	3	○	5.1	D	3,280
8327051	1/4 - 28UNF	STD	OH2	62	19	29	6	3	○	5.5	D	3,280
8327058	5/16 - 18UNC	STD	OH3	70	22	37	6.1	3	○	6.6	D	3,960
8327061	5/16 - 24UNF	STD	OH3	70	22	37	6.1	3	○	6.9	D	3,960
8327067	3/8 - 16UNC	STD	OH3	75	24	41	7	3	—	8	D	4,370
8327073	3/8 - 24UNF	STD	OH3	75	24	41	7	3	—	8.5	D	4,370
8327080	7/16 - 14UNC	STD	OH3	80	25	48	8	3	—	9.4	D	5,280
8327083	7/16 - 20UNF	STD	OH3	80	25	48	8	3	—	9.9	D	5,280
8327090	1/2 - 13UNC	STD	OH4	85	29	48	9	3	—	10.8	D	6,190
8327096	1/2 - 20UNF	STD	OH3	85	29	48	9	3	—	11.5	D	6,190
8327105	9/16 - 12UNC	STD	OH4	90	30	48	10.5	3	—	12.2	D	8,470
8327108	9/16 - 18UNF	STD	OH3	90	30	48	10.5	3	—	12.9	D	8,470
8327111	5/8 - 11UNC	STD	OH4	95	32	52	12	3	—	13.6	D	10,800
8327114	5/8 - 18UNF	STD	OH3	95	32	52	12	3	—	14.5	D	10,800
8327120	3/4 - 10UNC	STD	OH4	105	37	58	14	3	—	16.5	D	13,100
8327123	3/4 - 16UNF	STD	OH4	105	37	58	14	3	—	17.5	D	13,100
8327130	7/8 - 9UNC	STD	OH5	115	38	63	17	3	—	19.5	D	23,500
8327132	7/8 - 14UNF	STD	OH4	115	38	63	17	3	—	20.5	D	23,500

D=標準在庫品 D=Standard stock item ○=Yes

- アイコンの説明はp.2をご覧ください。
- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはp.56をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。
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. 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。
4. 再研磨はお勧めしておりません。
5. 推奨下穴径は、JIS2Bめねじ用です。(JISの規格にないめねじは除く)
JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

- See p.2 for explanation of icons.
- See p.56 for length of external center and shank square length (ℓk) and width (DRVS).

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard.
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.
4. Regrinding is not recommended.
5. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard (with the exception of internal threads not listed in the JIS standard).
The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap
管用 Pipe

インサート
Insert

M

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap
U

参考資料
References

オーエスジー用選別タップは、所定のめねじ精度を満足していただくために、階段式に精度が設定してあり、作業条件に合わせて選定できるよう、独自のOH精度方式を採用しております。

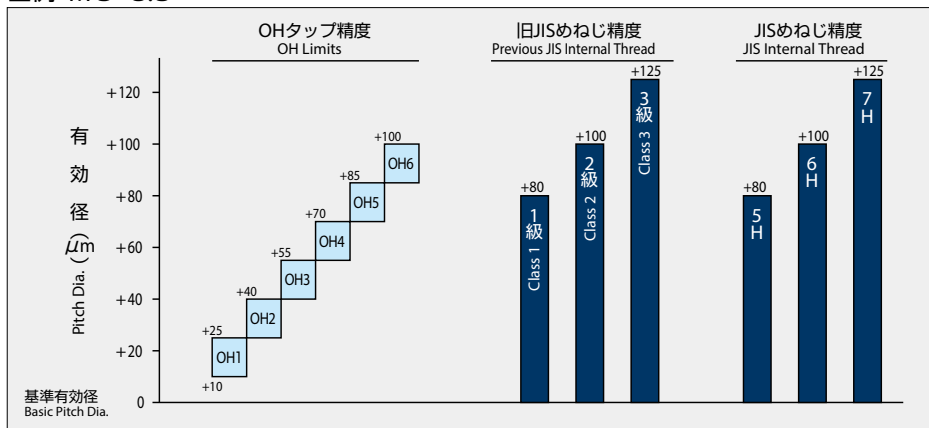
OSG applies a unique system of tap pitch diameter limits. We call it the OH Limit System. Using the step method, you can select the best tap pitch diameter limits to match your work conditions.

$P \leq 0.6$ (40山以上) のもの $P \leq 0.6$ (T.P.I. ≥ 40)

上の許容差: $0.010 + 0.015 \times n$
 upper limit: $0.010 + 0.015 \times n$
 下の許容差: 上の許容差 $- 0.015$
 lower limit: (upper limit) $- 0.015$

単位: mm (n=OH番号)
 Unit: mm (n=OH number)

■例 M3×0.5 Ex. M3×0.5

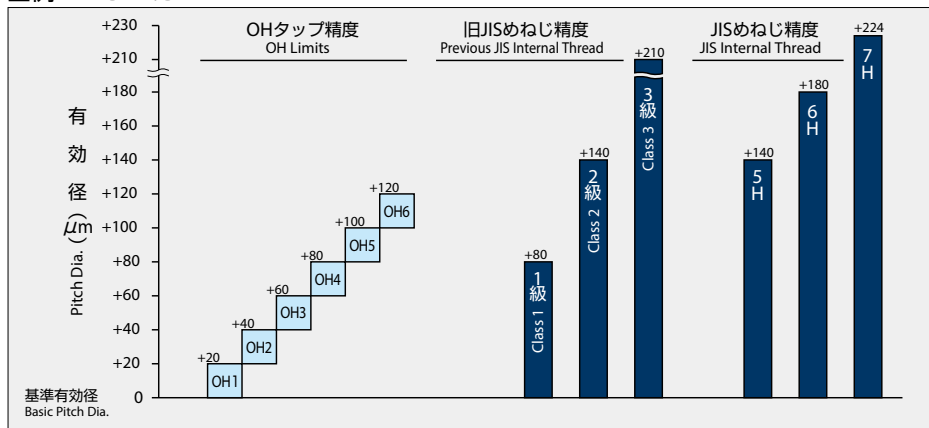


0.7 (36山以下) $\leq P < 4$ (8山超え) 0.7 (T.P.I. ≤ 36) $\leq P < 4$ (T.P.I. > 8)

上の許容差: $0.020 \times n$
 upper limit: $0.020 \times n$
 下の許容差: 上の許容差 $- 0.020$
 lower limit: (upper limit) $- 0.020$

単位: mm (n=OH番号)
 Unit: mm (n=OH number)

■例 M10×1.5 Ex. M10×1.5

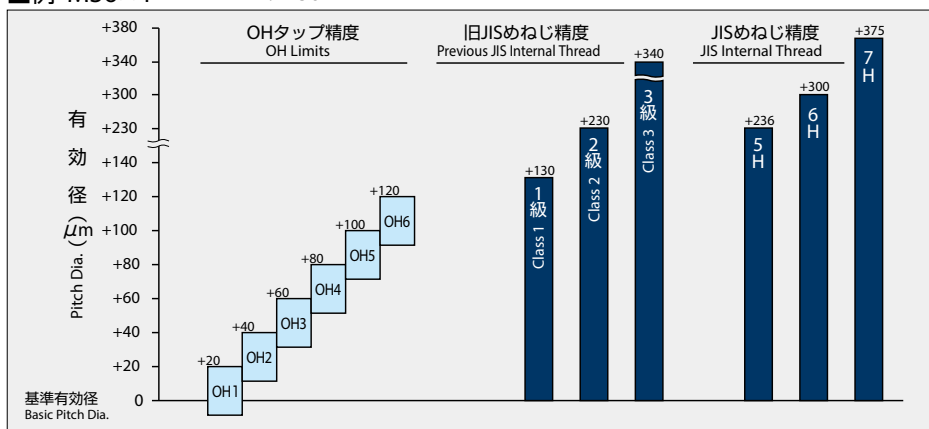


$P \geq 4$ (8山以下) $P \geq 4$ (T.P.I. ≤ 8)

上の許容差: $0.020 \times n$
 upper limit: $0.020 \times n$
 下の許容差: 上の許容差 $- 0.030$
 lower limit: (upper limit) $- 0.030$

単位: mm (n=OH番号)
 Unit: mm (n=OH number)

■例 M36×4 Ex. M36×4



高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。

Applied tighter tolerance GH limits to satisfy high precision demand from aerospace threading parts operation.

GH 精度 GH LIMIT

GH1, 2

上の許容差: $0.013 \times n$
upper limit: $0.013 \times n$

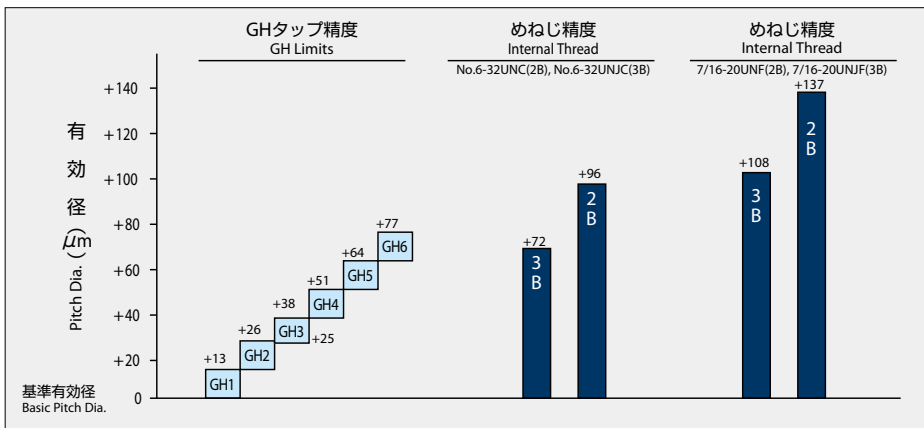
下の許容差: 上の許容差 -0.013
lower limit: (upper limit) -0.013

GH3以上 GH3 and over

上の許容差: $0.013 \times (n-2) + 0.025$
upper limit: $0.013 \times (n-2) + 0.025$

下の許容差: 上の許容差 -0.013
lower limit: (upper limit) -0.013

単位: mm (n=GH番号)
Unit: mm (n=GH number)



特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

U

管用パイプ
Pipe

インサート
Insert

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap

M

U

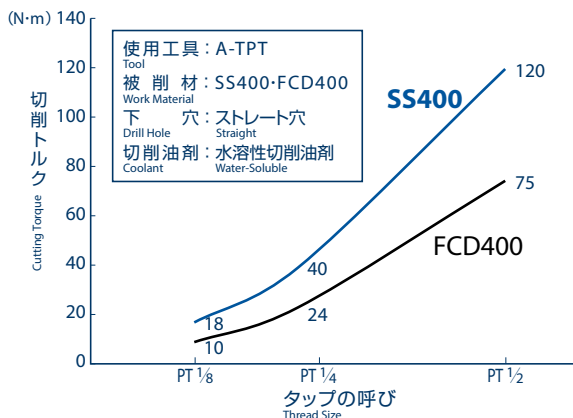
参考資料
References

管用テーパタップの注意点

Precautions When Using Taper Pipe Taps

① 切削トルク Cutting Torque

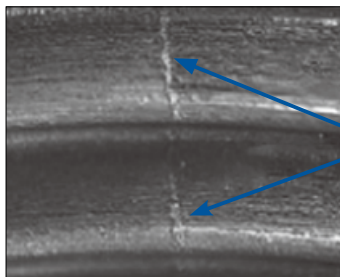
■管用テーパタップの切削トルク Cutting torque of taper pipe thread



管用テーパタップは、一般の平行タップと異なり完全ねじ部でも切削を行いますので、摩擦抵抗が増加し、ハンドタップの2～3倍の切削トルクがかかります。

Unlike straight taps, taper pipe taps have a much higher volume of chip removal in the tapping process, resulting in greater friction and requires 2 - 3 times the tapping torque than hand taps.

② ストップマーク Stop Marks



切削タップで加工しためねじは、ストップマークが生じます。これが有害になる場合には、スレッドミルの使用を推奨します。

Female screws processed by cut taps have stop marks. If it presents a problem, the use of OSG's thread mill series is recommended.

③ 形状 Geometry

■インターラップ形状を採用 Interrupted thread geometry

千鳥刃の効果により、適正な切込み量を確認し、むしれを防止します。
The variable skip tooth geometry prevents galling by maintaining appropriate amount of cutting depth.

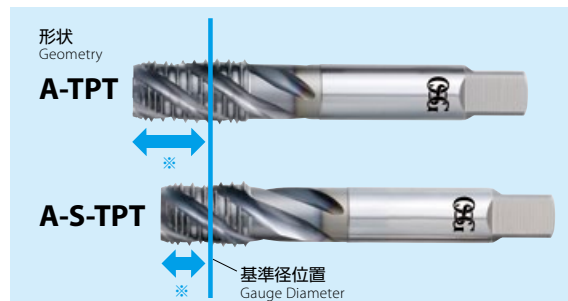
■A-TPTとA-S-TPTの形状比較 Geometry comparison of A-TPT and A-S-TPT

管用テーパねじRc(PT)・NPTは従来のTPTとS-TPTの2種類の形状を採用しています。ねじ部の長さや基準径位置はJIS B 4446付属書(規定)管用テーパねじ用タップ(PT形およびPS形)に準じて長ねじ形(TPT)と短ねじ形(S-TPT)を設定しています。

Taper pipe taps Rc(PT) and NPT employs two types of geometries from the conventional TPT and S-TPT. The length of threaded parts and gauge diameters of TPT and S-TPT are following JIS B 4446 Appendix. Hand Taps for Pipe Thread for Taper Thread (PT Series Taper Taps and PS Series Parallel Taps).

例: Example

品名 Tool	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	全長 Total Length	基準径位置※ Gauge Diameter
A-TPT	8327655	PT 1/2-14	125	25
A-S-TPT	8327665			17



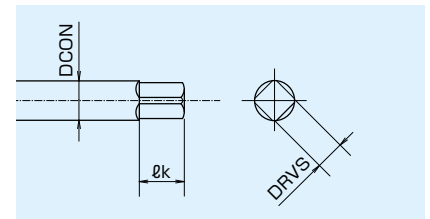
シャンク四角部形状 Straight Shank with Flat Part

単位:mm Unit:mm

シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
3	5	2.5
4	6	3.2
5	7	4
5.5	7	4.5
6	7	4.5
6.1	8	5
6.2	8	5
7	8	5.5
8	9	6
8.5	9	6.5
9	10	7
10	11	8
10.5	11	8
11	12	9

シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
12	12	9
12.5	13	10
13	13	10
14	14	11
15	15	12
16	15	12
17	16	13
18	17	14
19	18	15
20	18	15
22	20	17
23	20	17
24	22	19
25	22	19

シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
26	24	21
28	24	21
30	26	23
32	30	26
35	30	26
38	32	29
40	35	32
44	38	35



突出しセンタ長さ Length of External Center

メートルねじ

Metric threads 単位:mm Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
M 1.4	0.6
M 1.6	0.6
M 1.7	0.7
M 2	0.8
M 2.2	0.8
M 2.3	1
M 2.5	1
M 2.6	1.1
M 3	1.2
M 3.5	1.5
M 4	1.7
M 4.5	1.9
M 5	2.2
M 5.5	2.4
M 6	2.6
M 7	3.1
M 8	3.5
M 9	4

ユニファイねじ

Unified threads 単位:mm Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
No. 4	1.2
No. 5	1.3
No. 6	1.5
No. 8	1.8
No. 10	2.1
U 1/4	2.7
U 5/16	3.4

A-POTのみ Only for spiral pointed taps

※突出しセンタ長さは参考値です。 ※ The lengths listed above are for reference only.

特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
管用 Pipe

インサート
Insert

M

U

参考資料
References



メートルねじ Metric screw threads

ねじの呼び Thread Size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.		
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	各精度共通	旧JIS2級用
M 1.4 × 0.3	1.1	1.08	1.14	1.16
M 1.6 × 0.35	1.25	1.23	1.32	1.32
※ M 1.7 × 0.35	1.35	—	—	1.42
M 2 × 0.4	1.6	1.57	1.67	1.67
※ M 2 × 0.25	1.75	1.73	—	1.8
M 2.2 × 0.45	1.75	1.72	1.83	1.83
※ M 2.2 × 0.25	1.95	1.93	—	2
※ M 2.3 × 0.4	1.9	—	—	1.97
M 2.5 × 0.45	2.05	2.02	2.13	2.13
M 2.5 × 0.35	2.15	2.13	2.22	2.22
※ M 2.6 × 0.45	2.15	—	—	2.23
M 3 × 0.5	2.5	2.46	2.59	2.59
M 3 × 0.35	2.65	2.63	2.72	2.72
M 3.5 × 0.6	2.9	2.85	3.01	3.01
M 3.5 × 0.35	3.15	3.13	3.22	3.22
M 4 × 0.7	3.3	3.25	3.42	3.42
M 4 × 0.5	3.5	3.46	3.59	3.59
M 4.5 × 0.75	3.8	3.69	3.87	3.87
M 4.5 × 0.5	4	3.96	4.09	4.09
M 5 × 0.8	4.2	4.14	4.33	4.33
M 5 × 0.5	4.5	4.46	4.59	4.59
M 5.5 × 0.5	5	4.96	5.09	5.09
M 6 × 1	5	4.92	5.15	5.15
M 6 × 0.75	5.3	5.19	5.37	5.37
※ M 6 × 0.5	5.5	—	—	5.59
M 7 × 1	6	5.92	6.15	6.15
M 7 × 0.75	6.3	6.19	6.37	6.37
M 8 × 1.25	6.8	6.65	6.91	6.91
M 8 × 1	7	6.92	7.15	7.15
M 8 × 0.75	7.3	7.19	7.37	7.37
M 9 × 1.25	7.8	7.65	7.91	7.91
M 9 × 1	8	7.92	8.15	8.15
M 9 × 0.75	8.3	8.19	8.37	8.37

推奨下穴径は旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く)
 ※ JIS規格にないめねじの下穴径は参考値です。

単位:mm Unit:mm

ねじの呼び Thread Size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.		
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	各精度共通	旧JIS2級用
M10 × 1.5	8.5	8.38	8.67	8.67
M10 × 1.25	8.8	8.65	8.91	8.91
M10 × 1	9	8.92	9.15	9.15
M10 × 0.75	9.3	9.19	9.37	9.37
M11 × 1.5	9.5	9.38	9.67	9.67
M11 × 1.25	9.8	9.65	—	9.91
M11 × 1	10	9.92	10.15	10.15
M11 × 0.75	10.3	10.19	10.37	10.37
M12 × 1.75	10.3	10.11	10.44	10.44
M12 × 1.5	10.5	10.38	10.67	10.67
M12 × 1.25	10.8	10.65	10.91	10.91
M12 × 1	11	10.92	11.15	11.15
M14 × 2	12	11.84	12.21	12.21
M14 × 1.5	12.5	12.38	12.67	12.67
M14 × 1.25	12.8	12.65	—	12.91
M14 × 1	13	12.92	13.15	13.15
M15 × 1.5	13.5	13.4	13.6	13.67
M15 × 1	14	13.95	14.15	14.15
M16 × 2	14	13.9	14.2	14.21
M16 × 1.5	14.5	14.4	14.6	14.67
M16 × 1	15	14.95	15.15	15.15
M17 × 1.5	15.5	15.4	15.68	15.67
M17 × 1	16	15.95	16.15	16.15
M18 × 2.5	15.5	15.3	15.7	15.74
M18 × 2	16	15.9	16.2	16.21
M18 × 1.5	16.5	16.4	16.6	16.67
M18 × 1	17	16.95	17.15	17.15
M20 × 2.5	17.5	17.3	17.7	17.74
M20 × 2	18	17.9	18.2	18.21
M20 × 1.5	18.5	18.4	18.6	18.67
M20 × 1	19	18.95	19.15	19.15

The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
 ※ The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.



単位:mm Unit:mm

ねじの呼び Thread Size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.		
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	各精度共通	旧JIS2級用 6H用
M22 × 2.5	19.5	19.3	19.7	19.74
M22 × 2	20	19.9	20.2	20.21
M22 × 1.5	20.5	20.4	20.6	20.67
M22 × 1	21	20.95	21.15	21.15
M24 × 3	21	20.8	21.2	21.25
M24 × 2	22	21.9	22.2	22.21
M24 × 1.5	22.5	22.4	22.6	22.67
M24 × 1	23	22.95	23.15	23.15
M27 × 3	24	23.8	24.2	24.25
M27 × 1.5	25.5	25.4	25.6	25.67
M30 × 3.5	26.5	26.3	26.7	26.77
M30 × 3	27	26.8	27.2	27.25
M30 × 1.5	28.5	28.4	28.6	28.67
M33 × 3.5	29.5	29.3	29.7	29.77
M33 × 3	30	29.8	30.2	30.25
M33 × 1.5	31.5	31.4	31.6	31.67

ねじの呼び Thread Size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.		
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	各精度共通	旧JIS2級用 6H用
M36 × 4	32	31.7	32.2	32.27
M36 × 3	33	32.8	33.2	33.25
M36 × 1.5	34.5	34.4	34.6	34.67
M39 × 4	35	34.7	35.2	35.27
M42 × 4.5	37.5	37.2	37.7	37.79
M42 × 3	39	38.8	39.2	39.25
M42 × 1.5	40.5	40.4	40.6	40.67
M45 × 4.5	40.5	40.2	40.7	40.79
M48 × 5	43	42.6	43.2	43.29
M48 × 3	45	44.8	45.2	45.25
M52 × 5	47	46.6	47.2	47.2
M56 × 5.5	50.5	50.1	50.7	50.7

推奨下穴径は旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く)
 ※ JIS規格にないめねじの下穴径は参考値です。
 The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
 ※ The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

下穴加工には Flawless holes for perfect threading

A
The A Brand

詳細は
for details:



超硬ドリル
Carbide Drill

AD・ADO



超硬フラットドリル
Carbide Flat Drill

ADF



ステンレス・チタン合金用
超硬ドリル
Carbide Drill for Stainless Steels & Titanium Alloys

ADO-SUS



3枚刃油穴付き超硬ドリル
3-Flute Carbide Drill with Oil Hole

ADO-TRS

特長
Features

切削条件
Cutting Conditions

加工データ
Cutting Data

M

U

スパイラルタップ
Spiral Fluted Tap
管用 Pipe

インサート
Insert

M

U

ポイントタップ
Spiral Pointed Tap

参考資料
References



ユニファイねじ Unified screw threads

単位:mm Unit:mm

ねじの呼び Thread Size	外径 d Major dia.	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	JIS2B 級用 JIS class 2B drill hole dia.	
			最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
No. 4 - 40UNC	2.845	2.3	2.16	2.38
5 - 40UNC	3.175	2.6	2.49	2.69
6 - 32UNC	3.505	2.8	2.65	2.89
8 - 32UNC	4.166	3.4	3.31	3.53
10 - 24UNC	4.826	3.81	3.69	3.93
10 - 32UNF		4.1	3.97	4.16
1/4 - 20UNC	6.35	5.1	4.98	5.25
1/4 - 28UNF		5.5	5.36	5.58
5/16 - 18UNC	7.938	6.6	6.41	6.73
5/16 - 24UNF		6.9	6.79	7.03
3/8 - 16UNC	9.525	8	7.8	8.15
3/8 - 24UNF		8.5	8.39	8.63
7/16 - 14UNC	11.112	9.4	9.15	9.55
7/16 - 20UNF		9.9	9.73	10.03
1/2 - 13UNC	12.7	10.8	10.6	11.02
1/2 - 20UNF		11.5	11.33	11.6
9/16 - 12UNC	14.288	12.2	12	12.4
9/16 - 18UNF		12.9	12.8	13

ねじの呼び Thread Size	外径 d Major dia.	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	JIS2B 級用 JIS class 2B drill hole dia.	
			最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
5/8 - 11UNC	15.875	13.6	13.4	13.8
5/8 - 18UNF		14.5	14.4	14.6
3/4 - 10UNC	19.05	16.5	16.4	16.8
3/4 - 16UNF		17.5	17.4	17.6
7/8 - 9UNC	22.225	19.5	19.2	19.7
7/8 - 14UNF		20.5	20.3	20.6
1 - 8UNC	25.4	22.2	22	22.6
※ 1 1/8 - 8UN	28.575	25.5	25.2	25.7
※ 1 1/4 - 8UN	31.75	28.7	28.4	28.9
※ 1 3/8 - 8UN	34.925	31.8	31.5	32.1
※ 1 1/2 - 8UN	38.1	35	34.7	35.3
※ 1 5/8 - 8UN	41.275	38.2	37.9	38.4
※ 1 3/4 - 8UN	44.45	41.4	41.1	41.6
※ 1 7/8 - 8UN	47.625	44.5	44.2	44.8
※ 2 - 8UN	50.8	47.7	47.4	48

※ JIS規格にないめねじの推奨下穴径は参考値です。
 JIS B 1004-1975による。基準山形及び諸数値はメートルねじと同じです。
 ※ Reference for internal threads not listed in the JIS standard.
 In accordance to JIS B 1004-1975. Thread values are the same as metric standard.

インサートねじ用メートルねじ

Helicoil / EG / STI : Metric screw threads

単位:mm Unit:mm

ねじの呼び Thread Size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.	
M 2 × 0.4 (2.520)	2.09	2.17	2.1
2.5 × 0.45 (3.085)	2.6	2.65	2.6
2.6 × 0.45 (3.185)	2.7	2.75	2.7
3 × 0.5 (3.650)	3.12	3.2	3.15
4 × 0.7 (4.909)	4.17	4.3	4.2
5 × 0.8 (6.039)	5.16	5.33	5.2
6 × 1 (7.300)	6.25	6.42	6.3
8 × 1.25 (9.624)	8.31	8.52	8.4
10 × 1.5 (11.948)	10.37	10.62	10.5
12 × 1.75 (14.274)	12.43	12.73	12.5

インサートねじ用ユニファイねじ

Helicoil / EG / STI : Unified screw threads

単位:mm Unit:mm

ねじの呼び Thread Size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.	
No. 10 - 32 (5.857)	4.98	5.13	5
1/4 - 28 (7.528)	6.53	6.71	6.6
5/16 - 24 (9.313)	8.2	8.38	8.2
3/8 - 24 (10.900)	9.78	9.96	9.8



G(PF)

単位:mm Unit:mm

管用ねじ Pipe Thread		推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	下穴径最小 (ひっかり率) Drill hole dia. min.	下穴径最大 (ひっかり率) Drill hole dia. max.
呼び Thread Size	外径 d Major dia.			
G	1/16	7.723	6.7	6.56 (100%) 6.79 (80%)
G (PF)	1/8	9.728	8.7	8.57 // 8.8 //
	1/4	13.157	11.7	11.45 // 11.87 (75%)
	3/8	16.662	15.2	14.95 // 15.38 //
	1/2	20.955	19	18.6 // 19.1 (80%)
	5/8	22.911	21	20.6 // 21 //
	3/4	26.441	24.5	24.1 // 24.6 //
	7/8	30.201	28	27.9 // 28.3 //
1		33.249	30.5	30.3 // 30.9 //

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは新旧記号のものを共用することが可能です。
The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use taps with both new and old symbols.

(JIS B 0202-1982
JIS B 0203-1982)

種類 Type	旧記号 Old Symbol	新記号 New Symbol
耐密用テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc
耐密用平行めねじ Parallel pipe threads for pressure-tight joints	PS	Rp
機械的結合用平行めねじ Parallel pipe threads for mechanical joints	PF	G

- JIS B 0203テーパめねじの計算値は継手の端面に基準値があるときに、有効ねじ部の小径位置の山頂1山が不完全山になるのを許される場合のストレート穴である。
 - JIS B 2301テーパめねじの計算値は継手の端面に基準値があるときに、小径位置の山頂が完全山にならない場合のストレート穴である。
 - PT、PSの1/16はJIS B 0203-1982のRc、Rpめねじに準じている。
- Calculated value of JIS B 0203 taper thread refers to the diameter of the straight hole in case that the last one thread at the small diameter position in useful threads is allowed to be incomplete when the reference is on the end surface of the joint.
 - Calculated value of JIS B 2301 taper thread refers to the diameter of the straight hole in case that the last thread at the small diameter position needs to be complete when the reference is on the end surface of the joint.
 - The values for 1/16 of OT and PS conform to those of Rc and Rp threads under JIS B 0203-1982.

Rc(PT)・Rp(PS)

単位:mm Unit:mm

管用ねじ Pipe Thread		JIS B 0203				JIS B 2301	
呼び Thread Size	外径 d Major dia.	テーパめねじ Rc(PT) Taper internal threads Rc(PT)		平行めねじ Rp(PS) Parallel internal threads Rp(PS)		テーパめねじ Taper internal threads	
		計算値 Calculated value	下穴径 Drill hole dia.	計算値 Calculated value	下穴径 Drill hole dia.	計算値 Calculated value	下穴径 Drill hole dia.
1/16	7.723	6.23	6.2	6.49	6.5	—	—
1/8	9.728	8.235	8.2	8.495	8.5	8.191	8.2
1/4	13.157	10.941	10.9	11.341	11.4	10.945	10.9
3/8	16.662	14.428	14.4	14.846	14.9	14.388	14.4
1/2	20.955	17.95	18	18.489	18.5	17.943	18
3/4	26.441	23.349	23	23.975	24	23.305	23
1	33.249	29.423	29	30.111	30	29.353	29

NPT・NPSC

単位:mm()はinch Unit:mm()=inch

管用ねじ Pipe Thread		テーパねじ (NPT) Taper threads (NPT)				平行ねじ (NPSC) Parallel threads (NPSC)	
呼び Thread Size	外径 d Major dia.	ドリル径 Drill dia.				ドリル径 Drill dia.	
		リーマを使用する場合 Where Reamer is used		リーマを使用しない場合 Where Reamer is not used			
1/16	7.770	—	5.94 (0.234)	—	6.15 (0.242)	1/4	6.35 (0.25)
1/8	10.117	2 ¹ / ₆₄	8.33 (0.328)	—	8.43 (0.332)	1 ¹ / ₃₂	8.74 (0.344)
1/4	13.426	2 ⁷ / ₆₄	10.72 (0.422)	7 ¹ / ₁₆	11.13 (0.438)	7 ¹ / ₁₆	11.13 (0.438)
3/8	16.866	9 ¹ / ₆₄	14.27 (0.562)	9 ¹ / ₆₄	14.27 (0.562)	3 ⁷ / ₆₄	14.68 (0.578)
1/2	20.980	1 ¹ / ₁₆	17.48 (0.688)	4 ⁵ / ₆₄	17.86 (0.703)	2 ³ / ₃₂	18.26 (0.719)
3/4	26.325	5 ⁷ / ₆₄	22.63 (0.891)	2 ⁹ / ₃₂	23.01 (0.906)	5 ⁹ / ₆₄	23.42 (0.922)
1	32.934	1 ¹ / ₈	28.58 (1.125)	1 ⁹ / ₆₄	28.98 (1.141)	1 ⁵ / ₃₂	29.36 (1.156)

ドリル径は、アメリカ管用ねじANSI/ASME B1.20.1-1983 Pipe Threads, General Purpose (Inch)付属書推奨ドリル径より抜粋したものです。

The drill sizes are quoted from ANSI/ASME B1.20.1-1983 Pipe Threads, General Purpose (Inch) Appendix.



同期送り機構付き設備用の タップホルダをお探しの皆さまへ

To manufacturers who are looking for a tap holder for equipment with synchronous feed mechanism

タップ加工に関する問診を実施中です。
該当が2つ以上の場合、ホルダの最適化が必要です。
当社営業にご相談下さい。

Take the following survey to determine if the SynchroMaster tap holder is right for your threading application.
If two or more apply, the SynchroMaster tap holder can help you optimize performance.
Please consult with an OSG sales representative for details.

タップ加工のトラブル問診

SynchroMaster Compatibility Checklist

同期送り機構付き機械を使用している

※ SynchroMasterは同期送り機構付き機械専用です
Using equipment with synchronous feed mechanism
*SynchroMaster is designed only for machines with synchronous feed mechanism

コレットホルダを使用している

Collet holder is used

寿命が安定しない

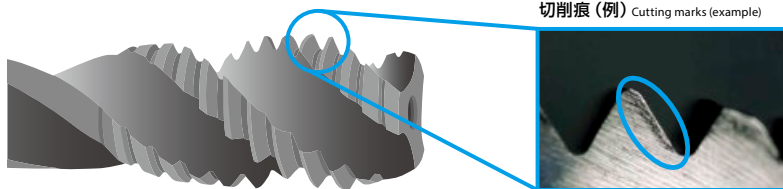
Tool life is unstable

突発的な折損が起きる

Occurrence of sudden tool breakage

タップに異常な切削痕がある

Abnormal cutting marks on the tap



Aタップとの相性抜群

Designed for the A-Tap

シンクロマスター

タップホルダ
Tap Holder

SynchroMaster



詳細はこちら
Scan for details





shaping your dreams

本 社
〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地 TEL(0533)82-1111
E-mail : cs-info@osg.co.jp Web : https://www.osg.co.jp/

International Headquarters
3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi, 442-8543, JAPAN
TEL : +81-533-82-1118 FAX : +81-533-82-1136

東部営業部
〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 TEL(03)5709-4501

中部営業部
〒465-0058 愛知県名古屋市名東区貴船1-9 TEL(052)703-6131

西部営業部
〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-4-2 405号 TEL(06)6538-3880

仙 台 TEL(022) 390-9701
郡 山 TEL(024) 991-7485
新 潟 TEL(025) 286-9503
上 田 TEL(0268) 28-7381
諏 訪 TEL(0266) 58-0152
岡 毛 TEL(0270) 40-5855
宇都宮 TEL(028) 651-2720
八王子 TEL(042) 645-5406
茨 城 TEL(029) 354-7017
東 京 TEL(03) 5709-4501
厚 木 TEL(046) 230-5030
静 岡 TEL(054) 283-6651
浜 松 TEL(053) 461-1121
豊 川 TEL(0533) 82-1145
安 城 TEL(0566) 77-2366

名古屋 TEL(052) 703-6131
岐 阜 TEL(058) 259-6055
トヨタ TEL(0533) 82-1145
三 重 TEL(0594) 26-0416
東 海 TEL(052) 703-6131
金 沢 TEL(076) 268-0830
京 滋 TEL(077) 553-2012
大 阪 TEL(06) 6747-7041
明 石 TEL(078) 927-8212
岡 山 TEL(086) 241-0411
四 国 TEL(087) 868-4003
広 島 TEL(082) 507-1227
九 州 TEL(092) 504-1211
北九州 TEL(093) 435-3655
熊 本 TEL(096) 386-5120

〈工具の技術的なご相談は…〉 コミュニケーションダイヤル

よ い 工 具 は 一 番

0120-41-5981 土日祝日、
会社休日を除く

コミュニケーション FAX 0533-82-1134 コミュニケーションE-mail hp-info@osg.co.jp

⚠ 安全にお使いいただくために

- 工具を使用する時は、破損する危険があるので、必ずカバー・保護眼鏡・安全靴等を使用して下さい。
- 切れ刃は素手で触らないで下さい。
- 切りくずは素手で触らないで下さい。
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
- 異常音・異常振動が発生したら、直ちに使用を中止して下さい。
- 工具には手を加えないで下さい。
- 加工前に工具の寸法確認を行って下さい。

⚠ Safe use of cutting tools

- Use safety cover, safety glasses and safety shoes during operation.
- Do not touch cutting edges with bare hands.
- Do not touch cutting chips with bare hands. Chips will be hot after cutting.
- Stop cutting when the tool becomes dull.
- Stop cutting operation immediately if you hear any abnormal cutting sounds.
- Do not modify tools.
- Please use appropriate tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.

OSG代理店

Copyright ©2018 OSG Corporation. All rights reserved.

- 製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。 Tool specifications are subject to change without notice.
- 本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。

N-102.911.BI.DEI(DN)
19.09

オーエスジー株式会社

A-TAP