

サイドスルー溝付きタップに関する問診票

記入日:

使用先様:

販売店様:

ネジ寸法:

全長:

精度:

現行使用品

メーカー:

モデル/仕様:

希望材質:

超硬

ハイス

希望表面処理:

設備種類:

クーラント種類:

水溶性

油性

MQL

加工方向:

立形

横型

クーラント圧:

Mpa

ホルダー名

メーカー:

モデル/仕様:

コレット径:

φ

アジャスト:

有

無

設備に関する特記事項:

キャップ:

有

無

※隙間から吐出は不可

シーリング:

有

無

※有の場合は外す

ワーク材質
/品名:

硬度:

食付き:

P

穴の種類:

止まり穴のみ

貫通穴のみ

止まり/貫通共用

止まり穴

貫通穴

現在の問題点:

下穴深さ
(最も深いもの)

mm

mm

有効深さ
(最も深いもの)

mm

mm

対策要求事項
(希望内容)

切り粉残り

折損

穴詰まり

耐溶着

寿命延長

高速化

低価格

(株) 田野井製作所 担当者記述欄

担当者:

選定

第1候補

第2候補

TANOI 株式會社 田野井製作所

□営業部 関東エリア 〒349-0226 埼玉県白岡市岡泉953 TEL:0480-92-7011 FAX:0480-92-4441
□営業部 東北エリア 〒989-0537 宮城県刈田郡七ヶ宿町字萩崎15番1号 TEL:0224-37-2075 FAX:0224-37-2213
□営業部 中部エリア 〒460-0013 愛知県名古屋市中区上り津1丁目5番5号 TEL:052-322-4001 FAX:052-322-4003
□営業部 西部エリア 〒733-0003 広島県広島市西区三篠町2丁目12番3号 TEL:082-230-5340 FAX:082-230-6120
□埼玉工場 〒349-0226 埼玉県白岡市岡泉953 TEL:0480-92-1731 FAX:0480-92-4441
□株式会社ミヤギタ伊 〒989-0537 宮城県刈田郡七ヶ宿町字萩崎15番1号 TEL:0224-37-2211 FAX:0224-37-2213

株式會社 田野井製作所

TAFLET

業界初!!
高硬度材向けに
超硬転造タップが新登場

寿命×速度

Wタフレット5つの革命

- 01 高速度加工可能
- 02 長寿命で工具交換頻度を減らす
- 03 加工トルクを抑える
- 04 タッピング中の発熱を抑える
- 05 難削材に最適

Wタフレットは
新設計のねじ山形状と滑らかな表面により
高速と耐久性を実現。

ねじ山形状とコーティングの最適化により
従来製品より4倍長寿命、
高炭素鋼でも2倍の寿命を叶えました。

新発想で世界の産業に革命を

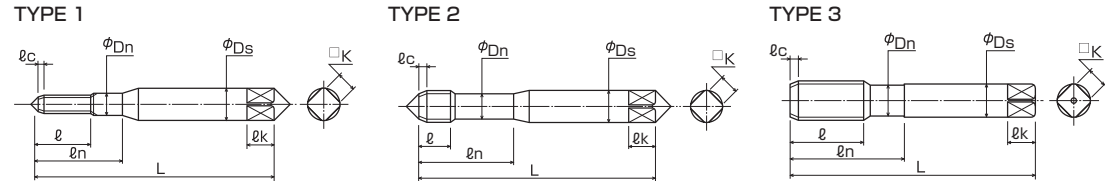
TANOI

ねじ山形状とコーティングの最適化により
従来製品より4倍長寿命、高炭素鋼でも2倍の寿命を実現！

By designing with optimal thread and coating, could achieve four times tool life than conventional products and double tool life even for high carbon steel.

- ラップ処理+TiCNコーティング・Lapping treatment + TiCN coating
- ねじ部最適化・Thread section optimization
- 耐熱性高速度工具鋼・Heat resistant high speed tool steel

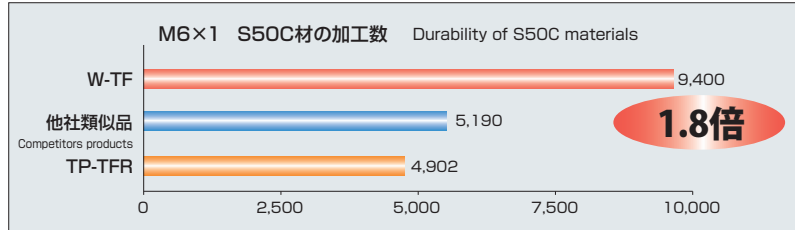
W形状一覧 Geometry List



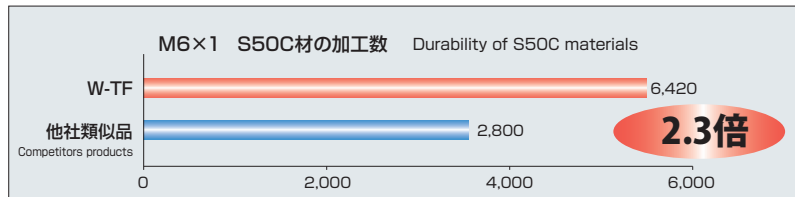
※M6以下の食付(ℓc)1CとBは先端トガリセンターを除去してあります。

加工データ Processing Data

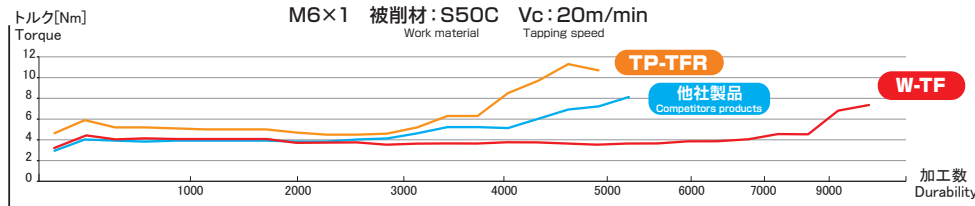
加工速度 Tapping speed	20m/min
下穴径 Hole size	φ5.55
切削油 Coolant	水溶性 Water-soluble
被削材 Work material	S50C
加工機械 Machine	マシニングセンター Machining center



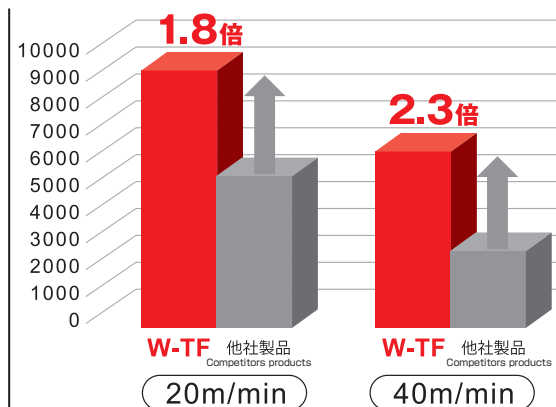
加工速度 Tapping speed	40m/min
下穴径 Hole size	φ5.55
切削油 Coolant	水溶性 Water-soluble
被削材 Work material	S50C
加工機械 Machine	マシニングセンター Machining center



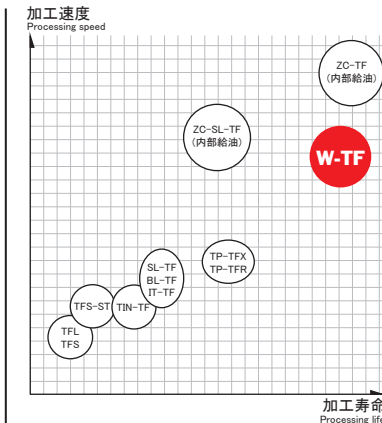
寿命／トルクテスト Product life /Torque Test



高速化比較 20m/min→40m/min S50C (HRC28)



タフレット モデル別性能 (イメージ)



●メートルねじ用 Metric

単位(Unit): mm

アイテム No. Item No.	呼び Nominal size	食付 ℓc	精度 Limit	形状 Type	形 状 寸 法 (mm)				Dimensions				ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove
					L	ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk			
48890	M2 X 0.4	B	4	1	40	9	3	15	2.6	2.5	5	4	-	
48891	M2 X 0.4	B	5	1	40	9	3	15	2.6	2.5	5	4	-	
48892	M2 X 0.4	B	6	1	40	9	3	15	2.6	2.5	5	4	-	
48893	M2 X 0.4	P	4	1	40	9	3	15	2.6	2.5	5	4	-	
48894	M2 X 0.4	P	5	1	40	9	3	15	2.6	2.5	5	4	-	
48895	M2 X 0.4	P	6	1	40	9	3	15	2.6	2.5	5	4	-	
48896	M2.5 X 0.45	B	4	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-	
48897	M2.5 X 0.45	B	5	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-	
48898	M2.5 X 0.45	B	6	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-	
48899	M2.5 X 0.45	P	4	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-	
48900	M2.5 X 0.45	P	5	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-	
48901	M2.5 X 0.45	P	6	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-	
48902	M2.6 X 0.45	B	4	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-	
48903	M2.6 X 0.45	B	5	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-	
48904	M2.6 X 0.45	B	6	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-	
48905	M2.6 X 0.45	P	4	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-	
48906	M2.6 X 0.45	P	5	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-	
48907	M2.6 X 0.45	P	6	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-	
48908	M3 X 0.5	1C	5	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	5	
46980	M3 X 0.5	B	5	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	5	
46981	M3 X 0.5	B	6	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	5	
46982	M3 X 0.5	B	7	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	5	
46983	M3 X 0.5	P	5	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	5	
46984	M3 X 0.5	P	6	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	5	
46985	M3 X 0.5	P	7	2	46	10	4	18	2.3	3.2	6	5	5	
46986	M3.5 X 0.6	B	5	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	5	
46987	M3.5 X 0.6	P	5	2	48	10	4	18	2.6	3.2	6	5	5	
48909	M4 X 0.7	1C	6	2	52	10	5	20	3	4	7	5	5	
46988	M4 X 0.7	B	6	2	52	10	5	20	3	4	7	5	5	
46989	M4 X 0.7	B	7	2	52	10	5	20	3	4	7	5	5	
46990	M4 X 0.7	B	8	2	52	10	5	20	3	4	7	5	5	
46991	M4 X 0.7	P	6	2	52	10	5	20	3	4	7	5	5	
46992	M4 X 0.7	P	7	2	52	10	5	20	3	4	7	5	5	
46993	M4 X 0.7	P	8	2	52	10	5	20	3	4	7	5	5	
47850	M5 X 0.8	1C	6	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	5	
46994	M5 X 0.8	B	6	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	5	
46995	M5 X 0.8	B	7	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	5	
46996	M5 X 0.8	B	8	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	5	
46997	M5 X 0.8	P	6	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	5	
46998	M5 X 0.8	P	7	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	5	
46999	M5 X 0.8	P	8	2	60	10	5.5	22	3.9	4.5	7	5	5	
47853	M6 X 1	1C	7	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5	
47000	M6 X 1	B	7	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5	
47001	M6 X 1	B	8	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5	
47002	M6 X 1	B	9	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5	
47003	M6 X 1	P	7	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5	
47004	M6 X 1	P	8	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5	
47005	M6 X 1	P	9	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5	
47006	M6 X 0.75	B	6	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5	
47007	M6 X 0.75	P	6	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5	
47008	M7 X 1	B	7	3	65	16	6.2	26	5.6	5	8	6	6	
47009	M7 X 1	P	7	3	65	16	6.2	26	5.6	5	8	6	6	
47010	M7 X 0.75	B	6	3	65	16	6.2	26	5.6	5	8	6	6	
47011	M7 X 0.75	P	6	3	65	16	6.2	26	5.6	5	8	6	6	
47856	M8 X 1.25	1C	7	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	6	
47012	M8 X 1.25	B	7	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	6	
47013	M8 X 1.25	B	8	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	6	
47014	M8 X 1.25	B	9	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	6	
47015	M8 X 1.25	P	7	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	6	
47016	M8 X 1.25	P	8	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	6	
47017	M8 X 1.25	P	9	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	6	
47859	M8 X 1	1C	7	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	6	
47018	M8 X 1	B	7	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	6	
47019	M8 X 1	P	7	3	70	18	6.2	30	6	5	8	6	6	
47860	M10 X 1.5	1C	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47020	M10 X 1.5	B	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47021	M10 X 1.5	B	9	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47022	M10 X 1.5	P	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47023	M10 X 1.5	P	9	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47863	M10 X 1.25	1C	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47024	M10 X 1.25	B	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47025	M10 X 1.25	B	9	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47026	M10 X 1.25	P	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47027	M10 X 1.25	P	9	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47866	M10 X 1	1C	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47028	M10 X 1	B	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47029	M10 X 1	B	9	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47030	M10 X 1	P	7	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	
47031	M10 X 1	P	9	3	75	19	7	32	6.8	5.5	8	8	8	

▶次頁へ続く Continued to next page

●メートルねじ用

Metric

単位 (Unit) : mm

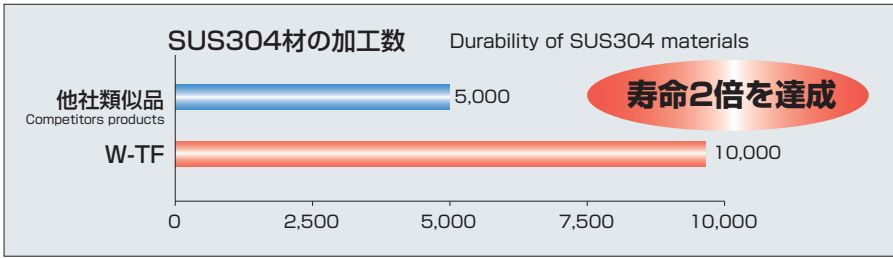
アイテム No. Item No.	呼び Nominal size	食付 ℓc	精度 Limit	形状 Type	形 状 寸 法 (mm) Dimensions							ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove
					L	ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk		
47867	M12 X 1.75	1C	10	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47032	M12 X 1.75	B	8	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47033	M12 X 1.75	B	10	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47034	M12 X 1.75	P	8	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47035	M12 X 1.75	P	10	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47870	M12 X 1.5	1C	10	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47036	M12 X 1.5	B	7	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47037	M12 X 1.5	B	10	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47038	M12 X 1.5	P	7	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47039	M12 X 1.5	P	10	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47873	M12 X 1.25	1C	12	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47040	M12 X 1.25	B	7	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47041	M12 X 1.25	B	12	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47042	M12 X 1.25	P	7	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47043	M12 X 1.25	P	12	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47876	M12 X 1	1C	9	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47044	M12 X 1	B	7	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47045	M12 X 1	B	9	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47046	M12 X 1	P	7	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
47047	M12 X 1	P	9	3	82	23	8.5	38	8.3	6.5	9	8	8
48910	M14 X 2	B	11	3	88	25	10.5	42	10.3	8	11	8	8
48911	M14 X 2	P	11	3	88	25	10.5	42	10.3	8	11	8	8
47048	M14 X 1.5	B	10	3	88	25	10.5	42	10.3	8	11	8	8
47049	M14 X 1.5	P	10	3	88	25	10.5	42	10.3	8	11	8	8
48912	M16 X 2	B	11	3	95	27	12.5	45	12.3	10	13	8	8
48913	M16 X 2	P	11	3	95	27	12.5	45	12.3	10	13	8	8
47050	M16 X 1.5	B	10	3	95	27	12.5	45	12.3	10	13	8	8
47051	M16 X 1.5	P	10	3	95	27	12.5	45	12.3	10	13	8	8
48914	M18 X 2.5	B	12	3	100	29	14	48	13.8	11	14	8	8
48915	M18 X 2.5	P	12	3	100	29	14	48	13.8	11	14	8	8
47052	M18 X 1.5	B	11	3	100	29	14	48	13.8	11	14	8	8
47053	M18 X 1.5	P	11	3	100	29	14	48	13.8	11	14	8	8
48916	M20 X 2.5	B	12	3	105	30	15	50	14.8	12	15	8	8
48917	M20 X 2.5	P	12	3	105	30	15	50	14.8	12	15	8	8
47054	M20 X 1.5	B	11	3	105	30	15	50	14.8	12	15	8	8
47055	M20 X 1.5	P	11	3	105	30	15	50	14.8	12	15	8	8

・精度欄の は2級めねじ相当適応の推奨精度です。 ・ The recommended tap limit in corresponds to JIS Class 2 internal thread standard.
・食付き部長さは、1C(1山)・B(2山)・P(4山)の3種類があります。 ・ Length of the chamfer : 1C (1 tooth), B (2 teeth), and P (4 teeth).

加工データ Processing Data

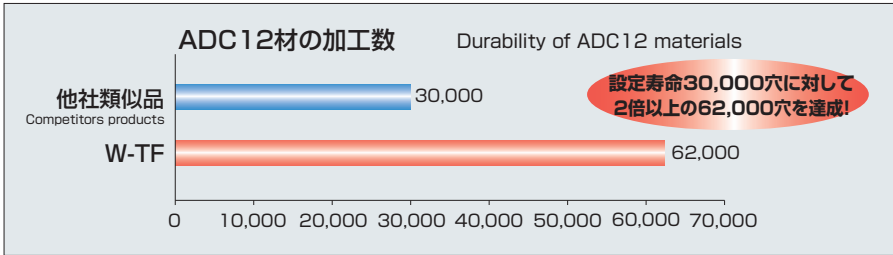
○使用タップ W-TF M5×0.8 B6

加工機械 Machine	CNC旋盤 CNC lathe
加工ワーク Machining work	SUS304
切削油 Coolant	油性 Oily
加工速度 Tapping speed	40m/min
加工部品 Work material	機械部品 Machine parts



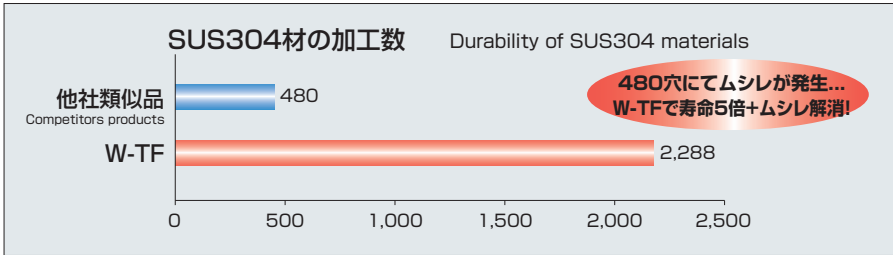
○使用タップ W-TF M3×0.5 1C5

加工機械 Machine	立型M/C Vertical M/C
加工ワーク Machining work	ADC12
切削油 Coolant	水溶性 Water-soluble
加工速度 Tapping speed	47m/min
加工部品 Work material	自動車部品 Car parts



○使用タップ W-TF M8×1.25 B7

加工機械 Machine	複合旋盤 Compound lathe
加工ワーク Machining work	SUS304
切削油 Coolant	水溶性 Water-soluble
加工速度 Tapping speed	10m/min
加工部品 Work material	機械部品 Machine parts



●ユニファイ並目ねじ用

Unified coarse screw threads

単位 (Unit) : mm

アイテム No. Item No.	呼び Nominal size	食付 ℓc	精度 Limit	形状 Type	形 状 寸 法 (mm) Dimensions							ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove
					L	ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk		
47056	No2-56UNC	B	4	1	42	9	3	15	2.9	2.5	5	4	-
47057	No2-56UNC	P	4	1	42	9	3	15	2.9	2.5	5	4	-
47058	No4-40UNC	B	4	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-
47059	No4-40UNC	P	4	1	44	10	3	16	2.9	2.5	5	4	-
47060	No6-32UNC	B	5	2	48	10	4	18	2.4	3.2	6	5	5
47061	No6-32UNC	P	5	2	48	10	4	18	2.4	3.2	6	5	5
47062	No8-32UNC	B	6	2	52	10	5	20	3	4	7	5	5
47063	No8-32UNC	P	6	2	52	10	5	20	3	4	7	5	5
47064	1/4-20UNC	B	6	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5
47065	1/4-20UNC	P	6	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5
47068	5/16-18UNC	B	7	3	70	18	6.1	30	5.9	5	8	6	6
47069	5/16-18UNC	P	7	3	70	18	6.1	30	5.9	5	8	6	6
47072	3/8-16UNC	B	7	3	75	21	7	35	6.8	5.5	8	6	6
47073	3/8-16UNC	P	7	3	75	21	7	35	6.8	5.5	8	6	6

●ユニファイ細目ねじ用

Unified fine screw threads

単位 (Unit) : mm

アイテム No. Item No.	呼び Nominal size	食付 ℓc	精度 Limit	形状 Type	形 状 寸 法 (mm) Dimensions							ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove
					L	ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk		
47066	1/4-28UNF	B	6	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5
47067	1/4-28UNF	P	6	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5
47070	5/16-24UNF	B	7	3	70	18	6.1	30	5.9	5	8	6	6
47071	5/16-24UNF	P	7	3	70	18	6.1	30	5.9	5	8	6	6
47074	3/8-24UNF	B	7	3	75	21	7	35	6.8	5.5	8	6	6
47075	3/8-24UNF	P	7	3	75	21	7	35	6.8	5.5	8	6	6

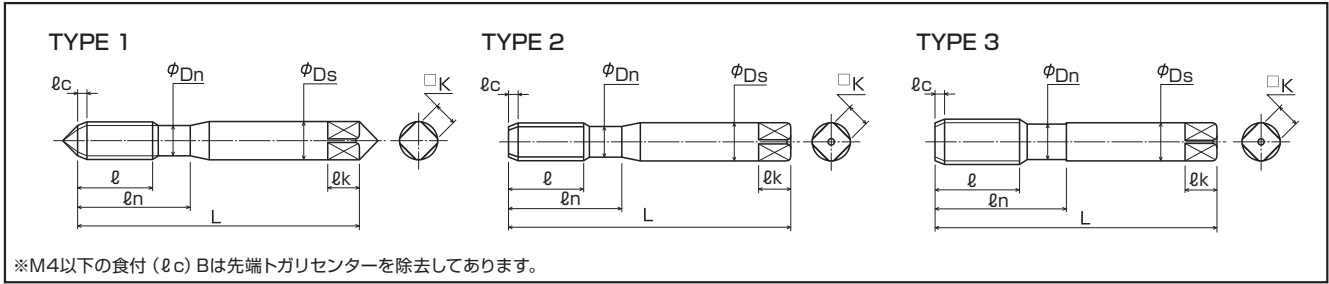
・食付き部長さは、B(2山)・P(4山)の2種類があります。 ・ Length of the chamfer : B (2 teeth), P (4 teeth).

ロングダブルタフレット Double TAFLET, Long Shank LT-W-TF



滑らかな表面と新設計のラジアル形状により、加工トルク低減や耐久性を向上させた盛り上げタップです。

A forming tap whose tapping torque is reduced and durability is improved by asmooth surface and new design of radial form.



●メートルねじ用

Metric

単位 (Unit) : mm

アイテム No. Item No.	呼び Nominal size	食付 ℓc	精度 Limit	形状 Type	形 状 寸 法 (mm) Dimensions							ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove
					L	ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk		
47846	M3 ×0.5	B	5	1	80	10	4	18	2.3	3.2	6	5	5
47849	M4 ×0.7	B	6	1	80	10	5	20	3	4	7	5	5
47851	M5 ×0.8	1C	6	2	100	10	5.5	30	3.9	4.5	7	5	5
47852	M5 ×0.8	B	6	2	100	10	5.5	30	3.9	4.5	7	5	5
47854	M6 ×1	1C	7	2	100	10	6	35	4.6	4.5	7	5	5
47855	M6 ×1	B	7	2	100	10	6	35	4.6	4.5	7	5	5
47857	M8 ×1.25	1C	7	3	100	18	6.2	40	6	5	8	6	6
47858	M8 ×1.25	B	7	3	100	18	6.2	40	6	5	8	6	6
47861	M10 ×1.5	1C	7	3	100	19	7	40	6.8	5.5	8	8	8
47862	M10 ×1.5	B	7	3	100	19	7	40	6.8	5.5	8	8	8
47864	M10 ×1.25	1C	7	3	100	19	7	40	6.8	5.5	8	8	8
47865	M10 ×1.25	B	7	3	100	19	7	40	6.8	5.5	8	8	8
47868	M12 ×1.75	1C	10	3	120	23	8.5	50	8.3	6.5	9	8	8
47869	M12 ×1.75	B	10	3	120	23	8.5	50	8.3	6.5	9	8	8
47871	M12 ×1.5	1C	10	3	120	23	8.5	50	8.3	6.5	9	8	8
47872	M12 ×1.5	B	10	3	120	23	8.5	50	8.3	6.5	9	8	8
47874	M12 ×1.25	1C	12	3	120	23	8.5	50	8.3	6.5	9	8	8
47875	M12 ×1.25	B	12	3	120	23	8.5	50	8.3	6.5	9	8	8

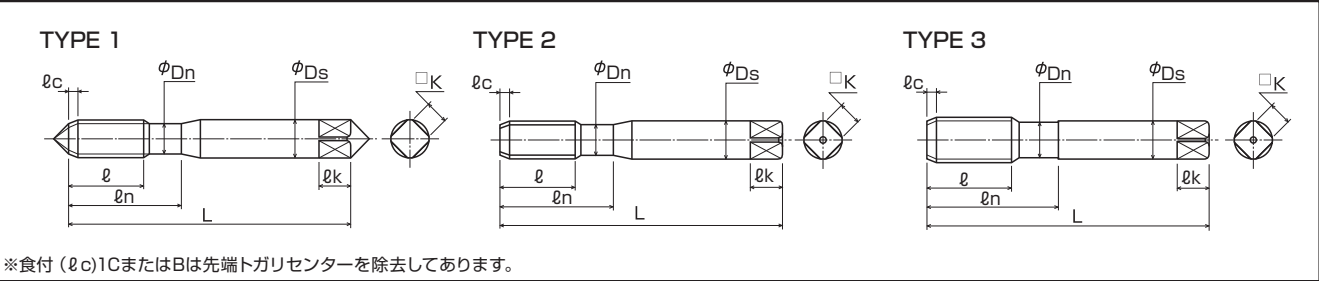
・精度欄の は2級めねじ相当適応の推奨精度です。 ・ The recommended tap limit in corresponds to JIS Class 2 internal thread standard.
・食付き部長さは、1C(1山)・B(2山)の2種類があります。 ・ Length of the chamfer : 1C (1 tooth), B (2 teeth).

超硬ダブルタフレット Tungsten Carbide Double TAFLET TC-W-TF



表面処理:AlCrN
Surface treatment

高硬度材(≦HRC45)に最適の超硬転造タップ。
長寿命、高速度化により大量生産に優れたコストパフォーマンスを発揮します。
Carbide rolled tap ideal for high hardness materials (≦HRC45).
Long service life and high speed provide excellent cost performance for mass production.



※食付(ℓc)1CまたはBは先端トガリセンターを除去してあります。

●メートルねじ用

Metric

単位(Unit):mm

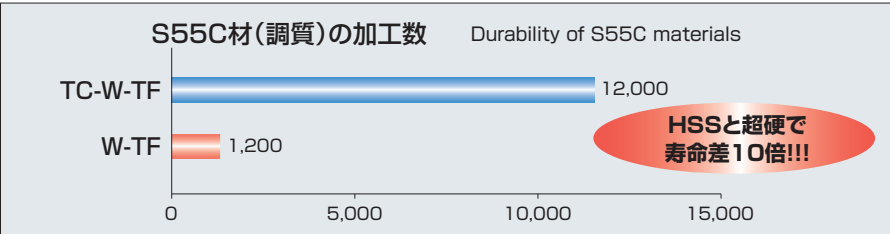
アイテム No. Item No.	呼び Nominal size	食付 ℓc	精度 Limit	形状 Type	形 状 寸 法 (mm)				Dimensions				ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove
					L	ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk			
82223	M3 ×0.5	1C	5	1	46	10	4	18	2.4	3.2	6	4	4	
82224	M3 ×0.5	B	5	1	46	10	4	18	2.4	3.2	6	4	4	
82225	M3 ×0.5	P	5	1	46	10	4	18	2.4	3.2	6	4	4	
82226	M4 ×0.7	1C	6	1	52	10	5	20	3.1	4	7	5	5	
82227	M4 ×0.7	B	6	1	52	10	5	20	3.1	4	7	5	5	
82228	M4 ×0.7	P	6	1	52	10	5	20	3.1	4	7	5	5	
82229	M5 ×0.8	1C	6	2	60	10	5.5	22	4	4.5	7	5	5	
82230	M5 ×0.8	B	6	2	60	10	5.5	22	4	4.5	7	5	5	
82231	M5 ×0.8	P	6	2	60	10	5.5	22	4	4.5	7	5	5	
82232	M6 ×1	1C	7	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5	
82233	M6 ×1	B	7	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5	
82234	M6 ×1	P	7	2	62	10	6	24	4.6	4.5	7	5	5	
82235	M8 ×1.25	1C	7	3	70	18	6.2	-	-	5	8	6	6	
82236	M8 ×1.25	B	7	3	70	18	6.2	-	-	5	8	6	6	
82237	M8 ×1.25	P	7	3	70	18	6.2	-	-	5	8	6	6	
82238	M8 ×1	1C	7	3	70	18	6.2	-	-	5	8	6	6	
82239	M8 ×1	B	7	3	70	18	6.2	-	-	5	8	6	6	
82240	M10×1.5	1C	7	3	75	19	7	-	-	5.5	8	8	8	
82241	M10×1.5	B	7	3	75	19	7	-	-	5.5	8	8	8	
82242	M10×1.25	1C	7	3	75	19	7	-	-	5.5	8	8	8	
82243	M10×1.25	B	7	3	75	19	7	-	-	5.5	8	8	8	
82244	M10×1	1C	7	3	75	19	7	-	-	5.5	8	8	8	
82245	M10×1	B	7	3	75	19	7	-	-	5.5	8	8	8	
82246	M12×1.75	1C	10	3	82	23	8.5	-	-	6.5	9	8	8	
82247	M12×1.75	B	10	3	82	23	8.5	-	-	6.5	9	8	8	
82248	M12×1.5	1C	10	3	82	23	8.5	-	-	6.5	9	8	8	
82249	M12×1.5	B	10	3	82	23	8.5	-	-	6.5	9	8	8	
82250	M12×1.25	1C	12	3	82	23	8.5	-	-	6.5	9	8	8	
82251	M12×1.25	B	12	3	82	23	8.5	-	-	6.5	9	8	8	
82252	M12×1	1C	9	3	82	23	8.5	-	-	6.5	9	8	8	
82253	M12×1	B	9	3	82	23	8.5	-	-	6.5	9	8	8	

・精度欄の は2級めねじ相当適応の推奨精度です。 ・ The recommended tap limit in corresponds to JIS Class 2 internal thread standard.
・食付き部長さは、1C(1山)・B(2山)・P(4山)の3種類があります。 ・ Length of the chamfer: 1C (1 tooth), B (2 teeth), and P (4 teeth).

加工データ Processing Data

○使用タップ TC-W-TF M8×1 B7

加工機械 Machine	立型M/C Vertical machining center
加工ワーク Machining work	S55C(調質)(HRC28)
切削油 Coolant	水溶性 Water-soluble
加工速度 Tapping speed	10m/min
加工部品 Work material	自動車部品 Car parts

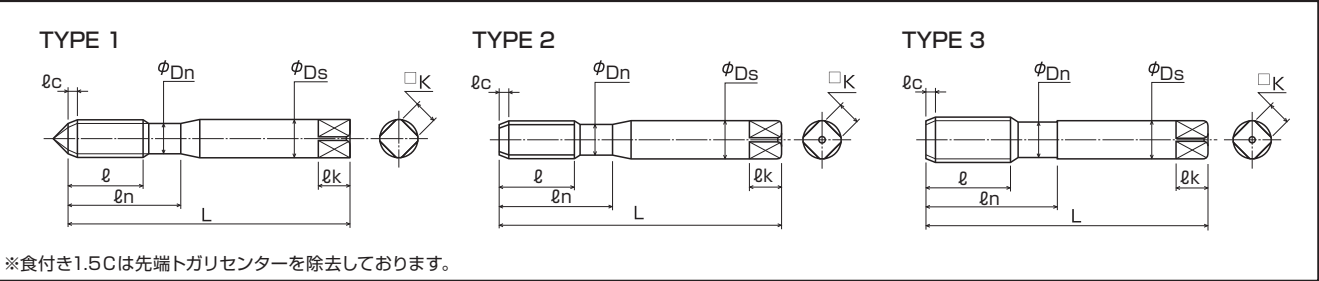


超硬ゼロチップ ダブルタフレット Tungsten Carbide Zero Chip Double TAFLET TC-ZC-W-TF



表面処理:AlCrN
Surface treatment

高硬度材(≦HRC45)に最適の超硬転造タップ。内部給油用のサイドスルー機構を加え、
長寿命、高速度化により大量生産に優れたコストパフォーマンスを発揮します。
Carbide rolled tap ideal for high hardness materials (≦HRC45).
Long service life and high speed provide excellent cost performance for mass production.



※食付き1.5Cは先端トガリセンターを除去しております。

●メートルねじ用

Metric

単位(Unit):mm

アイテム No. Item No.	呼び Nominal size	食付 ℓc	ZC溝数 ZC groove	精度 Limit	形状 Type	形 状 寸 法 (mm)				Dimensions			ラジアル数 Radial	油溝数 Oil groove
						L	ℓ	Ds	ℓn	Dn	K	ℓk		
82254	M3 ×0.5	1.5C	2	5	1	70	10	4	18	2.4	3.2	6	4	4
82255	M4 ×0.7	1.5C	2	6	1	70	10	5	20	3.1	4	7	4	4
82256	M5 ×0.8	1.5C	2	6	2	100	10	5.5	25	4	4.5	7	4	4
82257	M6 ×1	1.5C	2	7	2	100	10	6	30	4.6	4.5	7	5	5
82258	M8 ×1.25	1.5C	3	7	2	100	18	8	40	6.2	6	9	6	6
82259	M8 ×1	1.5C	3	7	2	100	18	8	40	6.2	6	9	6	6
82260	M10 ×1.5	1.5C	4	7	3	100	19	8	-	-	6	9	8	8
82261	M10 ×1.25	1.5C	4	7	3	100	19	8	-	-	6	9	8	8
82262	M10 ×1	1.5C	4	7	3	100	19	8	-	-	6	9	8	8
82263	M12 ×1.75	1.5C	4	10	2	100	23	10	43	9.8	8	11	8	8
82264	M12 ×1.5	1.5C	4	10	2	100	23	10	43	9.8	8	11	8	8
82265	M12 ×1.25	1.5C	4	12	2	100	23	10	43	9.8	8	11	8	8
82266	M12 ×1	1.5C	4	9	2	100	23	10	43	9.8	8	11	8	8

・精度欄の は2級めねじ相当適応の推奨精度です。 ・ The recommended tap limit in corresponds to JIS Class 2 internal thread standard.