



# ステンレス深穴用スパイラルタップシリーズ

## Spiral Tap Series for Stainless Steels and Deep Holes

### SUS-DH-SFT LT-SUS-DH-SFT

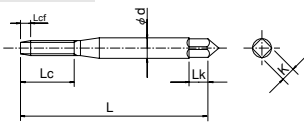
## ステンレス深穴用スパイラルタップ SUS-DH-SFT

Spiral Taps for Stainless Steels and Deep Holes

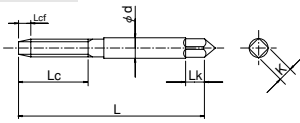
- 材 質 Tool Material 高バナジウムハイス High Vanadium HSS ●ねじれ角 45°~49° Helix Angle
- 表面処理 Surface Treatment ホモ処理 Steam Oxide



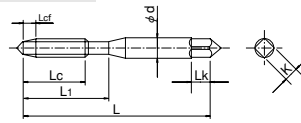
Type1



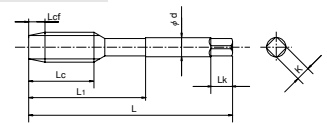
Type2



Type3



Type4



単位:mm Unit:mm

| ツールNo.<br>EDP NO. | 呼び<br>Thread Size | 精度<br>TAP Limit | 食付<br>Lcf | 全長<br>L | ねじ長<br>Lc | 首下長<br>L1 | シャンク径<br>d | 四角部長さ<br>Lk | 四角部幅<br>K | 溝数<br>Flutes | 形状<br>Type | 在庫<br>Stock | 参考価<br>(Yen) |
|-------------------|-------------------|-----------------|-----------|---------|-----------|-----------|------------|-------------|-----------|--------------|------------|-------------|--------------|
| 8301402           | M 2 × 0.4         | OH1             | 2.5P      | 40      | 12        | —         | 3          | 5           | 2.5       | 2            | 1          | ○           | 1,640        |
| 8301411           | M 2.5 × 0.45      | OH2             | 2.5P      | 44      | 14        | —         | 3          | 5           | 2.5       | 2            | 2          | ○           | 1,290        |
| 8301416           | M 2.6 × 0.45      | OH2             | 2.5P      | 44      | 14        | —         | 3          | 5           | 2.5       | 2            | 2          | ○           | 1,140        |
| 8301422           | M 3 × 0.5         | OH2             | 2.5P      | 46      | 5         | 19        | 4          | 6           | 3.2       | 2            | 3          | ○           | 920          |
| 8301426           | M 4 × 0.7         | OH2             | 2.5P      | 52      | 7         | 21        | 5          | 7           | 4         | 3            | 3          | ○           | 879          |
| 8301430           | M 5 × 0.8         | OH2             | 2.5P      | 60      | 8         | 24        | 5.5        | 7           | 4.5       | 3            | 3          | ○           | 902          |
| 8301434           | M 6 × 1           | OH2             | 2.5P      | 62      | 10        | 29        | 6          | 7           | 4.5       | 3            | 3          | ○           | 962          |
| 8301438           | M 8 × 1.25        | OH3             | 2.5P      | 70      | 13        | 37        | 6.2        | 8           | 5         | 3            | 4          | ○           | 1,390        |
| 8301442           | M10 × 1.5         | OH3             | 2.5P      | 75      | 15        | 41        | 7          | 8           | 5.5       | 3            | 4          | ○           | 1,760        |
| 8301444           | M10 × 1.25        | OH3             | 2.5P      | 75      | 15        | 41        | 7          | 8           | 5.5       | 3            | 4          | ○           | 1,760        |
| 8301448           | M12 × 1.75        | OH3             | 2.5P      | 82      | 18        | 48        | 8.5        | 9           | 6.5       | 3            | 4          | ○           | 2,450        |
| 8301451           | M12 × 1.5         | OH3             | 2.5P      | 82      | 18        | 48        | 8.5        | 9           | 6.5       | 3            | 4          | ○           | 2,450        |
| 8301454           | M12 × 1.25        | OH3             | 2.5P      | 82      | 18        | 48        | 8.5        | 9           | 6.5       | 3            | 4          | ○           | 2,450        |

○=在庫センター標準在庫品 ○=Inventory center stock item.

- 1.2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.M3以下はセンタ除去タイプとなります。

- 1.The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
- 2.TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3.Thread Size ≤ M3 : without male center.

## ステンレス深穴用ロングシャンクスパイラルタップ LT-SUS-DH-SFT

Long Shank Spiral Taps for Stainless Steels and Deep Holes

- 材 質 Tool Material 高バナジウムハイス High Vanadium HSS ●ねじれ角 45°~49° Helix Angle
- 表面処理 Surface Treatment ホモ処理 Steam Oxide



単位:mm Unit:mm

| ツールNo.<br>EDP NO. | 呼び<br>Thread Size  | 精度<br>TAP Limit | 食付<br>Lcf | 全長<br>L | ねじ長<br>Lc | 首下長<br>L1 | シャンク径<br>d | 四角部長さ<br>Lk | 四角部幅<br>K | 溝数<br>Flutes | 形状<br>Type | 在庫<br>Stock | 参考価<br>(Yen) |
|-------------------|--------------------|-----------------|-----------|---------|-----------|-----------|------------|-------------|-----------|--------------|------------|-------------|--------------|
| 8302211           | M 2 × 0.4 × 100    | OH1             | 2.5P      | 100     | 12        | —         | 3          | 5           | 2.5       | 2            | 1          | ○           | 3,670        |
| 8302219           | M 2.5 × 0.45 × 100 | OH2             | 2.5P      | 100     | 14        | —         | 3          | 5           | 2.5       | 2            | 2          | ○           | 4,110        |
| 8302223           | M 2.6 × 0.45 × 100 | OH2             | 2.5P      | 100     | 14        | —         | 3          | 5           | 2.5       | 2            | 2          | ○           | 3,770        |
| 8302232           | M 3 × 0.5 × 120    | OH2             | 2.5P      | 120     | 5         | 59        | 4          | 6           | 3.2       | 2            | 3          | ○           | 2,480        |
| 8302236           | M 4 × 0.7 × 120    | OH2             | 2.5P      | 120     | 7         | 60        | 5          | 7           | 4         | 3            | 3          | ○           | 2,480        |
| 8302240           | M 5 × 0.8 × 120    | OH2             | 2.5P      | 120     | 8         | 61        | 5.5        | 7           | 4.5       | 3            | 3          | ○           | 2,260        |
| 8302244           | M 6 × 1 × 120      | OH2             | 2.5P      | 120     | 10        | 62        | 6          | 7           | 4.5       | 3            | 3          | ○           | 2,030        |
| 8302250           | M 8 × 1.25 × 150   | OH3             | 2.5P      | 150     | 13        | 63        | 6.2        | 8           | 5         | 3            | 4          | ○           | 3,430        |
| 8302259           | M10 × 1.5 × 150    | OH3             | 2.5P      | 150     | 15        | 65        | 7          | 8           | 5.5       | 3            | 4          | ○           | 4,010        |
| 8302264           | M10 × 1.25 × 150   | OH3             | 2.5P      | 150     | 15        | 65        | 7          | 8           | 5.5       | 3            | 4          | ○           | 4,010        |
| 8302273           | M12 × 1.75 × 150   | OH3             | 2.5P      | 150     | 18        | 68        | 8.5        | 9           | 6.5       | 3            | 4          | ○           | 5,110        |
| 8302278           | M12 × 1.5 × 150    | OH3             | 2.5P      | 150     | 18        | 68        | 8.5        | 9           | 6.5       | 3            | 4          | ○           | 5,110        |
| 8302283           | M12 × 1.25 × 150   | OH3             | 2.5P      | 150     | 18        | 68        | 8.5        | 9           | 6.5       | 3            | 4          | ○           | 5,110        |

○=在庫センター標準在庫品 ○=Inventory center stock item.

- 1.2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.M3以下はセンタ除去タイプとなります。

- 1.The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
- 2.TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3.Thread Size ≤ M3 : without male center.

Recommended Conditions · Machining Data **推奨条件・加工データ**

**推奨条件**

Recommended Conditions

|                                   |                               |                          |          |
|-----------------------------------|-------------------------------|--------------------------|----------|
| 適応被削材<br>Applicable Work Material | ステンレス鋼<br>Stainless Steels    | 切削速度<br>Tapping Speed    | 5~8m/min |
| 切削油剤<br>Coolant                   | 不水溶性切削油剤<br>Non-Water Soluble | ねじ立て長さ<br>Tapping Length | ~3D      |

**加工データ**

Machining Data

**M6×1 3D加工** 3D tapping of M6×1

|                          |   |
|--------------------------|---|
| 被削材質<br>Work Material    | SUS304  |
| ねじ立て長さ<br>Tapping Length | 18mm (3D)   |
| 下 穴<br>Hole Size         | φ5×25(通り)<br>(Through)                            |
| 切削速度<br>Tapping Speed    | 6m/min (315min <sup>-1</sup> )                    |
| 切削油剤<br>Coolant          | 不水溶性切削油剤 塩素フリー<br>Non-Water Soluble Chlorine Free |
| 使用機械<br>Machine          | 横形マシニングセンタ<br>Horizontal Machining Center         |

| 品名<br>Description | 切削穴数 Number of Tapped Holes |     |     | 耐久限<br>Tool Life |
|-------------------|-----------------------------|-----|-----|------------------|
|                   | 50                          | 100 | 150 |                  |
| SUS-DH-SFT        | 166穴 (Holes)                |     |     | 折損<br>Breakage   |
| EX-SUS-SFT        | 3穴 (Holes)                  |     |     | 折損<br>Breakage   |

**M3×0.5 2.5D加工** 2.5D tapping of M3×0.5

|                          |   |
|--------------------------|---|
| 被削材質<br>Work Material    | SUS304  |
| ねじ立て長さ<br>Tapping Length | 7.5mm (2.5D)                                      |
| 下 穴<br>Hole Size         | φ2.5×9(通り)<br>(Through)                           |
| 切削速度<br>Tapping Speed    | 6m/min (635min <sup>-1</sup> )                    |
| 切削油剤<br>Coolant          | 不水溶性切削油剤 塩素フリー<br>Non-Water Soluble Chlorine Free |
| 使用機械<br>Machine          | 立形マシニングセンタ<br>Vertical Machining Center           |

| 品名<br>Description | 切削穴数 Number of Tapped Holes |    |    |    |    | 耐久限<br>Tool Life |
|-------------------|-----------------------------|----|----|----|----|------------------|
|                   | 10                          | 20 | 30 | 40 | 50 |                  |
| SUS-DH-SFT        | 58穴 (Holes)                 |    |    |    |    | 折損<br>Breakage   |
| EX-SUS-SFT        | 13穴 (Holes)                 |    |    |    |    | 折損<br>Breakage   |



**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・保護メガネ・安全靴等を使用してください。
- 切れ刃は素手でさわらないで下さい。
- 切りくずは素手でさわらないで下さい。
- 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。

◆ 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。



**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 strange cutting sounds.
- Do not modify tools.
- Please use correct tools for the operation. Check dimensions to ensure proper selection.

◆ Tool specifications subject to change without notice



本社 〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原3-22 ☎(0533)82-1111 FAX(0533)82-1131  
 東部営業部 〒143-0025 東京都大田区南馬込3-25-4 ☎(03)5709-4501 FAX(03)5709-4515  
 中部営業部 〒465-0058 名古屋市中東区黄船1-9 ☎(052)703-6131 FAX(052)703-7775  
 西部営業部 〒550-0013 大阪市西区新町2-18-2 ☎(06)6538-3880 FAX(06)6538-3879

仙 台 ☎(022)259-4021 川 口 ☎(048)294-3951 名 古 屋 ☎(052)703-6131 岡 山 ☎(086)241-0411  
 山 形 ☎(023)626-3145 千 葉 ☎(047)164-4811 坂 井 ☎(058)275-7061 四 国 ☎(087)868-4003  
 新潟SOHO ☎(024)981-7485 愛知SOHO ☎(024)53-4167 三 重 ☎(059)425-2212 愛媛SOHO ☎(089)969-0855  
 新 潟 ☎(025)286-9503 東 京 ☎(03)5709-4501 富 山 SOHO ☎(076)443-9216 福 山 SOHO ☎(084)973-7872  
 上 田 ☎(0268)28-7381 厚 木 ☎(046)296-1380 金 沢 ☎(076)238-6470 広 島 ☎(082)503-0205  
 藤 沢 ☎(0266)58-0152 静 岡 ☎(054)283-6651 京 浜 ☎(077)553-2012 九 州 ☎(092)504-1211  
 岡 毛 ☎(0270)40-5855 浜 松 ☎(053)461-1121 西大阪 ☎(06)6532-6591 北九州SOHO ☎(093)474-5485  
 宇都宮 ☎(028)664-2240 豊 川 ☎(0533)92-1501 大 阪 ☎(06)6747-7041 熊本SOHO ☎(096)331-3570  
 八王子 ☎(0426)45-5406 安 城 ☎(0566)77-2366 明 石 ☎(078)927-8212



3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi 442-8543 Japan  
 Tel. +81-533-82-1118 Fax. +81-533-82-1136  
 E-mail: cs-info@osg.co.jp

OSG代理店

＜工具の技術的なご相談は…＞

コミュニケーションダイヤル

**0120-41-5981**

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

無料メールマガジン OSG E-mail倶楽部  
 E-mailで最新情報をお届けします。  
 入会窓口は <http://www.osg.co.jp/tool/club/>

アイディア募集 OSG e-アイディア  
 新企画で活発募集しております。  
 ご応募は <http://www.osg.co.jp/tool/idea/>

＜その他のご相談は…＞ E-mail: [cs-info@osg.co.jp](mailto:cs-info@osg.co.jp)  
 ホームページ <http://www.osg.co.jp/tool/>



古紙配合率100%再生紙を使用しています。



このカタログの印刷には、  
環境に配慮した植物性  
大豆インキを使用して  
おります。