

G-LIST No. | TH1040

一般用

GENERAL APPLICATION

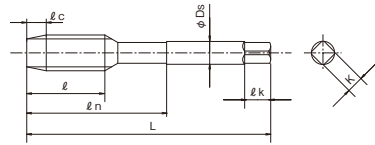
EX-SFT



< M52 ≥ M52

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 $\phi c$	全長 L	ねじ長 $\phi$	首下長 $\phi n$	シャンク径 D <sub>s</sub>	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (円)			
18008	M 1 × 0.25	STD	OH1	2.5P	30	7	-	3	2	-	D	3	3,220			
18009	M 1.1 × 0.25				32	8	-	3		2		3,880				
18010	M 1.2 × 0.25				32	8	-	3		3		2,920				
18012	M 1.4 × 0.3				34	9	-	3		3		2,670				
18014	M 1.6 × 0.35				36	10	-	3		3		2,670				
18016	M 1.7 × 0.35				-	-	-	3		3		2,390				
18017					STD+1	OH2	36	11		-		3	3	2,690		
18018	M 1.8 × 0.35				STD	OH1	36	11		-		3	-	3	2,530	
18021	M 2 × 0.4				STD+1	OH2	40	12		-		3	-	A	3	1,820
18022					STD+2	OH3							-	D	3	2,170
18023		STD+2	OH3	-	B	3			2,030							
18024	M 2 × 0.25	STD	OH1	2.5P	40	12	-	3	-	D	3	3,250				
18025	M 2.2 × 0.45				42	13	-	3	-	4	2,020					
18026	M 2.3 × 0.4				-	-	-	3	-	3	1,630					
18027					STD+1	OH2	42	13	-	3	-	D	4	1,950		
18028	M 2.5 × 0.45	STD+2	OH3	44	14	-	3	-	D	4	1,950					
18030		STD	OH1					-	B	3	1,430					
18031		STD+1	OH2					-	3	1,600						
18032	M 2.5 × 0.35	STD+2	OH3	-	D	4	1,720									
18033		STD	OH1	44	14	-	3	-	A	3	1,250					
18034	M 2.6 × 0.45	STD+1	OH2	44	14	-	3	-	B	3	1,400					
18035		STD+2	OH3					-	3	1,400						
18036		STD+3	OH4					-	3	1,400						
18037	M 2.6 × 0.35	STD	OH1	44	14	-	3	-	D	7	2,330					
18038								-	-	-	-	-	-			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 $\phi k$ , KはP.965をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.781参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.941をご参照下さい。

■ Please see p.965 for length of external centre and shank square length  $\phi k$  and width K.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.781)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.941.

次ページへ

呼び Size M3 ~ M8 NEXT

## 商品シリーズ

Parts & Supply series

PRTRフリーの水溶性切削油剤!

※詳細は▶P.943を参照下さい。  
Please refer p.943 for the details

## 最新情報が閲覧可能なWEBカタログ

▶▶▶ P.4

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低碳素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○	○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

前ページより

FROM 呼び Size | M1 ~ M2.6

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (¥)
					全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn					
18040	M 3 × 0.6		STD	OH1	46	6	19	4	OH1	46	11	19	4	—	B	4	1,140
18041			STD+1	OH2					OH2								
11544	M 3 × 0.5		STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	—	A	4	1,020
18045			STD+1	OH3					OH3								
19942			STD+2	OH4					OH4								
18046	M 3 × 0.35		STD	OH1	46	6	19	4	OH1	46	11	19	4	—	D	5	1,750
18048			STD+1	OH2					OH2								
18049	M 3.5 × 0.6		STD+1	OH2	48	7.2	20	4	OH2	48	13	20	4	—	B	5	1,230
18050			STD	OH1					OH1								
18053	M 4 × 0.75		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5	有	B	7	971
18054			STD+1	OH3					OH3								
11556			STD	OH2					OH2								
18057	M 4 × 0.7		STD+1	OH3	52	8.4	21	5	OH3	52	13	21	5	有	B	7	1,090
19946			STD+2	OH4					OH4								
18059			STD	OH2					OH2								
18062	M 4.5 × 0.75		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5	有	D	7	1,570
18068			STD+1	OH3					OH3								
18069	M 5 × 0.9		STD+1	OH3	60	9.6	24	5.5	OH3	60	16	24	5.5	有	B	10	999
11571			STD	OH2					OH2								
18072			M 5 × 0.8						STD+1								
19950	STD+2	OH4			OH4												
18073	STD	OH2			OH2												
18074	M 5 × 0.75		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5	有	D	11	1,570
18077					60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5				
18079					60	10.8	25	5.5	OH2	60	17	25	5.5				
11583					60	10.8	25	5.5	OH2	60	17	25	5.5				
18084	M 6 × 1		STD+1	OH3	62	12	29	6	OH3	62	19	29	6	有	A	11	1,070
19954			STD+2	OH4					OH4								
18086			STD	OH2					OH2								
18087	M 6 × 0.75		STD+1	OH3	62	12	29	6	OH3	62	19	29	6	有	B	12	1,610
18088			STD	OH2					OH2								
18092			STD+1	OH3					OH3								
18094	M 7 × 0.75		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6	有	D	12	1,810
18096					65	12	33	6.2	OH2	65	19	33	6.2				
11601					65	12	33	6.2	OH2	65	19	33	6.2				
18102					65	12	33	6.2	OH2	65	19	33	6.2				
19958	M 8 × 1.25		STD+1	OH4	70	15	37	6.2	OH3	70	22	37	6.2	—	A	17	1,580
18104			STD+2	OH5					OH4								
18105			STD	OH2					OH2								
18107	M 8 × 0.75		STD+1	OH3	70	15	37	6.2	OH3	70	22	37	6.2	—	B	16	1,750
18105			STD+1	OH3					OH3								
18107	STD	OH2	OH2														

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, KはP.965をご覧ください。

■ Please see p.965 for length of external centre and shank square length ℓk and width K.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.781参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
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. 切削油剤、ペーストはP.941をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.781)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.941.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ

呼び Size | M8 ~ M12 | NEXT

 OSGアプリで完結!? もう、カタログの持ち運びが不要! ▶▶▶ P.4

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

一般用

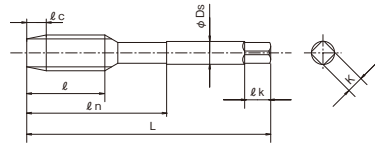
GENERAL APPLICATION

EX-SFT



止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.



前ページより

FROM 呼び Size M3 ~ M8

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 <math>\phi c</math>	精度表記 Grade	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (¥)
				精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 <math>\phi</math>	首下長 <math>\phi n</math>	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 <math>\phi</math>					
18110	M 8 × 0.5		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	D	18	2,820
18113	M 9 × 1.25			OH3	72	15	38	7	OH2	72	22	38	7		24	2,040
18115	M 9 × 1			OH2	72	15	38	7	OH2	72	22	38	7		24	2,710
18119	M 9 × 0.5			OH2	72	15	38	7	OH2	72	22	38	7		24	3,820
11621			STD+1	OH3					OH3					A	26	1,970
18122	M 10 × 1.5			OH4	75	18	41	7	OH4	75	24	41	7	B	25	2,230
19962			STD+2	OH5										D	25	2,480
11624			STD	OH3					OH2					A	26	1,970
18125	M 10 × 1.25			OH4	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7		26	2,230
18127			STD	OH2					OH2					B	26	2,470
18128	M 10 × 1			OH3	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7		26	2,780
18131	M 10 × 0.75		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7	D	27	3,110
18135	M 11 × 1.5			OH3	80	18	48	8	OH2	80	25	48	8		34	2,920
18138	M 11 × 1.25			OH2	80	18	48	8	OH2	80	25	48	8		35	3,610
18141	M 11 × 1			OH2	80	18	48	8	OH2	80	25	48	8		35	3,930
18144	M 11 × 0.75			OH2	80	18	48	8	OH2	80	25	48	8		36	4,510
11650				OH3											A	40
18151	M 12 × 1.75		STD+1	OH4	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5	B	40	3,080
19968			STD+2	OH5					OH4					D	40	3,480
11653			STD	OH3					OH2					A	41	2,740
18154	M 12 × 1.5			OH4	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		40	3,080
11656			STD	OH3					OH2					A	41	2,740
18157	M 12 × 1.25			OH4	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		40	3,080
18159			STD	OH2					OH2					B	40	3,400
18160	M 12 × 1			OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		41	4,010
18163	M 12 × 0.75		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	D	42	4,380
18166	M 12 × 0.5			OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		42	4,950

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法<math>\phi k</math>, <math>K</math>はP.965をご覧ください。

■ Please see p.965 for length of external centre and shank square length <math>\phi k</math> and width <math>K</math>.

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.781参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
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. 切削油剤、ペーストはP.941をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.781)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.941.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ  
呼び Size M13 ~ M23 NEXT



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.941を参照下さい。  
Please refer p.941 for the details



タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)



手書きメモや付箋等、機能充実のWEBカタログ

▶▶▶ P.4

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																						
EX-SFT		○		○	○								○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

前ページより

FROM 呼び Size M8 ~ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)						
18168	M 13 × 1.75	STD	OH2	2.5P	88	30	48	9.5	3	-	D	56	5,310						
18171	M 13 × 1.5													57	5,160				
18175	M 13 × 1															58	7,620		
11680	M 14 × 2	-	A								64	3,840							
18181													STD+1	OH3	-	D	64	4,510	
11683	M 14 × 1.5	STD	OH2								-	A	65	3,840					
18184		STD+1	OH3								-	-	65	4,510					
18186	M 14 × 1.25	STD	OH2								88	30	48	10.5	-	-	-	66	4,980
18187	M 14 × 1										88	30	48	10.5	-	-	-	66	5,120
18193	M 15 × 2										95	32	52	10.5	-	-	-	72	6,740
18196	M 15 × 1.5										95	32	52	10.5	-	-	-	74	6,740
18199	M 15 × 1										95	32	52	10.5	-	-	-	74	7,500
11705	M 16 × 2										STD+1	OH3	95	32	52	12.5	-	-	A
18206		-	D										92	6,040					
11708	M 16 × 1.5	STD	OH2								-	-	92	5,110					
18209		STD+1	OH3	-	-	93	6,040												
18211	M 16 × 1	STD	OH2	95	32	52	12.5	-	-	-	93	6,650							
18221	M 17 × 2		OH3	100	37	55	13	-	-	-	97	9,050							
18224	M 17 × 1.5		OH2	100	37	55	13	-	-	-	100	9,050							
18227	M 17 × 1		OH3	100	37	55	13	-	-	-	100	10,800							
11730	M 18 × 2.5	STD+1	OH4	100	37	55	14	-	-	A	109	6,990							
18231				-	D	110	8,250												
18233	M 18 × 2	STD	OH3	100	37	55	14	-	-	-	110	8,410							
11735	M 18 × 1.5	STD+1	OH3	100	37	55	14	-	-	-	A	110	6,990						
18236				-	-	-	-	112	8,250										
18238	M 18 × 1	STD	OH2	100	37	55	14	-	-	-	111	11,500							
18248	M 19 × 2.5		OH3	105	37	58	14	-	-	-	120	12,400							
18252	M 19 × 1.5		OH2	105	37	58	14	-	-	-	122	11,700							
18254	M 19 × 1		OH3	105	37	58	14	-	-	-	123	13,400							
11757	M 20 × 2.5	STD+1	OH4	105	37	58	15	-	-	A	135	9,080							
18258				-	-	-	136	10,800											
18260	M 20 × 2	STD	OH3	105	37	58	15	-	-	D	137	12,100							
11762	M 20 × 1.5	STD+1	OH3	105	37	58	15	-	-	A	138	9,080							
18263				-	-	-	138	10,800											
18266	M 20 × 1	STD	OH2	105	37	58	15	-	-	D	139	13,200							
11772	M 22 × 2.5	STD+1	OH4	115	38	63	17	-	-	A	183	11,700							
18273				-	-	-	183	13,800											
18275	M 22 × 2	STD	OH3	115	38	63	17	-	-	D	185	15,700							
11777	M 22 × 1.5	STD+1	OH3	115	38	63	17	-	-	A	185	11,700							
18278				-	-	-	186	13,800											
18282	M 22 × 1	STD	OH2	115	38	63	17	-	-	D	187	16,800							
18287	M 23 × 2.5	STD	OH3	120	45	66	18	-	-	-	216	18,500							
18290	M 23 × 2			120	45	66	18	-	-	-	217	18,500							

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, KはP.965をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.781参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
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. 切削油剤、ペーストはP.941をご参照下さい。

■ Please see p.965 for length of external centre and shank square length ℓk and width K.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.781)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.941.

次ページへ  
呼び Size M24 ~ M56 NEXT

 OSGアプリなら新製品カタログを即座にゲット ▶▶▶ P.4

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

一般用

GENERAL APPLICATION

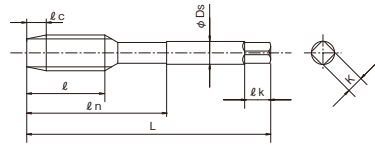
EX-SFT



前ページより FROM 呼びSize M13 ~ M23

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 $\phi c$	全長 L	ねじ長 $\phi$	首下長 $\phi n$	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センチ External Centre	在庫 Stock	重量 Weight	標準価格 (Yen)				
11799	M 24 × 3	STD	OH3	2.5P	120	45	66	19	4	—	A	235	14,700				
18300		STD+1	OH4									—	D	241	17,400		
18302	M 24 × 2		OH3			120	45	66		19		—		239	20,200		
11804	M 24 × 1.5	STD	OH2									—	A	242	14,700		
18305		STD+1	OH3									—		242	17,400		
18308	M 24 × 1		OH2			120	45	66		19		—		241	22,500		
18311	M 25 × 3	STD	OH3			130	45	71		19		—		268	21,900		
18314	M 25 × 2					130	45	71		19		—		272	21,900		
18316	M 25 × 1.5					130	45	71		19		—		274	21,900		
18323	M 26 × 3					130	45	71		20		—		300	21,600		
18325	M 26 × 2					130	45	71		20		—		303	22,300		
18328	M 26 × 1.5					130	45	71		20		—		306	20,300		
18338						130	45	71		20		—		317	21,900		
18339	M 27 × 3				STD+1	OH4		130		45	71	20		—		316	24,600
18341	M 27 × 2					OH3		130		45	71	20		—		323	24,400
18343					STD	OH2								—		323	21,900
18344	M 27 × 1.5	STD+1	OH3		3P	130	45	71		20		—		321	24,600		
18346	M 27 × 1		OH2				130	45		71	20		—		322	29,700	
18350	M 28 × 3	STD	OH3			135	48	74	21		—		368	29,000			
18353	M 28 × 2					135	48	74	21		—		368	29,000			
18355	M 28 × 1.5					135	48	74	21		—		367	25,800			
18362	M 30 × 3.5					135	48	74	23		—		414	28,100			
18363		STD+1	OH4			135	48	74	23		—		415	31,300			
18365	M 30 × 3	STD	OH3			135	48	74	23		—		417	31,600			
18368	M 30 × 2					135	48	74	23		—		429	31,600			
18370						135	48	74	23		—		429	28,100			
18371	M 30 × 1.5			STD+1	OH3		135	48	74	23		—		429	31,300		
18383	M 32 × 1.5	STD	OH3		110	37	47	24		—	D	387	34,000				
18389	M 33 × 3.5				145	51	77	25		—		532	31,900				
18395	M 33 × 2				110	37	47	25		—		413	34,300				
18401	M 33 × 1.5				110	37	47	25		—		409	31,900				
18413	M 35 × 1.5				110	39	49	26		—		453	37,400				
18420	M 36 × 4				155	57	82	28		—		662	37,400				
18424	M 36 × 3				155	57	82	28		—		660	39,300				
18426	M 36 × 2				110	39	49	28		—		475	39,300				
18431	M 36 × 1.5				110	39	49	28		—		482	37,400				
18443	M 39 × 4			STD	OH4		165	60	87	30		—		819	44,900		
18459	M 42 × 4.5		175			60	93	32		—		987	52,500				
18463	M 42 × 3		175			60	93	32		—		989	57,700				
18467	M 42 × 2		120			39	49	32		—		715	57,700				
18470	M 42 × 1.5		120			39	49	32		—		715	52,500				
18479	M 45 × 4.5		180			67	95	35		—		1190	65,500				
18482	M 45 × 3		180			67	95	35		—		1196	65,500				
18485	M 45 × 2		120			45	55	35		—		822	65,500				
18488	M 45 × 1.5		120			45	55	35		—		822	65,500				
18499	M 48 × 5		185			67	98	38		—		1429	77,800				
18502	M 48 × 3		185	67	98	38		—		1415	77,800						
18504	M 48 × 2		125	45	55	38		—		1005	81,800						
18506	M 48 × 1.5		125	45	55	38		—		1006	81,800						
19750	M 52 × 5		OH4	2.5P	195	70	103	42		—		1762	99,300				
19763	M 56 × 5.5		OH4		205	70	108	44		—		2250	114,000				

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法  $\phi k$ , K は P.965 をご覧ください。

1. 精度欄   は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.781 参照)
2. 2002 年 7 月生産以前のもので M3 以下は突出しセンチとなります。
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. 切削油剤、ペーストは P.941 をご参照下さい。

■ Please see p.965 for length of external centre and shank square length  $\phi k$  and width K.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.781)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.941.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.