



# 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

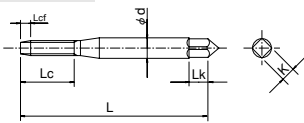
## ステンレス深穴用スパイラルタップ SUS-DH-SFT

Spiral Taps for Stainless Steels and Deep Holes

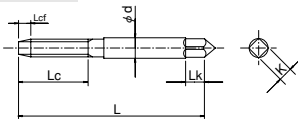
- 材 質 Tool Material 高バナジウムハイス High Vanadium HSS ●ねじれ角 45°~49° Helix Angle
- 表面処理 Surface Treatment ホモ処理 Steam Oxide



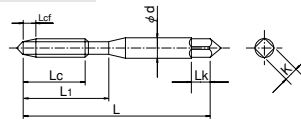
Type1



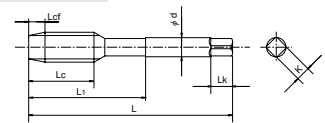
Type2



Type3



Type4



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	四角部長さ Lk	四角部幅 K	溝数 Flutes	形状 Type	在庫 Stock	参考価 (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. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	首下長 L1	シャンク径 d	四角部長さ Lk	四角部幅 K	溝数 Flutes	形状 Type	在庫 Stock	参考価 (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 Applicable Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steels	切削速度 Tapping Speed	5~8m/min
切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-Water Soluble	ねじ立て長さ Tapping Length	~3D

**加工データ**

Machining Data

**M6×1 3D加工** 3D tapping of M6×1

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

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

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

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

品名 Description	切削穴数 Number of Tapped Holes					耐久限 Tool Life
	10	20	30	40	50	
SUS-DH-SFT	58穴 (Holes)					折損 Breakage
EX-SUS-SFT	13穴 (Holes)					折損 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なら使用中に中止して下さい。
- 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)25-2212 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 原 ☎(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。