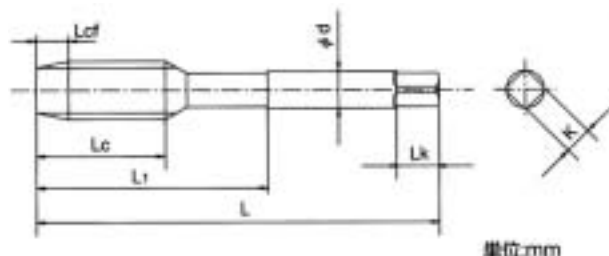


EA829SC - 3 ~ - 16B

(TinCoated ロングスパイラルタップ)



- 高バナジウムハイス(HSSE)
- 食い込み山数 2.5P

○ 水溶性切削油剤をしようしてタッピングする低・中炭素鋼、ステンレス鋼に適しています。

- 低・中・高炭素鋼・合金鋼・ステンレス鋼・工具鋼・鋳鋼・強靱鋳鉄・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・熱可塑性プラスチックなどに

	呼び	精度	食付(Lcf)	全長(L)	ネジ長(Lc)	首下長(L1)	シャンク径(d)	溝数	Lk	K
SC - 3	M3X0.5	OH2	2.5P	100	3.5	19	4	3	6	3.2
SC - 4	M4X0.7	OH2	2.5P	100	4.9	21	5	3	7	4
SC - 5	M5X0.8	OH2	2.5P	100	5.6	24	5.5	3	7	4.5
SC - 6	M6X1	OH2	2.5P	100	7	29	6	3	7	4.5
SC - 8	M8X1.25	OH3	2.5P	100	8.5	37	6.2	3	8	5
SC - 10	M10X1.5	OH3	2.5P	150	10.5	41	7	3	8	5.5
SC - 10B	M10X1.25	OH3	2.5P	150	10.5	41	7	3	8	5.5
SC - 12	M12X1.75	OH3	2.5P	150	12	48	8.5	3	9	6.5
SC - 12B	M12X1.5	OH3	2.5P	150	12	48	8.5	3	9	6.5
SC - 12C	M12X1.25	OH3	2.5P	150	12	48	8.5	3	9	6.5
SC - 14	M14X2	OH3	2.5P	150	14	48	10.5	3	11	8
SC - 14B	M14X1.5	OH3	2.5P	150	14	48	10.5	3	11	8
SC - 16	M16X2	OH3	2.5P	150	14	52	12.5	3	13	10
SC - 16B	M16X1.5	OH3	2.5P	150	14	52	12.5	3	13	10
SC - 18	M18X2.5	OH3	2.5P	150	17.5	55	14	4	14	11
SC - 18B	M18X1.5	OH3	2.5P	150	17.5	55	14	4	14	11
SC - 20	M20X2.5	OH3	2.5P	150	17.5	58	15	4	15	12
SC - 20B	M20X1.5	OH3	2.5P	150	17.5	58	15	4	15	12
SC - 22	M22X2.5	OH4	2.5P	200	17.5	63	17	4	16	13
SC - 22B	M22X1.5	OH3	2.5P	200	17.5	63	17	4	16	13
SC - 24	M24X3	OH4	2.5P	200	21	66	19	4	18	15
SC - 24B	M24X1.5	OH3	2.5P	200	21	66	19	4	18	15

廃番

(単位mm)

切削速度と切削油剤

切削速度と切削油剤

切削速度は、タップの材質、種類、食付き山数、下穴形状、被削材及び切削油剤等使用条件により左右され、損耗には十分注意をする必要があります。

又、切削油剤には潤滑、冷却、反着の3つの作用があり、これを切削油の三要素と呼びます。

タッピングの場合、非常に複雑な切削作用が行われるため、必ず切削油剤を十分にかけることをお奨めします。

■標準切削速度と適応切削油剤

被 削 材		切削速度(m/min)							切 削 油 剤			
		ハンド タップ	スパイラル タップ	ポイント タップ	超硬タップ	溝なし タップ	高速シンクロ タップ	管用タップ	不水溶性	水溶性 (エマルジョン)	セミ ドライ	ドライ
低 炭 素 鋼	CO.25%以下	8~13	8~13	15~25	—	8~13	27~32	3~6	○	○	△	△
中 炭 素 鋼	CO.25~0.45%	7~12	7~12	10~15	—	7~10	27~32	3~6	○	○	△	△
高 炭 素 鋼	CO.45%以上	6~9	6~9	8~13	—	5~8	22~27	2~5	○	○	△	△
合 金 鋼	SCM	7~12	7~12	10~15	—	5~8	22~27	2~5	○	△	△	△
調 質 鋼	25~45HRC	3~5 (4~8)	3~5 (4~8)	4~6 (6~10)	—	—	—	2~5	○	△	—	—
ス テ ン レ ス 鋼	SUS	4~7	5~8	8~13	—	5~10	—	3~6	○	○	—	—
析出硬化系ステンレス鋼	SUS630 SUS631	3~5	3~5	4~6	—	—	—	2~5	○	—	—	—
工 具 鋼	SKD	6~9	6~9	7~10	—	—	—	2~5	○	—	—	—
鋳 鋼	SC	6~11	6~11	10~15	—	—	17~22	2~5	○	○	—	—
鋳 鉄	FC	10~15	—	—	10~20	—	—	2~5	○	○	○	○
ダクタイル鋳鉄	FCD	7~12	7~12	10~20	10~20	—	—	4~8	○	○	○	—
銅	Cu	6~9	6~11	7~12	10~20	7~12	27~32	2~5	○	○	—	—
黄銅・黄銅鋳物	Bs・BsC	10~15	10~20	15~25	15~25	7~12	27~32	5~10	○	○	○	○
青銅・青銅鋳物	PB・PBC	6~11	6~11	10~20	10~20	7~12	—	6~11	○	○	—	—
アルミニウム圧延材	AL	10~20	10~20	15~25	—	10~20	100~300	5~10	○	○	△	—
アルミニウム合金鋳物	AC・ADC	10~15	10~15	15~20	10~20	10~15	80~300	10~15	○	○	△	—
マグネシウム合金鋳物	MC	7~12	7~12	10~15	10~20	—	—	10~15	○	○	○	—
亜鉛合金鋳物	ZDC	7~12	7~12	10~15	10~20	7~12	27~100	10~15	○	○	△	—
熱硬化性プラスチック	ベークライト フェノール エポキシ	10~20	—	—	15~25	—	—	5~10	—	○	○	○
熱可塑性プラスチック	塩化ビニル ナイロン シュラコン	10~20	10~15	10~20	10~20	—	27~32	5~10	—	○	○	○

1. この表は一般的な測定基準であり、使用条件により変更する必要があります。

2. タップの選択にあたっては、用途別タップ測定基準表を参照下さい。

3. 調質鋼の欄の()内はCPMタッピングシリーズの切削速度です。

○ 最適 ○ 適用 △ 使用可 — 使用不可