

ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap

EX-SFT



CAD



HSSE

35°

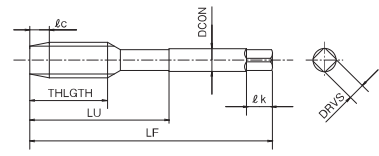
15°

< 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.



ねじの種類 : M

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 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)		
18008	M 1 × 0.25	STD	OH1	2.5P	30	7	—	3	2	—	D	●	3	4,450	
18009	M 1.1 × 0.25				32	8	—	3		—		●	2	5,360	
18010	M 1.2 × 0.25				32	8	—	3		—		●	3	4,060	
18012	M 1.4 × 0.3				34	9	—	3		—		●	3	3,690	
18014	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		—		●	3	3,690	
18016	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—		●	3	3,300	
18017	M 1.8 × 0.35	STD+1	OH2		36	11	—	3		—		●	3	3,710	
18018	M 1.8 × 0.35	STD	OH1		36	11	—	3		—		●	3	3,510	
18021	M 2 × 0.4				40	12	—	3		—	A	●	3	2,280	
18022	M 2 × 0.4				40	12	—	3		—	D	●	3	3,020	
18023	M 2 × 0.4	STD+2	OH3		40	12	—	3		—	B	●	3	2,610	
18024	M 2 × 0.25	STD	OH1		40	12	—	3		—	D	●	3	4,550	
18025	M 2.2 × 0.45				42	13	—	3		—		●	4	2,790	
18026	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		—		●	3	2,120	
18027	M 2.3 × 0.4	STD+1	OH2		42	13	—	3		—	D	●	4	2,700	
18028	M 2.5 × 0.45	STD+2	OH3		44	14	—	3		—		●	4	2,700	
18030	M 2.5 × 0.45	STD	OH1		44	14	—	3		—	B	●	3	1,870	
18031	M 2.5 × 0.45	STD+1	OH2		44	14	—	3		—		●	3	2,070	
18032	M 2.5 × 0.45	STD+2	OH3		44	14	—	3		—		●	4	2,390	
18033	M 2.5 × 0.35	STD	OH1		44	14	—	3		—	D	●	4	3,510	
18034	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—		A	●	3	1,580
18035	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—	B	●	3	1,810	
18036	M 2.6 × 0.45	STD+1	OH2		44	14	—	3		—		●	3	1,810	
18037	M 2.6 × 0.45	STD+2	OH3		44	14	—	3		—		●	3	1,810	
18038	M 2.6 × 0.35	STD+3	OH4		44	14	—	3		—	D	●	3	1,810	
18038	M 2.6 × 0.35	STD	OH1		44	14	—	3		—		●	7	3,220	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。
- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
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.843参照)
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (See p.843)
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。
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
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。
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



SynchroMaster シンクロマスター

Aタップとの相性が抜群なタップホルダー

※詳細は▶P.837を参照下さい。
See p.837 for details



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	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 Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Zinc 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		新形状 New Dimension								旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm				
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
18040	M 3 × 0.6	2.5P	STD	OH1	46	6	19	4	OH1	46	11	19	4	3	—	B ●	4	1,310	
18041			STD+1	OH2					OH2						—	B ●	4	1,470	
11544			STD	OH2					OH2						—	A ●	4	1,280	
18045	STD+1		OH3	46	6	19	4	OH3	46	11	19	4	—		B ●	4	1,470		
19942	STD+2		OH4					OH4					—		D ●	4	1,830		
18046	STD		OH1	46	6	19	4	OH1	46	11	19	4	—		D ●	5	2,450		
18048	M 3.5 × 0.6		STD+1	OH2	48	7.2	20	4	OH2	48	13	20	4		Yes	B ●	4	1,410	
18049			STD	OH1	48	7.2	20	4	OH1	48	13	20	4		Yes	D ●	5	1,600	
18050	M 3.5 × 0.35		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes	B ●	7	1,260	
18053	M 4 × 0.75		STD+1	OH3					OH3						Yes	B ●	7	1,410	
18054			STD	OH2					OH2						Yes	A ●	7	1,230	
11556	M 4 × 0.7		STD+1	OH3	52	8.4	21	5	OH3	52	13	21	5		Yes	B ●	7	1,410	
18057			STD+2	OH4					OH4						Yes	B ●	7	1,760	
19946			STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes	D ●	7	2,170	
18059	M 4 × 0.5		2.5P	STD	OH2	55	9	21	5	OH2	55	13	21		5	Yes	D ●	9	1,800
18062	STD+1					OH3	60	9.6	24	5.5	OH3	60	16		24	5.5	Yes	B ●	10
18068	M 5 × 0.9			STD	OH2					OH2						Yes	A ●	10	1,260
18069				STD+1	OH3	60	9.6	24	5.5	OH3	60	16	24		5.5	Yes	B ●	10	1,460
11571	M 5 × 0.8	STD+2		OH4					OH4					Yes	●	10	1,800		
18072		STD		OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5	Yes	●	10	2,680		
19950		STD		OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5	Yes	D ●	10	2,170		
18074	M 5 × 0.5	STD		OH2	60	10.8	25	5.5	OH2	60	17	25	5.5	Yes	●	11	1,850		
18077	60				10.8	25	5.5	OH2	60	17	25	5.5	Yes	●	11	2,680			
18079	60				10.8	25	5.5	OH2	60	17	25	5.5	Yes	A ●	11	1,360			
11583	60				10.8	25	5.5	OH2	60	17	25	5.5	Yes	B ●	11	1,540			
18084	M 6 × 1	STD+1		OH3	62	12	29	6	OH3	62	19	29	6	Yes	D ●	12	1,930		
19954		STD+2	OH4					OH4					Yes	D ●	12	1,930			
18086	M 6 × 0.75	STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6	Yes	B ●	12	1,890			
18087		STD+1	OH3					OH3					Yes	●	12	2,080			
18088	M 6 × 0.5	STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6	Yes	●	12	2,500			
18092	65			12	33	6.2	65		19	33	6.2	—	D ●	15	2,040				
18094	65			12	33	6.2	65		19	33	6.2	—	●	15	2,900				
18096	65			12	33	6.2	65		19	33	6.2	—	D ●	15	3,440				
11601	M 7 × 1	STD	OH3					OH3					—	A ●	17	2,000			
18102				STD+1	OH4	70	15		37	6.2	OH4	70	22	37	6.2	—	B ●	16	2,280
19958				STD+2	OH5						OH5					—	D ●	17	2,740
18104	M 8 × 1	STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	—	B ●	17	2,520			
18105		STD+1	OH3					OH3					—	●	17	2,820			
18107	M 8 × 0.75	STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	—	D ●	18	3,160			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047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.843参照)
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.1028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。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
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.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ

呼びSize M8 ~ M12 NEXT



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

EX-SFT

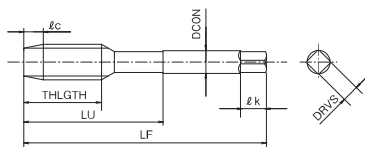
前ページより
FROM 呼び Size M3 ~ M8

CAD



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.



ねじの種類 : M

ねじの種類:M		新形状 New Dimension								旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm							
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)			
18110	M 8 × 0.5	2.5P	STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	3	—	D	●	18	3,930		
18113	M 9 × 1.25			OH3	72	15	38	7		72	22	38	7				●	24	2,820		
18115	M 9 × 1			OH2	72	15	38	7		72	22	38	7				●	24	3,780		
18119	M 9 × 0.5				72	15	38	7		72	22	38	7				●	24	5,320		
11621					OH3													—	A	●	26
18122	M 10 × 1.5		STD+1	OH4	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7			—	B	●	25	2,840	
19962			STD+2	OH5					OH4							—	D	●	25	3,440	
11624	M 10 × 1.25		STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7			—	A	●	26	2,480	
18125			STD+1	OH4					OH3							—		●	26	2,840	
18127	M 10 × 1		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7			—	B	●	26	3,190	
18128			STD+1	OH3					OH3							—		●	26	3,590	
18131	M 10 × 0.75		STD	OH2	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41			7	—	D	●	27	4,330
18135	M 11 × 1.5				OH3	80	18	48	8		80	25	48			8	—		●	34	4,060
18138	M 11 × 1.25					80	18	48	8		80	25	48			8	—		●	35	5,000
18141	M 11 × 1					80	18	48	8		80	25	48			8	—		●	35	5,490
18144	M 11 × 0.75					80	18	48	8		80	25	48			8	—		●	36	6,310
11650			OH3													—	A	●	40	3,410	
18151	M 12 × 1.75		STD+1	OH4	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5			—	B	●	40	3,950	
19968			STD+2	OH5					OH4							—	D	●	40	4,870	
11653	M 12 × 1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5			—	A	●	41	3,410	
18154			STD+1	OH4					OH3							—		B	●	40	3,950
11656	M 12 × 1.25		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5			—	A	●	41	3,410	
18157			STD+1	OH4					OH3							—		B	●	40	3,950
18159	M 12 × 1		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5			—	B	●	40	4,380	
18160			STD+1	OH3					OH3							—		●	41	5,580	
18163	M 12 × 0.75	STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—			D	●	42	6,100		
18166	M 12 × 0.5		OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—				●	42	6,900		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047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.843参照)
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.1028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。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
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.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ

呼び Size M13 ~ M23 NEXT



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	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				
製品記号 Abbreviation				○														○	○	○	○	○			○
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 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し シャンク External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
18168	M 13 × 1.75	STD	OH2	2.5P	88	30	48	9.5	3	—	D	●	56	7,370
18171	M 13 × 1.5				88	30	48	9.5		—		●	57	7,200
18175	M 13 × 1				88	30	48	9.5		—	●	58	10,700	
11680	M 14 × 2	STD+1	OH3		88	30	48	10.5		—	A	●	64	4,820
18181					—	D	●	64		6,310				
11683	M 14 × 1.5	STD	OH2		88	30	48	10.5		—	A	●	65	4,820
18184		STD+1	OH3		—	—	●	65		6,310				
18186	M 14 × 1.25	STD	OH2		88	30	48	10.5		—	D	●	66	6,950
18187	M 14 × 1				88	30	48	10.5		—		●	66	7,120
18193	M 15 × 2				95	32	52	10.5		—		●	72	9,380
18196	M 15 × 1.5				95	32	52	10.5		—		●	74	9,380
18199	M 15 × 1				95	32	52	10.5		—		●	74	10,500
11705	M 16 × 2				STD+1	OH3	95	32		52		12.5	—	A
18206		—	D				●	92		8,410				
11708	M 16 × 1.5	STD	OH2		95	32	52	12.5		—	A	●	92	6,430
18209		STD+1	OH3							—		●	93	8,410
18211	M 16 × 1	STD	OH2		95	32	52	12.5	—	D	●	93	9,240	
18221	M 17 × 2		OH3		100	37	55	13	—		●	97	12,600	
18224	M 17 × 1.5		OH2		100	37	55	13	—		●	100	12,600	
18227	M 17 × 1				100	37	55	13	—		●	100	15,200	
11730	M 18 × 2.5	STD+1	OH3		100	37	55	14	—	A	●	109	8,800	
18231			OH4		—	D	●	110	11,500					
18233	M 18 × 2	STD	OH3		100	37	55	14	—	D	●	110	11,700	
11735	M 18 × 1.5	STD+1	OH2		100	37	55	14	—		A	●	110	8,800
18236			OH3		—	—	●	112	11,500					
18238	M 18 × 1	STD	OH2		100	37	55	14	—	D	●	111	16,000	
18248	M 19 × 2.5		OH3		105	37	58	14	—		●	120	17,200	
18252	M 19 × 1.5		OH2		105	37	58	14	—		●	122	16,400	
18254	M 19 × 1				105	37	58	14	—		●	123	18,600	
11757	M 20 × 2.5	STD+1	OH3		4	105	37	58	15	—	A	●	135	11,500
18258			OH4							—		D	●	136
18260	M 20 × 2	STD	OH3			105	37	58	15	—	A	●	137	16,900
11762	M 20 × 1.5		OH2	105		37	58	15	—	●		138	11,500	
18263		STD+1	OH3	105		37	58	15	—	D	●	138	15,100	
18266	M 20 × 1	STD	OH2	105		37	58	15	—		●	139	18,500	
11772	M 22 × 2.5		OH3	115		38	63	17	—	A	●	183	14,700	
18273		STD+1	OH4	115		38	63	17	—	D	●	183	19,300	
18275	M 22 × 2	STD	OH3	115		38	63	17	—		●	185	21,700	
11777	M 22 × 1.5		STD+1	OH2		115	38	63	17	—	A	●	185	14,700
18278		OH3		—						●		186	19,300	
18282	M 22 × 1	STD	OH2	115		38	63	17	—	D	●	187	23,300	
18287	M 23 × 2.5		OH3	120		45	66	18	—		●	216	25,700	
18290	M 23 × 2			120		45	66	18	—		●	217	25,700	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 〇は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
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.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
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.1028.

次ページへ
呼び Size M24 ~ M56 NEXT

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 中炭素鋼	高炭素鋼 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
	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				
製品記号 Abbreviation	C	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		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

HSSE

35°

ねじの種類 : U

ねじの種類：U				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm				
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
18821	No. 4 - 40UNC	2.5P	STD	OH1	44	7.7	17	3	OH1	44	15	—	3	2	—	●	4	2,050
18824	No. 4 - 48UNF				44	7.7	17	3		44	15	—	3		—	●	4	2,050
18827	No. 5 - 40UNC				46	7.7	19	4		46	11	19	4		Yes	●	5	1,980
18830	No. 5 - 44UNF				46	7.7	19	4		46	11	19	4		Yes	●	5	1,980
18833	No. 6 - 32UNC			OH2	48	9.6	21	4	OH2	48	13	21	4	3	Yes	●	5	1,930
18836	No. 6 - 40UNF			OH1	48	9.6	21	4	OH1	48	13	21	4		Yes	●	5	1,930
18840	No. 8 - 32UNC			OH2	52	9.6	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes	●	8	1,870
18842	No. 8 - 36UNF				52	9.6	21	5		52	13	21	5		Yes	●	8	1,870
18846	No. 10 - 24UNC				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	●	10	1,870
18849	No. 10 - 32UNF				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	●	10	1,870
18852	No. 12 - 24UNC			OH3	60	12.7	25	5.5	OH2	60	17	25	5.5		Yes	●	11	2,050
18855	No. 12 - 28UNF				60	12.7	25	5.5		60	17	25	5.5		Yes	●	11	2,050
18858	1/4 - 20UNC				62	15.3	29	6		62	19	29	6		Yes	●	13	2,020
18861	1/4 - 28UNF			OH2	62	15.3	29	6		62	19	29	6		Yes	●	13	2,020
18867	5/16 - 18UNC			OH3	70	17	37	6.1		70	22	37	6.1		—	●	17	2,610
18870	5/16 - 24UNF			OH2	70	17	37	6.1		70	22	37	6.1		—	●	17	2,610
18876	3/8 - 16UNC			OH3	75	19	41	7		75	24	41	7		—	●	25	3,080
18882	3/8 - 24UNF			OH2	75	19	41	7		75	24	41	7		—	●	26	3,080
18891	7/16 - 14UNC			OH3	80	22	48	8		80	25	48	8		—	●	35	4,310
18894	7/16 - 20UNF				80	22	48	8		80	25	48	8		—	●	42	4,310
18900	1/2 - 13UNC				85	23	48	9		85	29	48	9		—	●	47	5,100
18906	1/2 - 20UNF				85	23	48	9		85	29	48	9		—	●	44	5,100

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものとNo.4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.1028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。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of No.4 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.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼び Size 9/16 ~ 1 1/4 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap

EX-SFT

HSSE

35°

前ページより

FROM 呼び Size NO.4 ~ 1/2

ねじの種類：U

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 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
18912	9/16 - 12UNC	STD	OH2	2.5P	90	30	48	10.5	3	—	D	● 66	7,520
18915	9/16 - 18UNF				90	30	48	10.5		—		● 70	7,520
18919	5/8 - 11UNC				95	32	52	12		—		● 86	8,160
18921	5/8 - 18UNF				95	32	52	12		—		● 86	8,160
18925	3/4 - 10UNC				105	37	58	14	4	—		● 119	12,400
18927	3/4 - 16UNF				105	37	58	14		—		● 122	12,400
18931	7/8 - 9UNC				115	38	63	17		—		● 186	19,300
18933	7/8 - 14UNF				115	38	63	17		—		● 186	19,300
18937	1 - 8UNC				125	45	68	20		—		● 281	26,800
18940	1 - 12UNF				125	45	68	20		—		● 279	26,800
18943	1 - 14UNS				125	45	68	20		—		● 282	35,900
18945	1 1/8 - 7UNC				135	48	72	22		—		● 379	40,600
18947	1 1/8 - 12UNF				105	37	47	22		—		● 300	40,600
18952	1 1/4 - 7UNC		145	51	77	24	—	● 496		50,000			
18955	1 1/4 - 12UNF		105	37	47	24	—	● 368		50,000			
18958	1 3/8 - 6UNC		155	57	82	26	—	● 622		63,100			
18960	1 3/8 - 12UNF		110	39	49	26	—	● 447		63,100			
18964	1 1/2 - 6UNC		160	60	85	30	—	● 771		84,000			
18966	1 1/2 - 12UNF		115	39	49	30	—	● 577		84,000			
18970	1 3/4 - 5UNC		175	67	93	35	—	● 1,141		112,000			
18972	1 3/4 - 12UN		120	45	55	35	—	● 825		123,000			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでNO.4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.1028をご参照下さい。

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.

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of NO.4 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.1028.



SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は ▶P.837 を参照下さい。
See p.837 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
- Standard stock item Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
- Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C0.45% ~0.7%	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BSG	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT																						

HSSE

35°

ねじの種類 : W

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 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
18704	W 1/8 - 40	STD	OH1	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	4	1,850
18707	W 3/16 - 24				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,790
18710	W 1/4 - 20				62	19	29	6		Yes		●	12	1,740
18714	W 5/16 - 18				70	22	37	6.1		—		●	17	2,280
18718	W 3/8 - 16		OH2		75	24	41	7		—	B	●	25	2,720
18722	W 7/16 - 14				80	25	48	8		—		D	●	34
18726	W 1/2 - 12				85	29	48	9		—	B		●	46
18730	W 5/8 - 11				95	32	52	12		—		●	86	7,200
18734	W 3/4 - 10				105	37	58	14		—	B	●	119	10,900
18738	W 7/8 - 9				115	38	63	17		—		●	184	17,100
18742	W 1 - 8		125		45	68	20	—	●	275		23,500		
18746	W 1 1/8 - 7		OH3		135	48	72	22	4	—	●	388	41,700	
18750	W 1 1/4 - 7				145	51	77	24		—	D	●	493	51,000
18758	W 1 1/2 - 6				3P	160	60	85		30		—	●	770

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047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.843参照)
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. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類 : SM

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 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
19901	SM 3/32 - 56	STD	OH1	2.5P	42	13	20	3	2	Yes	D	●	3	3,160
19903	SM 1/8 - 44				46	11	19	4	Yes	●		4	2,450	
19905	SM 9/64 - 40				48	13	21	4	Yes	●		5	2,120	
19907	SM 11/64 - 40				55	13	21	5	Yes	●		8	2,120	
19910	SM 3/16 - 28		60		16	24	5.5	Yes	●	10		2,120		
19911	SM 3/16 - 32		60		16	24	5.5	Yes	●	10		2,450		
19915	SM 15/64 - 28		62		19	29	6	Yes	●	12		2,120		
19917	SM 1/4 - 24		62		19	29	6	Yes	●	11		2,120		
19920	SM 1/4 - 40		62		19	29	6	Yes	●	13		2,790		
19921	SM 9/32 - 20		65		22	33	6.5	—	●	16		3,460		
19922	SM 9/32 - 28		65		22	33	6.5	—	●	16		3,460		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047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.843参照)
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. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap

EX-SFT

左ねじ LH Thread

HSSE

35°

ねじの種類：W(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
19704	W 5/16 - 18 - L	STD	OH2	2.5P	70	22	37	6.1	3	—	△	17	3,590
19705	W 3/8 - 16 - L				75	24	41	7		—	△	24	4,370
19707	W 1/2 - 12 - L				85	29	48	9		—	△	47	7,080
19709	W 5/8 - 11 - L				95	32	52	12		—	△	86	11,300
19710	W 3/4 - 10 - L				105	37	58	14	4	—	△	121	16,900
19711	W 7/8 - 9 - L				115	38	63	17		—	△	184	26,100
19712	W 1 - 8 - L		OH3		125	45	68	20		—	△	286	35,900

単位:mm Unit:mm

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVはP.1047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.843参照)
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. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRV.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



工具自販機 **MONolithbox** モノリスボックス

※詳細はこちら
Scan for details



「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック 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	BS-C	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○						○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センター
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

高耐久型特殊表面処理ハイススパイラルタップ

Highly Durable Spiral Fluted Tap (with NZ Treatment)

EXZ-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.848



ねじの種類：M												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 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)	
1154480	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	6	19	4	3	—	A	●	4	1,540
1155680	M 4 × 0.7				52	8.4	21	5		—		●	7	1,480
1157180	M 5 × 0.8				60	9.6	24	5.5		—		●	10	1,530
1158380	M 6 × 1				62	12	29	6		—		●	11	1,630
1160180	M 8 × 1.25				70	15	37	6.2		—		●	17	2,370
1162180	M 10 × 1.5		OH3		75	18	41	7		—		●	26	2,990
1165080	M 12 × 1.75				82	21	48	8.5		—		●	40	4,130
1168080	M 14 × 2				88	30	48	10.5		—		●	64	5,810
1170580	M 16 × 2		OH2		95	32	52	12.5		—		●	91	7,720

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047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.843参照)
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. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1027を参照下さい。
See p.1027 for details

エアブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合 金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック 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	ACADC	MC	ZDC				
EXZ-SFT		○	○	○	○										○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item