

**DORMER  PRAMET**

**ねじ切り**

**2024**



 **DORMER**

## ねじ切り目次

<p>基本的な製造、建設、メンテナンス、修理、オーバーホール向け工具。 通常、ハンドヘルド、電動工具、従来の機械で使用。 低切削条件に適応します。</p>		ストレートフルートタップ	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG	4
		スパイラルポイントタップ	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG	54
		スパイラルフルートタップ	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA	61
		パイプねじタップ	G	RC	NPT	NPTF	NPSF	NPSM	67
		特殊用途タップ	DRILL TAPS		NUT TAPS		STI TAPS		79
		ねじ切りダイス	M	MF	UNC	UNF	G	-	89
		セット&アクセサリ	L119	L120	L110	L112	-	-	99
<p>混合刃加工用の工具。 通常、従来の機械とCNCで使用される。 中程度の切削条件に適応します。</p>		ストレートフルートタップ	M	MF	UNC	UNC	G	-	105
		スパイラルポイントタップ	M	MF	UNC	UNF	G	-	122
		スパイラルフルートタップ	M	MF	UNC	UNF	G	-	148
		ねじ切りダイス	M MF	UNC UNF	BSW BSF	G NPT	PG	-	173
		セット&アクセサリ	L113	L114	L115	L001	L002	-	185
<p>加工プロセスの安全性と生産性を高めた工具。 一般的にCNCや自動化製造に使用されます。 高い切削条件に適応します。</p>		SHARK ストレートフルートタップ	M	-	-	-	-	-	191
		SHARK スパイラルポイントタップ	M	MF	UNC	UNF	-	-	195
		SHARK スパイラルフルートタップ	M	MF	UNC	UNF	G	-	210
		フォーミングタップ	M	MF	UNC	UNF	-	-	229
		超硬タップ	M	-	-	-	-	-	241
		スレッドミル	M	MF	UNC	UNF	G NPT	-	245
	<p><b>使用方法</b></p>	カタログデータの読み方? (ISO 13399, アイコン, ナビゲーション…)							
素材とコーティングの概要								263	
ねじ切り技術情報								264	
ハンドタップと増径タップの呼称 (NO1 - NO9)								268	
シャークタップ追加情報								269	
スレッドミル技術情報								270	
被削材グループ (WMG)								274	



## ソリッド工具 – 目次 (アルファベット順)

製品ファミリ		製品ファミリ		製品ファミリ		製品ファミリ	
<b>E</b>		<b>E303</b>	80	<b>E559N09(UNF)</b>	53	<b>F310</b>	91
<b>E000</b>	130	<b>E334</b>	200	<b>E570</b>	25	<b>F312</b>	97
<b>E000TIN</b>	132	<b>E335</b>	217	<b>E600</b>	110	<b>F320</b>	92
<b>E001</b>	131	<b>E382</b>	228	<b>E605</b>	159	<b>F330</b>	93
<b>E002</b>	156	<b>E383</b>	225	<b>E606</b>	133	<b>F370</b>	94
<b>E002TIN</b>	158	<b>E384</b>	207	<b>E620</b>	81	<b>J</b>	
<b>E003</b>	157	<b>E390</b>	194	<b>E621</b>	82	<b>J200</b>	246
<b>E011</b>	137	<b>E397(M)</b>	196	<b>E650</b>	83	<b>J205</b>	247
<b>E013</b>	163	<b>E397(MF)</b>	205	<b>E651</b>	84	<b>J210</b>	248
<b>E021</b>	140	<b>E397(UNC)</b>	208	<b>E653</b>	86	<b>J215</b>	249
<b>E023</b>	166	<b>E397(UNF)</b>	209	<b>E654</b>	85	<b>J220</b>	250
<b>E031</b>	143	<b>E398(M)</b>	212	<b>E708</b>	78	<b>J225</b>	251
<b>E033</b>	169	<b>E398(MF)</b>	223	<b>E709</b>	76	<b>J235</b>	252
<b>E041</b>	146	<b>E398(UNC)</b>	226	<b>E710</b>	72	<b>J245</b>	253
<b>E043</b>	172	<b>E398(UNF)</b>	227	<b>E711</b>	73	<b>J260</b>	254
<b>E100</b>	6	<b>E412</b>	214	<b>E712</b>	75	<b>J280</b>	255
<b>E101</b>	7	<b>E414</b>	220	<b>E714</b>	120	<b>L</b>	
<b>E102</b>	8	<b>E422</b>	128	<b>E720</b>	77	<b>L000</b>	188
<b>E105</b>	14	<b>E423</b>	129	<b>E721</b>	74	<b>L001</b>	187
<b>E108</b>	19	<b>E471</b>	203	<b>EP00TIN</b>	126	<b>L110</b>	102
<b>E111</b>	22	<b>E472</b>	204	<b>EP006G</b>	127	<b>L112</b>	102
<b>E115</b>	26	<b>E473</b>	221	<b>EP006H</b>	124	<b>L113</b>	186
<b>E119</b>	68	<b>E474</b>	222	<b>EP10</b>	134	<b>L114</b>	187
<b>E200</b>	106	<b>E500</b>	9	<b>EP10TIN</b>	136	<b>L115</b>	186
<b>E201</b>	192	<b>E501</b>	12	<b>EP11</b>	135	<b>L119</b>	100
<b>E207</b>	154	<b>E504</b>	13	<b>EP016H</b>	125	<b>L120</b>	101
<b>E225</b>	115	<b>E513</b>	15	<b>EP20</b>	138	<b>L126</b>	87
<b>E229</b>	117	<b>E515</b>	20	<b>EP21</b>	139	<b>T</b>	
<b>E237</b>	108	<b>E524</b>	23	<b>EP30</b>	141	<b>T200</b>	242
<b>E238</b>	218	<b>E531</b>	27	<b>EP31</b>	142	<b>T205</b>	244
<b>E239</b>	219	<b>E533</b>	63	<b>EP40</b>	144	<b>T210</b>	243
<b>E240</b>	201	<b>E534</b>	57	<b>EP41</b>	145	<b>T215</b>	234
<b>E241</b>	202	<b>E536</b>	29	<b>EX00TIN</b>	152		
<b>E242</b>	113	<b>E538</b>	64	<b>EX006G</b>	153		
<b>E243</b>	31	<b>E539</b>	58	<b>EX006H</b>	150		
<b>E250</b>	107	<b>E542</b>	30	<b>EX10</b>	160		
<b>E251</b>	109	<b>E544</b>	65	<b>EX10TIN</b>	162		
<b>E252</b>	193	<b>E545</b>	59	<b>EX11</b>	161		
<b>E255</b>	198	<b>E547</b>	69	<b>EX016H</b>	151		
<b>E256</b>	199	<b>E550</b>	71	<b>EX20</b>	164		
<b>E258</b>	155	<b>E556(M)</b>	56	<b>EX21</b>	165		
<b>E260</b>	215	<b>E557(M)</b>	62	<b>EX30</b>	167		
<b>E261</b>	216	<b>E559N01(M)</b>	34	<b>EX31</b>	168		
<b>E268</b>	111	<b>E559N01(MF)</b>	39	<b>EX40</b>	170		
<b>E275</b>	116	<b>E559N01(UNC)</b>	44	<b>EX41</b>	171		
<b>E278</b>	118	<b>E559N01(UNF)</b>	49	<b>F</b>			
<b>E282</b>	119	<b>E559N02(M)</b>	35	<b>F100</b>	174		
<b>E286</b>	239	<b>E559N02(MF)</b>	40	<b>F108</b>	184		
<b>E287</b>	238	<b>E559N02(UNC)</b>	45	<b>F110</b>	179		
<b>E288</b>	237	<b>E559N02(UNF)</b>	50	<b>F120</b>	181		
<b>E289</b>	233	<b>E559N03(M)</b>	36	<b>F130</b>	183		
<b>E290</b>	114	<b>E559N03(MF)</b>	41	<b>F140</b>	175		
<b>E292</b>	230	<b>E559N03(UNC)</b>	46	<b>F150</b>	177		
<b>E293</b>	231	<b>E559N03(UNF)</b>	51	<b>F170</b>	176		
<b>E294</b>	232	<b>E559N06(M)</b>	37	<b>F180</b>	178		
<b>E295</b>	235	<b>E559N06(MF)</b>	42	<b>F190</b>	180		
<b>E296</b>	236	<b>E559N06(UNC)</b>	47	<b>F201</b>	182		
<b>E297</b>	197	<b>E559N06(UNF)</b>	52	<b>F202</b>	95		
<b>E298</b>	213	<b>E559N08(M)</b>	38	<b>F272</b>	98		
<b>E299</b>	206	<b>E559N08(UNC)</b>	48	<b>F300</b>	90		
<b>E300</b>	224	<b>E559N09(MF)</b>	43	<b>F302</b>	96		



基本的な製造、建設、メンテナンス、修理、オーバーホール向け工具。  
通常、ハンドヘルド、電動工具、従来の機械で使用。

---



ねじ形状タイプ (THFT)	M	M	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNC	UNF	UNF	UN
基本標準グループ (BSG)	DIN 352	DIN 352	DIN 352	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	DIN 352	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	ISO 529
ねじ公差クラス (TCTR)	6H	6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	2B
ねじ切り加工アプリケーション													
使用可能長さ (ULDR)	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
材種記号 (BMC)	HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
タップの面取り形状 (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3				C 2-3		C 2-3		C 2-3		C 2-3
フルート形状 (FDC)													
勝手 (切削方向)	R	L	R	R	L	R	R	R	R	R	R	R	R
コーティング	Bright	Bright	ST	Bright	Bright	TIN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright

製品群コード	E100	E101	E102	E500	E501	E504	E105	E513	E108	E515	E111	E524	E570
PSF 切削径レンジ	M1.6 - M52	M4 - M16	M3 - M30	M1 - M56	M3 - M24	M3 - M10	M2.5 - M50	M3 - M50	No.5 - 1"	No.1 - 2"	No.5 - 1"	No.0 - 1.1/2	1/4 - 1.5/16
	6	7	8	9	12	13	14	15	19	20	22	23	25

P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1		■										
	M2		■										
	M3		■										
	M4		■										
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	S1		■										
	S2		■										
	S3		■										
	S4		■										
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ 推奨使用    □ 代替使用

<b>BSW</b>	<b>BSW</b>	<b>BSF</b>	<b>BA</b>	<b>PG</b>
DIN 351	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 40432
Medium	Medium	Medium	Normal	Normal
1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
C 2-3				
Bright	Bright	Bright	Bright	Bright



E115	E531	E536	E542	E243
------	------	------	------	------

1/8 - 1"	1/8 - 1"	3/16 - 1"	No.10 - No.0	No.7 - No.36
26	27	29	30	31

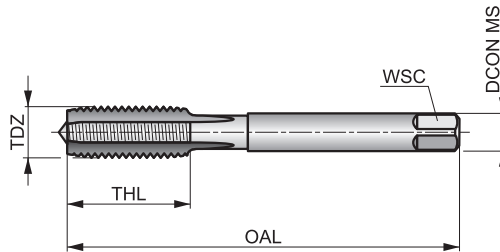
P1	■	■	■	■															
P2	■	■	▣	■	■														
P3	▣	▣	▣	▣	▣														
P4	▣	▣	▣	▣	▣														
M1																			
M2																			
M3																			
M4																			
K1	▣	▣	▣	▣	▣														
K2	▣	▣	▣	▣	▣														
K3	▣	▣	▣	▣	▣														
K4	▣	▣	▣	▣	▣														
K5	▣	▣	▣	▣	▣														
N1	■	▣	▣	▣	▣														
N2	■	▣	▣	▣	▣														
N3	■	■	■	▣	■														
N4	■	▣	▣	▣	▣														
N5																			
S1																			
S2																			
S3																			
S4																			
H1																			
H2																			
H3																			
H4																			

# E100



## HSS ストレートフルート シリアルハンドタップ、メートル、DIN標準、光沢仕上げ

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルート設計のため、貫通穴と止まり穴の両方に適応します。仕上げ加工用タップ1本、または2本セットの連続タップで提供され、完全なねじ山を作成するために順番に使用する必要があります。光沢仕上げ。



	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

このシリーズの製品には各種サイズやダイスとのセットもあります。L119またはL120を参照してください。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E100M1.6N08	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M2N08	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2.5N08	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3.5N08	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E100M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E100M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E100M7N08	7	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	6.00
E100M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E100M9N08	9	1.25	63.0	20	7.00	5.50	3	7.80
E100M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E100M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E100M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E100M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E100M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E100M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E100M22N08	22	2.50	100.0	34	18.00	14.50	4	19.50
E100M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E100M27N08	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E100M30N08	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50
E100M33N08	33	3.50	125.0	50	25.00	20.00	4	29.50
E100M36N08	36	4.00	150.0	56	28.00	22.00	4	32.00
E100M39N08	39	4.00	150.0	60	32.00	24.00	4	35.00
E100M42N08	42	4.50	150.0	60	32.00	24.00	4	37.50
E100M45N08	45	4.50	160.0	65	36.00	29.00	6	40.50
E100M48N08	48	5.00	180.0	70	36.00	29.00	6	43.00

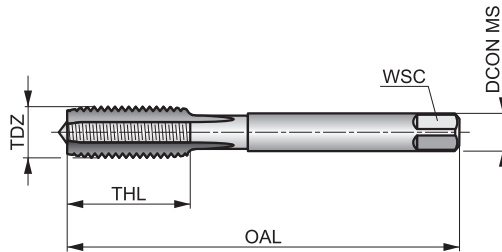
# E101

**DORMER**



### HSSストレートフルートシリアルハンドタップ、メートル、DIN標準、左勝手

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルート設計のため、貫通穴と止まり穴の両方に適応します。仕上げ加工用タップ1本、または2本セットの連続タップで提供され、完全なねじ山を作成するために順番に使用する必要があります。光沢仕上げ。



	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	☑	■	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
☑	☑	☑	☑	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

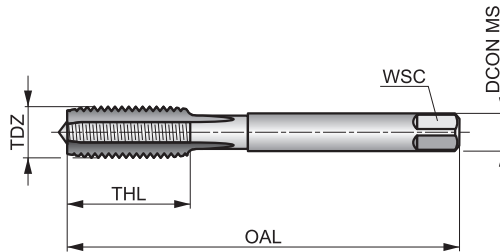
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E101M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E101M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E101M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E101M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E101M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E101M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E101M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E101M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00

# E102



## HSS-E ストレートフルート シリアルハンドタップ、メートル、DIN標準

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルート設計のため、貫通穴と止まり穴の両方に適しています。3つの連続タップとして利用可能で、完全なねじ山を作成するには順番に使用する必要があります。蒸気処理の表面は切削液を保持し、潤滑性を高めスムーズな切削を実現します。



	DIN 352	6HX
	1.5×D	HSS-E
C 2-3		
ST		

被削材グループの適合性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
☑	☑	☑	☑	☑	■	☑	■	☑	■	☑	■	■	■
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3
☑	■	■	☑	☑	■	■	■	■	■	☑	■	■	☑
K4.1	K4.2	K4.3	K5.1	K5.2	K5.3	S1.1	S2.1	S3.1	S4.1				
■	■	☑	■	■	☑	☑	☑	☑	☑				

No4パイロットガイド付き。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E102M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E102M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E102M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E102M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E102M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E102M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E102M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E102M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E102M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E102M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E102M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E102M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00



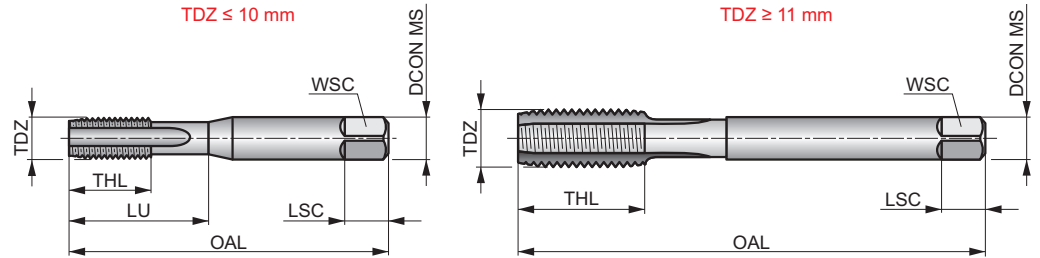
# E500

**DORMER**



## ストレートフルートハンドタップ, メトリック, ISO 標準

貫通穴と止まり穴の両方に対応するストレートフルートの設計で、手作業と機械使用のタップ加工に適した汎用工具です。面取り加工長さの異なるNO6を3本、またはNO7を2本のハンドタップセットで、それぞれ完全なねじ山加工ができます。また、NO8を3本セットとして、順番に使用することで、完全なねじ山加工ができます。



	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
		Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>P4.2</b> ■2	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12
<b>K2.2</b> ■10	<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5
<b>N4.2</b> ■5	<b>N4.3</b> ■3												

このシリーズの製品はドリルまたはダイスのセット販売もあります。L115、L000、L120を参照してください。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E500M1N01 <sup>1)</sup>	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N02 <sup>1)</sup>	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N03 <sup>1)</sup>	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1.2N01 <sup>1)</sup>	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N02 <sup>1)</sup>	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N03 <sup>1)</sup>	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.4N01 <sup>1)</sup>	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N02 <sup>1)</sup>	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N03 <sup>1)</sup>	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.6N01	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N02	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N03	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N06	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.7N01	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N02	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N03	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N06	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.8N01	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N02	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N03	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M2N01	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N02	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N03	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N06	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2.2N01	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N02	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N03	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M2.3N01	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N02	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N03	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.5N01	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N02	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N03	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N06	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.6N01	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N02	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N03	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N06	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N07	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3X.6N01	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N02	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N03	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3.5N01	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N02	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N03	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N06	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N06	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N07	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4X.75N01	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N02	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N03	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4.5N01	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N02	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N03	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N06	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M5N01	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N06	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N07	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5X.9N01	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N02	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N03	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5.5X.9N01	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N02	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N03	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N06	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N07	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M7N01	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N02	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N03	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N06	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N06	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N07	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M9N01	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N02	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N03	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N06	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N06	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N07	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M11N01	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	-
E500M11N02	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	-
E500M11N03	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	-
E500M11N06	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	-
E500M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M12N06	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M12N07	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M14N06	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M14N07	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M16N06	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M16N07	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M18N01	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E500M18N02	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E500M18N03	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E500M18N06	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E500M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M20N06	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M20N07	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M22N01	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E500M22N02	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E500M22N03	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E500M22N06	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E500M24N01	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M24N06	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M24N07	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M27N01	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	-
E500M27N02	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	-
E500M27N03	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	-
E500M30N01	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E500M30N02	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E500M30N03	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E500M33N01	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E500M33N02	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E500M33N03	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E500M36N01	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	-
E500M36N02	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	-
E500M36N03	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	-
E500M39N01	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	-
E500M39N02	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	-
E500M39N03	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	-
E500M42N01	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	-
E500M42N02	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	-
E500M42N03	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	-
E500M45N01	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	-
E500M45N03	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	-
E500M48N01	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	-
E500M48N02	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	-
E500M48N03	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	-
E500M52N03	52	5.00	200.0	60	35.50	28.00	31	6	47.00	-
E500M56N03	56	5.50	200.0	60	35.50	28.00	31	6	50.50	-

※5H公差で供給されます。

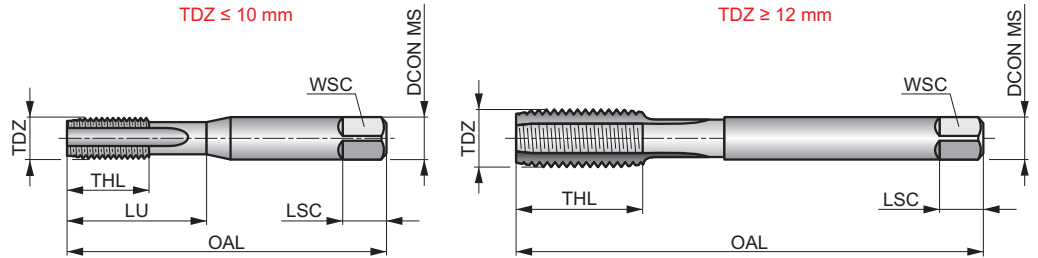
# E501

**DORMER**



## HSS ストレートフルートハンドタップ, メトリック, ISO 標準, 左勝手

手作業と機械使用のタップ加工に適した汎用工具。短い貫通穴用のテーパリードNO1、深い貫通穴用のプラグリードNO2、または止まり穴用のボトムリードNO3があります。



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
		Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>P4.2</b> ■2	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12
<b>K2.2</b> ■10	<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5
<b>N4.2</b> ■5	<b>N4.3</b> ■3												

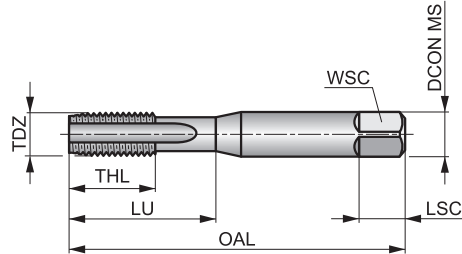
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E501M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E501M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E501M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E501M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E501M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E501M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E501M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E501M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E501M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E501M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E501M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E501M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E501M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E501M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-

# E504



## HSS ストレートフルートハンドタップ TiNコーティング, メトリック, ISO 標準

機械加工はもちろん、ハンドタップ加工にも適した汎用工具。ストレートフルート設計で、止まり穴や貫通穴用のボトムリードを有しています。TiNコーティングにより、性能を向上させ、工具寿命を延ばします。



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	TiN	

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 13	<b>P1.2</b> ■ 15	<b>P1.3</b> ■ 15	<b>P2.1</b> ■ 11	<b>P2.2</b> ■ 10	<b>P2.3</b> ▣ 9	<b>P3.1</b> ■ 9	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P3.3</b> ▣ 6	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>P4.2</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ■ 18	<b>K1.2</b> ■ 13	<b>K1.3</b> ■ 10
<b>K2.1</b> ■ 27	<b>K2.2</b> ■ 22	<b>K3.1</b> ■ 24	<b>K3.2</b> ■ 18	<b>K4.1</b> ■ 22	<b>K4.2</b> ■ 17	<b>K5.1</b> ■ 25	<b>K5.2</b> ■ 19	<b>N1.3</b> ▣ 16	<b>N2.1</b> ▣ 22	<b>N2.2</b> ▣ 19	<b>N2.3</b> ▣ 14	<b>N3.1</b> ▣ 34	<b>N3.2</b> ▣ 20
<b>N3.3</b> ▣ 10	<b>N4.2</b> ▣ 10	<b>N4.3</b> ▣ 6											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E504M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E504M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E504M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E504M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E504M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

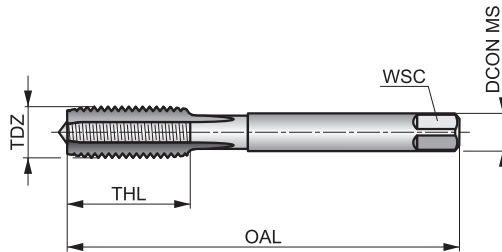


# E105



## HSSストレートフルートシリアルハンドタップ、メートル細目、DIN標準

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルートのため、貫通穴と止まり穴の両方に適しています。仕上げ加工用タップ1本、または2本セットの連続タップで提供され、完全なねじ山を作成するために順番に使用する必要があります。



	DIN 2181	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E105M4X.5N09	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M5X.5N09	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M6X.75N09	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M8X.75N09	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X1.0N09	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M10X1.0N09	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.25N09	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80
E105M12X1.0N09	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.25N09	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.5N09	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M14X1.0N09	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.25N09	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
E105M14X1.5N09	14	1.50	70.0	16	11.00	9.00	4	12.50
E105M15X1.0N03	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.0N09	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.5N09	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M16X1.5N09	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M18X1.0N09	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.5N09	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M20X1.0N09	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.5N09	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M22X1.5N09	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M24X1.5N09	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X2.0N09	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M27X1.5N09	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X2.0N09	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M30X1.5N09	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X2.0N09	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M40X1.5N09	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M42X2.0N09	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X3.0N09	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00

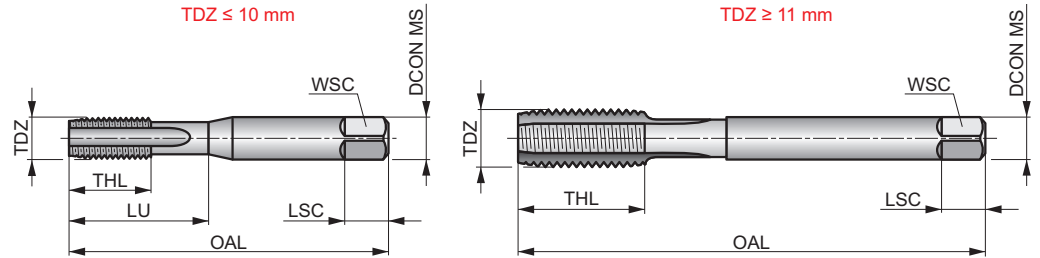
# E513

**DORMER**



## HSS ストレートフルートハンドタップ, メトリック細目, ISO 標準

貫通穴と止まり穴の両方に対応するストレートフルートの設計で、手作業と機械使用のタップ加工に適した汎用工具です。短い貫通穴用のテーパリードNO1、深い貫通穴用のプラグリードNO2、または止まり穴用のボトムリードNO3があります。また、プラグリードとボトムリードタップのセットNO7もあります。



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
		Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M3X.35N01	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N02	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N03	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3.5X.35N03	3.5	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	3.20	12.50
E513M4X.5N01	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N02	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N03	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M5X.5N01	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N02	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N03	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.75N01	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N02	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N03	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M6X.5N01	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N02	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N03	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.75N01	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N02	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N03	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M7X.75N01	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N02	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N03	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M8X.5N01	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N02	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N03	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.75N01	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N02	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N03	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M8X1.0N01	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N02	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N03	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N07	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M9X.75N03	9	0.75	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.30	29.00
E513M9X1.0N01	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N02	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N03	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M10X.5N03	10	0.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.50	34.00
E513M10X.75N01	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N02	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N03	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X1.0N01	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N02	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N03	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N06	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N07	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.25N01	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N02	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N03	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N06	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N07	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M11X.75N01	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	-
E513M11X.75N02	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	-
E513M11X.75N03	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	-
E513M11X1.0N01	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	-
E513M11X1.0N02	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	-
E513M11X1.0N03	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	-
E513M11X1.25N03	11	1.25	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.80	-
E513M12X.75N03	12	0.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.30	-
E513M12X1.0N01	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E513M12X1.0N02	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E513M12X1.0N03	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E513M12X1.0N07	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E513M12X1.25N01	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.25N02	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.25N03	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.25N06	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.25N07	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.5N01	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M12X1.5N02	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M12X1.5N03	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M12X1.5N06	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M12X1.5N07	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M13X1.5N03	13	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E513M14X1.0N01	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	-
E513M14X1.0N02	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	-
E513M14X1.0N03	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	-
E513M14X1.25N01	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	-
E513M14X1.25N02	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	-
E513M14X1.25N03	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	-
E513M14X1.25N06	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	-
E513M14X1.5N01	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M14X1.5N02	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M14X1.5N03	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M14X1.5N06	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M14X1.5N07	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M15X1.5N02	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	-
E513M15X1.5N03	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	-
E513M16X1.0N01	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	-
E513M16X1.0N02	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	-
E513M16X1.0N03	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	-

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M16X1.0N07	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	–
E513M16X1.25N03	16	1.25	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.80	–
E513M16X1.5N01	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M16X1.5N02	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M16X1.5N03	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M16X1.5N06	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M16X1.5N07	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	–
E513M18X1.0N01	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	–
E513M18X1.0N02	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	–
E513M18X1.0N03	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	–
E513M18X1.5N01	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X1.5N02	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X1.5N03	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X1.5N06	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X1.5N07	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E513M18X2.0N01	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	–
E513M18X2.0N02	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	–
E513M18X2.0N03	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	–
E513M20X1.0N02	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	–
E513M20X1.0N03	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	–
E513M20X1.5N01	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X1.5N02	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X1.5N03	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X1.5N06	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X1.5N07	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	–
E513M20X2.0N01	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E513M20X2.0N02	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E513M20X2.0N03	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E513M20X2.0N07	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	–
E513M22X1.0N02	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	–
E513M22X1.0N03	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	–
E513M22X1.0N07	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	–
E513M22X1.5N01	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E513M22X1.5N02	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E513M22X1.5N03	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E513M22X1.5N07	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	–
E513M22X2.0N01	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	–
E513M22X2.0N02	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	–
E513M22X2.0N03	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	–
E513M22X2.0N07	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	–
E513M24X1.0N02	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	–
E513M24X1.0N03	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	–
E513M24X1.5N01	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E513M24X1.5N02	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E513M24X1.5N03	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E513M24X1.5N07	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	–
E513M24X2.0N01	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–
E513M24X2.0N02	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–
E513M24X2.0N03	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–
E513M24X2.0N07	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	–
E513M25X1.5N01	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N02	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N03	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N06	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M25X1.5N07	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	–
E513M26X1.5N02	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	–
E513M26X1.5N03	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	–
E513M27X1.5N02	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	–
E513M27X1.5N03	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	–
E513M27X2.0N03	27	2.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	–
E513M28X1.5N02	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–
E513M28X1.5N03	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	–

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M30X1.5N02	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	—
E513M30X1.5N03	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	—
E513M30X2.0N02	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	—
E513M30X2.0N03	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	—
E513M32X1.5N01	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	—
E513M32X1.5N02	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	—
E513M32X1.5N03	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	—
E513M33X2.0N02	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	—
E513M33X2.0N03	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	—
E513M35X1.5N02	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	—
E513M35X1.5N03	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	—
E513M36X1.5N03	36	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.50	—
E513M36X2.0N02	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	—
E513M36X2.0N03	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	—
E513M36X3.0N02	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	—
E513M36X3.0N03	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	—
E513M39X3.0N03	39	3.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—
E513M40X1.5N02	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	—
E513M40X1.5N03	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	—
E513M42X1.5N02	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	—
E513M42X1.5N03	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	—
E513M42X3.0N03	42	3.00	170.0	53	28.00	22.40	26	6	39.00	—
E513M45X1.5N02	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	—
E513M45X1.5N03	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	—
E513M48X1.5N03	48	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.50	—
E513M48X2.0N03	48	2.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.00	—
E513M48X3.0N03	48	3.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	45.00	—
E513M50X1.5N02	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	—
E513M50X1.5N03	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	—



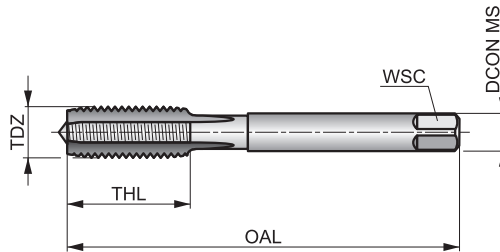
# E108

**DORMER**



## HSSストレートフルートシリアルハンドタップ、UNC、DIN標準

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルートのため、貫通穴と止まり穴の両方に適しています。仕上げ加工用タップ1本、または3本セットの連続タップで提供され、完全なねじ山を作成するために順番に使用する必要があります。



	DIN 352	2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	□	■	□	□	□	□	□	□	□
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
□	□	□	□	□	□	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1085-40N08	5	40	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1086-32N08	6	32	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1088-32N08	8	32	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E10810-24N08	10	24	4.83	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10812-24N08	12	24	5.49	56.0	16	6.00	4.90	3	4.50
E1081/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1085/16N08	5/16	18	7.94	63.0	19	6.00	4.90	3	6.60
E1083/8N08	3/8	16	9.53	70.0	22	7.00	5.50	3	8.00
E1087/16N08	7/16	14	11.11	75.0	30	8.00	6.20	3	9.40
E1081/2N08	1/2	13	12.70	75.0	27	9.00	7.00	3	10.80
E1089/16N08	9/16	12	14.29	80.0	30	11.00	9.00	4	12.20
E1085/8N08	5/8	11	15.88	80.0	32	12.00	9.00	4	13.50
E1083/4N08	3/4	10	19.05	95.0	34	14.00	11.00	4	16.50
E1087/8N08	7/8	9	22.23	110.0	38	18.00	14.50	4	19.50
E1081N08	1"	8	25.40	110.0	38	20.00	16.00	4	22.25

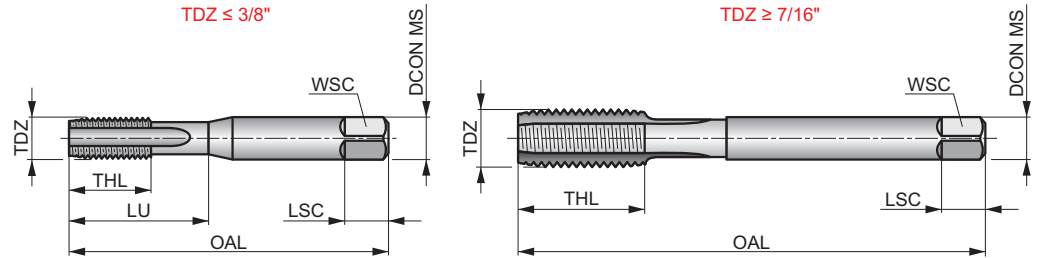
# E515

**DORMER**



## HSS ストレートフルートハンドタップ, UNC, ISO 標準

手作業と機械使用のタップ加工に適した汎用工具。ストレートフルートで、貫通穴と止まり穴の両方に対応。NO6の3本セット、または、短い貫通穴用のテーパリードNO1、深い貫通穴用のプラグリードNO2、止まり穴用のボトムリードNO3の各タップは、別々に入手可能です。



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	R	Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

このシリーズの製品にはダイスとのセットもあります。L120を参照してください。

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E5151-64N03	1	64	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5152-56N01	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N02	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N03	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N06	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5153-48N03	3	48	2.52	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N06	3	48	2.52	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5154-40N01	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N02	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N03	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N06	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5155-40N01	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N02	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N03	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N06	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5156-32N01	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N02	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N03	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N06	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5158-32N01	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N02	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N03	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N06	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E51510-24N01	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N02	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N03	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N06	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E51512-24N01	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N02	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N03	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N06	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E5151/4N01	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N02	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N03	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N06	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5155/16N01	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N02	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N03	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N06	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5153/8N01	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N02	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N03	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N06	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5157/16N01	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5157/16N02	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5157/16N03	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5157/16N06	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E5151/2N01	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5151/2N02	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5151/2N03	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5151/2N06	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E5159/16N01	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5159/16N02	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5159/16N03	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5159/16N06	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	-
E5155/8N01	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5155/8N02	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5155/8N03	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5155/8N06	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E5153/4N01	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5153/4N02	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5153/4N03	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5153/4N06	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E5157/8N01	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5157/8N02	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5157/8N03	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5157/8N06	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E5151N03	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151N01	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151N02	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151N06	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-
E5151.1/8N01	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E5151.1/8N02	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E5151.1/8N03	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E5151.1/4N01	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	-
E5151.1/4N02	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	-
E5151.1/4N03	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	-
E5151.3/8N01	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-
E5151.3/8N02	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-
E5151.3/8N03	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	-
E5151.1/2N01	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	-
E5151.1/2N02	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	-
E5151.1/2N03	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	-
E5151.3/4N01	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	-
E5151.3/4N02	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	-
E5151.3/4N03	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	-
E5152N01	2"	4.5	50.80	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	-
E5152N02	2"	4.5	50.80	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	-

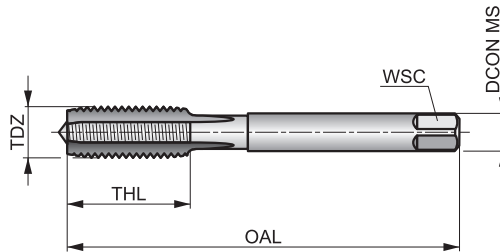
# E111

**DORMER**



## HSSストレートフルートシリアルハンドタップ、UNF、DIN標準

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルートのため、貫通穴と止まり穴の両方に適応しています。仕上げ加工用タップ1本、または2本セットの連続タップで提供され、完全なねじ山を作成するために順番に使用する必要があります。



	DIN 2181	2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1115-44N09	5	44	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1116-40N09	6	40	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1118-36N09	8	36	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E11110-32N09	10	32	4.82	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E1111/4N09	1/4	28	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.50
E1115/16N09	5/16	24	7.94	63.0	19	6.00	4.90	3	6.90
E1113/8N09	3/8	24	9.53	63.0	16	7.00	5.50	3	8.50
E1117/16N09	7/16	20	11.11	63.0	15	8.00	6.20	3	9.90
E1111/2N09	1/2	20	12.70	70.0	22	9.00	7.00	3	11.50
E1119/16N09	9/16	18	14.29	70.0	16	11.00	9.00	4	12.90
E1115/8N09	5/8	18	15.88	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E1113/4N09	3/4	16	19.05	80.0	22	14.00	11.00	4	17.50
E1117/8N09	7/8	14	22.23	90.0	22	18.00	14.50	4	20.40
E1111N09	1"	12	25.40	90.0	22	20.00	16.00	4	23.25

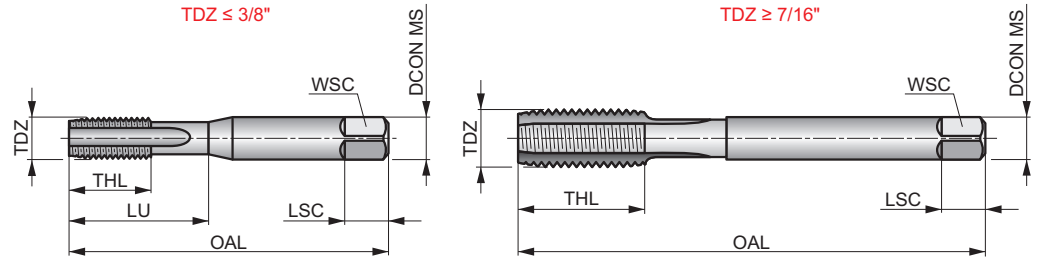
# E524

**DORMER**



### HSS ストレートフルートハンドタップ, UNF, ISO 標準

手作業と機械使用のタップ加工に適した汎用工具。ストレートフルートで、貫通穴と止まり穴の両方に対応。NO6の3本セット、または、短い貫通穴用のテーパリードNO1、深い貫通穴用のプラグリードNO2、止まり穴用のボトムリードNO3の各タップは、別々に入手可能です。



	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
		Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

このシリーズの製品にはダイスとのセットもあります。L120を参照してください。

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E5240-80N01	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N02	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N03	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5241-72N02	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72N03	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5242-64N01	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N02	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N03	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5244-48N01	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N02	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N03	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5245-44N01	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N02	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N03	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5246-40N01	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N02	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N03	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5248-36N01	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N02	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N03	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E52410-32N01	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N02	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N03	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N06	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52412-28N01	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N02	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N03	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E52412-28N06</b>	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
<b>E5241/4N01</b>	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
<b>E5241/4N02</b>	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
<b>E5241/4N03</b>	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
<b>E5241/4N06</b>	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
<b>E5245/16N01</b>	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
<b>E5245/16N02</b>	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
<b>E5245/16N03</b>	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
<b>E5245/16N06</b>	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
<b>E5243/8N01</b>	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
<b>E5243/8N02</b>	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
<b>E5243/8N03</b>	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
<b>E5243/8N06</b>	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
<b>E5247/16N01</b>	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
<b>E5247/16N02</b>	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
<b>E5247/16N03</b>	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
<b>E5247/16N06</b>	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
<b>E5241/2N01</b>	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
<b>E5241/2N02</b>	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
<b>E5241/2N03</b>	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
<b>E5241/2N06</b>	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
<b>E5249/16N01</b>	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
<b>E5249/16N02</b>	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
<b>E5249/16N03</b>	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
<b>E5249/16N06</b>	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
<b>E5245/8N01</b>	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
<b>E5245/8N02</b>	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
<b>E5245/8N03</b>	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
<b>E5245/8N06</b>	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
<b>E5243/4N01</b>	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
<b>E5243/4N02</b>	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
<b>E5243/4N03</b>	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
<b>E5243/4N06</b>	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
<b>E5247/8N02</b>	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
<b>E5247/8N03</b>	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
<b>E5247/8N06</b>	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
<b>E5241N01</b>	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
<b>E5241N02</b>	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
<b>E5241N03</b>	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
<b>E5241N06</b>	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
<b>E5241.1/8N01</b>	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
<b>E5241.1/8N02</b>	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
<b>E5241.1/8N03</b>	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
<b>E5241.1/4N01</b>	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
<b>E5241.1/4N02</b>	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
<b>E5241.1/4N03</b>	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
<b>E5241.3/8N01</b>	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
<b>E5241.3/8N02</b>	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
<b>E5241.3/8N03</b>	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
<b>E5241.1/2N01</b>	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-
<b>E5241.1/2N02</b>	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-
<b>E5241.1/2N03</b>	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-

# E570

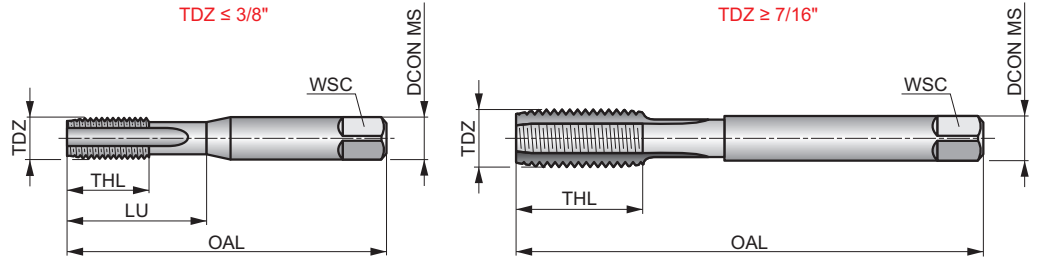
**DORMER**



## HSS ストレートフルートハンドタップ, UN, ISO標準

機械加工はもちろん、ハンドタップ加工にも適した汎用工具です。ストレートフルート設計で、止まり穴や貫通穴用のボトムリードを有しています。

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5701/4X32N03	1/4	32	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.60	26.00
E5701/4X36N03	1/4	36	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5701/4X40N03	1/4	40	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5705/16X32N03	5/16	32	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	7.20	29.00
E5703/8X32N03	3/8	32	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.80	32.00
E5707/16X24N03	7/16	24	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.00	-
E5707/16X28N03	7/16	28	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.20	-
E5701/2X28N03	1/2	28	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.80	-
E5709/16X24N03	9/16	24	14.29	95.0	24	11.20	9.00	4	13.25	-
E5705/8X24N03	5/8	24	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	14.80	-
E5703/4X20N03	3/4	20	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	17.80	-
E5707/8X20N03	7/8	20	22.23	118.0	30	16.00	12.50	4	21.00	-
E5701X14N03	1"	14	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	23.50	-
E5701.1/16X12N03	1.1/16	12	26.99	127.0	37	20.00	16.00	4	24.75	-
E5701.1/8X8N03	1.1/8	8	28.57	138.0	35	20.00	16.00	4	25.50	-
E5701.3/16X12N03	1.3/16	12	30.16	137.0	37	22.40	18.00	4	28.00	-
E5701.1/4X8N03	1.1/4	8	31.75	151.0	41	22.40	18.00	4	28.50	-
E5701.5/16X12N03	1.5/16	12	33.34	137.0	37	22.40	18.00	4	31.25	-

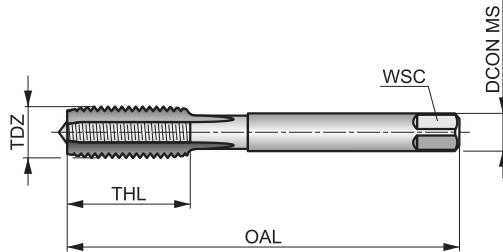
# E115

**DORMER**



### HSSストレートフルートシリアルハンドタップ、BSW、DIN352標準

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルートのため、貫通穴と止まり穴の両方に適しています。仕上げ加工用タップ1本、または3本セットの連続タップで提供され、完全なねじ山を作成するために順番に使用する必要があります。



	DIN 351	Medium
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1151/8N08	1/8	40	3.17	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1155/32N08	5/32	32	3.97	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1153/16N08	3/16	24	4.76	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1151/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1155/16N08	5/16	18	7.94	63.0	25	6.00	4.90	3	6.50
E1153/8N08	3/8	16	9.53	70.0	22	7.00	5.50	3	7.90
E1157/16N08	7/16	14	11.11	75.0	30	8.00	6.20	3	9.20
E1151/2N08	1/2	12	12.70	80.0	30	9.00	7.00	3	10.50
E1159/16N08	9/16	12	14.29	80.0	30	11.00	9.00	4	12.00
E1155/8N08	5/8	11	15.88	90.0	36	12.00	9.00	4	13.50
E1153/4N08	3/4	10	19.05	105.0	40	14.00	11.00	4	16.50
E1157/8N08	7/8	9	22.23	110.0	45	18.00	14.50	4	19.25
E1151N08	1"	8	25.40	110.0	50	20.00	16.00	4	22.00

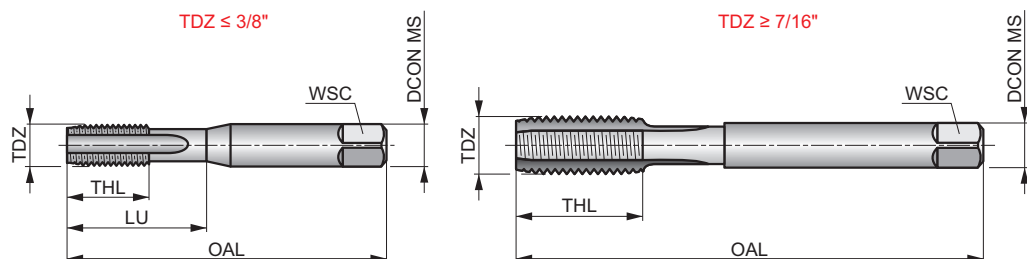


# E531



## HSS ストレートフルートハンドタップ, BSW, ISO標準

貫通穴と止まり穴の両方に対応するストレートフルートの設計で、手作業と機械使用の加工に適した汎用工具です。NO6を3本セット、または短い貫通穴用のテーパリードNO1、より深い貫通穴用のプラグリードNO2、または止まり穴用のボトムリードNO3の各タップ加工として、別々に利用可能です。



	ISO 529	Medium
	1.5xD	HSS
	R	Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
E5311/8N01	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N02	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N03	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N06	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5315/32N01	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N02	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N03	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N06	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5313/16N01	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N02	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N03	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N06	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5311/4N01	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N02	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N03	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N06	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5315/16N01	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N02	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N03	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N06	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5313/8N01	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N02	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N03	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N06	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5317/16N01	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5317/16N02	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5317/16N03	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5317/16N06	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E5311/2N01</b>	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
<b>E5311/2N02</b>	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
<b>E5311/2N03</b>	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
<b>E5311/2N06</b>	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
<b>E5315/8N01</b>	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
<b>E5315/8N02</b>	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
<b>E5315/8N03</b>	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
<b>E5315/8N06</b>	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	–
<b>E5313/4N01</b>	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
<b>E5313/4N02</b>	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
<b>E5313/4N03</b>	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
<b>E5313/4N06</b>	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	–
<b>E5311N01</b>	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–
<b>E5311N02</b>	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–
<b>E5311N03</b>	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–
<b>E5311N06</b>	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	–

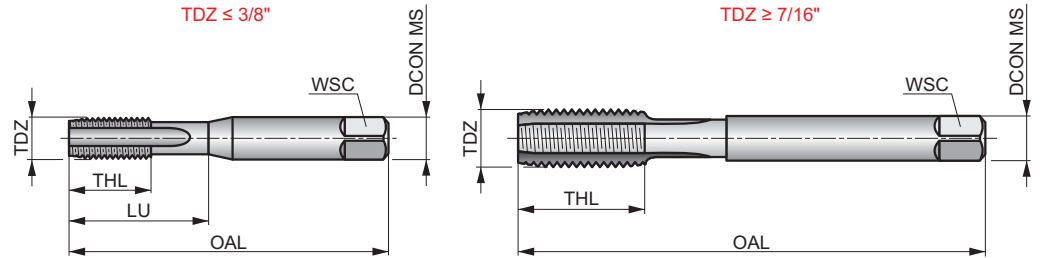
# E536

**DORMER**



## HSS ストレートフルートハンドタップ, BSF, ISO 標準

貫通穴と止まり穴の両方に対応するストレートフルートの設計で、手作業と機械使用の加工に適した汎用工具です。NO6を3本セット、または短い貫通穴用のテーパリードNO1、より深い貫通穴用のプラグリードNO2、または止まり穴用のボトムリードNO3の各タップ加工として、別々に利用可能です。



	ISO 529	Medium
	1.5xD	HSS
	R	Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ▣4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ▣4	<b>P4.1</b> ▣3	<b>K1.1</b> ▣12	<b>K1.2</b> ▣9	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣12	<b>K2.2</b> ▣10
<b>K3.1</b> ▣11	<b>K3.2</b> ▣8	<b>K4.1</b> ▣10	<b>K4.2</b> ▣8	<b>K5.1</b> ▣11	<b>K5.2</b> ▣9	<b>N1.3</b> ▣8	<b>N2.1</b> ▣11	<b>N2.2</b> ▣10	<b>N2.3</b> ▣7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ▣5	<b>N4.2</b> ▣5
<b>N4.3</b> ▣3													

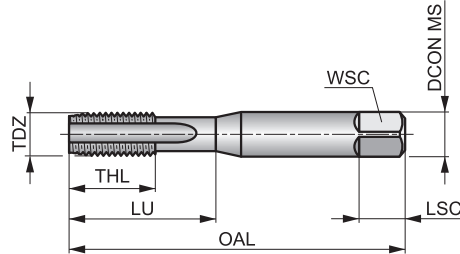
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)					
<b>E5363/16N03</b>	3/16	32	4.76	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
<b>E5361/4N03</b>	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
<b>E5365/16N03</b>	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
<b>E5363/8N03</b>	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
<b>E5367/16N03</b>	7/16	18	11.11	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	-
<b>E5361/2N03</b>	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-
<b>E5369/16N03</b>	9/16	16	14.28	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	-
<b>E5365/8N03</b>	5/8	14	15.88	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	-
<b>E5363/4N03</b>	3/4	12	19.05	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	-
<b>E5361N03</b>	1"	10	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	-

# E542



## HSS ストレートフルートハンドタップ, BA, ISO 標準

貫通穴と止まり穴の両方に対応するストレートフルートの設計で、手作業と機械使用の加工に適した汎用工具です。NO6を3本セット、または短い貫通穴用のテーパリードNO1、より深い貫通穴用のプラグリードNO2、または止まり穴用のボトムリードNO3の各タップ加工として、別々に利用可能です。



	ISO 529	Normal
	1.5xD	HSS
		Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E542BA10N03	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA5N03	BA 5	0.59	3.20	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA4N03	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA3N03	BA 3	0.73	4.10	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA2N03	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA0N03	BA 0	1.00	6.00	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00



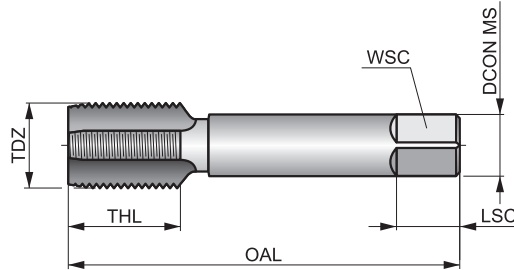
# E243

**DORMER**



## HSS ストレートフルートハンドタップ, PG 電線管ねじ, DIN 標準

貫通穴と止まり穴の両方に対応するストレートフルートの設計で、手作業と機械使用のタップ加工に適した汎用工具です。貫通穴用プラグリードNO2のタップまたは止まり穴用ボトムリードNO3のタップを用意しています。



	DIN 40432	Normal
	1.5xD	HSS
		Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ▣4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ▣4	<b>P4.1</b> ▣3	<b>K1.1</b> ▣6	<b>K1.2</b> ▣4	<b>K1.3</b> ▣3	<b>K2.1</b> ▣7	<b>K2.2</b> ▣6
<b>K3.1</b> ▣7	<b>K3.2</b> ▣5	<b>K4.1</b> ▣6	<b>K4.2</b> ▣5	<b>K5.1</b> ▣7	<b>K5.2</b> ▣5	<b>N1.3</b> ▣8	<b>N2.1</b> ▣11	<b>N2.2</b> ▣10	<b>N2.3</b> ▣7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ▣5	<b>N4.2</b> ▣5
<b>N4.3</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)					
E243PG7N02	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG7N03	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG9N02	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG9N03	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG11N02	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG11N03	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG13.5N02	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG13.5N03	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG16N02	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG16N03	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG21N02	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG21N03	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG29N02	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG29N03	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG36N02	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50
E243PG36N03	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50

ねじ形状タイプ (THFT)										
基本標準グループ (BSG)	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
ねじ公差クラス (TCTR)	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
ねじ切り加工アプリケーション										
使用可能長さ (ULDR)	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
材種記号 (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
タップの面取り形状 (TCS)	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	
フルート形状 (FDC)										
フルートねじれ角 (FHA)	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°
勝手 (切削方向)										
コーティング	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>
	E559 NO1(M)	E559 NO2(M)	E559 NO3(M)	E559 NO6(M)	E559 NO8(M)	E559 NO1(MF)	E559 NO2(MF)	E559 NO3(MF)	E559 NO6(MF)	E559 NO9(MF)
製品群コード	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M8 - M16	M8 - M16	M8 - M16	M8 - M16	M8 - M16
	34	35	36	37	38	39	40	41	52	43
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>M</b>	M1									
	M2									
	M3									
	M4									
<b>K</b>	K1									
	K2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K4									
	K5									
<b>N</b>	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N4									
	N5									
<b>S</b>	S1									
	S2									
	S3									
	S4									
<b>H</b>	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

■ 推奨使用    ▣ 代替使用

	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF
	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3
	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°	$\lambda$ 0°
	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>
	E559 NO1(UNC)	E559 NO2(UNC)	E559 NO3(UNC)	E559 NO6(UNC)	E559 NO8(UNC)	E559 NO1(UNF)	E559 NO2(UNF)	E559 NO3(UNF)	E559 NO6(UNF)	E559 NO9(UNF)
	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"
	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M1										
M2										
M3										
M4										
K1										
K2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
K3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
K4										
K5										
N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N4										
N5										
S1										
S2										
S3										
S4										
H1										
H2										
H3										
H4										

# E559N01(M)

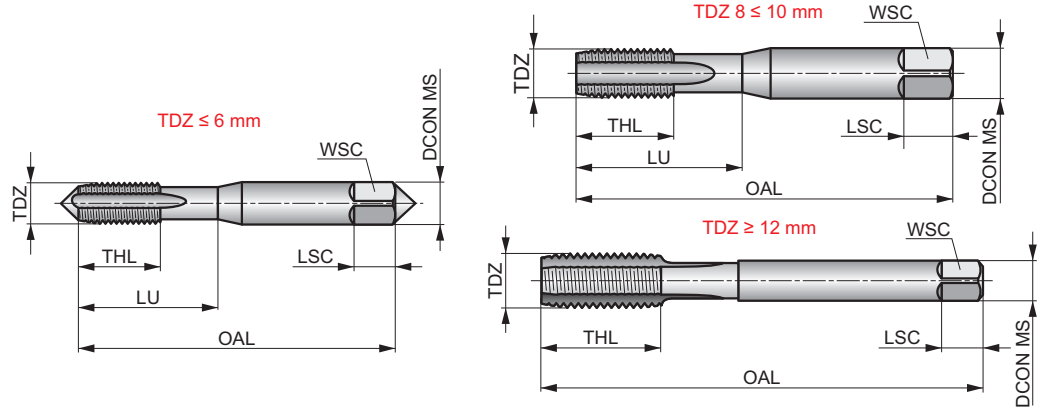
**DORMER**



## ストレートフルートテーパリードハンドタップ、ISO標準、メートル

中強度、中炭素鋼、合金鋼のハンドタップ加工やマシンタップ加工に適した汎用タップです。テーパリードの面取りにより、最も薄い切り屑が生成され、非常に緩やかでスムーズな切削性が得られます。1.5xDまでの短い貫通穴の加工に最適です。

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N01	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N01	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N01	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N01	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N01	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N01	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N01	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	-
E559M14N01	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E559M16N01	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E559M20N01	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	-

# E559N02(M)

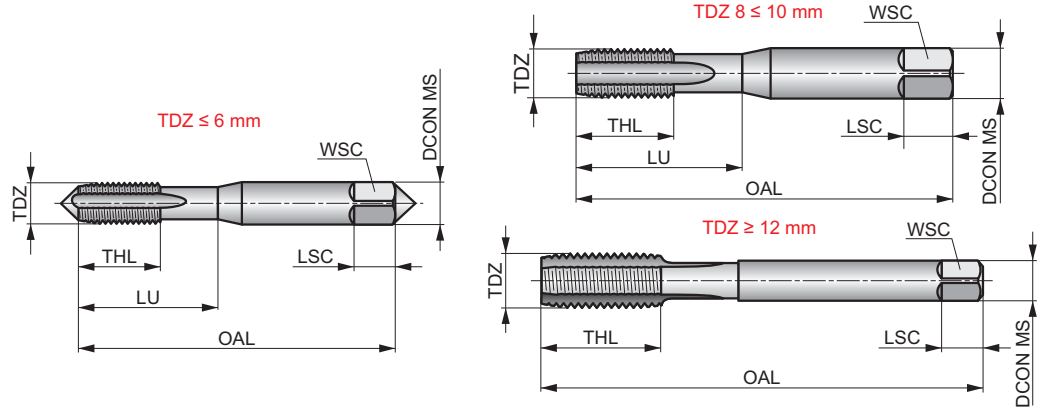
**DORMER**



## ストレートフルートプラグリードハンドタップ, ISO標準, メートル

中強度、中炭素鋼、合金鋼のハンド・タップ加工やマシンタップ加工に適した汎用タップ設計です。タップに緩やかな切削を与えるプラグリードの面取り付き。テーパリードタップとほぼ同じように簡単に開始でき、しかも、より完全なねじ山を提供するため、貫通穴の加工に最適です。

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
B 3.5-5		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N02	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N02	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N02	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N02	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N02	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N02	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N02	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	-
E559M14N02	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E559M16N02	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E559M20N02	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	-

# E559N03(M)

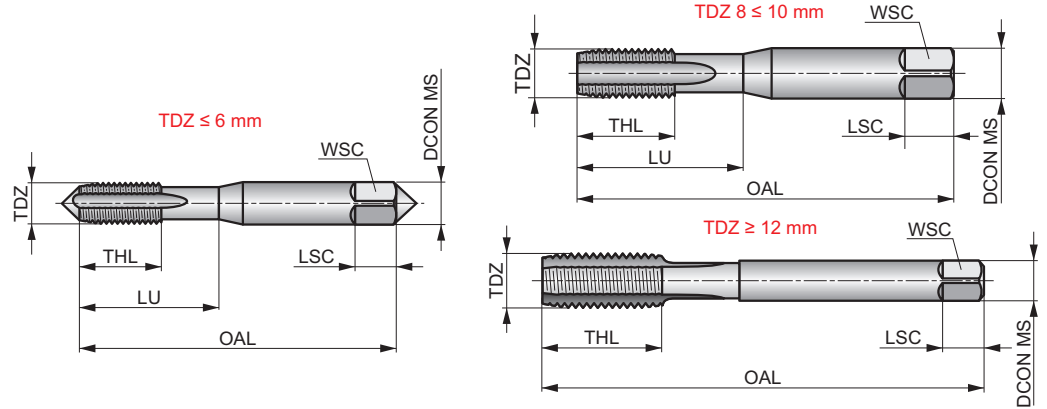
**DORMER**



## ストレートフルート ボトムリードハンドタップ, ISO標準, メートル

中強度の炭素鋼や合金鋼用の汎用タップです。ボトムリードは、ねじの切り始めは難しいですが、止まり穴の底までほぼ全ねじを切ることができます。マシンタップとして、またはテーパリードとプラグリード、または開始タップ、中間増径タップの後に手作業で使用する場合に最適です。

	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N03	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N03	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N03	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N03	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N03	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N03	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N03	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	-
E559M14N03	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E559M16N03	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	7.10	10	4	14.00	-
E559M20N03	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	-

# E559N06(M)

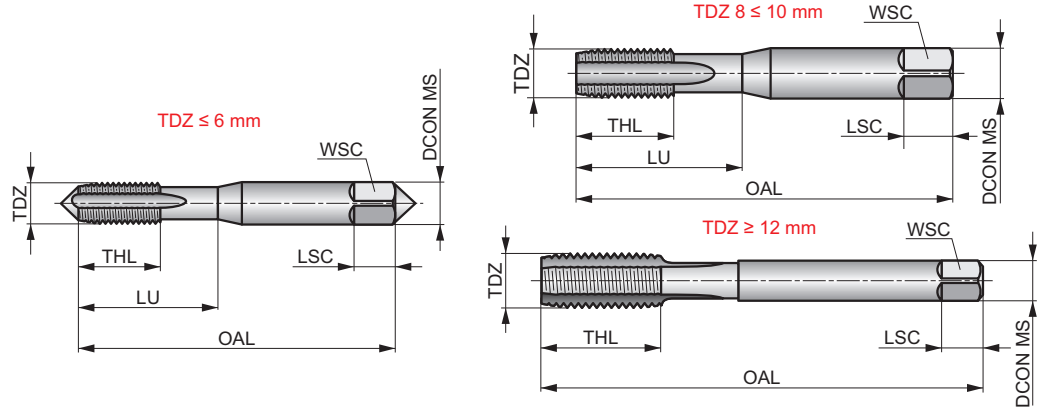
**DORMER**



## ストレートフルートハンドタップ3本セット、ISO標準、メーテル

中強度、中炭素鋼、合金鋼の貫通穴や止まり穴のハンドタップやマシンタップに最適な汎用性の高いタップです。3種類の面取り長さのタップのセットです；短い貫通穴に最適なテーパリード、深い貫通穴に最適なプラグリード、止まり穴に最適なボトムリードです。

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N06	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N06	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N06	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N06	6	1.00	66.0	6.00	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N06	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N06	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N06	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	-
E559M14N06	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E559M16N06	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E559M20N06	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	-



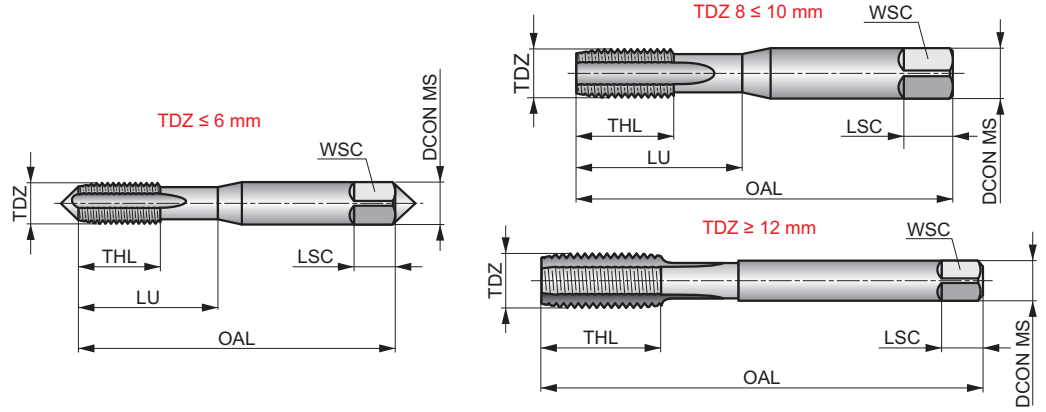
# E559N08(M)

**DORMER**



## ストレートフルート増径ハンドタップ3本セット、ISO標準、メートル

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルートのため、貫通穴にも止まり穴にも適応しています。開始タップで粗切削、2番タップでねじ山を少したたして、仕上げタップでねじ山を滑らかにし、順番に使用して正確なねじ山に仕上げます。



	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
		Bright

被削材グループの適合性。

<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P4.1</b>	<b>K2.1</b>	<b>K2.2</b>	<b>K3.1</b>	<b>K3.2</b>	<b>N1.3</b>
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N08	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N08	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N08	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N08	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N08	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N08	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N08	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	-
E559M14N08	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E559M16N08	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E559M20N08	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	-

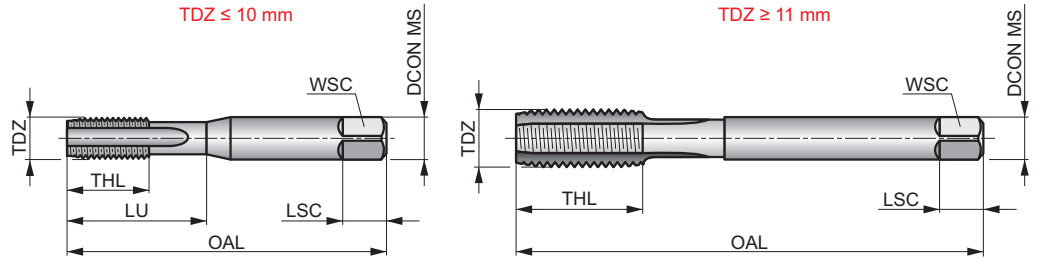
# E559NO1(MF)



## ストレートフルートテーパリードハンドタップ、ISO標準、メートル細目

中強度、中炭素鋼、合金鋼のハンドタップ加工やマシンタップ加工に適応した汎用タップです。テーパリードの面取りにより、最も薄い切り屑が生成され、非常に緩やかでスムーズな切削が得られます。1.5xDまでの短い貫通穴の加工に最適です。

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N01	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0N01	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N01	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N01	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	-
E559M12X1.25N01	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	-
E559M12X1.5N01	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	-
E559M14X1.5N01	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E559M16X1.5N01	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	-



# E559NO2(MF)

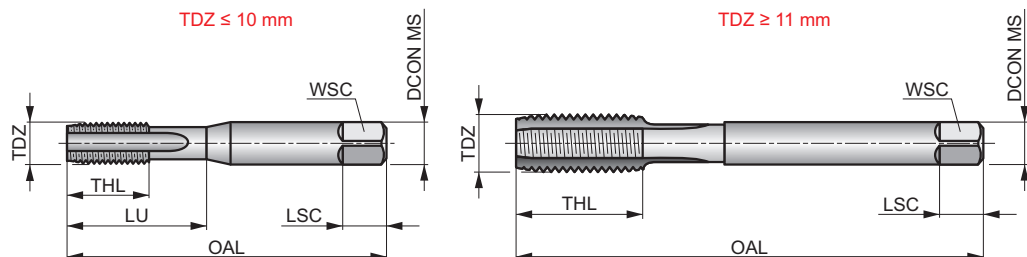
**DORMER**



## ストレートフルートプラグリードハンドタップ、ISO標準、メートル細目

中強度、中炭素鋼、合金鋼のハンド・タップ加工やマシンタップ加工に適した汎用タップです。タップに緩やかな切削を与えるプラグリードの面取り付き。テーパリードタップとほぼ同じように簡単に始動でき、しかも、より完全なねじ山を提供するため、貫通穴の加工に最適です。

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
B 3.5-5		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N02	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0N02	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N02	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N02	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	-
E559M12X1.25N02	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	-
E559M12X1.5N02	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	-
E559M14X1.5N02	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E559M16X1.5N02	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	-

# E559N03(MF)

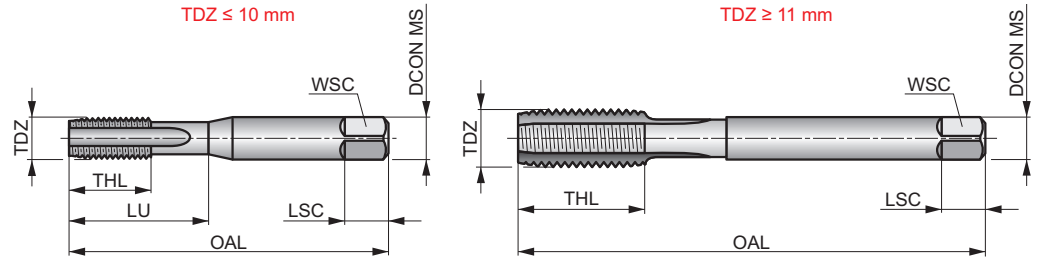
**DORMER**



## ストレートフルート ボトムリードハンドタップ、ISO標準、メートル細目

中強度の炭素鋼や合金鋼用の汎用タップです。ボトムリードは、ねじの切り始めは難しいですが、止まり穴の底までほぼ全ねじを切ることができます。マシンタップとして、またはテーパリードとプラグリード、または開始タップ、中間増径タップの後に手作業で使用する場合に最適です。

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 6	<b>P1.2</b> ■ 6	<b>P1.3</b> ■ 6	<b>P2.1</b> ▣ 5	<b>P2.2</b> ■ 4	<b>P2.3</b> ▣ 3	<b>P3.1</b> ▣ 3	<b>P3.2</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ▣ 2	<b>K2.1</b> ▣ 10	<b>K2.2</b> ▣ 8	<b>K3.1</b> ▣ 9	<b>K3.2</b> ▣ 6	<b>N1.3</b> ▣ 6
<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 14	<b>N3.2</b> ▣ 8	<b>N3.3</b> ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N03	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0N03	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N03	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N03	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	-
E559M12X1.25N03	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	-
E559M12X1.5N03	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	-
E559M14X1.5N03	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E559M16X1.5N03	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	-

# E559NO6(MF)

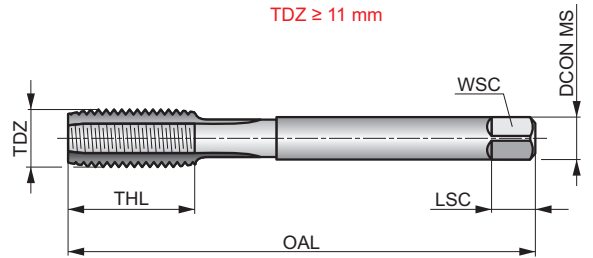
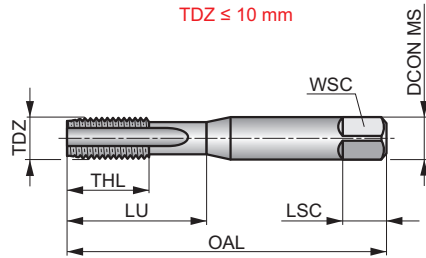
**DORMER**



## ストレートフルートハンドタップ3本セット、ISO標準、メートル細目

中強度、中炭素鋼、合金鋼の貫通穴や止まり穴のハンドタップやマシンタップに最適な汎用性の高いタップです。3種類の面取り長さのタップのセットです；短い貫通穴に最適なテーパリード、深い貫通穴に最適なプラグリード、止まり穴に最適なボトムリードです。

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N06	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
E559M10X1.0N06	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N06	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N06	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	-
E559M12X1.25N06	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	-
E559M12X1.5N06	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	-
E559M14X1.5N06	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E559M16X1.5N06	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	-

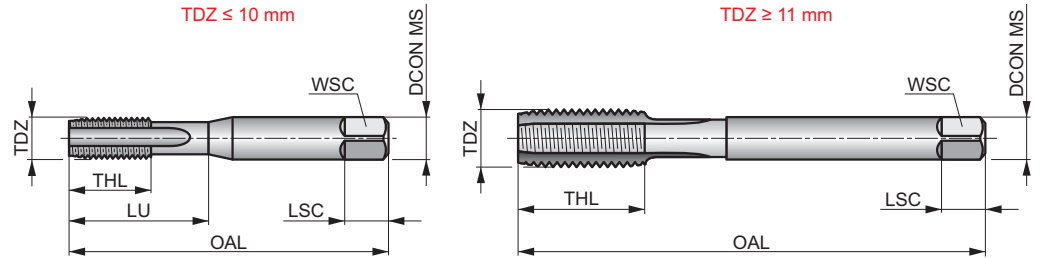
# E559N09(MF)

**DORMER**



## ストレートフルート増径ハンドタップ 2本セット、ISO標準、メートル細目

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルートのため、貫通穴にも止まり穴にも両方に適応しています。開始タップで粗切削、仕上げタップでねじ山を滑らかにし、順番に使用して正確なねじ山に仕上げます。



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
		Bright

被削材グループの適合性。

<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P4.1</b>	<b>K2.1</b>	<b>K2.2</b>	<b>K3.1</b>	<b>K3.2</b>	<b>N1.3</b>
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E559M8X1.0N09</b>	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
<b>E559M10X1.0N09</b>	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
<b>E559M10X1.25N09</b>	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
<b>E559M12X1.0N09</b>	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	-
<b>E559M12X1.25N09</b>	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	-
<b>E559M12X1.5N09</b>	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	-
<b>E559M14X1.5N09</b>	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	-
<b>E559M16X1.5N09</b>	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	-

# E559NO1(UNC)

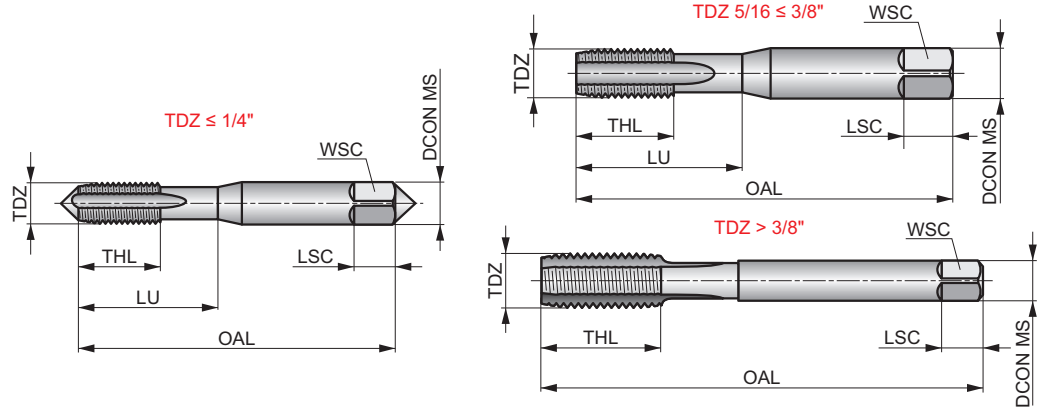
**DORMER**



## ストレートフルートテーパリードハンドタップ、ISO標準、UNC

中強度、中炭素鋼、合金鋼のハンドタップ加工やマシンタップ加工に適応した汎用タップです。テーパリードの面取りにより、最も薄い切り屑が生成され、非常に緩やかでスムーズな切削性が得られます。1.5xDまでの短い貫通穴の加工に最適です。

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNC10X24N01	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N01	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N01	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N01	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N01	1/2	12	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	-



# E559NO2(UNC)

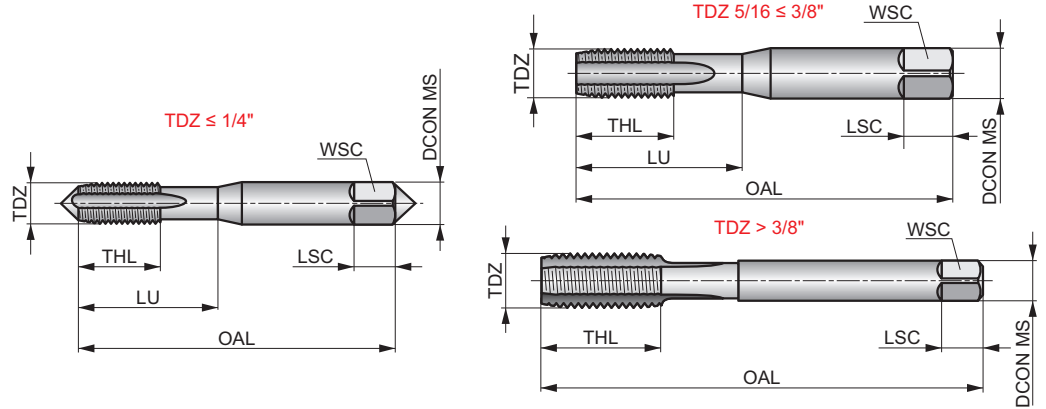
**DORMER**



## ストレートフルートプラグリードハンドタップ、ISO標準、UNC

中強度、中炭素鋼、合金鋼のハンド・タップ加工やマシンタップ加工に適した汎用タップ設計です。タップに緩やかな切削を与えるプラグリードの面取り付き。テーパリードタップとほぼ同じように簡単に開始でき、しかも、より完全なねじ山を提供するため、貫通穴の加工に最適です。

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	B 3.5-5	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E559UNC10X24N02</b>	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
<b>E559UNC1/4N02</b>	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
<b>E559UNC5/16N02</b>	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
<b>E559UNC3/8N02</b>	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
<b>E559UNC1/2N02</b>	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	-

# E559N03(UNC)

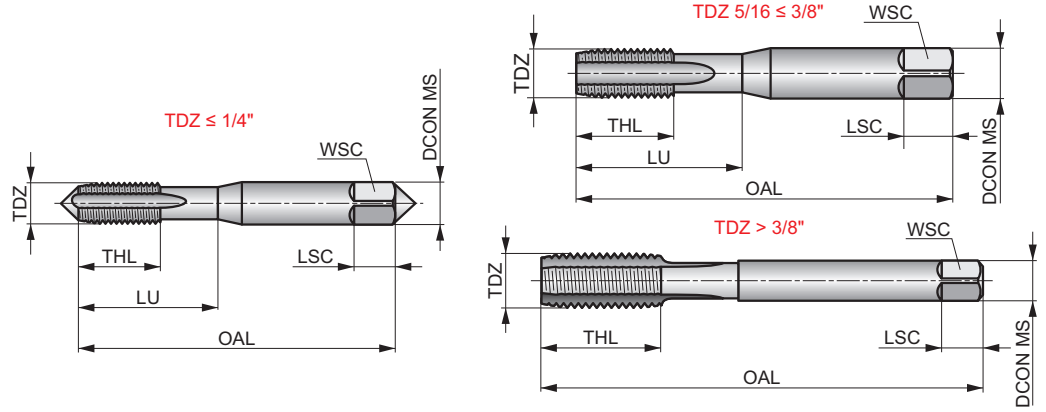
**DORMER**



## ストレートフルート ボトムリードハンドタップ、ISO標準, UNC

中強度の炭素鋼や合金鋼用の汎用タップです。ボトムリードは、ねじの切り始めは難しいですが、止まり穴の底までほぼ全ねじを切ることができます。マシンタップとして、またはテーパリードとプラグリード、または開始タップ、中間増径タップの後に手作業で使用する場合に最適です。

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	C 2-3	
	Bright	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E559UNC10X24N03</b>	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
<b>E559UNC1/4N03</b>	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
<b>E559UNC5/16N03</b>	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
<b>E559UNC3/8N03</b>	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
<b>E559UNC1/2N03</b>	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	-

# E559N06(UNC)

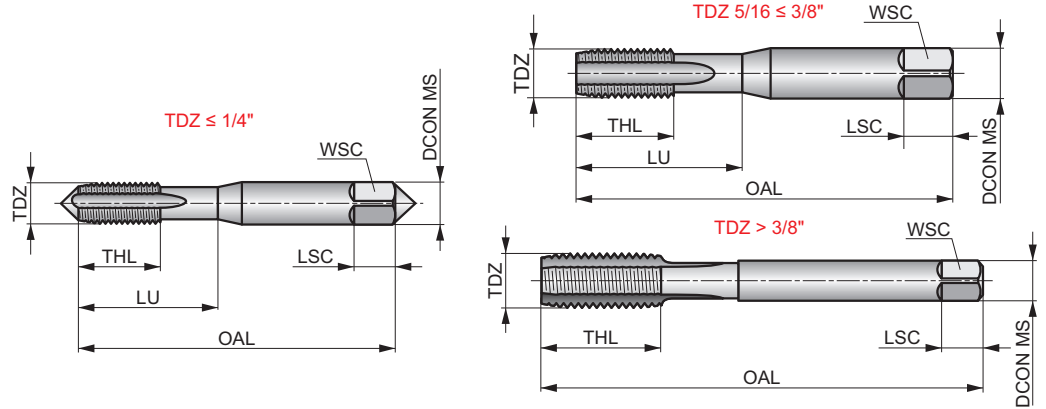
**DORMER**



## ストレートフルートハンドタップ3本セット、ISO標準, UNC

中強度、中炭素鋼、合金鋼の貫通穴や止まり穴のハンドタップやマシンタップに最適な汎用性の高いタップです。3種類の面取り長さのタップのセットです；短い貫通穴に最適なテーパリード、深い貫通穴に最適なプラグリード、止まり穴に最適なボトムリードです。

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E559UNC10X24N06</b>	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
<b>E559UNC1/4N06</b>	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
<b>E559UNC5/16N06</b>	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
<b>E559UNC3/8N06</b>	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
<b>E559UNC1/2N06</b>	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	-

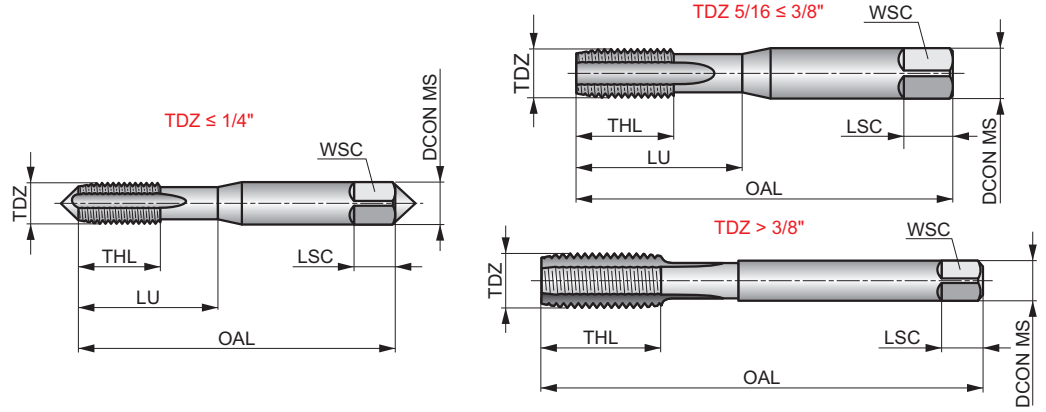
# E559N08(UNC)

**DORMER**



## ストレートフルート増径ハンドタップ3本セット、ISO標準、UNC

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルートのため、貫通穴にも止まり穴にも適応しています。開始タップで粗切削、2番タップでねじ山を少したたして、仕上げタップでねじ山を滑らかにし、順番に使用して正確なねじ山に仕上げます。



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
		Bright

被削材グループの適合性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNC10X24N08	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N08	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N08	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N08	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N08	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	-

# E559NO1(UNF)

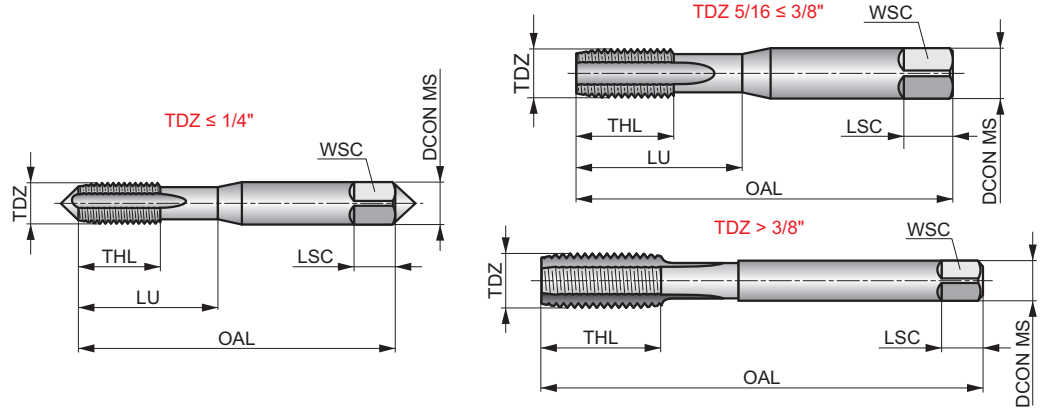
**DORMER**



## ストレートフルートテーパリードハンドタップ、ISO標準、UNF

中強度、中炭素鋼、合金鋼のハンドタップ加工やマシンタップ加工に適応した汎用タップです。テーパリードの面取りにより、最も薄い切り屑が生成され、非常に緩やかでスムーズな切削性が得られます。1.5xDまでの短い貫通穴の加工に最適です。

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E559UNF10X32N01</b>	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
<b>E559UNF1/4N01</b>	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
<b>E559UNF5/16N01</b>	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
<b>E559UNF3/8N01</b>	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
<b>E559UNF1/2N01</b>	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	-

# E559NO2(UNF)

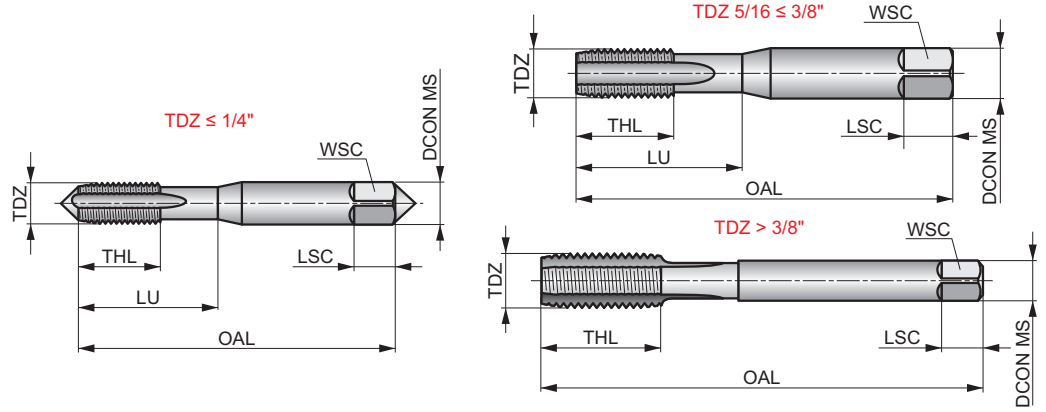
**DORMER**



## ストレートフルートプラグリードハンドタップ、ISO標準、UNF

中強度、中炭素鋼、合金鋼のハンド・タップ加工やマシンタップ加工に適した汎用タップ設計です。タップに緩やかな切削を与えるプラグリードの面取り付き。テーパリードタップとほぼ同じように簡単に開始でき、しかも、より完全なねじ山を提供するため、貫通穴の加工に最適です。

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
B 3.5-5		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNF10X32N02	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4N02	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N02	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
E559UNF3/8N02	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N02	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	-

# E559NO3(UNF)

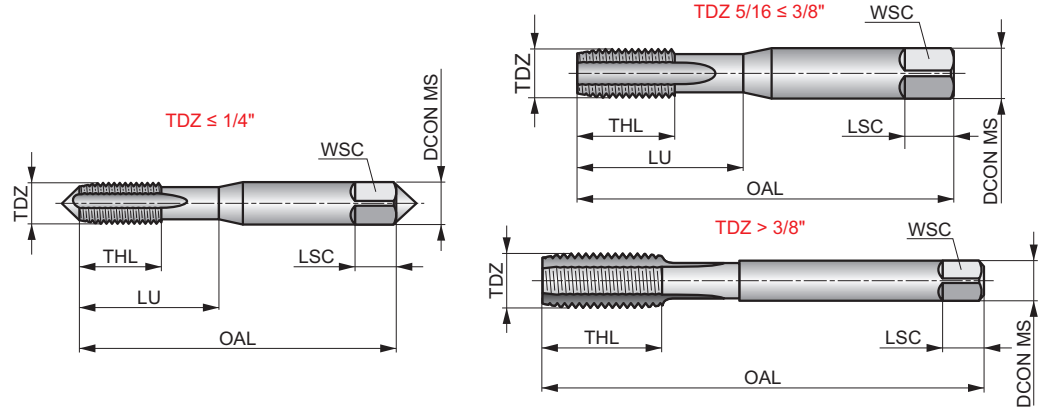
**DORMER**



## ストレートフルート ボトムリードハンドタップ、ISO標準、UNF

中強度の炭素鋼や合金鋼用の汎用タップです。ボトムリードは、ねじの切り始めは難しいですが、止まり穴の底までほぼ全ねじを切ることができます。マシンタップとして、またはテーパリードとプラグリード、または開始タップ、中間増径タップの後に手作業で使用する場合に最適です。

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	C 2-3	
	Bright	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E559UNF10X32N03</b>	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
<b>E559UNF1/4N03</b>	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
<b>E559UNF5/16N03</b>	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
<b>E559UNF3/8N03</b>	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
<b>E559UNF1/2N03</b>	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	-



# E559NO6(UNF)

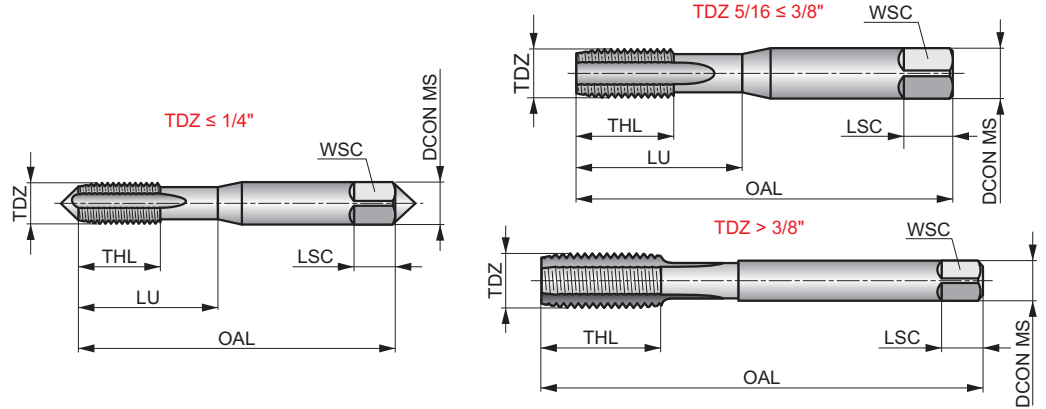
**DORMER**



## ストレートフルートハンドタップ3本セット、ISO標準、UNF

中強度、中炭素鋼、合金鋼の貫通穴や止まり穴のハンドタップやマシンタップに最適な汎用性の高いタップです。3種類の面取り長さのタップをセットにしています；短い貫通穴に最適なテーバリード、深い貫通穴に最適なプラグ、止まり穴に最適なボトムです。

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■6	<b>P1.2</b> ■6	<b>P1.3</b> ■6	<b>P2.1</b> ▣5	<b>P2.2</b> ■4	<b>P2.3</b> ▣3	<b>P3.1</b> ▣3	<b>P3.2</b> ■3	<b>P4.1</b> ▣2	<b>K2.1</b> ▣10	<b>K2.2</b> ▣8	<b>K3.1</b> ▣9	<b>K3.2</b> ▣6	<b>N1.3</b> ▣6
<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ▣14	<b>N3.2</b> ▣8	<b>N3.3</b> ▣4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E559UNF10X32N06</b>	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
<b>E559UNF1/4N06</b>	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
<b>E559UNF5/16N06</b>	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
<b>E559UNF3/8N06</b>	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
<b>E559UNF1/2N06</b>	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	-

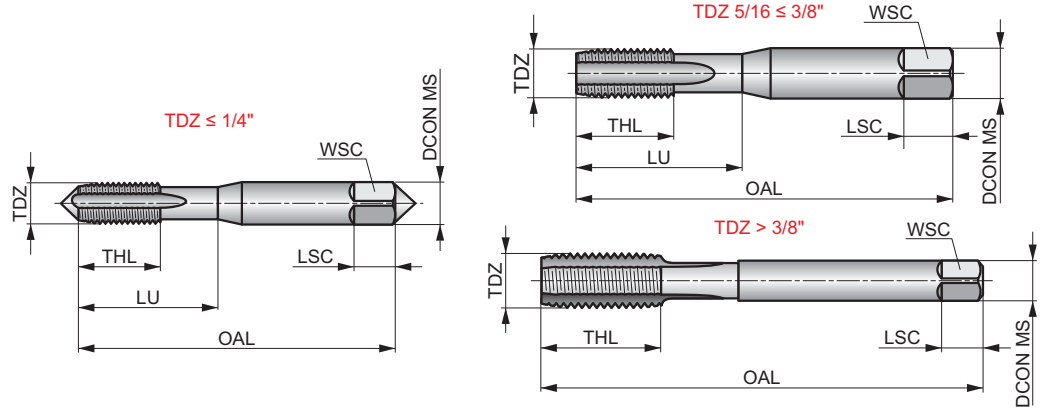
# E559N09(UNF)

**DORMER**



## ストレートフルート増径ハンドタップ2本セット、ISO標準、UNF

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルートのため、貫通穴にも止まり穴にも両方に適応しています。開始タップで粗切削、仕上げタップでねじ山を滑らかにし、順番に使用して正確なねじ山に仕上げます。



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
		Bright

被削材グループの適合性。

<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P4.1</b>	<b>K2.1</b>	<b>K2.2</b>	<b>K3.1</b>	<b>K3.2</b>	<b>N1.3</b>
■	■	■	▣	■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>										
▣	▣	▣	▣										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
<b>E559UNF10X32N09</b>	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
<b>E559UNF1/4N09</b>	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
<b>E559UNF5/16N09</b>	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
<b>E559UNF3/8N09</b>	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
<b>E559UNF1/2N09</b>	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	-

ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 ねじ公差クラス (TCTR)  
 ねじ切り加工アプリケーション  
 使用可能長さ (ULDR)  
 材種記号 (BMC)  
 タップの面取り形状 (TCS)  
 フルート形状 (FDC)  
 勝手 (切削方向)  
 コーティング

<b>M</b>	<b>BSW</b>	<b>BSF</b>	<b>BA</b>
ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
6H	Medium	Medium	Normal
2×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
HSS	HSS	HSS	HSS
B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5



製品群コード

<b>E556(M)</b>	<b>E534</b>	<b>E539</b>	<b>E545</b>							
----------------	-------------	-------------	-------------	--	--	--	--	--	--	--

PSF 切削径レンジ

	1/8 - 3/4	1/4 - 1/2	No.10 - No.2							
--	-----------	-----------	--------------	--	--	--	--	--	--	--

56	57	58	59
----	----	----	----

		E556(M)	E534	E539	E545									
<b>P</b>	P1	■	□	□	□									
	P2	■	□	■	■									
	P3	□	■	■	■									
	P4		□	□	□									
<b>M</b>	M1		□	■	■									
	M2		□	□	□									
	M3		□	■	■									
	M4		□	□	□									
<b>K</b>	K1		□	□	□									
	K2		□	□	□									
	K3		□	□	□									
	K4		□	□	□									
	K5		□	□	□									
<b>N</b>	N1													
	N2													
	N3													
	N4													
	N5													
<b>S</b>	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
<b>H</b>	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

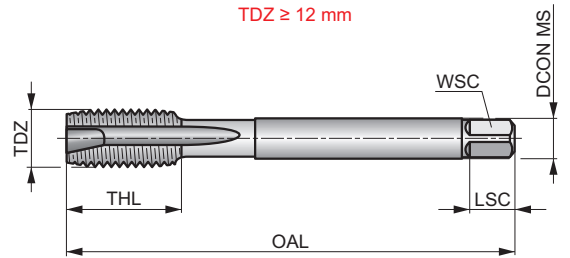
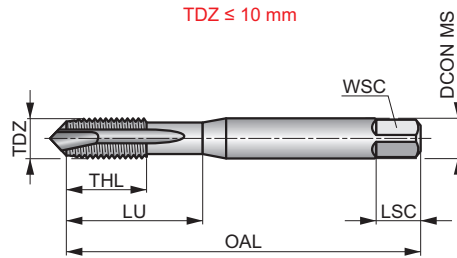
# E556(M)



## HSS スパイラルポイント電動工具タップ、メートル、ISO標準

電動工具を使用したハンドヘルドのタップ加工に最適です。貫通穴にのみ適用し、スパイラルポイントの先端が切り屑を切削領域の前方に押し出すため、フルートへの負荷や詰まりが減少します。光沢仕上げにより、柔らかい被削材や非鉄材料の切り屑の流れが改善されます。

	ISO 529	6H
	2xD	HSS
B 3.5-5		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

- P1.1**  
■ 14
- P1.2**  
■ 15
- P1.3**  
■ 16
- P2.1**  
■ 11
- P2.2**  
■ 9
- P3.1**  
■ 8
- P3.2**  
■ 5

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E556M3	3	0.50	48.0	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E556M4	4	0.70	53.0	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E556M5	5	0.80	58.0	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E556M6	6	1.00	66.0	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E556M8	8	1.25	72.0	22	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E556M10	10	1.50	80.0	24	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E556M12	12	1.75	89.0	29	9.00	7.10	10	3	10.30	-

# E534

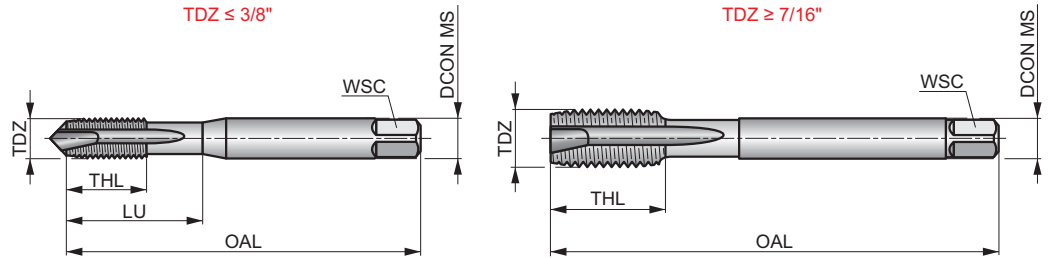
**DORMER**



## HSS スパイラルポイント マシンタップ、BSW、ISO標準

貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。蒸気処理の表面は切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

	ISO 529	Medium
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		
ST		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>P4.2</b> ■ 4	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5
<b>M3.1</b> ■ 5	<b>M3.2</b> ■ 4	<b>M3.3</b> ■ 3	<b>M4.1</b> ■ 2	<b>K1.1</b> ■ 9	<b>K1.2</b> ■ 6	<b>K1.3</b> ■ 4	<b>K2.1</b> ■ 12	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 6	<b>K4.1</b> ■ 9	<b>K4.2</b> ■ 5	<b>K5.1</b> ■ 11
<b>K5.2</b> ■ 7													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5341/8	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5345/32	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5343/16	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5341/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5345/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5343/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5347/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5341/2	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	-
E5345/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	-
E5343/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	-

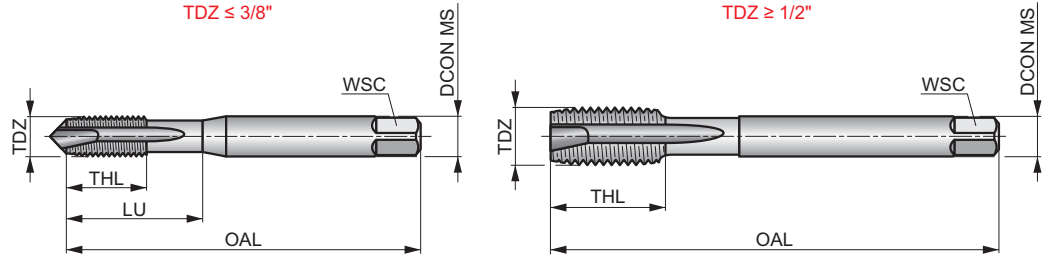
# E539



## HSS スパイラルポイント マシントップ、BSF、ISO標準

貫通穴専用のスパイラルポイントマシントップ。蒸気処理の表面は切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

	ISO 529	Medium
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		
ST		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■11	<b>P1.2</b> ■12	<b>P1.3</b> ■14	<b>P2.1</b> ■9	<b>P2.2</b> ■8	<b>P2.3</b> ■7	<b>P3.1</b> ■8	<b>P3.2</b> ■6	<b>P4.1</b> ■5	<b>P4.2</b> ■4	<b>M1.1</b> ■7	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■6	<b>M2.2</b> ■5
<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3	<b>M4.1</b> ■2	<b>K1.1</b> ■9	<b>K1.2</b> ■6	<b>K1.3</b> ■4	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■9	<b>K3.1</b> ■10	<b>K3.2</b> ■6	<b>K4.1</b> ■9	<b>K4.2</b> ■5	<b>K5.1</b> ■11
<b>K5.2</b> ■7													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5391/4	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5395/16	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5393/8	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5391/2	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-

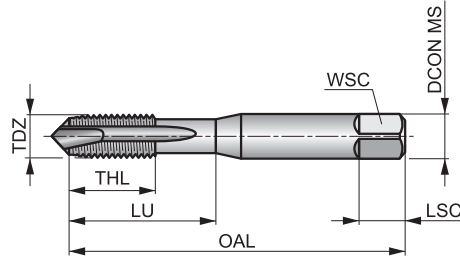
# E545

**DORMER**



## HSS スパイラルポイント マシンタップ、BA、ISO標準

貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。蒸気処理の表面は切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。



	ISO 529	Normal
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■11	<b>P1.2</b> ■12	<b>P1.3</b> ■14	<b>P2.1</b> ■9	<b>P2.2</b> ■8	<b>P2.3</b> ■7	<b>P3.1</b> ■8	<b>P3.2</b> ■6	<b>P4.1</b> ■5	<b>P4.2</b> ■4	<b>M1.1</b> ■7	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■4	<b>M2.2</b> ■5
<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3	<b>M4.1</b> ■2	<b>K1.1</b> ■9	<b>K1.2</b> ■6	<b>K1.3</b> ■4	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■9	<b>K3.1</b> ■10	<b>K3.2</b> ■6	<b>K4.1</b> ■9	<b>K4.2</b> ■5	<b>K5.1</b> ■11
<b>K5.2</b> ■7													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E545BA10	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E545BA8	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E545BA6	BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E545BA4	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E545BA2	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 ねじ公差クラス (TCTR)  
 ねじ切り加工アプリケーション  
 使用可能長さ (ULDR)  
 材種記号 (BMC)  
 タップの面取り形状 (TCS)  
 フルート形状 (FDC)  
 フルートねじれ角 (FHA)  
 勝手 (切削方向)  
 コーティング

<b>M</b>	<b>BSW</b>	<b>BSF</b>	<b>BA</b>
ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
6H	Medium	Medium	Normal
2xD	2xD	2xD	2xD
HSS	HSS	HSS	HSS
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
λ 35°	λ 40°	λ 40°	λ 40°
Bright	Bright ST	Bright ST	Bright ST



製品群コード

<b>E557(M)</b>	<b>E533</b>	<b>E538</b>	<b>E544</b>						
----------------	-------------	-------------	-------------	--	--	--	--	--	--

PSF 切削径レンジ

	1/8 - 3/4	1/4 - 1/2	No.8 - No.2						

<b>P</b>	P1	■	■	■	■														
	P2	■	■	■	■														
	P3	▣	▣	▣	▣														
	P4		▣	▣	▣														
<b>M</b>	M1		▣	▣	▣														
	M2		▣	▣	▣														
	M3		▣	▣	▣														
	M4		▣	▣	▣														
<b>K</b>	K1																		
	K2																		
	K3																		
	K4																		
	K5																		
<b>N</b>	N1			▣	▣														
	N2		▣	▣	▣														
	N3																		
	N4																		
	N5																		
<b>S</b>	S1																		
	S2																		
	S3																		
	S4																		
<b>H</b>	H1																		
	H2																		
	H3																		
	H4																		



# E557(M)

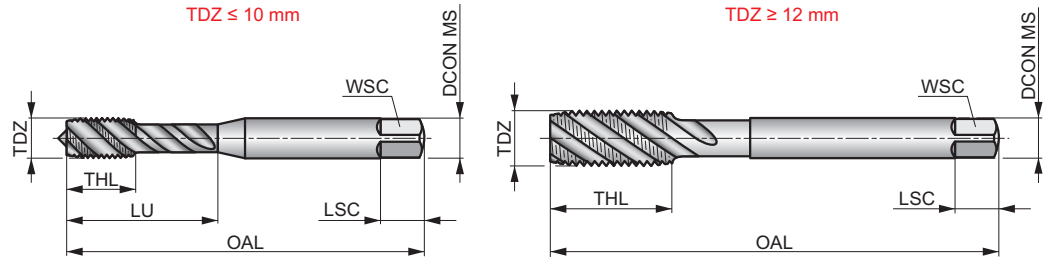
**DORMER**



### HSS スパイラルフルート電動工具タップ、メートル、ISO標準

電動工具を使用したハンドヘルドのタップ加工に最適です。通常、タップ加工では長い切り屑が出ますが、この切り屑が適切に排出されないと、特に止まり穴のねじ切り加工で深刻な問題を引き起こします。このスパイラルフルートは、タップの加工穴から切り屑を排出するため、この問題に対処ができます。

	ISO 529	6H
	2xD	HSS
		$\lambda$ 35°
	Bright	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

- P1.1 ■ 14
- P1.2 ■ 15
- P1.3 ■ 16
- P2.1 ■ 11
- P2.2 ■ 9
- P3.1 ■ 8
- P3.2 ■ 5

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E557M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E557M4	4	0.70	53.0	8	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E557M5	5	0.80	58.0	10	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E557M6	6	1.00	66.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E557M8	8	1.25	72.0	15	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E557M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E557M12	12	1.75	89.0	21	9.00	7.10	10	3	10.30	-

# E533

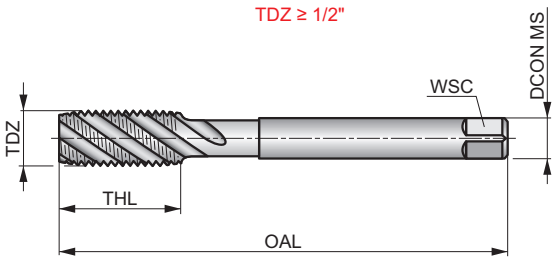
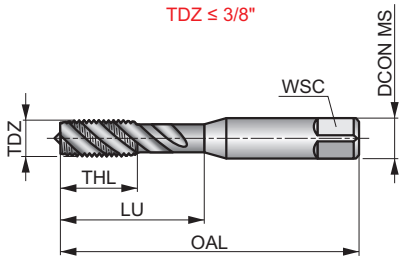
**DORMER**



**HSS スパイラルフルート マシンタップ、BSW、ISO標準**

止まり穴に適したスパイラルフルートマシンタップ。より正確できれいなねじを生成し、被削材の切れ刃への溶着を防ぐ光沢仕上げと、また切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぐ蒸気処理表面またはブルー仕上げが利用可能です。

	ISO 529	Medium
	2xD	HSS
C 2-3		$\lambda$ 40°
R	Bright ST	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 10	<b>P1.2</b> ■ 11	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 8	<b>P2.2</b> ■ 7	<b>P2.3</b> ■ 6	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P3.3</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>P4.2</b> ■ 3	<b>M1.1</b> ■ 6	<b>M1.2</b> ■ 5	<b>M2.1</b> ■ 4
<b>M2.2</b> ■ 5	<b>M2.3</b> ■ 5	<b>M3.1</b> ■ 5	<b>M3.2</b> ■ 4	<b>M3.3</b> ■ 3	<b>M4.1</b> ■ 2	<b>N1.3</b> ■ 5	<b>N2.1</b> ■ 12	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5331/8 <sup>1)</sup>	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5331/8BLUE	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5333/16 <sup>1)</sup>	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5333/16BLUE	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5331/4 <sup>1)</sup>	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5331/4BLUE	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5335/16 <sup>1)</sup>	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5335/16BLUE	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5333/8 <sup>1)</sup>	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5333/8BLUE	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5331/2 <sup>1)</sup>	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	-
E5331/2BLUE	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	-
E5335/8 <sup>1)</sup>	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	-
E5335/8BLUE	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	-
E5333/4 <sup>1)</sup>	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	-
E5333/4BLUE	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	-

<sup>1)</sup> 光沢仕上げ。

# E538

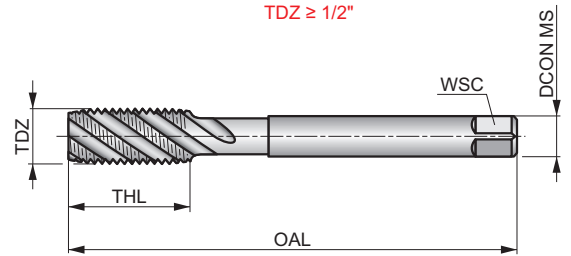
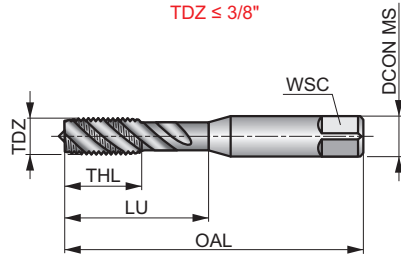
**DORMER**



### HSS スパイラルフルート マシンタップ、BSF、ISO標準

止まり穴に適したスパイラルフルートマシンタップ。より正確できれいなねじを生成し、被削材の切れ刃への溶着を防ぐ光沢仕上げと、また切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぐ蒸気処理表面またはブルー仕上げが利用可能です。

	ISO 529	Medium
	2xD	HSS
C 2-3		$\lambda$ 40°
	Bright ST	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 10	<b>P1.2</b> ■ 11	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 8	<b>P2.2</b> ■ 7	<b>P2.3</b> ■ 6	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P3.3</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>P4.2</b> ■ 3	<b>M1.1</b> ■ 6	<b>M1.2</b> ■ 5	<b>M2.1</b> ■ 4
<b>M2.2</b> ■ 5	<b>M2.3</b> ■ 5	<b>M3.1</b> ■ 5	<b>M3.2</b> ■ 4	<b>M3.3</b> ■ 3	<b>M4.1</b> ■ 2	<b>N1.3</b> ■ 5	<b>N2.1</b> ■ 12	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E5381/4</b> <sup>1)</sup>	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
<b>E5381/4BLUE</b>	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
<b>E5385/16</b> <sup>1)</sup>	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
<b>E5385/16BLUE</b>	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
<b>E5383/8</b> <sup>1)</sup>	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
<b>E5383/8BLUE</b>	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
<b>E5381/2</b> <sup>1)</sup>	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	-
<b>E5381/2BLUE</b>	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	-

<sup>1)</sup>光沢仕上げ。

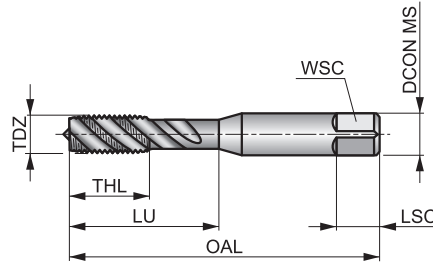
# E544

**DORMER**



## HSS スパイラルフルート マシンタップ、BA、ISO標準

止まり穴に適したスパイラルフルートマシンタップ。より正確できれいなねじを生成し、被削材の切れ刃への溶着を防ぐ光沢仕上げと、また切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぐ蒸気処理表面またはブルー仕上げが利用可能です。



	ISO 529	Normal
	2xD	HSS
		$\lambda$ 40°
	Bright ST	

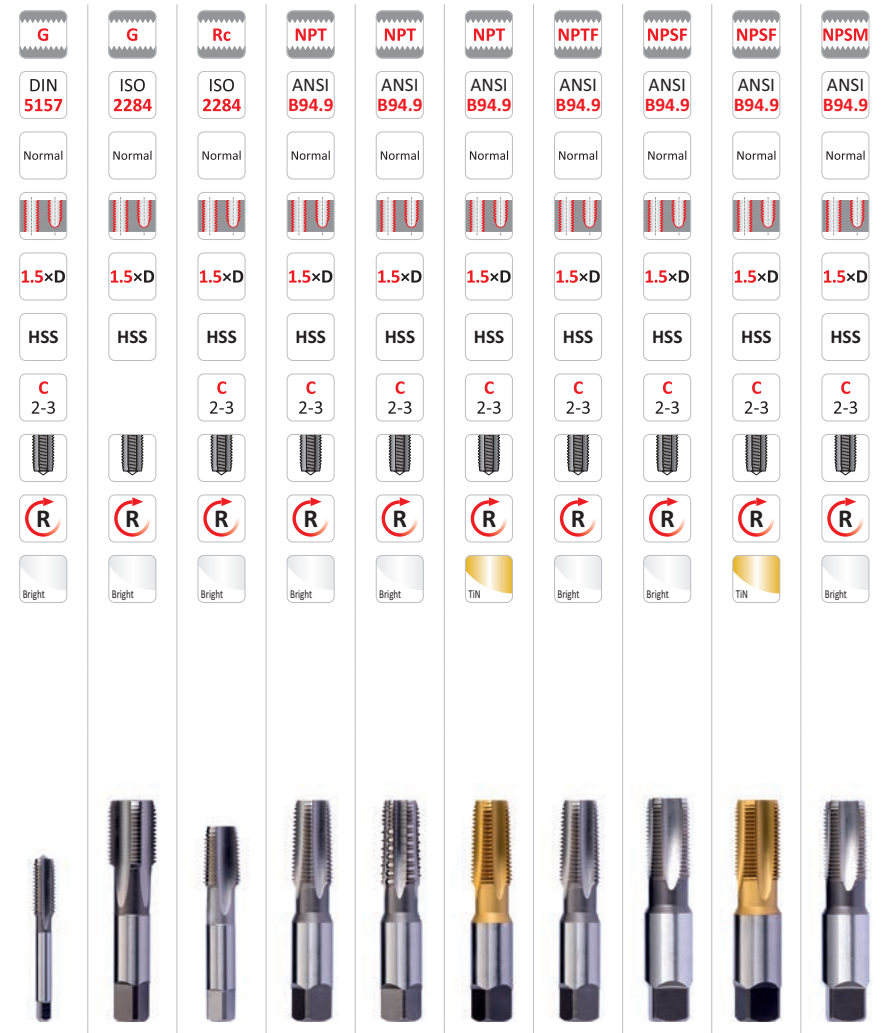
被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 10	<b>P1.2</b> ■ 11	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 8	<b>P2.2</b> ■ 7	<b>P2.3</b> ■ 6	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P3.3</b> ▣ 4	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>P4.2</b> ▣ 3	<b>M1.1</b> ■ 6	<b>M1.2</b> ▣ 5	<b>M2.1</b> ▣ 4
<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>M2.3</b> ▣ 5	<b>M3.1</b> ■ 5	<b>M3.2</b> ▣ 4	<b>M3.3</b> ▣ 3	<b>M4.1</b> ▣ 2	<b>N1.3</b> ▣ 5	<b>N2.1</b> ▣ 12	<b>N2.2</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 8				

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E544BA8<sup>1)</sup></b>	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
<b>E544BA8BLUE</b>	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
<b>E544BA6<sup>1)</sup></b>	BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	2.30	9.50
<b>E544BA4<sup>1)</sup></b>	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
<b>E544BA4BLUE</b>	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
<b>E544BA2<sup>1)</sup></b>	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
<b>E544BA2BLUE</b>	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

<sup>1)</sup>光沢仕上げ。

ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 ねじ公差クラス (TCTR)  
 ねじ切り加工アプリケーション  
 使用可能長さ (ULDR)  
 材種記号 (BMC)  
 タップの面取り形状 (TCS)  
 フルート形状 (FDC)  
 勝手 (切削方向)  
 コーティング



製品群コード  
 PSF 切削径レンジ

E119	E547	E550	E710	E711	E721	E712	E709	E720	E708
1/8 - 3"	1/8 - 2"	1/8 - 2"	1/16 - 2"	1/8 - 1.1/2	1/8 - 1"	1/16 - 1.1/4	1/8 - 3/4	1/8 - 3/4	1/8 - 1"
68	69	71	72	73	74	75	76	77	78

<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	
<b>M</b>	M1			■						
	M2			■						
	M3			■						
	M4			■						
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	
<b>N</b>	N1	■	■	■						
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	
	N5									
<b>S</b>	S1									
	S2									
	S3									
	S4									
<b>H</b>	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

■ 推奨使用    □ 代替使用

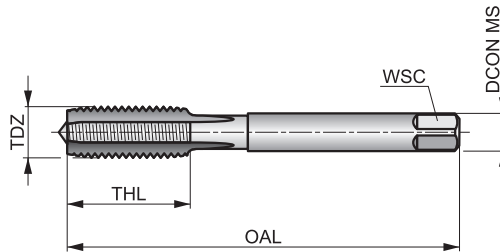
# E119

**DORMER**



### HSSストレートフルートシリアルハンドタップ、G(BSP)、DIN標準

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルートのため、貫通穴と止まり穴の両方に適しています。仕上げ加工用タップ1本、または2本セットの連続タップで提供され、完全なねじ山を作成するために順番に使用する必要があります。



	DIN 5157	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合性。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1191/8N09	1/8	28	9.73	63.0	15	7.00	5.50	3	8.80
E1191/4N09	1/4	19	13.16	70.0	16	11.00	9.00	4	11.80
E1193/8N09	3/8	19	16.66	70.0	16	12.00	9.00	4	15.25
E1191/2N09	1/2	14	20.96	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E1195/8N09	5/8	14	22.91	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E1193/4N09	3/4	14	26.44	90.0	22	20.00	16.00	4	24.50
E1197/8N09	7/8	14	30.20	90.0	22	22.00	18.00	6	28.25
E1191N09	1"	11	33.25	100.0	25	25.00	20.00	6	30.75
E1191.1/8N09	1.1/8	11	37.90	125.0	40	28.00	22.00	6	35.00
E1191.1/4N09	1.1/4	11	41.91	125.0	40	32.00	24.00	6	39.50
E1191.1/2N09	1.1/2	11	47.80	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E1191.3/4N09	1.3/4	11	53.75	140.0	40	40.00	32.00	6	51.00
E1192N09	2"	11	59.61	160.0	40	45.00	35.00	6	57.00
E1192.1/2N09	2.1/2	11	75.18	160.0	40	50.00	39.00	6	72.50
E1193N09	3"	11	87.88	160.0	40	50.00	39.00	8	85.50

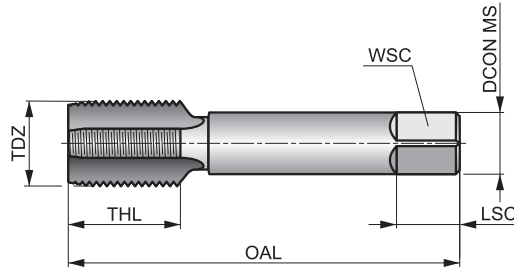
# E547

**DORMER**



## HSS ストレートフルートハンドタップG(BSP), ISO 標準

貫通穴と止まり穴の両方に対応するストレートフルートの設計で、手作業と機械使用のタップ加工に適した汎用工具です。短い貫通穴用のテーパリードNO1、深い貫通穴用のプラグリードNO2、または止まり穴用のボトムリードNO3があります。また、プラグリードとボトムリードタップのセットNO7もあります。



	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
E5471/8N01	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	8.00	9	4	8.80
E5471/8N02	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N03	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/4N01	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N02	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N03	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5473/8N01	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N02	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N03	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5471/2N01	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N02	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N03	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5475/8N01	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N02	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N03	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N07	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5473/4N01	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N02	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N03	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5477/8N01	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N02	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N03	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5471N01	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E5471N02</b>	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
<b>E5471N03</b>	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
<b>E5471.1/4N01</b>	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
<b>E5471.1/4N02</b>	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
<b>E5471.1/4N03</b>	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
<b>E5471.1/2N01</b>	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
<b>E5471.1/2N02</b>	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
<b>E5471.1/2N03</b>	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
<b>E5472N01</b>	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
<b>E5472N02</b>	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
<b>E5472N03</b>	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00



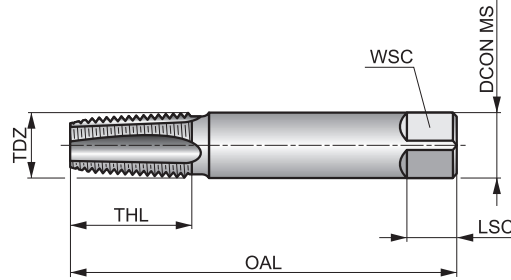
# E550

**DORMER**



## HSSストレートフルート増径ハンドタップ, Rc(BSPT), ISO標準

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルートのため、貫通穴と止まり穴の両方に適しています。仕上げ加工用タップ1本、または2本セットの連続タップで提供され、完全なねじ山を作成するために順番に使用する必要があります。



	ISO <b>2284</b>	Normal
	<b>1.5xD</b>	HSS

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ▣4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ▣4	<b>P4.1</b> ▣3	<b>M1.1</b> ▣5	<b>M1.2</b> ▣4	<b>M2.1</b> ▣5	<b>M2.2</b> ▣4	<b>M3.1</b> ▣5
<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3	<b>M4.1</b> ▣3	<b>K1.1</b> ▣6	<b>K1.2</b> ▣4	<b>K1.3</b> ▣3	<b>K2.1</b> ▣7	<b>K2.2</b> ▣6	<b>K3.1</b> ▣7	<b>K3.2</b> ▣5	<b>K4.1</b> ▣6	<b>K4.2</b> ▣5	<b>K5.1</b> ▣7	<b>K5.2</b> ▣5
<b>N1.3</b> ▣8	<b>N2.1</b> ▣11	<b>N2.2</b> ▣10	<b>N2.3</b> ▣7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ▣5	<b>N4.2</b> ▣5	<b>N4.3</b> ▣3					

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5501/8	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/4	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5501/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5503/8	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5503/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5501/2	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5501/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5503/4	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5503/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5501	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	5	30.00
E5501.1/4	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	5	38.50
E5501.1/2	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	7	44.50
E5502	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	7	56.00

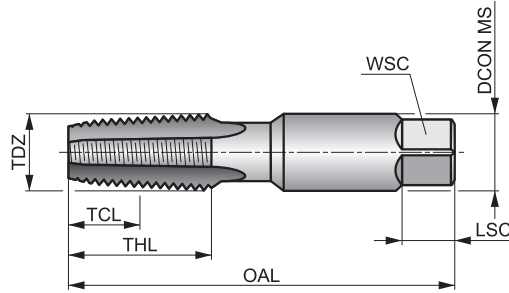
# E710

**DORMER**



## HSS ストレートフルート増径ハンドタップ, NPT, ANSI 標準

靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルートのため、貫通穴と止まり穴の両方に適しています。仕上げ加工用タップ1本、または2本セットの連続タップで提供され、完全なねじ山を作成するために順番に使用する必要があります。



	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■6	<b>K1.2</b> ■4	<b>K1.3</b> ■3	<b>K2.1</b> ■7	<b>K2.2</b> ■6
<b>K3.1</b> ■7	<b>K3.2</b> ■5	<b>K4.1</b> ■6	<b>K4.2</b> ■5	<b>K5.1</b> ■7	<b>K5.2</b> ■5	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
<b>E7101/16N03</b>	1/16	27	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.30
<b>E7101/8</b>	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
<b>E7101/8N07</b>	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
<b>E7101/4</b>	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
<b>E7101/4N07</b>	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
<b>E7103/8</b>	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
<b>E7103/8N07</b>	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
<b>E7101/2</b>	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
<b>E7101/2N07</b>	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
<b>E7103/4</b>	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
<b>E7103/4N07</b>	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
<b>E7101</b>	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
<b>E7101.1/4</b>	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.30	25.00	24	5	38.00
<b>E7101.1/2</b>	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00
<b>E7102</b>	2"	11.5	60.33	145.0	43	26.60	47.60	35.70	29	7	56.00

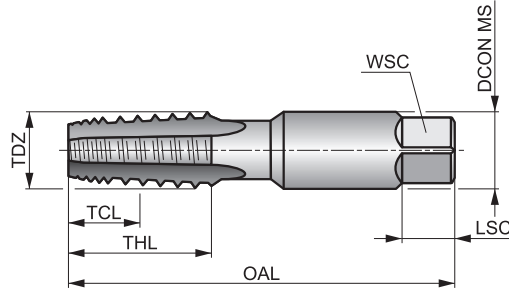
# E711

**DORMER**



## HSSストレートフルート 断続ねじハンドタップ, NPT, ANSI標準

機械加工にもハンドタップ加工にも適した汎用工具。断続ねじ山は、正逆両回転での切り屑の噛み込みによるダメージを軽減し、摩擦を減らし、潤滑を向上させ、切り屑の通過するスペースを広くします。シャンクを小さくすることで、タップの加工リーチが長くなります。



	ANSI <b>B94.9</b>	Normal
	<b>1.5xD</b>	HSS

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ▣7	<b>P1.2</b> ▣7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ▣6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ▣4	<b>P3.1</b> ▣4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ▣6	<b>K1.2</b> ▣4	<b>K1.3</b> ▣3	<b>K2.1</b> ▣7	<b>K2.2</b> ▣6
<b>K3.1</b> ▣7	<b>K3.2</b> ▣5	<b>K4.1</b> ▣6	<b>K4.2</b> ▣5	<b>K5.1</b> ▣7	<b>K5.2</b> ▣5	<b>N1.3</b> ▣8	<b>N2.1</b> ▣11	<b>N2.2</b> ▣10	<b>N2.3</b> ▣7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ▣5	<b>N4.2</b> ▣5
<b>N4.3</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E7111/8</b>	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	5	8.50
<b>E7111/4</b>	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	5	11.00
<b>E7113/8</b>	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	5	14.50
<b>E7111/2</b>	1/2	14	21.33	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	5	18.00
<b>E7113/4</b>	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
<b>E7111</b>	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
<b>E7111.1/2</b>	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00

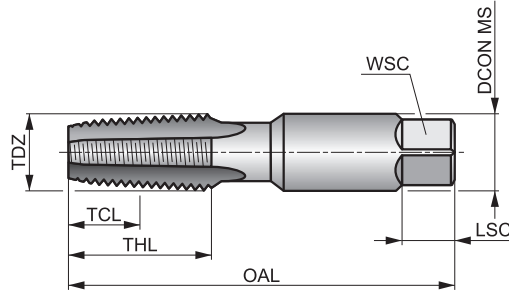
# E721

**DORMER**



## HSS ストレートフルートハンドタップ TiNコーティング, NPT, ANSI標準

機械加工にもハンドタップ加工にも適した汎用工具。ストレートフルート設計で、止まり穴のボトムリードや貫通穴用。TiNコーティングにより、性能を向上させ、工具寿命を延ばします。



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■12	<b>P1.2</b> ■13	<b>P1.3</b> ■13	<b>P2.1</b> ■12	<b>P2.2</b> ■11	<b>P2.3</b> ■9	<b>P3.1</b> ■7	<b>P3.2</b> ■6	<b>P3.3</b> ■4	<b>P4.1</b> ■5	<b>P4.2</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7
<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10	<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■10	<b>N2.1</b> ■17	<b>N2.2</b> ■15	<b>N2.3</b> ■11	<b>N3.1</b> ■19	<b>N3.2</b> ■11
<b>N3.3</b> ■6	<b>N4.2</b> ■7	<b>N4.3</b> ■5											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7211/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7211/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7213/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7211/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7213/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7211	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00

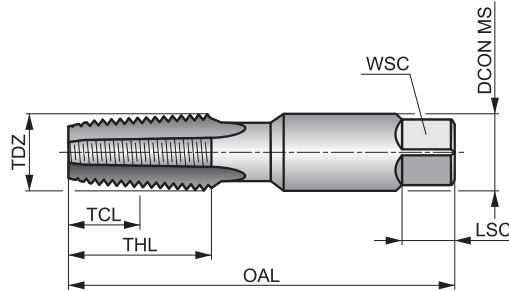
# E712

**DORMER**



## HSS ストレートフルートハンドタップ, NPTF, ANSI 標準

機械加工にもハンドタップ加工にも適した汎用工具。ストレートフルート設計で、止まり穴や貫通穴用のボトムリード。光沢仕上げにより、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ■4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■6	<b>K1.2</b> ■4	<b>K1.3</b> ■3	<b>K2.1</b> ■7	<b>K2.2</b> ■6
<b>K3.1</b> ■7	<b>K3.2</b> ■5	<b>K4.1</b> ■6	<b>K4.2</b> ■5	<b>K5.1</b> ■7	<b>K5.2</b> ■5	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

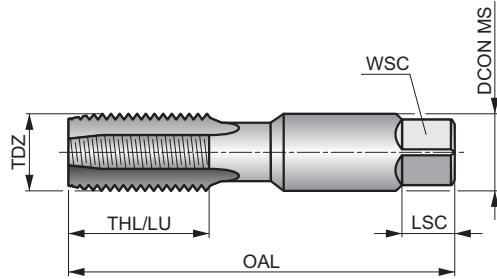
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E7121/16</b>	1/16	27	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.20
<b>E7121/8</b>	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.40
<b>E7121/4</b>	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	10.90
<b>E7123/8</b>	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.25
<b>E7121/2</b>	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	17.75
<b>E7123/4</b>	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
<b>E7121</b>	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
<b>E7121.1/4</b>	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.40	24.90	23	5	37.75

# E709



## HSSストレートフルートマシンタップ、NPSF、ANSI標準

貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。光沢仕上げにより、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。



<b>NPSF</b>	ANSI <b>B94.9</b>	Normal
	<b>1.5xD</b>	HSS
<b>C</b> 2-3		
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ▣4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ▣4	<b>P4.1</b> ▣3	<b>K1.1</b> ▣6	<b>K1.2</b> ▣4	<b>K1.3</b> ▣3	<b>K2.1</b> ▣7	<b>K2.2</b> ▣6
<b>K3.1</b> ▣7	<b>K3.2</b> ▣5	<b>K4.1</b> ▣6	<b>K4.2</b> ▣5	<b>K5.1</b> ▣7	<b>K5.2</b> ▣5	<b>N1.3</b> ▣8	<b>N2.1</b> ▣11	<b>N2.2</b> ▣10	<b>N2.3</b> ▣7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ▣5	<b>N4.2</b> ▣5
<b>N4.3</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E7091/8</b>	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
<b>E7091/4</b>	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
<b>E7093/8</b>	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
<b>E7091/2</b>	1/2	14	21.34	100.0	35	-	17.50	13.10	16	4	18.25
<b>E7093/4</b>	3/4	14	26.67	105.0	35	-	23.00	17.20	17	5	23.50

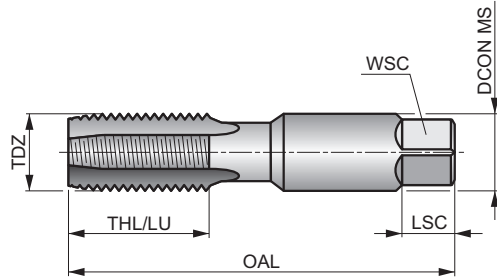
# E720

**DORMER**



**HSSストレートフルートマシンタップ、TiNコーティング、NPSF、ANSI標準**

貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。TiNコーティングにより、性能向上と工具寿命を延長します。



	ANSI <b>B94.9</b>	Normal
	<b>1.5×D</b>	HSS
<b>C</b> 2-3		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■8	<b>P1.2</b> ■9	<b>P1.3</b> ■9	<b>P2.1</b> ■7	<b>P2.2</b> ■6	<b>P2.3</b> ■5	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ■4	<b>P3.3</b> ■3	<b>P4.1</b> ■3	<b>P4.2</b> ■2	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7
<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10	<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■10	<b>N2.1</b> ■17	<b>N2.2</b> ■15	<b>N2.3</b> ■11	<b>N3.1</b> ■19	<b>N3.2</b> ■11
<b>N3.3</b> ■6	<b>N4.2</b> ■7	<b>N4.3</b> ■5											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E7201/8N03</b>	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
<b>E7201/4N03</b>	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
<b>E7203/8N03</b>	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
<b>E7201/2N03</b>	1/2	14	21.34	100.0	35	-	17.50	13.10	13	4	18.25
<b>E7203/4N03</b>	3/4	14	26.67	105.0	35	-	23.00	17.20	17	5	23.50

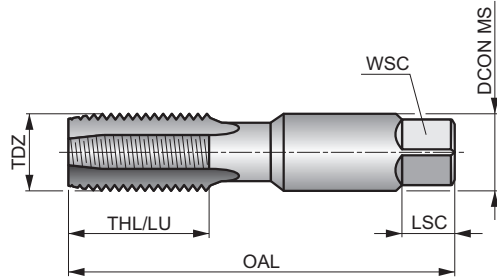
# E708

**DORMER**



### HSSストレートフルートマシンタップ、NPSM、ANSI標準

貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。光沢仕上げにより、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ▣4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ▣4	<b>P4.1</b> ▣3	<b>K1.1</b> ▣6	<b>K1.2</b> ▣4	<b>K1.3</b> ▣3	<b>K2.1</b> ▣7	<b>K2.2</b> ▣6
<b>K3.1</b> ▣7	<b>K3.2</b> ▣5	<b>K4.1</b> ▣6	<b>K4.2</b> ▣5	<b>K5.1</b> ▣7	<b>K5.2</b> ▣5	<b>N1.3</b> ▣8	<b>N2.1</b> ▣11	<b>N2.2</b> ▣10	<b>N2.3</b> ▣7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ▣5	<b>N4.2</b> ▣5
<b>N4.3</b> ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
<b>E7081/8</b>	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	9.10
<b>E7081/4</b>	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	12.00
<b>E7083/8</b>	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	15.50
<b>E7081/2</b>	1/2	14	21.33	100.0	35	-	17.50	13.10	16	4	19.00
<b>E7083/4</b>	3/4	14	26.67	105.0	35	-	23.00	17.20	17	5	24.50
<b>E7081</b>	1"	11.5	33.40	115.0	43	-	28.60	21.40	21	5	30.50



ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 ねじ公差クラス (TCTR)  
 ねじ切り加工アプリケーション  
 使用可能長さ (ULDR)  
 材種記号 (BMC)  
 タップの面取り形状 (TCS)  
 フルート形状 (FDC)  
 フルートねじれ角 (FHA)  
 勝手 (切削方向)  
 コーティング

DIN 357	ISO DORNER	ISO DORNER	ISO DORNER	DIN DORNER	DIN DORNER	ANSI	ISO DORNER				
6H	6H	6H	6H	2B	Medium	Normal	6H				
2×D	1.5×D	2×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D				
HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS				
		$\lambda$ 40°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 30°	$\lambda$ 27°	$\lambda$ 30°				

製品群コード	E303	E620	E621	E650	E651	E654	E653	L126			
PSF 切削径レンジ	M3 - M20	M3 - M16	M3 - M16	M3 - M16	No.6 - 5/8	No.8 - 5/8	1/8 - 1"	Set			

P	P1	■	■	■	■	■	■				
	P2	□	■	■	□	□	□				
	P3	□	□	□	□	□	□				
	P4	□	□	□							
M	M1										
	M2										
	M3										
	M4										
K	K1	□	□								
	K2	□	□								
	K3	□	□								
	K4	□	□								
	K5	□	□								
N	N1	□	□		□	□	□	□			
	N2	□	□	□							
	N3	□	□		□	□	□	□			
	N4	□	□		□	□	□	□			
	N5										
S	S1										
	S2										
	S3										
	S4										
H	H1										
	H2										
	H3										
	H4										

# E303

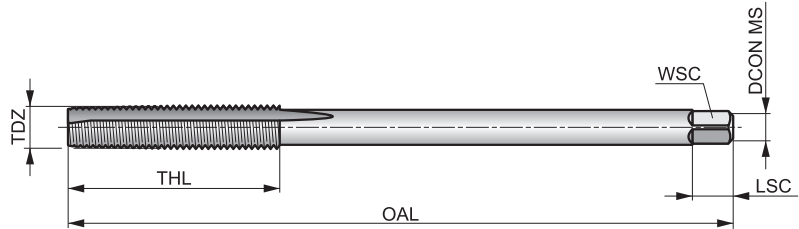
**DORMER**



## HSS-E ストレートフルート ナットタップ メトリック、DIN標準

従来のタップ加工機で少量生産を効率的に行うために設計され、トルクを低減するためのエクストラロングテーパリードNO1、またはサイクル時間を短縮するためのショートボトムリードNO3をご用意しています。

	DIN 357	6H
	2xD	HSS-E



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 9	<b>P1.2</b> ■ 10	<b>P1.3</b> ■ 10	<b>P2.1</b> ▣ 7	<b>P2.2</b> ▣ 6	<b>P2.3</b> ▣ 5	<b>P3.1</b> ■ 6	<b>P3.2</b> ▣ 5	<b>P4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 11	<b>K1.2</b> ▣ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ▣ 11	<b>K2.2</b> ▣ 9
<b>K3.1</b> ▣ 10	<b>K3.2</b> ▣ 7	<b>K4.1</b> ▣ 9	<b>K4.2</b> ▣ 7	<b>K5.1</b> ▣ 10	<b>K5.2</b> ▣ 8	<b>N1.3</b> ▣ 7	<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ▣ 16	<b>N3.2</b> ▣ 9	<b>N4.2</b> ▣ 5	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E303M3N01	3	0.50	70.0	22	2.20	2.10	5	3	2.50
E303M4N01	4	0.70	90.0	25	2.80	2.10	5	3	3.30
E303M5N01	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M5N03	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M6N01	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M6N03	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M8N01	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M8N03	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M10N01	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M10N03	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M12N01	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M12N03	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M14N01	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M14N03	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M16N01	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M16N03	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M20N01	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50
E303M20N03	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50

# E620

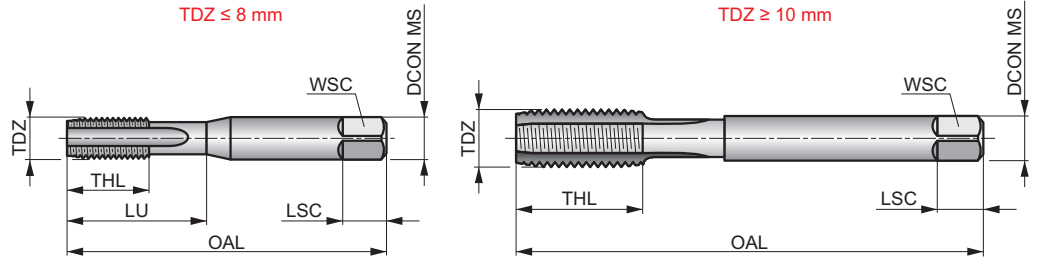
**DORMER**



### HSS ストレートフルート マシンタップ、ヘリコイルインサート用メートル、ISO標準

貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップです。光沢仕上げで、より正確できれいなねじ切り加工が可能です。このタップ加工で作られたねじ穴にSTIを挿入し、元のねじ山を補強したり、損傷したねじ山を補修します。

	ISO 	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■7	<b>P1.2</b> ■7	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■6	<b>P2.2</b> ■5	<b>P2.3</b> ▣4	<b>P3.1</b> ■4	<b>P3.2</b> ▣4	<b>P4.1</b> ▣3	<b>K1.1</b> ▣12	<b>K1.2</b> ▣9	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣12	<b>K2.2</b> ▣10
<b>K3.1</b> ▣11	<b>K3.2</b> ▣8	<b>K4.1</b> ▣10	<b>K4.2</b> ▣8	<b>K5.1</b> ▣11	<b>K5.2</b> ▣9	<b>N1.3</b> ▣8	<b>N2.1</b> ▣11	<b>N2.2</b> ▣10	<b>N2.3</b> ▣7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ▣5	<b>N4.2</b> ▣5
<b>N4.3</b> ▣3													

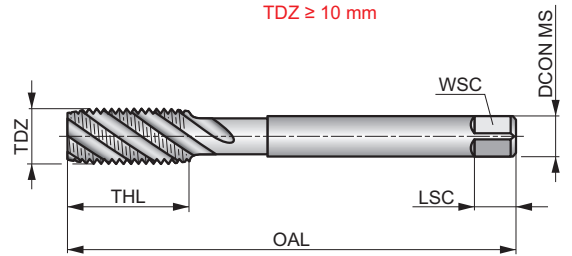
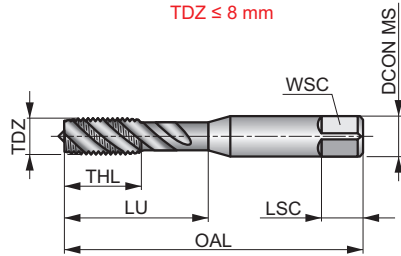
Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E620M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E620M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E620M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E620M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	29.00
E620M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	32.00
E620M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E620M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E620M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-

# E621



**HSS スパイラルフルート マシンタップ、ヘリコイルインサート用メートル、ISO標準**  
 止まり穴用のスパイラルフルートマシンタップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじ切り加工が可能です。このタップで作られたねじ穴にSTIを挿入し、元のねじ山を補強したり、損傷したねじ山を補修します。

	ISO 	6H
	2xD	HSS
C 2-3		$\lambda$ 40°
	Bright	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 10	<b>P1.2</b> ■ 11	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 8	<b>P2.2</b> ■ 7	<b>P2.3</b> ■ 6	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>N1.3</b> ■ 5	<b>N2.1</b> ■ 12	<b>N2.2</b> ■ 10	<b>N2.3</b> ■ 8
---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E621M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E621M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E621M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E621M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	31.00
E621M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	34.00
E621M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E621M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	-
E621M14	14	2.00	16.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	14.50	-
E621M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	16.50	-

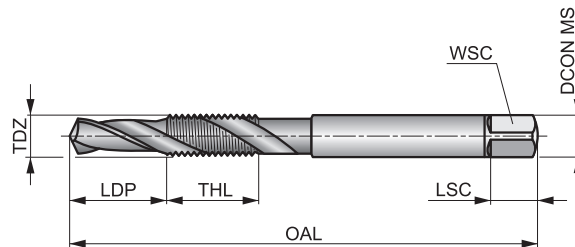
# E650



## HSSドリルタップコンビネーション工具、30°スパイラルフルート、メートル、ISO標準

ドリル加工とタップ加工を組み合わせ、ワンパスでねじ切り加工を行います。ハンドヘルド電動工具でねじ切り加工ができるため、作業時間を大幅に短縮できます。タップハンドルや工具交換は不要です。蒸気処理の表面は、潤滑剤を保持し、よりスムーズな切削を提供します。

	ISO DORMER	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		λ 30°
R	ST	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 18	<b>P1.2</b> ■ 20	<b>P1.3</b> ■ 22	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ■ 18	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>N1.2</b> ■ 14	<b>N1.3</b> ■ 9	<b>N3.1</b> ■ 20	<b>N3.2</b> ■ 15	<b>N4.1</b> ■ 25
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

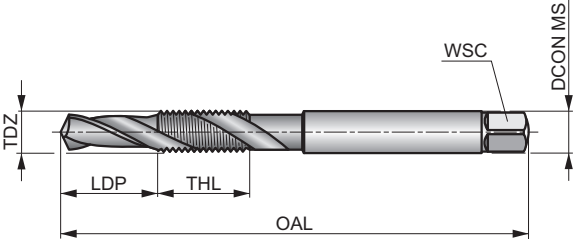
このシリーズにはセット商品もあります。L126を参照してください。

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	LSC	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
E650M3	3	0.50	2.50	56.0	10	6.00	3.15	2.50	5	2
E650M4	4	0.70	3.30	65.0	12	8.00	4.00	3.15	6	2
E650M5	5	0.80	4.20	69.0	15	10.00	5.00	4.00	7	2
E650M6	6	1.00	5.00	84.0	18	12.00	6.30	5.00	8	2
E650M8	8	1.25	6.80	96.0	21	16.00	8.00	6.30	9	2
E650M10	10	1.50	8.50	108.0	22	20.00	10.00	8.00	11	2
E650M12	12	1.75	10.20	113.0	29	24.00	9.00	7.10	10	2
E650M14	14	2.00	12.00	123.0	30	28.00	11.20	9.00	12	2
E650M16	16	2.00	14.00	134.0	32	32.00	12.50	10.00	13	2

# E651



**HSSドリルタップコンビネーション工具、30°スパイラルフルート、UNC、DIN標準**  
 ドリル加工とタップ加工を組み合わせ、ワンパスでねじ切り加工を行います。ハンドヘルド電動工具でねじ切り加工ができるため、作業時間を大幅に短縮できます。タップハンドルや工具交換は不要です。蒸気処理の表面は、潤滑剤を保持し、よりスムーズな切削を提供します。

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 18	<b>P1.2</b> ■ 20	<b>P1.3</b> ■ 22	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ■ 18	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>N1.2</b> ■ 14	<b>N1.3</b> ■ 9	<b>N3.1</b> ■ 20	<b>N3.2</b> ■ 15	<b>N4.1</b> ■ 25
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

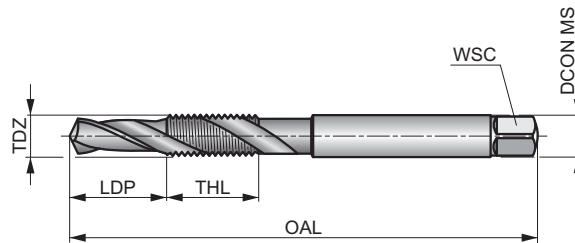
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LDP (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF
E6516-32	6	32	2.85	56.9	12	6.00	3.50	2.90	2
E6518-32	8	32	3.50	64.0	12	8.00	4.50	3.55	2
E65110-24	10	24	3.90	72.0	15	10.00	5.00	4.00	2
E65112-24	12	24	4.50	77.0	15	11.00	5.60	4.50	2
E6511/4	1/4	20	5.10	83.0	17	13.00	6.30	5.00	2
E6515/16	5/16	18	6.60	94.0	21	16.00	8.00	6.30	2
E6513/8	3/8	16	8.00	107.0	23	19.00	10.00	8.00	2
E6517/16	7/16	14	9.40	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2
E6511/2	1/2	13	10.80	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2
E6515/8	5/8	11	13.50	134.0	31	32.50	12.50	10.00	2

# E654



## HSS ドリルタップコンビネーション工具、30°スパイラルフルート、UNF、DIN標準

ドリル加工とタップ加工を組み合わせ、ワンパスでねじ切り加工を行います。ハンドヘルド電動工具でねじ切り加工ができるため、作業時間を大幅に短縮できます。タップハンドルや工具交換は不要です。蒸気処理の表面は、潤滑剤を保持し、よりスムーズな切削を提供します。



		Medium

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 18	<b>P1.2</b> ■ 20	<b>P1.3</b> ■ 22	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ■ 18	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>N1.2</b> ■ 14	<b>N1.3</b> ■ 9	<b>N3.1</b> ■ 20	<b>N3.2</b> ■ 15	<b>N4.1</b> ■ 25
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LDP (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF
E6548-36	8	36	3.50	64.0	13	8.00	4.50	3.55	2
E65410-32	10	32	4.10	72.0	16	10.00	5.00	4.00	2
E65412-28	12	28	4.70	77.0	17	11.00	5.60	4.50	2
E6541/4	1/4	28	5.50	83.0	19	13.00	6.30	5.00	2
E6545/16	5/16	24	6.90	94.0	22	16.00	8.00	6.30	2
E6543/8	3/8	24	8.50	104.0	24	19.00	10.00	8.00	2
E6547/16	7/16	20	9.90	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2
E6541/2	1/2	20	11.50	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2
E6545/8	5/8	18	14.50	134.0	32	32.00	12.50	10.00	2

# E653

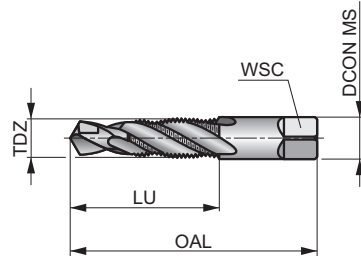
**DORMER**



## HSS ドリルタップコンビネーション工具 27°スパイラルフルート、NPT、ANSI標準

ドリル加工とタップ加工を組み合わせ、ワンパスでねじ切り加工を行います。ハンドヘルド電動工具でねじ切り加工ができるため、作業時間を大幅に短縮できます。タップハンドルや工具交換は不要です。被削材が切れ刃に付着するのを防ぐ光沢仕上げです。

	ANSI	Normal
	1.5×D	HSS
	λ 27°	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N4.1</b>
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	▣ 18	▣ 15	▣ 12	▣ 14	▣ 9	▣ 20	▣ 15	▣ 25

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	LU	DCON MS	WSC	NOF
			(inch)	(inch)	(inch)	(inch)	(inch)	
<b>E6531/8</b>	1/8	27	0.335	2.7/8	3/4	0.437	0.328	4
<b>E6531/4</b>	1/4	18	0.433	3.5/16	1.1/16	0.562	0.421	4
<b>E6533/8</b>	3/8	18	0.571	3.1/2	1.1/16	0.700	0.531	4
<b>E6531/2</b>	1/2	14	0.709	4.3/8	1.3/8	0.687	0.515	4
<b>E6533/4</b>	3/4	14	0.905	4.9/16	1.3/8	0.906	0.679	6
<b>E6531</b>	1"	11.5	1.142	5.3/8	1.3/4	1.125	0.843	6



# L126



## HSS ドリルタップ 30°スパイラルフルート、6本セット、メートル、ISO標準

1回のパスでねじ加工を行うためのドリルタップ6本が入った金属製カセット。ハンドヘルド電動工具でねじ切り加工ができるため、作業時間が大幅に短縮されます。タップハンドルや工具交換は不要です。蒸気処理した表面は、潤滑材を保持し、スムーズな切削を実現します。


Nr.=セット番号、A=セットのスタイル、B=セットの数、C=セットのタップ径

Product	Nr.	A	B	C
L126650	650	E650	6	E650M4, E650M5, E650M6, E650M8, E650M10, E650M12

ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 ねじ公差クラス (TCTR)  
 ダイスの面取りとピッチ比 (DCPR)  
 材種記号 (BMC)  
 勝手 (切削方向)  
 コーティング




製品群コード  
 PSF 切削径レンジ

F300	F310	F320	F330	F370	F202	F302	F312	F272
M2 - M36	M3 - M30	No.4 - 1.1/4	No.4 - 1.1/2	1/8 - 1.1/2	M3 - M36	M3 - M36	M8 - M24	1/8 - 1.1/2

<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	□	□	□	□	□	□	□	□
	P4	□	□	□	□	□	□	□	□
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	□	□	□	□	□	□	□	□
	M3								
	M4								
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4								
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1	□	□	□	□	□	□	□	□
	N2	□	□	□	□	□	□	□	□
	N3	□	□	□	□	□	□	□	□
	N4	□	□	□	□	□	□	□	□
	N5								
<b>S</b>	S1								
	S2								
	S3								
	S4								
<b>H</b>	H1								
	H2								
	H3								
	H4								

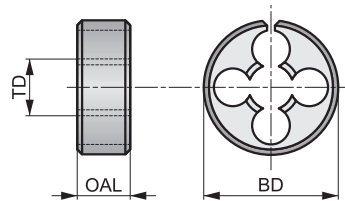
# F300

**DORMER**



### HSS 調整式分割ハンドダイス、メートル、右勝手

分割ダイスを使用して、各パスを調整しながら手作業でおねじ加工を行います。ダイスハンドルのホルダを締めることで、タイトフィット、レギュラーフィット、ルーズフィットなど、さまざまなねじ切り加工が可能です。ホルダ内でわずかに締め付けることで、部分的なねじ山をきれいにしたり加工を行うことができます。



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

このシリーズの製品はタップとのセットもあります。L120を参照してください。

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M2X13/16	2.00	0.40	13/16	1/4
F300M2.5X13/16	2.50	0.45	13/16	1/4
F300M3X13/16	3.00	0.50	13/16	1/4
F300M3.5X13/16	3.50	0.60	13/16	1/4
F300M4X13/16	4.00	0.70	13/16	1/4
F300M5X13/16	5.00	0.80	13/16	1/4
F300M6X13/16	6.00	1.00	13/16	1/4
F300M6X1	6.00	1.00	1"	3/8
F300M7X13/16	7.00	1.00	13/16	1/4
F300M7X1	7.00	1.00	1"	3/8
F300M8X1	8.00	1.25	1"	3/8
F300M8X1.5/16	8.00	1.25	1.5/16	7/16
F300M9X1	9.00	1.25	1"	3/8
F300M9X1.5/16	9.00	1.25	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M10X1	10.00	1.50	1"	3/8
F300M10X1.5/16	10.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M11X1.5/16	11.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M12X1.5/16	12.00	1.75	1.5/16	7/16
F300M14X1.5/16	14.00	2.00	1.5/16	7/16
F300M16X1.1/2	16.00	2.00	1.1/2	1/2
F300M18X1.1/2	18.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M20X1.1/2	20.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M22X2	22.00	2.50	2"	5/8
F300M24X2	24.00	3.00	2"	5/8
F300M27X3	27.00	3.00	3"	7/8
F300M30X3	30.00	3.50	3"	7/8
F300M36X3	36.00	4.00	3"	7/8

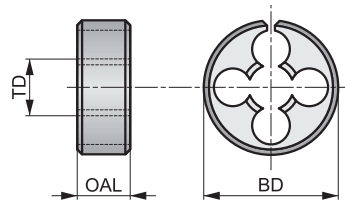
# F310

**DORMER**



## HSS 調整式分割ハンドダイス、メートル細目、右勝手

分割ダイスを使用して、各パスを調整しながら手作業でおねじ加工を行います。ダイスハンドルのホルダを締めることで、タイトフィット、レギュラーフィット、ルーズフィットなど、さまざまなねじ切り加工が可能です。ホルダ内でわずかに締め付けることで、部分的なねじ山をきれいにしたり加工を行うことができます。



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M3X.35X13/16	3.00	0.35	13/16	1/4
F310M4X.5X13/16	4.00	0.50	13/16	1/4
F310M4X.75X13/16	4.00	0.75	13/16	1/4
F310M5X.5X13/16	5.00	0.50	13/16	1/4
F310M5X.9X13/16	5.00	0.90	13/16	1/4
F310M6X.75X13/16	6.00	0.75	13/16	1/4
F310M8X.75X1	8.00	0.75	1"	3/8
F310M8X1.0X1	8.00	1.00	1"	3/8
F310M9X1.0X1	9.00	1.00	1"	3/8
F310M10X.75X1	10.00	0.75	1"	3/8
F310M10X1.0X1	10.00	1.00	1"	3/8
F310M10X1.25X1	10.00	1.25	1"	3/8
F310M10X1.25X1.5/16	10.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M12X1.0X1.5/16	12.00	1.00	1.5/16	7/16
F310M12X1.25X1.5/16	12.00	1.25	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M12X1.5X1.5/16	12.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M14X1.25X1.5/16	14.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M14X1.5X1.5/16	14.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M16X1.0X1.1/2	16.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M16X1.5X1.1/2	16.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M18X1.5X1.1/2	18.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M20X1.0X1.1/2	20.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M20X1.5X2	20.00	1.50	2"	5/8
F310M20X2.0X1.1/2	20.00	2.00	1.1/2	1/2
F310M22X1.5X2	22.00	1.50	2"	5/8
F310M24X1.5X2	24.00	1.50	2"	5/8
F310M24X2.0X2	24.00	2.00	2"	5/8
F310M25X1.5X2	25.00	1.50	2"	5/8
F310M27X2.0X2.1/4	27.00	2.00	2.1/4	11/16
F310M30X2.0X2.1/4	30.00	2.00	2.1/4	11/16

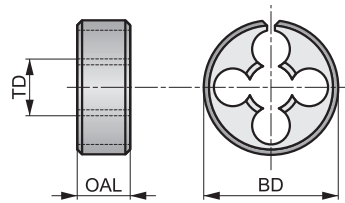
# F320

**DORMER**



## HSS 調整式分割ハンドダイス、UNC、右勝手

分割ダイスを使用して、各パスを調整しながら手作業でおねじ加工を行います。ダイスハンドルのホルダを締めることで、タイトフィット、レギュラーフィット、ルーズフィットなど、さまざまなねじ切り加工が可能です。ホルダ内でわずかに締め付けることで、部分的なねじ山をきれいにしたり加工を行うことができます。



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

このシリーズの製品はタップとのセットもあります。L120を参照してください。

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3204-40X13/16	4	40	2.85	13/16	1/4
F3205-40X13/16	5	40	3.18	13/16	1/4
F3206-32X13/16	6	32	3.51	13/16	1/4
F3208-32X13/16	8	32	4.17	13/16	1/4
F3208-32X1	8	32	4.17	1"	3/8
F32010-24X13/16	10	24	4.83	13/16	1/4
F32010-24X1	10	24	4.83	1"	3/8
F32012-24X13/16	12	24	5.49	13/16	1/4
F3201/4X13/16	1/4	20	6.35	13/16	1/4
F3201/4X1	1/4	20	6.35	1"	3/8
F3201/4X1.5/16	1/4	20	6.35	1.5/16	7/16
F3201/4X1.1/2	1/4	20	6.35	1.1/2	1/2
F3205/16X1	5/16	18	7.94	1"	3/8
F3205/16X1.1/2	5/16	18	7.94	1.1/2	1/2
F3203/8X1	3/8	16	9.53	1"	3/8
F3203/8X1.5/16	3/8	16	9.53	1.5/16	7/16

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3203/8X1.1/2	3/8	16	9.53	1.1/2	1/2
F3207/16X1.5/16	7/16	14	11.11	1.5/16	7/16
F3207/16X1.1/2	7/16	14	11.11	1.1/2	1/2
F3201/2X1.5/16	1/2	13	12.70	1.5/16	7/16
F3201/2X1.1/2	1/2	13	12.70	1.1/2	1/2
F3201/2X2	1/2	13	12.70	2"	5/8
F3209/16X1.1/2	9/16	12	14.29	1.1/2	1/2
F3205/8X1.1/2	5/8	11	15.88	1.1/2	1/2
F3205/8X2	5/8	11	15.88	2"	5/8
F3203/4X1.1/2	3/4	10	19.05	1.1/2	1/2
F3203/4X2	3/4	10	19.05	2"	5/8
F3207/8X2	7/8	9	22.23	2"	5/8
F3201X2	1"	8	25.40	2"	5/8
F3201.1/8X3	1.1/8	7	28.58	3"	7/8
F3201.1/4X3	1.1/4	7	31.75	3"	7/8

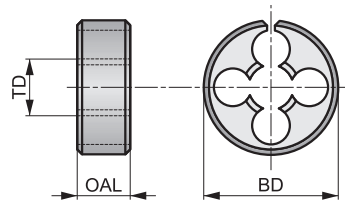
# F330

**DORMER**



## HSS 調整式分割ハンドダイス、UNF、右勝手

分割ダイスを使用して、各パスを調整しながら手作業でおねじ加工を行います。ダイスハンドルのホルダを締めることで、タイトフィット、レギュラーフィット、ルーズフィットなど、さまざまなねじ切り加工が可能です。ホルダ内でわずかに締め付けることで、部分的なねじ山をきれいにしたり加工を行うことができます。



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 7	<b>P4.1</b> ■ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ■ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ■ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ■ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ■ 6	<b>N1.1</b> ■ 20	<b>N1.2</b> ■ 15	<b>N1.3</b> ■ 10
<b>N2.1</b> ■ 10	<b>N2.2</b> ■ 9	<b>N2.3</b> ■ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ■ 6	<b>N3.3</b> ■ 3	<b>N4.1</b> ■ 11	<b>N4.2</b> ■ 4	<b>N4.3</b> ■ 4					

このシリーズの製品はタップとのセットもあります。L120を参照してください。

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3304-48X13/16	4	48	2.85	13/16	1/4
F3305-44X13/16	5	44	3.18	13/16	1/4
F3306-40X13/16	6	40	3.51	13/16	1/4
F3308-36X13/16	8	36	4.17	13/16	1/4
F33010-32X13/16	10	32	4.83	13/16	1/4
F33010-32X1	10	32	4.83	1"	3/8
F33012-28X13/16	12	28	5.49	13/16	1/4
F3301/4X13/16	1/4	28	6.35	13/16	1/4
F3301/4X1	1/4	28	6.35	1"	3/8
F3301/4X1.1/2	1/4	28	6.35	1.1/2	1/2
F3305/16X1	5/16	24	7.94	1"	3/8
F3305/16X1.5/16	5/16	24	7.94	1.5/16	7/16
F3305/16X1.1/2	5/16	24	7.94	1.1/2	1/2
F3303/8X1	3/8	24	9.53	1"	3/8
F3303/8X1.5/16	3/8	24	9.53	1.5/16	7/16
F3303/8X1.1/2	3/8	24	9.53	1.1/2	1/2

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3307/16X1	7/16	20	11.11	1"	3/8
F3307/16X1.5/16	7/16	20	11.11	1.5/16	7/16
F3307/16X1.1/2	7/16	20	11.11	1.1/2	1/2
F3301/2X1.5/16	1/2	20	12.70	1.5/16	7/16
F3301/2X1.1/2	1/2	20	12.70	1.1/2	1/2
F3309/16X1.5/16	9/16	18	14.29	1.5/16	7/16
F3309/16X1.1/2	9/16	18	14.29	1.1/2	1/2
F3305/8X1.1/2	5/8	18	15.88	1.1/2	1/2
F3305/8X2	5/8	18	15.88	2"	5/8
F3303/4X1.1/2	3/4	16	19.05	1.1/2	1/2
F3303/4X2	3/4	16	19.05	2"	5/8
F3307/8X2	7/8	14	22.23	2"	5/8
F3301X2	1"	12	25.40	2"	5/8
F3301.1/8X3	1.1/8	12	28.58	3"	7/8
F3301.1/4X3	1.1/4	12	31.75	3"	7/8
F3301.1/2X3	1.1/2	12	38.10	3"	7/8

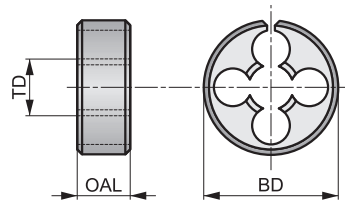
# F370

**DORMER**



## HSS 調整式分割ハンドダイス、G(BSP) 右勝手

分割ダイスを使用して、各パスを調整しながら手作業でおねじ加工を行います。ダイスハンドルのホルダを締めることで、タイトフィット、レギュラーフィット、ルーズフィットなど、さまざまなねじ切り加工が可能です。ホルダ内でわずかに締め付けることで、部分的なねじ山をきれいにしたり加工を行うことができます。



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3701/8X1	1/8	28	9.73	1"	3/8
F3701/4X1.5/16	1/4	19	13.16	1.5/16	7/16
F3703/8X1.1/2	3/8	19	16.66	1.1/2	1/2
F3701/2X2	1/2	14	20.96	2"	5/8
F3705/8X2	5/8	14	22.91	2"	5/8
F3703/4X2	3/4	14	26.44	2"	5/8
F3707/8X2.1/4	7/8	14	30.20	2.1/4	11/16
F3701X2.1/4	1"	11	33.25	2.1/4	11/16
F3701.1/4X3	1.1/4	11	41.91	3"	7/8
F3701.1/2X4	1.1/2	11	47.80	4"	1"

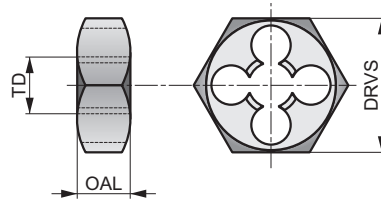
# F202

**DORMER**



### HSS ダイスナット メートル、右勝手

六角サラエダイスナットは、手作業で元のねじ山を再切削することにより、損傷した外径ねじの補修や清掃を行うために設計されています。レンチやスパナを使ってボルトの外側でダイスナットを回転させることができるため、アクセスが困難な場所でも使用できます。



	DIN 382	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (mm)	OAL (mm)
F202M3	3.00	0.50	19.00	5.0
F202M4	4.00	0.70	19.00	5.0
F202M5	5.00	0.80	19.00	7.0
F202M6	6.00	1.00	19.00	7.0
F202M8	8.00	1.25	22.00	9.0
F202M10	10.00	1.50	27.00	11.0
F202M12	12.00	1.75	36.00	14.0
F202M14	14.00	2.00	36.00	14.0
F202M16	16.00	2.00	41.00	18.0
F202M18	18.00	2.50	41.00	18.0
F202M20	20.00	2.50	41.00	18.0
F202M22	22.00	2.50	50.00	22.0
F202M24	24.00	3.00	50.00	22.0
F202M27	27.00	3.00	60.00	25.0
F202M30	30.00	3.50	60.00	25.0
F202M36	36.00	4.00	60.00	25.0



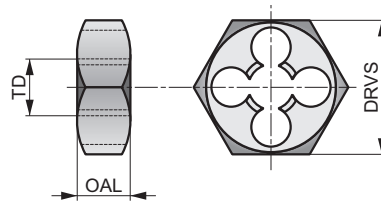
# F302

**DORMER**



## HSS ダイスナット メートル、右勝手

六角サラエダイスナットは、手作業で元のねじ山を再切削することにより、損傷した外径ねじの補修や清掃を行うために設計されています。レンチやスパナを使ってボルトの外側でダイスナットを回転させることができるため、アクセスが困難な場所でも使用できます。



	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TD	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)
F302M3	3.00	0.50	0.7100	1/4
F302M4	4.00	0.70	0.7100	1/4
F302M5	5.00	0.80	0.7100	1/4
F302M6	6.00	1.00	0.7100	1/4
F302M7	7.00	1.00	0.8200	5/16
F302M8	8.00	1.25	0.8200	5/16
F302M10	10.00	1.50	0.9200	3/8
F302M11	11.00	1.50	1.0100	7/16
F302M12	12.00	1.75	1.1000	1/2
F302M14	14.00	2.00	1.3000	5/8
F302M16	16.00	2.00	1.3000	5/8
F302M18	18.00	2.50	1.4800	11/16
F302M20	20.00	2.50	1.4800	11/16
F302M22	22.00	2.50	1.6700	13/16
F302M24	24.00	3.00	2.0500	15/16
F302M27	27.00	3.00	2.2200	1.1/16
F302M30	30.00	3.50	2.2200	1.1/16
F302M33	33.00	3.50	2.5800	1.1/8
F302M36	36.00	4.00	2.7600	1.1/4

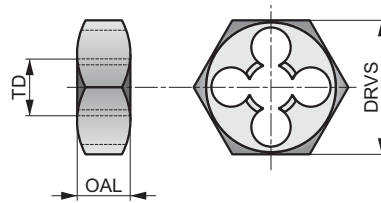
# F312

**DORMER**



## HSS ダイスナット メートル細目、右勝手

六角サラエダイスナットは、手作業で元のねじ山を再切削することにより、損傷した外径ねじの補修や清掃を行うために設計されています。レンチやスパナを使ってボルトの外側でダイスナットを回転させることができるため、アクセスが困難な場所でも使用できます。



<b>MF</b>	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (inch)	OAL (inch)
F312M8X.75	8.00	0.75	0.8200	5/16
F312M8X1.0	8.00	1.00	0.8200	5/16
F312M10X1.0	10.00	1.00	0.9200	3/8
F312M10X1.25	10.00	1.25	0.9200	3/8
F312M12X1.0	12.00	1.00	1.0100	7/16
F312M12X1.25	12.00	1.25	1.0100	7/16
F312M12X1.5	12.00	1.50	1.0100	7/16
F312M14X1.5	14.00	1.50	1.3000	5/8
F312M16X1.5	16.00	1.50	1.3000	5/8
F312M18X1.5	18.00	1.50	1.4800	11/16
F312M20X1.5	20.00	1.50	1.4800	11/16
F312M22X1.5	22.00	1.50	1.6700	13/16
F312M24X1.5	24.00	1.50	2.0500	15/16
F312M24X2.0	24.00	2.00	2.0500	15/16

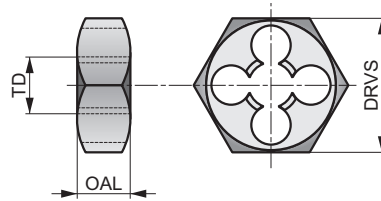
# F272

**DORMER**



## HSS ダイスナットG(BSP) 右勝手

六角サラエダイスナットは、手作業で元のねじ山を再切削することにより、損傷した外径ねじの補修や清掃を行うために設計されています。レンチやスパナを使ってボルトの外側でダイスナットを回転させることができるため、アクセスが困難な場所でも使用できます。



	DIN 382	Class A
1.75 XP	HSS	
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	DRVS (mm)	OAL (mm)
F2721/8	1/8	28	9.73	27.00	11.0
F2721/4	1/4	19	13.16	36.00	10.0
F2723/8	3/8	19	16.66	41.00	14.0
F2721/2	1/2	14	20.96	41.00	14.0
F2723/4	3/4	14	26.44	60.00	18.0
F2721	1"	11	33.25	60.00	18.0
F2721.1/4	1.1/4	11	41.91	70.00	20.0
F2721.1/2	1.1/2	11	47.80	85.00	22.0

- ねじ形状タイプ (THFT)
- 基本標準グループ (BSG)
- ねじ公差クラス (TCTR)
- ねじ切り加工アプリケーション
- 使用可能長さ (ULDR)
- 材種記号 (BMC)
- タップの面取り形状 (TCS)
- フルート形状 (FDC)
- フルートねじれ角 (FHA)
- 勝手 (切削方向)
- コーティング



製品群コード

PSF 切削径レンジ

L119	L120	L110	L112				
Set	Set	16.00 - 4"	BT1 - No.7				
100	101	102	102				





<b>P</b>	P1								
	P2								
	P3								
	P4								
<b>M</b>	M1								
	M2								
	M3								
	M4								
<b>K</b>	K1								
	K2								
	K3								
	K4								
	K5								
<b>N</b>	N1								
	N2								
	N3								
	N4								
	N5								
<b>S</b>	S1								
	S2								
	S3								
	S4								
<b>H</b>	H1								
	H2								
	H3								
	H4								

# L119



### HSS ストレートフルート シリアルハンドタップ、21本セット、メートル、DIN標準

DIN規格に準拠した連続ハンドタップが7セット入ったメタルカセット。靱性のある被削材のハンドタップ加工に最適です。ストレートフルートのため、貫通穴と止まり穴の両方に適しています。完全なねじ山を作成するために3つの連続タップの各セットを順番に使用する必要があります。

	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Nr.=セット番号、A=セットのスタイル、B=セットの数、C=セットのタップ径

Product	Nr.	A	B	C
L11917	Nr.17	E100	21	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08

# L120



## タップ、ダイス、タップハンドルのセット、各種サイズ

ISO-メートルねじ用のねじ切り加工キット。ハンドまたはシリアルハンドタップ、ダイス、タップハンドル、ダイスハンドルのセットがすべてキャリアハンドルとラッチロックファスナ付きのスマートなメタルケースに収納されています。

Nr.=セット番号、A=セットの数、B=セットのスタイル、C=セットの径。

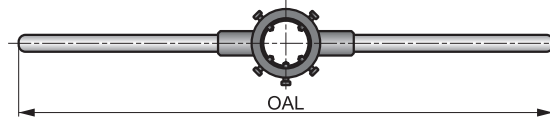
Product	Nr.	A	B	C
L12021	21	21	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12
			L112	L112N01.1/2, L112N03
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105
L12030	30	30	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08, E100M14N08, E100M16N08, E100M18N08, E100M20N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12, F100M14, F100M16, F100M18, F100M20
			L112	L112N01.1/2, L112N04
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105, L1106
L1202M	HS-2M	23	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M2.5N01, E500M2.5N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M3.5N01, E500M3.5N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M2.5X13/16, F300M3X13/16, F300M3.5X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L1204M	HS-4M	32	E500	E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M11N01, E500M11N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16, F300M10X1.5/16, F300M11X1.5/16, F300M12X1.5/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101.5/16
L1208M	HS-8M	17	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L12010M	HS-10M	27	E500	E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03
			F300	F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH
L12012M	HS-12M	35	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16
			L112	L112BT1, L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH, L1101.5/16
L12014M	HS-14M	34	E500	E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03, E500M14N01, E500M14N03, E500M16N01, E500M16N03, E500M18N01, E500M18N03, E500M20N01, E500M20N03
			F300	F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16, F300M14X1.5/16, F300M16X1.1/2, F300M18X1.1/2, F300M20X1.1/2
			L112	L112N03
			L110	L1101INCH, L1101.5/16, L1101.1/2

# L110



### ダイスハンドル

ダイスハンドルは、手作業で簡単にダイスを使用するためのアクセサリです。ダイスはメタルリングにしっかりと固定され、両端のアームでダイスをメタルシリンダの外側を回転させてねじ切り加工を行います。L110シリーズには、あらゆるサイズの丸ダイスを取付けできる豊富なラインナップがあります。



このシリーズの製品はタップとダイスのセットもあります。L120を参照してください。

Product	Nr.	OAL (mm)	Die BD × Die OAL (mm)
L1101	1"	160.0	16 × 5
L1102A	2a	200.0	20 × 5
L1102B	2b	200.0	20 × 7
L1103	3	224.0	25 × 9
L1104	4"	280.0	30 × 11
L1105	5	315.0	38 × 14
L1105F	5f	315.0	38 × 10
L1106	6	450.0	45 × 18
L1106F	6f	450.0	45 × 14
L1107	7	560.0	55 × 22
L1107F	7f	560.0	55 × 16
L1108	8	630.0	65 × 25
L1108F	8f	630.0	65 × 18

Product	Nr.	OAL (mm)	Die BD × Die OAL (mm)
L1109	9	800.0	75 × 30
L1109F	9f	800.0	75 × 20
L11010	10	900.0	90 × 36
L11010F	10f	900.0	90 × 22
L11013/16	–	200.0	13/16 × 1/4
L1101INCH	–	224.0	1 × 3/8
L1101.5/16	–	270.0	1.5/16 × 7/16
L1101.1/2	–	315.0	1.1/2 × 1/2
L1102INCH	–	560.0	2 × 5/8
L1102.1/4	–	560.0	2.1/4 × 11/16
L1103INCH	–	900.0	3 × 7/8
L1104INCH	–	1000.0	4 × 1

# L112

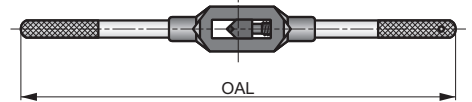
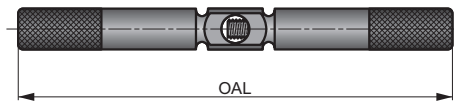


### タップハンドル

調整可能なので、1本のタップハンドルで複数の異なるサイズのタップを保持できます。タップの四角い先端をハンドルに挿入し、締め付けてタップをしっかりと固定します。ハンドルの両側にある2本のラックで、ワークピースの穴の中でタップを回転させ、ねじ加工を行います。

BT1-BT2

NO0-NO7



このシリーズの製品はタップとダイスのセットもあります。L120を参照してください。

Product	Nr.	OAL (mm)	WSCN (mm)	WSCX (mm)	WSCN (inch)	WSCX (inch)	Tap Range (M)	Tap Range (Inch)
L112BT1	BT1	105.0	1.00	6.50	0.0394	0.2559	M1 – M8	No. 0 – 5/16
L112BT2	BT2	162.0	1.00	10.00	0.0394	0.3937	M1 – M14	No. 0 – 5/8
L112NO0	No. 0	130.0	2.00	5.00	0.0787	0.1969	M1 – M5	No. 0 – 1/4
L112NO1.1/2	No. 1.1/2	205.0	2.10	8.00	0.0827	0.3150	M2.2 – M12	No. 0 – 1/2
L112NO3	No. 3	380.0	4.90	12.00	0.1929	0.4724	M5 – M20	5/16 – 3/4
L112NO4	No. 4	500.0	5.50	16.00	0.2165	0.6299	M7 – M30	5/16 – 1"
L112NO6	No. 6	1000.0	11.00	24.00	0.4331	0.9449	M18 – M42	3/4 – 1.1/2
L112NO7	No. 7	1250.0	16.00	32.00	0.6299	1.2598	M27 – M48	1.1/8 – 2"



ISO  
13399



PMK  
NSH



混合汎用加工用の工具。  
通常、従来の機械とCNCで使用される。

---



ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 ねじ公差クラス (TCTR)  
 ねじ切り加工アプリケーション  
 使用可能長さ (ULDR)  
 材種記号 (BMC)  
 タップの面取り形状 (TCS)  
 フルート形状 (FDC)  
 勝手 (切削方向)  
 コーティング

DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	ISO 2283	DIN 374	DIN 371	DIN 374	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 374	DIN 5156	ANSI DORNER
6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal
1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3	A 6-8 C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright



製品群コード  
 PSF 切削径レンジ

E200	E250	E237	E251	E600	E268	E242	E290	E225	E275	E229	E278	E282	E714
M2 - M10	M3 - M52	M3 - M10	M12 - M24	M3 - M20	M4 - M50	M8 - M10	M12 - M24	No.4 - 1/4	5/16 - 1.1/2	No.2 - 1/4	5/16 - 1.1/2	1/8 - 1.1/2	1/8 - 1"

P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	■
	P4	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	K2	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	K3	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	K4	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	K5	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
N	N1	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	
	N2	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	N3	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	■
	N4	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

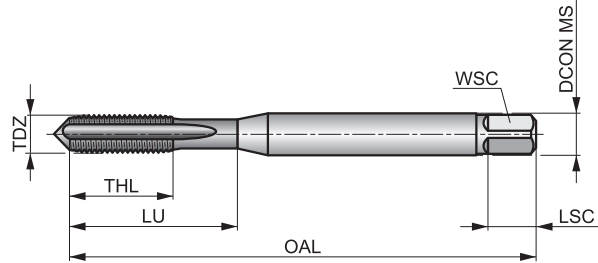
■ 推奨使用    □ 代替使用

# E200



HSS-E-PM ストレートフルート マシントップ、メートル、DIN標準  
 貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシントップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。強化シャンクにより、ねじれに対する強度が向上しています。

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 12	<b>K3.2</b> ■ 9	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E200M2</b> <sup>1)</sup>	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
<b>E200M2.5</b> <sup>1)</sup>	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
<b>E200M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
<b>E200M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
<b>E200M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
<b>E200M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
<b>E200M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
<b>E200M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

<sup>1)</sup>HSS-E。

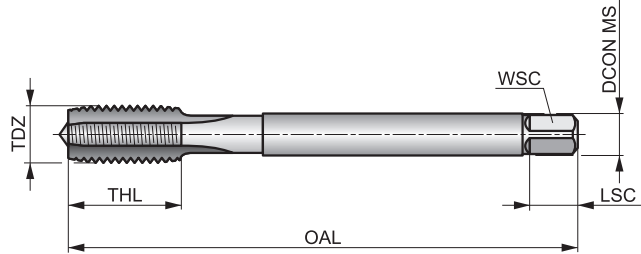
# E250

**DORMER**



HSS-E-PM ストレートフルート マシンタップ、メートル、DIN標準  
 貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。シャンクを細くすることで、タップのリーチが長くなります。

	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 12	<b>K3.2</b> ■ 9	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E250M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E250M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E250M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E250M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E250M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E250M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E250M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E250M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E250M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E250M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E250M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E250M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E250M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E250M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E250M33	33	3.50	180.0	50	25.00	20.00	23	4	29.50
E250M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00
E250M39	39	4.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	35.00
E250M42 <sup>1)</sup>	42	4.50	200.0	60	32.00	24.00	27	4	37.50
E250M45 <sup>1)</sup>	45	4.50	220.0	65	36.00	29.00	32	6	40.50
E250M48 <sup>1)</sup>	48	5.00	250.0	70	36.00	29.00	32	6	43.00
E250M52 <sup>1)</sup>	52	5.00	250.0	70	40.00	32.00	35	6	47.00

<sup>1)</sup>HSS-E.

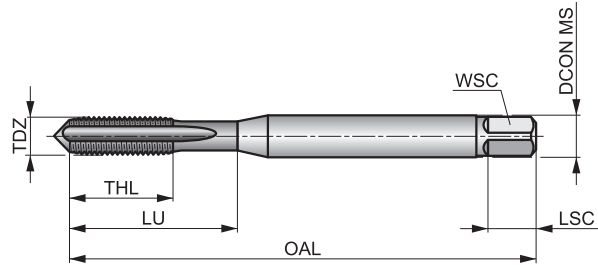
# E237

**DORMER**



HSS-E-PM ストレートフルート マシンタップ、メートル、DIN標準、左勝手  
 貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。強化シャンクにより、ねじれに対する強度が向上しています。

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

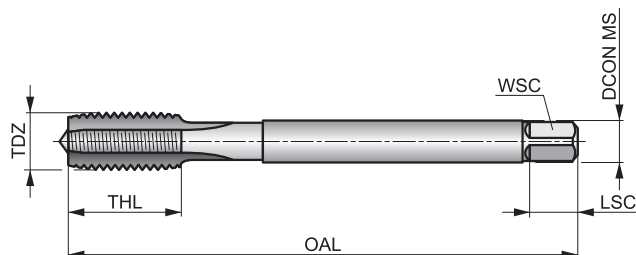
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E237M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
<b>E237M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
<b>E237M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
<b>E237M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
<b>E237M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
<b>E237M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00



# E251



HSS-E-PM ストレートフルート マシンタップ、メートル、DIN標準、左勝手  
貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。シャンクを細くすることで、タップのリーチが長くなります。



	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 6	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P4.1</b> ■ 13	<b>K1.1</b> ■ 10	<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ■ 14	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 12	<b>K3.2</b> ■ 9	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

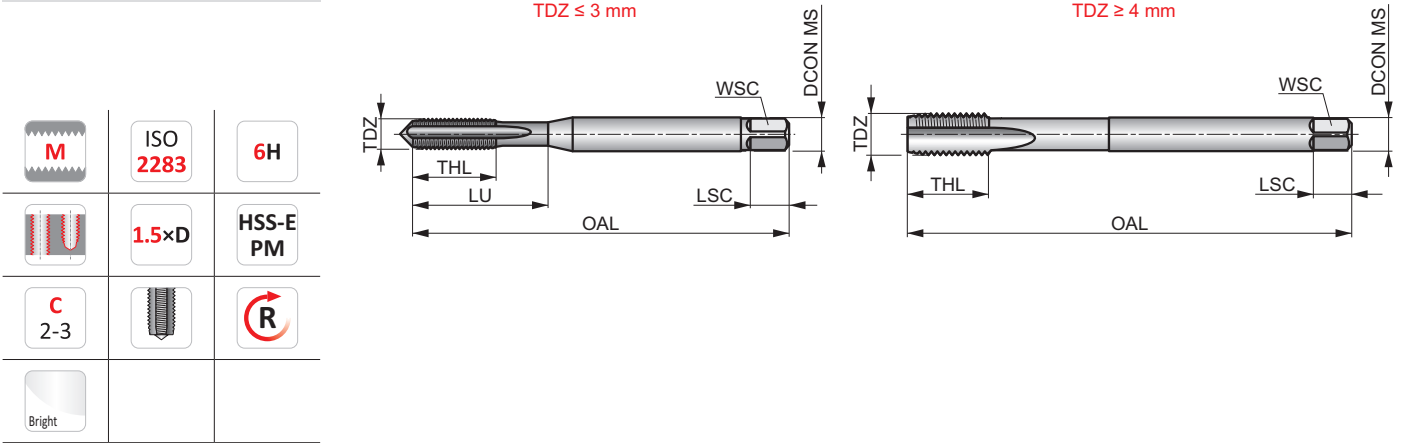
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E251M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E251M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E251M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E251M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E251M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E251M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E251M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

# E600

**DORMER**



HSS-E-PM ストレートフルート ロングシリーズマシンタップ、メートル、ISO標準  
 短い貫通穴用のテーパリードNO1、深い貫通穴用のプラグリードNO2、または止まり穴用のボトムリー  
 ドNO3を備えた汎用ストレートフルートマシンタップ。切れ刃に被削材が溶着するのを防ぐ光沢仕上  
 げ。アクセスしにくい穴のねじ切り加工に適したエクストラリーチの長い設計です。



	ISO 2283	6H
	1.5xD	HSS-E PM

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■9	<b>P1.2</b> ■8	<b>P1.3</b> ■8	<b>P2.1</b> ■7	<b>P2.2</b> ■6	<b>P2.3</b> ■5	<b>P3.1</b> ■6	<b>P3.2</b> ■5	<b>P4.1</b> ■3	<b>K1.1</b> ■12	<b>K1.2</b> ■9	<b>K1.3</b> ■7	<b>K2.1</b> ■12	<b>K2.2</b> ■10
<b>K3.1</b> ■11	<b>K3.2</b> ■8	<b>K4.1</b> ■10	<b>K4.2</b> ■8	<b>K5.1</b> ■11	<b>K5.2</b> ■9	<b>N1.3</b> ■8	<b>N2.1</b> ■11	<b>N2.2</b> ■10	<b>N2.3</b> ■7	<b>N3.1</b> ■17	<b>N3.2</b> ■10	<b>N3.3</b> ■5	<b>N4.2</b> ■5
<b>N4.3</b> ■3													

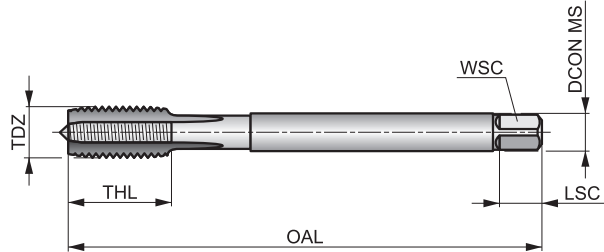
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E600M3N03	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E600M4N02	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	-
E600M4N03	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	-
E600M5N02	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	-
E600M5N03	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	-
E600M6N02	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	-
E600M6N03	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	-
E600M8N02	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	-
E600M8N03	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	-
E600M10N02	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	-
E600M10N03	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	-
E600M12N02	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E600M12N03	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E600M16N03	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E600M20N03	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	4	17.50	-

# E268

**DORMER**



HSS-E-PM ストレートフルート マシンタップ、メートル細目、DIN標準  
 貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。シャンクを細くすることで、タップのリーチが長くなります。



	DIN 374	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M4X.5	4	0.50	63.0	10	2.80	2.10	5	3	3.50
E268M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E268M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E268M7X.75	7	0.75	80.0	15	5.50	4.30	7	3	6.30
E268M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E268M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E268M9X1.0	9	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	8.00
E268M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30
E268M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E268M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E268M11X1.0	11	1.00	90.0	20	8.00	6.20	9	3	10.00
E268M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E268M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E268M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E268M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E268M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80
E268M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E268M15X1.5	15	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	13.50
E268M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E268M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E268M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E268M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E268M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E268M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E268M22X1.0	22	1.00	125.0	25	18.00	14.50	17	4	21.00
E268M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E268M24X1.0	24	1.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E268M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E268M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
<b>E268M25X2.0</b>	25	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
<b>E268M26X1.5</b>	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
<b>E268M26X2.0</b>	26	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.00
<b>E268M27X1.5</b>	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
<b>E268M27X2.0</b>	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
<b>E268M28X1.5</b>	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
<b>E268M28X2.0</b>	28	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.00
<b>E268M30X1.5</b>	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
<b>E268M30X2.0</b>	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00
<b>E268M32X1.5</b>	32	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.50
<b>E268M32X2.0</b>	32	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.00
<b>E268M33X1.5</b>	33	1.50	160.0	30	25.00	20.00	23	4	31.50
<b>E268M34X1.5</b>	34	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.50
<b>E268M35X1.5</b>	35	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	33.50
<b>E268M36X1.5</b>	36	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.50
<b>E268M36X2.0</b>	36	2.00	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.00
<b>E268M36X3.0</b>	36	3.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	33.00
<b>E268M40X1.5 <sup>1)</sup></b>	40	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.50
<b>E268M40X2.0 <sup>1)</sup></b>	40	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.00
<b>E268M42X1.5 <sup>1)</sup></b>	42	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.50
<b>E268M42X2.0 <sup>1)</sup></b>	42	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.00
<b>E268M42X3.0 <sup>1)</sup></b>	42	3.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	39.00
<b>E268M45X1.5 <sup>1)</sup></b>	45	1.50	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.50
<b>E268M45X2.0 <sup>1)</sup></b>	45	2.00	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.00
<b>E268M45X3.0 <sup>1)</sup></b>	45	3.00	200.0	42	36.00	29.00	32	6	42.00
<b>E268M48X1.5 <sup>1)</sup></b>	48	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.50
<b>E268M48X2.0 <sup>1)</sup></b>	48	2.00	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.00
<b>E268M48X3.0 <sup>1)</sup></b>	48	3.00	225.0	50	36.00	29.00	32	6	45.00
<b>E268M50X1.5 <sup>1)</sup></b>	50	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	48.50
<b>E268M50X2.0 <sup>1)</sup></b>	50	2.00	190.0	30	36.00	29.00	32	6	48.00

<sup>1)</sup>HSS-E<sub>0</sub>



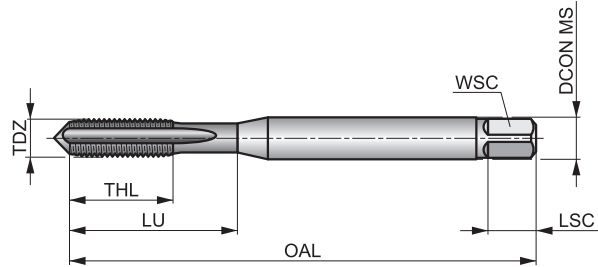
# E242

**DORMER**



HSS-E-PM ストレートフルート マシントップ、メートル細目、DIN標準 左勝手  
 貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシントップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。強化シャンクにより、ねじれに対する強度が向上しています。

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

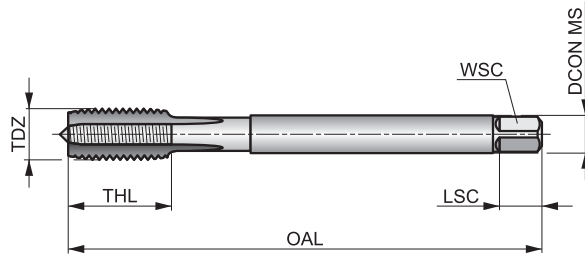
<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ▣ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ▣ 6	<b>P4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 13	<b>K1.2</b> ▣ 10	<b>K1.3</b> ▣ 8	<b>K2.1</b> ▣ 14	<b>K2.2</b> ▣ 11
<b>K3.1</b> ▣ 13	<b>K3.2</b> ▣ 10	<b>K4.1</b> ▣ 12	<b>K4.2</b> ▣ 9	<b>K5.1</b> ▣ 12	<b>K5.2</b> ▣ 10	<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 15	<b>N2.2</b> ▣ 14	<b>N2.3</b> ▣ 11	<b>N3.1</b> ▣ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ▣ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E242M8X1.0</b>	8	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	7.00	35.00
<b>E242M10X1.0</b>	10	1.00	100.0	20	10.00	8.00	11	3	9.00	39.00

# E290



HSS-E-PM ストレートフルート マシンタップ、メートル細目、DIN標準 左勝手  
 貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。シャンクを細くすることで、タップのリーチが長くなります。



	DIN 374	6H
	1.5xD	HSS-E PM

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E290M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E290M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E290M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E290M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E290M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E290M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E290M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E290M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E290M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E290M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50

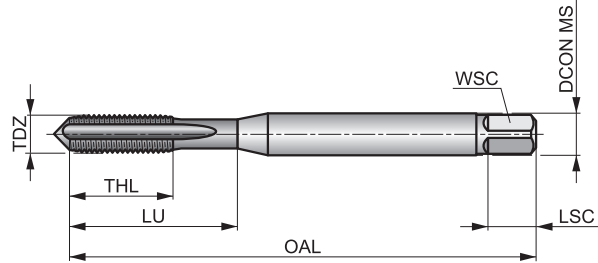
# E225

**DORMER**



HSS-E-PM ストレートフルート マシンタップ、UNC、DIN標準  
 貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。強化シャンクにより、ねじれに対する強度が向上しています。

	DIN 371	2B
	1.5xD	HSS-E PM



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2254-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
E2255-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
E2256-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
E2258-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
E22510-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E22512-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
E2251/4	1/4	20	6.35	80.0	16	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00

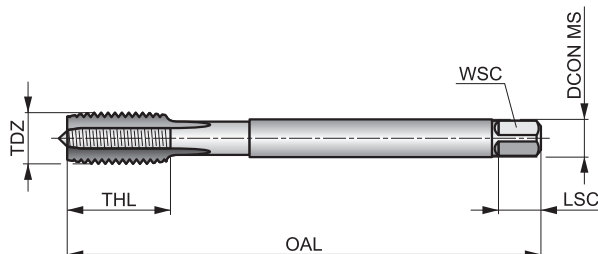


# E275



HSS-E-PM ストレートフルート マシンタップ、UNC、DIN標準

貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。シャンクを細くすることで、タップのリーチが長くなります。



	DIN 376	2B
	1.5xD	HSS-E PM

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2755/16	5/16	18	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.60
E2753/8	3/8	16	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.00
E2757/16	7/16	14	11.11	110.0	23	9.00	7.00	10	3	9.40
E2751/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80
E2759/16	9/16	12	14.29	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.20
E2755/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	4	13.50
E2753/4	3/4	10	19.05	140.0	34	14.00	11.00	14	4	16.50
E2757/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E2751	1"	8	25.40	160.0	38	20.00	16.00	19	4	22.25
E2751.1/8	1.1/8	7	28.58	180.0	45	22.00	18.00	21	4	25.00
E2751.1/4	1.1/4	7	31.75	180.0	50	25.00	20.00	23	4	28.00
E2751.1/2	1.1/2	6	38.10	200.0	60	32.00	24.00	27	4	34.00

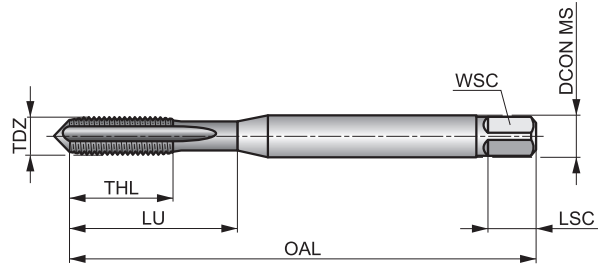
# E229

**DORMER**



HSS-E-PM ストレートフルート マシンタップ、UNF、DIN標準  
 貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。強化シャンクにより、ねじれに対する強度が向上しています。

	DIN 371	2B
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2292-64	2	64	2.18	45.0	7	2.80	2.10	5	3	1.90	12.00
E2293-56	3	56	2.52	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.15	12.50
E2294-48	4	48	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.40	18.00
E2295-44	5	44	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.70	18.00
E2296-40	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.95	20.00
E2298-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E22910-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
E22912-28	12	28	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.70	30.00
E2291/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00

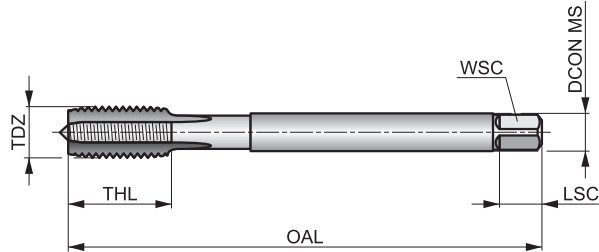
# E278

**DORMER**



HSS-E-PM ストレートフルート マシンタップ、UNF、DIN標準

貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。シャンクを細くすることで、タップのリーチが長くなります。



	DIN 374	2B
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2785/16	5/16	24	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.90
E2783/8	3/8	24	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.50
E2787/16	7/16	20	11.11	100.0	22	9.00	7.00	10	3	9.90
E2781/2	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.50
E2789/16	9/16	18	14.29	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.90
E2785/8	5/8	18	15.88	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E2783/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50
E2787/8	7/8	14	22.23	140.0	28	18.00	14.50	17	4	20.40
E2781	1"	12	25.40	140.0	26	18.00	14.50	17	4	23.25
E2781.1/8	1.1/8	12	28.58	150.0	28	22.00	18.00	21	4	26.50
E2781.1/4	1.1/4	12	31.75	150.0	28	25.00	20.00	23	4	29.50
E2781.3/8	1.3/8	12	34.93	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.75
E2781.1/2 <sup>1)</sup>	1.1/2	12	38.10	170.0	30	32.00	24.00	27	4	36.00

<sup>1)</sup>HSS-E.

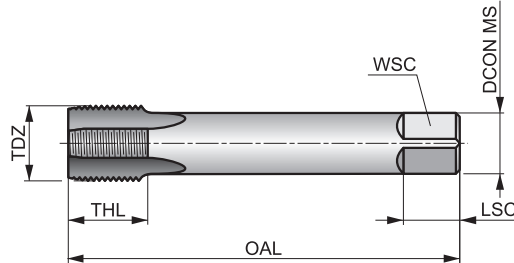
# E282

**DORMER**



HSS-E-PM ストレートフルート マシントップG(BSP)、DIN標準

貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシントップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。シャンクを細くすることで、タップのリーチが長くなります。



	DIN 5156	Normal
	1.5xD	HSS-E PM

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 12	<b>P1.3</b> ■ 12	<b>P2.1</b> ■ 9	<b>P2.2</b> ■ 8	<b>P2.3</b> ■ 7	<b>P3.1</b> ■ 7	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>K1.1</b> ■ 13	<b>K1.2</b> ■ 10	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 14	<b>K2.2</b> ■ 11
<b>K3.1</b> ■ 13	<b>K3.2</b> ■ 10	<b>K4.1</b> ■ 12	<b>K4.2</b> ■ 9	<b>K5.1</b> ■ 12	<b>K5.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 15	<b>N2.2</b> ■ 14	<b>N2.3</b> ■ 11	<b>N3.1</b> ■ 21	<b>N3.2</b> ■ 14	<b>N4.2</b> ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E2821/8</b>	1/8	28	9.73	90.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
<b>E2821/4</b>	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	4	11.80
<b>E2823/8</b>	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
<b>E2821/2</b>	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
<b>E2823/4</b>	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
<b>E2821</b>	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75
<b>E2821.1/4<sup>1)</sup></b>	1.1/4	11	41.91	170.0	30	32.00	24.00	27	4	39.50
<b>E2821.1/2<sup>1)</sup></b>	1.1/2	11	47.80	190.0	32	36.00	29.00	32	6	45.00

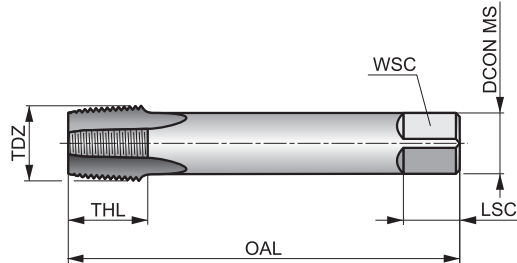
<sup>1)</sup>HSS-E。

# E714

**DORMER**



HSS-E-PM ストレートフルート マシンタップ、NPT、ANSI標準貫通穴および止まり穴用の一般ストレートフルートマシンタップ。光沢仕上げにより、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。



		Normal
	1.5xD	HSS-E PM

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 8	<b>P1.2</b> ■ 9	<b>P1.3</b> ■ 9	<b>P2.1</b> ■ 7	<b>P2.2</b> ■ 6	<b>P2.3</b> ■ 5	<b>P3.1</b> ■ 4	<b>P3.2</b> ■ 4	<b>P3.3</b> ■ 3	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>P4.2</b> ■ 2	<b>K1.1</b> ■ 6	<b>K1.2</b> ■ 4	<b>K1.3</b> ■ 3
<b>K2.1</b> ■ 7	<b>K2.2</b> ■ 6	<b>K3.1</b> ■ 7	<b>K3.2</b> ■ 5	<b>K4.1</b> ■ 6	<b>K4.2</b> ■ 5	<b>K5.1</b> ■ 7	<b>K5.2</b> ■ 5	<b>N1.3</b> ■ 9	<b>N2.1</b> ■ 12	<b>N2.2</b> ■ 11	<b>N2.3</b> ■ 8	<b>N3.1</b> ■ 18	<b>N3.2</b> ■ 11

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
<b>E7141/8</b>	1/8	27	10.23	90.0	14	11.00	9.00	12	3	8.50
<b>E7141/4</b>	1/4	18	13.60	100.0	20	14.00	11.00	14	3	11.00
<b>E7143/8</b>	3/8	18	17.04	110.0	20	16.00	12.00	15	4	14.50
<b>E7141/2</b>	1/2	14	21.20	125.0	26	18.00	14.50	17	4	18.00
<b>E7143/4</b>	3/4	14	26.54	140.0	26	22.00	18.00	21	5	23.00
<b>E7141</b>	1"	11.5	33.20	150.0	31	28.00	22.00	25	5	29.00



ねじ形状タイプ (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF
基本標準グループ (BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
ねじ公差クラス (TCTR)	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
ねじ切り加工アプリケーション													
使用可能長さ (ULDR)	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	3xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
材種記号 (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
タップの面取り形状 (TCS)	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
フルート形状 (FDC)													
勝手 (切削方向)	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
コーティング	Bright	ST	TIN	Bright	TIN	TIN	Bright	ST	TIN	Bright	Bright	ST	TIN

製品群コード	EP006H	EP016H	EP00TIN	EP006G	E422	E423	E000	E001	E000TIN	E606	EP10	EP11	EP10TIN
PSF 切削径レンジ	M2 - M30	M2 - M30	M3 - M30	M3 - M20	M3 - M10	M12 - M24	M1.6 - M24	M1.6 - M24	M3 - M20	M3 - M24	M4 - M30	M4 - M30	M8 - M20
	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136

P	P1	■	□	■	■	■	■	■	□	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	□	■	■	□	■	■	□	■	■	■	■	■
	P4	□	■	■	□	□	□	□	■	□	□	□	□
M	M1		□	■					□	■		□	■
	M2		□	■					□	■		□	■
	M3		□	■					□	■		□	■
	M4		□	□					□	□		□	□
K	K1		□	□					□	□		□	□
	K2		□	□					□	□		□	□
	K3		□	□					□	□		□	□
	K4		□	□					□	□		□	□
	K5		□	□					□	□		□	□
N	N1	■		■	■	■	■	■		■	□	■	■
	N2	■		■	■	□	□	■		■	□	■	■
	N3	□		□	□	■	■	■		■	□	■	□
	N4	□		□	□	□	□	□		□	□	■	□
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ 推奨使用 □ 代替使用

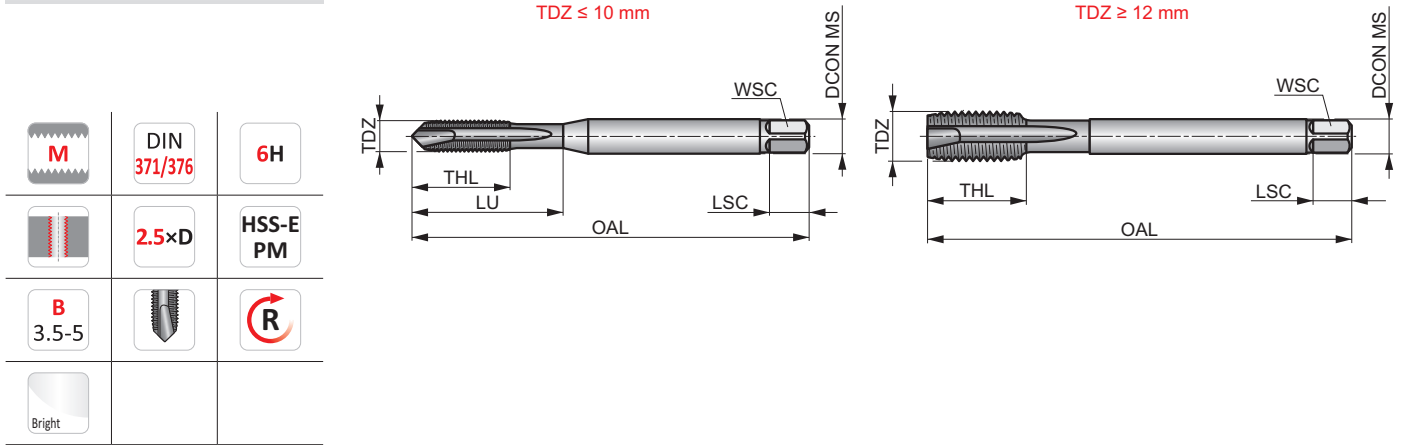
	MF	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	G	G	G								
	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER								
	6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal								
	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD								
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM								
	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5								
	E011	EP20	EP21	E021	EP30	EP31	E031	EP40	EP41	E041								
	M4 – M24	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 3/4								
	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146								
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
N1		■			■			■										
N2		■			■			■										
N3		■			■			■										
N4		■			■			■										
N5		■			■			■										
S1																		
S2																		
S3																		
S4																		
H1																		
H2																		
H3																		
H4																		

# EP006H

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、メートル、DIN標準  
 公差6H以内の一般はめあいねじが加工できるマシンタップです。スパイラルポイントは、貫通穴のみに適応しています。切れ刃に被削材が付着するのを防ぎ、より正確できれいなねじ山を形成する光沢仕上げです。



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

このシリーズの製品はドリルとのセットもあります。L114またはL001を参照してください。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
EP00M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP00M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP00M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00M3DIN376	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	4	3	2.50	18.00
EP00M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EP00M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP00M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP00M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP00M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP00M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP00M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	-
EP00M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EP00M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EP00M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
EP00M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EP00M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EP00M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EP00M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EP00M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EP00M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

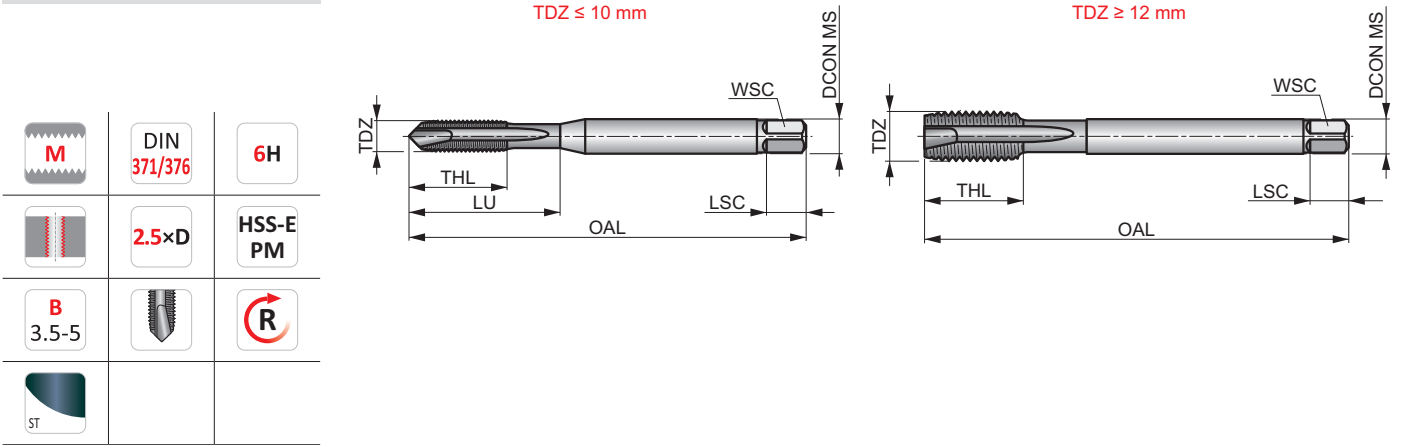
<sup>1)</sup>HSS-E.

# EP016H

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、メートル、DIN標準  
 公差6H以内の一般はめあいねじが加工できるマシンタップです。スパイラルポイントは、貫通穴のみに適応しています。表面は蒸気処理仕上げで、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

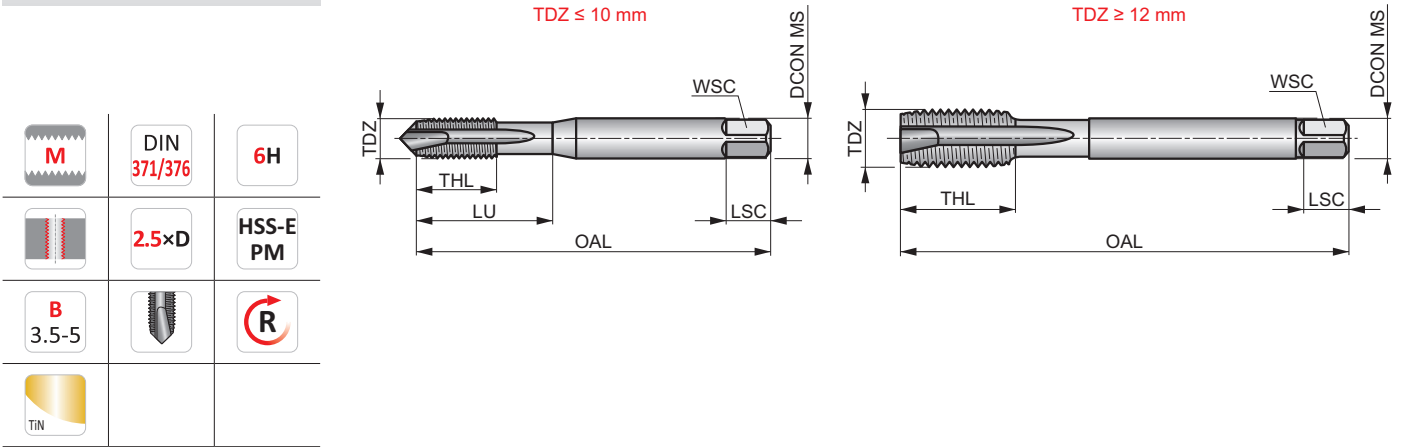
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP01M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP01M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP01M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP01M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP01M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP01M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP01M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP01M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP01M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP01M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP01M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP01M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP01M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP01M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	-
EP01M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EP01M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EP01M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
EP01M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EP01M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EP01M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EP01M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EP01M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EP01M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

<sup>1)</sup>HSS-E<sub>2</sub>

# EPOOTIN



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、TiNコーティング、メートル、DIN標準貫通穴専用のスパイラルポイントハイパフォーマンスマシンタップ。幅広い被削材種に適応します。TiNコーティングにより、より高い切削速度、性能の向上、工具寿命の延長を実現します。



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 34	<b>P1.2</b> ■ 38	<b>P1.3</b> ■ 40	<b>P2.1</b> ■ 29	<b>P2.2</b> ■ 24	<b>P2.3</b> ■ 20	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 14	<b>P3.3</b> ▧ 12	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ▧ 9	<b>M1.1</b> ■ 11	<b>M1.2</b> ■ 9	<b>M2.1</b> ■ 10
<b>M2.2</b> ■ 8	<b>M3.1</b> ■ 8	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▧ 6	<b>M4.1</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ▧ 21	<b>K1.2</b> ▧ 16	<b>K1.3</b> ▧ 12	<b>K2.1</b> ▧ 30	<b>K2.2</b> ▧ 24	<b>K3.1</b> ▧ 26	<b>K3.2</b> ▧ 20	<b>K4.1</b> ▧ 24	<b>K4.2</b> ▧ 18
<b>K5.1</b> ▧ 28	<b>K5.2</b> ▧ 20	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 37	<b>N2.2</b> ■ 34	<b>N2.3</b> ■ 24	<b>N3.1</b> ▧ 160	<b>N3.2</b> ▧ 36	<b>N4.1</b> ▧ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EPOOTINM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EPOOTINM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EPOOTINM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EPOOTINM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EPOOTINM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EPOOTINM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EPOOTINM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EPOOTINM14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EPOOTINM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
EPOOTINM18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EPOOTINM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EPOOTINM22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EPOOTINM24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EPOOTINM27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EPOOTINM30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

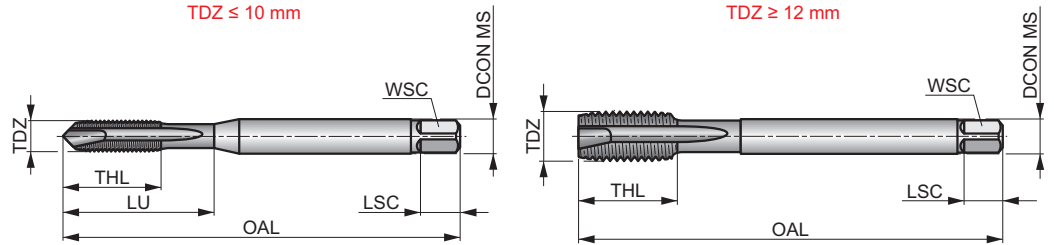
# EP006G

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、メートル、DIN標準  
 公差6G以内のねじ加工が可能で、大きなはめあいを実現するマシンタップです。スパイラルポイントは貫通穴のみに適応しています。光沢仕上げで、より正確できれいなねじ山が得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。

M	DIN 371/376	6G
2.5xD	HSS-E PM	
B 3.5-5		R
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ▣ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ▣ 10	<b>P4.1</b> ▣ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ▣ 27	<b>N3.3</b> ▣ 13	<b>N4.1</b> ▣ 22									

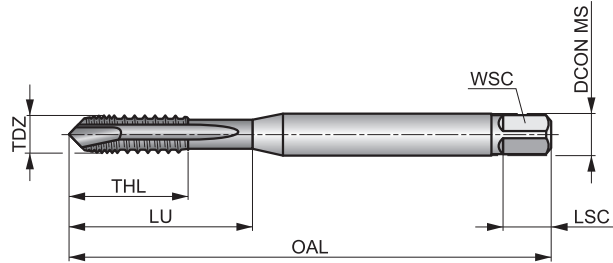
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP006GM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP006GM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP006GM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP006GM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP006GM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP006GM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP006GM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EP006GM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
EP006GM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

# E422

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント 断続ねじマシンタップ、メートル、DIN標準  
 ハイパフォーマンススパイラルポイントタップで、貫通穴専用です。断続ねじ山により、切り屑の噛み込みによる悪影響を軽減、摩擦が軽減され、潤滑性を高め、切り屑の通るスペースが確保されます。強化シャンクにより強度が上がり、TiNコーティングにより高い切削速度と性能を実現します。



	DIN 371	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 43	<b>P2.1</b> ■ 32	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 9	<b>N1.1</b> ■ 25	<b>N1.2</b> ■ 19	<b>N1.3</b> ■ 13	<b>N2.1</b> ■ 46	<b>N2.2</b> ■ 42
<b>N2.3</b> ■ 30	<b>N3.1</b> ■ 76	<b>N3.2</b> ■ 45	<b>N3.3</b> ■ 23	<b>N4.1</b> ■ 30									

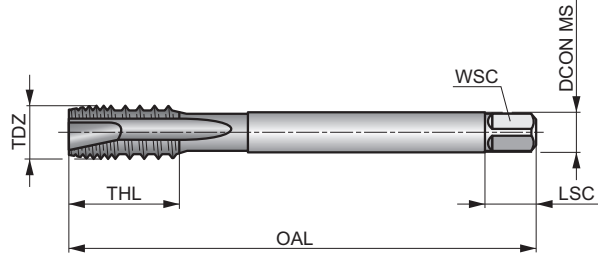
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E422M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E422M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E422M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E422M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E422M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E422M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

# E423



HSS-E-PM スパイラルポイント 断続ねじマシンタップ、メートル、DIN標準  
 ハイパフォーマンススパイラルポイントタップで、貫通穴専用です。断続ねじ山により、切り屑の噛み込みによる悪影響を軽減、摩擦が軽減され、潤滑性を高め、切り屑の通るスペースが確保されます。縮小シャンクはタップのリーチを長くし、TiNコーティングにより高い切削速度と性能を実現します。

	DIN 376	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiN		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 43	<b>P2.1</b> ■ 32	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 9	<b>N1.1</b> ■ 25	<b>N1.2</b> ■ 19	<b>N1.3</b> ■ 13	<b>N2.1</b> ■ 46	<b>N2.2</b> ■ 42
<b>N2.3</b> ■ 30	<b>N3.1</b> ■ 76	<b>N3.2</b> ■ 45	<b>N3.3</b> ■ 23	<b>N4.1</b> ■ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E423M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E423M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E423M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E423M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E423M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00



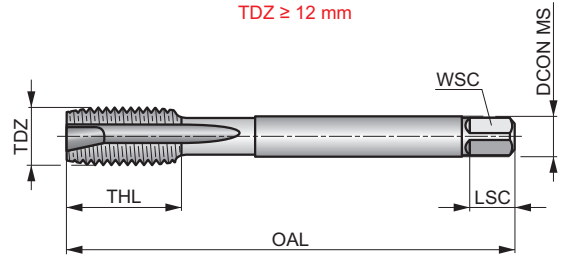
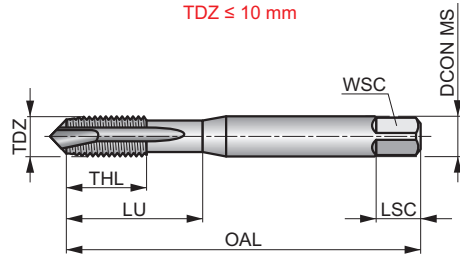
# E000

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、メートル、ISO標準  
貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。光沢処理により、切れ刃に被削材が溶着するのを防ぎ、より正確できれいなねじ山を実現します。

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

このシリーズの製品にはドリルとのセットもあります。L113またはL002を参照してください。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E000M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E000M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E000M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E000M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000M3.5	3.5	0.60	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.90	16.00
E000M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E000M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	-
E000M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	-
E000M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E000M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-

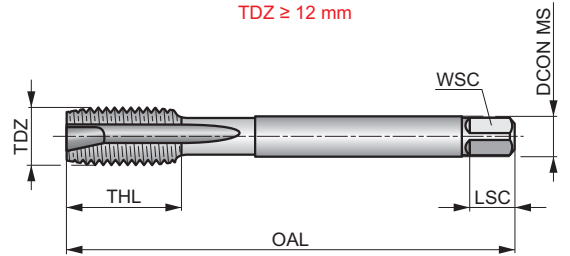
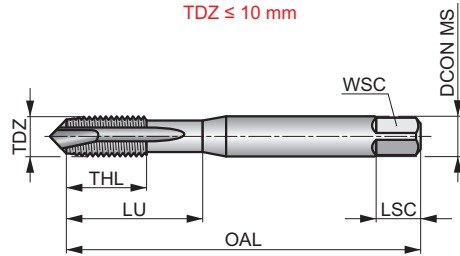
# E001

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、メートル、ISO標準  
 貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。蒸気処理の表面は切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

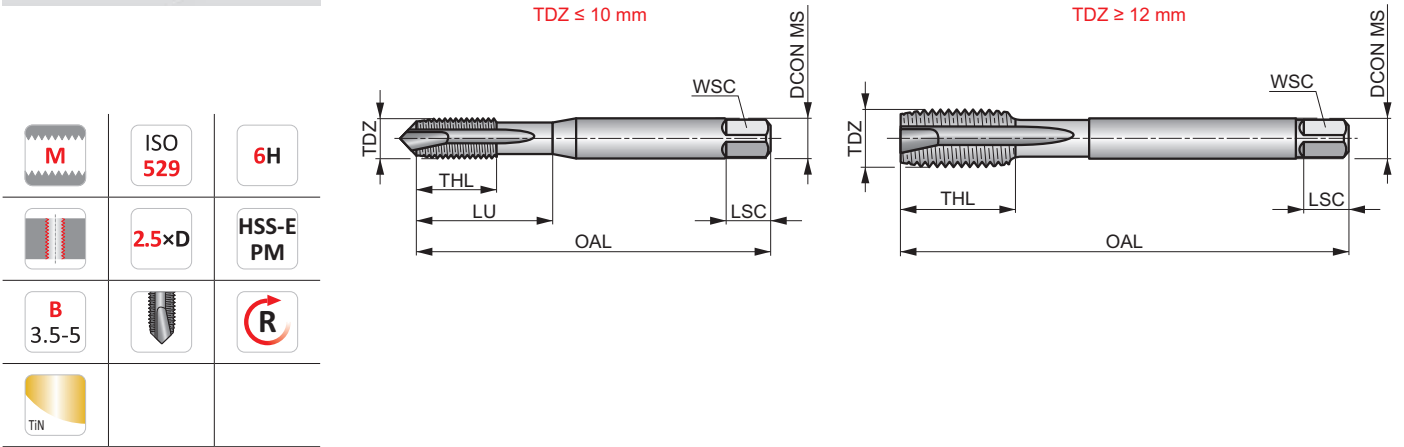
このシリーズの製品にはドリルとのセットもあります。L113を参照してください。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E001M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E001M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E001M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E001M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E001M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E001M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E001M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E001M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E001M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E001M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E001M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	-
E001M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	-
E001M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E001M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E001M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E001M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-

# E000TIN



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、TiNコーティング、メートル、ISO標準貫通穴専用のスパイラルポイントハイパフォーマンスマシンタップ。幅広い被削材種に適応します。TiNコーティングにより、より高い切削速度、性能の向上、工具寿命の延長を実現します。



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 34	<b>P1.2</b> ■ 38	<b>P1.3</b> ■ 40	<b>P2.1</b> ■ 29	<b>P2.2</b> ■ 24	<b>P2.3</b> ■ 20	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 14	<b>P3.3</b> ▧ 12	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ▧ 9	<b>M1.1</b> ■ 11	<b>M1.2</b> ■ 9	<b>M2.1</b> ■ 10
<b>M2.2</b> ■ 8	<b>M3.1</b> ■ 8	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▧ 6	<b>M4.1</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ▧ 21	<b>K1.2</b> ▧ 16	<b>K1.3</b> ▧ 12	<b>K2.1</b> ▧ 30	<b>K2.2</b> ▧ 24	<b>K3.1</b> ▧ 26	<b>K3.2</b> ▧ 20	<b>K4.1</b> ▧ 24	<b>K4.2</b> ▧ 18
<b>K5.1</b> ▧ 28	<b>K5.2</b> ▧ 20	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 37	<b>N2.2</b> ■ 34	<b>N2.3</b> ■ 24	<b>N3.1</b> ■ 60	<b>N3.2</b> ▧ 36	<b>N4.1</b> ▧ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E000TINM3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000TINM4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000TINM5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000TINM6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000TINM8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000TINM10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000TINM12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E000TINM16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	-
E000TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-

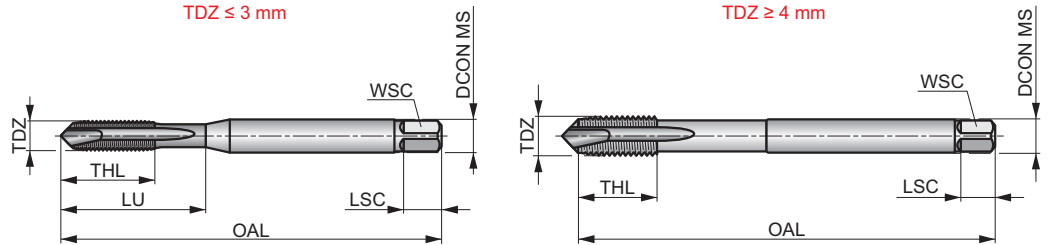
# E606

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント ロングシリーズマシンタップ、メートル、ISO標準  
 アクセスしにくい穴へのねじ切り加工時に、リーチを長く設計。スパイラルポイントにより、切り屑を切れ刃の前方に排出し、安全で確実な加工を実現。貫通穴専用です。

	ISO 2283	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 14	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 11	<b>P2.2</b> ■ 10	<b>P2.3</b> ■ 9	<b>P3.1</b> ■ 9	<b>P3.2</b> ■ 6	<b>P4.1</b> ■ 4	<b>N1.1</b> ■ 10	<b>N1.2</b> ■ 8	<b>N1.3</b> ■ 5	<b>N2.1</b> ■ 20	<b>N2.2</b> ■ 18
<b>N2.3</b> ■ 13	<b>N3.1</b> ■ 33	<b>N3.3</b> ■ 10	<b>N4.1</b> ■ 20										

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E606M3</b>	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
<b>E606M4</b>	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	-
<b>E606M5</b>	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	-
<b>E606M6</b>	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	-
<b>E606M8</b>	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	-
<b>E606M10</b>	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	-
<b>E606M12</b>	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	-
<b>E606M16</b>	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	-

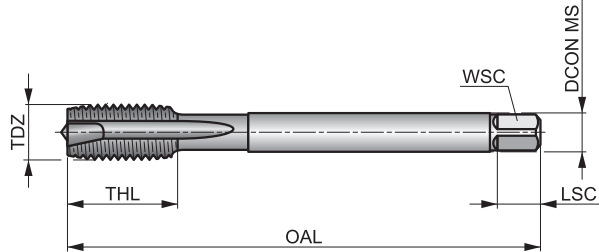
# EP10

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、メートル細目、DIN標準  
 貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。光沢処理により、切れ刃に被削材が溶着するのを防ぎ、より正確できれいなねじ山を実現します。シャンクを小さくすることで、タップのリーチが長くなります。

	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

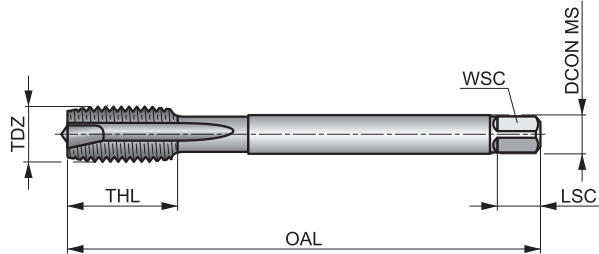
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP10M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP10M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP10M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP10M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP10M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP10M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP10M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP10M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP10M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP10M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP10M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP10M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP10M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP10M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP10M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP10M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP10M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP10M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

# EP11

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、メートル細目、DIN標準  
 貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。蒸気処理の表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。シャンクを小さくすることで、タップのリーチが長くなります。



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> □22	<b>P2.2</b> □16	<b>P2.3</b> ■14	<b>P3.2</b> ■10	<b>P3.3</b> □9	<b>P4.1</b> ■8	<b>P4.2</b> □6	<b>M1.1</b> □10	<b>M1.2</b> □8	<b>M2.1</b> □9	<b>M2.2</b> □7	<b>M3.1</b> □7	<b>M3.2</b> □6	<b>M3.3</b> □5
<b>M4.1</b> □4	<b>K1.1</b> □13	<b>K1.2</b> □10	<b>K1.3</b> □7	<b>K2.1</b> □16	<b>K2.2</b> □13	<b>K3.1</b> □14	<b>K3.2</b> □10	<b>K4.1</b> □13	<b>K4.2</b> □9	<b>K5.1</b> □15	<b>K5.2</b> □11		

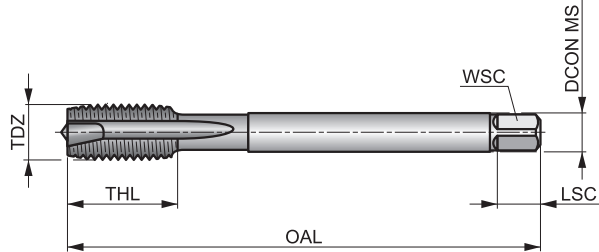
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP11M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP11M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP11M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP11M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP11M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP11M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP11M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP11M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP11M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP11M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP11M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP11M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP11M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP11M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP11M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP11M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP11M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP11M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP11M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP11M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP11M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP11M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP11M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP11M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP11M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP11M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP11M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP11M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

# EP10TIN



HSS-E-PM スパイラルポイント マシントップ、メートル細目、TiNコーティング、DIN標準  
 貫通穴専用のスパイラルポイントハイパフォーマンスマシントップ。幅広い被削材に適応します。TiNコーティングにより、より高い切削速度が可能となり、性能の向上、工具寿命の延長を実現します。縮小シャンクはタップのリーチを長くします。

	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 34	<b>P1.2</b> ■ 38	<b>P1.3</b> ■ 40	<b>P2.1</b> ■ 29	<b>P2.2</b> ■ 24	<b>P2.3</b> ■ 20	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 14	<b>P3.3</b> ▣ 12	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ▣ 9	<b>M1.1</b> ■ 11	<b>M1.2</b> ■ 9	<b>M2.1</b> ■ 10
<b>M2.2</b> ■ 8	<b>M3.1</b> ■ 8	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▣ 6	<b>M4.1</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ▣ 21	<b>K1.2</b> ▣ 16	<b>K1.3</b> ▣ 12	<b>K2.1</b> ▣ 30	<b>K2.2</b> ▣ 24	<b>K3.1</b> ▣ 26	<b>K3.2</b> ▣ 20	<b>K4.1</b> ▣ 24	<b>K4.2</b> ▣ 18
<b>K5.1</b> ▣ 28	<b>K5.2</b> ▣ 20	<b>N1.3</b> ■ 12	<b>N2.1</b> ■ 37	<b>N2.2</b> ■ 34	<b>N2.3</b> ■ 24	<b>N3.1</b> ■ 60	<b>N3.2</b> ▣ 36	<b>N4.1</b> ▣ 26					

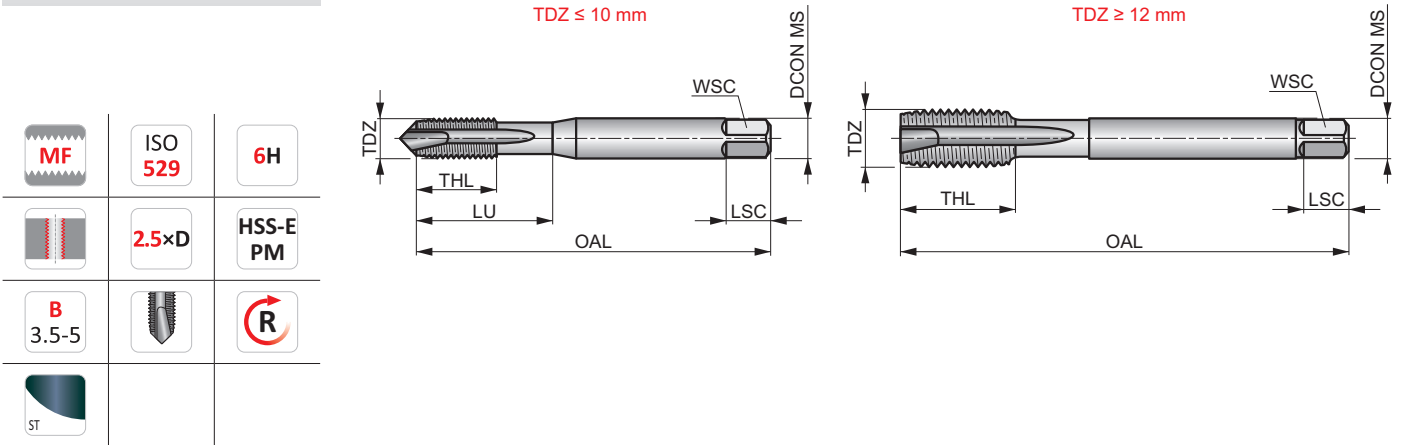
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

# E011

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、メートル細目、ISO標準  
貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。蒸気処理の表面は切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ▽22	<b>P2.2</b> ▽16	<b>P2.3</b> ■14	<b>P3.2</b> ■10	<b>P3.3</b> ▽9	<b>P4.1</b> ■8	<b>P4.2</b> ▽6	<b>M1.1</b> ▽10	<b>M1.2</b> ▽8	<b>M2.1</b> ▽9	<b>M2.2</b> ▽7	<b>M3.1</b> ▽7	<b>M3.2</b> ▽6	<b>M3.3</b> ▽5
<b>M4.1</b> ▽4	<b>K1.1</b> ▽13	<b>K1.2</b> ▽10	<b>K1.3</b> ▽7	<b>K2.1</b> ▽16	<b>K2.2</b> ▽13	<b>K3.1</b> ▽14	<b>K3.2</b> ▽10	<b>K4.1</b> ▽13	<b>K4.2</b> ▽9	<b>K5.1</b> ▽15	<b>K5.2</b> ▽11		

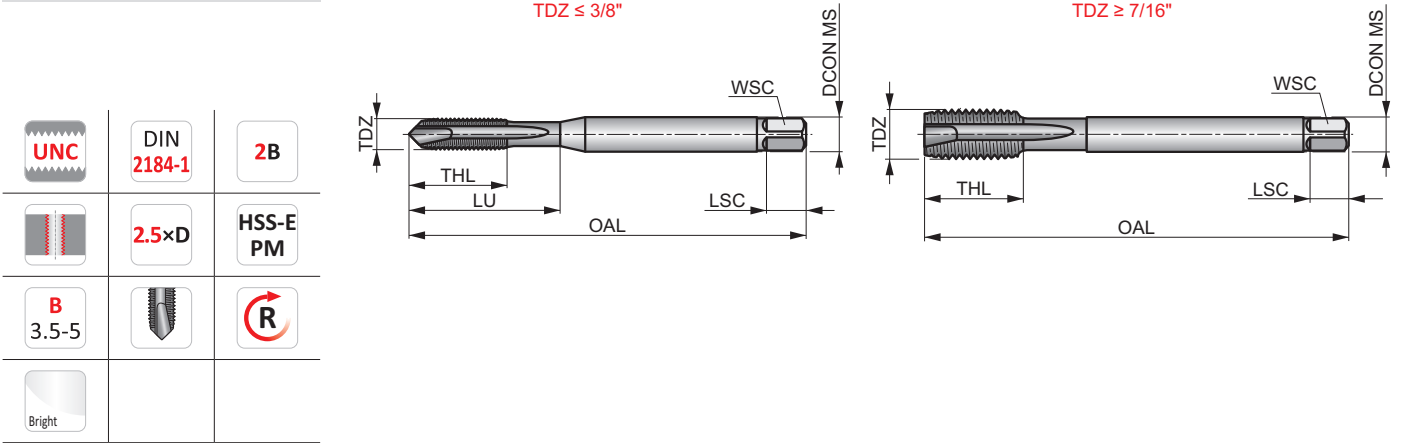
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E011M4X.5	4	0.50	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.50	17.00
E011M5X.5	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E011M6X.5	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E011M6X.75	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E011M8X.75	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E011M8X1.0	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E011M10X1.0	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E011M10X1.25	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E011M12X1.0	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E011M12X1.25	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E011M12X1.5	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E011M14X1.0	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	13.00	-
E011M14X1.25	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.80	-
E011M14X1.5	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	-
E011M16X1.0	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	15.00	-
E011M16X1.5	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	-
E011M18X1.0	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	-
E011M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E011M20X1.0	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	-
E011M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E011M20X2.0	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	-
E011M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-
E011M24X1.5	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	-
E011M24X2.0	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	-



# EP20



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、UNC、DIN標準  
 貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。光沢処理により、切れ刃に被削材が溶着するのを防ぎ、より正確できれいなねじ山を実現します。



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP204-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP205-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP206-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP208-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2010-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP2012-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EP201/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP205/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP203/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP207/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	-
EP201/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	-
EP205/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	-
EP203/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	-
EP207/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EP201	1"	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	-

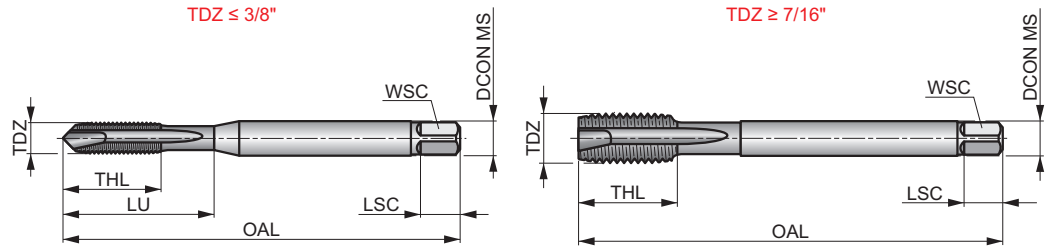
# EP21

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、UNC、DIN標準  
貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。蒸気処理の表面は切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP214-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP215-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP216-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP218-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2110-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP211/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP215/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP213/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP217/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	-
EP211/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	-
EP215/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	-
EP213/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	-
EP217/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EP211	1"	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	-

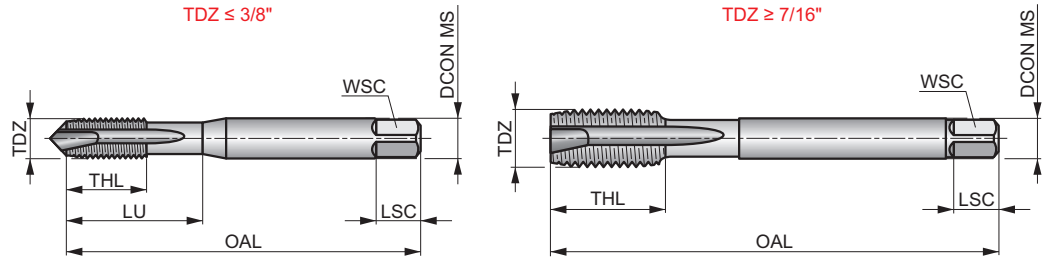
# E021

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、UNC、ISO標準  
貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。蒸気処理の表面は切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

	ISO 529	2B
	2.5×D	HSS-E PM
	B 3.5-5	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

ISOシャンクと角寸法はメトリックホルダが必要です。

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0212-56	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0214-40	4	40	2.85	48.0	14	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0215-40	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0216-32	6	32	3.50	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0218-32	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02110-24	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02112-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0211/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E0215/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E0213/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E0217/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E0211/2	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E0215/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	13.50	-
E0213/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E0217/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E0211	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-

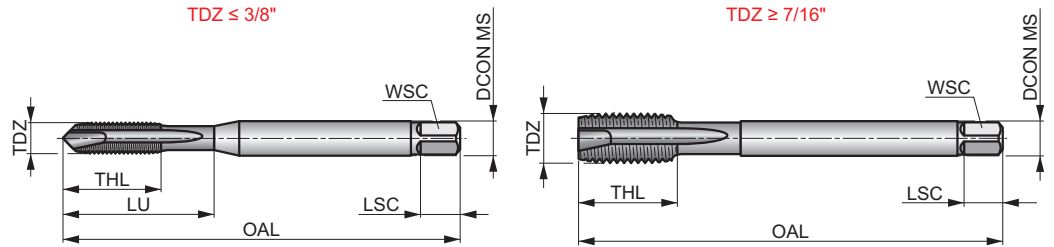
# EP30

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、UNF、DIN標準  
 貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。光沢処理により、切れ刃に被削材が溶着するのを防ぎ、より正確できれいなねじ山を実現します。

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ■ 10	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ■ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ■ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP308-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3010-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP301/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP305/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP303/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP307/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	-
EP301/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	-
EP305/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	-
EP303/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	-
EP307/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	-
EP301	1"	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	-

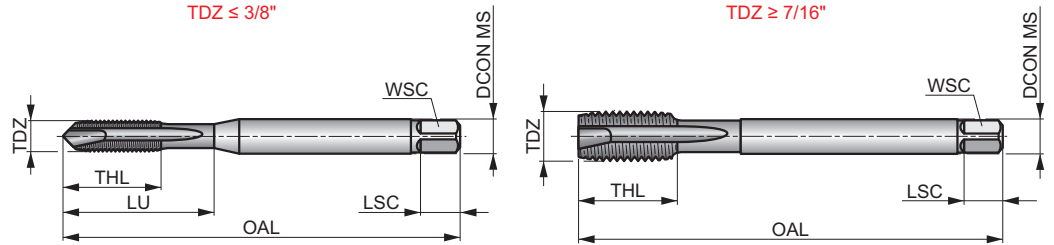
# EP31

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、UNF、DIN標準  
貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。蒸気処理の表面は切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
ST		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

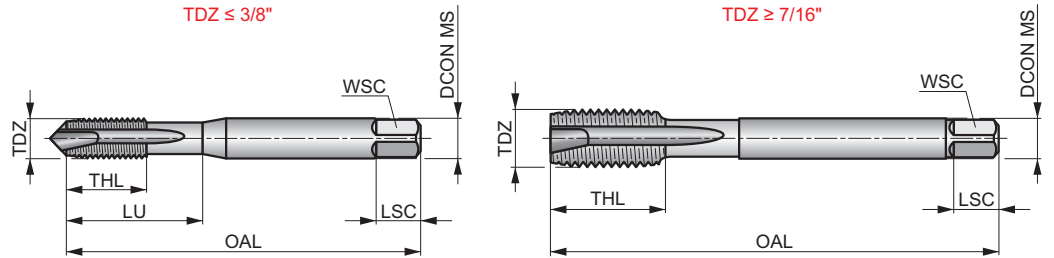
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP318-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3110-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP311/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP315/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP313/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP317/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	-
EP311/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	-
EP315/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	-
EP313/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	-
EP317/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	-
EP311	1"	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	-

# E031

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ、UNF、ISO標準  
 貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。蒸気処理の表面は切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

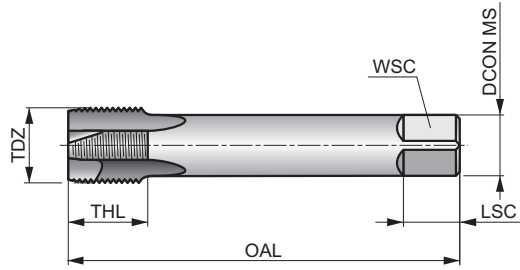
<b>P1.1</b> ▣22	<b>P2.2</b> ▣16	<b>P2.3</b> ▣14	<b>P3.2</b> ▣10	<b>P3.3</b> ▣9	<b>P4.1</b> ▣8	<b>P4.2</b> ▣6	<b>M1.1</b> ▣10	<b>M1.2</b> ▣8	<b>M2.1</b> ▣9	<b>M2.2</b> ▣7	<b>M3.1</b> ▣7	<b>M3.2</b> ▣6	<b>M3.3</b> ▣5
<b>M4.1</b> ▣4	<b>K1.1</b> ▣13	<b>K1.2</b> ▣10	<b>K1.3</b> ▣7	<b>K2.1</b> ▣16	<b>K2.2</b> ▣13	<b>K3.1</b> ▣14	<b>K3.2</b> ▣10	<b>K4.1</b> ▣13	<b>K4.2</b> ▣9	<b>K5.1</b> ▣15	<b>K5.2</b> ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E0318-36</b>	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
<b>E03110-32</b>	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
<b>E0311/4</b>	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
<b>E0315/16</b>	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
<b>E0313/8</b>	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
<b>E0317/16</b>	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
<b>E0311/2</b>	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
<b>E0319/16</b>	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	-
<b>E0315/8</b>	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	-
<b>E0313/4</b>	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
<b>E0317/8</b>	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
<b>E0311</b>	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-

# EP40



HSS-E-PM スパイラルポイント マシンタップ G(BSP)、DIN標準  
 貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。光沢仕上げで、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に付着するのを防ぎます。シャンクを小さくすることで、タップのリーチが長くなります。



	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 22	<b>P1.2</b> ■ 24	<b>P1.3</b> ■ 25	<b>P2.1</b> ■ 18	<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ▣ 14	<b>P3.1</b> ■ 13	<b>P3.2</b> ▣ 10	<b>P4.1</b> ▣ 8	<b>N1.1</b> ■ 14	<b>N1.2</b> ■ 10	<b>N1.3</b> ■ 7	<b>N2.1</b> ■ 28	<b>N2.2</b> ■ 25
<b>N2.3</b> ■ 18	<b>N3.1</b> ■ 44	<b>N3.2</b> ▣ 27	<b>N3.3</b> ■ 13	<b>N4.1</b> ▣ 22									

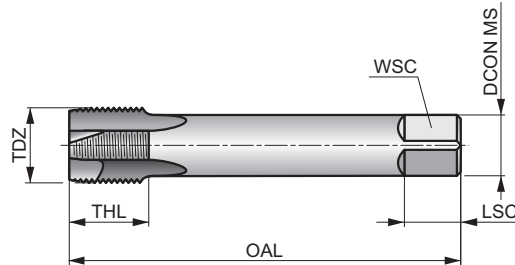
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP401/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP401/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP403/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP401/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP405/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP403/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP407/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP401	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

# EP41

**DORMER**



HSS-E-PM スパイラルポイントマシンタップ、G(BSP)、DIN標準  
 貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。蒸気処理の表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。シャンクを小さくすることで、タップのリーチが長くなります。



	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ▽22	<b>P2.2</b> ▽16	<b>P2.3</b> ■14	<b>P3.2</b> ■10	<b>P3.3</b> ▽9	<b>P4.1</b> ■8	<b>P4.2</b> ▽6	<b>M1.1</b> ▽10	<b>M1.2</b> ▽8	<b>M2.1</b> ▽9	<b>M2.2</b> ▽7	<b>M3.1</b> ▽7	<b>M3.2</b> ▽6	<b>M3.3</b> ▽5
<b>M4.1</b> ▽4	<b>K1.1</b> ▽13	<b>K1.2</b> ▽10	<b>K1.3</b> ▽7	<b>K2.1</b> ▽16	<b>K2.2</b> ▽13	<b>K3.1</b> ▽14	<b>K3.2</b> ▽10	<b>K4.1</b> ▽13	<b>K4.2</b> ▽9	<b>K5.1</b> ▽15	<b>K5.2</b> ▽11		

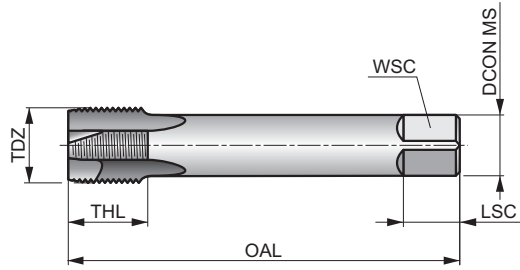
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP411/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP411/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP411/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP415/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP417/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP411	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75



# E041



HSS-E-PM スパイラルポイントマシンタップ、G(BSP)、ISO標準  
 貫通穴専用のスパイラルポイントマシンタップ。蒸気処理の表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。シャンクを小さくすることで、タップのリーチが長くなります。



	ISO DORMER	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ▽22	<b>P2.2</b> ▽16	<b>P2.3</b> ■14	<b>P3.2</b> ■10	<b>P3.3</b> ▽19	<b>P4.1</b> ■8	<b>P4.2</b> ▽16	<b>M1.1</b> ▽10	<b>M1.2</b> ▽8	<b>M2.1</b> ▽9	<b>M2.2</b> ▽7	<b>M3.1</b> ▽7	<b>M3.2</b> ▽6	<b>M3.3</b> ▽5
<b>M4.1</b> ▽4	<b>K1.1</b> ▽13	<b>K1.2</b> ▽10	<b>K1.3</b> ▽7	<b>K2.1</b> ▽16	<b>K2.2</b> ▽13	<b>K3.1</b> ▽14	<b>K3.2</b> ▽10	<b>K4.1</b> ▽13	<b>K4.2</b> ▽9	<b>K5.1</b> ▽15	<b>K5.2</b> ▽11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E0411/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0411/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	3	15.25
E0411/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

ねじ形状タイプ (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF
基本標準グループ (BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
ねじ公差クラス (TCTR)	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
ねじ切り加工アプリケーション													
使用可能長さ (ULDR)	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	1.5×D	1.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
材種記号 (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
タップの面取り形状 (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
フルート形状 (FDC)													
フルートねじれ角 (FHA)	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 15°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 40°	λ 45°	λ 45°	λ 45°
勝手 (切削方向)													
コーティング	Bright	ST	TIN	Bright	Bright	Bright	Bright	ST	TIN	Bright	Bright	ST	TIN

製品群コード	EX006H	EX016H	EX00TIN	EX006G	E207	E258	E002	E003	E002TIN	E605	EX10	EX11	EX10TIN
PSF 切削径レンジ	M2 - M64	M2 - M64	M3 - M30	M3 - M20	M2 - M10	M4 - M36	M2 - M24	M2 - M24	M3 - M20	M3 - M20	M4 - M30	M4 - M30	M8 - M20
	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162

P	P1	■	☑	■	■	☑	☑	■	☑	■	☑	■	☑	■
	P2	■	■	■	■	☑	☑	■	■	■	■	■	■	■
	P3	☑	■	■	■	■	■	☑	■	■	☑	☑	■	■
	P4	☑	■	■	☑	☑	☑	☑	■	☑	☑	■	■	☑
M	M1		☑	■				☑	■			☑	■	
	M2		☑	■				☑	■			☑	■	
	M3		☑	■				☑	■			☑	■	
	M4		☑	☑				☑	☑			☑	☑	
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1	■			■	☑	☑	■		☑	■			
	N2	■		■	■	☑	☑	■	■	☑	■		■	
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■ 推奨使用 ☑ 代替使用

	MF	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	G	G	G								
	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER								
	6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal								
	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD								
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM								
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3								
	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°	$\lambda$ 45°								
	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST								
	E013	EX20	EX21	E023	EX30	EX31	E033	EX40	EX41	E043								
	M4 – M22	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 3/4								
	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172								
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K1																		
K2																		
K3																		
K4																		
K5																		
N1		■			■			■										
N2		■			■			■										
N3																		
N4																		
N5																		
S1																		
S2																		
S3																		
S4																		
H1																		
H2																		
H3																		
H4																		

# EX006H

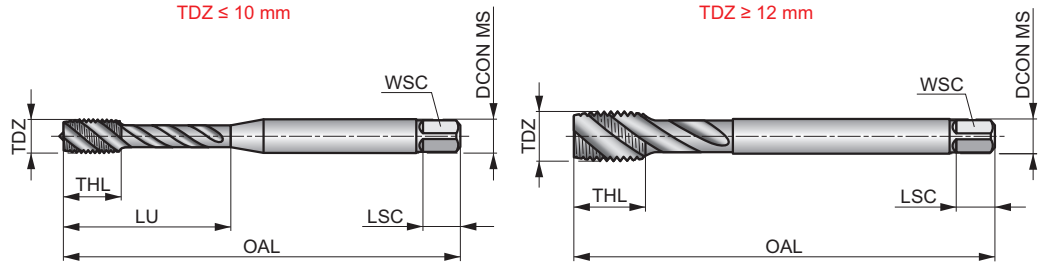
**DORMER**



## HSS-E-PM 45°スパイラルフルートタップ、メートル、DIN標準

公差6H以内の一般はめあいねじが加工できるマシンタップです。スパイラルフルートは止まり穴に適しています。光沢仕上げにより、より正確できれいなねじを製作し、被削材が切れ刃に付着するのを防ぎます。

	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
	2-3	λ 45°
	Bright	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

このシリーズの製品はドリルとのセットもあります。L114またはL001を参照してください。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX00M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX00M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX00M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M3.5	3.5	0.60	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EX00M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX00M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX00M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX00M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX00M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EX00M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EX00M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
EX00M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EX00M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EX00M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EX00M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EX00M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EX00M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-
EX00M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	-
EX00M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	-
EX00M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	-
EX00M42 <sup>1)</sup>	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	-
EX00M48 <sup>1)</sup>	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	-
EX00M52 <sup>1)</sup>	52	5.00	250.0	50	40.00	32.00	35	5	47.00	-
EX00M56 <sup>1)</sup>	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	-
EX00M64 <sup>1)</sup>	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	-

<sup>1)</sup>HSS-E<sub>2</sub>  
150

# EX016H

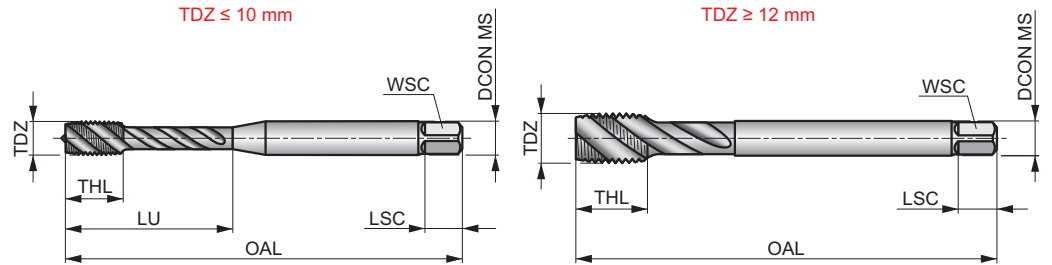
**DORMER**



## HSS-E-PM 45°スパイラルフルート マシンタップ、メートル、DIN標準

公差6H以内の一般はめあいねじが加工できるマシンタップです。スパイラルフルートは、止まり穴に適しています。切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぐ蒸気処理表面です。

	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
	2-3	λ 45°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

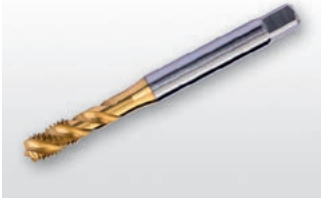
<b>P1.1</b> ▣21	<b>P2.2</b> ▣15	<b>P2.3</b> ▣13	<b>P3.2</b> ▣9	<b>P3.3</b> ▣8	<b>P4.1</b> ▣7	<b>P4.2</b> ▣5	<b>M1.1</b> ▣8	<b>M1.2</b> ▣6	<b>M2.1</b> ▣7	<b>M2.2</b> ▣5	<b>M3.1</b> ▣5	<b>M3.2</b> ▣4	<b>M3.3</b> ▣3
<b>M4.1</b> ▣3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX01M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX01M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX01M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX01M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX01M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX01M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX01M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX01M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX01M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX01M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX01M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX01M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX01M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EX01M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EX01M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
EX01M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EX01M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EX01M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EX01M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EX01M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EX01M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-
EX01M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	-
EX01M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	-
EX01M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	-
EX01M42 <sup>1)</sup>	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	-
EX01M48 <sup>1)</sup>	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	-
EX01M56 <sup>1)</sup>	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	-
EX01M64 <sup>1)</sup>	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	-

<sup>1)</sup>HSS-E。

# EXOOTIN

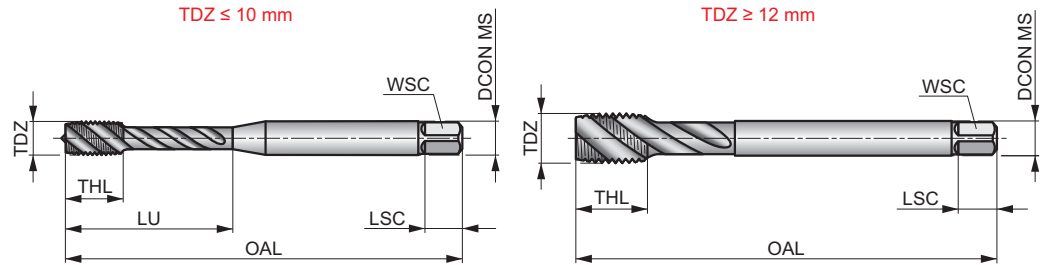
**DORMER**



## HSS-E-PM 45°スパイラルフルート マシントップ、メートル、DIN標準

止まり穴専用のスパイラルフルートハイパフォーマンスマシントップ。幅広い被削材に対応。TiNコーティングにより、より高い切削速度、性能の向上、工具寿命の延長を実現します。

	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
	2-3	$\lambda$ 45°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 32	<b>P1.2</b> ■ 36	<b>P1.3</b> ■ 37	<b>P2.1</b> ■ 27	<b>P2.2</b> ■ 23	<b>P2.3</b> ■ 19	<b>P3.1</b> ■ 18	<b>P3.2</b> ■ 13	<b>P3.3</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ■ 8	<b>M1.1</b> ■ 10	<b>M1.2</b> ■ 8	<b>M2.1</b> ■ 9
<b>M2.2</b> ■ 7	<b>M3.1</b> ■ 7	<b>M3.2</b> ■ 6	<b>M3.3</b> ■ 5	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EXOOTINM3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EXOOTINM4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EXOOTINM5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EXOOTINM6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EXOOTINM8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EXOOTINM10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EXOOTINM12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EXOOTINM14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EXOOTINM16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
EXOOTINM18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EXOOTINM20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EXOOTINM22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EXOOTINM24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EXOOTINM27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EXOOTINM30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-

# EX006G

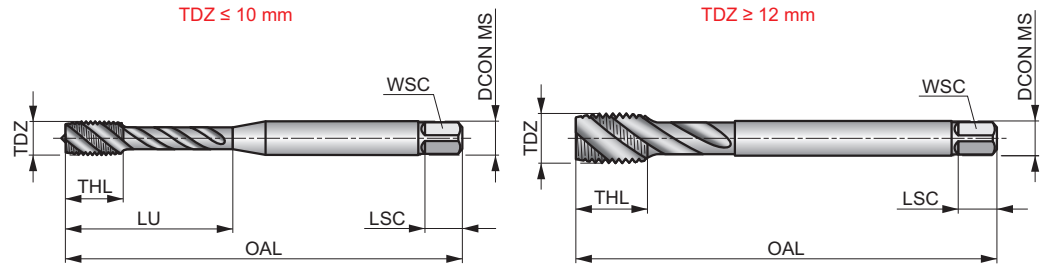
**DORMER**



## HSS-E-PM 45°スパイラルフルートタップ、メートル、DIN標準

公差6G以内のねじ加工が可能なマシンタップで、大きなはめあいを実現します。スパイラルフルートは止まり穴に適しています。光沢仕上げにより、より正確できれいなねじが得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。正確できれいなねじが得られ、ワークピースが切れ刃に付着するのを防ぎます。

	DIN 371/376	6G
	2.5×D	HSS-E PM
	2-3	λ 45°
	Bright	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

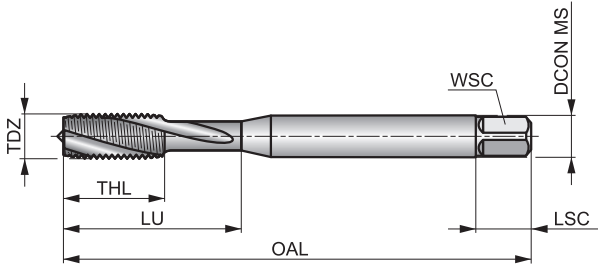
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX00M36G	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M46G	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M56G	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M66G	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M86G	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M106G	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M126G	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EX00M146G	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EX00M166G	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
EX00M206G	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-

# E207



**HSS-E-PM 15°スパイラルフルート マシンタップ、メートル、DIN標準**  
 最大1.5xDの深さの止まり穴用のスロースパイラルフルートタップ。高硬度鋼や高張力鋼のねじ切り加工をより安定させる15°ねじれ。強化シャンクにより、ねじれに対する強度が向上します。

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
	Bright	



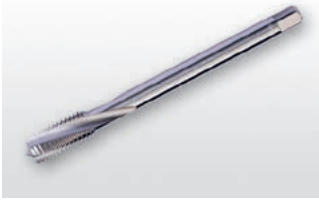
被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.2</b> ■ 16	<b>P2.3</b> ■ 14	<b>P3.1</b> ■ 10	<b>P3.2</b> ■ 8	<b>P4.1</b> ■ 6	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 23	<b>N2.2</b> ■ 21	<b>N2.3</b> ■ 15
---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E207M2	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E207M2.5	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E207M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E207M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E207M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E207M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E207M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E207M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

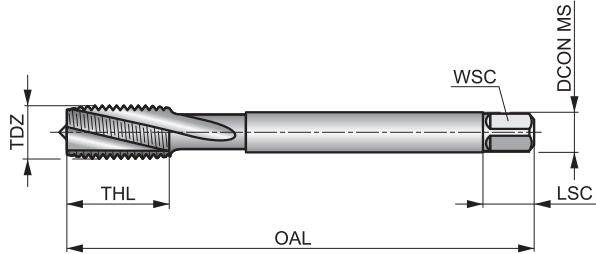


# E258



## HSS-E-PM 15°スパイラルフルート マシンタップ、メートル、DIN標準

最大1.5xDの深さの止まり穴用のスロースパイラルフルートタップ。高硬度鋼や高張力鋼のねじ切り加工をより安定させる15°ヘリックス。シャンクを小さくすることで、タップのリーチが長くなります。



	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
	Bright	

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.2</b>	<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P4.1</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>
■ 16	■ 14	■ 10	■ 8	■ 6	■ 16	■ 23	■ 21	■ 15

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E258M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E258M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E258M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E258M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E258M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E258M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E258M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E258M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E258M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E258M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E258M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E258M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E258M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E258M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E258M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00

# E002

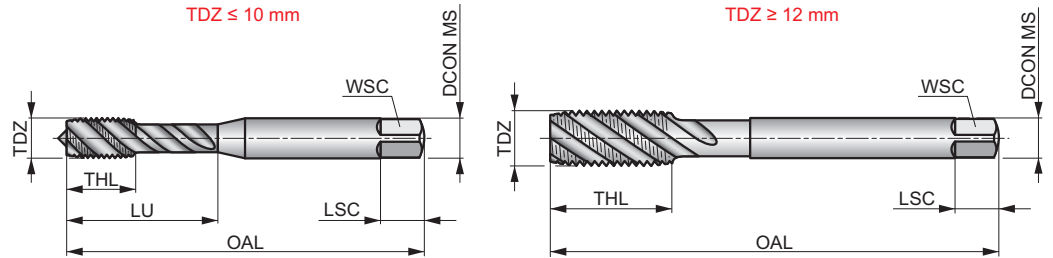
**DORMER**



## HSS-E-PM 45°スパイラルフルート マシンタップ、メートル、ISO標準

止まり穴に適したスパイラルフルートのマシンタップ。切れ刃に被削材が溶着するのを防ぎ、より正確できれいなねじ切りを実現する光沢仕上げ。

	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

このシリーズの製品にはドリルとのセットもあります。L113またはL002を参照してください。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E002M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E002M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E002M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E002M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E002M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E002M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E002M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E002M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

<sup>1)</sup>HSS-E。

# E003

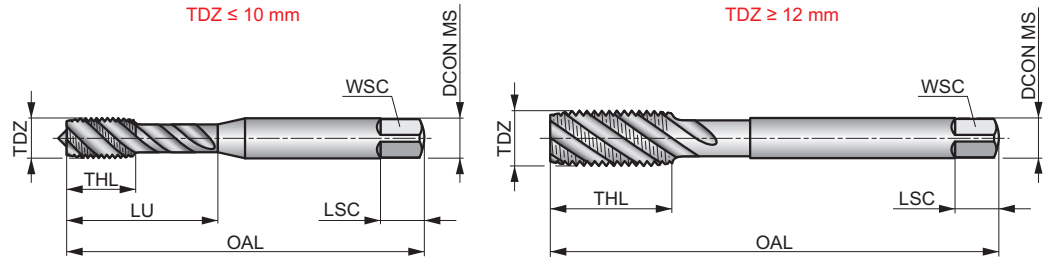
**DORMER**



## HSS-E-PM 45°スパイラルフルートマシンタップ、メートル、ISO標準

止まり穴用のスパイラルフルートマシンタップ。蒸気処理の表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

	ISO 529	6H
	2.5×D	HSS-E PM
		λ 45°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

このシリーズの製品にはドリルとのセットもあります。L113を参照してください。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E003M2 <sup>1)</sup>	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E003M2.5 <sup>1)</sup>	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E003M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E003M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E003M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E003M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E003M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E003M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E003M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E003M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	-
E003M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E003M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E003M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E003M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E003M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-

<sup>1)</sup>HSS-E.

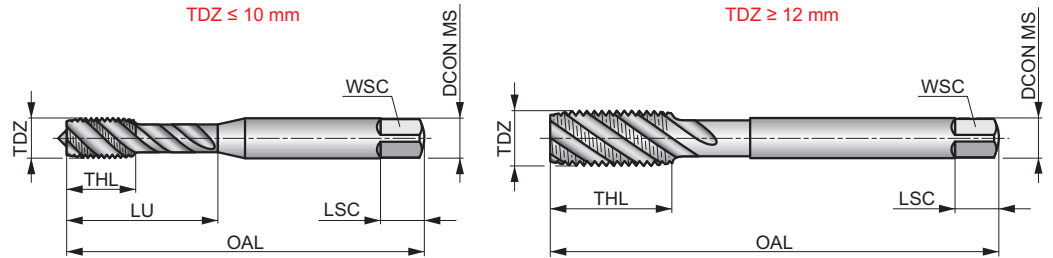
# E002TIN



## HSS-E-PM 45°スパイラルフルート マシンタップ、メートル、ISO標準

止まり穴専用のスパイラルフルートハイパフォーマンスマシンタップ。幅広い被削材に対応。TiNコーティングにより、より高い切削速度、性能の向上、工具寿命の延長を実現します。

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 32	<b>P1.2</b> ■ 36	<b>P1.3</b> ■ 37	<b>P2.1</b> ■ 27	<b>P2.2</b> ■ 23	<b>P2.3</b> ■ 19	<b>P3.1</b> ■ 18	<b>P3.2</b> ■ 13	<b>P3.3</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ■ 8	<b>M1.1</b> ■ 10	<b>M1.2</b> ■ 8	<b>M2.1</b> ■ 9
<b>M2.2</b> ■ 7	<b>M3.1</b> ■ 7	<b>M3.2</b> ■ 6	<b>M3.3</b> ■ 5	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E002TINM3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002TINM4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002TINM5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002TINM6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002TINM8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002TINM10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002TINM12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E002TINM16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E002TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-

# E605

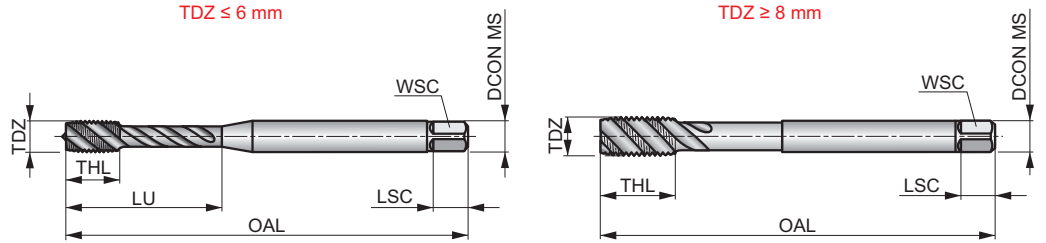
**DORMER**



## HSS-E-PM 40°スパイラルフルート ロングシリーズマシンタップ、メートル、ISO標準

アクセスしにくい穴へのねじ切り加工を行う際、リーチが長くなるように設計されています。スパイラルフルートは、切り屑を切れ刃から穴の外に運び、切り屑がフルートや底に詰まるのを防ぎます。止まり穴に適しています。

	ISO 2283	6H
	2xD	HSS-E PM
		λ 40°
	Bright	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 11	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 13	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ■ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ■ 5	<b>P4.1</b> ■ 3	<b>N1.1</b> ■ 9	<b>N1.2</b> ■ 7	<b>N1.3</b> ■ 4	<b>N2.1</b> ■ 19	<b>N2.2</b> ■ 17
<b>N2.3</b> ■ 12													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E605M3</b>	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	2	2.50	21.00
<b>E605M4</b>	4	0.70	73.0	9	4.00	3.15	6	2	3.30	22.00
<b>E605M5</b>	5	0.80	79.0	12	5.00	4.00	7	3	4.20	26.00
<b>E605M6</b>	6	1.00	89.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	29.00
<b>E605M8</b>	8	1.25	97.0	12	6.30	5.00	8	3	6.80	-
<b>E605M10</b>	10	1.50	108.0	14	8.00	6.30	9	3	8.50	-
<b>E605M12</b>	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	-
<b>E605M16</b>	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	-

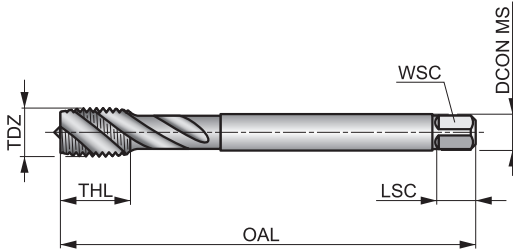
# EX10

**DORMER**



**HSS-E-PM スパイラルフルート マシンタップ、メートル細目、DIN標準**

止まり穴用のスパイラルフルートのマシンタップ。光沢処理により、切れ刃に被削材が溶着するのを防ぎ、より正確できれいなねじ山を実現します。シャンクを小さくすることで、タップのリーチが長くなります。



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
	Bright	

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX10M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX10M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX10M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX10M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX10M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX10M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX10M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX10M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX10M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX10M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX10M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX10M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX10M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX10M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX10M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX10M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX10M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX10M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX10M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX10M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

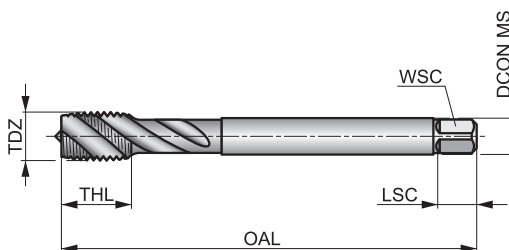
# EX11

**DORMER**



## HSS-E-PM スパイラルフルート マシンタップ、メートル細目、DIN標準

止まり穴に適したスパイラルフルートのマシンタップ。表面は蒸気処理仕上げで、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。シャンクを小さくすることで、タップの加工リーチが長くなります。



	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

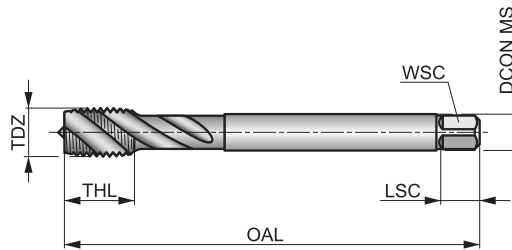
<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
EX11M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX11M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX11M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX11M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX11M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX11M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX11M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX11M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX11M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX11M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX11M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX11M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX11M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX11M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX11M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX11M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX11M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX11M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX11M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX11M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX11M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX11M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX11M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX11M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX11M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX11M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX11M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX11M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX11M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX11M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

# EX10TIN



**HSS-E-PM スパイラルフルート マシントップ、メートル細目、TiNコーティング、DIN標準**  
 止まり穴専用のスパイラルフルート ハイパフォーマンスマシントップ。幅広いワークピースに対応。TiNコーティングにより、より高い切削速度が可能となり、性能の向上、工具寿命の延長を実現します。縮小シャンクはタップのリーチを長くします。



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 32	<b>P1.2</b> ■ 36	<b>P1.3</b> ■ 37	<b>P2.1</b> ■ 27	<b>P2.2</b> ■ 23	<b>P2.3</b> ■ 19	<b>P3.1</b> ■ 18	<b>P3.2</b> ■ 13	<b>P3.3</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 10	<b>P4.2</b> ■ 8	<b>M1.1</b> ■ 10	<b>M1.2</b> ■ 8	<b>M2.1</b> ■ 9
<b>M2.2</b> ■ 7	<b>M3.1</b> ■ 7	<b>M3.2</b> ■ 6	<b>M3.3</b> ■ 5	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50



# E013

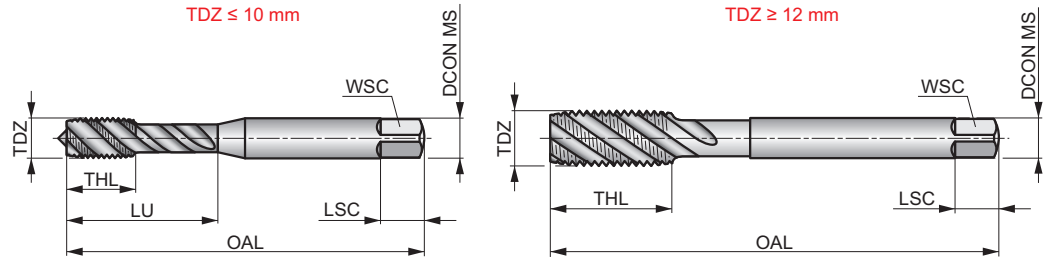
**DORMER**



## HSS-E-PM スパイラルフルート マシンタップ、メートル細目、ISO標準

止まり穴用のスパイラルフルートマシンタップ。蒸気処理の表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		$\lambda$ 45°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E013M4X.5	4	0.50	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.50	19.00
E013M5X.5	5	0.50	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E013M6X.5	6	0.50	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	27.00
E013M6X.75	6	0.75	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.30	27.00
E013M8X.75	8	0.75	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.30	31.00
E013M8X1.0	8	1.00	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.00	31.00
E013M10X1.0	10	1.00	80.0	15	10.00	8.00	11	3	9.00	35.00
E013M10X1.25	10	1.25	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.80	35.00
E013M12X1.0	12	1.00	89.0	16	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E013M12X1.25	12	1.25	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E013M12X1.5	12	1.50	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E013M14X1.5	14	1.50	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.50	-
E013M16X1.0	16	1.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	15.00	-
E013M16X1.5	16	1.50	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E013M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E013M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E013M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-

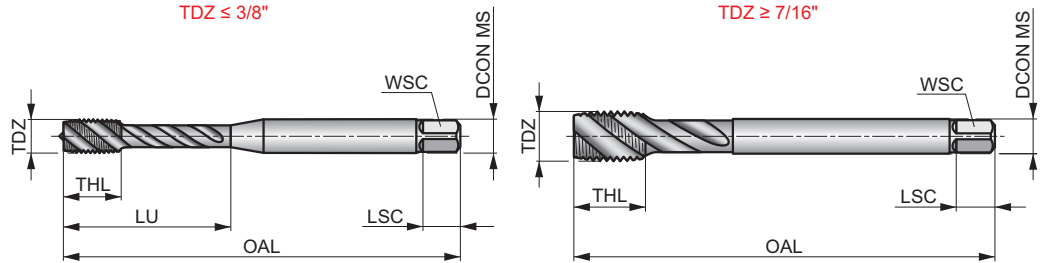
# EX20



## HSS-E-PM スパイラルフルート マシントップ、UNC、DIN標準

止まり穴に適したスパイラルフルートのマシントップ。切れ刃に被削材が溶着するのを防ぎ、より正確できれいなねじ切りを実現する光沢仕上げ。

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX204-40	4	40	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX205-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX206-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX208-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2010-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2012-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX201/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX205/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX203/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX207/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	-
EX201/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	-
EX205/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	-
EX203/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	-
EX207/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EX201	1"	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	-

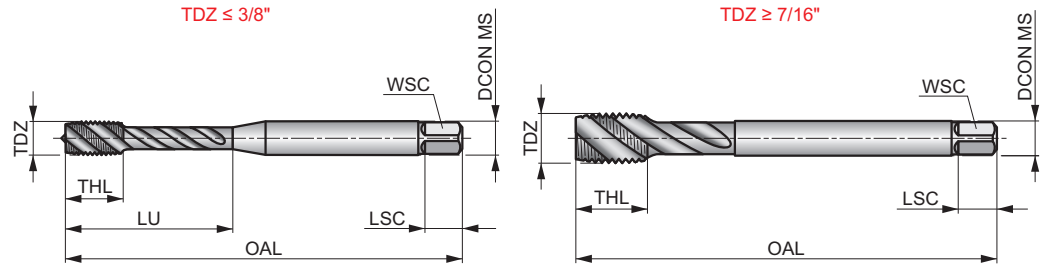
# EX21



## HSS-E-PM スパイラルフルート マシントップ、UNC、DIN標準

公差2B以内の標準のはめ合いねじが加工できるマシントップ。スパイラルフルートは、止まり穴に適しています。切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぐ蒸気処理仕上げです。

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX214-40	4	40	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX215-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX216-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX218-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2110-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2112-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX211/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX215/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX213/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX217/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	-
EX211/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	-
EX215/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	-
EX213/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	-
EX217/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EX211	1"	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	-

# E023

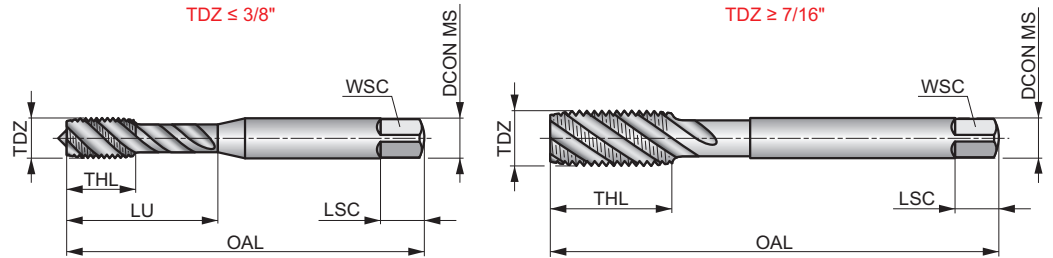
**DORMER**



## HSS-E-PM スパイラルフルート マシンタップ、UNC、ISO標準

止まり穴用のスパイラルフルートマシンタップ。蒸気処理の表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E0232-56	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0234-40	4	40	2.85	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0235-40	5	40	3.17	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0236-32	6	32	3.50	50.0	6	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0238-32	8	32	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02310-24	10	24	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02312-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0231/4	1/4	20	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.10	28.00
E0235/16	5/16	18	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.60	31.00
E0233/8	3/8	16	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	34.00
E0237/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E0231/2	1/2	13	12.70	89.0	19	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E0235/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	-
E0233/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E0237/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E0231	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-

# EX30

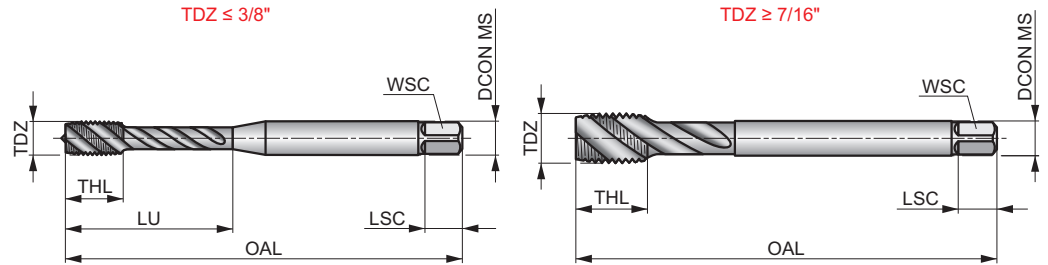
**DORMER**



## HSS-E-PM スパイラルフルート マシントップ、UNF、DIN標準

止まり穴に適したスパイラルフルートのマシントップ。切れ刃に被削材が溶着するのを防ぎ、より正確できれいなねじ切りを実現する光沢仕上げ。

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX308-36	8	36	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3010-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX301/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX305/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX303/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX307/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	-
EX301/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	-
EX305/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	-
EX303/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	-
EX307/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	-
EX301	1"	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	-

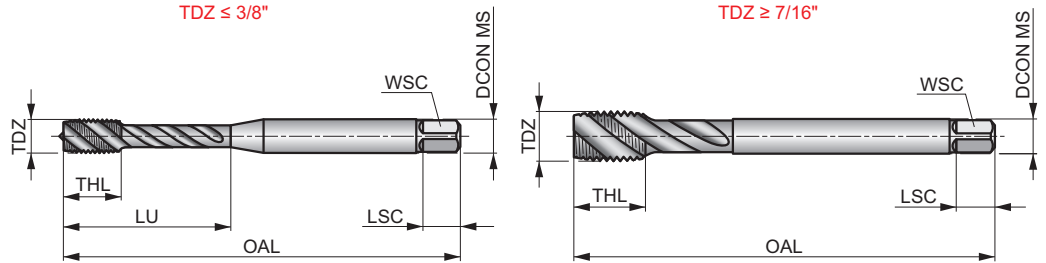
# EX31



## HSS-E-PM スパイラルフルート マシンタップ、UNF、DIN標準

止まり穴用のスパイラルフルートマシンタップ。蒸気処理の表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX318-36	8	36	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3110-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX311/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX315/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX313/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX317/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	-
EX311/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	-
EX315/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	-
EX313/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	-
EX317/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	-
EX311	1"	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	-

# E033

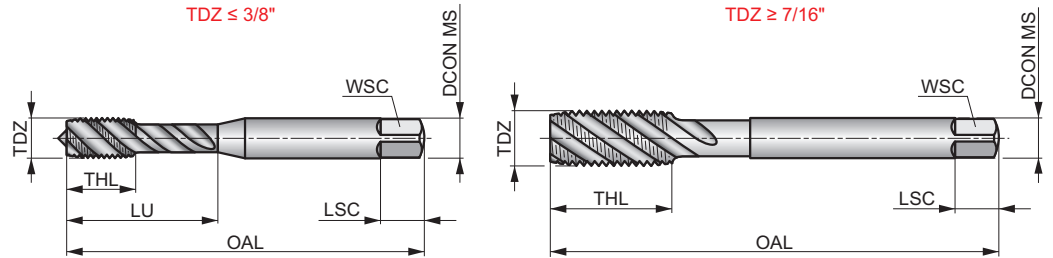
**DORMER**



## HSS-E-PM スパイラルフルート マシントップ、UNF、ISO標準

止まり穴用のスパイラルフルートマシントップ。蒸気処理の表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0338-36	8	36	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03310-32	10	32	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0331/4	1/4	28	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	28.00
E0335/16	5/16	24	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.90	31.00
E0333/8	3/8	24	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E0337/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E0331/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E0339/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	-
E0335/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E0333/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E0337/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E0331	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-

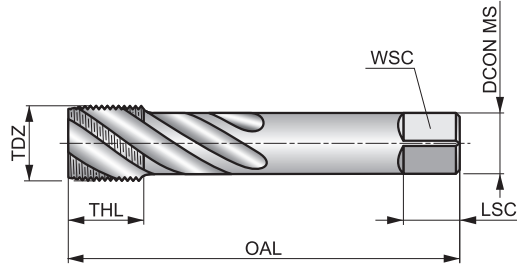
# EX40

**DORMER**



### HSS-E-PM スパイラルフルート マシンタップ、G(BSP)、DIN標準

止まり穴に適したスパイラルフルートのマシンタップ。光沢仕上げにより、より正確できれいなねじ山が得られ、被削材が切れ刃に溶着するのを防ぎます。シャンクを小さくすることで、タップのリーチが長くなります。



	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°
	Bright	

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 21	<b>P1.2</b> ■ 23	<b>P1.3</b> ■ 24	<b>P2.1</b> ■ 17	<b>P2.2</b> ■ 15	<b>P2.3</b> ■ 13	<b>P3.1</b> ■ 12	<b>P3.2</b> ■ 9	<b>P4.1</b> ■ 7	<b>N1.1</b> ■ 13	<b>N1.2</b> ■ 9	<b>N1.3</b> ■ 6	<b>N2.1</b> ■ 27	<b>N2.2</b> ■ 24
<b>N2.3</b> ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX401/8	1/8	28	9.73	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX401/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX403/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX401/2	1/2	14	20.95	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX405/8	5/8	14	22.91	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX403/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX407/8	7/8	14	30.20	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX401	1"	11	33.25	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX401.1/4 <sup>1)</sup>	1.1/4	11	41.91	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX401.1/2 <sup>1)</sup>	1.1/2	11	47.80	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

<sup>1)</sup>HSS-E。



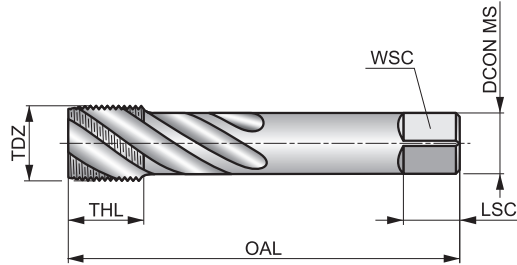
# EX41

**DORMER**



### HSS-E-PM スパイラルフルート マシンタップ、G(BSP)、DIN標準

止まり穴に適したスパイラルフルートのマシンタップ。表面は蒸気処理仕上げで、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。シャンクを小さくすることで、タップの加工リーチが長くなります。



	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX411/8	1/8	28	9.73	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX411/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX413/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX411/2	1/2	14	20.95	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX415/8	5/8	14	22.91	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX413/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX417/8	7/8	14	30.20	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX411	1"	11	33.25	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX411.1/8	1.1/8	11	37.90	170.0	22	28.00	22.00	25	4	35.00
EX411.1/4 <sup>1)</sup>	1.1/4	11	41.91	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX411.1/2 <sup>1)</sup>	1.1/2	11	47.80	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

<sup>1)</sup>HSS-E。

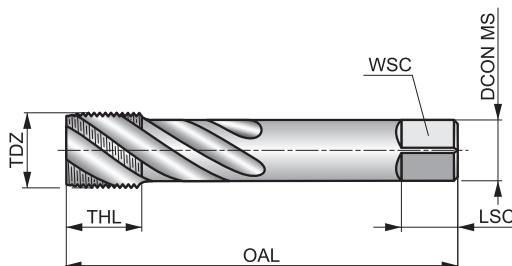


# E043



## HSS-E-PM スパイラルフルート マシントップ、G(BSP)、ISO標準

止まり穴に適したスパイラルフルートのマシントップ。表面は蒸気処理仕上げで、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。シャンクを小さくすることで、タップの加工リーチが長くなります。



	ISO DORMER	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 45°

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■21	<b>P2.2</b> ■15	<b>P2.3</b> ■13	<b>P3.2</b> ■9	<b>P3.3</b> ■8	<b>P4.1</b> ■7	<b>P4.2</b> ■5	<b>M1.1</b> ■8	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■7	<b>M2.2</b> ■5	<b>M3.1</b> ■5	<b>M3.2</b> ■4	<b>M3.3</b> ■3
<b>M4.1</b> ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E0431/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0431/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0433/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E0431/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0433/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 ねじ公差クラス (TCTR)  
 ダイスの面取りとピッチ比 (DCPR)  
 材種記号 (BMC)  
 勝手 (切削方向)  
 コーティング

ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568
6g	Medium	Class A	Medium	Normal	6g	Normal	2A	6g	2A	6g
1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	2.25 XP
HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E



製品群コード  
 PSF 切削径レンジ

F100	F140	F170	F150	F180	F110	F190	F120	F201	F130	F108
M2 - M42	1/8 - 1"	1/8 - 2"	3/16 - 1/2	1/8 - 1"	M4 - M40	No.7 - No.36	No.8 - 1"	M3 - M20	No.10 - 1"	M2 - M20
174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184

<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	□	□	□	□	□	□	□	□	□	■
	P4	□	□	□	□	□	□	□	□	□	■
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	□	□	□	□	□	□	□	□	□	■
	M3										■
	M4										□
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4										■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	N2	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	N3	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	N4	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□
	N5										
<b>S</b>	S1										■
	S2										
	S3										
	S4										
<b>H</b>	H1										
	H2										
	H3										
	H4										

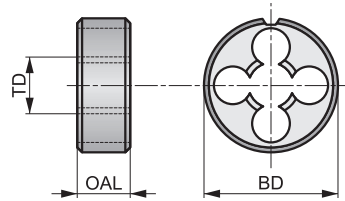
■ 推奨使用    □ 代替使用

# F100



## HSS ガンノーズ マシンダイス、メートル、右勝手

おねじ用ソリッドダイスです。一般に旋盤で使用する場合、小径はダイスホルダを使って手作業で製作できます。ガンノーズは、切り屑を刃先よりも前に排出し、性能を向上させます。光沢仕上げのラップした表面は被削材の溶着を防ぎ、ねじ切り加工を向上させます。



	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

このシリーズの製品はタップとのセットもあります。L120を参照してください。

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M2 <sup>1)</sup>	2.00	0.40	16.00	5.0
F100M2.5 <sup>1)</sup>	2.50	0.45	16.00	5.0
F100M2.6 <sup>1)</sup>	2.60	0.45	16.00	5.0
F100M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F100M3.5	3.50	0.60	20.00	5.0
F100M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F100M4.5	4.50	0.75	20.00	7.0
F100M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F100M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F100M7	7.00	1.00	25.00	9.0
F100M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F100M9	9.00	1.25	25.00	9.0
F100M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F100M11	11.00	1.50	30.00	11.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F100M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F100M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F100M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F100M20	20.00	2.50	45.00	18.0
F100M22	22.00	2.50	55.00	22.0
F100M24	24.00	3.00	55.00	22.0
F100M27	27.00	3.00	65.00	25.0
F100M30	30.00	3.50	65.00	25.0
F100M33	33.00	3.50	65.00	25.0
F100M36	36.00	4.00	65.00	25.0
F100M39	39.00	4.00	75.00	30.0
F100M42	42.00	4.50	75.00	30.0

<sup>1)</sup>ガンノーズなし。

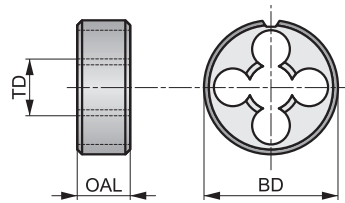
# F140

**DORMER**



## HSS ガンノーズ マシンダイス、BSW、右勝手

おねじ用ソリッドダイスです。一般に旋盤で使用する場合、小径はダイスホルダを使って手作業で製作できます。ガンノーズは、切り屑を刃先よりも前に排出し、性能を向上させます。光沢仕上げのラップした表面は被削材の溶着を 방지、ねじ切り加工を向上させます。



	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1401/8	1/8	40	3.17	20.00	5.0
F1403/16	3/16	24	4.76	20.00	7.0
F1401/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1405/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1403/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1407/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1401/2	1/2	12	12.70	38.00	14.0
F1405/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1403/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1407/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1401	1"	8	25.40	55.00	22.0

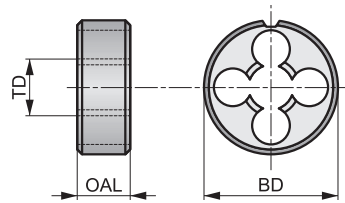
# F170

**DORMER**



## HSS ガンノーズ マシンダイス、G(BSP) 右勝手

おねじ用ソリッドダイスです。一般に旋盤で使用する場合、小径はダイスホルダを使って手作業で製作できます。ガンノーズは、切り屑を刃先よりも前に排出し、性能を向上させます。光沢仕上げのラップした表面は被削材の溶着を 방지、ねじ切り加工を向上させます。



	ISO 2568	Class A
1.75 XP	HSS	
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▧ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▧ 7	<b>P4.1</b> ▧ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▧ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▧ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▧ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▧ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▧ 6	<b>N1.1</b> ▧ 20	<b>N1.2</b> ▧ 15	<b>N1.3</b> ▧ 10
<b>N2.1</b> ▧ 10	<b>N2.2</b> ▧ 9	<b>N2.3</b> ▧ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▧ 6	<b>N3.3</b> ▧ 3	<b>N4.1</b> ▧ 11	<b>N4.2</b> ▧ 4	<b>N4.3</b> ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1701/8	1/8	28	9.73	30.00	11.0
F1701/4	1/4	19	13.16	38.00	10.0
F1703/8	3/8	19	16.66	45.00	14.0
F1701/2	1/2	14	20.96	45.00	14.0
F1705/8	5/8	14	22.91	55.00	16.0
F1703/4	3/4	14	26.44	55.00	16.0
F1707/8	7/8	14	30.20	65.00	18.0
F1701	1"	11	33.25	65.00	18.0
F1701.1/8	1.1/8	11	37.89	75.00	20.0
F1701.1/4	1.1/4	11	41.91	75.00	20.0
F1701.1/2	1.1/2	11	47.80	90.00	22.0
F1702	2"	11	59.61	105.00	22.0

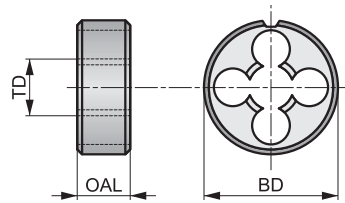
# F150

**DORMER**



### HSS ガンノーズマシンダイス、BSF、右勝手

おねじ用のソリッドダイスです。一般に旋盤で使用する場合、ダイスホルダを使用すれば、手作業で小径を加工できます。ガンノーズは、切り屑を刃先より前に排出し、性能を向上させます。光沢仕上げのラップした表面は被削材の溶着を防止、ねじ切り加工を向上させます。



<b>BSF</b>	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

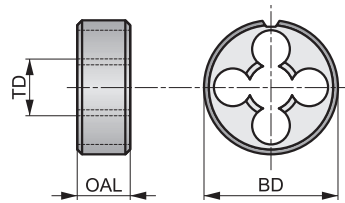
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
<b>F1503/16</b>	3/16	32	4.76	20.00	7.0
<b>F1501/4</b>	1/4	26	6.35	20.00	7.0
<b>F1505/16</b>	5/16	22	7.94	25.00	9.0
<b>F1503/8</b>	3/8	20	9.53	30.00	11.0
<b>F1507/16</b>	7/16	18	11.11	30.00	11.0
<b>F1501/2</b>	1/2	16	12.70	38.00	10.0

# F180



## HSS ガンノーズ マシンダイス、NPT、右勝手

おねじ用ソリッドダイスです。一般に旋盤で使用する場合、小径はダイスホルダを使って手作業で製作できます。ガンノーズは、切り屑を刃先よりも前に排出し、性能を向上させます。光沢仕上げのラップした表面は被削材の溶着を 방지、ねじ切り加工を向上させます。



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1801/8	1/8	27	9.49	30.00	11.0
F1801/4	1/4	18	12.49	38.00	14.0
F1803/8	3/8	18	15.93	45.00	14.0
F1801/2	1/2	14	19.77	45.00	18.0
F1803/4	3/4	14	25.12	55.00	22.0
F1801	1"	11.5	31.46	65.00	25.0



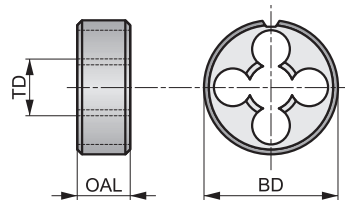
# F110

**DORMER**



### HSS ガンノーズ マシンダイス、メートル細目、右勝手

おねじ用ソリッドダイスです。一般に旋盤で使用する場合、小径はダイスホルダを使って手作業で製作できます。ガンノーズは、切り屑を刃先よりも前に排出し、性能を向上させます。光沢仕上げのラップした表面は被削材の溶着を防ぎ、ねじ切り加工を向上させます。



<b>MF</b>	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M4X.5	4.00	0.50	20.00	5.0
F110M5X.5	5.00	0.50	20.00	5.0
F110M6X.75	6.00	0.75	20.00	7.0
F110M7X.75	7.00	0.75	25.00	9.0
F110M8X.75	8.00	0.75	25.00	9.0
F110M8X1.0	8.00	1.00	25.00	9.0
F110M9X1.0	9.00	1.00	25.00	9.0
F110M10X.75	10.00	0.75	30.00	11.0
F110M10X1.0	10.00	1.00	30.00	11.0
F110M10X1.25	10.00	1.25	30.00	11.0
F110M11X1.0	11.00	1.00	30.00	11.0
F110M12X1.0	12.00	1.00	38.00	10.0
F110M12X1.25	12.00	1.25	38.00	10.0
F110M12X1.5	12.00	1.50	38.00	10.0
F110M13X1.0	13.00	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.0	14.00	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.25	14.00	1.25	38.00	10.0
F110M14X1.5	14.00	1.50	38.00	10.0
F110M15X1.0	15.00	1.00	38.00	10.0
F110M15X1.5	15.00	1.50	38.00	10.0
F110M16X1.0	16.00	1.00	45.00	14.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M16X1.5	16.00	1.50	45.00	14.0
F110M18X1.0	18.00	1.00	45.00	14.0
F110M18X1.5	18.00	1.50	45.00	14.0
F110M20X1.0	20.00	1.00	45.00	14.0
F110M20X1.5	20.00	1.50	45.00	14.0
F110M22X1.0	22.00	1.00	55.00	16.0
F110M22X1.5	22.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X1.0	24.00	1.00	55.00	16.0
F110M24X1.5	24.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X2.0	24.00	2.00	55.00	16.0
F110M25X1.5	25.00	1.50	55.00	16.0
F110M26X1.5	26.00	1.50	55.00	16.0
F110M27X1.5	27.00	1.50	65.00	18.0
F110M27X2.0	27.00	2.00	65.00	18.0
F110M28X1.5	28.00	1.50	65.00	18.0
F110M30X1.5	30.00	1.50	65.00	18.0
F110M32X1.5	32.00	1.50	65.00	18.0
F110M35X1.5	35.00	1.50	65.00	18.0
F110M36X1.5	36.00	1.50	65.00	18.0
F110M40X1.5	40.00	1.50	75.00	20.0

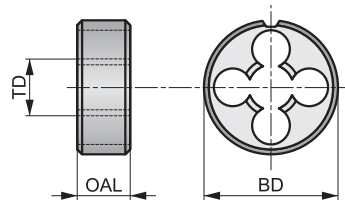
# F190

**DORMER**



## HSS ガンノーズ マシンダイス、PG電線管ねじ、右勝手

おねじ用ソリッドダイスです。一般に旋盤で使用する場合、小径はダイスホルダを使って手作業で製作できます。ガンノーズは、切り屑を刃先よりも前に排出し、性能を向上させます。光沢仕上げのラップした表面は被削材の溶着を 방지、ねじ切り加工を向上させます。



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
<b>F190PG7</b>	7	20	12.50	38.00	10.0
<b>F190PG9</b>	9	18	15.20	38.00	10.0
<b>F190PG11</b>	11	18	18.60	45.00	14.0
<b>F190PG13.5</b>	13.5	18	20.40	45.00	14.0
<b>F190PG16</b>	16	18	22.50	55.00	16.0
<b>F190PG36</b>	36	16	47.00	90.00	22.0

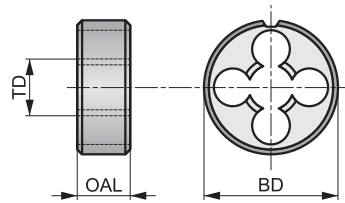
# F120

**DORMER**



### HSS ガンノーズ マシンダイス、UNC、右勝手

おねじ用ソリッドダイスです。一般に旋盤で使用する場合、小径はダイスホルダを使って手作業で製作できます。ガンノーズは、切り屑を刃先よりも前に排出し、性能を向上させます。光沢仕上げのラップした表面は被削材の溶着を 방지、ねじ切り加工を向上させます。



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1208-32	8	32	4.17	20.00	7.0
F12010-24	10	24	4.83	20.00	7.0
F1201/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1205/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1203/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1207/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1201/2	1/2	13	12.70	38.00	14.0
F1209/16	9/16	12	14.29	38.00	14.0
F1205/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1203/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1207/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1201	1"	8	25.40	55.00	22.0

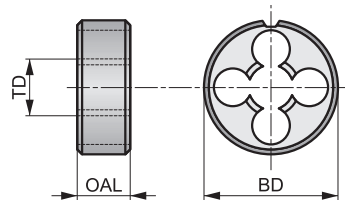
# F201

**DORMER**



### HSS ガンノーズ マシンダイス、メートル、左勝手

おねじ用ソリッドダイスです。一般に旋盤で使用する場合、小径はダイスホルダを使って手作業で製作できます。ガンノーズは、切り屑を刃先よりも前に排出し、性能を向上させます。光沢仕上げのラップした表面は被削材の溶着を防止、ねじ切り加工を向上させます。



	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 12	<b>P1.2</b> ■ 13	<b>P1.3</b> ■ 14	<b>P2.1</b> ■ 10	<b>P2.2</b> ■ 9	<b>P2.3</b> ▣ 8	<b>P3.1</b> ■ 8	<b>P3.2</b> ▣ 7	<b>P4.1</b> ▣ 5	<b>M1.1</b> ■ 7	<b>M1.2</b> ■ 6	<b>M2.1</b> ■ 6	<b>M2.2</b> ▣ 5	<b>K1.1</b> ■ 11
<b>K1.2</b> ■ 8	<b>K1.3</b> ▣ 6	<b>K2.1</b> ■ 11	<b>K2.2</b> ■ 9	<b>K2.3</b> ▣ 7	<b>K3.1</b> ■ 10	<b>K3.2</b> ■ 8	<b>K3.3</b> ▣ 6	<b>K5.1</b> ■ 10	<b>K5.2</b> ■ 8	<b>K5.3</b> ▣ 6	<b>N1.1</b> ▣ 20	<b>N1.2</b> ▣ 15	<b>N1.3</b> ▣ 10
<b>N2.1</b> ▣ 10	<b>N2.2</b> ▣ 9	<b>N2.3</b> ▣ 6	<b>N3.1</b> ■ 11	<b>N3.2</b> ▣ 6	<b>N3.3</b> ▣ 3	<b>N4.1</b> ▣ 11	<b>N4.2</b> ▣ 4	<b>N4.3</b> ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F201M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F201M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F201M20	20.00	2.50	45.00	18.0

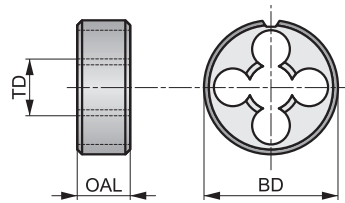
# F130

**DORMER**



## HSS ガンノーズ マシンダイス、UNF、右勝手

おねじ用ソリッドダイスです。一般に旋盤で使用する場合、小径はダイスホルダを使って手作業で製作できます。ガンノーズは、切り屑を刃先よりも前に排出し、性能を向上させます。光沢仕上げのラップした表面は被削材の溶着を 방지、ねじ切り加工を向上させます。



<b>UNF</b>	ISO <b>2568</b>	<b>2A</b>
<b>1.75</b> XP	HSS	<b>R</b>
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■12	<b>P1.2</b> ■13	<b>P1.3</b> ■14	<b>P2.1</b> ■10	<b>P2.2</b> ■9	<b>P2.3</b> ▣8	<b>P3.1</b> ■8	<b>P3.2</b> ▣7	<b>P4.1</b> ▣5	<b>M1.1</b> ■7	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■6	<b>M2.2</b> ▣5	<b>K1.1</b> ■11
<b>K1.2</b> ■8	<b>K1.3</b> ▣6	<b>K2.1</b> ■11	<b>K2.2</b> ■9	<b>K2.3</b> ▣7	<b>K3.1</b> ■10	<b>K3.2</b> ■8	<b>K3.3</b> ▣6	<b>K5.1</b> ■10	<b>K5.2</b> ■8	<b>K5.3</b> ▣6	<b>N1.1</b> ▣20	<b>N1.2</b> ▣15	<b>N1.3</b> ▣10
<b>N2.1</b> ▣10	<b>N2.2</b> ▣9	<b>N2.3</b> ▣6	<b>N3.1</b> ■11	<b>N3.2</b> ▣6	<b>N3.3</b> ▣3	<b>N4.1</b> ▣11	<b>N4.2</b> ▣4	<b>N4.3</b> ▣4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F13010-32	10	32	4.83	20.00	7.0
F1301/4	1/4	28	6.35	20.00	7.0
F1305/16	5/16	24	7.94	25.00	9.0
F1303/8	3/8	24	9.53	30.00	11.0
F1307/16	7/16	20	11.11	30.00	11.0
F1301/2	1/2	20	12.70	38.00	10.0
F1309/16	9/16	18	14.29	38.00	10.0
F1305/8	5/8	18	15.88	45.00	14.0
F1303/4	3/4	16	19.05	45.00	14.0
F1307/8	7/8	14	22.23	55.00	16.0
F1301	1"	12	25.40	55.00	16.0

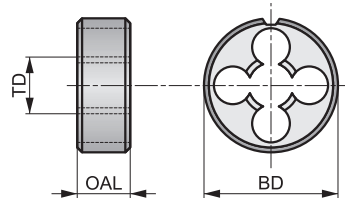
# F108

**DORMER**



### HSS-E ガンノーズ マシンダイス、メートル、右勝手

おねじ加工用ソリッドダイスです。ガンノーズは切り屑を刃先より前に排出し、性能を向上させます。光沢仕上げのラップした表面は、被削材の溶着を 방지、ねじ切り加工を向上させます。ステンレス鋼の正確なねじ切り加工を可能にする特殊形状です。



	ISO 2568	6g
2.25 XP	HSS-E	
Bright		

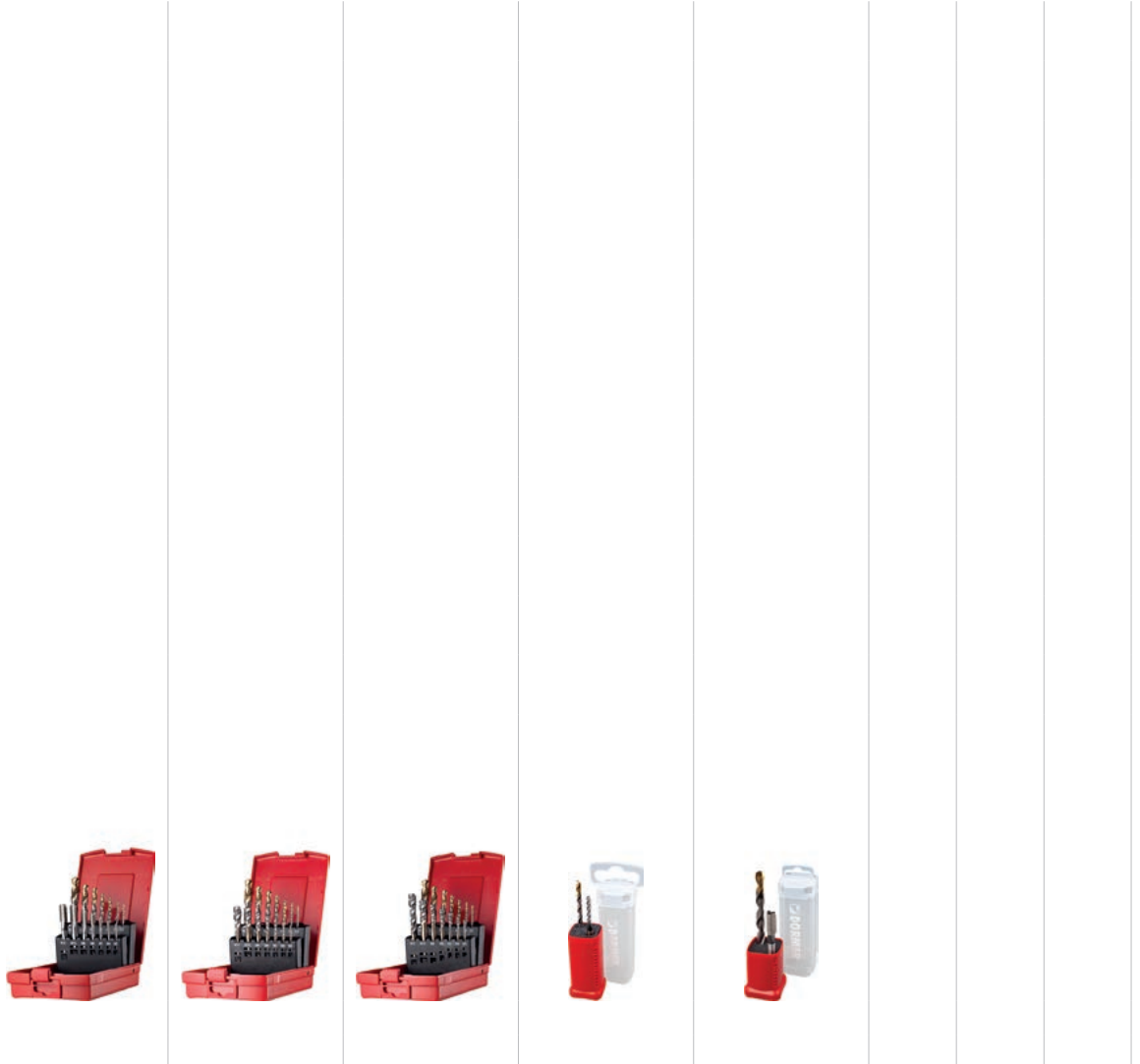
被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■12	<b>P1.2</b> ■13	<b>P1.3</b> ■14	<b>P2.1</b> ■10	<b>P2.2</b> ■9	<b>P2.3</b> ■8	<b>P3.1</b> ■8	<b>P3.2</b> ■7	<b>P3.3</b> ■6	<b>P4.1</b> ■5	<b>P4.2</b> ■4	<b>M1.1</b> ■7	<b>M1.2</b> ■6	<b>M2.1</b> ■6
<b>M2.2</b> ■5	<b>M2.3</b> ■5	<b>M3.1</b> ■6	<b>M3.2</b> ■5	<b>M3.3</b> ■4	<b>M4.1</b> ■5	<b>K4.1</b> ■9	<b>K4.2</b> ■7	<b>K4.3</b> ■5	<b>K4.4</b> ■4	<b>K4.5</b> ■4	<b>N1.1</b> ■20	<b>N1.2</b> ■15	<b>N1.3</b> ■10
<b>N2.1</b> ■10	<b>N2.2</b> ■9	<b>N2.3</b> ■6	<b>N3.1</b> ■11	<b>N3.2</b> ■6	<b>N3.3</b> ■3	<b>N4.1</b> ■11	<b>N4.2</b> ■4	<b>N4.3</b> ■4	<b>S1.1</b> ■5				

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F108M2 <sup>1)</sup>	2.00	0.40	16.00	5.0
F108M2.5 <sup>1)</sup>	2.50	0.45	16.00	5.0
F108M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F108M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F108M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F108M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F108M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F108M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F108M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F108M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F108M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F108M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F108M20	20.00	2.50	45.00	18.0

<sup>1)</sup>ガンノーズなし。

ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 ねじ公差クラス (TCTR)  
 ねじ切り加工アプリケーション  
 使用可能長さ (ULDR)  
 材種記号 (BMC)  
 タップの面取り形状 (TCS)  
 フルート形状 (FDC)  
 フルートねじれ角 (FHA)  
 勝手 (切削方向)



製品群コード	<b>L115</b>	<b>L113</b>	<b>L114</b>	<b>L001</b>	<b>L000</b>		
PSF 切削径レンジ	Set	Set	Set	Set	Set		
	186	186	187	187	188		

<b>P</b>	P1						
	P2						
	P3						
	P4						
<b>M</b>	M1						
	M2						
	M3						
	M4						
<b>K</b>	K1						
	K2						
	K3						
	K4						
	K5						
<b>N</b>	N1						
	N2						
	N3						
	N4						
	N5						
<b>S</b>	S1						
	S2						
	S3						
	S4						
<b>H</b>	H1						
	H2						
	H3						
	H4						

## L115





### E500タップ加工とA002またはA022ドリルのセット

ISO規格に準拠したストレートフルートタップと対応するドリルが入った耐衝撃性プラスチック製ボックス。ハンドタップ、マシンタップ加工に適応します。Nr.101は止まり穴用のボトムタップNO3とA002ジョバードリル、Nr.100は貫通穴用リードタップNO3とNO2にA022スタブドリルです。

Nr. = セット番号、A = セットのスタイル、B = セットの数、C = セットのタップ径、D = セットのドリル径。

Product	Nr.	A	B	C	D
<b>L115100</b>	Nr.100	E500 + A022	21	E500M3NO2, E500M3NO3, E500M4NO2, E500M4NO3, E500M5NO2, E500M5NO3, E500M6NO2, E500M6NO3, E500M8NO2, E500M8NO3, E500M10NO2, E500M10NO3, E500M12NO2, E500M12NO3	A0222.5, A0223.3, A0224.2, A0225.0, A0226.8, A0228.5, A02210.2
<b>L115101</b>	Nr.101	E500 + A002	14	E500M3NO3, E500M4NO3, E500M5NO3, E500M6NO3, E500M8NO3, E500M10NO3, E500M12NO3	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

## L113





### タップとA002ドリルのセット

ISO規格に準拠したマシンタップ7本と対応するドリルの耐衝撃性プラスチック製ボックス。貫通穴用スパイラルポイントタップNr.201光沢仕上げ、またはNr.202蒸気処理仕上げのいずれかが含まれます。止まり穴用スパイラルフルートタップNr.203光沢仕上げ、またはNr.204蒸気処理仕上げ。

Nr. = セット番号、A = セットのスタイル、B = セットの数、C = セットのタップ径、D = セットのドリル径。

Product	Nr.	A	B	C	D
<b>L113201</b>	Nr.201	E000 + A002	14	E000M3, E000M4, E000M5, E000M6, E000M8, E000M10, E000M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
<b>L113202</b>	Nr.202	E001 + A002	14	E001M3, E001M4, E001M5, E001M6, E001M8, E001M10, E001M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
<b>L113203</b>	Nr.203	E002 + A002	14	E002M3, E002M4, E002M5, E002M6, E002M8, E002M10, E002M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
<b>L113204</b>	Nr.204	E003 + A002	14	E003M3, E003M4, E003M5, E003M6, E003M8, E003M10, E003M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2



# L114



## EP/EXまたはシャークラインタップとA002またはA108ドリルのセット

7つのマシンタップと対応するドリルが入ったプラスチック製ボックス。貫通穴用スパイラルポイントタップのみ、光沢仕上げNr.301、ハードクロムコーティングのNr.303イエローシャーク、またはステンレス鋼用のNr.305ブルーシャークのいずれかです。止まり穴用スパイラルフルートタップNr.302光沢仕上げ、Nr.304イエローシャークまたはNr.306ブルーシャーク。

Nr. = セット番号、A = セットのスタイル、B = セットの数、C = セットのタップ径、D = セットのドリル径。

Product	Nr.	A	B	C	D
L114301	Nr.301	EP006H + A002	14	EP00M3, EP00M4, EP00M5, EP00M6, EP00M8, EP00M10, EP00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114302	Nr.302	EX006H + A002	14	EX00M3, EX00M4, EX00M5, EX00M6, EX00M8, EX00M10, EX00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114303	Nr.303	E297 + A002	14	E297M3, E297M4, E297M5, E297M6, E297M8, E297M10, E297M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114304	Nr.304	E298 + A002	14	E298M3, E298M4, E298M5, E298M6, E298M8, E298M10, E298M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114305	Nr.305	E238 + A108	14	E238M3, E238M4, E238M5, E238M6, E238M8, E238M10, E238M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2
L114306	Nr.306	E240 + A108	14	E240M3, E240M4, E240M5, E240M6, E240M8, E240M10, E240M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2

# L001



## デュオパック、EP00またはEX00タップとA002ドリル、各種サイズ

DIN規格に準拠したマシンタップと対応するドリルのデュオパック。貫通穴専用のスパイラルポイントタップEP00または止まり穴用のスパイラルフルートタップEX00のどちらかをお選びいただけます。便利なパッケージにより、適切なドリルサイズで完璧なねじ切りを実現します。

Nr. = セット番号、A = セットのスタイル、B = セットの数、C = セットのタップ径、D = セットのドリル径。

Product	Nr.	A	B	C	D
L001EP00M3XA002	Nr.1	EP006H + A002	2	EP00M3	A0022.5
L001EP00M4XA002	Nr.2	EP006H + A002	2	EP00M4	A0023.3
L001EP00M5XA002	Nr.3	EP006H + A002	2	EP00M5	A0024.2
L001EP00M6XA002	Nr.4	EP006H + A002	2	EP00M6	A0025.0
L001EP00M8XA002	Nr.5	EP006H + A002	2	EP00M8	A0026.8
L001EP00M10XA002	Nr.6	EP006H + A002	2	EP00M10	A0028.5
L001EP00M12XA002	Nr.7	EP006H + A002	2	EP00M12	A00210.2
L001EX00M3XA002	Nr.8	EX006H + A002	2	EX00M3	A0022.5
L001EX00M4XA002	Nr.9	EX006H + A002	2	EX00M4	A0023.3
L001EX00M5XA002	Nr.10	EX006H + A002	2	EX00M5	A0024.2
L001EX00M6XA002	Nr.11	EX006H + A002	2	EX00M6	A0025.0
L001EX00M8XA002	Nr.12	EX006H + A002	2	EX00M8	A0026.8
L001EX00M10XA002	Nr.13	EX006H + A002	2	EX00M10	A0028.5
L001EX00M12XA002	Nr.14	EX006H + A002	2	EX00M12	A00210.2



# L000



## デュオパック E500タップおよびA002ドリル、各種サイズ

ISO規格に準拠したストレートフルートハンドタップと対応するドリルとのデュオパック。ハンドタップとマシンタップ加工に適しています。貫通穴用プラグリードNO2、または止まり穴用ボトムリードNO3があります。便利なパッケージにより、適切なドリルサイズで完璧なねじ切り加工が可能。

Nr. = セット番号、A = セットのスタイル、B = セットの数、C = セットのタップ径、D = セットのドリル径。

Product	Nr.	A	B	C	D
L000E500M3N02XA002	Nr.1	E500 + A002	2	E500M3N02	A0022.5
L000E500M4N02XA002	Nr.2	E500 + A002	2	E500M4N02	A0023.3
L000E500M5N02XA002	Nr.3	E500 + A002	2	E500M5N02	A0024.2
L000E500M6N02XA002	Nr.4	E500 + A002	2	E500M6N02	A0025.0
L000E500M8N02XA002	Nr.5	E500 + A002	2	E500M8N02	A0026.8
L000E500M10N02XA002	Nr.6	E500 + A002	2	E500M10N02	A0028.5
L000E500M12N02XA002	Nr.7	E500 + A002	2	E500M12N02	A00210.2
L000E500M3N03XA002	Nr.8	E500 + A002	2	E500M3N03	A0022.5
L000E500M4N03XA002	Nr.9	E500 + A002	2	E500M4N03	A0023.3
L000E500M5N03XA002	Nr.10	E500 + A002	2	E500M5N03	A0024.2
L000E500M6N03XA002	Nr.11	E500 + A002	2	E500M6N03	A0025.0
L000E500M8N03XA002	Nr.12	E500 + A002	2	E500M8N03	A0026.8
L000E500M10N03XA002	Nr.13	E500 + A002	2	E500M10N03	A0028.5
L000E500M12N03XA002	Nr.14	E500 + A002	2	E500M12N03	A00210.2



PMK  
NSH



加工プロセスの安全性と生産性を高めた工具。  
一般的にCNCや自動化製造に使用されます。

---



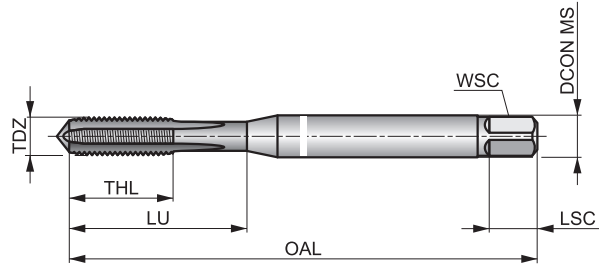
# E201

**DORMER**



ホワイトシャークストレートフルート メートル マシントップ、DIN標準  
 短い切り屑の鋳鉄や高張力非鉄金属の止まり穴や貫通穴用のシャンクを細くしたストレートフルートタ  
 ップです。HSS-E-PM母材は、優れた性能、安定性、工具寿命の延長を実現します。表面は蒸気処理仕上  
 げで、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

## SHARK



	DIN 371	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>K1.1</b> ■ 15	<b>K1.2</b> ■ 11	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 18	<b>K2.2</b> ■ 15	<b>K2.3</b> ▣ 12	<b>K3.1</b> ■ 16	<b>K3.2</b> ■ 12	<b>K3.3</b> ▣ 10	<b>K4.1</b> ■ 15	<b>K4.2</b> ■ 11	<b>K4.3</b> ▣ 8	<b>K4.4</b> ▣ 7	<b>K4.5</b> ▣ 6
<b>K5.1</b> ■ 17	<b>K5.2</b> ■ 13	<b>K5.3</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 15	<b>N3.2</b> ▣ 20	<b>N4.2</b> ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E201M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E201M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E201M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E201M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E201M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E201M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00

# E252

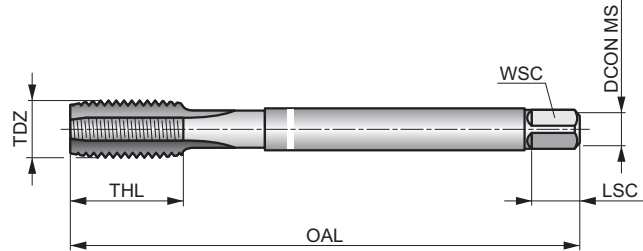
**DORMER**



ホワイトシャークストレートフルート メートル マシンタップ、DIN標準  
 短い切り屑の鋳鉄や高張力非鉄金属の止まり穴や貫通穴用のシャンクを強くしたストレートフルードタップです。HSS-E-PM母材は、優れた性能、安定性、工具寿命の延長を実現します。表面は蒸気処理仕上げで、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

## SHARK

	DIN 376	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>K1.1</b> ■ 15	<b>K1.2</b> ■ 11	<b>K1.3</b> ■ 8	<b>K2.1</b> ■ 18	<b>K2.2</b> ■ 15	<b>K2.3</b> ▣ 12	<b>K3.1</b> ■ 16	<b>K3.2</b> ■ 12	<b>K3.3</b> ▣ 10	<b>K4.1</b> ■ 15	<b>K4.2</b> ■ 11	<b>K4.3</b> ▣ 8	<b>K4.4</b> ▣ 7	<b>K4.5</b> ▣ 6
<b>K5.1</b> ■ 17	<b>K5.2</b> ■ 13	<b>K5.3</b> ▣ 10	<b>N2.3</b> ▣ 15	<b>N3.2</b> ▣ 20	<b>N4.2</b> ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E252M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	4	6.80
E252M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	4	8.50
E252M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E252M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E252M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E252M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E252M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

# E390

**DORMER**

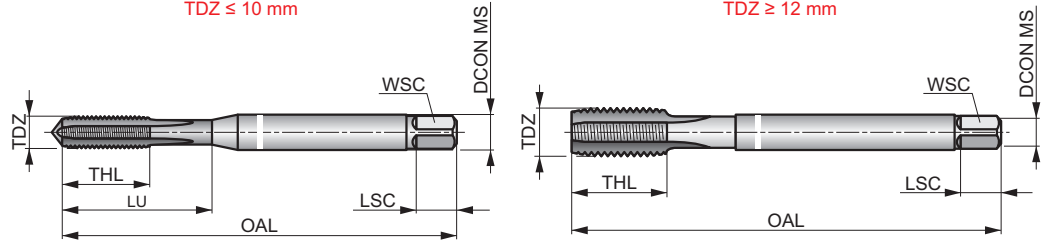


ホワイトシャークストレートフルート メートルマシンタップ、DIN標準  
 ハイパフォーマンス TiAINコーティングタップで、鋳鉄や非鉄金属などで切り屑形状が短い被削材の止まり穴および貫通穴加工用です。プレミアムHSS-E-PM母材により、優れた性能、安定性、工具寿命の延長を実現します。M10までは強化シャンク、M12からは縮小シャンクです。

## SHARK

TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6HX
	2xD	HSS-E PM

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>K1.1</b> ■ 30	<b>K1.2</b> ■ 22	<b>K1.3</b> ■ 17	<b>K2.1</b> ■ 43	<b>K2.2</b> ■ 35	<b>K2.3</b> ▣ 28	<b>K3.1</b> ■ 38	<b>K3.2</b> ■ 29	<b>K3.3</b> ▣ 24	<b>K4.1</b> ■ 35	<b>K4.2</b> ■ 27	<b>K4.3</b> ▣ 20	<b>K4.4</b> ▣ 17	<b>K4.5</b> ▣ 14
<b>K5.1</b> ■ 40	<b>K5.2</b> ■ 30	<b>K5.3</b> ▣ 23	<b>N2.3</b> ▣ 20	<b>N3.2</b> ▣ 30	<b>N4.2</b> ■ 15								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E390M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
<b>E390M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
<b>E390M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
<b>E390M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
<b>E390M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
<b>E390M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
<b>E390M12</b>	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
<b>E390M16</b>	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
<b>E390M20</b>	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 ねじ公差クラス (TCTR)  
 ねじ切り加工アプリケーション  
 使用可能長さ (ULDR)  
 材種記号 (BMC)  
 タップの面取り形状 (TCS)  
 フルート形状 (FDC)  
 フルートねじれ角 (FHA)  
 勝手 (切削方向)  
 コーティング

DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1
6HX	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6HX	6H	6H	2BX	2BX
2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
TiCN	Cr	Bright	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Bright	Super B	TiCN	Cr	ST	TiCN	TiCN	
<b>NEW</b>	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	<b>NEW</b>	SHARK	SHARK	<b>NEW</b>	<b>NEW</b>

製品群コード

PSF 切削径レンジ

<b>NEW</b>	<b>NEW</b>									<b>NEW</b>			<b>NEW</b>	<b>NEW</b>
E397(M)	E297	E255	E256	E334	E240	E241	E471	E472	E397(MF)	E299	E384	E397(UNC)	E397(UNF)	
M3 - M30	M3 - M30	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M12	M3 - M30	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M8 - M20	M4 - M30	M6 - M20	No.8 - 1/2"	1/4 - 1/2"	
196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	

P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

■ 推奨使用    □ 代替使用



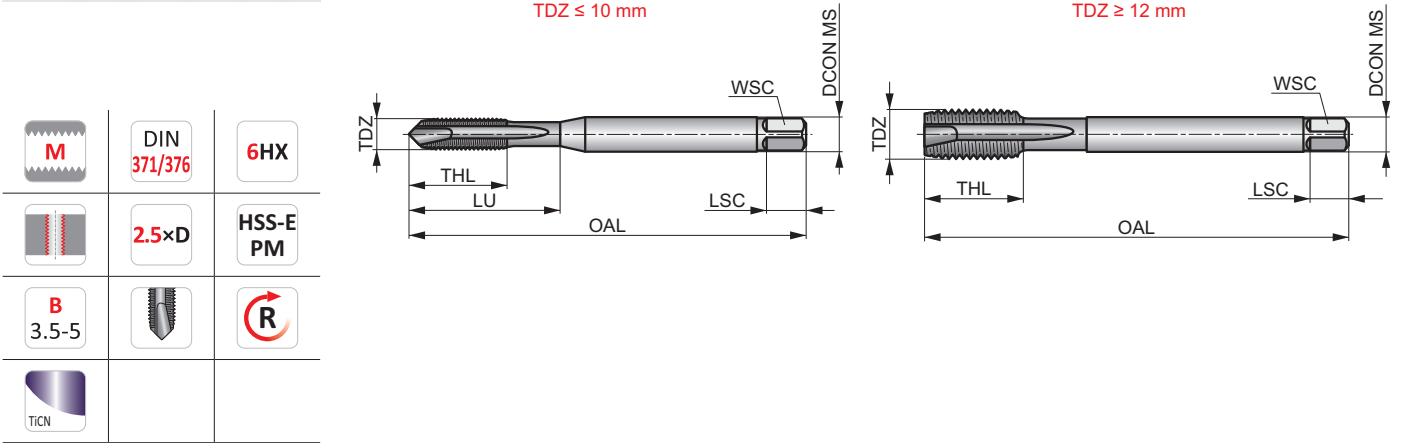
# E397(M)

**DORMER**



## HSS-E-PM スパイラルポイントタップ、メートル、DIN標準、TiCNコーティング

2.5xDの貫通穴専用のスパイラルポイントを持つ生産性の高いアプリケーション向けマシンタップ。様々な被削材の加工に最適です。独自のTiCNコーティングを施したHSS-E-PM母材により、優れた耐摩耗性、より高い切削速度、ねじ品質の向上、サイクルタイムの短縮、工具寿命の延長を実現します。



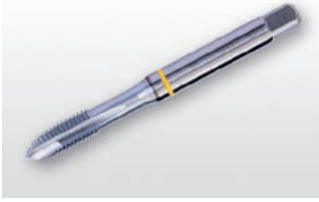
被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 44	<b>P2.1</b> ■ 33	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 20	<b>P3.2</b> ■ 16	<b>P3.3</b> ▣ 13	<b>P4.1</b> ■ 12	<b>P4.2</b> ▣ 9	<b>M1.1</b> ■ 15	<b>M1.2</b> ■ 12	<b>M2.1</b> ■ 13
<b>M2.2</b> ■ 11	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▣ 6	<b>M4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 20	<b>K1.2</b> ▣ 15	<b>K1.3</b> ▣ 11	<b>K2.1</b> ▣ 29	<b>K2.2</b> ▣ 23	<b>K3.1</b> ▣ 25	<b>K3.2</b> ▣ 19	<b>K4.1</b> ▣ 23	<b>K4.2</b> ▣ 17
<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 37	<b>N2.2</b> ▣ 34	<b>N2.3</b> ▣ 24	<b>N3.1</b> ▣ 60	<b>N3.2</b> ▣ 36	<b>N4.1</b> ▣ 26							

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E397M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E397M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E397M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E397M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E397M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E397M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E397M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E397M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E397M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E397M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E397M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E397M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E397M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E397M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

# E297

**DORMER**

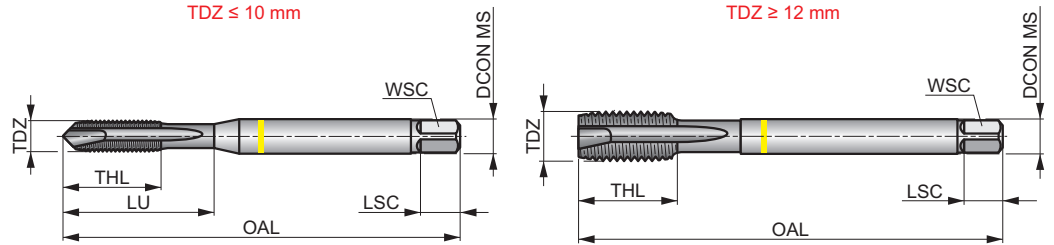


## イエローシャークスパイラルポイント メートル マシンタップ、DIN標準

ハイパフォーマンス貫通穴タップで低炭素鋼、合金鋼、非鉄金属向け。独自のHSS-E-PM母材に追加の刃先処理を施し、優れた性能と安定性、工具寿命の延長を実現します。ハードクロムコーティングにより、表面硬度を高め、構成刃先を減少させ、性能と工具寿命を向上させます。

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 24	<b>P1.2</b> ■ 27	<b>P1.3</b> ■ 28	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ■ 18	<b>P2.3</b> ■ 16	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 9	<b>N3.1</b> ■ 51	<b>N3.2</b> ■ 30	<b>N3.3</b> ■ 15
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

このシリーズの製品はドリルとのセットもあります。L114を参照してください。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E297M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E297M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E297M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E297M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E297M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E297M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E297M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E297M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E297M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E297M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50	-
E297M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	-
E297M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E297M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E297M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E297M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

# E255

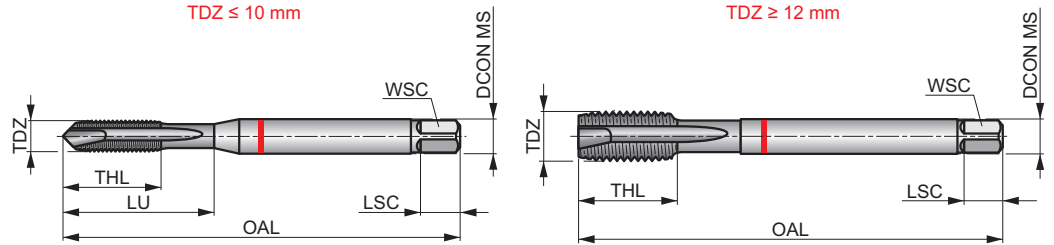
**DORMER**



## レッドシャーク、スパイラルポイントメートルマシンタップ、DIN標準

中強度鋼から高張力鋼用の強化または縮小シャンクの内部クーラント供給タップです。独自のHSS-E-PM鋼と光沢仕上げ表面により、安定性と工程の安全性を提供します。

## SHARK



	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>S1.2</b>	<b>S2.1</b>	<b>S3.1</b>	<b>S4.1</b>
■ 11	■ 10	■ 8	■ 7	■ 6	■ 5	▣ 2	▣ 3	▣ 2	▣ 2

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E255M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E255M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E255M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E255M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E255M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E255M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E255M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E255M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E255M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E255M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

# E256

**DORMER**

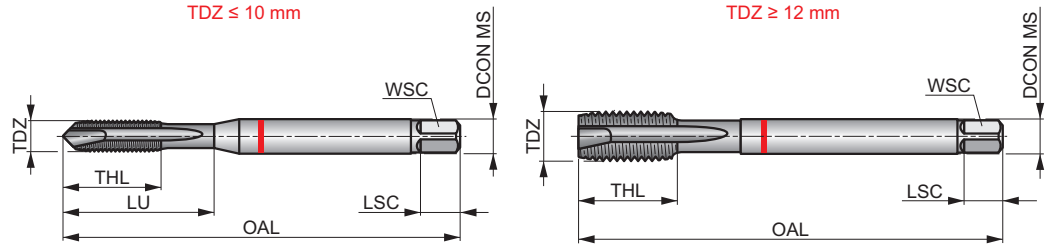


## レッドシャークスパイラルポイント メートル マシンタップ、DIN標準

ハイパフォーマンス貫通穴タップで中～高強度の鋼向け、強化または縮小シャンク。独自のHSS-E-PM母材とTiAlN-Topコーティングおよび刃先処理により、優れた性能、安定した一貫性、工具寿命の延長、および高い加工安全性を実現します。

## SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.3</b> ■ 27	<b>P3.1</b> ■ 25	<b>P3.2</b> ■ 20	<b>P3.3</b> ■ 17	<b>P4.1</b> ■ 15	<b>P4.2</b> ■ 13	<b>P4.3</b> ■ 10	<b>S1.2</b> ■ 3	<b>S2.1</b> ■ 4	<b>S3.1</b> ■ 3	<b>S4.1</b> ■ 3
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E256M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E256M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E256M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E256M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E256M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E256M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E256M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E256M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E256M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-



# E334

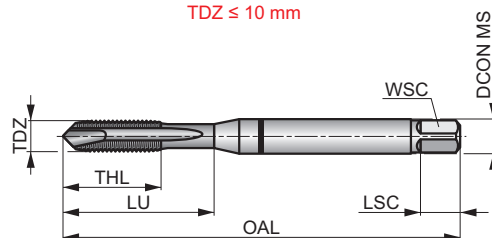


## ブラックシャーク スパイラルポイント メートル マシンタップ、DIN標準

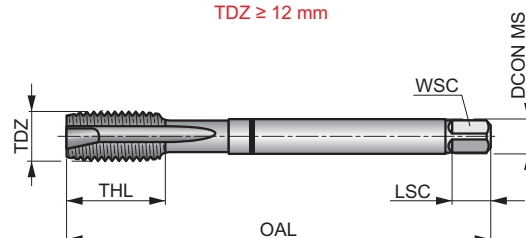
ハイパフォーマンス貫通穴タップで高張力鋼やチタン合金向け、強化または縮小シャンクで効率的なタップ加工用に設計されています。独自のHSS-E-PM母材にTiAlN-Topコーティングと追加の刃先処理により、高い加工安全性、優れた性能、安定した一貫性、工具寿命の延長を実現します。

## SHARK

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



	DIN DORMER	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P3.3</b>	<b>P4.2</b>	<b>P4.3</b>	<b>S1.2</b>	<b>S1.3</b>	<b>S3.1</b>	<b>S3.2</b>	<b>H3.1</b>
■ 17	■ 13	■ 10	■ 13	■ 8	■ 5	■ 3	▣ 7

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E334M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E334M4	4	0.70	70.0	17	6.00	4.90	8	3	3.30	17.00
E334M5	5	0.80	80.0	20	6.00	4.90	8	3	4.20	20.00
E334M6	6	1.00	90.0	24	8.00	6.20	9	3	5.00	24.00
E334M8	8	1.25	100.0	32	10.00	8.00	11	3	6.80	32.00
E334M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E334M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-

# E240

**DORMER**

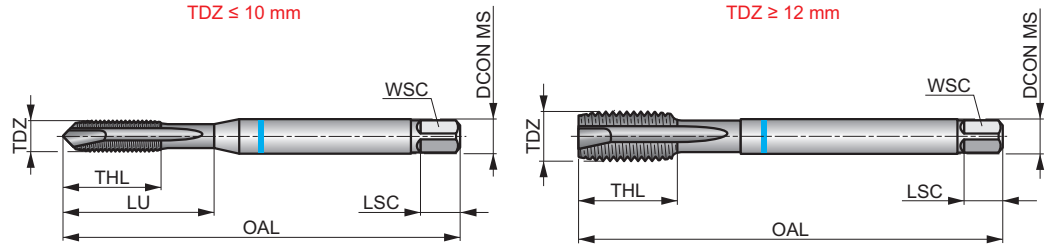


## ブルーシャークスパイラルポイントメートルマシンタップ、DIN標準

中強度ステンレス鋼用の強化または縮小シャンクの内部クーラント供給タップです。独自のHSS-E-PM母材と付加した切れ刃処理により、安定性と工程の安全性を提供します。蒸気処理仕上げの表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.3</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>
■8	■10	■9	■7	■11	■9	■10	■8	■8	■7	■6	■5

このシリーズの製品はドリルとのセットもあります。L114を参照してください。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E240M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E240M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E240M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E240M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E240M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E240M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E240M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E240M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E240M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E240M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E240M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E240M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E240M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E240M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E240M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

# E241

**DORMER**

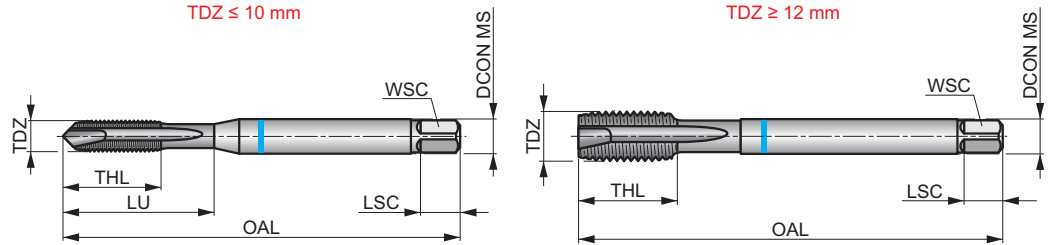


## ブルーシャークスパイラルポイントメタルマシンタップ、DIN標準

ハイパフォーマンス貫通穴タップで中強度のステンレス鋼向け、強化または縮小シャンク。独自のHSS-E-PM母材にSuper-Bコーティングと追加の刃先処理を施し、優れた性能と安定性、工具寿命の延長を実現します。

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	Super B	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.3</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>
▣16	▣14	▣11	▣9	■19	■16	■17	■14	▣12	■12	■10	■9	■6	▣5

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E241M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E241M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E241M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E241M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E241M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E241M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E241M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E241M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E241M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E241M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E241M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

# E471

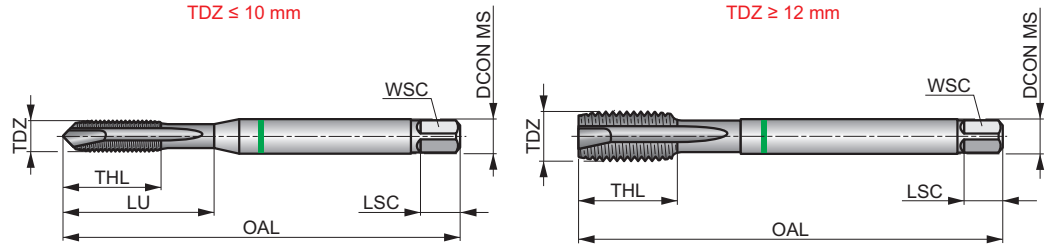


## グリーンシャークスパイラルポイントメタルマシンタップ、DIN標準

非鉄材料用の強化または縮小シャンクの内部クーラント供給タップです。独自のHSS-E-PM母材は、切り屑の溶着を防止し、安定性と工程の安全性を提供するようフルートにポリッシュ処理が施されています。

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N3.3</b>	<b>N4.1</b>
■23	■24	■16	■16	■12	■8	■31	■28	■20	■51	■30	■15	■25

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E471M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E471M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E471M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E471M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E471M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E471M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E471M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E471M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E471M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-



# E472

**DORMER**

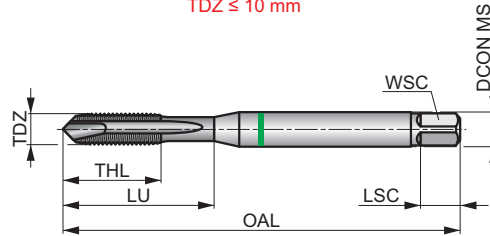


## グリーンシャークスパイラルポイントメタルマシンタップ、DIN標準

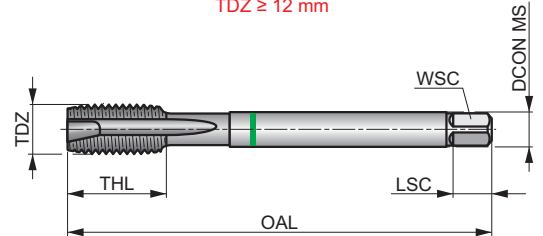
ハイパフォーマンス貫通穴タップで非鉄材料向け、強化または縮小シャンク。独自のHSS-E-PM母材にSuper-Bコーティングと追加の刃先処理を施し、優れた性能と安定性、工具寿命の延長を実現します。

## SHARK

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	Super B	

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

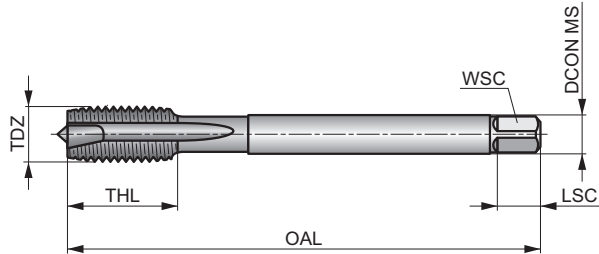
<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N4.1</b>
34	38	40	29	24	35	26	18	46	42	30	76	45	30

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E472M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E472M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E472M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E472M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E472M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E472M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E472M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E472M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E472M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

# E397(MF)



**HSS-E-PM スパイラルポイントタップ、メートル細目、DIN標準、TiCNコーティング**  
 2.5xDの貫通穴専用のスパイラルポイントを持つ生産性の高いアプリケーション向けマシンタップ。様々な被削材の加工に最適です。独自のTiCNコーティングを施したHSS-E-PM母材により、優れた耐摩耗性、より高い切削速度、ねじ品質の向上、サイクルタイムの短縮、工具寿命の延長を実現します。

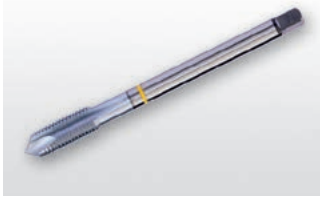
被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 44	<b>P2.1</b> ■ 33	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 20	<b>P3.2</b> ■ 16	<b>P3.3</b> ▣ 13	<b>P4.1</b> ■ 12	<b>P4.2</b> ▣ 9	<b>M1.1</b> ■ 15	<b>M1.2</b> ■ 12	<b>M2.1</b> ■ 13
<b>M2.2</b> ■ 11	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▣ 6	<b>M4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 20	<b>K1.2</b> ▣ 15	<b>K1.3</b> ▣ 11	<b>K2.1</b> ▣ 29	<b>K2.2</b> ▣ 23	<b>K3.1</b> ▣ 25	<b>K3.2</b> ▣ 19	<b>K4.1</b> ▣ 23	<b>K4.2</b> ▣ 17
<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 37	<b>N2.2</b> ▣ 34	<b>N2.3</b> ▣ 24	<b>N3.1</b> ▣ 60	<b>N3.2</b> ▣ 36	<b>N4.1</b> ▣ 26							

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E397M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E397M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
E397M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E397M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E397M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E397M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E397M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E397M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E397M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

# E299

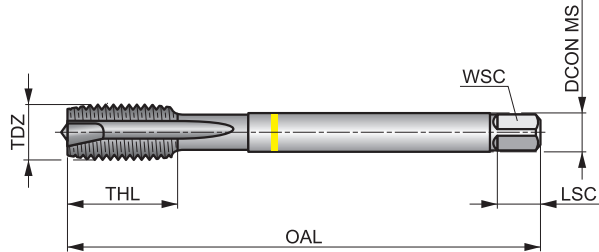
**DORMER**



## イエローシャークスパイラルポイント メートル細目 マシンタップ、DIN標準

ハイパフォーマンス貫通穴タップで低炭素鋼、合金鋼、非鉄金属向け。独自のHSS-E-PM母材に追加の切れ刃処理を施し、安定した一貫性とプロセスの安全性を提供。ハードクロムコーティングにより、表面硬度を高め、構成刃先を減らし、性能と工具寿命を向上させます。

## SHARK



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 24	<b>P1.2</b> ■ 27	<b>P1.3</b> ■ 28	<b>P2.1</b> ■ 20	<b>P2.2</b> ■ 18	<b>P2.3</b> ■ 16	<b>P3.1</b> ■ 15	<b>P3.2</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 9	<b>N3.1</b> ■ 51	<b>N3.2</b> ■ 30	<b>N3.3</b> ■ 15
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E299M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
E299M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E299M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E299M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E299M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E299M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E299M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E299M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E299M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E299M12X1.5	12	1.50	110.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E299M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E299M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E299M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E299M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E299M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E299M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E299M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E299M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E299M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E299M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E299M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E299M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

# E384

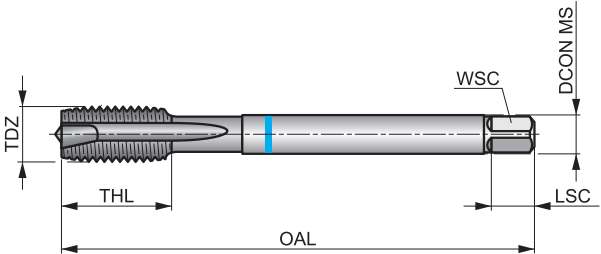
**DORMER**



**ブルーシャークスパイラルポイントメタル細目マシンタップ、DIN標準**  
 中強度ステンレス鋼用の強化または縮小シャンクの内部クーラント供給タップです。独自のHSS-E-PM母材と付加した切れ刃処理により、安定性と工程の安全性を提供します。蒸気処理仕上げの表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

## SHARK

	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.3</b> ■8	<b>P3.1</b> ■15	<b>P3.2</b> ■12	<b>P3.3</b> ■10	<b>P4.1</b> ■9	<b>P4.2</b> ■7	<b>P4.3</b> ■6	<b>M1.1</b> ■11	<b>M1.2</b> ■9	<b>M2.1</b> ■10	<b>M2.2</b> ■8	<b>M2.3</b> ■7	<b>M3.1</b> ■8	<b>M3.2</b> ■7
<b>M3.3</b> ■6	<b>M4.1</b> ■5	<b>M4.2</b> ■4											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E384M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E384M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E384M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E384M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E384M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E384M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E384M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E384M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E384M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E384M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E384M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50

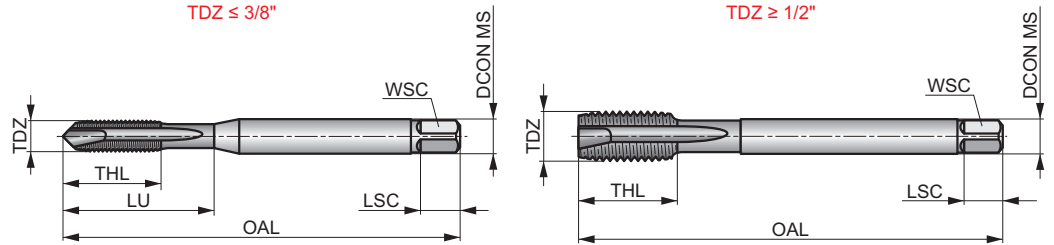
# E397(UNC)



## HSS-E-PM スパイラルポイントタップ、UNC、DIN標準、TiCNコーティング

2.5xDの貫通穴専用のスパイラルポイントを持つ生産性の高いアプリケーション向けマシンタップ。様々な被削材の加工に最適です。独自のTiCNコーティングを施したHSS-E-PM母材により、優れた耐摩耗性、より高い切削速度、ねじ品質の向上、サイクルタイムの短縮、工具寿命の延長を実現します。

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 44	<b>P2.1</b> ■ 33	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 20	<b>P3.2</b> ■ 16	<b>P3.3</b> ▣ 13	<b>P4.1</b> ■ 12	<b>P4.2</b> ▣ 9	<b>M1.1</b> ■ 15	<b>M1.2</b> ■ 12	<b>M2.1</b> ■ 13
<b>M2.2</b> ■ 11	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▣ 6	<b>M4.1</b> ▣ 4	<b>K1.1</b> ▣ 20	<b>K1.2</b> ▣ 15	<b>K1.3</b> ▣ 11	<b>K2.1</b> ▣ 29	<b>K2.2</b> ▣ 23	<b>K3.1</b> ▣ 25	<b>K3.2</b> ▣ 19	<b>K4.1</b> ▣ 23	<b>K4.2</b> ▣ 17
<b>N1.3</b> ▣ 12	<b>N2.1</b> ▣ 37	<b>N2.2</b> ▣ 34	<b>N2.3</b> ▣ 24	<b>N3.1</b> ▣ 60	<b>N3.2</b> ▣ 36	<b>N4.1</b> ▣ 26							

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E397UNC8X32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E397UNC10X24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E397UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E397UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E397UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E397UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.80	-

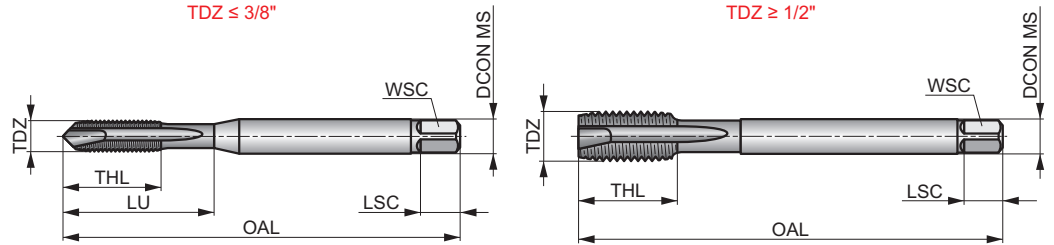
# E397(UNF)



## HSS-E-PM スパイラルポイントタップ、UNF、DIN標準、TiCNコーティング

2.5xDの貫通穴専用のスパイラルポイントを持つ生産性の高いアプリケーション向けマシンタップ。様々な被削材の加工に最適です。独自のTiCNコーティングを施したHSS-E-PM母材により、優れた耐摩耗性、より高い切削速度、ねじ品質の向上、サイクルタイムの短縮、工具寿命の延長を実現します。

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 37	<b>P1.2</b> ■ 42	<b>P1.3</b> ■ 44	<b>P2.1</b> ■ 33	<b>P2.2</b> ■ 28	<b>P2.3</b> ■ 25	<b>P3.1</b> ■ 20	<b>P3.2</b> ■ 16	<b>P3.3</b> ▧ 13	<b>P4.1</b> ■ 12	<b>P4.2</b> ▧ 9	<b>M1.1</b> ■ 15	<b>M1.2</b> ■ 12	<b>M2.1</b> ■ 13
<b>M2.2</b> ■ 11	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ▧ 6	<b>M4.1</b> ▧ 4	<b>K1.1</b> ▧ 20	<b>K1.2</b> ▧ 15	<b>K1.3</b> ▧ 11	<b>K2.1</b> ▧ 29	<b>K2.2</b> ▧ 23	<b>K3.1</b> ▧ 25	<b>K3.2</b> ▧ 19	<b>K4.1</b> ▧ 23	<b>K4.2</b> ▧ 17
<b>N1.3</b> ▧ 12	<b>N2.1</b> ▧ 37	<b>N2.2</b> ▧ 34	<b>N2.3</b> ▧ 24	<b>N3.1</b> ▧ 60	<b>N3.2</b> ▧ 36	<b>N4.1</b> ▧ 26							

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E397UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E397UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E397UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	11.50	-

ねじ形状タイプ (THFT)													
基本標準グループ (BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN DORNER	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374
ねじ公差クラス (TCTR)	6HX	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6HX	6H
ねじ切り加工アプリケーション													
使用可能長さ (ULDR)	2.5xD	2xD	3xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2xD
材種記号 (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
タップの面取り形状 (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
フルート形状 (FDC)													
フルートねじれ角 (FHA)	λ 48°	λ 40°	λ 48°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 40°	λ 40°	λ 48°	λ 35°	λ 35°	λ 48°	λ 40°
勝手 (切削方向)													
コーティング	TiCN	Cr	TiAlN Top	Bright	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Super B	Bright	Super B	TiCN	Cr
	<b>NEW</b>	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	<b>NEW</b>	SHARK
製品群コード	E398(M)	E298	E412	E260	E261	E335	E238	E239	E414	E473	E474	E398(MF)	E300
PSF 切削径レンジ	M3 - M30	M3 - M30	M3 - M30	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M12	M3 - M30	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M16	M8 - M20	M4 - M30
	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>K</b>	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
<b>N</b>	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>S</b>	S1				■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2				■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3				■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4				■	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>H</b>	H1												
	H2												
	H3						■						
	H4												

■ 推奨使用    □ 代替使用

	MF	UNC	UNF	G																
	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 5156																
	6H	2BX	2BX	Normal																
	2xD	2.5xD	2.5xD	2xD																
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM																
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3																
	$\lambda$ 40°	$\lambda$ 48°	$\lambda$ 48°	$\lambda$ 40°																
	ST	TiCN	TiCN	ST																
	SHARK			SHARK																
		<b>NEW</b>	<b>NEW</b>																	
	<b>E383</b>	<b>E398(UNC)</b>	<b>E398(UNF)</b>	<b>E382</b>																
	M6 – M20	No. 8 – 1/2"	1/4 – 1/2"	1/8 – 1"																
	225	226	227	228																
P1		■	■																	
P2	☑	■	■	☑																
P3	☑	■	■	☑																
P4	☑	■	■	☑																
M1	■	■	■	■																
M2	■	■	■	■																
M3	■	■	■	■																
M4	■	☑	☑	■																
K1																				
K2																				
K3																				
K4																				
K5																				
N1		☑	☑																	
N2		☑	☑																	
N3		☑	☑																	
N4																				
N5																				
S1																				
S2																				
S3																				
S4																				
H1																				
H2																				
H3																				
H4																				



# E398(M)

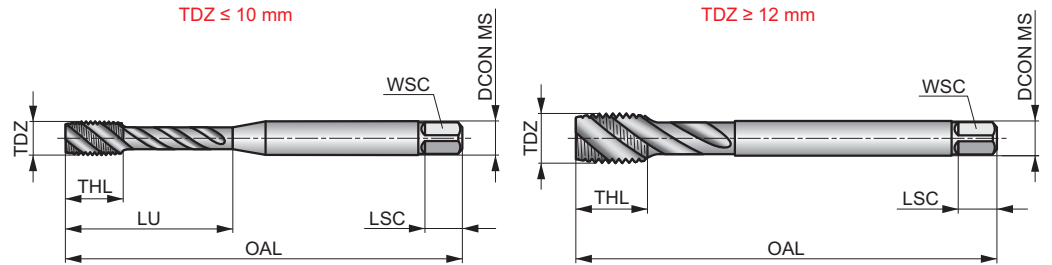
**DORMER**



## HSS-E-PM スパイラルフルートタップ、メートル、DIN標準、TiCNコーティング

2.5xDの止まり穴用スパイラルフルートで生産性の高いマシンタップ。様々な被削材に適應します。独自のTiCNコーティングを施したHSS-E-PMは、優れた耐摩耗性、高い切削速度、ねじ品質の向上、サイクルタイムの短縮、工具寿命の延長を実現します。シンクロフィードタップホルダに推奨されます。

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 48°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N1.3</b> ■ 11	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23	<b>N3.1</b> ■ 60				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E398M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E398M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E398M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E398M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
E398M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E398M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E398M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E398M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E398M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E398M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E398M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E398M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E398M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E398M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-

# E298

**DORMER**

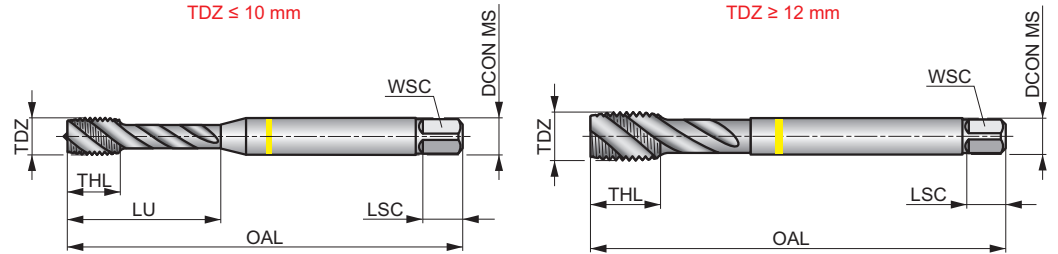


## イエローシャーク 40°スパイラルフルート メートルマシンタップ、DIN標準

ハイパフォーマンス止まり穴タップで、低炭素鋼、合金鋼、非鉄金属用。独自のHSS-E-PM母材に追加の切れ刃処理を施し、安定性と工程の安全性を提供します。ハードクロムコーティングにより表面硬度を高め、構成刃先が減少し、工具寿命が延長されます。

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2xD	HSS-E PM
		λ 40°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 23	<b>P1.2</b> ■ 25	<b>P1.3</b> ■ 26	<b>P2.1</b> ■ 19	<b>P2.2</b> ■ 17	<b>P2.3</b> ■ 15	<b>P3.1</b> ■ 14	<b>P3.2</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N3.1</b> ■ 48	<b>N3.2</b> ■ 28	<b>N3.3</b> ■ 14
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

このシリーズの製品はドリルとのセットもあります。L114を参照してください。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E298M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E298M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E298M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E298M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E298M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E298M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E298M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E298M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E298M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E298M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E298M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E298M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E298M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E298M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E298M30	30	3.50	160.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-

# E412

**DORMER**

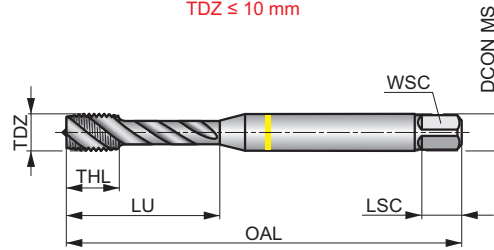


## イエローシャーク 48°スパイラルフルート メートルマシンタップ、DIN標準

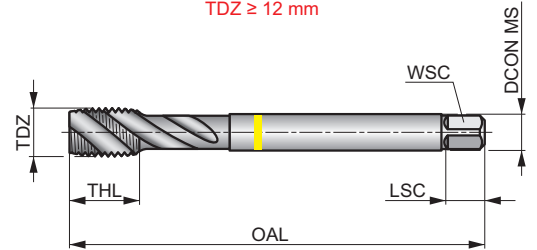
ハイパフォーマンス クイックスパイラルタップで中強度の鋼の深い止まり穴用。独自のHSS-E-PM母材にTiAlN-Topコーティングと追加の切れ刃処理を施し、優れた性能を発揮します。大きなバックテーパは切り屑排出を容易にし、反転時のトルクを低減します。シンクロフィードタップホルダを推奨します。

## SHARK

TDZ ≤ 10 mm



TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6H
	3×D	HSS-E PM
		λ 48°
	TiAlN Top	

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 46	<b>P1.2</b> ■ 52	<b>P1.3</b> ■ 54	<b>P2.1</b> ■ 40	<b>P2.2</b> ■ 35	<b>P2.3</b> ■ 31	<b>P3.1</b> ■ 24	<b>P3.2</b> ■ 19	<b>P3.3</b> ■ 16	<b>P4.1</b> ■ 14	<b>P4.2</b> ■ 12	<b>M1.1</b> ■ 19	<b>M1.2</b> ■ 16	<b>M2.1</b> ■ 17
<b>M2.2</b> ■ 14	<b>M3.1</b> ■ 12	<b>M3.2</b> ■ 10	<b>M3.3</b> ■ 9	<b>M4.1</b> ■ 16	<b>N1.1</b> ■ 16	<b>N1.2</b> ■ 12	<b>N1.3</b> ■ 8	<b>N2.1</b> ■ 54	<b>N2.2</b> ■ 48	<b>N2.3</b> ■ 35	<b>N3.1</b> ■ 60		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E412M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E412M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E412M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E412M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E412M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E412M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E412M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E412M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E412M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E412M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E412M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E412M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E412M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E412M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-

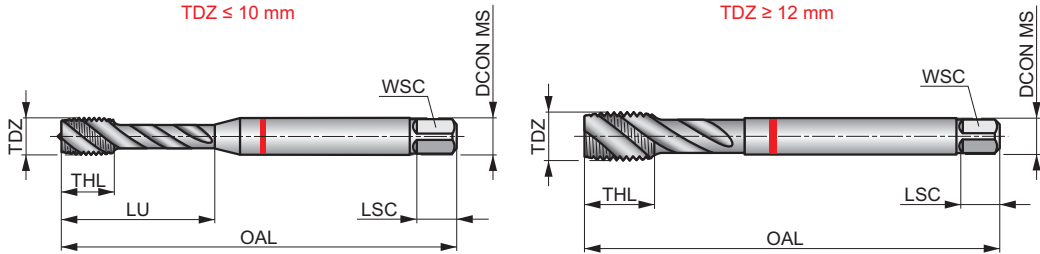
# E260

**DORMER**



**レッドシャーク 45°スパイラルフルートメートルマシンタップ、DIN標準**  
 中～高張力鋼用の強化または縮小シャンクの止まり穴タップです。光沢仕上げの独自のHSS-E-PM母材です。切り屑排出をさらに促進する付加したバックテーパにより、タップの最後のねじ山での欠損を防止し、タップ反転時のトルクも低減します。

## SHARK



	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
	Bright	

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.3</b>	<b>P3.1</b>	<b>P3.2</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>S1.2</b>	<b>S2.1</b>	<b>S3.1</b>	<b>S4.1</b>
■ 10	■ 9	■ 7	■ 6	■ 5	■ 4	▣ 2	▣ 3	▣ 2	▣ 2

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E260M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E260M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E260M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E260M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E260M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E260M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E260M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E260M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E260M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E260M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-

# E261

**DORMER**

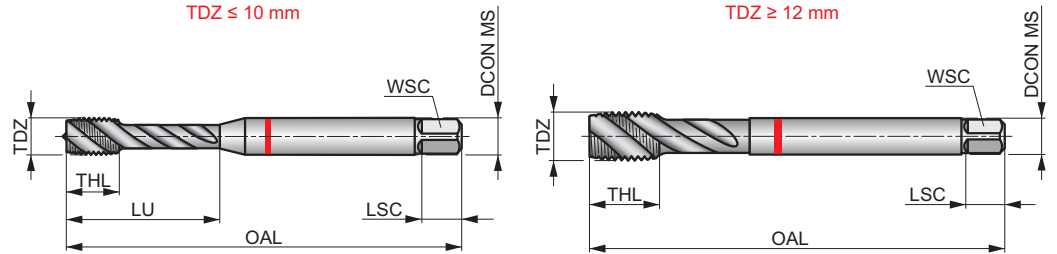


## レッドシャーク 45°スパイラルフルートメートルマシンタップ、DIN標準

ハイパフォーマンス止まり穴タップで、中～高強度鋼用。独自のHSS-E-PM母材にTiAlN-Topコーティングと追加の切れ刃処理を施し、優れた性能と安定性、工具寿命の延長を実現します。大きなバックテーパーにより、切り屑排出を促進し、タップ反転時のトルクを低減します。

## SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
	2-3	λ 45°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.3</b> ■ 26	<b>P3.1</b> ■ 24	<b>P3.2</b> ■ 19	<b>P3.3</b> ■ 16	<b>P4.1</b> ■ 14	<b>P4.2</b> ■ 12	<b>P4.3</b> ■ 9	<b>S1.2</b> ■ 2	<b>S2.1</b> ■ 3	<b>S3.1</b> ■ 2	<b>S4.1</b> ■ 2
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E261M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E261M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E261M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E261M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E261M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E261M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E261M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E261M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E261M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-

# E335

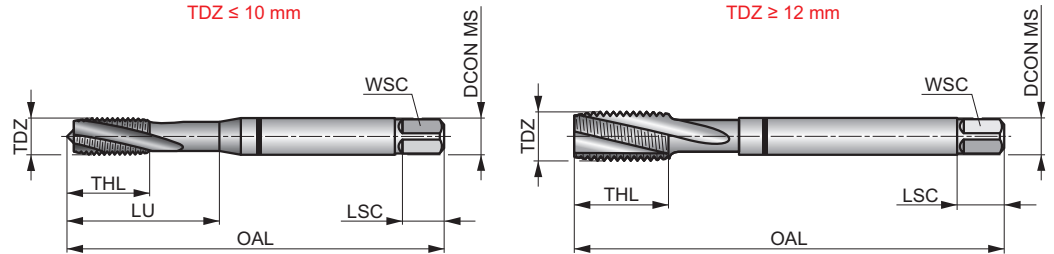


## ブラックシャーク 15°スパイラルフルートメートルマシンタップ、DIN標準

ハイパフォーマンス止まり穴タップで、高張力鋼とチタン合金の効率的なタップ加工用。15°の緩やかなねじれにより、大きなねじれのタップのように切れ刃を弱めることなく、切り屑をわずかに上向きに引き上げることができます。独自のHSS-E-PM母材とTiAlN-Topコーティングにより、優れた性能を発揮します。

## SHARK

	DIN DORMER	6HX
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
	TiAlN Top	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P3.3</b> ■ 16	<b>P4.2</b> ■ 12	<b>P4.3</b> ■ 9	<b>S1.2</b> ■ 12	<b>S1.3</b> ■ 7	<b>S3.1</b> ■ 4	<b>S3.2</b> ■ 2	<b>H3.1</b> ■ 6
---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E335M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E335M4	4	0.70	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.30	13.00
E335M5	5	0.80	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.20	15.00
E335M6	6	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	5.00	18.00
E335M8	8	1.25	100.0	20	10.00	8.00	11	3	6.80	20.00
E335M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E335M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-

# E238

**DORMER**

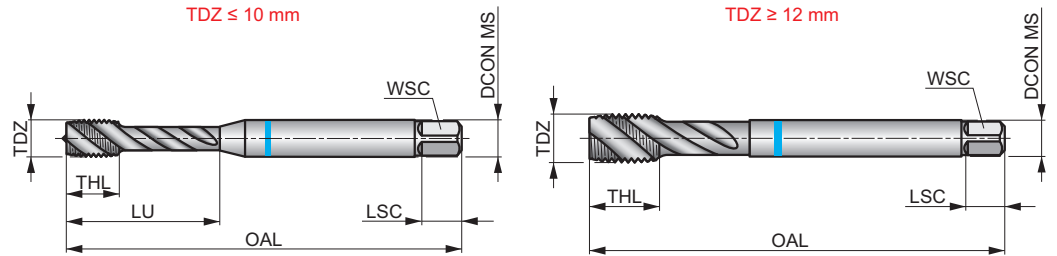


## ブルーシャーク 40°スパイラルフルート メートル マシンタップ、DIN標準

中強度ステンレス鋼用の強化または縮小シャンクの止まり穴タップです。独自のHSS-E-PM母材と追加の切れ刃処理により、安定性と工程の安全性を実現。蒸気処理表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
	2-3	λ 40°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.3</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>
■7	■9	■8	■7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

このシリーズの製品はドリルとのセットもあります。L114を参照してください。

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E238M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E238M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E238M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E238M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E238M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E238M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E238M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E238M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E238M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E238M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E238M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E238M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.80	-
E238M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E238M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E238M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-

# E239

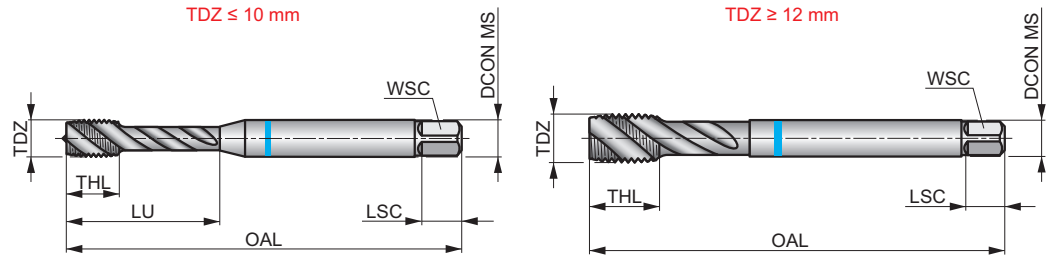


## ブルーシャーク 40°スパイラルフルート メートル マシンタップ、DIN標準

ハイパフォーマンス止まり穴タップで中強度のステンレス鋼用。独自のHSS-E-PM母材にSuper-Bコーティングと追加の刃先処理を施し、優れた性能と安定性、工具寿命の延長を実現。スパイラルフルートタップのバックテーパは、切り屑排出を容易にし、タップ反転時のトルクを低減します。

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 40°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.3</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M2.3</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>	<b>M4.2</b>
■15	■13	■10	■8	■18	■15	■16	■13	■11	■11	■9	■8	■5	■4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E239M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E239M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E239M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E239M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E239M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E239M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E239M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E239M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E239M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E239M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-



# E414

**DORMER**

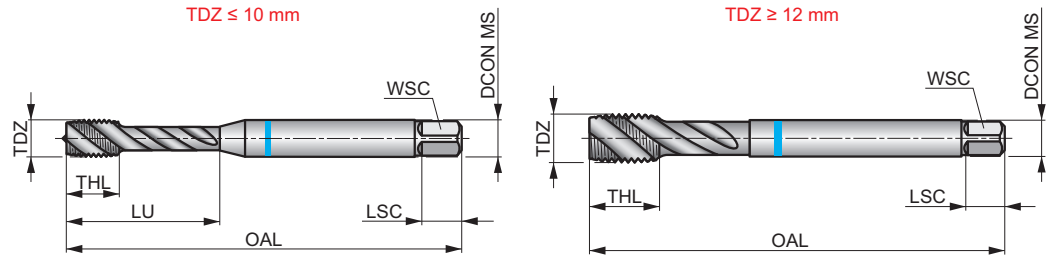


## ブルーシャーク 48°スパイラルフルートメタルマシンタップ、DIN標準

ハイパフォーマンス クイックスパイラルタップでステンレス鋼の深い止まり穴用。独自のHSS-E-PM母材にSuper-Bコーティングを施し、刃先処理を付加することで、優れた性能を発揮。切り屑排出を容易にし、反転時のトルクを低減するバックテーパ。シンクロフィードタップホルダとの併用を推奨します。

## SHARK

	DIN 371/376	6H
	3xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 48°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.2</b> ■32	<b>P2.3</b> ■28	<b>P3.2</b> ■15	<b>P3.3</b> ■13	<b>P4.1</b> ■11	<b>P4.2</b> ■10	<b>M1.1</b> ■22	<b>M1.2</b> ■19	<b>M2.1</b> ■20	<b>M2.2</b> ■16	<b>M2.3</b> ■13	<b>M3.1</b> ■14	<b>M3.2</b> ■12	<b>M3.3</b> ■11
<b>M4.1</b> ■8	<b>M4.2</b> ■7												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E414M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E414M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E414M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E414M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E414M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E414M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E414M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E414M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E414M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E414M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-

# E473

**DORMER**

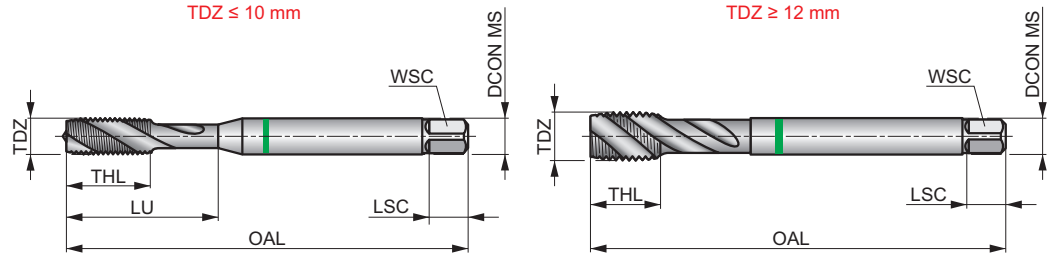


## グリーンシャーク 35°スパイラルフルート メートルマシンタップ、DIN標準

非鉄金属用の強化または縮小シャンクの止まり穴タップです。独自のHSS-E-PM母材とポリッシュ処理されたフルートにより、安定性と工程の安全性を実現します。

### SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 35°
	Bright	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.2</b> ■22	<b>P1.3</b> ■23	<b>P2.1</b> ■15	<b>N1.1</b> ■15	<b>N1.2</b> ■11	<b>N1.3</b> ■7	<b>N2.1</b> ■29	<b>N2.2</b> ■27	<b>N2.3</b> ■19	<b>N3.1</b> ■48	<b>N3.2</b> ■28	<b>N3.3</b> ■14	<b>N4.1</b> ■24
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	-------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E473M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E473M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E473M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E473M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E473M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E473M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E473M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E473M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E473M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	-

# E474

**DORMER**

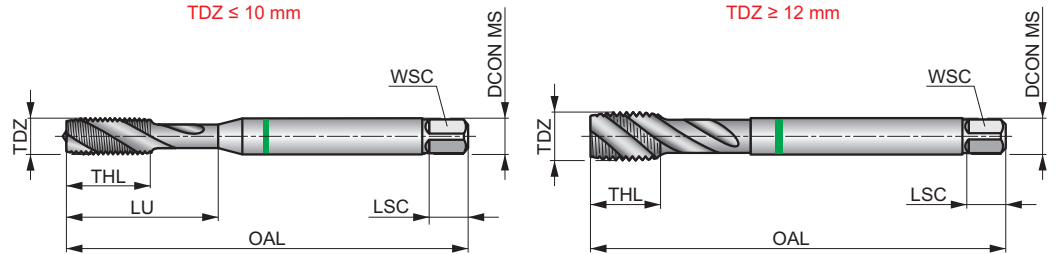


## グリーンシャーク 35°スパイラルフルート メートルマシンタップ、DIN標準

ハイパフォーマンス止まり穴タップで非鉄金属向け、強化または縮小シャンクシャンク。独自のHSS-E-PM母材とSuper-Bコーティングにより切り屑の溶着を防ぎ、優れた性能と安定性、工具寿命の延長を実現します。

### SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
	2-3	$\lambda$ 35°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

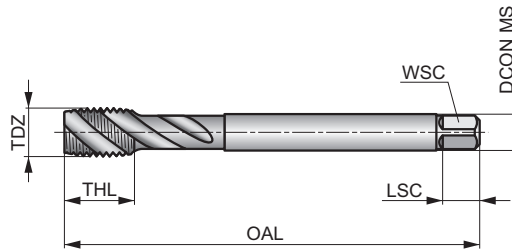
<b>P1.1</b>	<b>P1.2</b>	<b>P1.3</b>	<b>P2.1</b>	<b>P2.2</b>	<b>N1.1</b>	<b>N1.2</b>	<b>N1.3</b>	<b>N2.1</b>	<b>N2.2</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.1</b>	<b>N3.2</b>	<b>N4.1</b>
■32	■36	■38	■27	■22	■33	■24	■17	■44	■40	■28	■72	■43	■28

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E474M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E474M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E474M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E474M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E474M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E474M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E474M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E474M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-

# E398(MF)



**HSS-E-PM スパイラルフルートタップ、メートル細目、DIN標準、TiCNコーティング**  
 2.5xDの止まり穴用スパイラルフルートで生産性の高いマシンタップ。様々な被削材に適応します。独自のTiCNコーティングを施したHSS-E-PMは、優れた耐摩耗性、高い切削速度、ねじ品質の向上、サイクルタイムの短縮、工具寿命の延長を実現します。シンクロフィードタップホルダに推奨されます。



	DIN 374	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		$\lambda$ 48°
	TiCN	

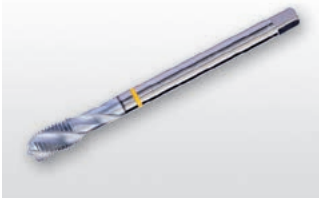
被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N1.3</b> ■ 11	<b>N2.1</b> ■ 135	<b>N2.2</b> ■ 132	<b>N2.3</b> ■ 123	<b>N3.1</b> ■ 160				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E398M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E398M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
E398M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E398M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
E398M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
E398M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
E398M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
E398M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
E398M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

# E300

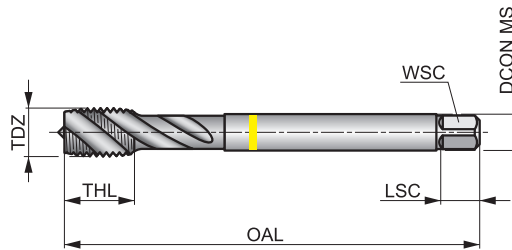
**DORMER**



## イエローシャーク 40°スパイラルフルート メートル細目 マシンタップ、DIN標準

ハイパフォーマンス止まり穴タップで、低炭素鋼、合金鋼、非鉄金属用。独自のHSS-E-PM母材に追加の切れ刃処理を施し、安定性と工程の安全性を提供します。ハードクロムコーティングにより表面硬度を高め、構成刃先が減少し、性能と工具寿命が向上します

## SHARK



	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 40°

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 23	<b>P1.2</b> ■ 25	<b>P1.3</b> ■ 26	<b>P2.1</b> ■ 19	<b>P2.2</b> ■ 17	<b>P2.3</b> ■ 15	<b>P3.1</b> ■ 14	<b>P3.2</b> ■ 11	<b>P4.1</b> ■ 8	<b>N3.1</b> ■ 48	<b>N3.2</b> ■ 28	<b>N3.3</b> ■ 14
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E300M4X.5	4	0.50	63.0	6.5	2.80	2.10	5	3	3.50
E300M5X.5	5	0.50	70.0	7.5	3.50	2.70	6	3	4.50
E300M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E300M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
E300M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E300M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
E300M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E300M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E300M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	4	11.00
E300M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E300M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E300M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	4	13.00
E300M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.80
E300M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.50
E300M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	5	15.00
E300M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	5	14.50
E300M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	5	17.00
E300M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	5	16.50
E300M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	5	18.50
E300M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	5	20.50
E300M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.50
E300M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.00
E300M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	5	25.00
E300M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	5	28.00

# E383

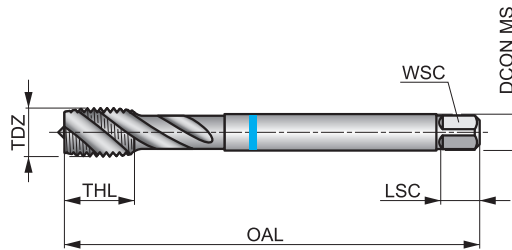
**DORMER**



## ブルーシャーク 40°スパイラルフルート メートル細目 マシンタップ、DIN標準

中強度ステンレス鋼用の縮小シャンクの止まり穴タップです。独自のHSS-E-PM母材と付加した切れ刃処理により、安定性と工程の安全性を提供します。蒸気処理仕上げの表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

## SHARK



	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.3</b>	<b>P3.3</b>	<b>P4.1</b>	<b>P4.2</b>	<b>M1.1</b>	<b>M1.2</b>	<b>M2.1</b>	<b>M2.2</b>	<b>M3.1</b>	<b>M3.2</b>	<b>M3.3</b>	<b>M4.1</b>
■7	■9	■8	■7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E383M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E383M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E383M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E383M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E383M12X1.0	12	1.00	100.0	13	9.00	7.00	10	4	11.00
E383M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E383M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E383M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E383M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E383M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E383M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50

# E398(UNC)

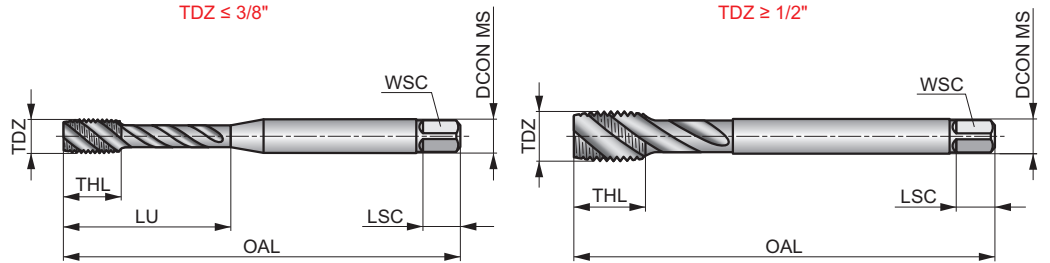
**DORMER**



## HSS-E-PM スパイラルフルートタップ、UNC、DIN標準、TiCNコーティング

2.5xDの止まり穴用スパイラルフルートで生産性の高いマシンタップ。様々な被削材に適応します。独自のTiCNコーティングを施したHSS-E-PMは、優れた耐摩耗性、高い切削速度、ねじ品質の向上、サイクルタイムの短縮、工具寿命の延長を実現します。シンクロフィードタップホルダに推奨されます。

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 48°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N1.3</b> ■ 11	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23	<b>N3.1</b> ■ 160				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398UNC8X32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E398UNC10X24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E398UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E398UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E398UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E398UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	-

# E398(UNF)

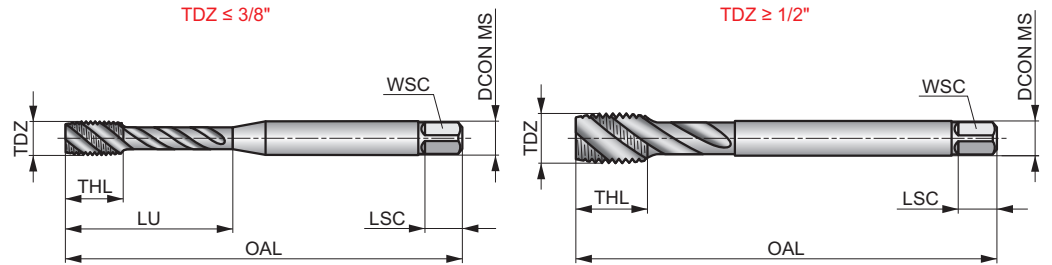
**DORMER**



## HSS-E-PM スパイラルフルートタップ、UNF、DIN標準、TiCNコーティング

2.5xDの止まり穴用スパイラルフルートで生産性の高いマシンタップ。様々な被削材に適応します。独自のTiCNコーティングを施したHSS-E-PMは、優れた耐摩耗性、高い切削速度、ねじ品質の向上、サイクルタイムの短縮、工具寿命の延長を実現します。シンクロフィードタップホルダに推奨されます。

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 48°



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 35	<b>P1.2</b> ■ 40	<b>P1.3</b> ■ 42	<b>P2.1</b> ■ 31	<b>P2.2</b> ■ 27	<b>P2.3</b> ■ 24	<b>P3.1</b> ■ 19	<b>P3.2</b> ■ 15	<b>P3.3</b> ■ 12	<b>P4.1</b> ■ 11	<b>P4.2</b> ■ 9	<b>M1.1</b> ■ 14	<b>M1.2</b> ■ 11	<b>M2.1</b> ■ 12
<b>M2.2</b> ■ 10	<b>M3.1</b> ■ 9	<b>M3.2</b> ■ 7	<b>M3.3</b> ■ 6	<b>M4.1</b> ■ 4	<b>N1.3</b> ■ 11	<b>N2.1</b> ■ 35	<b>N2.2</b> ■ 32	<b>N2.3</b> ■ 23	<b>N3.1</b> ■ 60				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E398UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E398UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	-





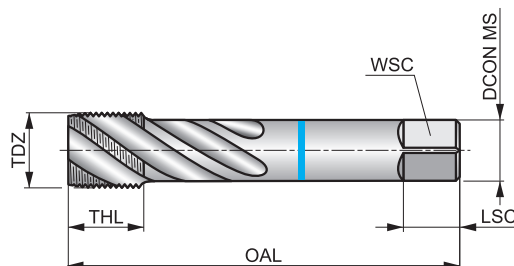
# E382



## ブルーシャーク 40°スパイラルフルート G(BSP)マシンタップ、DIN標準

中強度ステンレス鋼用の縮小シャンクの止まり穴タップです。独自のHSS-E-PM母材と付加した切れ刃処理により、安定性と工程の安全性を提供します。蒸気処理仕上げの表面は、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防ぎます。

## SHARK



	DIN 5156	Normal
	2xD	HSS-E PM
		$\lambda$ 40°
		ST

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P2.3</b> ■8	<b>P3.3</b> ■10	<b>P4.1</b> ■9	<b>P4.2</b> ■7	<b>M1.1</b> ■10	<b>M1.2</b> ■8	<b>M2.1</b> ■9	<b>M2.2</b> ■7	<b>M3.1</b> ■7	<b>M3.2</b> ■6	<b>M3.3</b> ■5	<b>M4.1</b> ■4
-------------------	--------------------	-------------------	-------------------	--------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E3821/8	1/8	28	9.73	90.0	12	7.00	5.50	8	3	8.80
E3821/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	4	11.80
E3823/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
E3821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E3823/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
E3821	1"	11	33.25	160.0	24	25.00	20.00	23	4	30.75

ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 ねじ公差クラス (TCTR)  
 ねじ切り加工アプリケーション  
 使用可能長さ (ULDR)  
 材種記号 (BMC)  
 タップの面取り形状 (TCS)  
 フルート形状 (FDC)  
 勝手 (切削方向)  
 コーティング  
 ケーラント出口スタイルコード (CXSC)




製品群コード  
 PSF 切削径レンジ

E292	E293	E294	E289	T215	E295	E296	E288	E287	E286		
M1.6 - M16	M3 - M16	M3 - M16	M5 - M12	M3 - M10	M3 - M12	M3 - M10	M5 - M12	No.4 - 1/2	No.4 - 1/2		
230	231	232	233	234	235	236	237	238	239		

<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P4	▣	▣	■	■	■	▣	▣	▣	■	■	
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M4	▣	▣	■	■	▣	▣	▣	▣	■	■	
<b>K</b>	K1											
	K2											
	K3											
	K4											
	K5											
<b>N</b>	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N3	▣	▣	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣		
	N4											
	N5											
<b>S</b>	S1											
	S2											
	S3											
	S4											
<b>H</b>	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

■ 推奨使用    ▣ 代替使用

# E292

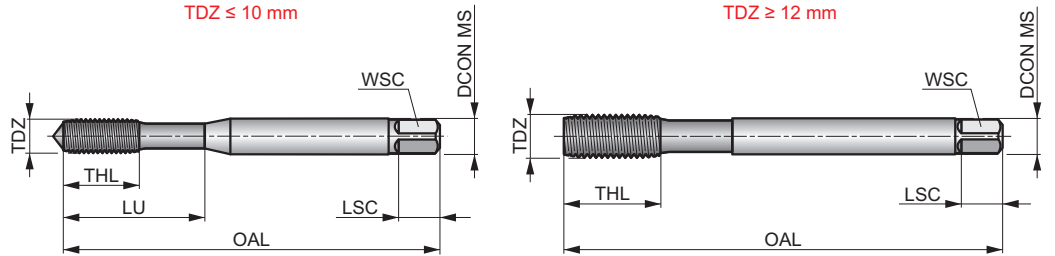
**DORMER**



## HSS-E フォーミングタップ TiNコーティング、メートル、DIN標準

ハイパフォーマンスフルードレスタップで、止まり穴および貫通穴に高品質のねじ加工を製作します。高強度、クリーン、切り屑のない正確で公差に優れた公差の正確なねじを提供します。鋼、ステンレス鋼、非鉄金属まで汎用性に優れています。TiNコーティングにより、より高い切削速度、性能の向上、工具寿命の延長を実現します。

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
C 2-3.5		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▧ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▧ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▧ 12	<b>M4.1</b> ▧ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▧ 36	<b>N3.3</b> ▧ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E292M1.6	1.6	0.35	40.0	8	2.50	2.10	5	3	1.40	-
E292M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.80	11.00
E292M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.30	12.50
E292M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E292M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E292M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E292M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E292M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E292M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E292M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E292M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E292M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-

# E293

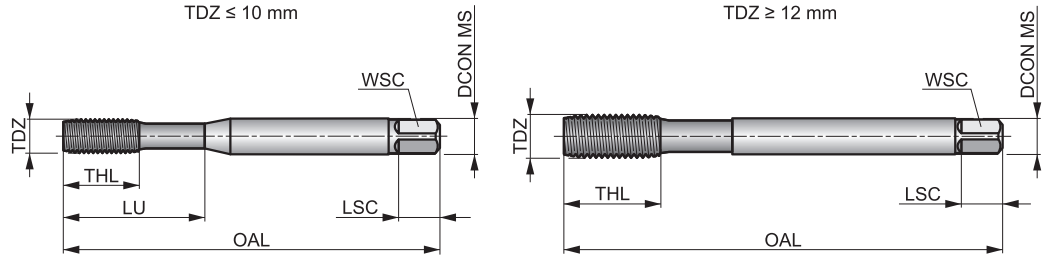
**DORMER**



## HSS-E フォーミングタップ TiNコーティング、メートル、DIN標準

ハイパフォーマンスフルードレスタップで、止まり穴でほぼ完全なねじ加工が可能なフルボトムリード付きです。強く、クリーンで、切り屑の無い優れた公差の正確なねじを提供します。鋼、ステンレス鋼、非鉄金属まで汎用性に優れています。TiNコーティングにより、切削速度が向上し、性能と工具寿命が向上します。

	DIN 2174	6HX
	3×D	HSS-E
E 1.5-2		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▧ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▧ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▧ 12	<b>M4.1</b> ▧ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▧ 36	<b>N3.3</b> ▧ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E293M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E293M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E293M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E293M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E293M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E293M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E293M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-

# E294

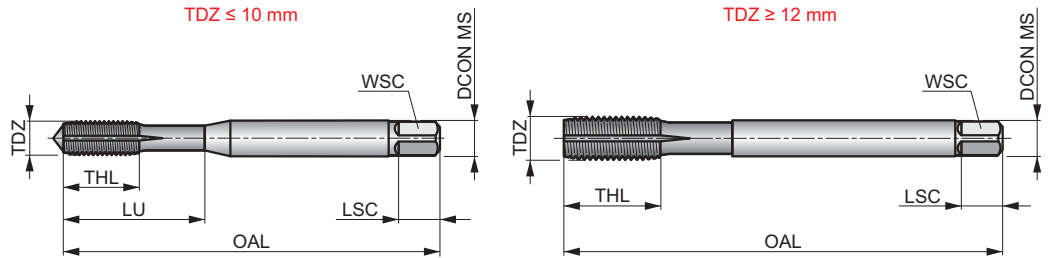
**DORMER**



## HSS-E フォーミングタップ TiNコーティング、油溝、メートル、DIN標準

ハイパフォーマンスフルードレスタップで、止まり穴および貫通穴用です。強度が高く、きれいで、切り屑のない優れた公差の正確なねじが得られます。鋼、ステンレス鋼、非鉄金属の高い汎用性です。TiNコーティングにより、切削速度、性能、工具寿命が向上します。深穴での潤滑性を高める油溝付きです。

	DIN 2174	6HX
	3.5×D	HSS-E
C 2-3.5		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P2.3</b> ▣ 40	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ■ 20	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ■ 15	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22
<b>M2.2</b> ■ 18	<b>M2.3</b> ▣ 12	<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ■ 14	<b>M4.1</b> ■ 10	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 40	<b>N3.3</b> ▣ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E294M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E294M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E294M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E294M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E294M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E294M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E294M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E294M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	6	13.00	-
E294M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-

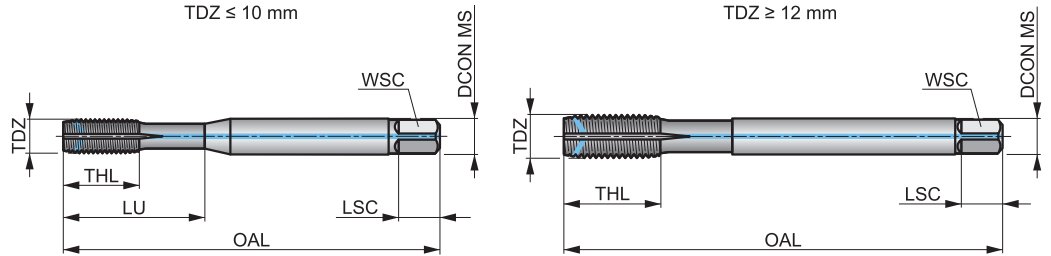
# E289



### HSS-E フォーミングタップ TiNコーティング、内部クーラント供給、メートル、DIN標準

ハイパフォーマンスフルートレスタップで、止まり穴および貫通穴用です。強度が高く、きれいで、切り屑のない優れた公差の正確なねじが得られます。鋼、ステンレス鋼、非鉄金属の高い汎用性です。TiNコーティングにより、切削速度、性能、工具寿命が向上します。最適な潤滑のための内部クーラント供給および油溝があります。

	DIN 2174	6HX
	3.5xD	HSS-E



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 50	<b>P1.2</b> ■ 56	<b>P1.3</b> ■ 56	<b>P2.1</b> ■ 56	<b>P2.2</b> ■ 49	<b>P2.3</b> ▣ 42	<b>P3.1</b> ■ 33	<b>P3.2</b> ■ 26	<b>P3.3</b> ■ 22	<b>P4.1</b> ■ 20	<b>P4.2</b> ■ 16	<b>M1.1</b> ■ 27	<b>M1.2</b> ■ 23	<b>M2.1</b> ■ 24
<b>M2.2</b> ■ 19	<b>M2.3</b> ▣ 12	<b>M3.1</b> ■ 18	<b>M3.2</b> ■ 16	<b>M3.3</b> ■ 14	<b>M4.1</b> ■ 10	<b>N1.1</b> ■ 60	<b>N1.2</b> ■ 55	<b>N1.3</b> ■ 31	<b>N2.1</b> ■ 68	<b>N2.2</b> ■ 60	<b>N2.3</b> ■ 44	<b>N3.1</b> ▣ 40	<b>N3.3</b> ▣ 14

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E289M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E289M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E289M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E289M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E289M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-

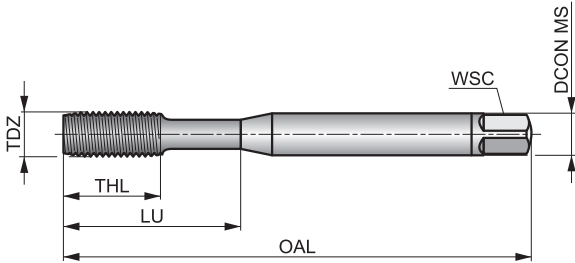
# T215



### 超硬フォーミングタップ、メートル、DIN標準

止まり穴および貫通穴用のフォーミングタップです。高強度、クリーン、切り屑のない正確な公差に優れたねじ山を提供します。超硬材料は、軟鋼から中張力鋼、中張力ステンレス鋼、非鉄材料のねじ切り加工を行う際、高い加工安全性と優れた工具寿命を実現します。TiCNコーティングを施しています。

M	DIN 2174	6HX
3×D		HM
C 2-3.5		R



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 60	<b>P1.2</b> ■ 68	<b>P1.3</b> ■ 68	<b>P2.1</b> ■ 68	<b>P2.2</b> ■ 60	<b>P2.3</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 44	<b>P3.2</b> ■ 36	<b>P3.3</b> ■ 30	<b>P4.1</b> ■ 26	<b>P4.2</b> ■ 22	<b>M1.1</b> ■ 34	<b>M1.2</b> ■ 29	<b>M2.1</b> ■ 31
<b>M2.2</b> ■ 25	<b>M2.3</b> ▣ 21	<b>M3.1</b> ■ 29	<b>M3.2</b> ■ 25	<b>M3.3</b> ■ 23	<b>M4.1</b> ■ 25	<b>M4.2</b> ▣ 22	<b>N1.1</b> ■ 70	<b>N1.2</b> ■ 53	<b>N1.3</b> ■ 35	<b>N2.1</b> ■ 98	<b>N2.2</b> ■ 98	<b>N2.3</b> ■ 80	<b>N3.1</b> ■ 50
<b>N3.2</b> ▣ 50	<b>N3.3</b> ■ 38												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T215M3 <sup>1)</sup>	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	4	2.80	-
T215M4 <sup>1)</sup>	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	5	3.70	-
T215M5 <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	5	4.60	-
T215M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
T215M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
T215M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

<sup>1)</sup> ネック無し。

# E295

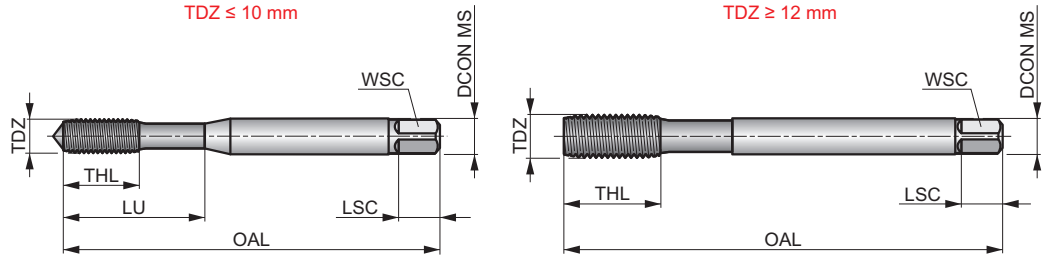
**DORMER**



## HSS-E フォーミングタップ TiNコーティング、メートル、DIN標準

ハイパフォーマンスフルードレスタップで、公差6G以内の高品質のねじ加工を可能にし、大きいはめあいを可能にします。高強度、クリーン、切り屑のない正確なねじ加工が可能です。鋼、ステンレス鋼、非鉄金属まで汎用性に優れています。TiNコーティングにより、切削速度を高め、工具寿命を延長します。

	DIN 2174	6GX
	3xD	HSS-E
C 2-3.5		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▧ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▧ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▧ 12	<b>M4.1</b> ▧ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▧ 36	<b>N3.3</b> ▧ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E295M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E295M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E295M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E295M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E295M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E295M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E295M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E295M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-



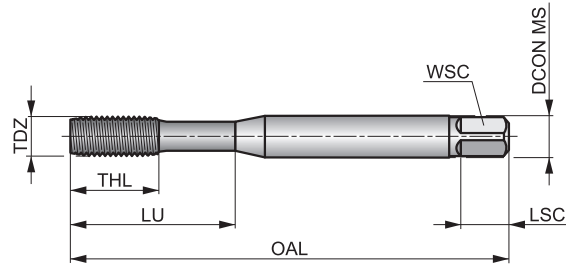
# E296

**DORMER**



## HSS-E フォーミングタップ TiNコーティング、メートル、DIN標準

ハイパフォーマンスフルートレスタップで、フルボトムリード付きの公差6G以内のほぼ完全な止まり穴ねじを製作します。強く、クリーンで切り屑のない正確なねじが得られます。鋼、ステンレス鋼、非鉄金属まで汎用性に優れています。TiNコーティングにより、切削速度が向上し、性能と工具寿命が向上します。



M	DIN 2174	6GX
3xD		HSS-E
E 1.5-2		R
TiN		

被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▧ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▧ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▧ 12	<b>M4.1</b> ▧ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▧ 36	<b>N3.3</b> ▧ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E296M3</b>	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
<b>E296M4</b>	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
<b>E296M5</b>	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
<b>E296M6</b>	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
<b>E296M8</b>	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
<b>E296M10</b>	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

# E288

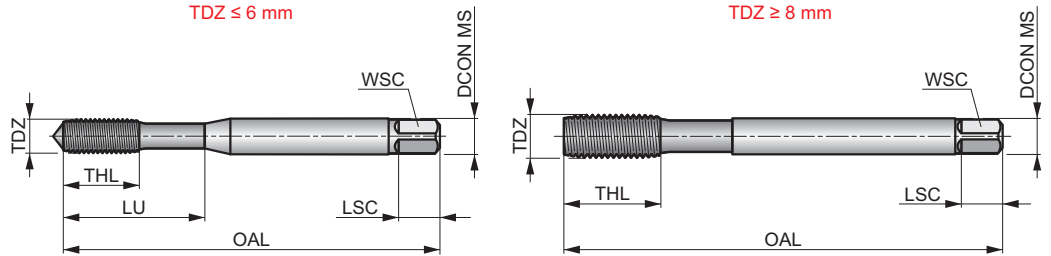
**DORMER**



## HSS-E フルートレス マシンタップ、メートル細目、TiNコーティング、DIN標準

ハイパフォーマンスフルートレスタップで、止まり穴や貫通穴に高品質のねじ加工を行います。高強度、クリーン、切り屑のない正確で公差に優れたねじ切り加工が可能です。鋼、ステンレス鋼、非鉄金属用の汎用性に優れています。TiNコーティングにより切削速度が向上し、性能と工具寿命が向上。

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
C 2-3.5		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ▣ 18	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ▣ 13	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22	<b>M2.2</b> ■ 18
<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ▣ 12	<b>M4.1</b> ▣ 8	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 36	<b>N3.3</b> ▣ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E288M6X.75</b>	6	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.70	30.00
<b>E288M8X1.0</b>	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	5	7.50	-
<b>E288M10X1.0</b>	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	5	9.50	-
<b>E288M10X1.25</b>	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	5	9.40	-
<b>E288M12X1.5</b>	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	5	11.30	-

# E287

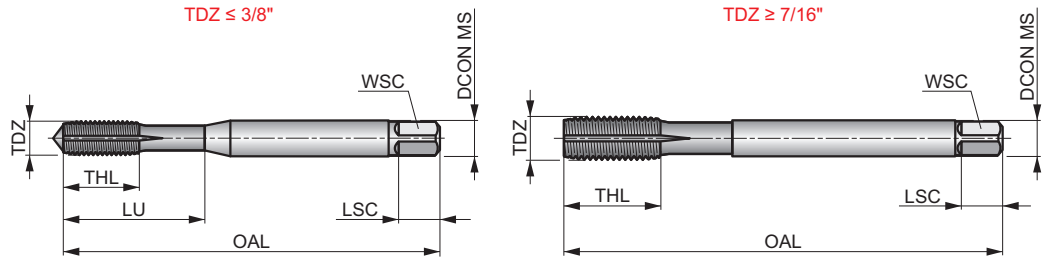
**DORMER**



**HSS-E フォーミングタップ、TiNコーティング、油溝、UNC、DIN標準**

ハイパフォーマンスフルードレスタップで、止まり穴および貫通穴用です。強度が高く、きれいで、切り屑のない優れた公差の正確なねじが得られます。鋼、ステンレス鋼、非鉄金属の高い汎用性です。TiNコーティングにより、切削速度、性能、工具寿命が向上します。深穴での潤滑性を高める油溝付きです。

	DIN 2184-1	2BX
	3.5×D	HSS-E



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ■ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P2.3</b> ▣ 40	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ■ 20	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ■ 15	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22
<b>M2.2</b> ■ 18	<b>M2.3</b> ▣ 12	<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ■ 14	<b>M4.1</b> ■ 10	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 40	<b>N3.3</b> ▣ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2874-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2876-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E2878-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.80	21.00
E28710-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.40	25.00
E2871/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	5.80	30.00
E2875/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.30	35.00
E2873/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	8.80	39.00
E2877/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.30	-
E2871/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.90	-

# E286

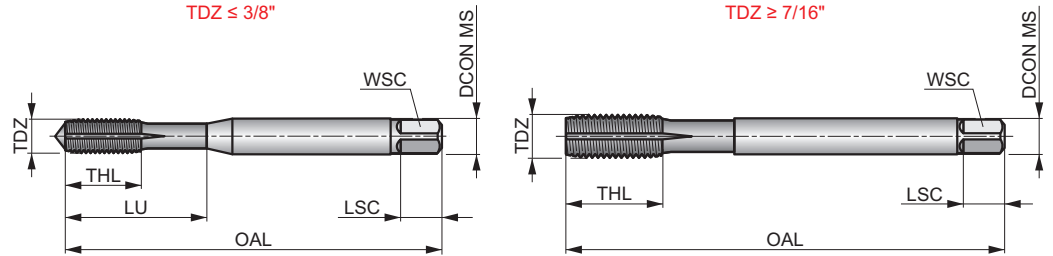
**DORMER**



## HSS-E フォーミングタップ、TiNコーティング、油溝、UNF、DIN標準

ハイパフォーマンスフルートレスタップで、止まり穴および貫通穴用です。強度が高く、クリーンで、切り屑のない公差に優れた正確なねじが得られます。鋼、ステンレス鋼、非鉄金属まで汎用性に優れています。TiNコーティングにより、切削速度、工具寿命が向上。深穴での潤滑性を高める油溝付きです。

	DIN 2184-1	2BX
	3.5xD	HSS-E



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>P1.1</b> ■ 45	<b>P1.2</b> ■ 51	<b>P1.3</b> ■ 51	<b>P2.1</b> ▣ 51	<b>P2.2</b> ■ 45	<b>P2.3</b> ▣ 40	<b>P3.1</b> ■ 29	<b>P3.2</b> ■ 24	<b>P3.3</b> ■ 20	<b>P4.1</b> ■ 18	<b>P4.2</b> ■ 15	<b>M1.1</b> ■ 25	<b>M1.2</b> ■ 21	<b>M2.1</b> ■ 22
<b>M2.2</b> ■ 18	<b>M2.3</b> ▣ 15	<b>M3.1</b> ■ 17	<b>M3.2</b> ■ 15	<b>M3.3</b> ■ 14	<b>M4.1</b> ■ 10	<b>N1.1</b> ■ 55	<b>N1.2</b> ■ 41	<b>N1.3</b> ■ 28	<b>N2.1</b> ■ 62	<b>N2.2</b> ■ 55	<b>N2.3</b> ■ 40	<b>N3.1</b> ▣ 40	<b>N3.3</b> ▣ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
<b>E2864-48</b>	4	48	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
<b>E2866-40</b>	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
<b>E28610-32</b>	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.50	25.00
<b>E2861/4</b>	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	6.00	30.00
<b>E2865/16</b>	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.50	35.00
<b>E2863/8</b>	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.10	39.00
<b>E2867/16</b>	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.60	-
<b>E2861/2</b>	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	5	12.10	-

ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 ねじ公差クラス (TCTR)  
 ねじ切り加工アプリケーション  
 使用可能長さ (ULDR)  
 材種記号 (BMC)  
 タップの面取り形状 (TCS)  
 フルート形状 (FDC)  
 フルートねじれ角 (FHA)  
 勝手 (切削方向)  
 コーティング

DIN 371/376	DIN 371	DIN 371/376
6H	6HX	6H
2xD	2xD	2xD
HM	HM	HM
C 2-3	C 2-3	C 2-3
		$\lambda$ 15°
TiCN	TiCN	Bright



製品群コード **T200** **T210** **T205**

PSF 切削径レンジ M3 - M12 M4 - M12 M3 - M12

		T200	T210	T205														
<b>P</b>	P1																	
	P2																	
	P3																	
	P4																	
<b>M</b>	M1																	
	M2																	
	M3																	
	M4																	
<b>K</b>	K1	■		■														
	K2			■														
	K3			■														
	K4			■														
	K5			■														
<b>N</b>	N1																	
	N2			■														
	N3																	
	N4	■		■														
	N5																	
<b>S</b>	S1																	
	S2																	
	S3																	
	S4																	
<b>H</b>	H1	■	■															
	H2	■	■															
	H3	■	■															
	H4	■	■															

# T200

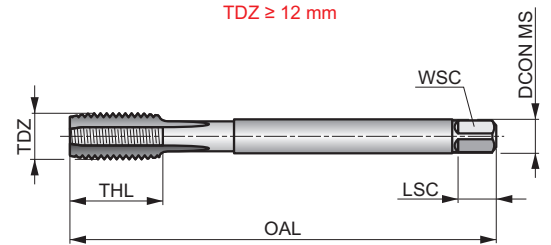
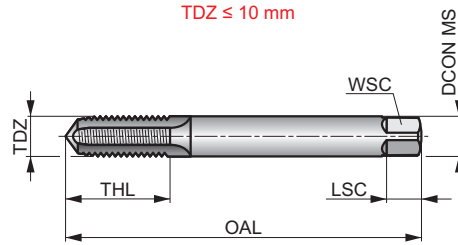
**DORMER**



**超硬ストレートフルート マシントップ、メートル、TiCNコーティング、DIN標準**

高速での優れた性能と優れた工具寿命。高シリコンアルミ、その他の高硬度材や摩耗性材料のマシントップ加工に適しています。ストレートフルート設計のため、貫通穴と止まり穴のねじ切り加工に適応します。TiCNコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長されます。

	DIN 371/376	6H
	2xD	HM
C 2-3		
TiCN		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>K1.1</b>	<b>K1.2</b>	<b>K1.3</b>	<b>N2.3</b>	<b>N3.2</b>	<b>N4.2</b>	<b>N4.3</b>	<b>H1.1</b>	<b>H2.1</b>	<b>H2.2</b>	<b>H3.1</b>	<b>H3.2</b>	<b>H4.1</b>	<b>H4.2</b>
▣60	▣44	▣33	▣60	▣17	▣50	▣30	■11	■7	▣5	■7	■6	▣4	▣3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T200M3 <sup>1)</sup>	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	-
T200M4 <sup>1)</sup>	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	-
T200M5 <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	-
T200M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T200M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T200M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T200M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	-

<sup>1)</sup>ネック無し。

# T210

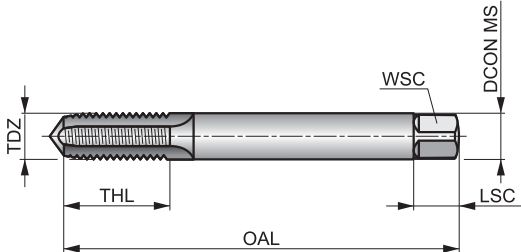
**DORMER**



**超硬ストレートフルートマシンタップ、メートル、DIN標準**

高速での優れた性能と良好な工具寿命。高硬度鋼のタップ加工に適しています。ストレートフルート設計のため、タップは貫通穴と止まり穴のねじ切り加工に適応します。TiCNコーティングにより、性能が向上し、工具寿命が延長します。

	DIN 371	6HX
	2xD	HM
C 2-3		
TiCN		



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>H1.1</b>	<b>H2.1</b>	<b>H2.2</b>	<b>H3.1</b>	<b>H3.2</b>	<b>H4.1</b>	<b>H4.2</b>
■11	■7	■5	■7	■6	■4	■3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
T210M4 <sup>1)</sup>	4	0.70	63.0	11	4.50	3.40	6	5	3.40
T210M5 <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	13.5	6.00	4.90	8	5	4.30
T210M6 <sup>1)</sup>	6	1.00	80.0	16.5	6.00	4.90	8	5	5.10
T210M8 <sup>1)</sup>	8	1.25	90.0	21.5	8.00	6.20	9	5	6.90
T210M10 <sup>1)</sup>	10	1.50	100.0	27	10.00	8.00	11	5	8.70
T210M12 <sup>1)</sup>	12	1.75	110.0	32	12.00	9.00	12	6	10.40

<sup>1)</sup>ネック無し。

# T205

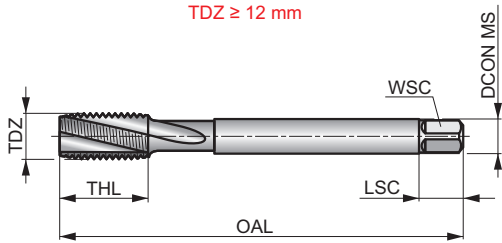
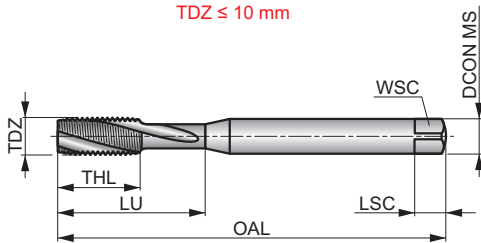
**DORMER**



**超硬15°スパイラルフルート マシントップ、メートル、DIN標準**

鋳鉄や高シリコンアルミなどの摩耗性材料でのマシントップ加工に適しており、非常に汎用性の高い選択肢です。15°のスパイラルフルートは、ワークピースを貫通しないねじ穴の加工（止まり穴）に最適です。光沢仕上げにより、きれいで正確な結果が得られます。

	DIN 371/376	6H
	2xD	HM
		λ 15°
	Bright	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

<b>K1.1</b> ■40	<b>K1.2</b> ■30	<b>K1.3</b> ■22	<b>K2.1</b> ■31	<b>K2.2</b> ■25	<b>K2.3</b> ■20	<b>K3.1</b> ■27	<b>K3.2</b> ■21	<b>K3.3</b> ■17	<b>K4.1</b> ■25	<b>K4.2</b> ■19	<b>K4.3</b> ■14	<b>K4.4</b> ■12	<b>K4.5</b> ■10
<b>K5.1</b> ■29	<b>K5.2</b> ■21	<b>K5.3</b> ■17	<b>N2.1</b> ■54	<b>N2.2</b> ■48	<b>N2.3</b> ■35	<b>N4.2</b> ■125	<b>N4.3</b> ■15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T205M3 <sup>1)</sup>	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	-
T205M4 <sup>1)</sup>	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	-
T205M5 <sup>1)</sup>	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	-
T205M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T205M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T205M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T205M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	-

<sup>1)</sup>ネック無し。



ねじ形状タイプ (THFT)  
 基本標準グループ (BSG)  
 使用可能長さ (ULDR)  
 材種記号 (BMC)  
 フルート形状 (FDC)  
 フルートねじれ角 (FHA)  
 勝手 (切削方向)  
 コーティング  
 シャンク  
 クーラント出口スタイル  
 ルコード (CXSC)



製品群コード  
 PSF 切削径レンジ

J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J260	J280
M4 - M16	M8 - M16	M6 - M16	M6 - M16	M6 - M24	M12 - M18	1/4 - 3/4	1/4 - 3/4	1/8 - 2"	1/8 - 3"
246	247	248	249	250	251	252	253	254	255

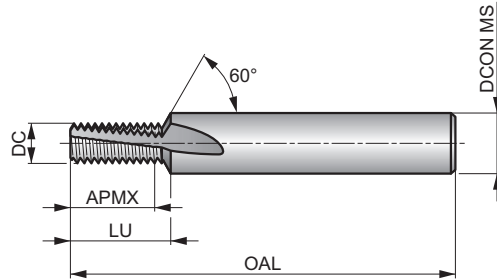
<b>P</b>	P1	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>M</b>	M1	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	▣	▣	■	■	▣	■	■	■
<b>K</b>	K1	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>N</b>	N1	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■
<b>S</b>	S1	▣	■	▣	■	■	■	■	■
	S2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	S3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	S4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
<b>H</b>	H1	▣	▣	■	■	■	■	■	■
	H2								
	H3			▣	▣	▣	▣	▣	▣
	H4								

# J200



## 超硬ソリッドねじ切りフライス カウンターシンク、メートル

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。1回の加工サイクルで面取り加工が可能な60°カウンターシンク付き。Alcrona Proコーティングにより、幅広い材料で最高の加工結果を実現します。



M	DORMER	2xD
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 172 B	<b>P1.2</b> ■ 193 B	<b>P1.3</b> ■ 200 B	<b>P2.1</b> ■ 148 B	<b>P2.2</b> ■ 130 B	<b>P2.3</b> ■ 115 B	<b>P3.1</b> ■ 133 B	<b>P3.2</b> ■ 107 B	<b>P3.3</b> ■ 90 B	<b>P4.1</b> ■ 79 B	<b>P4.2</b> ■ 67 B	<b>P4.3</b> ■ 55 B	<b>M1.1</b> ■ 62 B	<b>M1.2</b> ■ 52 B
<b>M2.1</b> ■ 55 B	<b>M2.2</b> ■ 45 B	<b>M2.3</b> ■ 38 B	<b>M3.1</b> ■ 47 A	<b>M3.2</b> ■ 40 A	<b>M3.3</b> ■ 36 A	<b>M4.1</b> ■ 30 A	<b>M4.2</b> ■ 26 A	<b>K1.1</b> ■ 130 B	<b>K1.2</b> ■ 96 B	<b>K1.3</b> ■ 72 B	<b>K2.1</b> ■ 123 B	<b>K2.2</b> ■ 100 B	<b>K2.3</b> ■ 80 B
<b>K3.1</b> ■ 109 B	<b>K3.2</b> ■ 83 B	<b>K3.3</b> ■ 67 B	<b>K4.1</b> ■ 101 A	<b>K4.2</b> ■ 76 A	<b>K4.3</b> ■ 56 A	<b>K4.4</b> ■ 48 A	<b>K4.5</b> ■ 40 A	<b>K5.1</b> ■ 114 B	<b>K5.2</b> ■ 86 B	<b>K5.3</b> ■ 66 B	<b>N1.1</b> ■ 400 C	<b>N1.2</b> ■ 300 C	<b>N1.3</b> ■ 200 C
<b>N2.1</b> ■ 262 C	<b>N2.2</b> ■ 235 C	<b>N2.3</b> ■ 170 C	<b>N3.1</b> ■ 610 C	<b>N3.2</b> ■ 360 C	<b>N3.3</b> ■ 180 C	<b>N4.1</b> ■ 290 C	<b>N4.2</b> ■ 145 C	<b>N4.3</b> ■ 65 C	<b>S1.1</b> ■ 40 A	<b>S1.2</b> ■ 40 A	<b>S1.3</b> ■ 30 A	<b>S2.1</b> ■ 33 A	<b>S2.2</b> ■ 25 A
<b>S3.1</b> ■ 25 A	<b>S3.2</b> ■ 21 A	<b>S4.1</b> ■ 20 A	<b>S4.2</b> ■ 16 A	<b>H1.1</b> ■ 60 A									

内径ねじ。

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2003.2X.7	M4	0.70	3.20	8.40	57.0	6.00	3	9.50
J2004.1X.8	M5	0.80	4.10	11.20	57.0	6.00	3	12.10
J2004.8X1.0	M6	1.00	4.80	13.00	63.0	8.00	3	14.40
J2006.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2008.2X1.5	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2009.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20011.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20013.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

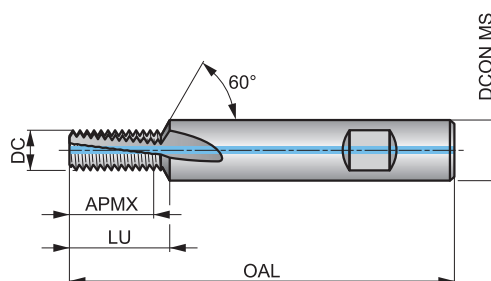


# J205



## 超硬ソリッド ねじ切りフライス 内部クーラントとカウンターシンク、メートル

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。面取り加工用の60°カウンターシンク。Alcrona Proコーティングに切り屑排出に優れた内部クーラント供給を使用し、最高の加工結果が得られます。



		2xD
HM		$\lambda$ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HB

被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 172 B	<b>P1.2</b> ■ 193 B	<b>P1.3</b> ■ 200 B	<b>P2.1</b> ■ 148 B	<b>P2.2</b> ■ 130 B	<b>P2.3</b> ■ 115 B	<b>P3.1</b> ■ 133 B	<b>P3.2</b> ■ 107 B	<b>P3.3</b> ■ 90 B	<b>P4.1</b> ■ 79 B	<b>P4.2</b> ■ 67 B	<b>P4.3</b> ■ 55 B	<b>M1.1</b> ■ 62 B	<b>M1.2</b> ■ 52 B
<b>M2.1</b> ■ 55 B	<b>M2.2</b> ■ 45 B	<b>M2.3</b> ■ 38 B	<b>M3.1</b> ■ 47 A	<b>M3.2</b> ■ 40 A	<b>M3.3</b> ■ 36 A	<b>M4.1</b> ■ 30 A	<b>M4.2</b> ■ 26 A	<b>K1.1</b> ■ 130 B	<b>K1.2</b> ■ 96 B	<b>K1.3</b> ■ 72 B	<b>K2.1</b> ■ 123 B	<b>K2.2</b> ■ 100 B	<b>K2.3</b> ■ 80 B
<b>K3.1</b> ■ 109 B	<b>K3.2</b> ■ 83 B	<b>K3.3</b> ■ 67 B	<b>K4.1</b> ■ 101 A	<b>K4.2</b> ■ 76 A	<b>K4.3</b> ■ 56 A	<b>K4.4</b> ■ 48 A	<b>K4.5</b> ■ 40 A	<b>K5.1</b> ■ 114 B	<b>K5.2</b> ■ 86 B	<b>K5.3</b> ■ 66 B	<b>N1.1</b> ■ 400 C	<b>N1.2</b> ■ 300 C	<b>N1.3</b> ■ 200 C
<b>N2.1</b> ■ 262 C	<b>N2.2</b> ■ 235 C	<b>N2.3</b> ■ 170 C	<b>N3.1</b> ■ 610 C	<b>N3.2</b> ■ 360 C	<b>N3.3</b> ■ 180 C	<b>N4.1</b> ■ 290 C	<b>N4.2</b> ■ 145 C	<b>N4.3</b> ■ 65 C	<b>S1.1</b> ■ 40 A	<b>S1.2</b> ■ 40 A	<b>S1.3</b> ■ 30 A	<b>S2.1</b> ■ 33 A	<b>S2.2</b> ■ 25 A
<b>S3.1</b> ■ 25 A	<b>S3.2</b> ■ 21 A	<b>S4.1</b> ■ 20 A	<b>S4.2</b> ■ 16 A	<b>H1.1</b> ■ 60 A									

内径ねじ。

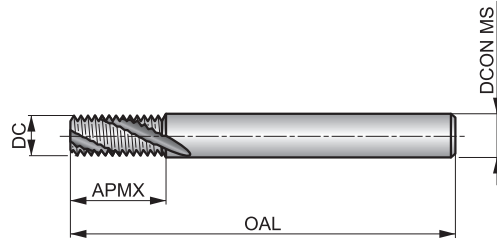
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

# J210



## 超硬ソリッドねじ切りフライス 高ねじれ、メートル

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより、幅広い被削材で最高の加工結果が得られ、27°ヘリックスによって、よりスムーズな切削が可能です。



M	DORMER	2xD
HM		λ 27°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 181 B	<b>P1.2</b> ■ 203 B	<b>P1.3</b> ■ 210 B	<b>P2.1</b> ■ 156 B	<b>P2.2</b> ■ 137 B	<b>P2.3</b> ■ 121 B	<b>P3.1</b> ■ 140 B	<b>P3.2</b> ■ 112 B	<b>P3.3</b> ■ 95 B	<b>P4.1</b> ■ 83 B	<b>P4.2</b> ■ 70 B	<b>P4.3</b> ■ 58 B	<b>M1.1</b> ■ 65 B	<b>M1.2</b> ■ 55 B
<b>M2.1</b> ■ 58 B	<b>M2.2</b> ■ 47 B	<b>M2.3</b> ■ 40 B	<b>M3.1</b> ■ 50 A	<b>M3.2</b> ■ 42 A	<b>M3.3</b> ■ 38 A	<b>M4.1</b> ■ 32 A	<b>M4.2</b> ■ 27 A	<b>K1.1</b> ■ 137 B	<b>K1.2</b> ■ 101 B	<b>K1.3</b> ■ 76 B	<b>K2.1</b> ■ 129 B	<b>K2.2</b> ■ 105 B	<b>K2.3</b> ■ 84 B
<b>K3.1</b> ■ 115 B	<b>K3.2</b> ■ 87 B	<b>K3.3</b> ■ 71 B	<b>K4.1</b> ■ 106 A	<b>K4.2</b> ■ 80 A	<b>K4.3</b> ■ 59 A	<b>K4.4</b> ■ 51 A	<b>K4.5</b> ■ 42 A	<b>K5.1</b> ■ 120 B	<b>K5.2</b> ■ 90 B	<b>K5.3</b> ■ 70 B	<b>N1.1</b> ■ 420 C	<b>N1.2</b> ■ 315 C	<b>N1.3</b> ■ 210 C
<b>N2.1</b> ■ 275 C	<b>N2.2</b> ■ 247 C	<b>N2.3</b> ■ 179 C	<b>N3.1</b> ■ 640 C	<b>N3.2</b> ■ 378 C	<b>N3.3</b> ■ 189 C	<b>N4.1</b> ■ 305 C	<b>N4.2</b> ■ 153 C	<b>N4.3</b> ■ 69 C	<b>S1.1</b> ■ 42 A	<b>S1.2</b> ■ 42 A	<b>S1.3</b> ■ 32 A	<b>S2.1</b> ■ 35 A	<b>S2.2</b> ■ 26 A
<b>S3.1</b> ■ 26 A	<b>S3.2</b> ■ 22 A	<b>S4.1</b> ■ 21 A	<b>S4.2</b> ■ 17 A	<b>H1.1</b> ■ 63 A	<b>H3.1</b> ■ 45 A								

内径ねじ。

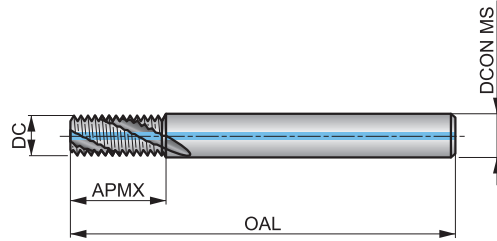
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2104.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2106.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2107.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2109.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21010.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21012.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

# J215



## 超硬ソリッド ねじ切りフライス 高ねじれと内部供給クーラント、メートル

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより、切り屑排出を向上させる内部クーラント供給と、よりスムーズな切削を実現する27°ねじれを使用して最高の加工結果を実現します。



M	DORMER	2xD
HM		$\lambda$ 27°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 181 B	<b>P1.2</b> ■ 203 B	<b>P1.3</b> ■ 210 B	<b>P2.1</b> ■ 156 B	<b>P2.2</b> ■ 137 B	<b>P2.3</b> ■ 121 B	<b>P3.1</b> ■ 140 B	<b>P3.2</b> ■ 112 B	<b>P3.3</b> ■ 95 B	<b>P4.1</b> ■ 83 B	<b>P4.2</b> ■ 70 B	<b>P4.3</b> ■ 58 B	<b>M1.1</b> ■ 65 B	<b>M1.2</b> ■ 55 B
<b>M2.1</b> ■ 58 B	<b>M2.2</b> ■ 47 B	<b>M2.3</b> ■ 40 B	<b>M3.1</b> ■ 50 A	<b>M3.2</b> ■ 42 A	<b>M3.3</b> ■ 38 A	<b>M4.1</b> ■ 32 A	<b>M4.2</b> □ 27 A	<b>K1.1</b> ■ 137 B	<b>K1.2</b> ■ 101 B	<b>K1.3</b> ■ 76 B	<b>K2.1</b> ■ 129 B	<b>K2.2</b> ■ 105 B	<b>K2.3</b> ■ 84 B
<b>K3.1</b> ■ 115 B	<b>K3.2</b> ■ 87 B	<b>K3.3</b> ■ 71 B	<b>K4.1</b> ■ 106 A	<b>K4.2</b> ■ 80 A	<b>K4.3</b> ■ 59 A	<b>K4.4</b> ■ 51 A	<b>K4.5</b> ■ 42 A	<b>K5.1</b> ■ 120 B	<b>K5.2</b> ■ 90 B	<b>K5.3</b> ■ 70 B	<b>N1.1</b> ■ 420 C	<b>N1.2</b> ■ 315 C	<b>N1.3</b> ■ 210 C
<b>N2.1</b> ■ 275 C	<b>N2.2</b> ■ 247 C	<b>N2.3</b> ■ 179 C	<b>N3.1</b> ■ 640 C	<b>N3.2</b> ■ 378 C	<b>N3.3</b> ■ 189 C	<b>N4.1</b> ■ 305 C	<b>N4.2</b> ■ 153 C	<b>N4.3</b> ■ 69 C	<b>S1.1</b> ■ 42 A	<b>S1.2</b> ■ 42 A	<b>S1.3</b> □ 32 A	<b>S2.1</b> ■ 35 A	<b>S2.2</b> □ 26 A
<b>S3.1</b> ■ 26 A	<b>S3.2</b> □ 22 A	<b>S4.1</b> ■ 21 A	<b>S4.2</b> □ 17 A	<b>H1.1</b> ■ 63 A	<b>H3.1</b> □ 45 A								

内径ねじ。

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

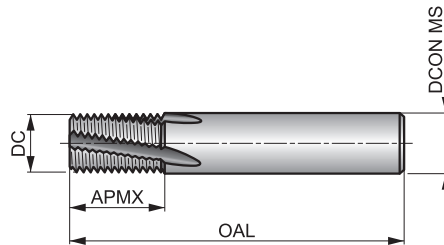
# J220

**DORMER**



### 超硬ソリッドねじ切りフライス、メートル細目

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより、幅広い材料で最高の加工結果が得られます。



		1.5×D
HM		$\lambda$ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 190 E	<b>P1.2</b> ■ 212 E	<b>P1.3</b> ■ 242 E	<b>P2.1</b> ■ 163 E	<b>P2.2</b> ■ 143 E	<b>P2.3</b> ■ 127 E	<b>P3.1</b> ■ 146 E	<b>P3.2</b> ■ 118 E	<b>P3.3</b> ■ 99 E	<b>P4.1</b> ■ 87 E	<b>P4.2</b> ■ 74 E	<b>P4.3</b> ■ 61 E	<b>M1.1</b> ■ 69 E	<b>M1.2</b> ■ 58 E
<b>M2.1</b> ■ 61 E	<b>M2.2</b> ■ 50 E	<b>M2.3</b> ▣ 42 E	<b>M3.1</b> ■ 52 D	<b>M3.2</b> ■ 44 D	<b>M3.3</b> ▣ 40 D	<b>M4.1</b> ■ 33 D	<b>M4.2</b> ▣ 29 D	<b>K1.1</b> ■ 143 E	<b>K1.2</b> ■ 106 E	<b>K1.3</b> ■ 80 E	<b>K2.1</b> ■ 136 E	<b>K2.2</b> ■ 110 E	<b>K2.3</b> ■ 88 E
<b>K3.1</b> ■ 120 E	<b>K3.2</b> ■ 91 E	<b>K3.3</b> ■ 74 E	<b>K4.1</b> ■ 111 D	<b>K4.2</b> ■ 84 D	<b>K4.3</b> ■ 62 D	<b>K4.4</b> ■ 53 D	<b>K4.5</b> ▣ 44 D	<b>K5.1</b> ■ 126 E	<b>K5.2</b> ■ 95 E	<b>K5.3</b> ■ 73 E	<b>N1.1</b> ■ 440 F	<b>N1.2</b> ■ 330 F	<b>N1.3</b> ■ 220 F
<b>N2.1</b> ■ 288 F	<b>N2.2</b> ■ 259 F	<b>N2.3</b> ■ 187 F	<b>N3.1</b> ■ 671 F	<b>N3.2</b> ■ 396 F	<b>N3.3</b> ■ 198 F	<b>N4.1</b> ■ 319 F	<b>N4.2</b> ■ 160 F	<b>N4.3</b> ■ 72 F	<b>S1.1</b> ■ 44 D	<b>S1.2</b> ▣ 44 D	<b>S1.3</b> ▣ 33 D	<b>S2.1</b> ▣ 36 D	<b>S2.2</b> ▣ 28 D
<b>S3.1</b> ▣ 28 D	<b>S3.2</b> ▣ 23 D	<b>S4.1</b> ▣ 22 D	<b>S4.2</b> ▣ 18 D	<b>H1.1</b> ■ 66 D	<b>H3.1</b> ▣ 48 D								

内径ねじ。

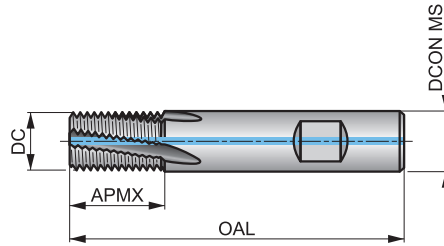
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2204.8X.5	M6	0.50	4.80	10.00	57.0	6.00	3
J2206.0X.75	M8	0.75	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2206.0X1.0	M8	1.00	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2208.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22010.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22010.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22012.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22012.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22014.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22014.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22016.0X2.0	M20	2.00	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J22016.0X2.5	M20	2.50	16.00	42.50	105.0	16.00	5
J22019.0X3.0	M24	3.00	19.00	50.00	125.0	20.00	5
J22020.0X2.0	M24	2.00	20.00	35.00	104.0	20.00	5

# J225



## 超硬ソリッドねじ切りフライス 内部供給クーラント、メートル細目

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより最高の加工結果が得られ、内部クーラント供給により切り屑排出が向上します。



		1.5xD
HM		$\lambda$ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HB

被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 190 E	<b>P1.2</b> ■ 212 E	<b>P1.3</b> ■ 242 E	<b>P2.1</b> ■ 163 E	<b>P2.2</b> ■ 143 E	<b>P2.3</b> ■ 127 E	<b>P3.1</b> ■ 146 E	<b>P3.2</b> ■ 118 E	<b>P3.3</b> ■ 99 E	<b>P4.1</b> ■ 87 E	<b>P4.2</b> ■ 74 E	<b>P4.3</b> ■ 61 E	<b>M1.1</b> ■ 69 E	<b>M1.2</b> ■ 58 E
<b>M2.1</b> ■ 61 E	<b>M2.2</b> ■ 50 E	<b>M2.3</b> ■ 42 E	<b>M3.1</b> ■ 52 D	<b>M3.2</b> ■ 44 D	<b>M3.3</b> ■ 40 D	<b>M4.1</b> ■ 33 D	<b>M4.2</b> □ 29 D	<b>K1.1</b> ■ 143 E	<b>K1.2</b> ■ 106 E	<b>K1.3</b> ■ 80 E	<b>K2.1</b> ■ 136 E	<b>K2.2</b> ■ 110 E	<b>K2.3</b> ■ 88 E
<b>K3.1</b> ■ 120 E	<b>K3.2</b> ■ 91 E	<b>K3.3</b> ■ 74 E	<b>K4.1</b> ■ 111 D	<b>K4.2</b> ■ 84 D	<b>K4.3</b> ■ 62 D	<b>K4.4</b> ■ 53 D	<b>K4.5</b> ■ 44 D	<b>K5.1</b> ■ 126 E	<b>K5.2</b> ■ 95 E	<b>K5.3</b> ■ 73 E	<b>N1.1</b> ■ 440 F	<b>N1.2</b> ■ 330 F	<b>N1.3</b> ■ 220 F
<b>N2.1</b> ■ 288 F	<b>N2.2</b> ■ 259 F	<b>N2.3</b> ■ 187 F	<b>N3.1</b> ■ 671 F	<b>N3.2</b> ■ 396 F	<b>N3.3</b> ■ 198 F	<b>N4.1</b> ■ 319 F	<b>N4.2</b> ■ 160 F	<b>N4.3</b> ■ 72 F	<b>S1.1</b> ■ 44 D	<b>S1.2</b> ■ 44 D	<b>S1.3</b> □ 33 D	<b>S2.1</b> ■ 36 D	<b>S2.2</b> □ 28 D
<b>S3.1</b> ■ 28 D	<b>S3.2</b> □ 23 D	<b>S4.1</b> ■ 22 D	<b>S4.2</b> □ 18 D	<b>H1.1</b> ■ 66 D	<b>H3.1</b> □ 48 D								

内径ねじ。

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J22510.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22512.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22514.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22516.0X1.5	M18	1.50	16.00	30.00	92.0	16.00	5

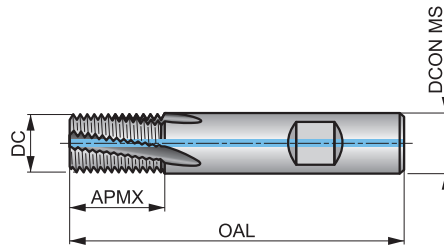
# J235

**DORMER**



## 超硬ソリッド スレッドミル 内部供給クーラント付き、UNC

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより最高の加工結果が得られ、内部クーラント供給により切り屑排出が向上します。




被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 181 H	<b>P1.2</b> ■ 203 H	<b>P1.3</b> ■ 210 H	<b>P2.1</b> ■ 156 H	<b>P2.2</b> ■ 137 H	<b>P2.3</b> ■ 121 H	<b>P3.1</b> ■ 140 H	<b>P3.2</b> ■ 112 H	<b>P3.3</b> ■ 95 H	<b>P4.1</b> ■ 83 H	<b>P4.2</b> ■ 70 H	<b>P4.3</b> ■ 58 H	<b>M1.1</b> ■ 65 H	<b>M1.2</b> ■ 55 H
<b>M2.1</b> ■ 58 H	<b>M2.2</b> ■ 47 H	<b>M2.3</b> ■ 40 H	<b>M3.1</b> ■ 50 G	<b>M3.2</b> ■ 42 G	<b>M3.3</b> ■ 38 G	<b>M4.1</b> ■ 32 G	<b>M4.2</b> ▣ 27 G	<b>K1.1</b> ■ 137 H	<b>K1.2</b> ■ 101 H	<b>K1.3</b> ■ 76 H	<b>K2.1</b> ■ 129 H	<b>K2.2</b> ■ 105 H	<b>K2.3</b> ■ 84 H
<b>K3.1</b> ■ 115 H	<b>K3.2</b> ■ 87 H	<b>K3.3</b> ■ 71 H	<b>K4.1</b> ■ 106 G	<b>K4.2</b> ■ 80 G	<b>K4.3</b> ■ 59 G	<b>K4.4</b> ■ 51 G	<b>K4.5</b> ■ 42 G	<b>K5.1</b> ■ 120 H	<b>K5.2</b> ■ 90 H	<b>K5.3</b> ■ 70 H	<b>N1.1</b> ■ 420 I	<b>N1.2</b> ■ 315 I	<b>N1.3</b> ■ 210 I
<b>N2.1</b> ■ 275 I	<b>N2.2</b> ■ 247 I	<b>N2.3</b> ■ 179 I	<b>N3.1</b> ■ 640 I	<b>N3.2</b> ■ 378 I	<b>N3.3</b> ■ 189 I	<b>N4.1</b> ■ 305 I	<b>N4.2</b> ■ 153 I	<b>N4.3</b> ■ 69 I	<b>S1.1</b> ■ 42 G	<b>S1.2</b> ■ 42 G	<b>S1.3</b> ▣ 32 G	<b>S2.1</b> ■ 35 G	<b>S2.2</b> ▣ 26 G
<b>S3.1</b> ■ 26 G	<b>S3.2</b> ▣ 22 G	<b>S4.1</b> ■ 21 G	<b>S4.2</b> ▣ 17 G	<b>H1.1</b> ■ 63 G	<b>H3.1</b> ▣ 45 G								

内径ねじ。

Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23512.0-11	5/8	11	12.00	26.00	83.0	12.00	4
J23514.0-10	3/4	10	14.00	32.00	83.0	14.00	5



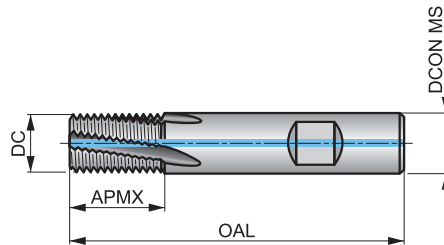
# J245

**DORMER**



## 超硬ソリッド ねじ切りフライス 内部供給クーラント付き、UNF

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより最高の加工結果が得られ、内部クーラント供給により切り屑排出が向上します。




被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 181 K	<b>P1.2</b> ■ 203 K	<b>P1.3</b> ■ 210 K	<b>P2.1</b> ■ 156 K	<b>P2.2</b> ■ 137 K	<b>P2.3</b> ■ 121 K	<b>P3.1</b> ■ 140 K	<b>P3.2</b> ■ 112 K	<b>P3.3</b> ■ 95 K	<b>P4.1</b> ■ 83 K	<b>P4.2</b> ■ 70 K	<b>P4.3</b> ■ 58 K	<b>M1.1</b> ■ 65 K	<b>M1.2</b> ■ 55 K
<b>M2.1</b> ■ 58 K	<b>M2.2</b> ■ 47 K	<b>M2.3</b> ■ 40 K	<b>M3.1</b> ■ 50 J	<b>M3.2</b> ■ 42 J	<b>M3.3</b> ■ 38 J	<b>M4.1</b> ■ 32 J	<b>M4.2</b> ▣ 27 J	<b>K1.1</b> ■ 137 K	<b>K1.2</b> ■ 101 K	<b>K1.3</b> ■ 76 K	<b>K2.1</b> ■ 129 K	<b>K2.2</b> ■ 105 K	<b>K2.3</b> ■ 84 K
<b>K3.1</b> ■ 115 K	<b>K3.2</b> ■ 87 K	<b>K3.3</b> ■ 71 K	<b>K4.1</b> ■ 106 J	<b>K4.2</b> ■ 80 J	<b>K4.3</b> ■ 59 J	<b>K4.4</b> ■ 51 J	<b>K4.5</b> ■ 42 J	<b>K5.1</b> ■ 120 K	<b>K5.2</b> ■ 90 K	<b>K5.3</b> ■ 70 K	<b>N1.1</b> ■ 420 L	<b>N1.2</b> ■ 315 L	<b>N1.3</b> ■ 210 L
<b>N2.1</b> ■ 275 L	<b>N2.2</b> ■ 247 L	<b>N2.3</b> ■ 179 L	<b>N3.1</b> ■ 640 L	<b>N3.2</b> ■ 378 L	<b>N3.3</b> ■ 189 L	<b>N4.1</b> ■ 305 L	<b>N4.2</b> ■ 153 L	<b>N4.3</b> ■ 69 L	<b>S1.1</b> ■ 42 J	<b>S1.2</b> ■ 42 J	<b>S1.3</b> ▣ 32 J	<b>S2.1</b> ■ 35 J	<b>S2.2</b> ▣ 26 J
<b>S3.1</b> ■ 26 J	<b>S3.2</b> ▣ 22 J	<b>S4.1</b> ■ 21 J	<b>S4.2</b> ▣ 17 J	<b>H1.1</b> ■ 63 J	<b>H3.1</b> ▣ 45 J								

内径ねじ。

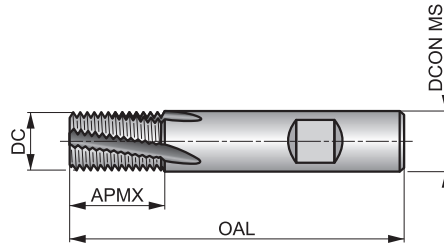
Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2454.8-28	1/4	28	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2456.0-24	5/16, 3/8	24	6.00	14.00	57.0	6.00	3
J2458.0-20	7/16, 1/2	20	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J24510.0-18	9/16, 5/8	18	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J24514.0-16	3/4	16	14.00	32.00	83.0	14.00	5

# J260



## 超硬ソリッドねじ切りフライス、NPT

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより、幅広い材料で最高の加工結果が得られます。



	$\lambda$ 10°	

被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 190 R	<b>P1.2</b> ■ 212 R	<b>P1.3</b> ■ 242 R	<b>P2.1</b> ■ 163 R	<b>P2.2</b> ■ 143 R	<b>P2.3</b> ■ 127 R	<b>P3.1</b> ■ 146 R	<b>P3.2</b> ■ 118 R	<b>P3.3</b> ■ 99 R	<b>P4.1</b> ■ 87 R	<b>P4.2</b> ■ 74 R	<b>P4.3</b> ■ 61 R	<b>M1.1</b> ■ 69 R	<b>M1.2</b> ■ 58 R
<b>M2.1</b> ■ 61 R	<b>M2.2</b> ■ 50 R	<b>M2.3</b> ■ 42 R	<b>M3.1</b> ■ 52 Q	<b>M3.2</b> ■ 44 Q	<b>M3.3</b> ■ 40 Q	<b>M4.1</b> ■ 33 Q	<b>M4.2</b> ▣ 29 Q	<b>K1.1</b> ■ 143 R	<b>K1.2</b> ■ 106 R	<b>K1.3</b> ■ 80 R	<b>K2.1</b> ■ 136 R	<b>K2.2</b> ■ 110 R	<b>K2.3</b> ■ 88 R
<b>K3.1</b> ■ 120 R	<b>K3.2</b> ■ 91 R	<b>K3.3</b> ■ 74 R	<b>K4.1</b> ■ 111 Q	<b>K4.2</b> ■ 84 Q	<b>K4.3</b> ■ 62 Q	<b>K4.4</b> ■ 53 Q	<b>K4.5</b> ■ 44 Q	<b>K5.1</b> ■ 126 R	<b>K5.2</b> ■ 95 R	<b>K5.3</b> ■ 73 R	<b>N1.1</b> ■ 440 S	<b>N1.2</b> ■ 330 S	<b>N1.3</b> ■ 220 S
<b>N2.1</b> ■ 288 S	<b>N2.2</b> ■ 259 S	<b>N2.3</b> ■ 187 S	<b>N3.1</b> ■ 671 S	<b>N3.2</b> ■ 396 S	<b>N3.3</b> ■ 198 S	<b>N4.1</b> ■ 319 S	<b>N4.2</b> ■ 160 S	<b>N4.3</b> ■ 72 S	<b>S1.1</b> ■ 44 Q	<b>S1.2</b> ■ 44 Q	<b>S1.3</b> ▣ 33 Q	<b>S2.1</b> ■ 36 Q	<b>S2.2</b> ▣ 28 Q
<b>S3.1</b> ■ 28 Q	<b>S3.2</b> ▣ 23 Q	<b>S4.1</b> ■ 22 Q	<b>S4.2</b> ▣ 18 Q	<b>H1.1</b> ■ 66 Q	<b>H3.1</b> ▣ 48 Q								

内径ねじ。

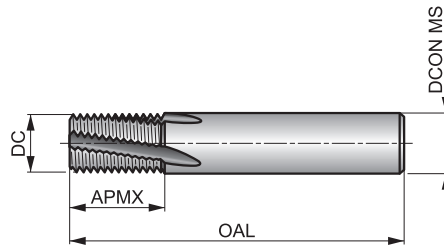
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2607.9-27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9-18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9-14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9-11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5

# J280



## 超硬ソリッドねじ切りフライス、G(BSP)

TDZと同じまたはそれ以上の径を同じピッチで加工できる汎用高性能工具。左または右勝手、貫通穴またはほぼ底部までの止まり穴。Alcrona Proコーティングにより、幅広い材料で最高の加工結果を実現します。内径ねじ、外径ねじの加工に適しています。



		1.5×D
HM		λ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

被削材グループの適合性、切削速度の開始値 (m/min)、アルファベットコード。一刃あたりの送りと補正係数の表はXYページからご覧いただけます。

<b>P1.1</b> ■ 190 N	<b>P1.2</b> ■ 212 N	<b>P1.3</b> ■ 242 N	<b>P2.1</b> ■ 163 N	<b>P2.2</b> ■ 143 N	<b>P2.3</b> ■ 127 N	<b>P3.1</b> ■ 146 N	<b>P3.2</b> ■ 118 N	<b>P3.3</b> ■ 99 N	<b>P4.1</b> ■ 87 N	<b>P4.2</b> ■ 74 N	<b>P4.3</b> ■ 61 N	<b>M1.1</b> ■ 69 N	<b>M1.2</b> ■ 58 N
<b>M2.1</b> ■ 61 N	<b>M2.2</b> ■ 50 N	<b>M2.3</b> ■ 42 N	<b>M3.1</b> ■ 52 M	<b>M3.2</b> ■ 44 M	<b>M3.3</b> ■ 40 M	<b>M4.1</b> ■ 33 M	<b>M4.2</b> □ 29 M	<b>K1.1</b> ■ 143 N	<b>K1.2</b> ■ 106 N	<b>K1.3</b> ■ 80 N	<b>K2.1</b> ■ 136 N	<b>K2.2</b> ■ 110 N	<b>K2.3</b> ■ 88 N
<b>K3.1</b> ■ 120 N	<b>K3.2</b> ■ 91 N	<b>K3.3</b> ■ 74 N	<b>K4.1</b> ■ 111 M	<b>K4.2</b> ■ 84 M	<b>K4.3</b> ■ 62 M	<b>K4.4</b> ■ 53 M	<b>K4.5</b> ■ 44 M	<b>K5.1</b> ■ 126 N	<b>K5.2</b> ■ 95 N	<b>K5.3</b> ■ 76 N	<b>N1.1</b> ■ 440 0	<b>N1.2</b> ■ 330 0	<b>N1.3</b> ■ 220 0
<b>N2.1</b> ■ 288 0	<b>N2.2</b> ■ 259 0	<b>N2.3</b> ■ 187 0	<b>N3.1</b> ■ 671 0	<b>N3.2</b> ■ 396 0	<b>N3.3</b> ■ 198 0	<b>N4.1</b> ■ 319 0	<b>N4.2</b> ■ 160 0	<b>N4.3</b> ■ 72 0	<b>S1.1</b> ■ 44 M	<b>S1.2</b> ■ 44 M	<b>S1.3</b> □ 33 M	<b>S2.1</b> ■ 36 M	<b>S2.2</b> □ 28 M
<b>S3.1</b> ■ 28 M	<b>S3.2</b> □ 23 M	<b>S4.1</b> ■ 22 M	<b>S4.2</b> □ 18 M	<b>H1.1</b> ■ 66 M	<b>H3.1</b> □ 48 M								

内径と外径ねじ。

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2806.0-28	1/8	28	6.00	15.00	57.0	6.00	3
J28010.0-19	1/4	19	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J28014.0-19	3/8	19	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J28016.0-14	1/2, 5/8	14	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J28020.0-14	5/8, 3/4, 7/8	14	20.00	35.00	104.0	20.00	5
J28025.0-11	1", 3"	11	25.00	45.00	121.0	25.00	6



PMK  
NSH



## 使用方法

---

**1 E398(M)**

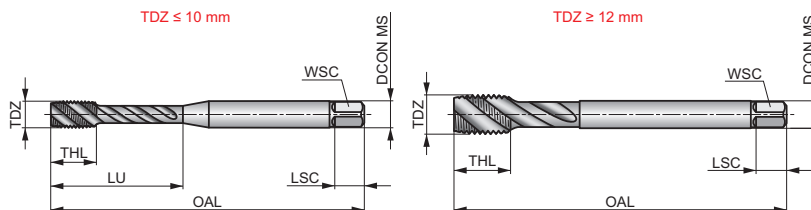
**DORMER**



**HSS-E-PM スパイラルフルードタップ、メートル、DIN標準、TiCNコーティング**

2.5xDの止まり穴用スパイラルフルードで生産性の高いマシンタップ。様々な被削材に適応します。独自のTiCNコーティングを施したHSS-E-PMは、優れた耐摩耗性、高い切削速度、ねじ品質の向上、サイクルタイムの短縮、工具寿命の延長を実現します。シンクロフィードタップホルダに推奨されます。

M	DIN 371/376	6HX
2.5xD	HSS-E PM	
C 2-3	λ 48°	
R	TiCN	



被削材グループの適合と切削速度(m/min)の開始値。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■35	■40	■42	■31	■27	■24	■19	■15	■12	■11	■9	■14	■11	■12
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1				
■10	■9	■7	■6	■4	■11	■35	■32	■23	■60				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E398M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E398M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E398M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E398M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
E398M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E398M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E398M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E398M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E398M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E398M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E398M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E398M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E398M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E398M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-

位置	説明
1	タップの型番
2	製品の説明
3	イメージ図
4	工具の概要図

位置	説明
5	製品の特長
6	被削材グループの推奨事項は切削速度と送りのガイダンスを含みます。
7	製品コード
8	製品寸法

## アイコンの概要

### 一般的なアイコン

推奨使用

代替使用

### ねじ形状タイプ (THFT)

 <b>M</b>	ねじ形状、メートルねじ並目	 <b>BSF</b>	ねじ形状、英国標準規格ねじ細目	 <b>NPTF</b>	ねじ形状、アメリカ標準管用耐密テーパーネジ (ドライシール)
 <b>MF</b>	ねじ形状、メートルねじ細目	 <b>BA</b>	ねじ形状、英国規格ねじ	 <b>NPSF</b>	ねじ形状、米国標準燃料管用耐密平行ねじ (ドライシール)
 <b>UN</b>	ねじ形状、ユニファイねじ	 <b>PG</b>	ねじ形状、電線管ねじDIN 40430 (電気系)	 <b>NPSM</b>	ねじ形状、機械的結合用アメリカ標準管用平行ねじ
 <b>UNC</b>	ねじ形状、ユニファイ並目	 <b>G</b>	ねじ形状、英国標準管用 (BSP)	 <b>EGM</b>	ねじ形状、メートルねじ ISO (ねじインサートタイプ)
 <b>UNF</b>	ねじ形状、ユニファイ細目	 <b>Rc</b>	ねじ形状、英国標準規格管用テーパーねじ、1:16 テーパー (BSPT)		
 <b>BSW</b>	ねじ形状、英国標準規格ウイットワース	 <b>NPT</b>	ねじ形状、一般用アメリカ標準管用テーパねじ		

### 基本標準グループ (BSG)

 <b>DIN 2181</b>	DIN 2181 – ハンドタップ 標準	 <b>DIN 357</b>	DIN 357 – ナットタップ 標準	 <b>ANSI</b>	ANSI – タップ 標準
 <b>DIN 2184-1</b>	DIN 2184-1 – タップ 標準	 <b>DIN 40432</b>	DIN 40432 – PGねじ 標準	 <b>ISO 2568</b>	ISO 2568 – ダイス 標準
 <b>DIN 351</b>	DIN 351 – ストレートフルートタップ 標準	 <b>DIN 5156</b>	DIN 5156 – ねじ形状 標準	 <b>DIN 382</b>	DIN 382 – 六角ダイス 標準
 <b>DIN 352</b>	DIN 352 – ねじ形状 標準	 <b>DIN 5157</b>	DIN 5157 – パイプねじ 標準	 <b>BS 1127:1950</b>	BS 1127:1950 – 丸ダイス 標準
 <b>DIN 371</b>	DIN 371 – ねじ形状 標準	 <b>DIN 2174</b>	DIN 2174 – フォーミングタップ 標準	 <b>DORMER</b>	ドーマー 標準
 <b>DIN 371/376</b>	DIN ねじ標準 (サイズ範囲による) DIN 371 Ø10 mm以下/DIN 376 Ø12 mm以上	 <b>ISO 2283</b>	ISO 2283 – ロングシャンクタップ 標準	 <b>DIN DORMER</b>	DIN ドーマー 標準
 <b>DIN 374</b>	DIN 374 – MFねじ 標準	 <b>ISO 2284</b>	ISO 2284 – パイプタップ 標準	 <b>ISO DORMER</b>	ISO ドーマー 標準
 <b>DIN 376</b>	DIN 376 – ねじ形状 標準	 <b>ISO 529</b>	ISO 529 – タップ 標準	 <b>ANSI DORMER</b>	ANSI ドーマー 標準

## アイコンの概要

### ねじ公差クラス (TCTR)

<b>6G</b>	DIN ねじピッチ径公差 (低い基本ピッチ径)	<b>2B</b>	内径インチねじミディウムクラスに適合	<b>Class A</b>	ミディウムインチねじクラスに適合
<b>6GX</b>	DIN ねじピッチ径公差 (増加したピッチ径)	<b>2BX</b>	内径インチねじミディウムクラスに適合(ピッチ径の増加)	<b>6g</b>	ねじ公差クラス
<b>6H</b>	DIN ねじピッチ径公差 (高い基本ピッチ径)	<b>Medium</b>	ミディウムインチねじクラスに適合	<b>2A</b>	外径インチねじミディウムクラスに適合
<b>6HX</b>	DIN ねじピッチ径公差 (増加したピッチ径)	<b>Normal</b>	パイプ用ねじ向け標準適合クラス		

### ねじ切り加工アプリケーション

	止まり穴の適用		貫通または止まり穴の適用		貫通穴の適用
--	---------	--	--------------	--	--------

### 使用可能長さ (ULDR)

<b>1.5xD</b>	1.5xD 使用可能な工具長さとの比	<b>2.5xD</b>	2.5xD 使用可能な工具長さとの比	<b>3.5xD</b>	3.5xD 使用可能な工具長さとの比
<b>2xD</b>	2xD 使用可能な工具長さとの比	<b>3xD</b>	3xD 使用可能な工具長さとの比		

### タップの面取り形状 (TCS)

<b>A</b> 6-8	A 6-8	<b>B</b> 3.5-5	プラグタップ 面取り(3.5-5 ピッチリード)	<b>C</b> 2-3 <b>D</b> 18-20	Tap Chamfers: C = Semi-Bottoming (2-3 Pitch Lead) & D
<b>A</b> 6-8 <b>B</b> 3.5-5 <b>C</b> 2-3	A 6-8, B 3.5-5, C 2-3	<b>C</b> 2-3	セミボトム タップ面取り(2-3 ピッチリード)	<b>E</b> 1.5-2	フルボトム タップ面取り(1.5~2 ピッチリード)
<b>A</b> 6-8 <b>C</b> 2-3	Tap Chamfers: A = Taper (6-8 Pitch Lead) & C = Semi-	<b>C</b> 2-3.5	セミボトム タップ面取り(2-3.5 ピッチリード)		

### フルート形状 (FDC)

	フルート無しジオメトリ (フォーミング)		スパイラルフルートジオメトリ		ストレートフルートジオメトリ
	油溝ジオメトリ (フォーミング)		スパイラルポイントジオメトリ		

## アイコンの概要

### フルートねじれ角 (FHA)

 10° ねじれ角 (フルート)	 30° ねじれ角 (フルート)	 45° ねじれ角 (フルート)
 15° ねじれ角 (フルート)	 35° ねじれ角 (フルート)	 48° ねじれ角 (フルート)
 27° ねじれ角 (フルート)	 40° ねじれ角 (フルート)	


### 勝手 (切削方向)

 左勝手回転 / 切削	 右勝手回転 / 切削
---	--

### クーラント出口スタイルコード (CXSC)

 スルークーラント - 軸方向排出	 スルークーラント - 径方向排出
---	--

### ダイスの面取りとピッチ比 (DCPR)

 <b>1.75</b> XP ダイスねじ面取りピッチ比 (1.75 × TP)	 <b>2.25</b> XP ダイスねじ面取りピッチ比 (2.25 × TP)
--	---

### シャンク

 <b>DIN 6535 HA</b> ストレートシャンク	 <b>DIN 6535 HB</b> サイドロックシャンク
---	---

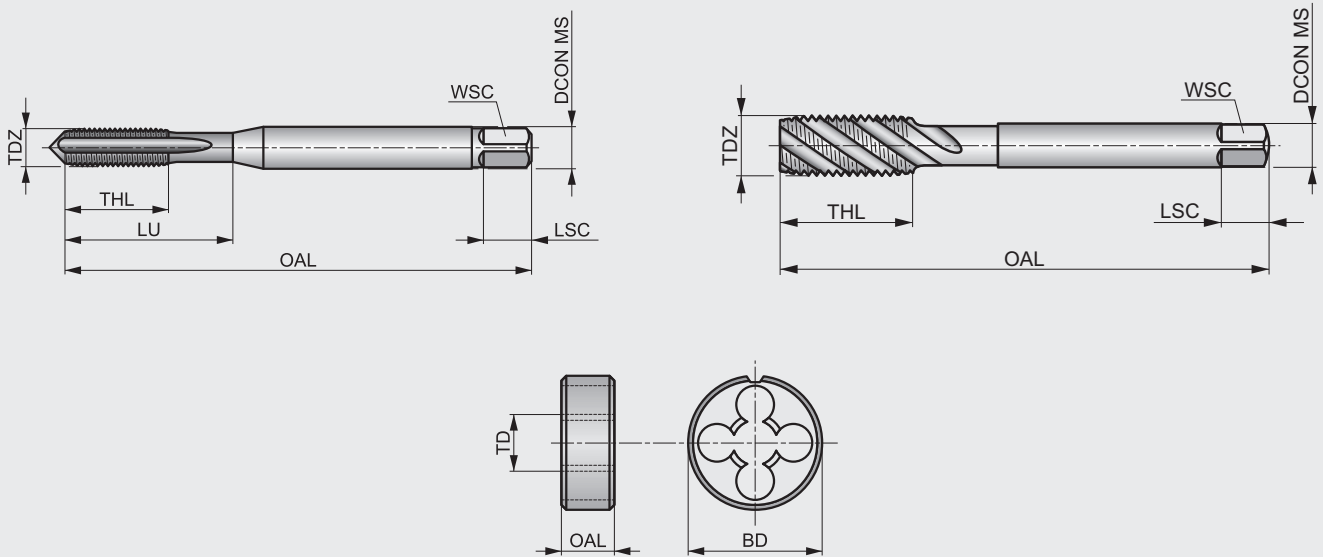


## 切削工具パラメータ ISO 13399 準拠

すべての切削工具は ISO 13399 規格に従って多数のパラメータによって定義されます。このリストは、このカタログで使用されるすべてのパラメータとその定義が含まれています。

ISO 13399 は国際的な切削工具情報規格です。特定のシステムや会社の命名法に依存しない中立的な形式で寸法とパラメータを提供します。切削工具が世界標準に従って明確に定義されることにより、あらゆる種類のソフトウェアが電子データをより迅速に処理できるようになり、コミュニケーションの品質が向上し、情報交換がスムーズに行われるようになります。切削工具の記述で共通言語をサポートすることで、システム間のコミュニケーションが容易になります。これにより当社40,000点に及ぶソリッドツールや刃先交換式工具から、より簡単に高品質なデータを収集することができ、大幅な時間の節約になります。ISO 13399 準拠のシステムを使用することで、データを手作業で解釈してシステムにキー入力する必要がなくなります。

一例のみになります！







ISO 13399 コード	説明
BD	本体径
DCON MS	接続径
DRVS	ドライブサイズ
LDP	ドリル部長さ
LSC	クランプ長さ
LU	使用可能長さ
NOF	フルート数
OAL	全長
PHD	下穴径
PRAT_HEADER	説明




ISO 13399 コード	説明
TCL	タップ面取り長さ
TD	ねじ径
TDZ	ねじ径サイズ
THL	ねじ長さ
TP	ねじピッチ
TPI	インチあたりのねじ山数
WSC	クランプ幅
WSCN	クランプ幅最小
WSCX	クランプ幅最大

## 工具材種ナビゲータ


### 工具材種

高速度鋼		優れた被削性と優れた性能を備えた中合金高速度鋼。HSS は硬度、靱性、耐摩耗性の特性を備えており、例としてドリルやタップなどの幅広い用途で優れた性能を有しています。
コバルトハイス鋼		この高速度鋼には、高温硬度を高めるためにコバルトが含有されています。HSSCo の組成は、靱性と硬度の優れた組み合わせを提供します。被削性と耐摩耗性に優れているため、ドリル、タップ、リーマ、フライスなどに最適です。
焼結コバルト高速度鋼		HSS-E-PM は、粉末金属技術を使用して製造されたコバルト粉末ハイス母材です。この方法で製造された高速度鋼は、均一かつ一貫した結晶組織により優れた靱性と研削性を示します。高性能タップやエンドミルは、この母材から製造すると特に有効になります。
超硬材種 (または硬質材料)		金属炭化物とバインダ金属との複合体からなる粉末冶金焼結母材です。最も主となる原料は炭化タングステン(WC)です。炭化タングstenは材料の硬度に寄与します。炭化タンタル (TaC)、炭化チタン(TiC) と炭化ニオブ(NbC) はWCを補間し、望ましい特性に調整します。これら3つの材料は立方晶炭化物と呼ばれています。コバルト (Co) はバインダとして機能して材料を結合します。  超硬材料は多くの場合、高い圧縮強度、高硬度、つまりは高い耐摩耗性を特徴としますが、限定的な曲げ強さと靱性も特徴とします。超硬は、タップ、リーマ、フライス、ドリル、ねじ切りフライスなど

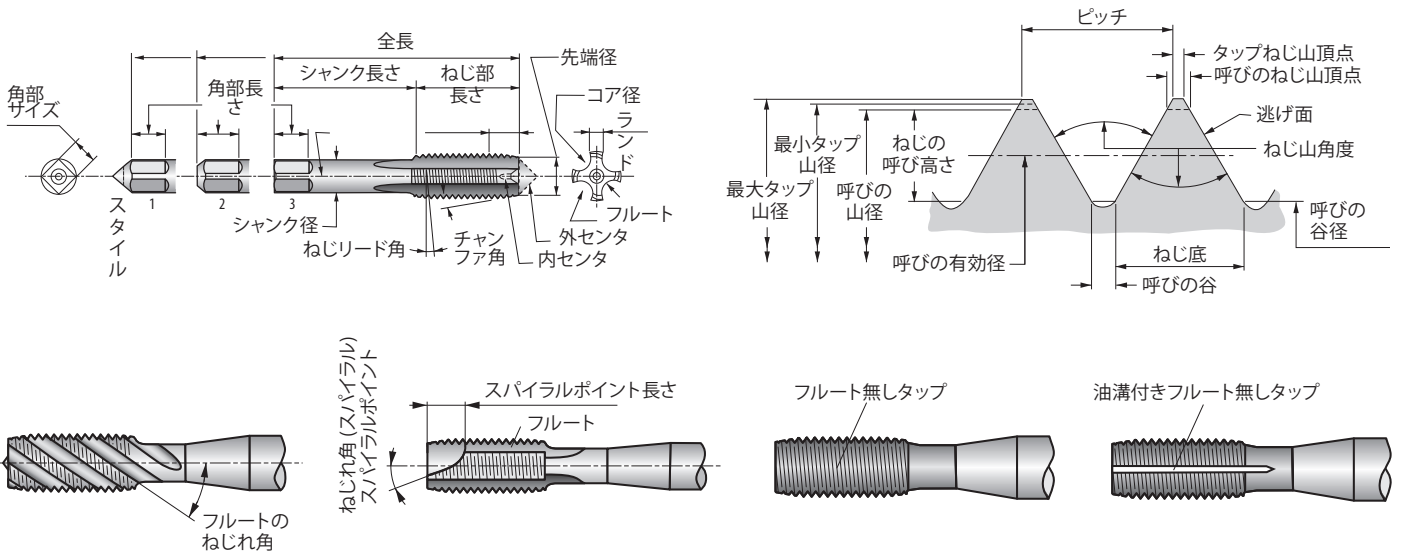
### 表面処理

光沢 (ノンコート)		光沢仕上げ (ノンコート) により軟質または非鉄材料の切り屑の流れが改善され、摩耗性材料で鋭い切れ刃が維持されます。
光沢と蒸気処理の組み合わせ		光沢処理と蒸気処理を組み合わせは効果的で、光沢のある表面が切り屑の排出を助けながら、青色酸化物のより多孔質な表面が切削液を保持して穴に引き込むように機能します。この組み合わせは、焼き戻し後に光沢のある表面に研磨することによって実現されます。
蒸気処理		蒸気処理により強力に付着した青色酸化物の表面が得られ、切削液を保持し、切り屑と工具の溶着を防止して、それによって構成刃先の形成を防ぎます。蒸気処理はあらゆる光沢のある工具に適用できますが、ドリルやタップに最も効果的です。

### 表面コーティング

窒化クロム コーティング (CrN)		切削工具用途の硬質クロム (Cr) は、摩擦係数が低いことから、優れた耐摩耗性を発揮します。切り屑の流れを促進し、被削材が工具に付着するのを防ぎ、柔らかく粘着性の被削材を加工するためにのみに設計されています。硬質クロムは工具の表面硬度を高め、軟かい構造鋼、銅、真鍮材料のタッピングに特に効果的です。
窒化チタン (TiN)		窒化チタンは、物理蒸着 (PVD) によって被覆された金色のセラミック コーティングです。高硬度と低摩擦特性の組み合わせにより、工具寿命の大幅な延長、あるいはコーティングされていない工具の切削性能の向上を実現します。TiNコーティングは主にドリルやタップに使用されます。
窒化チタンアルミ コーティング (TiAlN & TiAlN-Top)	 	窒化チタンアルミは、PVDコーティング技術によって施された多層セラミックコーティングで、高い靱性と酸化安定性を示します。これらの特性によって、より高い速度と送りに理想的なものとなって工具寿命も同時に向上します。TiAlNは、ドリル、タップ、フライスのアプリケーションで使用され、クーラントなしでの加工に適している場合があります。TiAlN-Top コーティングは TiAlN と同じですが、ポストコーティングのプロセスで、不均一な部分を平滑化して、切り屑の流れを改善し、構成刃
炭窒化チタン コーティング (TiCN)		炭窒化チタンはPVDコーティング技術によって適用されたセラミックコーティングです。TiCN は TiN よりも硬く、摩擦係数が低くなります。その硬度と靱性は、優れた耐摩耗性と組み合わせ、カッタの性能を向上させてフライス加工分野での主なアプリケーションを確実なものにします。
スーパーB コーティング (TiAlN/WC/C)		スーパー B は窒化チタンアルミ + 炭化タングsten + 炭素 コーティングで湿式および最小限の潤滑のドリル、フライスとタップ加工アプリケーション向けに使われています。鋳鉄、高硬度鋼、耐熱合金に威力を発揮します。
Alcrona コーティング (Alcrona Pro)		Alcrona (AlCrN)ファミリのコーティングは、主にフライスに使用される窒化アルミクロムコーティングです。このコーティング独自の2つの特性は高い熱間硬度と高い耐酸化性です。大きな機械的ストレスや熱ストレスがかかる加工アプリケーションに使用される場合、これらの特性は優れた耐摩耗性につながります。これらコーティングの複数のレベルまたは特定のバージョンが利用可能で、様々な工具やアプリケーションに特化しています。

## ねじ切り - 一般技術情報



**はめあい:** 嵌合する部品間の意図した最小クリアランスまたは最大干渉。

**ねじ山角:** 軸方向平面で測定された、ねじ山のフランクの間の角度。

**バックテーパ:** タップのねじ部にわずかなテーパが付いており、シャンク付近の有効径がチャンファ部の有効径よりも小さくなります。

**呼び:** 理論上または公称上の標準サイズで、そこからすべてのバリエーションが作られる。

**チャンファ:** ねじ部の先端にあるテーパと切れ刃の逃げ。一般的なチャンファのタイプは、長さ 8 ~ 10 ピッチのテーパ、3 ~ 5 ピッチのプラグ、1 ~ 2 ピッチのボトムです。

**ねじ山頂点:** ねじ山の 2 つの側面または側面を接続する上面。

**切削面:** ランドのリード側。

**フルート:** タップ上に形成された縦方向の溝、ねじ山の形状に切れ刃を形成します。

**ヒール:** ランドに沿った面。

**ねじ山高さ:** プロファイルにおいて、軸に対して垂直方向に測定されたねじの山部と谷部との距離。

**フック面:** ランドの凹部の切削面。これは、材料や条件によって異なる場合があります。

**断続ねじ:** タップのねじ山のらせんの中で、交互に切れ刃が切削を行います; 通常、フルート数は奇数のものに限られる。

**ランド:** タップのフルートの間にあるねじ部の 1 つ。

**ねじのリード:** ねじ山が 1 回転で軸方向に進む距離。  
ねじ山径: ストレートなねじ山のねじまたはナットの最大径。

**ねじ谷径:** ストレートなねじ山のねじまたはナットの最小径。

**首 (ネック):** 一部のタップでは、ねじ部とシャンクとの径が小さくなります。

**ピッチ:** あるねじ山の上の点から次のねじ山の上の点までの距離、軸に平行に測定されます。

**有効径:** ストレートなねじ山で、ねじ山の幅とねじ山の間の空間の幅が等しい仮想円筒の径。

**ポイント径 (先端径):** チャンファ部先端の径です。

**ラジアル:** タップの軸を通る平面を持つランドの真っすぐな面。

**すくい:** ねじ山径で切削面と交差する軸平面に対するランドの切削面の角度。

**逃げ:** 刃先の後ろの金属を除去して、ねじ切りされる部分とねじ切りランドの一部との間に隙間を設けること。バックテーパも参照ください。

**チャンファの逃げ:** タップのランドのチャンファ部において、刃先からヒールに向かってランドの高さが徐々に低くなることで、刃先に径方向のクリアランスを与えます。

**同心円の逃げ:** 同心のマーゲンの後ろから始まるねじ山形状の放射状の逃げ。

**偏心ねじ逃げ:** 刃先からヒールまで続くねじ山の形状の放射状の逃げ。

**谷:** 隣接する 2 つのねじ山の側面を結合する底面。

**ねじ山の側面または逃げ面:** ねじの山と谷をつなぐねじ山の頂点。

**シャンク:** タップを保持して駆動するタップの部位。

**スパイラルポイント:** ランドに研削された斜めの切れ刃が、最初の数本のねじ山にせん断作用を与える。

**角部:** タップシャンク端の四角になった部分。

**ねじ山:** タップされた穴にねじ山を作るらせん状の刃。

**ねじのリード角:** 軸に垂直な平面に対して、ピッチ径でねじ山の螺旋がなす角度。

**インチあたりの山数 (TPI):** 長さ 1 インチあたりのねじ山の数。

**ねじ山:** 一条: リードとピッチが等しいねじ。

二条: リードがピッチの 2 倍に等しいねじです。

三条: リードがピッチの 3 倍に等しいねじです。

## ねじ切り – 一般技術情報

### タップ加工の一般的なヒント

タップ加工工程が成功するかどうかは多くの要因に左右され、それらすべてが最終製品の品質に影響を与えます。

1. 材料分類表から加工ワークの材質と穴のタイプ（貫通または止まり穴）に適したタップの正しいデザインを選択します。
2. 加工物がしっかりとクランプされていることを確認してください。一横方向の動きにより、タップの破損やねじ山の品質低下が発生する可能性があります。
3. 該当するカタログページから適切なサイズドリルをお選びください。加工物材料の加工硬化が最小限に抑えられるように常に注意してください。
4. カタログの製品ページに記載されている正しい切断速度を選択してください。

5. 正しいアプリケーションには適切な切削液を使用することです。
6. NC アプリケーションでは、プログラムに選択された送り値が正しいことを確認してください。タッピングアタッチメントを使用する場合、タップが自らピッチを生成できるように、ピッチの95%～97%を推奨します。
7. 可能であれば、高品質のトルクリミッタ付きのタッピングアタッチメントを使用します。これによりタップが自由に軸方向に移動できるようになり、タップが穴に対してまっすぐに位置決めされます。また、止まり穴に誤って“穴底”に付けてしまった場合でも、タップが破損するのを防ぎます。
8. タップの送りが不均等だと“ベルマウス”（口が広がる）の原因となるため、穴にスムーズに入るようにします。

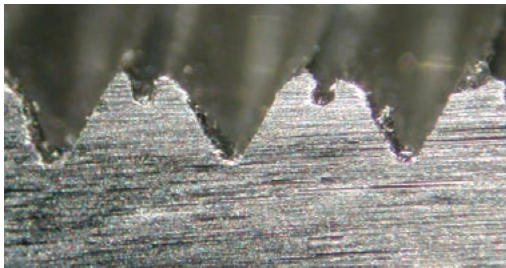
### タップ公差と内径ねじ(ナット)の交差

公差クラス、タップ			公差、内径ねじ(ナット)					アプリケーション
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4H	3B	4H	5H	-	-	-	遊びの無い嵌合
ISO 2	6H	2B	4G	5G	6H	-	-	標準嵌合
ISO 3	6G	1B	-	-	6G	7H	8H	遊びを持った嵌合
-	7G	-	-	-	-	7G	8G	次工程の処理やコーティングに合わせた遊びの嵌合

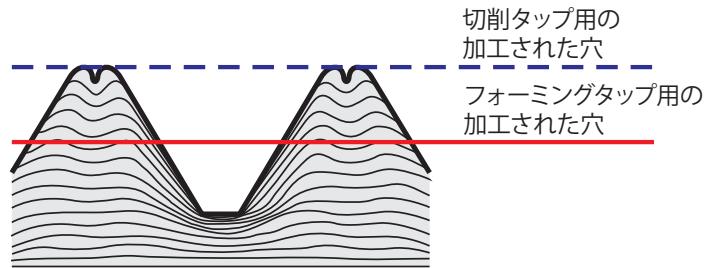
### ねじをフォーミングするときの材料のフロー

タップ加工穴のサイズは、穴あけする被削材、選択した切削条件、使用する機器の状態によって異なります。被削材がタップによってはねじの入口で盛り上がった、タップの寿命が短すぎたりする場

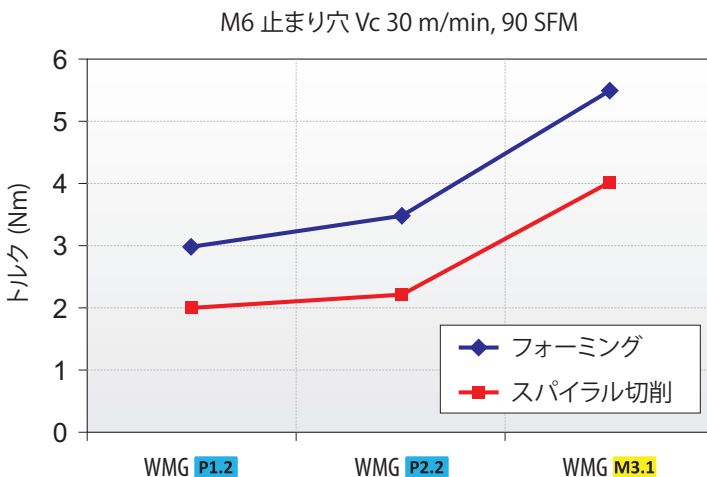
合は、ドリルの下穴径を少し大きくしてください。一方、形成されたねじ山のプロファイルが不十分な場合は、わずかに小さいドリル径を選択します。



C45鋼にフォーミングタップのねじ山の断面図。



冷間フォーミングタップは、同じサイズの切削タップと比較して、より高いトルクを生成するため、主軸により大きな力を必要とします。



異なる被削材グループのフォーミングタップと切削タップのトルク比較。





## ねじ切り - 一般技術情報

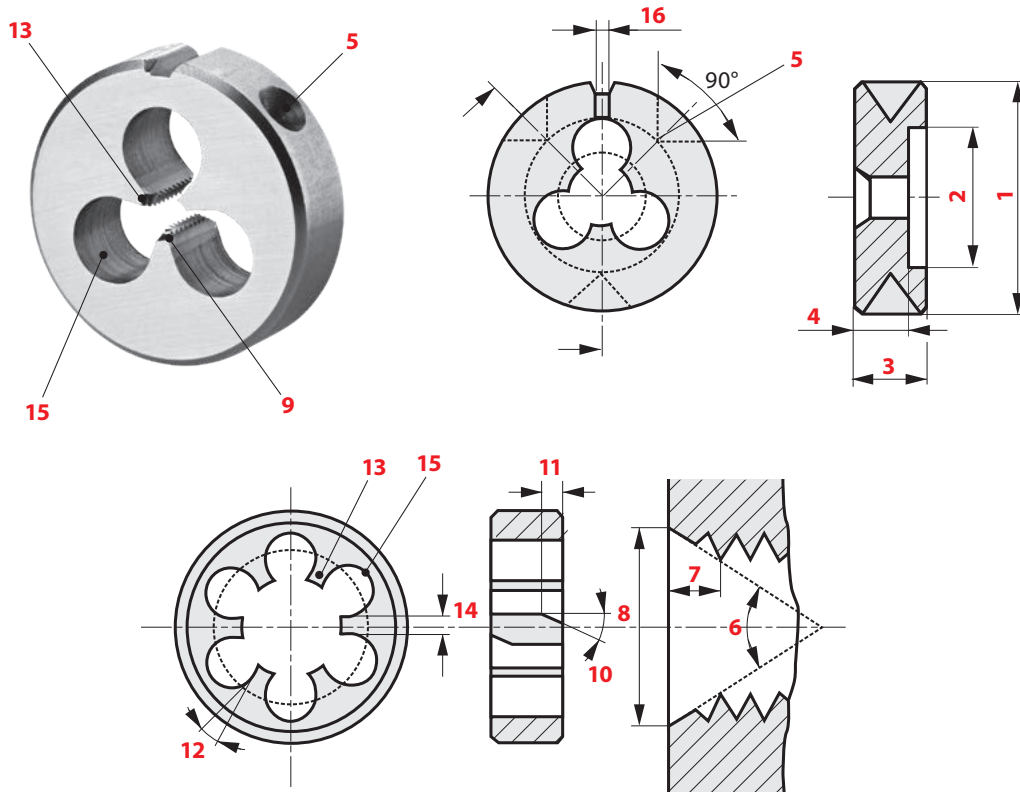
## タップ形状 &amp; アプリケーション

説明	切り屑	説明	切り屑
<p>ストレートフルートのタップ ストレートフルートは最も一般的に使用されるタイプのタップです。ほとんどの被削材に適しており、主に短い切り屑を生成する鋼や鋳鉄で、この製品プログラムの基本となっています。</p>		<p>チャンファリードにのみフルートがあるタップ タップの切削部分は、スパイラルポイントタップと同じ方法でガンノーズによって形成され、その機能は切り屑を刃先の前方に送り出します。このデザインは非常に剛性が高いため、良好な加工結果が得られます。しかしながら、ガンノーズの長さが短いため、そのアプリケーションは穴の深さが <math>1.5 \times \text{TDZ}</math> 未満に制限されます。</p>	
<p>断続ねじタップ 断続のねじ山により摩擦が少なくなり、抵抗が少なくなります。これは、弾性があり機械加工が難しい材料(アルミニウム、青銅など)にねじを切る場合に特に重要です。また、潤滑油が刃先に浸透しやすくなり、発生するトルクを最小限に抑えることができます。</p>		<p>スパイラルフルートのタップ スパイラルフルート付きのタップは主に止まり穴へのねじ切りを目的としています。らせん状のフルート溝は切り屑を刃先から遠ざけ、穴の外に上げ戻し、フルート溝や穴の底に切り屑が詰まるのを防ぎます。これによりタップが破損したり、ねじ山がダメージを受ける危険性が最小限に抑えられます。</p>	
<p>スパイラルポイントタップ このタップにはストレートでかなり浅い溝があり、ガンノーズまたはスパイラルポイントタップと呼ばれています。ガンノーズまたはスパイラルポイントは、切り屑を前方に出すように設計されています。比較的浅いフルート溝により、断面強度が最大化されます。また、潤滑剤が刃先に到達できるようにする働きもあります。このタイプのタップは貫通穴にねじを切る場合に推奨されます。</p>		<p>冷間フォーミングタップ 冷間フォーミングタップは従来の切削ではなく、被削材の塑性変形によってねじ山が製作されるという点で、切削タップとは異なります。これは、それらの加工法により切り屑が生成されないことを意味します。適用されるレンジは成形性の良い材料です。引張強さ (<math>R_m</math>) は <math>1200 \text{ N/mm}^2</math> を超えてはならず、伸び率 (<math>A_5</math>) は10%未満であってはなりません。  フルートのない冷間フォーミングタップは、通常の加工に適しており、特に止まり穴を垂直にタップ加工する場合に適しています。内部給油付きも用意しています。</p>	
<p>ナットタップ これらのタップは一般的にナットのねじ切りに使用されますが、深い貫通穴にも使用できます。親ねじを重ねて行うため、シャンク径が呼び径より小さく、全長が長くなります。  これらは、複数の親ねじを通すために設計された特別な機械で使用されます。鋼およびステンレス鋼で使用できます。  最初の増径タップには、ねじの長さのほぼ3分の2に切削負荷を分散させるために、非常に大きな面取りが付いています。</p>		<p>内部給油タップ クーラントスルー穴付きタップの性能は外部給油で使用する同じタップよりも優れています。この種のタップを使用すると、切り屑をより適切に排出でき、切り屑は切削領域自体から遠ざけることができます。切削領域の冷却効果が発熱よりも高いため、切れ刃の摩耗が軽減されます。  潤滑にはオイル、エマルジョン、またはオイルミストを加圧したエアを使用できます。使用する圧力は15Bar以上必要ですが、最小限の潤滑でも良好な結果が得られます。</p>	



## HSS ダイス - 技術セクション

## 各部名称

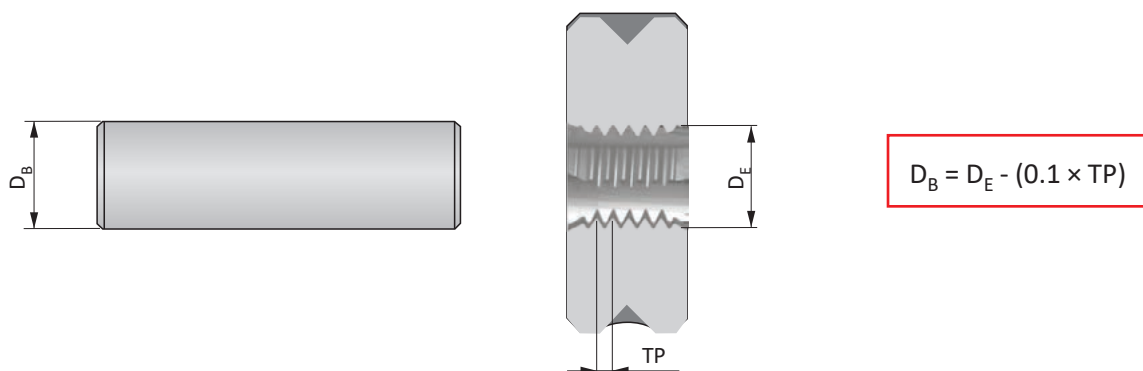


	説明
1	外径
2	沈み径
3	厚さ
4	ねじ部長さ
5	固定ネジ用の円錐穴(押し穴)
6	チャンファ角
7	チャンファ長さ
8	チャンファ径

	説明
9	ガンノーズ
10	スパイラル角
11	スパイラル長さ
12	すくい角
13	ランド
14	ランド幅
15	クリアランス穴(切り屑穴)
16	調整用すり割り


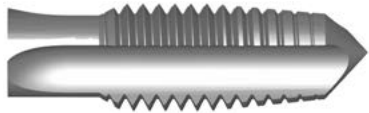

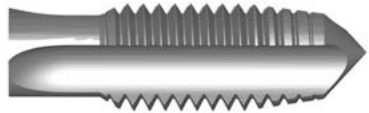

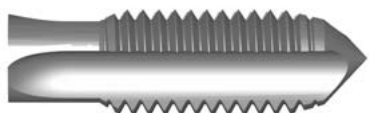
## 加工前の寸法

ボルトブランクの径は、ねじの最大外径より小さくなければなりません。



## タップ N01 - N09 - 技術セクション

ハンドタップ (ISO標準) は異なる面取り長さを備え、それぞれ完全なねじ山形状が得られます。


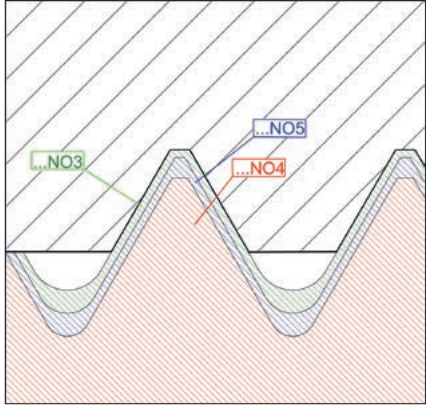


N01 =	 テーパリード	<b>A</b> 6-8	
N02 =	 プラグリード	<b>B</b> 4-6	
N03 =	 ボトムリード	<b>C</b> 2-3	

ISO	N06 =	N01 + N02 + N03
	N07 =	N02 + N03 *

ANSI	N06 =	N01 (テーパ) + N02 (プラグ) + N03 (ボトム)
------	-------	-----------------------------------

\* E550, E710 N07 = NO3 (先端切り落とし) + NO3

増径タップ (DIN 標準) では、各シーケンスタップがプロファイル形状の一部を切削します。完全なねじプロファイルを完成するには NO3 タップが必要です。

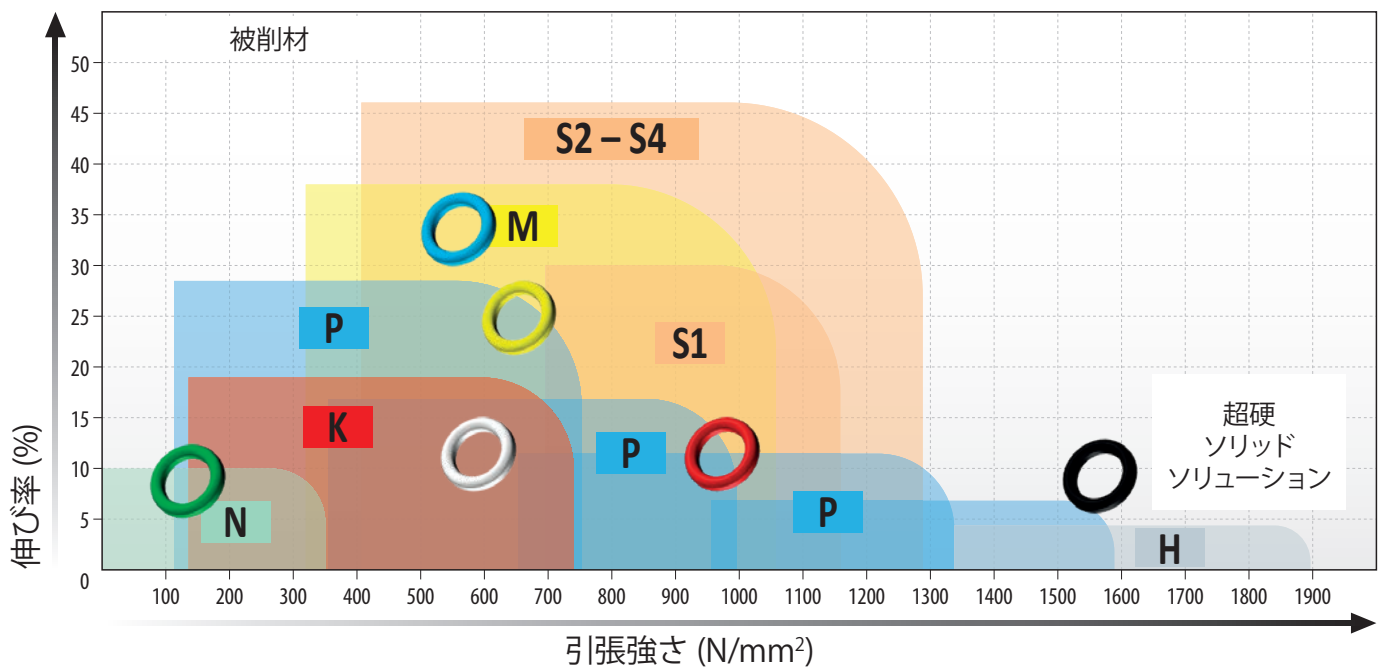
N04 =	 開始タップ	<b>A</b> 6-8	
N05 =	 2 番タップ	<b>B</b> 3.5-5	
N03 =	 仕上げ (ボトムリード) タップ	<b>C</b> 2-3	

DIN ISO	N08 =	N03 + N04 + N05
	N09 =	N03 + N05

# SHARK

## 被削材別アプリケーションタップ

ドーマーのDINタップの用途別製品シリーズは、シャークラインのブランド名で高性能で知られ、特定の被削材への使用を推奨するカラーリングで簡単に識別できます。





## スレッドミル – 一般的なヒント

### スレッドミル – 一般的なヒント

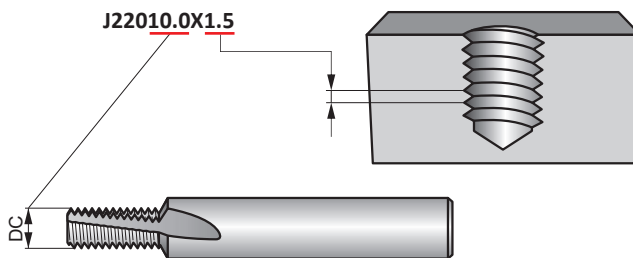
1. ねじ切りフライスは、外周に特定のねじ山形状を研磨したフライスカッタの円弧補間によってねじ山を製作するプロセスです。
2. ねじ切りフライスを使用するには、円弧のパスを行える CNC 工作機械が必要です。
3. 最新の CNC 工作機械のほとんどには、ねじ切りフライス加工用の加工サイクルが装備されています。
4. 詳細については、マニュアルを参照するか、機械の製造元に問い合わせてください。

### 特長と利点

1. ねじ切りフライス加工により、信頼性と工具寿命が向上します。
2. スレッドミルは小さな切り屑を生成し、問題の無いねじ切りを実現します。
3. 公差の調整は、正確な座標を使用して行うことができます。
4. 穴の底まで完全なねじを製作できます。
5. 幅広い材質の加工が可能です。
6. ピッチが同じであれば、同じカッタで異なるサイズのねじを製造できます。
7. 同じ工具で右ねじと左ねじの両方を作成できます。
8. 一部のスレッドミルでは入口の面取りも加工できます (J200 および J205)。

### ツールの選択

ねじ切りフライスには、ねじ種類、径 DC、ピッチ TP に基づいたアイテムコードがあります。アイテムコードは、ツールを注文するとき使用する番号です。必ずカタログを参照して、正しいねじ寸法を確認してください。



このねじ切りフライスは、M12×1.5以上のねじ (M14×1.5、M18×1.5など) に使用できます。

### Rpgr でプログラミングする

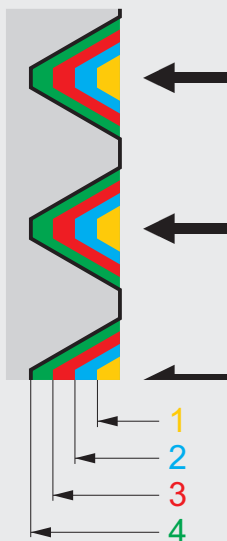
- ねじ公差を簡単に調整するには、常に径補正をプログラムしてください。
- Rpgr 値は新しいカッタの開始値であり、カッタのシャンクに印刷されています。これはツール メモリ オフセットに入力する必要があります。
- Rpgr は、理論上ねじのゼロラインに基づいています。これは、Rpgr を使用してプログラムする場合、ねじがオーバーサイズになることはなく、通常はタイトであることを意味します。
- これは、プログラムの座標を少し変更するだけで、必要なサイズのねじを作成できることを意味します。

### 推奨事項

- 常に正しい切断データを使用してください。
- 従来のタップと同様に、ねじ径に適した推奨ドリルサイズをご使用ください。
- ねじ公差を簡単に調整するには、常にスレッドミルのシャンクに印刷されている Rpgr 値から始めてください。
- ゲージを使用して最初のねじ山の公差をチェックし、径を修正する必要があるかどうかを確認します。スレッドミルが摩耗する前までに、半径を 2 ~ 3 回修正して使用します。
- 乾式加工の場合は、切り屑除去を容易にするため、圧縮空気を使用することをお勧めします。
- より困難な被削材にねじ切り加工する場合は、複数のパスを行うことをお勧めします。



## スレッドミル - パス回数



この表を使用してパスごとの切込み深さ増分量を見つける方法:

1. ねじ形状の表を選択してください (例: "M12" はメートルねじです)。
2. 表の一番上の行で、ねじピッチに一致する列を見つけます。
3. その列の下にある推奨パス回数と、パスごとの径方向切込み深さの増分量を見つけます。(例: ピッチ 1.75 の場合、推奨されるパス回数は 5 で、最初のパスの径方向の切込み深さは 0.277 mm、2 番目のパスは 0.228 mm です)。
4. 加工が困難な被削材の場合、パス数を増加することをお勧めします。
5. 最高の仕上げを得るには、最終パスを繰り返すことがベストな実行です。

メートルねじめねじ (60°) の推奨パス数と 1 パスあたりの径方向の切込み深さ。


		パスごとの径方向切込み深さ (mm)										
		0.50	0.70	0.75	0.80	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
パス回数	1	0.158	0.221	0.168	0.224	0.224	0.228	0.237	0.277	0.283	0.323	0.387
	2	0.131	0.183	0.138	0.185	0.185	0.188	0.196	0.228	0.234	0.267	0.320
	3	-	-	0.127	0.135	0.168	0.173	0.179	0.209	0.214	0.244	0.293
	4	-	-	-	-	-	0.133	0.138	0.161	0.164	0.187	0.225
	5	-	-	-	-	-	-	0.116	0.135	0.138	0.158	0.189
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	0.122	0.139	0.167
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.125	0.151
総切込み		0.289	0.404	0.433	0.544	0.577	0.722	0.866	1.010	1.155	1.443	1.732

ユニファイねじめねじ (60°) の推奨パス数と 1 パスあたりの径方向の切込み深さ。


		パスごとの径方向切込み深さ (mm)									
		28	24	20	18	16	14	13	12	11	10
パス回数	1	0.203	0.237	0.232	0.258	0.251	0.287	0.309	0.299	0.327	0.328
	2	0.167	0.195	0.191	0.213	0.207	0.237	0.255	0.247	0.270	0.271
	3	0.154	0.179	0.175	0.195	0.190	0.217	0.234	0.226	0.247	0.248
	4	-	-	0.135	0.149	0.146	0.166	0.179	0.174	0.189	0.190
	5	-	-	-	-	0.123	0.140	0.151	0.146	0.160	0.160
	6	-	-	-	-	-	-	-	0.130	0.140	0.141
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0.128
総切込み		0.524	0.611	0.733	0.815	0.917	1.047	1.128	1.222	1.333	1.466

## スレッドミル - パス回数

G (BSP) ねじめねじ(55°)の推奨パス数と1パスあたりの径方向の切込み深さ。

 1"		パスごとの径方向切込み深さ (mm)			
		28	19	14	11
パス回数	1	0.225	0.271	0.318	0.362
	2	0.186	0.224	0.263	0.299
	3	0.170	0.205	0.241	0.274
	4	-	0.156	0.185	0.210
	5	-	-	0.155	0.177
	6	-	-	-	0.157
	7	-	-	-	-
総切込み		0.581	0.856	1.162	1.479

NPT ねじめねじ(60°)の推奨パス数と1パスあたりの径方向の切込み深さ。

 1"		パスごとの径方向切込み深さ (mm)			
		27	18	14	11.5
パス回数	1	0.283	0.348	0.390	0.423
	2	0.233	0.287	0.322	0.349
	3	0.214	0.263	0.295	0.320
	4	-	0.202	0.226	0.246
	5	-	-	0.190	0.207
	6	-	-	-	0.183
	7	-	-	-	-
総切込み		0.730	1.100	1.423	1.728



## WMG (被削材グループ)

ISOグループ	WMG (Work Material Group)	硬度 (HBまたはHRC)	極限引張強さ (MPa)	
P	P1.1 快削鋼 (被削性を高めた炭素鋼)	硫黄快削鋼	< 240 HB	≤ 830
	P1.2	リン添加の硫黄快削鋼	< 180 HB	≤ 620
	P1.3	リン/鉛添加の硫黄快削鋼	< 180 HB	≤ 620
	P2.1 一般炭素鋼 (鉄と炭素を主成分とした鋼)	0.25 % 未満の炭素含有	< 180 HB	≤ 620
	P2.2	0.55 % 未満の炭素含有	< 240 HB	≤ 830
	P2.3	0.55 % 以上の炭素含有	< 300 HB	≤ 1030
	P3.1 合金鋼 (合金含有 ≤ 10%以下の炭素鋼)	焼鈍し	< 180 HB	≤ 620
	P3.2	硬化および焼き戻し	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
	P3.3		260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4.1 工具鋼 (工具・金型用特殊合金鋼)	焼鈍し	< 26 HRC	≤ 900
P4.2	硬化および焼き戻し	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	
P4.3		39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	
M	M1.1 フェライト系ステンレス鋼 (ストレートクロム 非硬化合金)		< 160 HB	≤ 520
	M1.2		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2.1 マルテンサイト系ステンレス鋼 (ストレートクロム 硬化性合金)	焼鈍し	< 200 HB	≤ 670
	M2.2	焼入れ焼戻し	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
	M2.3	析出硬化	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3.1 オーステナイト系ステンレス鋼 (クロムニッケルとクロムニッケルマンガン合金)		< 200 HB	≤ 750
	M3.2		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
	M3.3		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4.1 オーステナイト-フェライト (2相) または スーパーオーステナイトステンレス鋼		< 300 HB	≤ 990
	M4.2 析質硬化系オーステナイトステンレス鋼		300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1.1 ねずみ鋳鉄または自動車用ねずみ鋳鉄 (GG) (ラメラ黒鉛構造の鉄-炭素鋳造)	フェライトまたはフェライト-パーライト	< 180 HB	≤ 190
	K1.2	フェライト-パーライトまたはパーライト	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
	K1.3	パーライト	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2.1 可鍛鋳鉄 (GTS/GTW) (自由黒鉛構造の熱処理された鉄-炭素鋳造)	フェライト	< 160 HB	≤ 400
	K2.2	フェライトまたはパーライト	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
	K2.3	パーライト	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3.1 ダクタイル鋳鉄 (GGG) (球状黒鉛構造の鉄-炭素鋳造)	フェライト	< 180 HB	≤ 560
	K3.2	フェライトまたはパーライト	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
	K3.3	パーライト	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4.1 オーステナイト系ねずみ鋳鉄 (ASTM A436) (オーステナイトラメラ黒鉛構造の鉄-炭素合金鋳造)		< 180 HB	≤ 190
K4.2 オーステナイト系ダクタイル鋳鉄 (ASTM A439 または ASTM A571) (オーステナイトノジュール黒鉛構造の鉄-炭素合金鋳造)		< 240 HB	≤ 740	
K4.3 オーステンパーダクタイル鋳鉄 (ASTM A897) (オーステナイト構造の鉄-炭素合金鋳造)		< 280 HB	> 840 ≤ 980	
K4.4		280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	
K4.5		320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	
K5.1 コンパクト黒鉛鋳鉄 CGI (ASTM A842) (パーミキュラ黒鉛構造の鉄-炭素鋳造)	フェライト	< 180 HB	≤ 400	
K5.2	フェライト・パーライト	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	
K5.3	パーライト	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	
N	N1.1 市販の純アルミニウム鍛造品		< 60 HB	≤ 240
	N1.2 鍛造アルミニウム合金	半焼戻し	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
	N1.3	焼戻し	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2.1 鋳造アルミニウム合金		< 75 HB	≤ 240
	N2.2		75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
	N2.3		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3.1 加工特性に優れた快削銅合金		-	-
	N3.2 短い切り屑の銅合金、高～中程度の加工特性		-	-
	N3.3 電解銅と長い切り屑の銅合金、中～低程度の加工特性		-	-
	N4.1 熱可塑性ポリマー		-	-
N4.2 熱硬化性ポリマー		-	-	
N4.3 強化ポリマーまたは複合材		-	-	
N5.1 グラファイト		-	-	
S	S1.1 チタンまたはチタン合金		< 200 HB	≤ 660
	S1.2		200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
	S1.3		280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2.1 鉄基耐熱合金		< 200 HB	≤ 690
	S2.2		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3.1 ニッケル基耐熱合金		< 280 HB	≤ 940
	S3.2		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4.1 コバルト基耐熱合金		< 240 HB	≤ 800
S4.2		240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	
H	H1.1 チル鋳鉄		< 440 HB	-
	H2.1 高硬度鋳鉄		< 55 HRC	-
	H2.2		> 55 HRC	-
	H3.1 高硬度鋼 < 55 HRC		< 51 HRC	-
	H3.2		51 – 55 HRC	-
	H4.1 高硬度鋼 > 55 HRC		55 – 59 HRC	-
	H4.2		> 59 HRC	-



## HARDNESS CONVERSION TABLE

Strength (MPa)	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
<b>R<sub>m</sub></b>	<b>HB</b>	<b>HV</b>	<b>HRB</b>	<b>HRC</b>
285	86	<b>90</b>	1190	–
320	95	<b>100</b>	56.2	–
350	105	<b>110</b>	62.3	–
385	114	<b>120</b>	66.7	–
415	124	<b>130</b>	71.2	–
450	133	<b>140</b>	75.0	–
480	143	<b>150</b>	78.7	–
510	152	<b>160</b>	81.7	–
545	162	<b>170</b>	85.8	–
575	171	<b>180</b>	87.1	–
610	181	<b>190</b>	89.5	–
640	190	<b>200</b>	91.5	–
675	199	<b>210</b>	93.5	–
705	209	<b>220</b>	95	–
740	219	<b>230</b>	96.7	–
770	228	<b>240</b>	98.1	–
800	238	<b>250</b>	99.5	–
820	242	<b>255</b>	–	23.1
850	252	<b>265</b>	–	24.8
880	261	<b>275</b>	–	26.4
900	266	<b>280</b>	–	27.1
930	276	<b>290</b>	–	28.5
950	280	<b>295</b>	–	29.2
995	295	<b>310</b>	–	31.0
1030	304	<b>320</b>	–	32.2
1060	314	<b>330</b>	–	33.3
1095	323	<b>340</b>	–	34.4
1125	333	<b>350</b>	–	35.5
1155	342	<b>360</b>	–	36.6

Strength (MPa)	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
<b>R<sub>m</sub></b>	<b>HB</b>	<b>HV</b>	<b>HRB</b>	<b>HRC</b>
1190	352	<b>370</b>	–	37.7
1220	361	<b>380</b>	–	38.8
1255	371	<b>390</b>	–	39.8
1290	380	<b>400</b>	–	40.8
1320	390	<b>410</b>	–	41.8
1350	399	<b>420</b>	–	42.7
1385	409	<b>430</b>	–	43.6
1420	418	<b>440</b>	–	44.5
1455	428	<b>450</b>	–	45.3
1485	437	<b>460</b>	–	46.1
1520	447	<b>470</b>	–	46.9
1555	456	<b>480</b>	–	47.7
1595	466	<b>490</b>	–	48.4
1630	475	<b>500</b>	–	49.1
1665	485	<b>510</b>	–	49.8
1700	494	<b>520</b>	–	50.5
1740	504	<b>530</b>	–	51.1
1775	513	<b>540</b>	–	51.7
1810	523	<b>550</b>	–	52.3
1845	532	<b>560</b>	–	53.0
1880	542	<b>570</b>	–	53.6
1920	551	<b>580</b>	–	54.1
1955	561	<b>590</b>	–	54.7
1995	570	<b>600</b>	–	55.2
2030	580	<b>610</b>	–	55.7
2070	589	<b>620</b>	–	56.3
2105	599	<b>630</b>	–	56.8
2145	608	<b>640</b>	–	57.3
2180	618	<b>650</b>	–	57.8

# SIMPLY RELIABLE

プロフェッショナルとして切り屑を見るだけで仕事の良し悪しを判断できます。 私たちロゴである切り屑は、それ自体がストーリーを語るクリーンでシンプルな形状です。 明確で一貫したシグナルであり、私共がシンボルとして使用する理由です。

**Simply Reliable.**

**DORMER PRAMET**

[www.dormerpramet.com](http://www.dormerpramet.com)



ローカルの営業サポートへのご連絡先です  
常にアップデートされています!



DP-CAT-THREADING-2024-JP

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

