

アイコンの内容



高速度工具鋼  
High speed tool steel



高バナジウム  
ハイス鋼  
High Vanadium high speed steel



コバルトハイス鋼  
(HSCO-M42)  
Cobalt high speed steel



合金工具鋼 (SKS2)  
Alloy tool steel



表面にTiAlNコーティングを施しています  
TiAlN coating on the surface



表面にTiNコーティングを施しています  
TiN coating on the surface



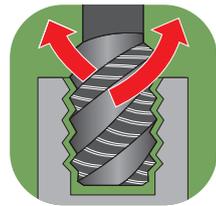
表面に酸化処理 (ホモ処理) を施しています  
Oxidation treatment is applied to the surface



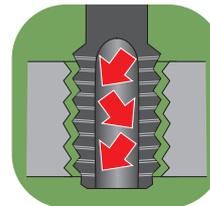
先端食付き部の  
ねじ山数  
Number of threads on tip chamfer



切屑の排出方向が  
前方  
Chip discharge direction is forward



切屑の排出方向が  
後方  
Chip discharge direction is backward



切屑が溝に収容  
Chips are accommodated in the groove



JISのねじ部の精度  
(等級)  
Represents JIS thread accuracy



左  
ねじ用  
For Left-Hand Thread



外径×深さ  
2倍  
ねじ立ての深さの  
目安  
Tapping depth



止り  
穴用  
For blind holes



通り  
穴用  
For through holes



118°  
先端角  
Drill tip angle



X型  
先端  
X型シンニング  
Tip X-type thinning



H  
溝のねじれ角  
(強)  
Groove helix angle



0.3~7.5mm  
10本入  
7.6~13.0mm  
5本入  
入数  
Quantity

推奨被削材の内容

◎ = 最適 ○ = 適 △ = 可 ◎ = More best ○ = Best △ = Possible

推奨被削材	構造用鋼 SS400	低炭素鋼 S15C	高炭素鋼 S55C	合金鋼 SCM	調質鋼 HRC25~35	調質鋼 HRC35~40	ステンレス SUS	鋳鉄 FC	ダクタイル鋳鉄 FCD	アルミニウム合金 AL	銅合金 Cu	チタン合金 Ti
	△	△	◎	◎	○		◎		○	○	○	

タップ・ドリルを選定する場合の目安としてお使いください。 Use as a guide when selecting taps and drills.