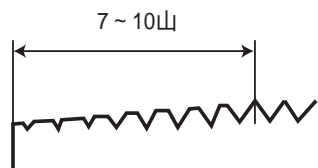
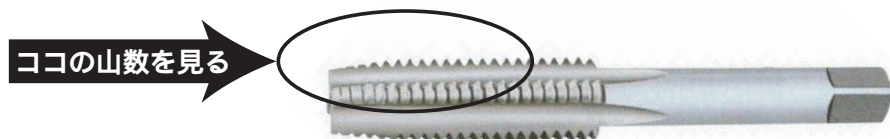


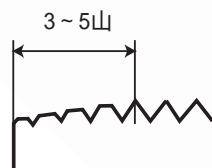
\*\*\*\*\*

## タップの先・中・仕上げの見分け方



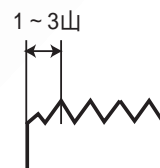
先 1

タップの先端に向けて傾斜が付  
けられ、先端が細くなっているも  
のである。ドリルで開けられた穴  
を簡単に加工でき、タップの歯が  
少ないために弱い力で切ること  
ができる。



中 2

穴の途中までを加工する  
ものである。



仕上げ 3

タップの加工の最後に用  
いるもので、穴の底までを  
工するものである。

品番	山数	全長(mm)	刃長(mm)	シャンク径 (mm)
T-HT30X2.0-2	中	135	65	23
T-HT30X2.0-3	仕上げ	135	65	23
T-HT33X3.5-2	中	145	70	25
T-HT33X3.5-3	仕上げ	145	70	25
T-HT33X2.0-2	中	145	70	25
T-HT33X2.0-3	仕上げ	145	70	25
T-HT36X4.0-2	中	155	75	28
T-HT36X4.0-3	仕上げ	155	75	28
T-HT36X2.0-2	中	155	75	28
T-HT36X2.0-3	仕上げ	155	75	28
T-HT39X4.0-2	中	165	80	30
T-HT39X4.0-3	仕上げ	165	80	30
T-HT42X4.5-2	中	175	85	32
T-HT42X4.5-3	仕上げ	175	85	32
T-HT42X2.0-2	中	175	85	32
T-HT42X2.0-3	仕上げ	175	85	32

ステンレス製のねじ類には使用できません  
材質/タンゲステン(SKS)