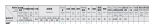


品番：EA829FE-12H

品名：M 12x 1.0/2P 溝無タップ(スチール用/ホモ処理)



販売価格	6,300円(税抜) / 6,930円(税込)		
カタログ価格	6,300円(税抜) / 6,930円(税込)		
在庫数	最新在庫：1 (2026/06/12 09:51現在)		
商品入数	1	販売単位	本
カタログページ	0898ページ		



HSS鋼(ハイス)
HSSとは高炭素鋼(High speed steel)の略称であり、ハイスはスピードスターを意味するハイスとも呼ばれる。ハイスは高温下での硬さや磨耗特性を高めるために、炭素(C)、タンタル(Ta)、ニオブ(Nb)、コバルト(Co)などの合金元素を添加し、焼入れ、焼戻し等の熱処理を経た後、研磨により仕上げられて使用される。また、用途や硬さと比較すると、磨耗特性においては劣るが、切削に優れている。

切削時の負荷について
切削時の負荷は、切削速度、切削深さ、切削送り、切削液の供給状況などに依存する。切削速度が高すぎると、切削熱が増加し、工具の寿命が短くなる。切削深さが深すぎると、切削力が増加し、工具の寿命が短くなる。切削送りが速すぎると、切削屑の排出がスムーズに行かず、工具の寿命が短くなる。切削液の供給が不足すると、切削熱が増加し、工具の寿命が短くなる。

タップ
タップは、ねじを切削するための工具です。切削速度、切削深さ、切削送り、切削液の供給状況などに依存する。切削速度が高すぎると、切削熱が増加し、工具の寿命が短くなる。切削深さが深すぎると、切削力が増加し、工具の寿命が短くなる。切削送りが速すぎると、切削屑の排出がスムーズに行かず、工具の寿命が短くなる。切削液の供給が不足すると、切削熱が増加し、工具の寿命が短くなる。

項目	値
切削速度	1000rpm
切削深さ	0.1mm
切削送り	0.05mm/rev
切削液	切削液

項目	値
切削速度	1000rpm
切削深さ	0.1mm
切削送り	0.05mm/rev
切削液	切削液

仕様

メーカー	オーエスジー (OSG)	型番	NRT STD
呼び	M12×1	精度	RH7
喰付	2P	全長	82mm
ねじ長	23mm	シャンク径	8.5mm
■長	9mm	■巾	6.5mm
突出しセンチ	なし	被削材	低炭素鋼軟鋼、中炭素鋼、ステンレス鋼、銅
材質	HSS(ハイス)	重量	50g

塑性変形によりねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。

ホモ処理(表面処理)

喰付2P止り穴用

油溝あり

※精度は2級めねじ相当対応のタップ推奨精度です

株式会社エスコ

大阪府大阪市西区立売堀3丁目8番14号 06-6532-6226(代表)

