

品番 : EA829FF-1.1B

品名 : M1.1x0.25/2P 溝無タップ(非鉄合金用)



|         |                              |      |   |
|---------|------------------------------|------|---|
| 販売価格    | 2,950円(税抜) / 3,245円(税込)      |      |   |
| カタログ価格  | 2,950円(税抜) / 3,245円(税込)      |      |   |
| 在庫数     | 最新在庫: 1 (2026/04/09 18:20現在) |      |   |
| 商品入数    | 1                            | 販売単位 | 本 |
| カタログページ | 0899ページ                      |      |   |



**HSS鋼(ハイス)**  
HSS鋼とは、高炭素鋼(High speed steel)の略称であり、ハイスは「高速」を意味する。HSS鋼は、通常の鋼材よりも硬く、熱処理による硬化処理を施すことで、切削加工時の切削熱に耐えることができる。また、切削速度を上げると、切削寿命が長くなる。HSS鋼は、切削加工の分野で広く使われている。HSS鋼の特性は、切削速度、切削温度、切削力、切削屑の排出などに影響を与える。HSS鋼の切削加工は、切削速度を上げると、切削温度が上昇し、切削力が増加する。HSS鋼の切削加工は、切削屑の排出が重要である。HSS鋼の切削加工は、切削屑の排出を良くするため、切削速度を上げると、切削屑の排出が良くなる。HSS鋼の切削加工は、切削屑の排出を良くするため、切削速度を上げると、切削屑の排出が良くなる。



**切削速度の目安について**  
切削速度の目安は、切削速度、切削温度、切削力、切削屑の排出などに影響を与える。切削速度を上げると、切削温度が上昇し、切削力が増加する。切削速度を下げると、切削温度が低下し、切削力が減少する。切削速度の目安は、切削速度、切削温度、切削力、切削屑の排出などに影響を与える。切削速度を上げると、切削温度が上昇し、切削力が増加する。切削速度を下げると、切削温度が低下し、切削力が減少する。



仕様

|         |                                    |           |           |
|---------|------------------------------------|-----------|-----------|
| メーカー    | オーエスジー (OSG)                       | 型番        | B-NRT STD |
| 呼び      | M1.1x0.25                          | 全長(mm)    | 32        |
| 喰付      | 2P                                 | 材質        | HSS(ハイス)  |
| ねじ長(mm) | 8                                  | シャンク径(mm) | 3         |
| 被削材     | 銅、黄銅、黄銅鋳物、青銅、アルミ厚延材、アルミ合金鋳物、亜鉛合金鋳物 | 重量(g)     | 3         |
| ■長(mm)  | 5                                  | ■巾(mm)    | 2.5       |

アルミニウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。

喰付2P止り穴用

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)

© 2018 ESCO Co.,Ltd.