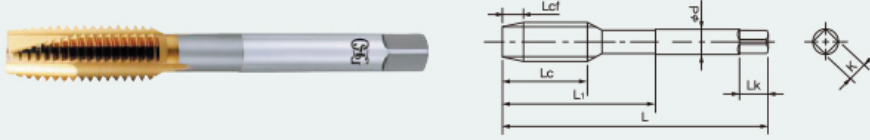


TIN-POT

●마크의 설명은 P2를 보십시오.



피삭재는 폭넓게 적용할 수 있습니다만, 특히 스테인레스강, 조질재 등의 통과 구멍의 고속 나사내기에는 적합하다.



단위 : mm

공구 NO EDP NO.	규격 Thread Size	정도 TAP Limit	식부 Lcf	전장 L	나사길이 Lc	목부길이 L1	생크경 d	홀수 Flutes
10803K	M2 X 0.4	OH1	5P	40	12	-	3	2
10805K	M2.3 X 0.4	OH1	5P	42	13	-	3	2
10807K	M2.5 X 0.45	OH2	5P	44	14	-	3	2
10809K	M2.6 X 0.45	OH2	5P	44	14	-	3	2
10811K	M3 X 0.5	OH1	5P	46	14	19	4	3
10814K	M4 X 0.7	OH2	5P	52	13	21	5	3
10817K	M5 X 0.8	OH2	5P	60	16	24	5.5	3
10820K	M6 X 1.0	OH2	5P	62	19	29	6	3
10823K	M8 X 1.25	OH2	5P	70	22	37	5.2	3
10829K	M10 X 1.25	OH3	5P	75	24	41	7	3
10826K	M10 X 1.5	OH3	5P	75	24	41	7	3
10838K	M12 X 1.25	OH3	5P	82	29	48	8.5	3
10835K	M12 X 1.5	OH3	5P	82	29	48	8.5	3

공구 NO EDP NO.	규격 Thread Size	정도 TAP Limit	식부 Lcf	전장 L	나사길이 Lc	목부길이 L1	생크경 d	홀수 Flutes
10832K	M12 X 1.75	OH3	5P	82	29	48	8.5	3
10847K	M14 X 1.5	OH3	5P	88	30	48	10.5	3
10845K	M14 X 2.0	OH3	5P	88	30	48	10.5	3
10853K	M16 X 1.5	OH3	5P	92	32	52	12.5	3
10851K	M16 X 2.0	OH3	5P	95	32	52	12.5	3
10859K	M18 X 1.5	OH3	5P	100	37	55	14	3
10857K	M18 X 2.5	OH4	5P	100	37	55	14	3
10865K	M20 X 1.5	OH4	5P	105	37	58	15	3
10863K	M20 X 2.5	OH4	5P	105	37	58	15	3
10871K	M22 X 1.5	OH4	5P	115	38	63	17	3
10869K	M22 X 2.5	OH4	5P	115	38	63	17	3
10877K	M24 X 1.5	OH4	5P	120	45	66	19	3
10875K	M24 X 3.0	OH4	5P	120	45	66	19	3

■ 생크 사각부치수 Lk, K는 T-209페이지를 참조하십시오.

1. 정도란 은 2급 암나사 상당 적용 탭 추천 정도입니다.(T-192페이지참조)
2. M8이하는 돌출센터로 되어 있습니다.

저탄소강	중탄소강	고탄소강	합금강	조질강	스테인레스강	공구강	주강	주철	강인주철	동	황동	황동주물	청동	알루미늄 압연재	알루미늄 합금주물	마그네슘 합금주물	이연 합금주물	티탄합금	Ni기 합금	열경화성 플라스틱	열가소성 플라스틱	
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
○	○	○	○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○			○