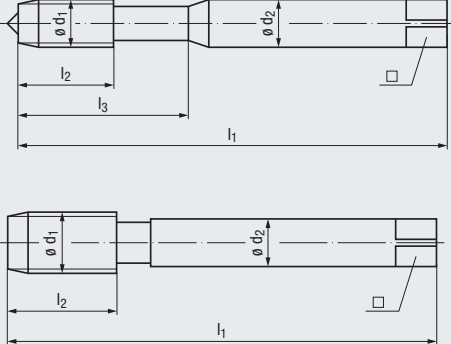




Enorm INOX-GLT-201 イノーム イノックス

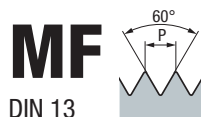
EMUGE

ステンレス専用スパイラルタップ
Machine Taps for INOX

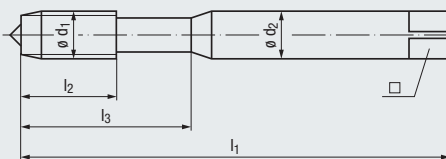
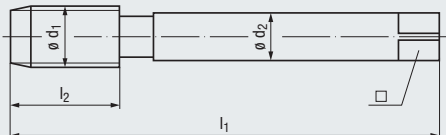
	DIN 371	INOX ステンレス		INOX ステンレス		INOX ステンレス		
	DIN 376							
	DIN 374							
								
技術情報 Technical information	公差・Tolerance	ISO 2/6H	ISO 2/6H	ISO 2/6H				
	コーティング・Coating	GLT-201	GLT-201	GLT-201				
	母材・Cutting material	HSSE	HSSE	HSSE				
		R45	R45	R45				
		C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3				
		E / 0	E / 0	E / 0				
ねじ深さと穴形状 Thread depth and hole type		max. 2,5 x d ₁	max. 2,5 x d ₁	max. 2,5 x d ₁				
								
アプリケーション – 被削材 Applications – material		M 1.1-2.1	M 1.1-2.1	M 1.1-2.1				



ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂	□		Enorm 1 INOX GLT-201	Enorm 2 INOX GLT-201		
M 2	0,4	45	7	12	2,8	2,1	1,6	B050J300.0020			
2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05	B050J300.0025			
3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,5	B050J300.0030			
4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,3	B050J300.0040			
5	0,8	70	15	25	6	4,9	4,2	B050J300.0050			
6	1	80	17	30	6	4,9	5	B050J300.0060			
8	1,25	90	20	35	8	6,2	6,8	B050J300.0080			
10	1,5	100	22	39	10	8	8,5	B050J300.0100			
12	1,75	110	24	-	9	7	10,2		C050J300.0112		
14	2	110	26	-	11	9	12		C050J300.0114		
16	2	110	27	-	12	9	14		C050J300.0116		
18	2,5	125	30	-	14	11	15,5		C050J300.0118		
20	2,5	140	32	-	16	12	17,5		C050J300.0120		
24	3	160	34	-	18	14,5	21		C050J300.0124		

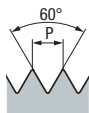


ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂	□		Enorm 2 INOX GLT-201		
MF 6	0,75	80	13	-	4,5	3,4	5,2	C050J300.0229		
8	1	90	17	-	6	4,9	7	C050J300.0251		
10	1	90	18	-	7	5,5	9	C050J300.0276		
12	1	100	18	-	9	7	11	C050J300.0301		
12	1,5	100	22	-	9	7	10,5	C050J300.0303		
14	1,5	100	22	-	11	9	12,5	C050J300.0331		
16	1,5	100	22	-	12	9	14,5	C050J300.0359		
18	1,5	110	25	-	14	11	16,5	C050J300.0390		
20	1,5	125	25	-	16	12	18,5	C050J300.0422		
22	1,5	125	25	-	18	14,5	20,5	C050J300.0438		
24	1,5	140	27	-	18	14,5	22,5	C050J300.0452		

 	≈ DIN 371	≈ DIN 376	≈ DIN 374	INOX ステンレス	INOX ステンレス	INOX ステンレス	INOX ステンレス
							
				new	new	new	new
				 l ₂ ≈ 10 x P	 l ₂ ≈ 10 x P	 l ₂ ≈ 10 x P	 l ₂ ≈ 10 x P
				2B GLT-201 HSSE R45 C / 2-3 E / O	2B GLT-201 HSSE R45 C / 2-3 E / O	2B GLT-201 HSSE R45 C / 2-3 E / O	2B GLT-201 HSSE R45 C / 2-3 E / O
技術情報 Technical information	Toleranz · Tolerance Beschichtung · Coating Schneidstoff · Cutting material						
ねじ深さと穴形状 Thread depth and hole type				max. 2,5 x d ₁ 	max. 2,5 x d ₁ 	max. 2,5 x d ₁ 	max. 2,5 x d ₁ 
アプリケーション – 被削材 Applications – material				M 1.1-2.1	M 1.1-2.1	M 1.1-2.1	M 1.1-2.1

UNC

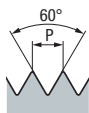
ASME B1.1



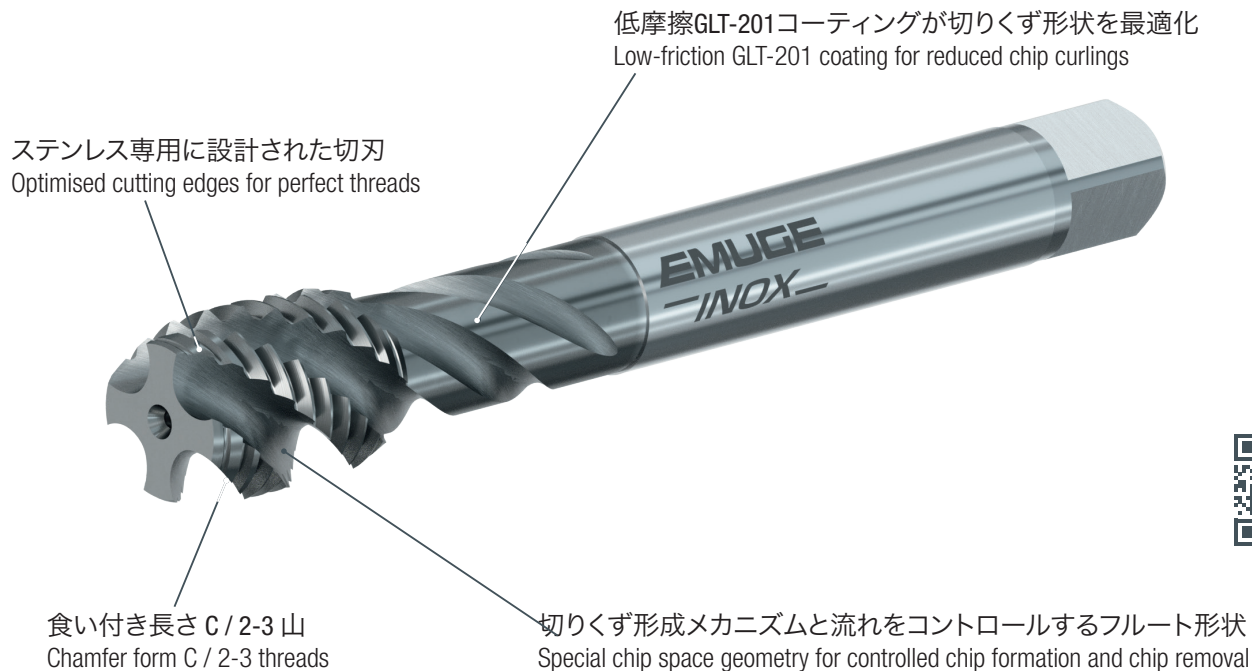
θ d ₁ inch	inch	P Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	l ₃	θ d ₂	□		Enorm 1 INOX GLT-201	Enorm 2 INOX GLT-201		
Nr. 4	0.1120	40	56	11	18	3,5	2,7	2,35	B050J300.5003			
Nr. 6	0.1380	32	56	12	20	4	3	2,85	B050J300.5005			
Nr. 8	0.1640	32	63	13	21	4,5	3,4	3,5	B050J300.5006			
Nr. 10	0.1900	24	70	15	25	6	4,9	3,9	B050J300.5007			
1/4	0.2500	20	80	17	30	7	5,5	5,1	B050J300.5009			
5/16	0.3125	18	90	20	35	8	6,2	6,6	B050J300.5010			
3/8	0.3750	16	100	22	39	10	8	8	B050J300.5011			
7/16	0.4375	14	100	22	-	8	6,2	9,4		C050J300.5012		
1/2	0.5000	13	110	25	-	9	7	10,8		C050J300.5013		
9/16	0.5625	12	110	26	-	11	9	12,2		C050J300.5014		
5/8	0.6250	11	110	27	-	12	9	13,5		C050J300.5015		
3/4	0.7500	10	125	30	-	14	11	16,5		C050J300.5016		
1"	1.0000	8	160	36	-	18	14,5	22,25		C050J300.5018		

UNF

ASME B1.1



θ d ₁ inch	inch	P Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	l ₃	θ d ₂	□				Enorm 1 INOX GLT-201	Enorm 2 INOX GLT-201
Nr. 10	0.1900	32	70	15	25	6	4,9	4,1			B050J300.5041	
1/4	0.2500	28	80	17	30	7	5,5	5,5			B050J300.5043	
5/16	0.3125	24	90	17	35	8	6,2	6,9			B050J300.5044	
3/8	0.3750	24	90	18	35	10	8	8,5			B050J300.5045	
7/16	0.4375	20	100	22	-	8	6,2	9,9				C050J300.5046
1/2	0.5000	20	100	22	-	9	7	11,5				C050J300.5047
9/16	0.5625	18	100	22	-	11	9	12,9				C050J300.5048
5/8	0.6250	18	100	22	-	12	9	14,5				C050J300.5049
3/4	0.7500	16	110	25	-	14	11	17,5				C050J300.5050



YouTube

切削条件表

ご注意:
表中の切削条件(v_c =m/min) はあくまでも基準値です。被削材、使用する機械、切削油などそれぞれの加工環境に合わせて適宜調整して下さい。

推奨タップの表し方:

- 切削速度を太字で表記: **第一推奨**
- 切削速度を細字で表記: 適用可能

 = チャンファー (食付き山数)

 = 切削油
E = エマルジョン
O = オイル

チャンファー 
切削油 
ねじ深さと穴形状
Thread depth and hole type 

Enorm
INOX
GLT-201



C / 2-3

E / O

max. 3 x d_1

適用範囲 - 被削材 Range of application - material		引張り強さ Tensile Strength	材種例(DIN他) Material examples	材種例(JIS他) Material examples	
M	ステンレス				
	1.1 フェライト、マルテンサイト	$\leq 950 \text{ N/mm}^2$	X2CrTi12	SCS, SUS420J2, SUS403	5 8 12
	2.1 オーステナイト	$\leq 950 \text{ N/mm}^2$	X6CrNiMoTi17-12-2	SCS, SUH, SUS304, SUS316	2 5 8
	3.1 オーステナイト/フェライト 二相系, 析出硬化系	$\leq 1100 \text{ N/mm}^2$	X2CrNiMoN22-5-3	SUS329J3L, SUS630	
	4.1 オーステナイト/フェライト 二相系, 析出硬化系	$\leq 1250 \text{ N/mm}^2$	X2CrNiMoN25-7-4	SUS329J4L, SCS14A, 15-5PH	



エムゲ・フランケン株式会社

☎ 224-0041

横浜市都筑区仲町台1-32-10-403

☎ +81 (0) 45-945-7831 ☎ +81 (0) 45-945-7832

✉ info@emuge-franken.jp

🌐 www.emuge-franken.jp

