



-AL-GLT-104

アルミ用タップ シリーズ

EMUGE


アルミ用タップ シリーズ
Machine Taps for Aluminium alloys

推奨アプリケーションと 切削条件

注記:

表中の切削速度(v_c in m/min) は推奨値です。個々の加工環境 (被削材、切削油、機械など) に合わせて適宜調整してください。

切削速度の推奨値は呼び径 10 mm の場合を基準にしています。

 = DIN-Form / 食付き山数 (リードテーパ山数)

Application recommendation and cutting data

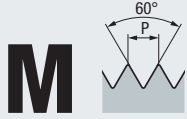
Please note:

The circumferential speeds (v_c in m/min) listed in the respective columns are standard values which have to be adjusted to individual work conditions (material, lubrication, machine etc.).

The recommended circumferential speeds are related to a nominal thread diameter of 10 mm.

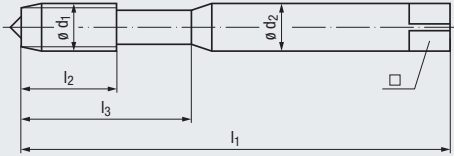
 = DIN form / threads (lead taper length)

適用範囲 - 被削材 Applications - material		引張り強さ Tensile Strength	材種例(DIN他) Material examples	材種例(JIS他) Material examples		
P	鋼 1.1 冷間押し出し鋼 機械構造用炭素鋼 快削鋼	Steel materials Cold-extrusion steels, Construction steels, Free-cutting steels, etc.	≤ 600 N/mm ²	Cq15 S235JR (St37-2) 10SPb20	SPC, SPH, SS400, STKM, SUM22, SWRCH, SWRM	
	2.1 機械構造用炭素鋼 浸炭鋼 鋳鋼	Construction steels, Cementation steels, Steel castings, etc.	≤ 800 N/mm ²	E360 (St70-2) 16MnCr5 GS-25CrMo4	S35C, S45C, SCr415H, SCMn, SMn438, SUM24L	
	3.1 浸炭鋼 熱処理鋼 冷間鍛造鋼	Cementation steels, Heat-treatable steels, Cold work steels, etc.	≤ 1000 N/mm ²	20MoCr3 42CrMo4 102Cr6	SACM, SCM415H, SCM440H, SCMn, SCPH, SCr440H, SUJ2	
	4.1 熱処理鋼 冷間鍛造鋼 窒化鋼	Heat-treatable steels, Cold work steels, Nitriding steels, etc.	≤ 1200 N/mm ²	50CrMo4 X45NiCrMo4 31CrMo12	SCM445H, SKH, SKS, SKT, SUP	
	5.1 高合金鋼 合金工具鋼 (冷間金型用) 合金工具鋼 (熱間金型用)	High-alloyed steels, Cold work steels, Hot work steels, etc.	≤ 1400 N/mm ²	X38CrMoV5-3 X100CrMoV8-1-1 X40CrMoV5-1	SKD12, SKD61, SKT, SUH, SKH	
	M	ステンレス 1.1 フェライト、マルテンサイト 2.1 オーステナイト 3.1 オーステナイト/フェライト 二相系、析出硬化系 4.1 オーステナイト/フェライト 二相系、析出硬化系	Stainless steel materials Ferritic, martensitic Austenitic Austenitic-ferritic (Duplex) Austenitic-ferritic heat-resistant (Super Duplex)	≤ 950 N/mm ² ≤ 950 N/mm ² ≤ 1100 N/mm ² ≤ 1250 N/mm ²	X2CrTi12 X6CrNiMoTi17-12-2 X2CrNiMoN22-5-3 X2CrNiMoN25-7-4	SCS, SUS420J2, SUS403 SCS, SUH, SUS304, SUS316 SUS329J3L, SUS630, 15-5PH SUS329J4L, SCS14A,
鋳鉄 1.1 ねずみ鋳鉄 1.2 2.1 ダクタイル鋳鉄 2.2 3.1 ハミキュラー鋳鉄 3.2 4.1 可鍛鋳鉄 4.2		Cast materials Cast iron with lamellar graphite (GJL) Cast iron with nodular graphite (GJS) Cast iron with vermicular graphite (GJV) Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	100-250 N/mm ² 250-450 N/mm ² 350-500 N/mm ² 500-900 N/mm ² 300-400 N/mm ² 400-500 N/mm ² 250-500 N/mm ² 500-800 N/mm ²	EN-GJL-200 (GG20) EN-GJL-300 (GG30) EN-GJS-400-15 (GGG40) EN-GJS-700-2 (GGG70) GJV 300 GJV 450 EN-GJMW-350-4 (GTW-35) EN-GJMB-450-6 (GTS-45)	FC200 FC300 FCD400 FCD700 FCV300 FCV400 FCMW330 FCMW370	
非鉄 アルミニウム合金 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6		Non ferrous materials Aluminium alloys Aluminium wrought alloys Aluminium cast alloys	≤ 200 N/mm ² ≤ 350 N/mm ² ≤ 550 N/mm ² Si ≤ 7% 7% < Si ≤ 12% 12% < Si ≤ 17%	EN AW-AlMn1 EN AW-AlMgSi EN AW-AlZn5Mg3Cu EN AC-AlMg5 EN AC-AISi9Cu3 GD-AISi17Cu4FeMg	A1050, A3030 A5052, A6061 A7075 ADC5, AC7A ADC11, ADC12, AC2A ADC14	
銅合金 2.1 純銅、低合金銅 2.2 黄銅 2.3 快削黄銅 2.4 アルミ青銅 2.5 青銅 2.6 快削青銅 2.7 2.8 特殊銅合金		Copper alloys Pure copper, low-alloyed copper Copper-zinc alloys (brass, long-chipping) Copper-zinc alloys (brass, short-chipping) Copper-aluminium alloys (alu bronze, long-chipping) Copper-tin alloys (tin bronze, long-chipping) Copper-tin alloys (tin bronze, short-chipping) Special copper alloys	≤ 400 N/mm ² ≤ 550 N/mm ² ≤ 550 N/mm ² ≤ 800 N/mm ² ≤ 700 N/mm ² ≤ 400 N/mm ² ≤ 600 N/mm ² ≤ 1400 N/mm ²	E-Cu 57 CuZn37 (Ms63) CuZn36Pb3 (Ms58) CuAl10Ni5Fe4 CuSn8P CuSn7ZnPb (Rg7) (AMPPO® 8) (AMPPO® 45)	純銅, C2400 C2720, C2801 C3560, C3710 C5210, C6280 LBC3 BC3	
マグネシウム合金 3.1 3.2	Magnesium alloys Magnesium wrought alloys Magnesium cast alloys	≤ 500 N/mm ² ≤ 500 N/mm ²	MgAl6Zn EN-MCMgAl9Zn1	MC2A, MD1A		
合成樹脂 4.1 熱硬化性樹脂 4.2 熱可塑性樹脂 4.3 繊維強化樹脂 (繊維含有量 < 30%) 4.4 繊維強化樹脂 (繊維含有量 > 30%) 特殊材料 5.1 グラファイト 5.2 タングステン-銅合金 5.3 複合材料	Synthetics Duroplastics (short-chipping) Thermoplastics (long-chipping) Fibre-reinforced synthetics (fibre content ≤ 30%) Fibre-reinforced synthetics (fibre content > 30%) Special materials Graphite Tungsten-copper alloys Composite materials		Bakelit, Pertinax PMMA, POM, PVC GFK, CFK, AFK GFK, CFK, AFK C 8000 W-Cu 80/20 Hyllite, Alucobond			
S	耐熱合金 チタン合金 1.1 純チタン 1.2 1.3 チタン合金 2.1 ニッケル基合金、コバルト基合金、鉄基合金 2.2 純ニッケル 2.3 2.4 ニッケル基合金 2.5 2.6 コバルト基合金 鉄基合金	Special materials Titanium alloys Pure titanium Titanium alloys Nickel alloys, cobalt alloys and iron alloys Pure nickel Nickel-base alloys Cobalt-base alloys Iron-base alloys	≤ 450 N/mm ² ≤ 900 N/mm ² ≤ 1250 N/mm ² ≤ 600 N/mm ² ≤ 1000 N/mm ² ≤ 1600 N/mm ² ≤ 1000 N/mm ² ≤ 1600 N/mm ² ≤ 1500 N/mm ²	Ti1 TiAl6V4 TiAl4Mo4Sn2 Ni 99.6 Monel 400 Inconel 718 Udimet 605 Haynes 25 Incoloy 800	純チタン Ti-6Al-4V TiAl4Mo4Sn2 純ニッケル モネル 400, ハステロイ B インコネル 718 Udimet 605 ヘインズ 25 インコロイ 800	
	H	高硬度鋼 1.1 1.2 1.3 高強度鋼、高硬度鋼、高硬度鋳鉄 1.4 1.5	Hard materials High strength steels, hardened steels, hard castings	44 - 50 HRC 50 - 55 HRC 55 - 60 HRC 60 - 63 HRC 63 - 66 HRC	Weldox 1100 Hardox 550 Armox 600T Ferro-Titanit HSSE	SKT4 ハードックス550 SKD61 SKD11



DIN 13

DIN 371



AL
アルミニウム合金展伸材



NEW



NEW



技術情報
Technical information

公差 · Tolerance
コーティング · Coating
母材 · Cutting material

食付き山数 · 切削油 ·

ISO 2/6H *)
HSSE
B / \approx 3
E / 0

ISO 2/6H
HSSE
B / \approx 3
E / 0

ISO 2/6H *)
GLT-104
HSSE
B / \approx 3
E / 0

ISO 2/6H
GLT-104
HSSE
B / \approx 3
E / 0

ねじ深さと穴形状
Thread depth and hole type



アプリケーション - 被削材
Applications - material

N 1.4

N 1.4

N 1.1-1.4, 2.1

N 1.1-1.4, 2.1

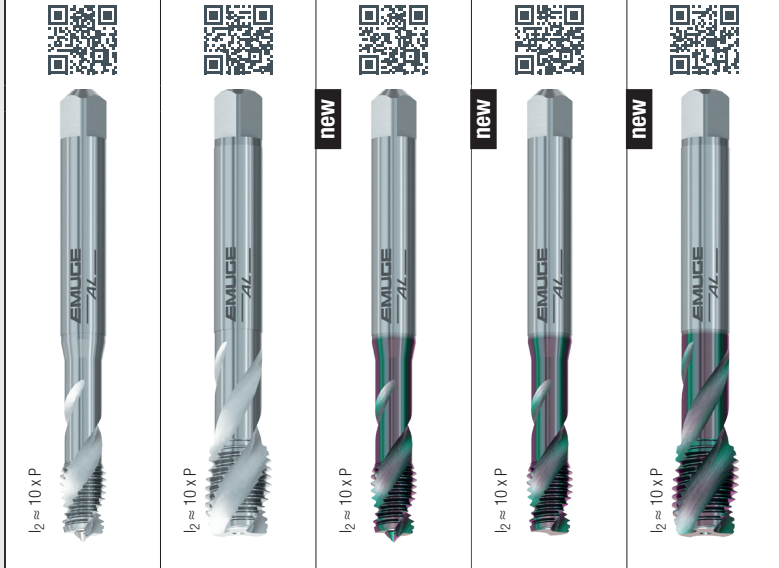
M	ϕd_1 mm	P mm	l_1	l_2	l_3	ϕd_2	\square		Rekord	Rekord	Rekord	Rekord
									1B-AL	2B-AL	1B-AL GLT-104	2B-AL GLT-104
	1,4	0,3	40	6	-	2,5	2,1	1,1	B0204500.0014		B0203G00.0014	
	1,6	0,35	40	6	11	2,5	2,1	1,25	B0204500.0016		B0203G00.0016	
	2	0,4	45	7	12	2,8	2,1	1,6	B0204500.0020		B0203G00.0020	
	2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05	B0204500.0025		B0203G00.0025	
	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,5	B0204500.0030		B0203G00.0030	
	3,5	0,6	56	12	20	4	3	2,9	B0204500.0035		B0203G00.0035	
	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,3	B0204500.0040		B0203G00.0040	
	5	0,8	70	15	25	6	4,9	4,2	B0204500.0050		B0203G00.0050	
	6	1	80	17	30	6	4,9	5	B0204500.0060		B0203G00.0060	
	8	1,25	90	20	35	8	6,2	6,8	B0204500.0080		B0203G00.0080	
	10	1,5	100	22	39	10	8	8,5	B0204500.0100		B0203G00.0100	
	12	1,75	110	24		9	7	10,2		C0204500.0112		C0203G00.0112
	14	2	110	26		11	9	12		C0204500.0114		C0203G00.0114
	16	2	110	27		12	9	14		C0204500.0116		C0203G00.0116
	20	2,5	140	32		16	12	17,5		C0204500.0120		C0203G00.0120

M

DIN 13

DIN
371

AL
アルミニウム合金展伸材



公差 · Tolerance
コーティング · Coating
母材 · Cutting material

技術情報
Technical information

食付き山数 切削油

ISO 2/6H *)	ISO 2/6H	ISO 2/6H *)	ISO 2/6H	ISO 2/6H
HSSE	HSSE	GLT-104	GLT-104	GLT-104
R45	R35	HSSE	HSSE	HSSE
C / 2-3	C / 2-3	R45	R45	R35
E / 0	E / 0	C / 2-3	E / 1,5-2	C / 2-3
		E / 0	E / 0	E / 0

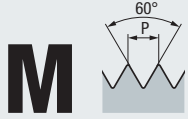
ねじ深さと穴形状
Thread depth and hole type



アプリケーション - 被削材
Applications - material

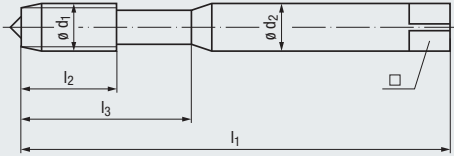
N 1.4	N 1.4	N 1.1-1.4, 2.1	N 1.1-1.4, 2.1	N 1.1-1.4, 2.1
-------	-------	----------------	----------------	----------------

M	ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂	□		Enorm 1-AL	Enorm 2-AL	Enorm 1-AL GLT-104	Enorm 1-AL/E GLT-104	Enorm 2-AL GLT-104
									B0504500.0014		B0503G00.0014		
1,6	0,35	40	6	11	2,5	2,1	1,25	B0504500.0016		B0503G00.0016			
2	0,4	45	7	12	2,8	2,1	1,6	B0504500.0020		B0503G00.0020			
2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05	B0504500.0025		B0503G00.0025			
3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,5	B0504500.0030		B0503G00.0030	B0513G00.0030		
3,5	0,6	56	12	20	4	3	2,9	B0504500.0035		B0503G00.0035			
4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,3	B0504500.0040		B0503G00.0040	B0513G00.0040		
5	0,8	70	15	25	6	4,9	4,2	B0504500.0050		B0503G00.0050	B0513G00.0050		
6	1	80	17	30	6	4,9	5	B0504500.0060		B0503G00.0060	B0513G00.0060		
8	1,25	90	20	35	8	6,2	6,8	B0504500.0080		B0503G00.0080	B0513G00.0080		
10	1,5	100	22	39	10	8	8,5	B0504500.0100		B0503G00.0100	B0513G00.0100		
12	1,75	110	24		9	7	10,2		C0504500.0112			C0503G00.0112	
14	2	110	26		11	9	12		C0504500.0114			C0503G00.0114	
16	2	110	27		12	9	14		C0504500.0116			C0503G00.0116	
20	2,5	140	32		16	12	17,5		C0504500.0120			C0503G00.0120	



DIN 13

DIN 371



技術情報
Technical information

公差 · Tolerance
コーティング · Coating
母材 · Cutting material

食付き山数 · 切削油 ·

ねじ深さと穴形状
Thread depth and hole type

アプリケーション - 被削材
Applications - material

AL
アルミニウム合金展伸材



new



new



new



new



6HX 1)	6HX	6HX	6HX
GLT-104	GLT-104	GLT-104	GLT-104
HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM	HSSE-PM
C / 2-3	C / 2-3	E / 1,5-2	E / 1,5-2
E / O / P	E / O	E / O / P	E / O

max. 3 x d ₁	max. 3 x d ₁	max. 3 x d ₁	max. 3 x d ₁

N 1.1-1.4	N 1.1-1.4	N 1.1-1.4	N 1.1-1.4
N 2.1-2.2	N 2.1-2.2	N 2.1-2.2	N 2.1-2.2

	InnoForm 1-AL-SN PM-GLT-104	InnoForm 1-AL-SN-1KZ PM-GLT-104	InnoForm 1-AL/E-SN PM-GLT-104	InnoForm 1-AL/E-SN-1KZ PM-GLT-104
M 1	B5211Q00.0010			
1,2	B5211Q00.0012			
1,4	B5211Q00.0014			
1,6	B5211Q00.0016			
2	B5211Q00.0020		B5291Q00.0020	
2,5	B5211Q00.0025		B5291Q00.0025	
3	B5211Q00.0030		B5291Q00.0030	
4	B5211Q00.0040	B5231Q00.0040	B5291Q00.0040	B5311Q00.0040
5	B5211Q00.0050	B5231Q00.0050	B5291Q00.0050	B5311Q00.0050
6	B5211Q00.0060	B5231Q00.0060	B5291Q00.0060	B5311Q00.0060
8	B5211Q00.0080	B5231Q00.0080	B5291Q00.0080	B5311Q00.0080
10	B5211Q00.0100	B5231Q00.0100	B5291Q00.0100	B5311Q00.0100

	ϕd_1 mm	P mm	l_1	l_2	l_3	ϕd_2	\square	
M	1	0,25	40	2,5	—	2,5	2,1	0,9
	1,2	0,25	40	2,5	—	2,5	2,1	1,1
	1,4	0,3	40	3	—	2,5	2,1	1,28
	1,6	0,35	40	4	11	2,5	2,1	1,47
	2	0,4	45	4	12	2,8	2,1	1,85
	2,5	0,45	50	5	14	2,8	2,1	2,33
	3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,8
	4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,7
	5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,65
	6	1	80	10	30	6	4,9	5,6
	8	1,25	90	14	35	8	6,2	7,45
	10	1,5	100	16	39	10	8	9,35

MJ

DIN ISO 5855



DIN
371

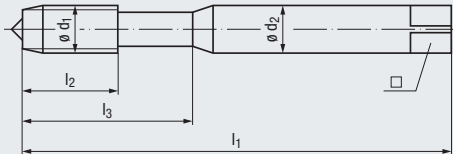
AL
アルミニウム
合金展伸材



new



$l_2 \approx 10 \times P$



技術情報
Technical information

公差 · Tolerance
コーティング · Coating
母材 · Cutting material

食付き山数 ·
切削油 ·

4H
GLT-104
HSSE
R45
C / 2-3
E / 0

ねじ深さと穴形状
Thread depth and hole type

max. 2,5 x d_1



アプリケーション - 被削材
Applications - material

N 1.1-1.4, 2.1

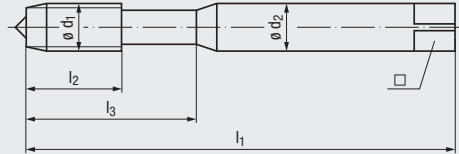
	ϕd_1 mm	P mm	l_1	l_2	l_3	ϕd_2	□		Enorm 1-AL GLT-104
MJ	3	x 0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,6	B0503G10.1229
	4	x 0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,4	B0503G10.1231
	5	x 0,8	70	15	25	6	4,9	4,3	B0503G10.1232
	6	x 1	80	17	30	6	4,9	5,1	B0503G10.1233
	8	x 1	90	17	35	8	6,2	7,1	B0503G10.1235
	8	x 1,25	90	20	35	8	6,2	6,9	B0503G10.2026
	10	x 1,25	100	18	39	10	8	8,9	B0503G10.1236
	10	x 1,5	100	22	39	10	8	8,6	B0503G10.2308

UNJC

ASME B1.1 1)



≈ DIN
371



技術情報
Technical information

公差 · Tolerance
コーティング · Coating
母材 · Cutting material

食付き山数 · 切削油 ·

ねじ深さと穴形状
Thread depth and hole type

アプリケーション - 被削材
Applications - material

AL
アルミニウム
合金展伸材



new



l ≈ 10 x P

- 3B
- GLT-104
- HSSE
- R45
- C / 2-3
- E / 0

max. 2,5 x d₁



N 1.1-1.4, 2.1

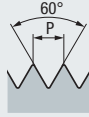
Enorm
1-AL
GLT-104

Nr.	ø d ₁		P 山数 Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂			
	inch	inch								
Nr. 4	0.1120	40	56	11	18	3,5	2,7	2,3	B0503G10.5479	
Nr. 6	0.1380	32	56	12	20	4	3	2,85	B0503G10.5481	
Nr. 8	0.1640	32	63	13	21	4,5	3,4	3,5	B0503G10.5482	
Nr. 10	0.1900	24	70	15	25	6	4,9	3,9	B0503G10.5483	
1/4	0.2500	20	80	17	30	7	5,5	5,25	B0503G10.5485	
5/16	0.3125	18	90	20	35	8	6,2	6,7	B0503G10.5486	
3/8	0.3750	16	100	22	39	10	8	8,1	B0503G10.5487	

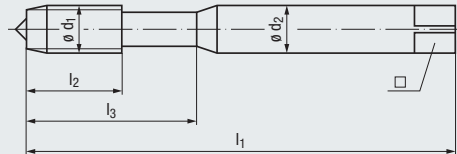
1) 旧ASME B1.15
formerly ASME B1.15

UNJF

ASME B1.1 1)



≈ DIN
371



技術情報
Technical information

公差 · Tolerance
コーティング · Coating
母材 · Cutting material

食付き山数 ·
切削油 ·

ねじ深さと穴形状
Thread depth and hole type

アプリケーション - 被削材
Applications - material

AL
アルミニウム
合金展伸材



new



$l_2 \approx 10 \times P$

- 3B
- GLT-104
- HSSE
- R45
- C / 2-3
- E / 0

max. 2,5 x d₁



N 1.1-1.4, 2.1

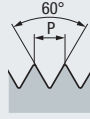
**Enorm
1-AL
GLT-104**

Nr.	ø d ₁		P 山数 Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂			Enorm 1-AL GLT-104
	inch	inch								
Nr. 4	0.1120	48	56	11	18	3,5	2,7	2,4	B0503G10.5505	
Nr. 6	0.1380	40	56	12	20	4	3	3	B0503G10.5507	
Nr. 8	0.1640	36	63	13	21	4,5	3,4	3,55	B0503G10.5508	
Nr. 10	0.1900	32	70	15	25	6	4,9	4,15	B0503G10.5509	
1/4	0.2500	28	80	17	30	7	5,5	5,55	B0503G10.5511	
5/16	0.3125	24	90	17	35	8	6,2	7	B0503G10.5512	
3/8	0.3750	24	90	18	35	10	8	8,6	B0503G10.5513	

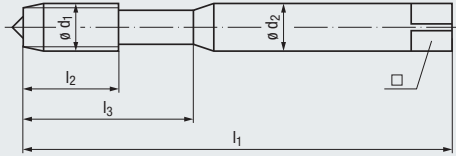
1) 旧ASME B1.15
formerly ASME B1.15

EG M (STI)

DIN 8140-2



DIN 40435



技術情報
Technical information

公差 · Tolerance
コーティング · Coating
母材 · Cutting material

食付き山数 · 切削油 ·

ねじ深さと穴形状
Thread depth and hole type

アプリケーション - 被削材
Applications - material

AL
アルミニウム合金展伸材



NEW



NEW



$l_2 \approx 10 \times P$

6H mod.

HSSE

B / ≈ 3

E / O

6H mod.

GLT-104

HSSE

B / ≈ 3

E / O

6H mod.

GLT-104

HSSE

R45

C / 2-3

E / O

max. 3 x d₁



max. 2,5 x d₁



N 1.4

N 1.1-1.4, 2.1

N 1.1-1.4, 2.1

呼び径 Nom. size	ø d ₁ mm	P mm	呼び径			ø d ₂	□	
			l ₁	l ₂	l ₃			
EG M 2,5	3,085	0,45	56	11	18	3,5	2,7	2,65
3	3,650	0,5	63	10	21	4,5	3,4	3,15
4	4,910	0,7	70	12	25	6	4,9	4,2
5	6,040	0,8	80	13	30	6	4,9	5,25
6	7,300	1	90	17	35	8	6,2	6,3
8	9,624	1,25	100	18	39	10	8	8,4

Rekord
1B-AL

Rekord
1B-AL
GLT-104

Enorm
1-AL
GLT-104

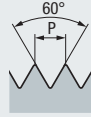
B0204500.0965
B0204500.0966
B0204500.0968
B0204500.0970
B0204500.0971
B0204500.0973

B0203G00.0965
B0203G00.0966
B0203G00.0968
B0203G00.0970
B0203G00.0971
B0203G00.0973

B0503G00.0965
B0503G00.0966
B0503G00.0968
B0503G00.0970
B0503G00.0971
B0503G00.0973

EG UNC (STI)

ASME B18.29.1

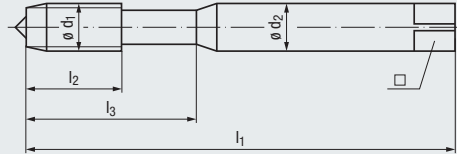


≈ DIN
371

AL
アルミニウム
合金展伸材



new



技術情報
Technical information

公差 · Tolerance
コーティング · Coating
母材 · Cutting material

食付き山数 ·
切削油 ·

- 2B
- GLT-104
- HSSE
- R45
- C / 2-3
- E / 0

ねじ深さと穴形状
Thread depth and hole type

max. 2,5 x d₁



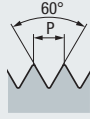
アプリケーション - 被削材
Applications - material

N 1.1-1.4, 2.1

呼び径 Nom. size	∅ d ₁ mm	P 山数 Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	l ₃	∅ d ₂	□		Enorm 1-AL GLT-104
EG Nr. 4	3,671	40	63	13	21	4,5	3,4	3,1	B0503G00.5611
Nr. 6	4,536	32	70	14	25	6	4,9	3,8	B0503G00.5613
Nr. 8	5,197	32	80	16	30	6	4,9	4,4	B0503G00.5614
Nr. 10	6,200	24	80	17	30	7	5,5	5,2	B0503G00.5615
1/4	8,002	20	90	20	35	8	6,2	6,7	B0503G00.5617
5/16	9,771	18	100	22	39	10	8	8,4	B0503G00.5618

EG UNF (STI)

ASME B18.29.1

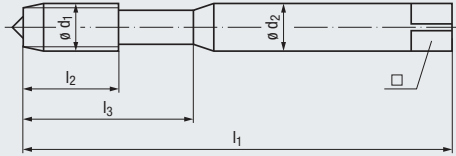


≈ DIN 371

AL
アルミニウム
合金展伸材



new



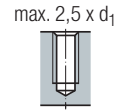
技術情報
Technical information

公差 · Tolerance
コーティング · Coating
母材 · Cutting material

食付き山数 ·
切削油 ·

- 2B
- GLT-104
- HSSE
- R45
- C / 2-3
- E / 0

ねじ深さと穴形状
Thread depth and hole type



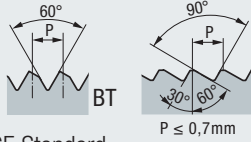
アプリケーション - 被削材
Applications - material

N 1.1-1.4, 2.1

呼び径 Nom. size ø d ₁	ø d ₁ mm	P 山数 Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂	□		Enorm 1-AL GLT-104
EG Nr. 4	3,533	48	56	9	20	4	3	3	B0503G00.5633
Nr. 6	4,330	40	70	11	25	6	4,9	3,7	B0503G00.5635
Nr. 8	5,083	36	80	13	30	6	4,9	4,4	B0503G00.5636
Nr. 10	5,858	32	80	13	30	6	4,9	5,1	B0503G00.5637
1/4	7,528	28	90	17	35	8	6,2	6,6	B0503G00.5639
5/16	9,312	24	90	18	35	10	8	8,25	B0503G00.5640

LK-M

エムージェ規格 · EMUGE Standard

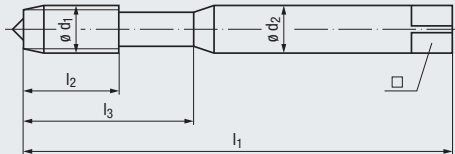


DIN 371

AL
アルミニウム
合金展伸材



new



技術情報
Technical information

公差 · Tolerance
コーティング · Coating
母材 · Cutting material

食付き山数 ·
切削油 ·

GLT-104
HSSE
R45
C / 2-3
E / 0

ねじ深さと穴形状
Thread depth and hole type

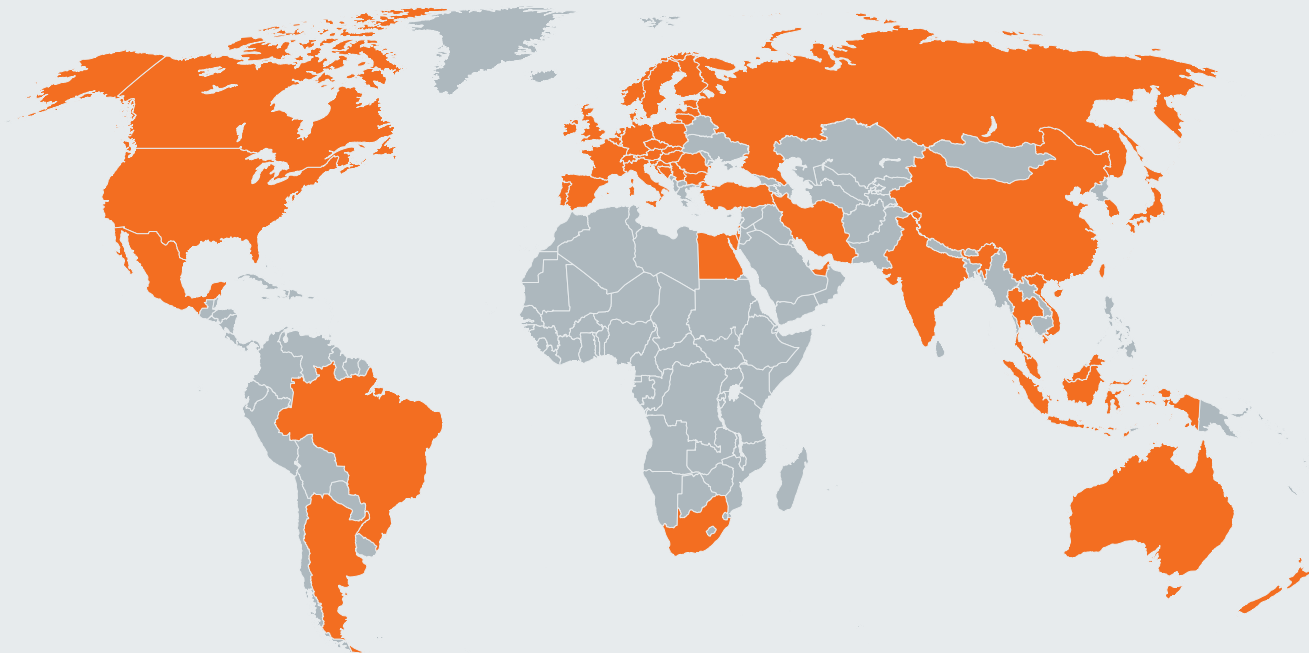
max. 2,5 x d₁



アプリケーション - 被削材
Applications - material

N 1.1-1.4, 2.1

	ϕd_1 mm	P mm	l_1	l_2	l_3	ϕd_2	□		Enorm 1-AL GLT-104
LK-M	3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,7	B0503G00.1046
	4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,55	B0503G00.1048
	5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,4	B0503G00.1050
	6	1	80	10	30	6	4,9	5,2	B0503G00.1052
	8	1,25	90	14	35	8	6,2	7	B0503G00.1054
	10	1,5	100	16	39	10	8	8,8	B0503G00.1056



EMUGE-FRANKEN Vertriebspartner finden Sie auf www.emuge-franken.com/vertrieb

EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG

Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Nürnberger Straße 96-100
91207 Lauf
GERMANY

☎ +49 (0) 9123 / 186-0

📠 +49 (0) 9123 / 14313

FRANKEN GmbH & Co. KG

Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Frankenstraße 7/9a
90607 Rückersdorf
GERMANY

☎ +49 (0) 911 / 9575-5

📠 +49 (0) 911 / 9575-327

✉ info@emuge-franken.com 🌐 www.emuge-franken.com



エムーゲ・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

