

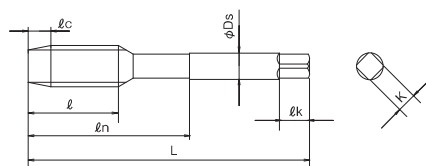
# スパイラルタップシリーズ SPIRAL FLUTED TAP SERIES

完全リード送り機構付の機械専用で高速・高精度の止りねじ加工に適しています。ロングシャンク形、JISシャンク形もあります。

Suitable for high speed / high precision, blind hole tapping. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).

## 高速シンクロタップ SYNCHRO TAPS

### HS-SFT



単位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20810	M 3 × 0.5	OH3	3P	46	4	19	4	3	—	B	2,860
20814	M 4 × 0.7			52	5.6	21	6	—	2,930		
20818	M 5 × 0.8			60	6.4	24	6	—	3,180		
20822	M 6 × 1			62	8	29	6	—	3,350		
20828	M 8 × 1.25	OH4		70	10	37	8	—	—	4,420	
20834	M10 × 1.5			75	12	41	8	—	5,090		

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20836	M10 × 1.25	OH4	3P	75	12	41	8	3	—	B	5,090
20839	M12 × 1.75			82	14	48	10	—	6,310		
20842	M12 × 1.5			82	14	48	10	—	6,310		
20845	M12 × 1.25			82	14	48	10	—	6,310		
20849	M14 × 2			88	16	48	12	—	8,000		
20851	M14 × 1.5	OH4		88	16	48	12	—	—	8,000	

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄   は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

SPECIFICATION CHART

TAPS

SPIRAL FLUTED TAP SERIES

## 高速シンクロタップ JISシャンク SYNCHRO TAPS (JIS SHANK)

### J-HS-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305610	M 3 × 0.5	OH3	3P	46	4	19	4	3	—	D	2,970
8305614	M 4 × 0.7			52	5.6	21	5	—	3,040		
8305618	M 5 × 0.8			60	6.4	24	5.5	—	3,300		
8305622	M 6 × 1			62	8	29	6	—	3,480		
8305628	M 8 × 1.25	OH4		70	10	37	6.2	—	—	4,490	
8305634	M10 × 1.5			75	12	41	7	—	5,190		

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄   は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305636	M10 × 1.25	OH4	3P	75	12	41	7	3	—	D	5,190
8305639	M12 × 1.75			82	14	48	8.5	—	6,430		
8305642	M12 × 1.5			82	14	48	8.5	—	6,430		
8305645	M12 × 1.25			82	14	48	8.5	—	6,430		
8305649	M14 × 2			88	16	48	10.5	—	8,140		
8305651	M14 × 1.5	OH4		88	16	48	10.5	—	—	8,140	

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック	
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
C ~0.25%	C 0.25% ~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			
<b>HS-SFT</b>																						
○	○	○	○																			○
<b>J-HS-SFT</b>																						
○	○	○	○																			○

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.  
=特定代理店在庫品 =Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.