

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機械専用でアルミニウム、アルミニウム合金の高速・高精度めねじ加工が行えます。

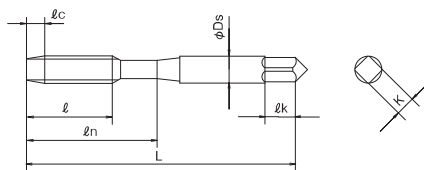
For high speed / high precision tapping of aluminum and aluminum alloys. This tap must be used with machines that have perfectly synchronizes feed control (one pitch feed per revolution).

アルミ用高速シンクロタップ SYNCHRO TAPS FOR ALUMINIUM

HS-AL-SFT



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



単位:mm Unit:mm

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)
8305102	M2 x 0.4	OH2	3P	40	12	-	3	-	-	-	2,790
8305108	M2.6 x 0.45			44	14	-	3	2	-	D	1,930
8305110	M3 x 0.5			46	4	19	4	-	-	-	1,570

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)
8305114	M4 x 0.7	OH3	3P	52	5.6	21	6	-	-	-	1,500
8305118	M5 x 0.8			60	6.4	24	6	2	-	D	1,540
8305122	M6 x 1			62	8	29	6	-	-	-	1,640

■シャンク四角部寸法 l_k , 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。

■ Please see page 658 for shank square length l_k 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.

※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。

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

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速めねじ加工が可能です。

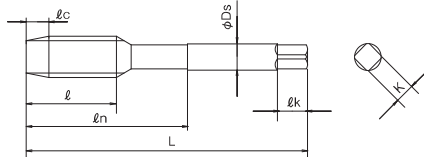
Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.

ウルトラシンクロタップ ULTRA SYNCHRO TAPS

US-AL-SFT



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



単位:mm Unit:mm

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)
8311669	M 3 x 0.5	OH3	3P	46	4	19	4	-	-	-	2,420
8311683	M 4 x 0.7			52	5.6	21	6	-	-	-	2,380
8311697	M 5 x 0.8			60	6.4	24	6	-	-	-	2,410
8311711	M 6 x 1			62	8	29	6	-	-	-	2,470
8311725	M 8 x 1.25			70	10	37	8	-	-	-	3,140
8311739	M10 x 1.5			75	12	41	8	-	-	-	3,800
8311743	M10 x 1.25	OH4	3P	75	12	41	8	-	-	-	3,800
8311757	M12 x 1.75			82	14	48	10	-	-	-	4,970
8311761	M12 x 1.5			82	14	48	10	-	-	-	4,970
8311765	M12 x 1.25			82	14	48	10	-	-	-	4,970

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)
8311779	M14 x 2	OH5	3P	88	16	48	12	-	-	-	6,700
8311783	M14 x 1.5	OH4		88	16	48	12	-	-	-	6,700
8311797	M16 x 2	OH5		95	16	52	16	-	-	-	8,670
8311801	M16 x 1.5	OH4		95	16	52	16	-	-	-	8,670
8311815	M18 x 2.5	OH5		100	20	55	16	2	-	C	7,250
8311819	M18 x 1.5	OH4		100	20	55	16	-	-	-	7,250
8311833	M20 x 2.5	OH5		105	20	58	16	-	-	-	9,430
8311837	M20 x 1.5	OH4		105	20	58	16	-	-	-	9,430
8311869	M24 x 3	OH5		120	24	66	20	-	-	-	15,300

■シャンク四角部寸法 l_k , 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. 表面処理は、M16以下はVコーティング、M16超えは窒化処理です。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

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

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. Up to M16: with V coating, over M16: with Nitriding.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ウルトラ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。

※ ULTRA 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				
HS-AL-SFT																					
US-AL-SFT																					

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.