

アルミ用 高速シンクロタップ

SYNCHRO TAPS FOR ALUMINIUM

HS-AL-NRT



HSSE

SHANK
h7

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305213	M1 ×0.25	STD	4P	30	6	-	3	有	D	3	3,390
8305214			2P					-			
8305223	M1.2 ×0.25	STD	4P	32	8	-	3	有	D	3	3,140
8305224			2P					-			
8305233	M1.4 ×0.3	STD	4P	34	9	-	3	有	D	3	3,050
8305234			2P					-			
8305253	M1.7 ×0.35	STD	4P	36	11	-	3	有	D	3	2,820
8305254			2P					-			
8305273	M2 ×0.4	STD	4P	40	12	-	3	有	D	3	2,460
8305274			2P					-			

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.999をご覧ください。

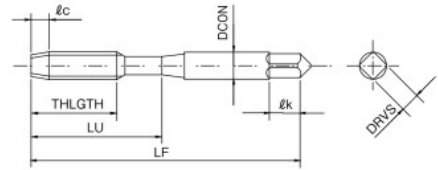
1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.818参照)
 2. 2002年7月生産以前のものには2P:M1.7以下は突出しセンタとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 7. 切削油剤、ペーストはP.975をご参照下さい。
- *満なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
満なしタップの下穴寸法はP.841を参照下さい。

※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。

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミ、アルミニウム合金を塑性変形により切りくずを出さずに、高精度のめねじ加工を行います。

For high precision internal thread processing of aluminum and aluminum alloys. Fluteless taps use the process of plastic deformation to imprint thread on material, without creating chips.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305323	M2.6 ×0.45	STD	4P	44	14	-	3	有	D	4	2,190
8305324			2P					-			
8305333	M3 ×0.5	STD	4P	46	5	19	4	有	D	5	2,070
8305334			2P					-			
8305363	M4 ×0.7	STD	4P	52	7	21	6	有	D	10	2,150
8305364			2P					-			
8305383	M5 ×0.8	STD	4P	60	8	24	6	有	D	12	2,280
8305384			2P					-			
8305403	M6 ×1	STD	4P	62	10	29	6	有	D	13	2,510
8305404			2P					-			

■ Please see p.999 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.818)
 2. Taps of M1.7 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 4. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.975.
- * The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.841 for drill hole size for fluteless taps.

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

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ

Parts & Supply series

タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

※詳細は▶P.975を参照下さい。
See p.975 for details

WEBカタログで楽々製品検索 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	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	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
HS-AL-NRT																		○	○		○				

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.