

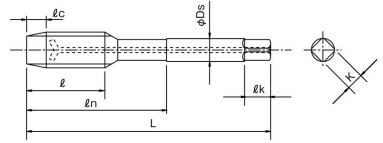
S45Cを50m/min以上の高速でねじ立てが可能です。

The VPO-US-POT is capable of tapping above 50m/min on S45C.

G-LIST No TH1160

スチール用油穴付き高速シンクロタップ ULTRA SYNCHRO TAPS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR STEELS

VPO-US-POT



●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	精度表記 Grade	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	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8313111	M 6 x 1	STD	OH3	5P	62	10	29	6	3	有	D	12	4,720
8313125	M 8 x 1.25				70	13	37	8		有		23	7,010
8313139	M10 x 1.5	STD	OH4		75	15	41	8		—		29	7,970
8313143	M10 x 1.25				75	15	41	8		—		30	7,970

■突き出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.890をご覧ください。

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.706参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.868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。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	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	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8313157	M12 x 1.75				82	18	48	10		—	D	49	9,720
8313161	M12 x 1.5	STD	OH4	5P	82	18	48	10	3	—	D	50	9,720
8313165	M12 x 1.25				82	18	48	10		—		50	9,720

■ Please see page 890 for length of external centre and shank square length ℓk and width K.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 706)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.868.

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

形状寸法表

タップ

SPiral POINTed TAP SERIES

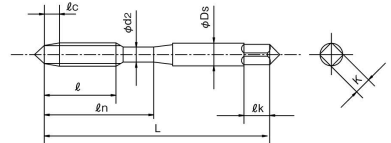
完全リード送り機構付の機械専用でアルミニウム、アルミニウム合金の高速・高精度めねじ加工が行えます。

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).

G-LIST No TH1085

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

HS-AL-RFT



●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	精度表記 Grade	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	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8305002	M2 x 0.4			6P	40	12	—	3		有	D	3	3,110
8305008	M2.6 x 0.45	STD	OH2		44	14	—	3	2	有	D	4	2,160
8305010	M3 x 0.5	STD	OH3		46	11	19	4		有		4	1,750

■突き出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.890をご覧ください。

1. 精度欄 \square は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.706参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.868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。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	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	重量 Weight	標準価格 (Yen)
8305014	M4 x 0.7				52	13	21	6		有	D	9	1,680
8305018	M5 x 0.8	STD	OH3	6P	60	16	24	6	2	有	D	11	1,730
8305022	M6 x 1				62	19	29	6		有		12	1,840

■ Please see page 890 for length of external centre and shank square length ℓk and width K.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 706)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.868.

※ 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 Steel	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
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.65%	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VPO-US-POT																					
○	○	○	○																		
HS-AL-RFT																					
										○				○	○			○			

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.