

G-LIST No. | TH1086

# 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 ℓc	ねじ長 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 (円)
8305213	M1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	6	—	3	Yes	▲	3	3,730
8305214				2P	—	▲	3	3,730				
8305223	M1.2 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	▲	3	3,440
8305224				2P	—	▲	3	3,440				
8305233	M1.4 ×0.3	STD	RH4	4P	34	9	—	3	Yes	▲	3	3,350
8305234				2P	—	▲	3	3,350				
8305253	M1.7 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	▲	3	3,110
8305254				2P	—	▲	3	3,110				
8305273	M2 ×0.4	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	▲	3	2,690
8305274				2P	—	●	3	2,690				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1037をご覧ください。

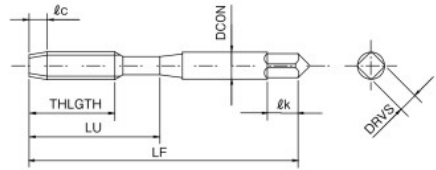
1. 精度欄 **■** は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.836参照)
  2. 2002年 7月生産以前のもは 2P : M1.7以下は突出しセンタとなります。
  3. M2.6以下は油溝がありません。
  4. 食付4P : P(通り穴用) , 2P : B(止り穴用)
  5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
  6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
  7. 切削油剤、ペーストはP.1018をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。  
溝なしタップの下穴寸法はP.867を参照下さい。  
▲=この製品は生産中止しており、US-AL-NRT(P.578)へ切り替え生産させていただきます。

※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 ℓc	ねじ長 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 (円)
8305323	M2.6 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	▲	4	2,410
8305324				2P	—	●	3	2,410				
8305333	M3 ×0.5	STD	RH5	4P	46	5	19	4	Yes	▲	5	2,280
8305334				2P	—	●	4	2,280				
8305363	M4 ×0.7	STD	RH6	4P	52	7	21	6	Yes	▲	10	2,350
8305364				2P	—	●	9	2,350				
8305383	M5 ×0.8	STD	RH6	4P	60	8	24	6	Yes	▲	12	2,510
8305384				2P	—	●	11	2,510				
8305403	M6 ×1	STD	RH7	4P	62	10	29	6	Yes	▲	13	2,770
8305404				2P	—	●	13	2,770				

■ Please see p.1037 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.836)
  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.1018.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.  
Please see p.867 for drill hole size for fluteless taps.  
▲ = The products have been stopped producing and replaced by US-AL-NRT (p.578).

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



## 商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。  
See p.1018 for details

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)



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ 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 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			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C ~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	BS-C	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.