

XパフォーマンスVコートハイス転造タップ

V Coated X Performer Forming Tap



炭素鋼・合金鋼において切削タップに比べ切りくずトラブルが無く、長寿命な加工が可能です。特に自動車関連のスチール鍛造部品への加工に威力を発揮します。

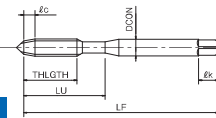
Long tool life is possible in carbon and alloy steels, as there are no problems with chips typically found with cutting taps. This is particularly effective for machining steel forgings for automotive applications.

S-XP

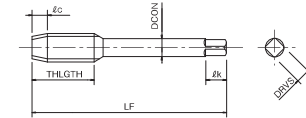
切削条件 Cutting Conditions | P.849



Type 1



Type 2



M1~M2.6 M3~



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (円)
8321960	M 1 x 0.25	STD	RH4	4P	30	5.5	-	3	1	Yes	●	3	5,450
8321961				2P					1	-			
8321964	M 1.2 x 0.25	STD	RH4	4P	32	5.5	-	3	1	Yes	●	3	5,090
8321965				2P					1	-			
8321968	M 1.4 x 0.3	STD	RH4	4P	34	7	-	3	1	Yes	●	3	4,820
8321969				2P					1	-			
8321972	M 1.6 x 0.35	STD	RH4	4P	36	8	-	3	1	Yes	●	3	4,780
8321973				2P					1	-			
8321976	M 1.6 x 0.2	STD	RH4	4P	36	8	-	3	1	Yes	●	3	5,470
8321977				2P					1	-			
8321980	M 1.7 x 0.35	STD	RH4	4P	36	8	-	3	1	Yes	●	3	4,620
8321981				2P					1	-			
8321984	M 2 x 0.4	STD	RH4	4P	40	8	-	3	1	Yes	●	3	4,250
8321985				2P					1	-			
8321988	M 2.3 x 0.4	STD	RH4	4P	42	9.5	-	3	1	Yes	●	3	4,210
8321989				2P					1	-			
8321992	M 2.5 x 0.45	STD	RH4	4P	44	9.5	-	3	1	Yes	●	3	4,020
8321993				2P					1	-			
8321996	M 2.6 x 0.45	STD	RH4	4P	44	9.5	-	3	1	Yes	●	3	4,020
8321997				2P					1	-			
8322008	M 3 x 0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	1	Yes	●	4	3,780
8322009				2P					1	-			
8322032	M 4 x 0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	1	Yes	●	7	3,870
8322033				2P					1	-			
8322044	M 5 x 0.8	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	1	Yes	●	11	4,090
8322045				2P					1	-			
8322056	M 6 x 1	STD	RH7	4P	62	10	24	6	1	Yes	●	13	4,350
8322057				2P					1	-			
8322059	STD+2	RH9	2P						1	-	●	13	5,040

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1047 をご覧ください。

- 精度表記 ϕc は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844 参照)
有効径の上の許容差は RH 精度と同一ですが、公差は 18 μm となっております。
 - タップ精度はめねじ精度を保證するものではありません。
 - M2.6 以下は油溝がありません。
 - 食付 4P : P (通り穴) , 2P : B (止り穴)
 - 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。
 - 切削油剤、ペーストは P.1028 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.877 を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18 μm . (see p.844)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Thread Size \leq M2.6: without oil groove.
 - ϕc : 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 - IP of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drilling holes.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- * The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

次ページへ

呼び Size M14 ~ M45 NEXT



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

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.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel			中炭素鋼 Medium Carbon Steel		高炭素鋼 High Carbon Steel		合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック 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	AlC,ADC	MC	ZDC								
S-XP	○	○	○	○	○				○※1						○	○	○		○	○			○							

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
 ※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

前ページより
FROM 呼び Size M1 ~ M12

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322217	M14 X 2	STD	RH10	2P	88	20	—	10.5	2	—	●	75	16,900
8322227	M14 X 1.5	STD	RH9	2P	88	20	—	10.5	2	—	●	75	16,900
8322245	M16 X 2	STD	RH10	2P	95	20	—	12.5	2	—	●	107	20,900
8322255	M16 X 1.5	STD	RH9	2P	95	20	—	12.5	2	—	●	109	20,900
8322263	M18 X 2.5	STD	RH11	2P	125	20	—	14	2	—	B ●	165	26,300
8322267	M18 X 1.5	STD	RH10	2P	110	15	—	14	2	—	●	142	26,300
8322273	M20 X 2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	15	2	—	●	214	28,600
8322277	M20 X 1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	15	2	—	●	192	28,600
8322283	M22 X 2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	17	2	—	●	269	33,700

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322287	M22 X 1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	17	2	—	●	242	33,700
8322295	M24 X 3	STD	RH13	2P	160	18	—	19	2	—	●	380	40,200
8322299	M24 X 1.5	STD	RH10	2P	140	15	—	19	2	—	●	332	40,200
8322305	M27 X 3	STD	RH13	2P	160	18	—	20	2	—	●	431	55,400
8322313	M30 X 3.5	STD	RH14	2P	180	21	—	23	2	—	B ●	621	60,800
8322321	M33 X 3.5	STD	RH14	2P	180	21	—	25	2	—	●	741	70,100
8322329	M36 X 4	STD	RH15	2P	200	24	—	28	2	—	●	1,021	81,300
8322337	M42 X 4.5	STD	RH16	2P	200	27	—	32	2	—	●	1,352	115,000
8322345	M45 X 4.5	STD	RH16	2P	220	27	—	35	2	—	●	1,771	137,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1047をご覧下さい。

- 精度欄 〇は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
- 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。
- M2.6以下は油溝がありません。
- 食付4P: P(通り穴用)、2P: B(止り穴用)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.1028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.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18μm. (see p.844)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Thread Size \geq M2.6: without oil groove.
- ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
- 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
 Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.



SynchroMaster シンクロマスター

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

※詳細は▶P.837を参照下さい。
See p.837 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) 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 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