



SYNCHROFIT II SMH

シンクロフィット II

NTTOOL独自の弾性体構造により
タップ加工時の負荷を軽減し
刃物の寿命が向上!

*NT TOOL's unique elastic design reduces
tapping stress and improves cutting tool life.*

弾性機構部は
**メンテナンス
フリー!**

NT独自の弾性体一体構造で
劣化が生じにくい!

The elastic part is
**Maintenance
FREE!**

Degradation hardly occurs
with NT's unique elastic body
integral structure!

タップ寿命が2~5倍に向上! (当社比)
Tap life is improved by 2 to 5 times. (Compared to current tool holders)

ネジ精度の向上
Tapping precision is improved.

メンテナンスフリー
Maintenance-free



シンクロフィットⅡ

SYNCHROFIT Ⅱ

NT TOOL独自の弾性体構造にてタップ加工時の負荷を軽減し、刃物の寿命が向上！

NT TOOL's unique elastic design reduces tapping stress and improves cutting tool life.

タップ寿命が2～5倍に向上！(当社比)
Tap life is improved by 2 to 5 times. (Compared to current tool holders)

- ・タップにかかるスラスト荷重を約1/5に低減。
- ・タップの摩耗や折損を抑制。
- ・Thrust load on the tap is reduced to about 20%.
- ・Tap wear and tear is suppressed.

シンクロフィットⅡ
SYNCHROFIT Ⅱ

SMH



ネジ精度の向上

Tapping precision is improved.

- ・計算し尽くされた伸縮量により、深さバラつきを極限まで軽減。
- ・Fully calculated tapping tension/compression provides a minimized depth variation.

メンテナンスフリー

Maintenance-free

- ・衝撃吸収機構には、樹脂/ゴム製ダンパよりも優れた独自の弾性体一体構造を採用。
- ・One piece body constructed with a unique elastic design.



タップ選定についてのご注意

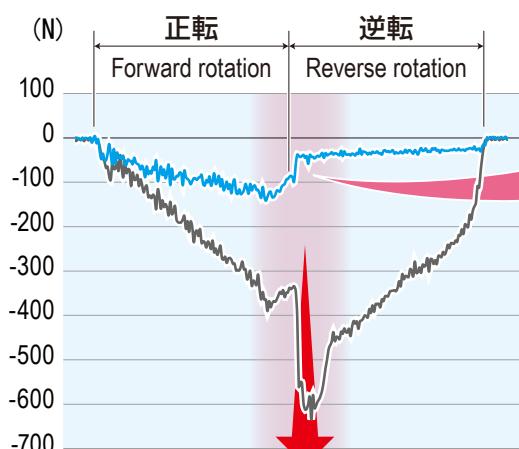
自己案内性のあるコンエキセントリックレリーフのタップをご使用ください。

Caution

With tap selection, use self-guiding con-eccentric relief tap.

NT独自のホルダボディ一体型の弾性体構造

NT's original one piece body constructed with a unique elastic design.



スラスト荷重を従来の
約5分の1に低減

The thrust load is reduced to about 20%.

シンクロフィットⅡ	tool	M10x1.5
リジットホルダ	work Piece	S45C
Rigid holder	Rotational speed	25m/min

ホルダボディに作り込んだ弾性体が、加工時にスラスト方向及び回転方向へ弾性変形し、タップに作用する負荷を大きく減少させます。

The elastic design built into the one piece construction will twist along with the rotational direction during threading, greatly reducing the stress to the cutting tool.

タップ寿命UP (ショートチャンファの場合)

Tap life increases (With short chamfers)

タップ寿命評価 (MAX:1000回テスト)

加工条件

工 具 : M4 x 0.7 (食付 : 1P)

被削材 : S45C

切削速度 : 周速10m/min

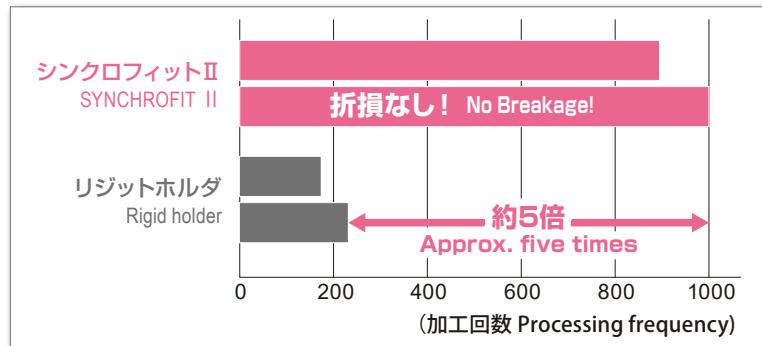
Evaluated tap life (MAX: Tested 1000 times)

Processing Conditions

Tool : M4 x 0.7 (Feed=1 pitch)

Work Material : S45C

Cutting Speed : Peripheral speed 10m/min



タップ寿命UP (転造タップの場合)

Tap life increases (With rolling tap)

タップ寿命評価 (MAX:1151回テスト)

加工条件

工 具 : M10 x 1.5 (食付:2P)

被削材 : SCM440(30HRC)

切削速度:周速15m/min

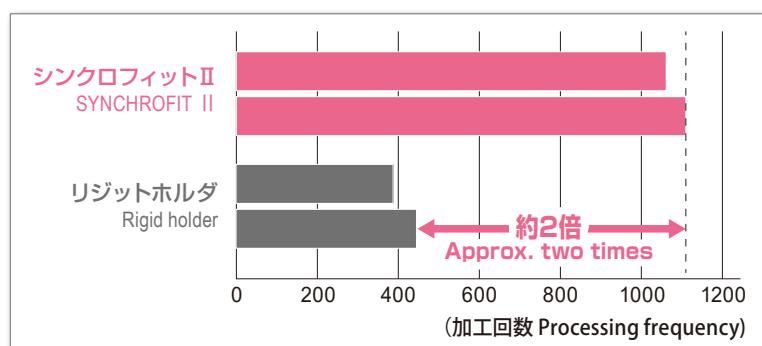
Evaluated tap life (MAX: Tested 1151 times)

Processing Conditions

Tool : M10 x 1.5 (Feed=2 pitch)

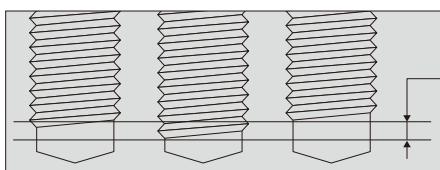
Work Material : SCM440(30HRC)

Cutting Speed : Peripheral speed 15m/min



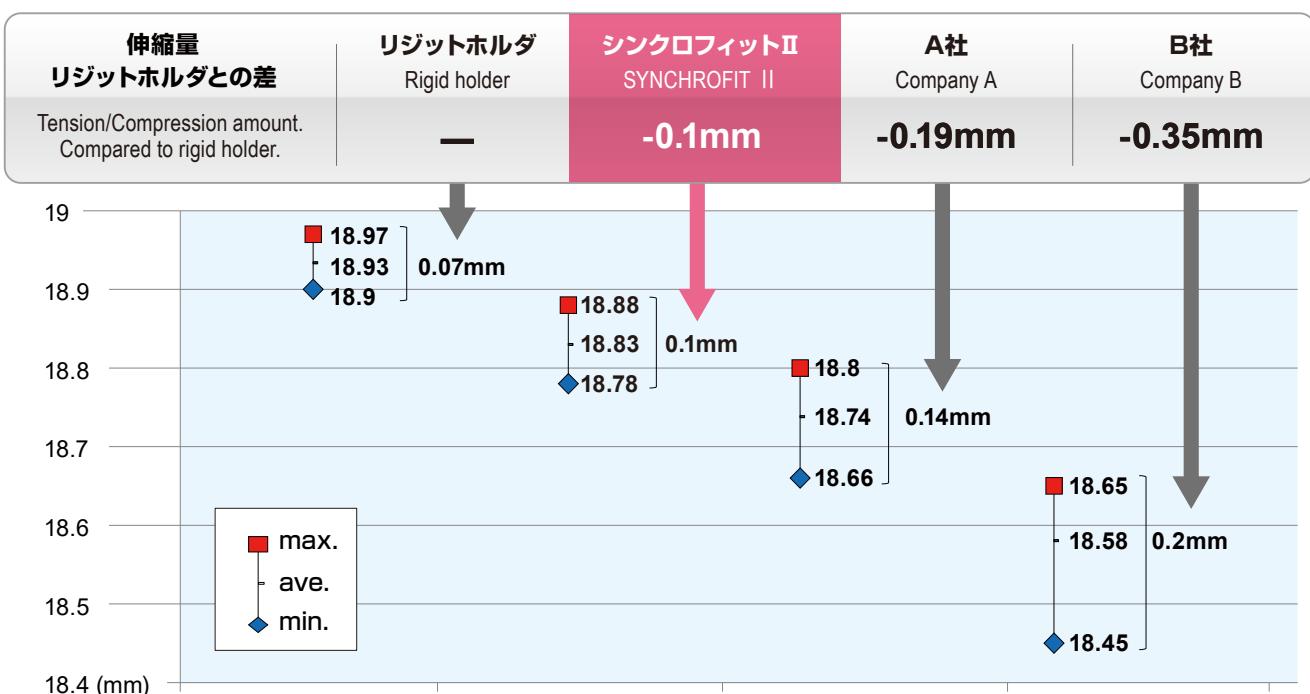
計算し尽くされた伸縮量により、深さバラつきを極限まで軽減

Fully calculated tapping tension/compression provides a minimized depth variation.

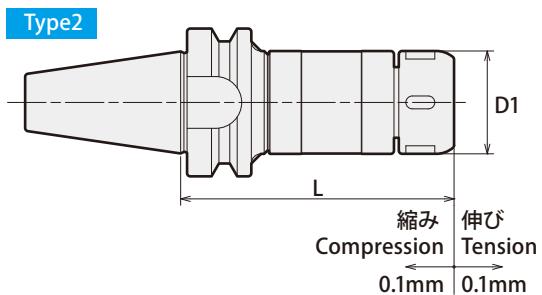
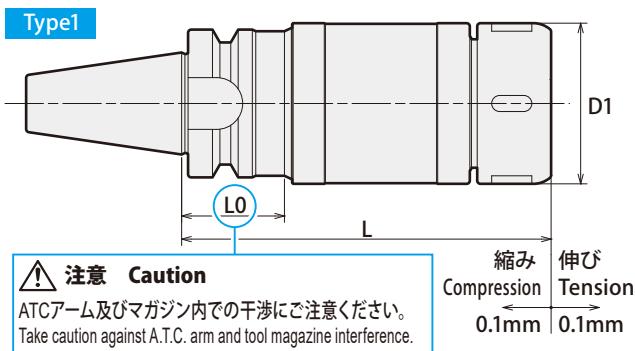


タップ深さバラつき - M10転造タップネジ深さ(各ホルダ27穴)
Tap depth variation. - M10 rolling tapping thread depth. (27 holes per holder)

被削材 S45C
工具 M10 x 1.5
切削速度(周速) 22m/min / Work S45C
Tool M10 x 1.5
Cutting speed peripheral speed 22m/min



BT Shank



商品コード Code	型式 Model	Type	L	L0	D1	kg
2450 00116090	BT30 -SMH16 - 90	2	90	-	32	0.7
2450 00116120	-120	2	120	-	32	0.9
2450 00132120	-SMH32 -120	1	120	37	50	1.4
2450 00316090	BT40 -SMH16 - 90	2	90	-	32	1.2
2450 00316120	-120	2	120	-	32	1.4
2450 00332120	-SMH32 -120	2	120	-	50	1.9
2450 00516105	BT50 -SMH16 - 105	2	105	-	32	3.8
2450 00516150	-150	2	150	-	32	4.1
2450 00532125	-SMH32 -125	2	125	-	50	4.4

- コレット、スパナは別途ご注文ください。
- 対応タップサイズはタップコレットディメンションを参照ください。
- シンクロ機能搭載の機械でご使用ください。
- SMH32でのタップ推奨サイズは以下の通りです。
切削タップ汎用加工: M10~M20
高硬度材・盛り上げタップ: M10~M16

- コレットとスパナは別途販売されています。
- 対応するタップサイズはタップコレットディメンションを参照してください。
- シンクロ機能搭載の機械でご使用ください。
- SMH32での推奨タップサイズは以下の通りです。
一般切削用タップ: M10~M20
高硬度材・盛り上げタップ: M10~M16

タップ選定についてのご注意
自己案内性のあるコンエキセントリックレリーフのタップをご使用ください。

Caution

With tap selection, use self-guiding con-eccentric relief tap.

アクセサリ対応表

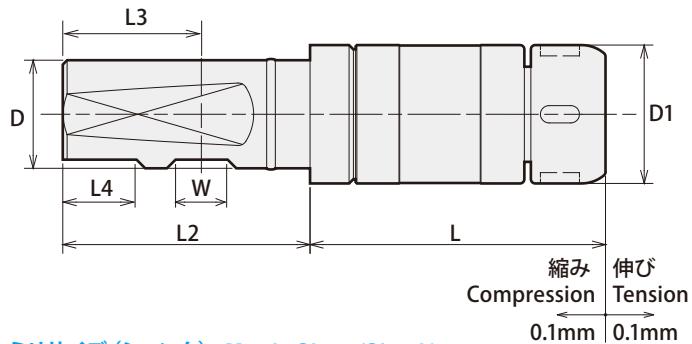
ホルダサイズ Holder Size	タップサイズ Tap Size	コレット Collet	キャップ Nut	スパナ Spanner
SMH16	M3~M12 U no.5~U1/2 PT1/16・PT1/8	ER16GH	ERP-16T	FKT-32L
SMH32	M10~M20 U3/8~U13/16 PT1/16~PT3/8	ER32GH	ERP-32T	FKT-50L

ご注文例 Ordering Example

BT30 - SMH16 - 90

シャンクサイズ Shank size ホルダサイズ Holder size 突き出し長さ(L) Projection length

ST Shank



タップ選定についてのご注意
自己案内性のあるコンエキセントリックレリーフのタップをご使用ください。

Caution

With tap selection, use self-guiding con-eccentric relief tap.

ミリサイズ (シャンク) Metric Sizes (Shank)

商品コード Code	型式 Model	L	L2	L3	L4	D	D1	W	kg
0440 02016068	ST20D -SMH16 -68	68	51	25	—	20	32	11	0.4
0440 02032087	-SMH32 -87	87	51	25	—	20	50	11	—
0440 02516068	ST25D -SMH16 -68	68	57	32	17	25	32	12	0.5
0440 02532087	-SMH32 -87	87	57	32	17	25	50	12	—

インチサイズ (シャンク) Inch Sizes (Shank)

商品コード Code	型式 Model	L	L2	L3	L4	D	D1	W	kg
0440 11916068	ST0750D -SMH16 -68	68	51	25	—	19.05	32	11	—
0440 11932087	-SMH32 -87	87	51	25	—	19.05	50	11	—
0440 12516068	ST1000D -SMH16 -68	68	57	32	17	25.4	32	12	—
0440 12532087	-SMH32 -87	87	57	32	17	25.4	50	12	—

- コレット、スパナは別途ご注文ください。
- 対応タップサイズはタップコレットディメンションを参照ください。
- シンクロ機能搭載の機械でご使用ください。
- ST20DとST0750DにはL4フラット部分はありません。
- SMH32でのタップ推奨サイズは以下の通りです。
切削タップ汎用加工: M10~M20
高硬度材・盛り上げタップ: M10~M16

- コレットとスパナは別途販売されています。
- 対応するタップサイズはタップコレットディメンションを参照してください。
- シンクロ機能搭載の機械でご使用ください。
- ST20DとST0750DにはL4フラット部分はありません。
- SMH32での推奨タップサイズは以下の通りです。
一般切削用タップ: M10~M20
高硬度材・盛り上げタップ: M10~M16

アクセサリ対応表

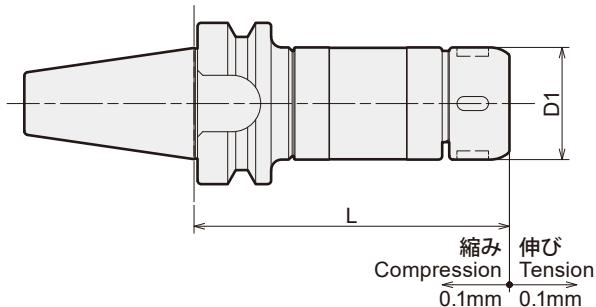
ホルダサイズ Holder Size	タップサイズ Tap Size	コレット Collet	キャップ Nut	スパナ Spanner
SMH16	M3~M12 U no.5~U1/2 PT1/16・PT1/8	ER16GH	ERP-16T	FKT-32L

ご注文例 Ordering Example

ST20D - SMH16 - 68

シャンクサイズ Shank size ホルダサイズ Holder size 突き出し長さ(L) Projection length

WBT Shank



商品コード Code	型式 Model	L	D1	kg
3335 60116090	WBT30 -SMH16 - 90	90	32	0.7
3335 60316090	WBT40 -SMH16 - 90	90	32	1.2

- コレット、スパナは別途ご注文ください。
- 対応タップサイズはタップコレットディメンションを参照ください。
- シンクロ機能搭載の機械でご使用ください。
- Collet and spanner are sold separately.
- For the corresponding tap size, refer to the tap collet dimension page.
- Please use with a machine with synchronous function.

タップ選定についてのご注意

自己案内性のあるコンエキセントリックレリーフのタップをご使用ください。

Caution

With tap selection, use self-guiding con-eccentric relief tap.



WBTシャンクにはBTシャンク用ブルスタッドをそのままご利用頂けます。

旧AHOシャンク専用のクーラントパイプ付きブルスタッドは

クーラントパイプを取り外せばご利用頂けます。

Retention stud for BT shank can be used as is for WBT shank.

Retention stud with coolant pipe for old AHO shank can be used by removing the coolant pipe.

アクセサリ対応表 Accessories

ホルダサイズ Holder Size	タップサイズ Tap Size	コレット Collet	キャップ Nut	スパナ Spanner
SMH16	M3~M12 U no.5~U1/2 PT1/16 · PT1/8	ER16GH	ERP-16T	FKT-32L

ご注文例 Ordering Example

WBT30 - SMH16 - 90

シャンクサイズ

ホルダサイズ

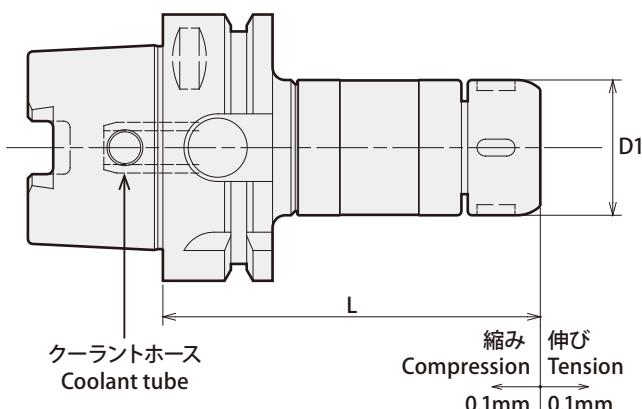
突き出し長さ(L)

Shank size

Holder size

Projection length

HSK・A Shank



商品コード Code	型式 Model	L	D1	kg
5810 13016085	HSK40A -SMH16 - 85	85	32	0.5
5810 75016090	HSK63A -SMH16 - 90	90	32	0.9
5810 75016120	-120	120	32	1.1
5810 75032108	-SMH32 -108	108	50	1.5

- HSK63Aには標準でマニュアルクランプ穴が空いています。
- コレット、スパナは別途ご注文ください。
- 対応タップサイズはタップコレットディメンションを参照ください。
- シンクロ機能搭載の機械でご使用ください。
- SMH32でのタップ推奨サイズは以下の通りです。
切削タップ汎用加工: M10~M20
高硬度材・盛り上げタップ: M10~M16

- HSK63A have manual clamp holes in the shank.
- Collet and spanner are sold separately.
- For the corresponding tap size, refer to the tap collet dimension page.
- Please use with a machine with synchronous function.
- Recommended tap sizes for SMH32 are as follows.
General cutting taps: M10-M20
High-hardness materials or roll taps: M10-M16

タップ選定についてのご注意

自己案内性のあるコンエキセントリックレリーフのタップをご使用ください。

Caution

With tap selection, use self-guiding con-eccentric relief tap.

アクセサリ対応表 Accessories

ホルダサイズ Holder Size	タップサイズ Tap Size	コレット Collet	キャップ Nut	スパナ Spanner
SMH16	M3~M12 U no.5~U1/2 PT1/16 · PT1/8	ER16GH	ERP-16T	FKT-32L
SMH32	M10~M20 U3/8~U13/16 PT1/16~PT3/8	ER32GH	ERP-32T	FKT-50L

ご注文例 Ordering Example

HSK63A - SMH16 - 90

シャンクサイズ

ホルダサイズ

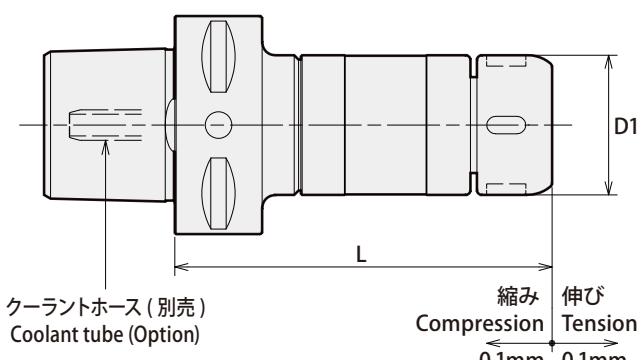
突き出し長さ(L)

Shank size

Holder size

Projection length

C Shank



タップ選定についてのご注意

自己案内性のあるコンエキセントリックレリーフのタップをご使用ください。

Caution

With tap selection, use self-guiding con-eccentric relief tap.

SMHアクセサリ対応表 Accessories for SMH

ホルダサイズ Holder Size	タップサイズ Tap Size	コレット Collet	キャップ Nut	スパナ Spanner
SMH16	M3~M12 U no.5~U1/2 PT1/16・PT1/8	ER16GH	ERP-16T	FKT-32L
SMH32	M10~M20 U3/8~U13/16 PT1/16~PT3/8	ER32GH	ERP-32T	FKT-50L

ポリゴンシャンク用アクセサリ(別売) Accessories for Polygon Shank (Option)

シャンク サイズ Shank Size	クーラントホース Coolant hose	商品コード Code	型式 Model	商品コード Code	型式 Model
C4	6704 00010400	CL-C4	6704 00020400	CLG-C4	
C5	6704 00010500	CL-C5	6704 00020500	CLG-C5	
C6	6704 00010600	CL-C6	6704 00020600	CLG-C6	

ご注文例 Ordering Example

C4 - SMH16 - 90A

シャンクサイズ
Shank size ホルダサイズ
Holder size 突き出し長さ(L)
Projection length

商品コード Code	型式 Model	L	D1	kg
6870 00416090	C4 -SMH16 - 90A	90	32	0.7
6870 00516090	C5 -SMH16 - 90A	90	32	0.8
6870 00532120	-SMH32 -120A	120	50	1.6
6870 00616090	C6 -SMH16 - 90A	90	32	1.1
6870 00632120	-SMH32 -120A	120	50	1.9

- コレット、スパナは別途ご注文ください。
- 対応タップサイズはタップコレットディメンションを参照ください。
- シンクロ機能搭載の機械でご使用ください。
- SMH32でのタップ推奨サイズは以下の通りです。
切削タップ汎用加工: M10~M20
高硬度材・盛り上げタップ: M10~M16

- Collet and spanner are sold separately.
- For the corresponding tap size, refer to the tap collet dimension page.
- Please use with a machine with synchronous function.
- Recommended tap sizes for SMH32 are as follows.
General cutting taps: M10-M20
High-hardness materials or roll taps: M10-M16

アクセサリ Accessory

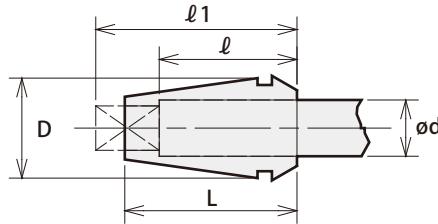
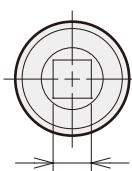
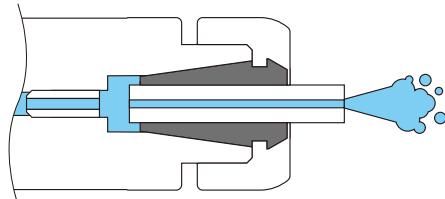
ホルダ Holder	キャップ Nut		スパナ Spanner	
	商品コード Code	型式 Model	商品コード Code	型式 Model
SMH16	2451 00001607	ERP-16T	2454 00000032	FKT-32L
SMH32	2451 00003207	ERP-32T	2454 00000050	FKT-50L

スパナヘッド、トルクレンチ Spanner Head, Torque Wrench



ホルダサイズ Holder size	キャップサイズ Nut size	スパナヘッド Spanner Head							トルクレンチ Torque wrench	
		商品コード Code	型式 Model	D	D ₁	L ₁	タップシャンク径 Tap shank dia.	設定トルク Torque	商品コード Code	型式 Model
SMH16	ERP-16T	3150 00003415	SH-34-15	38	15	82	ø4~6.2(mm) ø0.168~0.318(inch)	30~35Nm	3154 00030000	CL100N x 15D
							ø7~9(mm)	45~50Nm		
SMH32	ERP-32T	3150 00005219	SH-52-19	55	19	108	—	100~105Nm	3154 00040000	CL200N X 19D

コレット(通常タイプ) Collet (Standard type)



四角部 Square section

商品コード Code	型式 Model	D	L	d	B	旧JIS Old JIS	DIN371	DIN376	l	センタースルー Center through			
										未使用時 Without		使用時 With	
										l1	調整量 Adjustment amount	l1	
2464 16040030	ER16GH-4-3	16	27.5	4	3	—	M3.5	—	14	20	—	20	
2464 16040032	ER16GH-4-3.2	16	27.5	4	3.2	M3, U No5, 6	—	—	15	21	—	21	
2464 16045034	ER16GH-4.5-3.4	16	27.5	4.5	3.4	—	M4	M6	15	21	—	21	
2464 16050040	ER16GH-5-4	16	27.5	5	4	M4, M4.5, U No8	—	—	18	23~25	2	25	
2464 16055043	ER16GH-5.5-4.3	16	27.5	5.5	4.3	—	—	M7	18	23~25	2	25	
2464 16055045	ER16GH-5.5-4.5	16	27.5	5.5	4.5	M5, M5.5, U No10, 12	—	—	18	23~25	2	25	
2464 16060045	ER16GH-6-4.5	16	27.5	6	4.5	M6, U1/4	—	—	18	23~25	2	25	
2464 16060049	ER16GH-6-4.9	16	27.5	6	4.9	—	M4.5~M6	M8	18	23~25	2	25	
2464 16061050	ER16GH-6.1-5	16	27.5	6.1	5	U5/16	—	—	18	23~26	3	26	
2464 16062050	ER16GH-6.2-5	16	27.5	6.2	5	M7, M8	—	—	18	23~26	3	26	
2464 16070055	ER16GH-7-5.5	16	27.5	7	5.5	M9, M10, U 3/8	M7	M9, M10	18	23~26	3	26	
2464 16080060	ER16GH-8-6	16	27.5	8	6	M11, U7/16, PT1/16-1/8	—	—	22	27~31	4	31	
2464 16080063	ER16GH-8-6.3	16	27.5	8	6.3	—	M8	M11	22	27~31	4	31	
mm	2464 16085065	ER16GH-8.5-6.5	16	27.5	8.5	6.5	M12	—	—	22	27~31	4	31
2464 16090071	ER16GH-9-7.1	16	27.5	9	7.1	U1/2	M9	M12	22	28~32	4	32	
2464 32070055	ER32GH-7-5.5	32	40	7	5.5	M9, M10, U 3/8	M7	M9, M10	22	26	—	—	
2464 32080060	ER32GH-8-6	32	40	8	6	M11, U7/16, PT1/16-1/8	—	—	22	31	—	—	
2464 32085065	ER32GH-8.5-6.5	32	40	8.5	6.5	M12	—	—	22	31	—	—	
2464 32090071	ER32GH-9-7.1	32	40	9	7.1	U1/2	M9	M12	22	32	—	—	
2464 32100080	ER32GH-10-8	32	40	10	8	—	M10	—	25	36	—	—	
2464 32105080	ER32GH-10.5-8	32	40	10.5	8	M14, M15, U9/16	—	—	25	37	—	—	
2464 32110090	ER32GH-11-9	32	40	11	9	PT1/4	—	M14	25	37	—	—	
2464 32120090	ER32GH-12-9	32	40	12	9	U5/8	—	M16	25	37	—	—	
2464 32125100	ER32GH-12.5-10	32	40	12.5	10	M16	—	—	25	38	—	—	
2464 32140112	ER32GH-14-11.2	32	40	14	11.2	M18, U3/4, PT3/8	—	M18	25	39	—	—	
2464 32150120	ER32GH-15-12	32	40	15	12	M20	—	—	25	40	—	—	
2464 32160120	ER32GH-16-12	32	40	16	12	—	—	M20	25	40	—	—	

商品コード Code	型式 Model	D	L	d	B	ANSI	l	センタースルー Center through				
								未使用時 Without		使用時 With		
								l1	調整量 Adjustment amount	l1		
2464 16168131	ER16GH-0.168	16	27.5	0.168	4.267	0.131	3.327	NO. 8	M4	15	21	—
2464 16194152	ER16GH-0.194	16	27.5	0.194	4.928	0.152	3.861	NO. 10	M5	18	23~25	2
2464 16220165	ER16GH-0.220	16	27.5	0.220	5.588	0.165	4.191	NO. 12	M6	18	23~25	2
2464 16255191	ER16GH-0.255	16	27.5	0.255	6.477	0.191	4.851	1/4	M7	18	23~26	3
2464 16318238	ER16GH-0.318	16	27.5	0.318	8.077	0.238	6.045	5/16	M8	22	27~31	4
2464 32318238	ER32GH-0.318	32	40	0.318	8.077	0.238	6.045	U5/16	M7, M8	22	31	—
2464 32323242	ER32GH-0.323	32	40	0.323	8.204	0.242	6.147	U7/16	—	22	31	—
2464 32367275	ER32GH-0.367	32	40	0.367	9.322	0.275	6.985	U1/2	M12	22	32	—
2464 32381286	ER32GH-0.381	32	40	0.381	9.677	0.286	7.264	U3/8	M10	25	36	—
2464 32249322	ER32GH-0.429	32	40	0.429	10.897	0.322	8.179	U9/16	M14	25	37	—
2464 32480360	ER32GH-0.480	32	40	0.480	12.192	0.360	9.144	U5/8	M18	25	37	—
2464 32542406	ER32GH-0.542	32	40	0.542	13.767	0.406	10.312	U11/16	M18	25	39	—
2464 32590442	ER32GH-0.590	32	40	0.590	14.986	0.442	11.227	U3/4	—	25	41	—
2464 32652489	ER32GH-0.652	32	40	0.652	16.561	0.489	12.421	U13/16	M20	25	41	—

1. センタースルー使用時はタップをコレットの奥に突き当たるまで挿入してください。刃物挿入長が短いとクーラント漏れが発生します。

2. ご使用になるタップの各寸法を御確認の上、正しいコレットを選定して下さい。

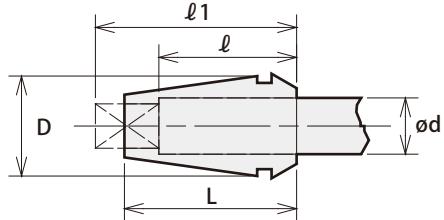
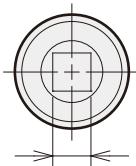
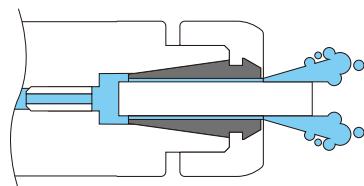
3. 転造タップでM18~M20を使用時はアルミ等の軽切削又は細目タップにてご使用ください。

1. When using the center through, please insert the tap until it hits the bottom of the collet. Coolant leakage occurs if not correctly inserted.

2. Please check the dimensions of the shank and square of the tap when selecting the correct collet.

3. When using M18~M20 for forming tap applications, please use it with light cutting conditions or fine thread taps.

コレット (Cタイプ) Collet (C type)



四角部 Square section

商品コード Code	型式 Model	D	L	Ød	B	JIS Old JIS	DIN371	DIN376	l	センタースルー Center through			
										未使用時 Without		使用時 With	
										l1	調整量 Adjustment amount	l1	
mm	ER16GHC-4-3.2	16	27.5	4	3.2	M3, U No5,6	—	—	15	21	0	21	
	ER16GHC-5-4	16	27.5	5	4	M4, M4.5, U No8	—	—	18	23~25	2	25	
	ER16GHC-5.5-4.5	16	27.5	5.5	4.5	M5, M5.5, U No10,12	—	—	18	23~25	2	25	
	ER16GHC-6-4.5	16	27.5	6	4.5	M6, U1/4	—	—	18	23~25	2	25	
	ER16GHC-6.2-5	16	27.5	6.2	5	M7, M8	—	—	18	23~26	3	26	
	ER16GHC-7-5.5	16	27.5	7	5.5	M9, M10, U3/8	M7	M9, M10	18	23~26	3	26	
	ER16GHC-8-6	16	27.5	8	6	M11, U7/16 PT1/16~1/8	—	—	22	27~31	4	31	
	ER16GHC-8.5-6.5	16	27.5	8.5	6.5	M12	—	—	22	27~31	4	31	
	ER32GHC-7-5.5	32	40	7	5.5	M9, M10, U3/8	M7	M9, M10	22	26	—	—	
	ER32GHC-8-6	32	40	8	6	M11 U7/16 PT1/16~1/8	—	—	22	31	—	—	
	ER32GHC-8.5-6.5	32	40	8.5	6.5	M12	—	—	22	31	—	—	
	ER32GHC-9-7.1	32	40	9	7.1	U1/2	M9	M12	22	32	—	—	
	ER32GHC-10-8	32	40	10	8	—	M10	—	25	36	—	—	
	ER32GHC-10.5-8	32	40	10.5	8	M14 M15 U9/16	—	—	25	37	—	—	
	ER32GHC-11-9	32	40	11	9	PT1/4	—	M14	25	37	—	—	
	ER32GHC-12-9	32	40	12	9	U5/8	—	M16	25	37	—	—	
	ER32GHC-12.5-10	32	40	12.5	10	M16	—	—	25	38	—	—	
	ER32GHC-14-11.2	32	40	14	11.2	M18 U3/4 PT3/8	—	M18	25	39	—	—	
	ER32GHC-15-12	32	40	15	12	M20	—	—	25	40	—	—	
	ER32GHC-16-12	32	40	16	12	—	—	M20	25	40	—	—	
inch	商品コード Code	型式 Model	D	L	d		B		ANSI		l	センタースルー Center through	
					インチ Inch	ミリ mm	インチ Inch	ミリ mm	ユニファイ Unified	メートル m		未使用時 Without	
					0.318	8.077	0.238	6.045	U5/16	M7, M8		31	—
					0.323	8.204	0.242	6.147	U7/16	—		31	—
					0.367	9.322	0.275	6.985	U1/2	M12		32	—
					0.381	9.677	0.286	7.264	U3/8	M10		36	—
					0.429	10.897	0.322	8.179	U9/16	M14		37	—
					0.480	12.192	0.360	9.144	U5/8	M18		37	—
					0.542	13.767	0.406	10.312	U11/16	M18		39	—
					0.590	14.986	0.442	11.227	U3/4	—		41	—

1. コレットスルー使用時はタップをコレットの奥に突き当たるまで挿入してください。刃物挿入長が短いとクーラント漏れが発生します。

2. ご使用になるタップの各寸法を御確認の上、正しいコレットを選定して下さい。

3. 転造タップでM18~M20を使用時はアルミ等の軽切削又は細目タップにてご使用ください。

1. When using the collet through, please insert the tap until it hits the bottom of the collet. Coolant leakage occurs if not correctly inserted.

2. Please check the dimensions of the shank and square of the tap when selecting the correct collet.

3. When using M18~M20 for forming tap applications, please use it with light cutting conditions or fine thread taps.

エヌティーツール 株式会社

本社・本社工場〒444-1386 愛知県高浜市芳川町1-7-10
HEAD OFFICE & FACTORY 17-10 Yoshikawa-cho, Takahama City, Aichi 444-1386 Japan

HEAD OFFICE : www.nttool.com (Web in English available)

NT USA CORPORATION : www.nttoolusa.com EUROPE OFFICE : www.nttooleurope.com

Tel. (0566)-54-0101 Fax. (0566)-54-0111

Tel. 81-(0)566-54-0101 Fax. 81-(0)566-54-0111

東京営業所/TOKYO OFFICE Tel. (03)3451-9141

中国/NTTOOL SHANGHAI CO., LTD.

Tel. 86-(0)21-6361-9540

本社営業所/NAGOYA OFFICE Tel. (0566)54-0101

タイ/NTTOOL THAI CO., LTD.

Tel. 66-(0)2117-9323

大阪営業所/OSAKA OFFICE Tel. (06)6308-1332

アメリカ/NTUSA CORPORATION

Tel. 1-615-771-1899

広島営業所/HIROSHIMA OFFICE Tel. (082)258-3810

メキシコ/NTTOOL DE MEXICO S.A. DE C.V.

Tel. 52-477-194-4587

九州事務所/KYUSHU OFFICE Tel. (092)408-6585

ヨーロッパ/NTTOOL EUROPE GmbH

Tel. 49-(0)6171-91639-0

本社工場/HEAD FACTORY Tel. (0566)54-0101

タイ工場/NTTOOL (THAILAND) CO., LTD.

Tel. 66-(0)3531-4180

飯田工場/IIDA FACTORY Tel. (0265)-25-5200

インドネシア/PT. NT INDONESIA

Tel. 62-(0)212-851-8066



Touch The Future

NT TOOL

加工の問題点をお知らせ下さい。
お客様とともに、問題解決にむけて
ご協力させていただきます。

テクノコール

TEL・FAX 0120-04-0102

テクノメール

technomail@nttool.co.jp

●ご質問に技術スタッフが折り返し
ご連絡いたします。



エヌティーツール取扱店