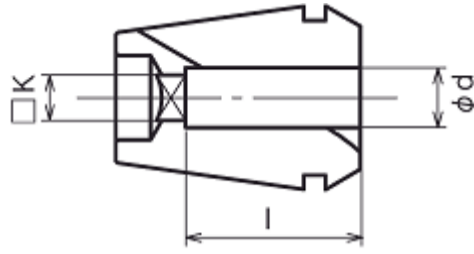


AR/GH クーラントタップコレット
COOLANT TAP COLLET

AR/GH クーラントタップコレットは、AR/GB タップコレット（シンクロタップ加工用）を更に液密式にし、高圧クーラントに対応したオイルホールタップ用のコレットチャックです。
工具寿命の向上が図られ、深穴のタップ加工（ロングシャンクタップ使用）が可能です。
高圧クーラント 7MPa に対応します。

AR/GH tap collet chuck is for tap with a oil hole has higher sealing ability than AR/GB tap collet chuck makes tool life longer can be used for deep-hole tapping.
Corresponding to the high-pressure coolant 7MPa.



適用タップサイズ Application size					AR16GH	AR20GH	AR25GH	
メートルネジ Metric screw	ユニファイネジ uni-phi screw	管用ネジ pipes thread	ΦD1	□K	CODE	L	CODE	L
M6	(1/4U)		6	4.5	AG16GH-M6		AG20GH-M6	
	5/16U		6.1		AR16GH-5/16U		AR20GH-5/16U	
M8				5				
			6.2		AG16GH-M8		AG20GH-M8	
M10	(3/8U)		7	5.5	AR16GH-M10		AR20GH-M10	
(M11)	7/16U							
					AR16GH-7/16U		AR20GH-7/16U	
		P1/8	8	6	AR16GH-P1/8		AR20GH-P1/8	
M12			8.5	6.5			AR20GH-M12	
	1/2U		9	7			AR20GH-1/2U	
M14	(9/16U)		10.5	8			AR25GH-M14	
		P1/4	11				AR25GH-P1/4	
	5/8U		12	9			AR25GH-5/8U	
M16			12.5	10			AR25GH-M16	
		P3/8					AR25GH-P3/8	
M18	(3/4U)		14	11				
M20			15	12				
M22	(7/8U)		17	13				
		P1/2	18	14				
M24			19					
				15				
M27	(1U)		20					

			Φ D1 □K		AR32GH		AR40GH	
メートルネジ Metric screw	ユニファイネジ uni-phi screw	管用ネジ pipes thread			CODE	L	CODE	L
M6	(1/4U)		6	4.5	AG32GH-M6			
	5/16U		6.1		AR32GH-5/16U	25		
				5				
M8			6.2		AG32GH-M8			
M10	(3/8U)		7	5.5	AR32GH-M10		AR40GH-M10	
(M11)	7/16U				AR32GH-7/16U		AR40GH-7/16U	30
			8	6				
		P1/8			AR32GH-P1/8		AR40GH-P1/8	
								30
M12			8.5	6.5	AR32GH-M12		AR40GH-M12	
	1/2U		9	7	AR32GH-1/2U		AR40GH-1/2U	
M14	(9/16U)		10.5	8	AR32GH-M14		AR40GH-M14	
		P1/4	11		AR32GH-P1/4		AR40GH-P1/4	
				9				35
	5/8U		12		AR32GH-5/8U		AR40GH-5/8U	
M16			12.5	10	AR32GH-M16		AR40GH-M16	
								35
		P3/8			AR32GH-P3/8		AR40GH-P3/8	
			14	11				
M18	(3/4U)				AR32GH-M18		AR40GH-M18	
M20			15	12	AR32GH-M20		AR40GH-M20	
M22	(7/8U)		17	13			AR40GH-M22	
		P1/2	18	14			AR40GH-P1/2	40
M24			19				AR40GH-M24	
				15				
M27	(1U)		20				AR40GH-M27	

備考

Remarks

- 本表は JIS 規格シャンクのタップに適応します。
ANSI,DIN,ISO 等の規格シャンクの場合および本表に無いタップサイズの場合は弊社に御相談下さい。
The above chart is based on JIS Standard.
Please ask ALPS, if Tap Shank of ANSI, DIN, or ISO Standard is required.
- タップサイズ毎にタップコレットが必要です。
Each suitable collet is required for each tap size.
- 使用機械が同期ネジ切り使用の場合、ECH 型コレットホルダにタップコレットをつけてタップ加工ができます。
When tapping with machine synchronized feed (synchro-Tap), above tap collet with ECH collet holder can be used.
- 芯振レ精度は、S 級に準じます。
T.I.R.accuracy is equivalent to class "S" of ordinary collet.
- 液漏れを防ぐ為、タップはコレットの奥に突き当たるまで挿入してください。
Make sure the cutting tool is put into the bottom inside of the collet hole.