

NACHI

タップ

総合カタログ

Taps General Catalog

2018
Vol. 10



NACHIの提案

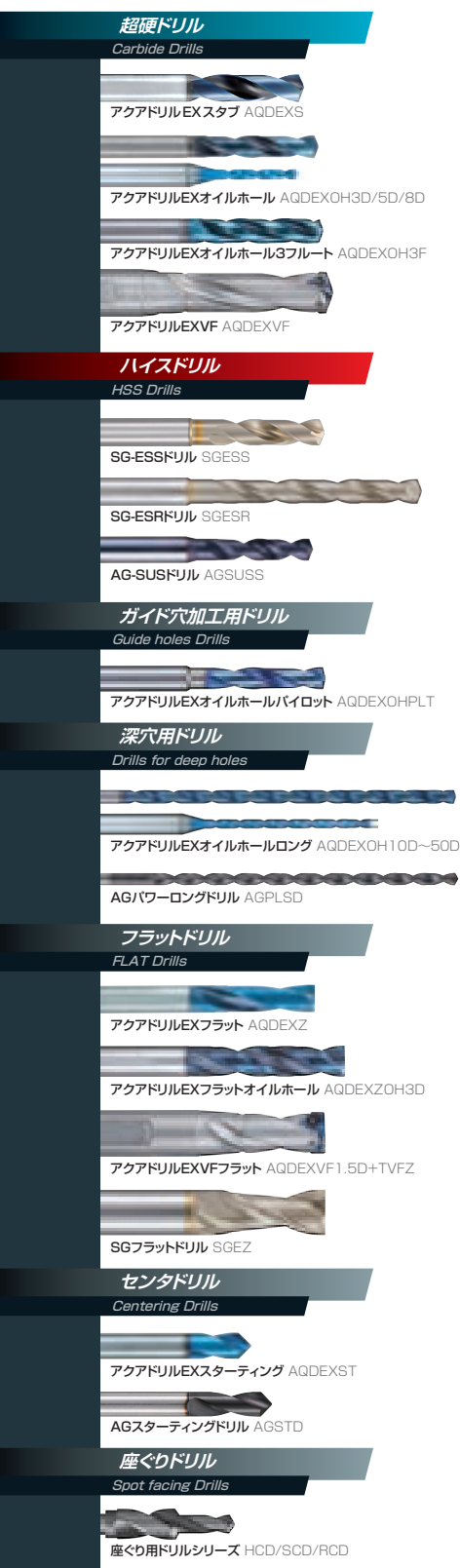
めねじ加工は、面取り・下穴加工・ねじ立てなど複数の工程が必要です。

NACHIは、ドリルとタップをセットにした工程スルーで最適化することをご提案いたします。

NACHI recommends threaded holes cutting tools

Cutting for internal thread needs many processes, Chamfering, Drilling prepared holes, tapping etc.

Drill and Tap with set NACHI proposes that optimize by omitting processes.



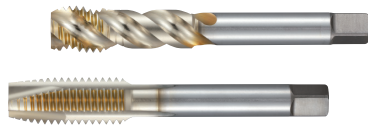
	ドリル Drills		タップ Taps
止りねじ穴 Blind hole	AQDEXS/AQDEXOH3F SGESS など	AQDEXST AGSTD	ZSP/ZSP-SUS SGSP/GSP/GSPS など
止りねじ穴[深穴] Blind hole(Deep Hole)	AQDEXST AGSTD	AQDEXR SGESR など	ZSPL/SGSPL GSPS など
曲面ねじ穴 Curved surface	AQDEXZ AQDEXZOH3D	AQDEXST AGSTD	ZSP/ZSP-SUS SGSP/GSP など
座ぐり・ねじ穴[傾斜面] Slop, Spot facing	AQDEXZ AQDEXVF1.5D+TVFZ	AQDEXST AGSTD	通り穴の場合 ZPO/ZPO-SUS SGPO/GGN など
薄板ねじ穴 Thin board	AQDEXST AGSTD	AQDEXZ AQDEXZOH3D	ZPO/ZPO-SUS SGPO/GGN など
止りねじ穴[薄肉] Blind hole(Thin board)	AQDEXST AGSTD	AQDEXZ	SGSP-1.5P/GHT など
ねじ穴付き深穴 Deep hole	AQDEXOHPLT AQDEXOH10D~50D AQDEXST/AGSTD		ZSP/ZSP-SUS SGSP など

タップシリーズラインナップ

Lineup

SGシリーズ

SG series



- 高級粉末ハイスとSGコーティングにより、タップ最高峰の長寿命で安定ねじ加工を実現
- 各種被削材・加工機械、広範囲な切削条件で優れた性能を発揮

- Realized stable cutting screw threads, and have the longest tool life by high grade powder HSS and SG coating
- Superior performance can exert on cutting various materials and machines, and wide range of cutting conditions

Hyper Zシリーズ

Hyper Z series



- 材料から熱処理、研削技術、表面処理まで、NACHIのもつ歯切工具やブローチのシーズ技術を応用
- 加工メカニズムと摩耗解析による最適設計で、寿命のバラツキが少ない安定加工を実現

- Using the NACHI owned material development technology, heat treatment, grinding technology
- According to the machining principle and abrasion analysis of gear cutting tool and broach processing technology, and adopting the best shape design, it can realize stable processing with small life fluctuation

STシリーズ

ST series



- 汎用性を重視した最適形状の設計
- 加工設備、ツーリング、被削材を選ばない、バラツキの少ない安定加工

- Optimized design for multipurpose usage
- Not influenced by equipment, stable tapping, less fluctuation of quality

Nシリーズ

N series



- コストパフォーマンスが抜群の汎用タップ
- 高バナジウムハイスの採用で長寿命

- High flexibility screw threads have good cost performance
- By using high vanadium HSS, the tool life is longer than before

Gシリーズ

G series



- 粉末ハイスとGコーティングで高能率・長寿命
- ステンレス用やオイルホールバリエーション

- High efficiency and long tool life by high speed steel powder and G coat
- Variation of G tap series has GSPS (for stainless steel), GOH (with oil-hole)

Tシリーズ

T series



- 鋼用は高バナジウムハイス、ステンレス用はコバルトハイスにホモ処理の組み合わせで高性能

- High vanadium HSS for steel, combination of cobalt HSS and homo-treatment for stainless steel are high precision

エクセルシリーズ

EXCEL series

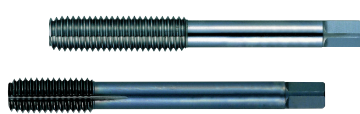


- 鋳鉄や非鉄金属に最適
- 高速ねじ加工が可能で長寿命な超硬タップ

- Carbide tap is most suitable for cast iron and nonferrous metals
- High speed cutting screw threads and long tool life

タフレットシリーズ

TAFLET series



- 切りくずが出ないので、安定加工が可能
- ねじ強度が向上する盛上げタップ

- Stable cutting screw threads because no chips are produced
- Forming taps improves screw strength

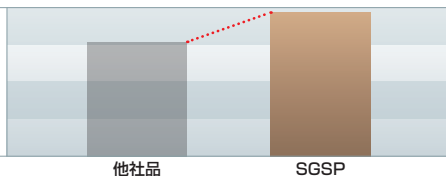
商品紹介 選定ガイド		1-8 9-14	
SGSP	SGスパイラルタップ	15-16	SG シリーズ
SGSP-1.5P	SGスパイラルタップショートチャンファ	17	
SGSPL	SGスパイラルタップロングシャンク	18-19	
SGSP-T	SGスパイラルタップ 難削材・チタン合金用	20	
SGPO	SGポイントタップ	21-22	
SGPOL	SGポイントタップロングシャンク	23-24	
ZSP	Hyper Z スパイラルタップ	25-26	Hyper Z シリーズ
ZSPL	Hyper Z スパイラルタップロングシャンク	27-28	
ZSP-SUS	Hyper Z スパイラルタップステンレス用	29	
ZPO	Hyper Z ポイントタップ	30-31	
ZPOL	Hyper Z ポイントタップロングシャンク	32-33	
ZPO-SUS	Hyper Z ポイントタップステンレス用	34	
STSP	STスパイラルタップ	35	ST シリーズ
STPO	STポイントタップ	36	
NSP	Nスパイラルタップ	37-38	N シリーズ
NSPL	Nスパイラルタップロングシャンク	39	
NPO	Nポイントタップ	40-41	
NPOL	Nポイントタップロングシャンク	42	
HT	ハンドタップ	43	
GSP	Gスパイラルタップ	44	G シリーズ
GSPL	Gスパイラルタップ ロングシャンク	45	
GSPS	Gスパイラルタップ ステンレス用	45	
GGN	Gガンタップ	46	
GGNL	Gガンタップロングシャンク	46	
GHT	Gハンドタップ	47	
GHTL	Gハンドタップ ロングシャンク	48	
GOH	Gオイルホールタップ	49	
TSP	Tスパイラルタップ	50	T シリーズ
TSPS	Tスパイラルタップ ステンレス用	51	
TGN	Tガンタップ	52	
TGNS	Tガンタップ ステンレス用	52	
ESP	エクセルスパイラルタップ	53	エクセル シリーズ
EHT	エクセルハンドタップ	53	
TFS	タフレット-S	54	タフレット シリーズ
TFL	タフレット-L	54	
TFL	タフレット-L ロングシャンク	55	
TFST	タフレットスチール用	55	
TFSTL	タフレットスチール用ロングシャンク	56	
切削条件		57	
シャンク四角部寸法、突出しセンタ長さ		58	
精度等級		59-60	
タップのねじ下穴径		61-62	

SGシリーズ

SG series

- 高級粉末ハイスとSGコーティングで、タップ最高峰の長寿命
- 刃先、溝形状の最適化により、高剛性と切りくず処理性を両立し、安定ねじ加工を実現
- 汎用性が高く、各種被削材・加工機械、広範囲な切削条件で優れた性能を発揮
- The longest tool life by high grade powder HSS and SG coat
- Realized stable cutting screw threads, and the high rigidity and chips ejection can coexist by optimizing the edge and flute shape
- With high flexibility, superior performance can exert on cutting various materials, machines, and wide range of cutting conditions

ねじ破壊トルク
The breaking torsion torque

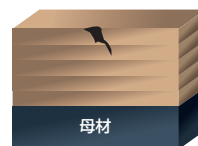


他社品よりも
ねじ破壊トルクが
30%大きく折れにくい

The breaking torque of SGSP is 30% bigger than competitor. SGSP hardly breaks

SGコーティング

SG-coating



多層膜の境界部で
クラックの伝搬を抑制
To control fatigue crack propagation in border parts of the multi-layer

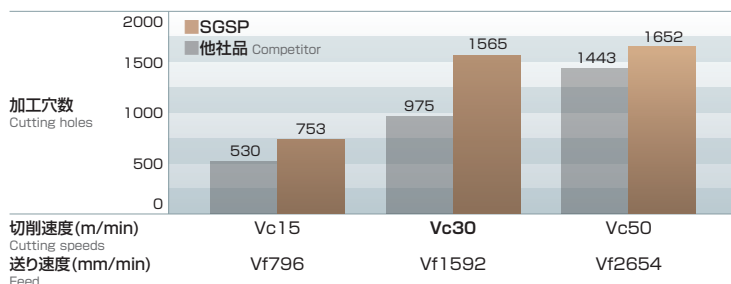
SGスパイラルタップ

SGSP どんな切削速度でも安定ねじ加工で長寿命

No matter what cutting speeds, stable cutting screw threads and long tool life

切削速度による加工穴数比較

Comparison of cutting holes by cutting speeds



切削速度Vc30で840穴加工後の摩耗比較

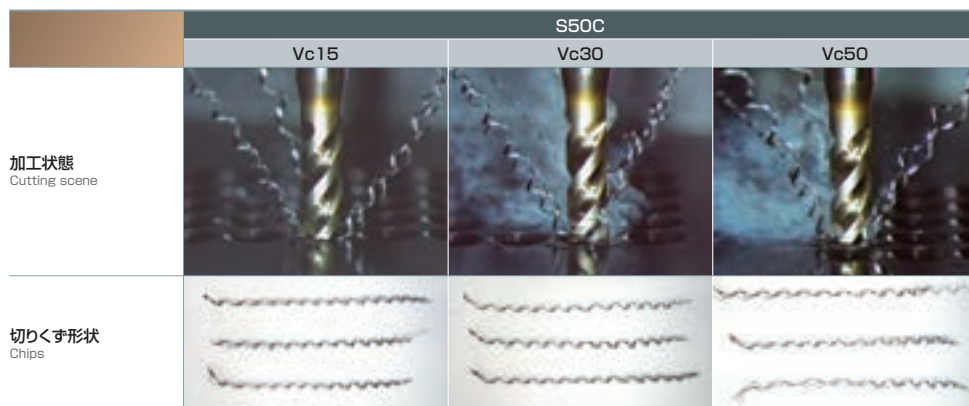
Comparison of wear after cutting 840 holes by cutting speed Vc30



切削条件	呼び M6×1	下穴径 φ5.1ドリル加工	被削材 S50C(180HB)	切削油剤 水溶性(外部給油)
Cutting condition	ねじ深さ 12mm	下穴深さ 20mm(止り穴)	ホルダー コレットチャック	Cutting Fluid/Water-soluble cutting fluid(External coolant)
	Thread depth	Drill Hole depth	Holder Collet chuck	使用機械 立形M/C HSK63
				Machine Vertical Machining Center

切削速度による加工状態と切りくず形状

Cutting scenes and chips by every cutting speeds



撮影のため、ドライで加工しています。
In dry process to take pictures.

WEB VIDEO

スマートフォンや携帯電話で、
SGタップによる加工動画を
ご覧になれます。

Please scan QR code by
smart phones or
mobile phones.
You can watch videos of
SG tap.



SGSP商品紹介



SGSP-1.5Pと
AQDEXZの組み合わせ

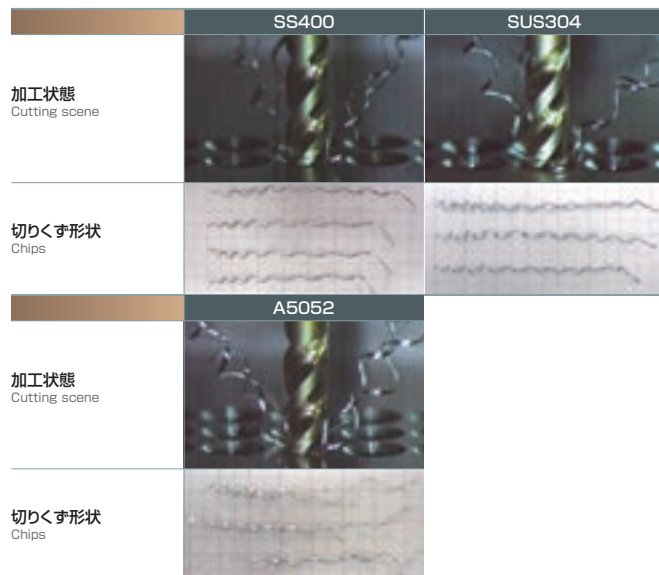
SGスパイラルタップ

SGSP 一般鋼から、ステンレス鋼、アルミニウム合金にも対応

Corresponding to Structural Steel to Stainless Steel, Aluminum Alloy

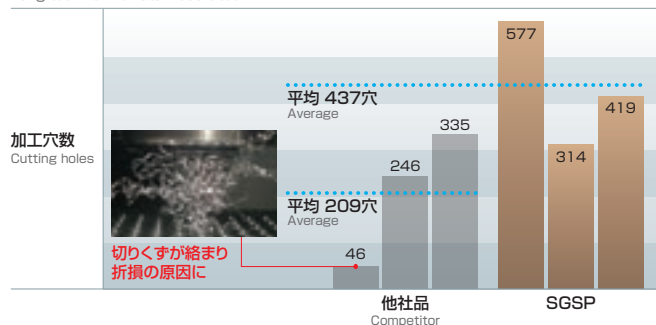
安定した切りくず形状と加工状態

Stable chips and cutting scene



ステンレス鋼でも長寿命

Long tool life with Stainless Steel



切削条件	呼び	M6X1	切削速度	8m/min	ホルダー	コレットチャック
切削条件	ねじ深さ	12mm	送り速度	425mm/min(同期送り)	ホルダー	コレットチャック
	ねじ深さ	12mm	Feed(Synchronized feed)	425mm/min(同期送り)	ホルダー	コレットチャック
	下穴径	φ5.1ドリル加工	回転数	425min ⁻¹	切削油剤	水溶性(外部給油)
	下穴径	φ5.1ドリル加工	回転数	425min ⁻¹	切削油剤	水溶性(外部給油)
	下穴径	φ5.1ドリル加工	回転数	425min ⁻¹	使用機械	立形M/C BT30
	下穴径	φ5.1ドリル加工	回転数	425min ⁻¹	使用機械	立形M/C BT30
	下穴径	φ5.1ドリル加工	回転数	425min ⁻¹	使用機械	立形M/C BT30
	下穴径	φ5.1ドリル加工	回転数	425min ⁻¹	使用機械	立形M/C BT30

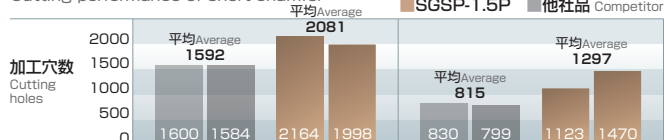
SGスパイラルタップショートチャンファ

SGSP-1.5P 食付き形状の最適化で長寿命

Optimization shape of chamfer can make tool life longer

ショートチャンファの切削性能

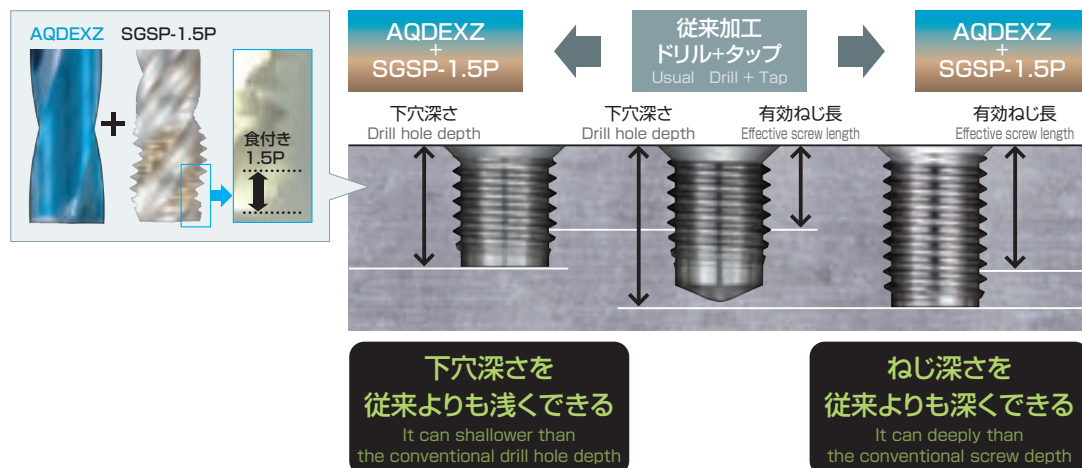
Cutting performance of short chamfer



切削条件	呼び	ねじ深さ	下穴径	切削速度	送り速度	回転数	被削材	切削油剤	使用機械
切削条件	Thread size	Thread depth	Drill Hole Dia.	Cutting speed	Feed	Rotation	Work Material	Cutting Fluid	Machine
	M3x0.5	6mm	φ2.6ドリル止り穴 (Blind holes)	30m/min	1590mm/min	3180min ⁻¹	S50C(180HB)	水溶性(外部給油)	立形M/C BT30
	M6x1	12mm	φ5.1ドリル止り穴 (Blind holes)	30m/min	1591mm/min	1591min ⁻¹	S50C(180HB)	水溶性(外部給油)	立形M/C HSK63

フラットドリルと組み合わせて、下穴深さをより浅く、有効ねじ長をより深く加工することが可能

In combination with Flat drill, more shallow drill hole depth and deeper the effective thread length can be processed



バリレス加工、傾斜面一発加工ドリル
アクアドリルEXフラット
AQUA Drill EX FLAT
カタログ No. 2237-11
Catalogue

カタログの
ご案内



HyperZ Series

NACHIの技術を結集した、新しいジャンルの革新タップ誕生

- 材料から熱処理、研削技術、表面処理まで、NACHIのもつ歯切工具やブローチのシーズ技術を応用
- 加工メカニズムと摩耗解析による最適設計で、寿命バラツキの少ない安定加工を実現
- 低速～中速領域で高性能を発揮し、無処理タップの2～3倍の長寿命、コーティングタップをも凌駕する長寿命

New style of innovative taps crystallized of the best NACHI technology

- Using the NACHI owned material development technology, heat treatment, grinding technology
- According to the mechanical processing principle and wear analysis of the gear cutting tool and broach processing technology, using the best shape design, small fluctuations in life to achieve stable processing
- Played a superior and efficient performance in the field of low-medium speed, 2x~3x life than non-coated taps. Its long processing life also surpasses the coating taps

低速～中速領域でずば抜けた安定性と長寿命を実現

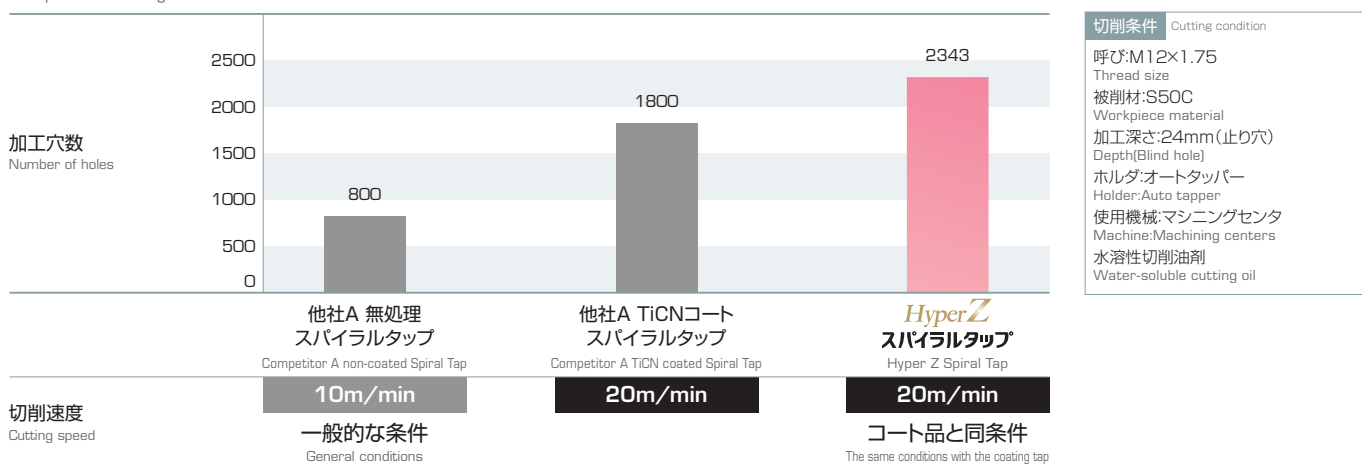
In the low to medium speed field with outstanding high stability and long life

他社無処理タップの2倍の切削速度で、2.5倍以上の工具寿命、更に他社コーティング品を超える長寿命を発揮

In 2 times cutting speed of the general non-coated tap, there are more than 2.5 times tool life. There are long tools life of the coating taps over other brands

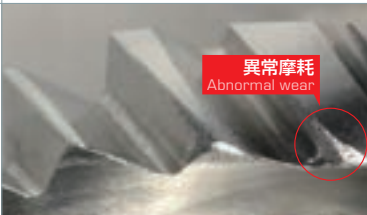
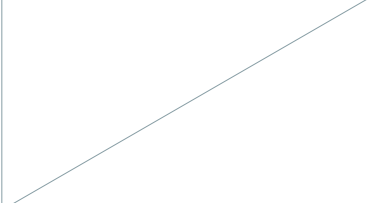
寿命比較

Compare machining life



損傷比較

Comparison of wear

	他社A 無処理スパイラルタップ Competitor A non-coated Spiral Tap	他社A TiCNコートスパイラルタップ Competitor A TiCN coated Spiral Tap	HyperZスパイラルタップ Hyper Z Spiral Tap
800穴加工後 After 800 holes	 異常摩耗 Abnormal wear		
1800穴加工後 After 1800 holes		 チッピング Chipping 摩耗大 Wear large	 損傷少なく、継続加工可 Wear small, can continue processing

コーティングタップを凌駕する安定性と圧倒的な長寿命

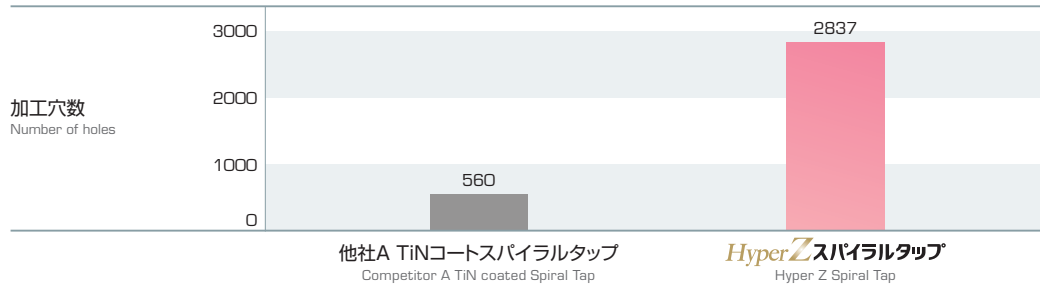
Compared to other brands of coated taps have high stability and overwhelming the long processing life

他社TiNコートスパイラルタップと比較して、刃欠けや異常摩耗がなく圧倒的な長寿命を実現

Compared with other brand coated tap, no chipping, no abnormal wear, and to achieve an overwhelming long processing life

寿命比較

Compare machining life



切削条件	Cutting condition
呼び:M3×0.5	Thread size
被削材:S50C	Workpiece material
切削速度:20m/min	Cutting speed
加工深さ:6mm(止り穴)	Depth(Blind hole)
マシニングセンタ/オートタッパー	Machining centers/Auto tapper
水溶性切削油剤	Water-soluble cutting oil

損傷比較

Comparison of wear



通り穴用ポイントタップの低速～中速領域でも驚異的な工具寿命

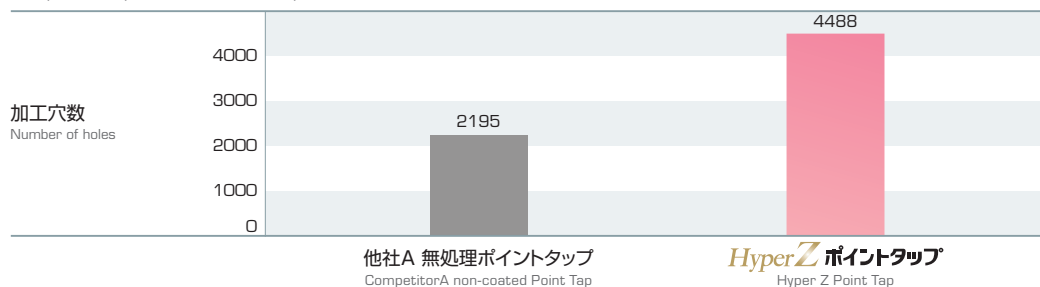
Point taps for through-holes also have excellent tool life performance in medium - and low - speed field

通り穴用のポイントタップでも、他社無処理品に対し2倍以上、コーティング品を凌駕する驚異的な工具寿命

The life of point taps is 2x as high as that of the non-coated taps, and is longer the that of the coating taps

他社無処理タップとの比較

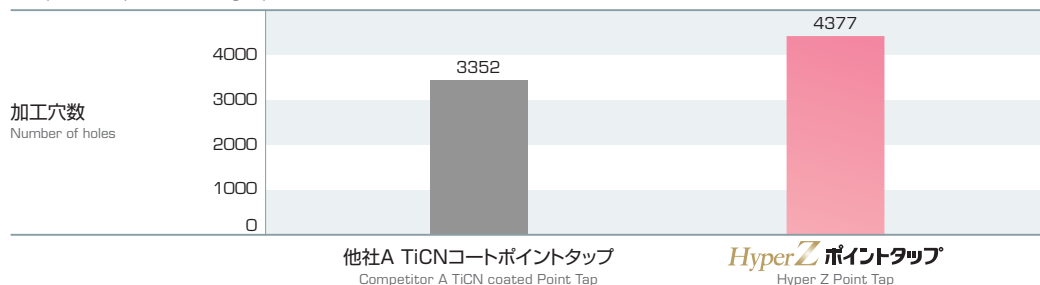
Compare Competitor non-coated taps



切削条件	Cutting condition
呼び:M3×0.5	Thread size
被削材:S50C	Workpiece material
切削速度:10m/min	Cutting speed
加工深さ:6mm(通り穴)	Depth(Through hole)
マシニングセンタ/オートタッパー	Machining centers/Auto tapper
水溶性切削油剤	Water-soluble cutting oil

他社コーティングタップとの比較

Compare Competitor coating taps



切削条件	Cutting condition
呼び:M12×1.75	Thread size
被削材:S50C	Workpiece material
切削速度:25m/min	Cutting speed
加工深さ:24mm(通り穴)	Depth(Through hole)
マシニングセンタ/オートタッパー	Machining centers/Auto tapper
水溶性切削油剤	Water-soluble cutting oil

ST シリーズ

ST series



STスパイラルタップ

STSP

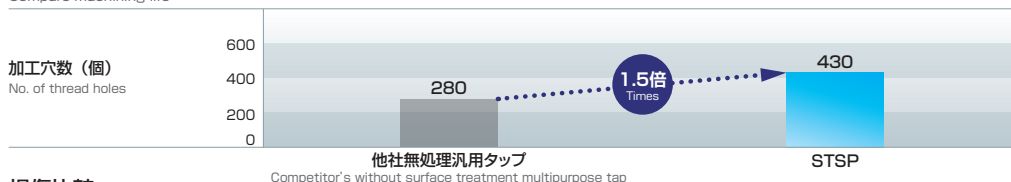
■材料から熱処理、製造まで、当社既存タップシリーズのSGタップ、Hyper Z タップの技術を継承

■汎用性を重視した最適形状の設計

■From materials to heat treatment and manufacturing, our SG tap, Hyper Z tap technology was inherited
■Optimized design for multipurpose usage

寿命比較

Compare machining life



損傷比較

Comparison of wear



切削条件	呼び	M12X1.75
Cutting condition	Thread size	
	被削材	S50C
	Work Material	
	切削速度	10m/min
	Cutting speed	
	加工深さ	18mm(止り穴)
	Depth of Cutting	
	使用機械	立形M/C
	Machine	Vertical M/C
	ホルダ	オートタッパー
	Holder	Auto tapper
	切削油剤	水溶性切削油剤
	Cutting Fluid	Water-soluble cutting fluid

N シリーズ

N series



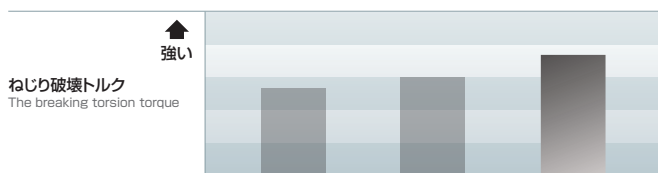
Nスパイラルタップ

NSP

■ねじ加工に適した高バナジウムハイスの使用により、汎用タップながらも長寿命

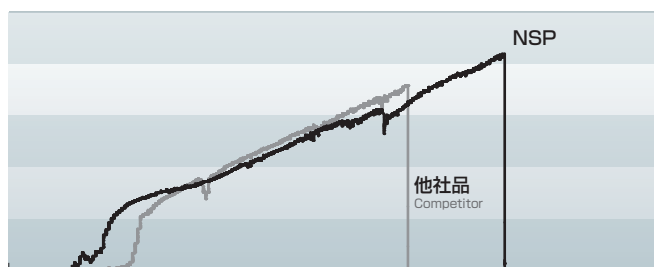
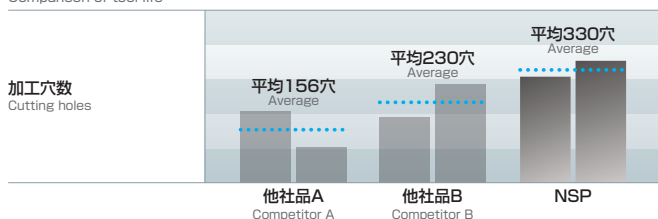
■高剛性設計で安定ねじ加工を実現

■By using high vanadium HSS, which is suitable for cutting screw threads, even flexibility screw threads can have long tool life
■Stable cutting screw threads by high rigidity design



寿命比較

Comparison of tool life



ねじり破壊トルクは他社品よりも20%
剛性が高く、折れにくいため安定加工が実現

The breaking torsion torque of NSP is 20% bigger than competitor
Rigidity of NSP is high and hardly breaks, so NSP is stable cutting screw threads

切削条件	呼び	M6×1	下穴深さ	20mm(止り穴)	回転数	530min ⁻¹	切削油剤	水溶性(外部給油)
Cutting condition	Thread size		Drill Hole depth (Blind holes)		Rotation		Cutting Fluid	Water-soluble(External coolant)
	ねじ深さ	12mm	切削速度	10m/min	被削材	S50C(180HB)	使用機械	立形M/C HSK63
	Thread depth		Cutting speed		Work Material		Machine	Vertical Machining Center
	下穴径	φ5.1ドリル加工	送り速度	530mm/min(同期送り)	ホルダー	コレットチャック		
	Drill Hole Dia.		Feed(Synchronized feed)		Holder	Collet chuck		

G シリーズ

G series



Gスパイラルタップ ステンレス用

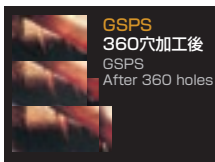
切りくずの噛込み、巻付きを解消
Eliminates biting and winding of chips

GSPS

太いネック径
Thick neck diameter

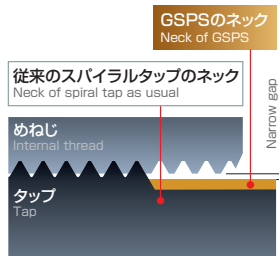


他社品
240穴加工後
Competitor
After 240 holes



GSPS
360穴加工後
GSPS
After 360 holes

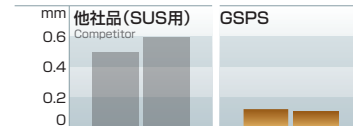
切削条件 Cutting condition	呼び Thread size ねじ深さ Thread depth 下穴径 Drill Hole Dia. 切削速度 Cutting speed	M4×0.7 9mm φ3.4ドリル 7.5m/min	送り速度 Feed 回転数 Rotation 被削材 Work Material 切削油剤 Cutting Fluid/Non-water Soluble	420mm/min 600min ⁻¹ SUS304 不水溶性
---------------------------	--	--------------------------------------	--	---



GSPSはネックが太く
切りくずの噛込みがない
No biting of chips by thick neck of GSPS

摩耗量(追い側)

Amount of wear (following side)



切削条件 Cutting condition	呼び Thread size ねじ深さ Thread depth 下穴径 Drill Hole Dia. 切削速度 Cutting speed 送り速度 Feed	M8×1.25 20mm φ6.8ドリル 10m/min 500mm/min	回転数 Rotation 被削材 Work Material 加工数 Cutting holes 切削油剤 Cutting Fluid/Non-water Soluble	400min ⁻¹ S50C 250HB 50穴 不水溶性
---------------------------	--	--	--	---

エクセル シリーズ

EXCEL series

エクセルハンドタップ

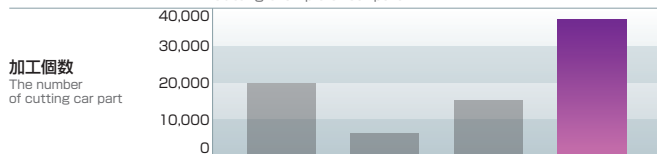
鋳鉄や非鉄金属、樹脂に最適な超硬タップ

Carbide tap is the most suitable for cast iron, nonferrous metal and resin



EHT

自動車部品の切削事例
Cutting example of car part



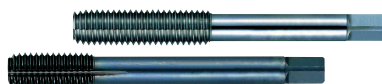
切削条件 Cutting condition	呼び Thread size ねじ深さ Thread depth 下穴径 Drill Hole Dia.	M3×0.5 6mm φ2.6ドリル	切削速度 Cutting speed 送り速度 Feed 回転数 Rotation	7m/min 370mm/min 740min ⁻¹	被削材 Work Material 切削油剤 Cutting Fluid/Air blow	FRP(ガラス繊維入り) エアブロー
---------------------------	---	--------------------------	--	---	--	-----------------------



切削条件 Cutting condition	呼び Thread size ねじ深さ Thread depth 下穴径 Drill Hole Dia.	M6×1 15mm φ5.1ドリル	切削速度 Cutting speed 送り速度 Feed 回転数 Rotation	7m/min 370mm/min 370min ⁻¹	被削材 Work Material 切削油剤 Cutting Fluid/Air blow	ADC12 エアブロー
---------------------------	---	-------------------------	--	---	--	----------------

タフレット シリーズ

TAFLET series



タフレット-L

被削材の塑性流動により、ねじ山を盛り上げて、めねじを造る

タフレットシリーズによって加工されためねじは優れた特長をもつ

- Taflet series cuts internal threads by forming the threads by a plastic flow of the work material
- Internal threads are cut by Taflet series has good points

タフレット Taflet

ねじ強度アップ!
ファイバフローが
切られない
Higher thread strength!
Fiber flow is not cut

ラジアル部
Radial part

タフレットによって
加工されためねじ
Internal threads are cut
by Taflet

切削タップ Cutting tap

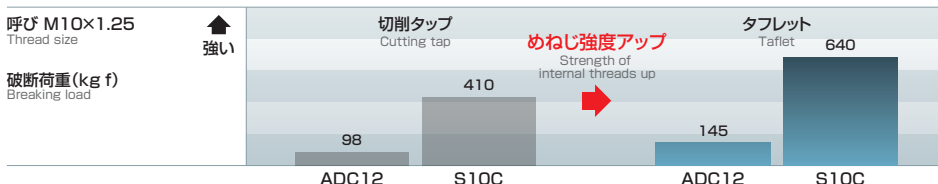
ファイバフローが
切れる
Cutting Fiber flow

ランド
Land

ウェブ
Web

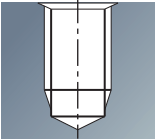
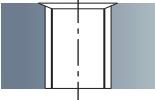
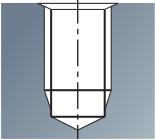
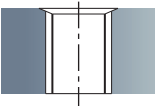
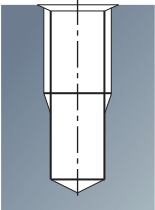
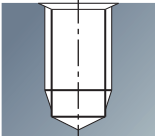
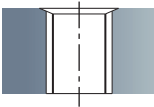
切削タップによって
加工されためねじ
Internal threads are cut
by cutting tap

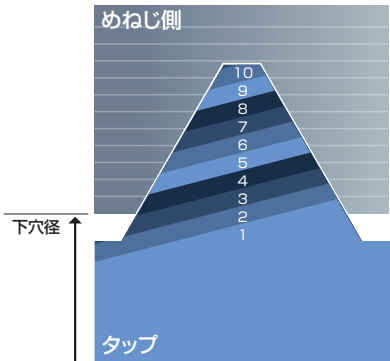
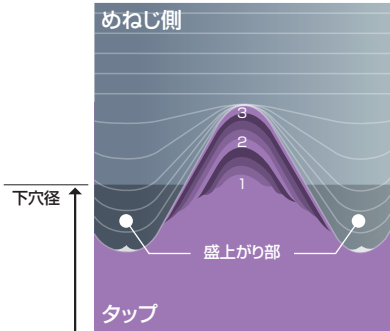
項目 Item	切削タップ Cutting tap	タフレット Taflet	タフレットの特性 Characteristic of Taflet
タップの折損 Breakage	×	○	溝がないので折れにくい Hardly breaking because there is no flute
切りくずによるトラブル Chips trouble	×	○	切りくずが出ないので、トラブルは起きない Free from troubles because no chips are produced
めねじの精度 Precision of internal threads	×	○	盛り上げ加工なのでバラツキが少ない Dispersion is small because forming threads
めねじの表面アラサ Surface roughness of internal threads	×	○	タップの面をすべって山が仕上るので極めて良い Extremely good quality because of sliding on the tap face
タッピングトルク Tapping torque	○	×	切削タップの1.5~2.5倍 1.5 to 2.5 times higher than the cutting tap
めねじの強さ Strength of internal threads	×	◎	塑性加工ではファイバフローが切れていないので強い Strong because fiber flow is not being cut by plastic cutting
被加工材 Work material	○	×	展延性に富む材料に限られる Limited to high-ductility materials



タップの種類と選定

Types and selection of taps

タップの種類 Types of taps		特長 Characteristics	
切削タップ Cut thread tap	スパイラルタップ Spiral Tap  	■食付きやすく、切れ味がよい ■切りくずが加工面上方に排出され、溝内に残らない ■コイル状に連続的に排出される ■切りくずのからみつきによるトラブルに注意 ■めねじ有効径が拡大しやすい ■刃先強度が弱い ■Good bite and a fine edge ■Chips are ejected towards the work surface so are not left in groove ■Coils of chips are ejected continuously ■Be careful of coils of chips getting tangled and causing trouble ■Easy to enlarge nominal diameter of female thread ■Cutting edge strength is low	
	ポイントタップ(ガンタップ) Point Tap (Gun Tap)  	■切りくずがタップ進行方向に押し出される ■切りくずのからみつきによるトラブルがない ■めねじ精度が安定している ■タップの折損強度が高い ■高速タッピングに有効 ■止り穴に使用できない ■Chips are pushed out in the direction of the taps advancement ■Coils of chips do not get tangled and cause trouble ■Accuracy of female threads is consistent ■Taps have high breakage strength ■Effective for high-speed tapping ■Cannot be used for blind holes	
	ハンドタップ Hand Tap   	■刃先強度が高く、チップングしにくい ■切りくずは分断されやすいが、排出性がわるい ■再研削が容易 ■切りくずが溝内に止まり詰まりが起きやすい ■Very strong cutting edge, hard to chip ■Easily breaks up chips, but ejectability is low ■Re-sharpening is easy ■Chips tend to get stuck in grooves	
盛上げタップ Thread forming tap	タフレット Taiflet    	■切りくずが出ない ■めねじ精度が安定している ■タップの折損強度が高い ■高速タッピングが可能 ■下穴の管理が難しい ■再研削ができない ■Chips are not ejected ■Accuracy of female threads is consistent ■Taps have high breakage strength ■High-speed tapping is possible ■Difficult to manage thread holes ■Regrinding is not possible	

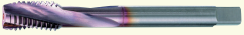
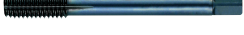
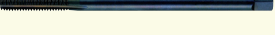
	用途 Applications	成形機構 Forming process
	■止り穴 ■切りくずがコイル状に排出される被削材 ■Blind holes ■Work materials whose chips are ejected in coils	
	■通り穴 ■切りくずがコイル状に排出される被削材 ■Through holes ■Work materials whose chips are ejected in coils	 めねじ側 下穴径 タップ 食付き部 1 5 9 第1刃 2 6 10 第2刃 3 7 第3刃 4 8 第4刃 4溝、食付き2.5山の例
	■止り穴・通り穴 ■切りくずが分断されやすい被削材や高硬度材 ■Blind holes/through holes ■Hard materials and materials whose chips break up easily	
	■止り穴・通り穴 ■展延性のよい被削材 ■Blind holes/through holes ■Material that has good malleability	 めねじ側 下穴径 タップ 食付き部 1 2 3 盛上がり部

被削材別選定基準表

Selection Chart according to work Material

シリーズ Series	商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載頁 Page	寸法範囲 Stocked Size	母材 Tool Material	表面処理 Coating	外観写真 Appearance	
				◀ MIN MAX ▶ 0 1.4 6 12 24 36				
SG シリーズ SG Series	SGSP	SG スパイラルタップ SG Spiral Tap	15,16	M2 M24	FAX	SG		
	SGSP-1.5P	SG スパイラルタップショートチャンファ SG Spiral Tap Short Chamfer	17	M2 M24	FAX	SG		
	SGSPL	SG スパイラルタップロングシャンク SG Spiral Tap Long Shank	18,19	M3 M24	FAX	SG		
	SGSP-T	SG スパイラルタップ 難削材・チタン合金用 SG Spiral Tap for difficult-to-cut material & Titanium Alloy	20	M3 M12	FAX	SG		
	SGPO	SG ポイントタップ SG Point Tap	21,22	M1.4 M24	FAX	SG		
	SGPOL	SG ポイントタップロングシャンク SG Point Tap Long Shank	23,24	M3 M24	FAX	SG		
Hyper Z シリーズ Hyper Z Series	ZSP	Hyper Z スパイラルタップ Hyper Z Spiral Tap	25,26	M3 M24	HSS-E	特殊 Special		
	ZSPL	Hyper Z スパイラルタップ ロングシャンク Hyper Z Spiral Tap Long Shank	27,28	M3 M24	HSS-E	特殊 Special		
	ZSP-SUS	Hyper Z スパイラルタップ ステンレス用 Hyper Z Spiral Tap for Stainless Steel	29	M3 M24	HSS-E	特殊 Special		
	ZPO	Hyper Z ポイントタップ Hyper Z Point Tap	30,31	M3 M24	HSS-E	特殊 Special		
	ZPOL	Hyper Z ポイントタップ ロングシャンク Hyper Z Point Tap Long Shank	32,33	M3 M24	HSS-E	特殊 Special		
	ZPO-SUS	Hyper Z ポイントタップ ステンレス用 Hyper Z Point Tap for Stainless Steel	34	M3 M24	HSS-E	特殊 Special		
ST シリーズ ST Series	STSP	STスパイラルタップ ST Spiral Tap	35	M2 M24	HSS-E	—		
	STPO	STポイントタップ ST Point Tap	36	M2 M24	HSS-E	—		
N シリーズ N Series	NSP	N スパイラルタップ N Spiral Tap	37,38	M2 M36	HSS-E	—		
	NSPL	N スパイラルタップロングシャンク N Spiral Tap Long Shank	39	M3 M24	HSS-E	—		
	NPO	N ポイントタップ N Point Tap	40,41	M1.4 M36	HSS-E	—		
	NPOL	N ポイントタップロングシャンク N Point Tap Long Shank	42	M3 M24	HSS-E	—		
	HT	ハンドタップ Hand Tap	43	M3 M24	HSS-E	—		

	加工形状 Hole Condition						被削材 Work Material											
	止り穴 Blind Hole			通り穴 Through Hole			一般構造用鋼 Structural Steel	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	高硬度鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鑄鉄 Cast Iron	ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	銅合金 Copper Alloy	チタン合金 Titanium Alloy
	< 2D	≥ 2D	深い位置 Deep Hole	< 2D	≥ 2D	深い位置 Deep Hole	SS400	S15C	S40C	S50C	SCM SCR	30 ~ 40HRC	SUS	FC	FCD	AlAC ADC	Cu	Ti
																		
	◎	○	-	○	○	-	○	○	◎	◎	○	○	○	-	○	○	○	-
	◎	○	-	○	○	-	○	○	◎	◎	○	○	○	-	○	○	○	-
	○	○	◎	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	○	-	○	○	○	-
	○	○	-	○	○	-	-	-	-	○	○	○	-	-	-	-	-	◎
	適用できません No Use			◎	○	-	○	○	◎	◎	◎	○	◎	○	○	○	○	-
	適用できません No Use			○	○	◎	○	○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	-
	◎	○	-	○	○	-	◎	◎	◎	○	○	-	-	-	○	○	-	-
	○	○	◎	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	-	-	-	○	○	-	-
	◎	○	-	○	○	-	○	○	○	○	-	-	◎	-	-	○	-	-
	適用できません No Use			◎	○	-	◎	◎	◎	○	○	-	-	○	○	○	-	-
	適用できません No Use			○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	-	-	○	○	○	-	-
	適用できません No Use			◎	○	-	○	○	○	○	-	-	◎	-	-	○	-	-
	◎	○	-	○	○	-	○	○	◎	○	○	○	-	-	-	○	○	-
	適用できません No Use			◎	○	-	○	○	◎	○	○	○	-	-	-	○	○	-
	◎	○	-	○	○	-	○	○	○	○	○	-	-	-	○	○	○	-
	○	○	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	-	-	-	○	○	○	-
	適用できません No Use			◎	○	-	○	○	○	○	○	-	-	-	○	○	○	-
	適用できません No Use			○	○	◎	○	○	○	○	○	-	-	-	○	○	○	-
	○	○	-	○	○	-	○	○	○	○	○	-	-	○	○	○	○	-

シリーズ Series	商品記号 Code	商品名 Product Name	掲載 Page	寸法範囲 Stocked Size	母材 Tool Material	表面 処理 Coating	外観写真 Appearance	
				◀ MIN MAX ▶ 0 1.4 6 12 24 36				
G シリーズ G Series	GSP	G スパイラルタップ G Spiral Tap	44	M2.6 M24	FAX	G		
	GSPL	G スパイラルタップロングシャンク G Spiral Tap Long Shank	45	M3 M16	FAX	G		
	GSPS	G スパイラルタップステンレス用 G Spiral Tap for Stainless Steel	45	M3 M24	FAX	G		
	GGN	G ガンタップ G Gun Tap	46	M2.6 M24	FAX	G		
	GGNL	G ガンタップロングシャンク G Gun Tap Long Shank	46	M3 M16	FAX	G		
	GHT	G ハンドタップ G Hand Tap	47	M2.6 M24	FAX	G		
	GHTL	G ハンドタップロングシャンク G Hand Tap Long Shank	48	M3 M16	FAX	G		
	GOH	G オイルホールタップ G Oil-Hole Tap	49	M6 M24	FAX	G		
T シリーズ T Series	TSP	T スパイラルタップ T Spiral Tap	50	M2 M30	HSS-E	—		
	TSPS	T スパイラルタップステンレス用 T Spiral Tap for Stainless Steel	51	M3 M24	HSS Co	—		
	TGN	T ガンタップ T Gun Tap	52	M1.4 M24	HSS-E	—		
	TGNS	T ガンタップステンレス用 T Gun Tap for Stainless Steel	52	M2 M20	HSS Co	—		
エクセル シリーズ EXCEL Series	ESP	エクセルスパイラルタップ EXCEL Spiral Tap	53	M4 M12	超硬	TICN		
	EHT	エクセルハンドタップ EXCEL Hand Tap	53	M3 M12	超硬	TICN		
タフレット シリーズ TAFLET Series	TFS	タフレット-S TAFLET-S	54	M1.4 M6	HSS-E	—		
	TFL	タフレット-L TAFLET-L	54	M1.4 M10	HSS-E	—		
	TFLL	タフレット-L ロングシャンク TAFLET-L Long Shank	55	M3 M10	HSS-E	—		
	TFST	タフレットスチール用 TAFLET for Steel	55	M1.4 M10	HSS-E	—		
	TFSTL	タフレットスチール用ロングシャンク TAFLET Long Shank for Steel	56	M3 M10	HSS-E	—		

	加工形状 Hole Condition						被削材 Work Material											
	止り穴 Blind Hole			通り穴 Through Hole			一般構造用鋼 Structural Steel	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	高硬度鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	銅合金 Copper Alloy	チタン合金 Titanium Alloy
	< 2D	≥ 2D	深い位置 Deep Hole	< 2D	≥ 2D	深い位置 Deep Hole	SS400	S15C	S40C	S50C	SCM SCR	30 ~ 40HRC	SUS	FC	FCD	AlAC ADC	Cu	Ti
																		
	◎	○	-	○	○	-	○	○	◎	○	○	○	-	-	○	○	-	-
	○	○	◎	○	○	○	○	○	◎	○	○	○	-	-	○	○	-	-
	◎	○	-	○	○	-	○	○	◎	○	○	○	◎	-	-	-	-	-
	適用できません No Use			◎	◎	-	○	○	◎	○	○	○	◎	-	○	○	○	-
	適用できません No Use			◎	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	○	-	○	○	○	-
	○	○	-	◎	○	-	○	○	○	○	○	-	○	○	◎	○	○	-
	○	○	◎	○	○	◎	○	○	○	○	○	-	○	○	◎	○	○	-
	◎	◎	-	◎	◎	-	○	○	◎	◎	○	◎	-	○	◎	○	○	-
	◎	○	-	○	○	-	○	○	◎	○	○	-	-	-	○	-	-	-
	◎	○	-	○	○	-	○	○	○	-	-	-	◎	-	-	-	-	-
	適用できません No Use			◎	◎	-	○	○	○	○	○	-	-	-	-	-	-	-
	適用できません No Use			◎	◎	-	○	○	○	-	-	-	◎	-	-	-	-	-
	◎	○	-	○	○	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎	◎	◎	-
	○	○	-	◎	○	-	-	-	-	-	-	-	-	◎	◎	◎	◎	-
	◎	○	-	◎	○	-	-	-	-	適用できません No Use						◎	○	-
	◎	◎	-	◎	○	-	-	-	-	適用できません No Use						◎	○	-
	○	○	◎	○	○	◎	-	-	-	適用できません No Use						◎	○	-
	◎	○	-	◎	○	-	◎	◎	◎	○	○	-	○	-	-	-	-	-
	○	○	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	○	○	-	○	-	-	-	-	-

SGSP

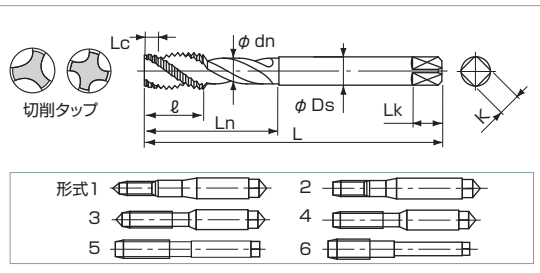
SGスパイラルタップ

各種被削材・加工機械、広範囲な切削条件で優れた性能を発揮。
SG Spiral Tap

Superior performance can exert on cutting various materials, machines, and wide range of cutting condition.



オーダ方法 SGSP 記号



LIST7946

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4R	M2 × 0.4	REG	P1.5	2.5	40	8.0	3	3.0	15.0	2.1 *	1	●	3,430
2M0.4ZR											2		3,460
2M0.25R	M2 × 0.25	REG	P1	2.5	40	8.0	3	3.0	15.0	2.1 *	1	●	4,860
2M0.25ZR											2		4,890
2.2M0.45R	M2.2 × 0.45	REG	P2	2.5	42	9.5	3	3.0	15.0	2.3 *	1	●	3,620
2.2M0.45ZR											2		3,660
2.2M0.25R	M2.2 × 0.25	REG	P1	2.5	42	9.5	3	3.0	15.0	2.3 *	1	●	5,440
2.2M0.25ZR											2		5,480
2.3M0.4R	M2.3 × 0.4	REG	P1.5	2.5	42	9.5	3	3.0	15.0	2.4 *	1	●	3,220
2.3M0.4ZR											2		3,260
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG	P2	2.5	44	9.5	3	3.0	16.0	2.6 *	1	●	3,010
2.5M0.45ZR											2		3,050
2.5M0.35R	M2.5 × 0.35	REG	P1.5	2.5	44	9.5	3	3.0	16.0	2.6 *	1	●	4,130
2.5M0.35ZR											2		4,170
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG	P2	2.5	44	9.5	3	3.0	16.0	2.7 *	1	●	2,820
2.6M0.45ZR											2		2,860
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	2.5	46	3.5	3	4.0	18.0	2.35	3	●	2,390
3M0.5R+1		REG+1	P3										2,500
3M0.5R+2		REG+2	P4										2,500
3M0.5ZR		REG	P2								4		2,440
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P2	2.5	46	3.5	3	4.0	18.0	2.55	3	●	3,360
3M0.35R+1		REG+1	P3										3,540
3M0.35ZR		REG	P2								4		3,410
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P2	2.5	48	4.2	3	4.0	18.0	2.75	3	●	2,670
3.5M0.35R	M3.5 × 0.35	REG	P2	2.5	48	4.2	3	4.0	18.0	2.95	3	●	3,780
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P3	2.5	52	4.9	3	5.0	20.0	3.15	3	●	2,350
4M0.7R+1		REG+1	P4										2,460
4M0.7R+2		REG+2	P5										2,460
4M0.7ZR		REG	P3								4		2,410
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P2	2.5	52	4.9	3	5.0	20.0	3.35	3	●	2,930
4M0.5R+1		REG+1	P3										3,060
4M0.5ZR		REG	P2								4		2,990
4.5M0.75R	M4.5 × 0.75	REG	P2	2.5	55	5.3	3	5.0	20.0	3.55	3	●	2,890
4.5M0.5R	M4.5 × 0.5	REG	P2	2.5	55	5.3	3	5.0	20.0	3.85	3	●	3,400
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P3	2.5	60	5.6	3	5.5	22.0	4.05	3	●	2,370
5M0.8R+1		REG+1	P4										2,480
5M0.8R+2		REG+2	P5										2,480
5M0.8ZR		REG	P3								4		2,450
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P2	2.5	60	5.6	3	5.5	22.0	4.35	3	●	3,040
5M0.5R+1		REG+1	P3										3,190
5M0.5ZR		REG	P2								4		3,120
5.5M0.5R	M5.5 × 0.5	REG	P2	2.5	60	6.3	3	5.5	23.0	4.85	3	●	3,540
6M1R	M6 × 1	REG	P3	2.5	62	7.0	3	6.0	24.0	4.75	3	●	2,440
6M1R+1		REG+1	P4										2,550
6M1R+2		REG+2	P5										2,550
6M1ZR		REG	P3								4		2,530
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	2.5	62	7.0	3	6.0	24.0	5.05	3	●	3,040
6M0.75R+1		REG+1	P3										3,190
6M0.75ZR		REG	P2								4		3,130
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P2	2.5	62	7.0	3	6.0	24.0	5.35	3	●	3,400
6M0.5R+1		REG+1	P3										3,570
6M0.5ZR		REG	P2								4		3,490
7M1R	M7 × 1	REG	P3	2.5	65	7.0	3	6.2	26.0	5.75	5	●	3,160
7M0.75R	M7 × 0.75	REG	P2	2.5	65	7.0	3	6.2	26.0	6.05	5	●	3,910
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	70	8.8	3	6.2	29.8	6.55	6	●	3,170
8M1.25R+1		REG+1	P4										3,330
8M1.25R+2		REG+2	P5										3,330
8M1R	M8 × 1	REG	P3	2.5	70	8.8	3	6.2	29.8	6.75	6	●	3,740
8M1R+1		REG+1	P4										3,930
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P3	2.5	70	8.8	3	6.2	29.8	7.05	6	●	4,100
8M0.75R+1		REG+1	P4										4,290

M6 以下には突出しセンタありとなし（フラットタイプ）の 2 種類があります。突出しセンタなし（フラットタイプ）の場合は記号の R の前に "Z" が入ります。

Taps of M6 or less have 2 types, which are external center and Flat type.

In the case of Flat type (no external center), the code No. has "Z" in front of "R".

*: 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*: Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
9M1.25R	M9 × 1.25	REG	P3	2.5	72	8.8	3	7.0	29.8	7.55	6	●	3,880
9M1R	M9 × 1	REG	P3	2.5	72	8.8	3	7.0	29.8	7.75	6	●	4,550
9M0.75R	M9 × 0.75	REG	P3	2.5	72	8.8	3	7.0	29.8	8.05	6	●	4,950
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	2.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.25	6	●	3,840
10M1.5R+1		REG+1	P4										4,040
10M1.5R+2		REG+2	P5										4,040
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	2.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.55	6	●	3,840
10M1.25R+1		REG+1	P4										4,040
10M1R	M10 × 1	REG	P3	2.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.75	6	●	4,560
10M1R+1		REG+1	P4										4,780
10M0.75R		REG	P3	2.5	75	10.5	3	7.0	31.4	9.05	6	●	5,060
10M0.75R+1	M10 × 0.75	REG+1	P4										5,190
11M1.5R	M11 × 1.5	REG	P3	2.5	80	10.5	3	8.0	31.4	9.25	6	●	4,760
11M1R	M11 × 1	REG	P3	2.5	80	10.5	3	8.0	31.4	9.75	6	●	5,770
11M0.75R	M11 × 0.75	REG	P3	2.5	80	10.5	3	8.0	31.4	10.05	6	●	6,340
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	2.5	82	12.3	3	8.5	36.2	9.95	6	●	5,010
12M1.75R+1		REG+1	P5										5,250
12M1.75R+2		REG+2	P6										5,250
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	2.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.25	6	●	5,010
12M1.5R+1		REG+1	P4										5,250
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	2.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.55	6	●	5,010
12M1.25R+1		REG+1	P4										5,250
12M1R	M12 × 1	REG	P3	2.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.75	6	●	5,560
12M1R+1		REG+1	P4										5,830
14M2R	M14 × 2	REG	P4	2.5	88	14.0	3	10.5	42.4	11.65	6	●	7,150
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	2.5	88	14.0	3	10.5	42.4	12.25	6	●	7,150
14M1.25R	M14 × 1.25	REG	P3	2.5	88	14.0	3	10.5	42.4	12.55	6	●	7,480
14M1R	M14 × 1	REG	P3	2.5	88	14.0	3	10.5	42.4	12.75	6	●	7,630
15M1.5R	M15 × 1.5	REG	P3	2.5	90	10.5	3	10.5	42.4	13.25	6	●	9,260
15M1R	M15 × 1	REG	P3	2.5	90	10.5	3	10.5	42.4	13.75	6	●	10,000
16M2R	M16 × 2	REG	P4	2.5	95	14.0	3	12.5	44.4	13.65	6	●	9,230
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	2.5	95	14.0	3	12.5	44.4	14.25	6	●	9,230
16M1R	M16 × 1	REG	P3	2.5	95	14.0	3	12.5	44.4	14.75	6	●	9,900
17M1.5R	M17 × 1.5	REG	P3	2.5	95	10.5	3	13.0	44.4	15.25	6	●	12,400
17M1R	M17 × 1	REG	P3	2.5	95	10.5	3	13.0	44.4	15.75	6	●	14,100
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P5	2.5	100	17.5	3	14.0	49.2	15.15	6	●	12,100
18M2R	M18 × 2	REG	P4	2.5	100	17.5	3	14.0	49.2	15.65	6	●	12,400
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P4	2.5	100	17.5	3	14.0	49.2	16.25	6	●	12,100
18M1R	M18 × 1	REG	P3	2.5	100	17.5	3	14.0	49.2	16.75	6	●	14,800
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P5	2.5	105	17.5	4	15.0	50.7	17.15	6	●	15,100
20M2R	M20 × 2	REG	P4	2.5	105	17.5	4	15.0	50.7	17.65	6	●	16,200
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P4	2.5	105	17.5	4	15.0	50.7	18.25	6	●	15,100
20M1R	M20 × 1	REG	P3	2.5	105	17.5	4	15.0	50.7	18.75	6	●	17,300
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P5	2.5	115	17.5	4	17.0	54.0	19.15	6	●	19,300
22M2R	M22 × 2	REG	P4	2.5	115	17.5	4	17.0	54.0	19.65	6	●	20,600
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P4	2.5	115	17.5	4	17.0	54.0	20.25	6	●	19,300
22M1R	M22 × 1	REG	P3	2.5	115	17.5	4	17.0	54.0	20.75	6	●	21,700
24M3R	M24 × 3	REG	P5	2.5	120	21.0	4	19.0	59.0	20.65	6	●	24,400
24M2R	M24 × 2	REG	P4	2.5	120	21.0	4	19.0	59.0	21.65	6	●	25,900
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P4	2.5	120	21.0	4	19.0	59.0	22.25	6	●	24,400
24M1R	M24 × 1	REG	P3	2.5	120	21.0	4	19.0	59.0	22.75	6	●	28,000

SGSP-1.5P

SGスパイラルタップショートチャンファ

食付き形状の最適化で長寿命

SG Spiral Tap Short Chamfer

Optimization shape of chamfer can make tool life longer



オーダ方法 **SGSP** 記号 × 1.5P

FAX

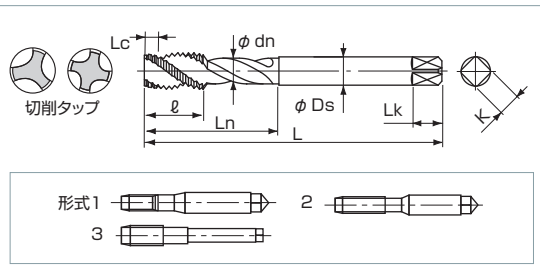
工具材料

SG

コーティング

45°

ねじれ角



LIST7954

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4R	M2 × 0.4	REG	P1.5	1.5	40	8.0	3	3.0	15.0	2.1 *	1	●	3,430
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	1.5	46	3.5	3	4.0	18.0	2.35	2	●	2,390
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P2	1.5	48	4.2	3	4.0	18.0	2.75	2	●	2,670
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P3	1.5	52	4.9	3	5.0	20.0	3.15	2	●	2,350
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P3	1.5	60	5.6	3	5.5	22.0	4.05	2	●	2,370
6M1R	M6 × 1	REG	P3	1.5	62	7.0	3	6.0	24.0	4.75	2	●	2,440
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	1.5	70	8.8	3	6.2	29.8	6.55	3	●	3,170
8M1R	M8 × 1	REG	P3	1.5	70	8.8	3	6.2	29.8	6.75	3	●	3,740
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	1.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.25	3	●	3,840
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	1.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.55	3	●	3,840
10M1R	M10 × 1	REG	P3	1.5	75	10.5	3	7.0	31.4	8.75	3	●	4,560
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	1.5	82	12.3	3	8.5	36.2	9.95	3	●	5,010
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	1.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.25	3	●	5,010
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	1.5	82	12.3	3	8.5	36.2	10.55	3	●	5,010
14M2R	M14 × 2	REG	P4	1.5	88	14.0	3	10.5	42.4	11.65	3	●	7,150
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	1.5	88	14.0	3	10.5	42.4	12.25	3	●	7,150
16M2R	M16 × 2	REG	P4	1.5	95	14.0	3	12.5	44.4	13.65	3	●	9,230
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	1.5	95	14.0	3	12.5	44.4	14.25	3	●	9,230
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P5	1.5	100	17.5	3	14.0	49.2	15.15	3	●	12,100
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P4	1.5	100	17.5	3	14.0	49.2	16.25	3	●	12,100
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P5	1.5	105	17.5	4	15.0	50.7	17.15	3	●	15,100
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P4	1.5	105	17.5	4	15.0	50.7	18.25	3	●	15,100
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P5	1.5	115	17.5	4	17.0	54.0	19.15	3	●	19,300
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P4	1.5	115	17.5	4	17.0	54.0	20.25	3	●	19,300
24M3R	M24 × 3	REG	P5	1.5	120	21.0	4	19.0	59.0	20.65	3	●	24,400
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P4	1.5	120	21.0	4	19.0	59.0	22.25	3	●	24,400

*: 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*: Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

SGSPL

SGスパイラルタップロングシャンク

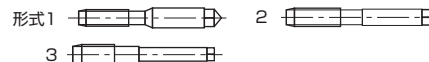
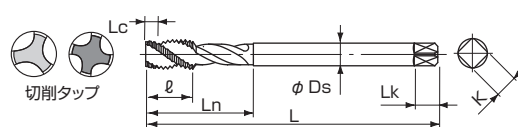
標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

SG Spiral Tap Long Shank

This tap is used when a standard SG Spiral Tap is too short.



オーダ方法 **SGSPL** 記号 × 全長



LIST7948

単位(Unit):mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)										
3M0.5R	100	M3×0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	4.0	13.0	1	●	4,560										
3M0.5R+1			REG+1	P3								4,670										
3M0.5R+2			REG+2	P4								4,670										
3M0.35R	100	M3×0.35	REG	P2	2.5	4.9	3	4.0	13.0	1	●	6,450										
3M0.35R+1			REG+1	P3								6,630										
3.5M0.6R			REG	P2								2.5	6.5	3	4.0	15.0	1	●	4,750			
3.5M0.35R	100	M3.5×0.35	REG	P2	2.5	4.9	3	4.0	15.0	1	●	7,370										
4M0.7R	100	M4×0.7	REG	P3	2.5	7.8	3	5.0	17.0	1	●	4,160										
4M0.7R+1			REG+1	P4								4,270										
4M0.7R+2			REG+2	P5								4,270										
4M0.5R	100	M4×0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	5.0	17.0	1	●	5,460										
4M0.5R+1			REG+1	P3								5,590										
4.5M0.75R			REG	P2								2.5	8.6	3	5.0	19.0	1	●	4,820			
4.5M0.5R	100	M4.5×0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	5.0	19.0	1	●	6,030										
5M0.8R	100	M5×0.8	REG	P3	2.5	9.5	3	5.5	21.0	1	●	3,720										
5M0.8R+1			REG+1	P4								3,830										
5M0.8R+2			REG+2	P5								3,830										
5M0.5R	100	M5×0.5	REG	P2	2.5	5.8	3	5.5	21.0	1	●	4,680										
5M0.5R+1			REG+1	P3								4,830										
5.5M0.5R			REG	P2								2.5	5.8	3	5.5	23.0	1	●	5,300			
6M1R	100	M6×1	REG	P3	2.5	11.5	3	6.0	25.0	1	●	3,820										
6M1R	150											5,100										
6M1R+1	100											3,930										
6M1R+1	150		5,210																			
6M1R+2	100		REG+2	P5								4,040										
6M1R+2	150											5,210										
6M0.75R	100	M6×0.75			REG	P2	2.5	9.0	3	6.0	25.0	1	●	4,460								
6M0.75R	150		6,190																			
6M0.75R+1	100		REG+1	P3										4,610								
6M0.75R+1	150				6,340																	
7M1R	100				M7×1	REG								P3	2.5	11.5	3	6.2	25.3	2	●	4,650
7M1R	150		6,250																			
7M0.75R	100	M7×0.75	REG	P2			2.5	9.0	3	6.2	25.3	2	●									5,670
7M0.75R	150																					7,980
8M1.25R	100	M8×1.25	REG	P3	2.5	15.1	3	6.2	28.0	3	●	4,490										
8M1.25R	150											6,050										
8M1.25R+1	100											REG+1	P4	4,650								
8M1.25R+1	150		6,210																			
8M1.25R+2	100		REG+2	P5										4,650								
8M1.25R+2	150											6,210										
8M1R	100	M8×1	REG	P3	2.5	11.5	3	6.2	28.0	3	●	5,050										
8M1R	150											7,020										
8M1R+1	100											REG+1	P4	5,240								
8M1R+1	150		7,210																			
8M0.75R	100		M8×0.75	REG										P3	2.5	9.0	3	6.2	28.0	3	●	5,480
8M0.75R	150											7,760										
8M0.75R+1	100	REG+1			P4	5,670																
8M0.75R+1	150		7,950																			
9M1.25R	100		M9×1.25	REG		P3	2.5	15.1	3	7.0	28.6	3	●	5,160								
9M1.25R	150	7,210																				
9M1R	100	M9×1			REG									P3	2.5	11.5	3	7.0	28.6	3	●	5,970
9M1R	150																					8,580
9M0.75R	100	M9×0.75	REG	P3	2.5	9.0	3	7.0	28.6	3	●	6,520										
9M0.75R	150											9,540										

次頁に続く➡

Continued on the following page

単位(Unit):mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
10M1.5R	100	M10×1.5	REG	P3	2.5	18.8	3	7.0	31.9	3	●	5,100
10M1.5R	150											7,100
10M1.5R+1	100		REG+1	P4								5,300
10M1.5R+1	150											7,300
10M1.5R+2	100		REG+2	P5								5,300
10M1.5R+2	150											7,300
10M1.25R	100	M10×1.25	REG	P3	2.5	15.1	3	7.0	31.9	3	●	5,100
10M1.25R	150		REG+1	P4								7,100
10M1.25R+1	100											5,300
10M1.25R+1	150											7,300
10M1R	100	M10×1	REG	P3	2.5	11.5	3	7.0	31.9	3	●	5,760
10M1R	150											8,220
10M1R+1	100		REG+1	P4								5,980
10M1R+1	150											8,440
10M0.75R	100	M10×0.75	REG	P3	2.5	9.0	3	7.0	31.9	3	●	6,660
10M0.75R	150											9,770
10M0.75R+1	100		REG+1	P4								6,790
10M0.75R+1	150											9,900
11M1.5R	100	M11×1.5	REG	P3	2.5	18.8	3	8.0	32.9	3	●	5,800
11M1.5R	150											8,430
11M1R	100	M11×1	REG	P3	2.5	11.5	3	8.0	32.9	3	●	7,030
11M1R	150											10,600
12M1.75R	100	M12×1.75	REG	P4	2.5	22.4	3	8.5	35.2	3	●	5,880
12M1.75R	150											8,350
12M1.75R+1	100		REG+1	P5								6,120
12M1.75R+1	150											8,590
12M1.75R+2	100		REG+2	P6								6,120
12M1.75R+2	150											8,590
12M1.5R	100	M12×1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	8.5	35.2	3	●	5,880
12M1.5R	150		REG+1	P4								8,350
12M1.5R+1	100											6,120
12M1.5R+1	150											8,590
12M1.25R	100	M12×1.25	REG	P3	2.5	16.1	3	8.5	35.2	3	●	5,880
12M1.25R	150		REG+1	P4								8,350
12M1.25R+1	100											6,120
12M1.25R+1	150											8,590
12M1R	100	M12×1	REG	P3	2.5	13.5	3	8.5	35.2	3	●	6,660
12M1R	150		REG+1	P4								9,710
12M1R+1	100											6,930
12M1R+1	150											9,980
14M2R	150	M14×2	REG	P4	2.5	26.0	3	10.5	44.9	3	●	11,200
14M1.5R	150	M14×1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	10.5	44.9	3	●	11,200
14M1.25R	150	M14×1.25	REG	P3	2.5	16.1	3	10.5	44.9	3	●	13,700
14M1R	150	M14×1	REG	P3	2.5	13.5	3	10.5	44.9	3	●	14,000
15M1.5R	150	M15×1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	10.5	48.2	3	●	13,300
15M1R	150	M15×1	REG	P3	2.5	13.5	3	10.5	48.2	3	●	14,400
16M2R	150	M16×2	REG	P4	2.5	26.0	3	12.5	47.4	3	●	11,800
16M2R	200				14,300							
16M1.5R	150	M16×1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	12.5	47.4	3	●	11,800
16M1R	150	M16×1	REG	P3	2.5	13.5	3	12.5	47.4	3	●	14,100
17M1.5R	150	M17×1.5	REG	P3	2.5	19.8	3	13.0	50.4	3	●	17,700
17M1R	150	M17×1	REG	P3	2.5	13.5	3	13.0	50.4	3	●	20,400
18M2.5R	150	M18×2.5	REG	P5	2.5	32.5	3	14.0	48.7	3	●	14,700
18M2R	150	M18×2	REG	P4	2.5	29.0	3	14.0	48.7	3	●	16,800
18M1.5R	150	M18×1.5	REG	P4	2.5	19.8	3	14.0	48.7	3	●	14,700
18M1R	150	M18×1	REG	P3	2.5	13.5	3	14.0	48.7	3	●	21,500
20M2.5R	150	M20×2.5	REG	P5	2.5	32.5	4	15.0	53.7	3	●	17,800
20M2.5R	200				21,400							
20M2R	150	M20×2	REG	P4	2.5	29.0	4	15.0	53.7	3	●	22,000
20M1.5R	150	M20×1.5	REG	P4	2.5	19.8	4	15.0	53.7	3	●	17,800
20M1R	150	M20×1	REG	P3	2.5	13.5	4	15.0	53.7	3	●	23,600
22M2.5R	150	M22×2.5	REG	P5	2.5	32.5	4	17.0	54.0	3	●	20,300
22M2R	150	M22×2	REG	P4	2.5	29.0	4	17.0	54.0	3	●	25,000
22M1.5R	150	M22×1.5	REG	P4	2.5	19.8	4	17.0	54.0	3	●	20,300
22M1R	150	M22×1	REG	P3	2.5	13.5	4	17.0	54.0	3	●	26,500
24M3R	150	M24×3	REG	P5	2.5	39.0	4	19.0	59.0	3	●	23,500
24M3R	200				25,600							
24M2R	150	M24×2	REG	P4	2.5	30.0	4	19.0	59.0	3	●	29,300
24M1.5R	150	M24×1.5	REG	P4	2.5	22.8	4	19.0	59.0	3	●	23,500
24M1R	150	M24×1	REG	P3	2.5	14.5	4	19.0	59.0	3	●	31,700

SGSP-T

SG スパイラルタップ 難削材・チタン合金用

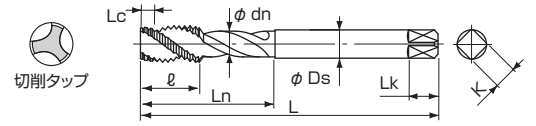
難削材・チタン合金の止り穴用タップです。切りくずの凝着や噛み込みを抑制し、長寿命で安定した加工が可能です。

SG Spiral Tap for difficult-to-cut material & Titanium Alloy

Excellent taps for blind holes on difficult-to-cut material & Titanium Alloy. Long tool life and stable tapping by less chip welding and jamming.



オーダ方法 **SGSP-T** 記号



形式 1 2

LIST7958

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5R	M3 × 0.5	REG P3	2.5	46	5.6	3	4.0	20.0	2.35	1	●	3,430
3M0.35R	M3 × 0.35	REG P2	2.5	46	4.4	3	4.0	20.0	2.55	1	●	3,540
4M0.7R	M4 × 0.7	REG P3	2.5	52	8.1	3	5.0	22.5	3.15	1	●	3,390
4M0.5R	M4 × 0.5	REG P3	2.5	52	6.1	3	5.0	22.5	3.35	1	●	3,500
5M0.8R	M5 × 0.8	REG P3	2.5	60	9.4	3	5.5	26.0	4.05	1	●	3,420
5M0.5R	M5 × 0.5	REG P3	2.5	60	6.1	3	5.5	26.0	4.35	1	●	3,530
6M1R	M6 × 1	REG P3	2.5	62	12.0	3	6.0	29.0	4.75	1	●	3,490
6M0.75R	M6 × 0.75	REG P3	2.5	62	9.2	3	6.0	29.0	5.05	1	●	3,600
6M0.5R	M6 × 0.5	REG P3	2.5	62	6.1	3	6.0	29.0	5.35	1	●	3,710
8M1.25R	M8 × 1.25	REG P3	2.5	70	15.4	3	6.2	33.0	6.55	2	●	4,410
8M1R	M8 × 1	REG P3	2.5	70	12.4	3	6.2	27.0	6.75	2	●	4,540
8M0.75R	M8 × 0.75	REG P3	2.5	70	9.2	3	6.2	24.5	7.05	2	●	4,680
10M1.5R	M10 × 1.5	REG P3	2.5	75	18.9	3	7.0	36.5	8.25	2	●	5,250
10M1.25R	M10 × 1.25	REG P3	2.5	75	15.7	3	7.0	33.0	8.55	2	●	5,250
10M1R	M10 × 1	REG P3	2.5	75	12.4	3	7.0	27.0	8.75	2	●	5,370
10M0.75R	M10 × 0.75	REG P3	2.5	75	9.2	3	7.0	24.5	9.05	2	●	5,540
12M1.75R	M12 × 1.75	REG P4	2.5	82	22.4	3	8.5	41.5	9.95	2	●	6,800
12M1.5R	M12 × 1.5	REG P3	2.5	82	20.9	3	8.5	40.0	10.25	2	●	6,800
12M1.25R	M12 × 1.25	REG P3	2.5	82	17.2	3	8.5	34.5	10.55	2	●	6,800
12M1R	M12 × 1	REG P3	2.5	82	13.5	3	8.5	32.5	10.75	2	●	7,040

・チタン合金加工で推奨する切削速度は、5～7m/min です。 Recommended cutting speed is 5～7m/min for Titanium Alloy.

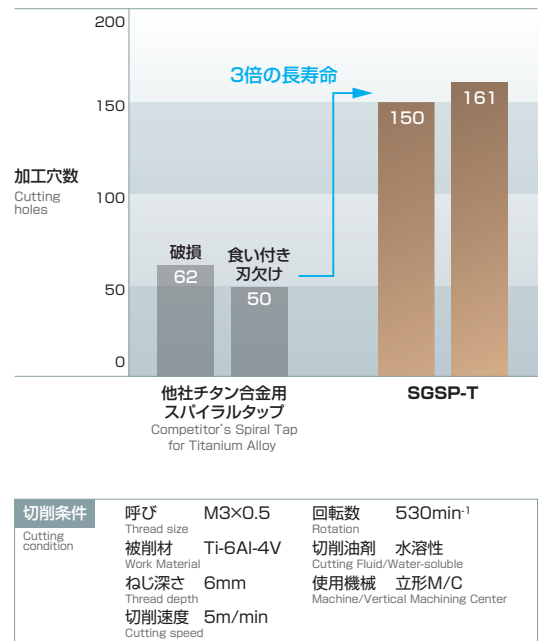
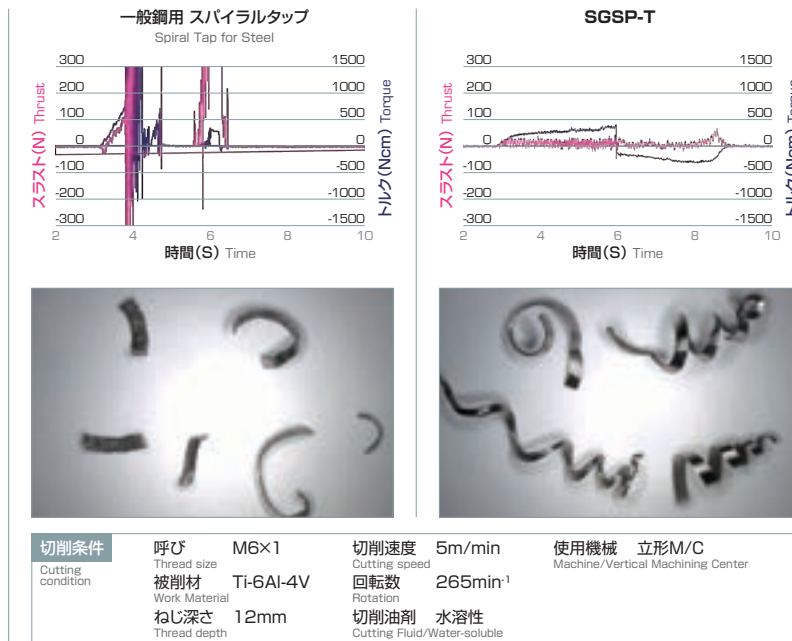
SGスパイラルタップ 難削材・チタン合金用

SGSP-T 切りくずの噛み込みもなく安定加工

Stable tapping without biting of cutting chips

チタン合金での加工比較

Comparison of cutting for Titanium Alloy



SGPO

SGポイントタップ

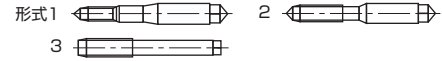
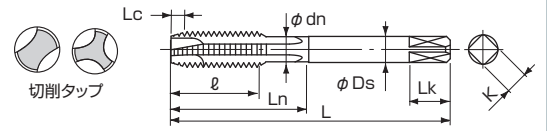
あらゆる切削速度、加工機械、被削材に対応する通り穴用のタップです。

SG Point Tap

This tap is used for through holes and corresponding to every tapping speed, machines, work materials.



オーダ方法 **SGPO** 記号



LIST7950

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
1.4M0.3R	M1.4 × 0.3	REG	P1	5	34	7.0	2	3.0	11	1.5*	1	●	4,050
1.6M0.35R	M1.6 × 0.35	REG	P1.5	5	36	8.0	2	3.0	13	1.7*	1	●	4,050
1.7M0.35R	M1.7 × 0.35	REG	P1.5	5	36	8.0	2	3.0	13	1.8*	1	●	3,820
2M0.4R	M2 × 0.4	REG	P1.5	5	40	8.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	3,380
2M0.25R	M2 × 0.25	REG	P1	5	40	8.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	4,600
2.2M0.45R	M2.2 × 0.45	REG	P2	5	42	9.5	2	3.0	15	2.3*	1	●	3,770
2.2M0.25R	M2.2 × 0.25	REG	P1	5	42	9.5	2	3.0	15	2.3*	1	●	5,420
2.3M0.4R	M2.3 × 0.4	REG	P1.5	5	42	9.5	2	3.0	15	2.4*	1	●	3,160
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG	P2	5	44	9.5	2	3.0	16	2.6*	1	●	2,950
2.5M0.35R	M2.5 × 0.35	REG	P2	5	44	9.5	2	3.0	16	2.6*	1	●	4,050
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG	P2	5	44	9.5	2	3.0	16	2.7*	1	●	2,810
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P3	5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	2,370
3M0.5R+1		REG+1	P4										2,480
3M0.5R+2		REG+2	P5										2,480
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P2	5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	3,320
3M0.35R+1		REG+1	P3										3,480
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P2	5	48	13.0	3	4.0	19	2.8	2	●	2,600
3.5M0.35R	M3.5 × 0.35	REG	P2	5	48	13.0	3	4.0	19	2.8	2	●	3,680
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P3	5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	2,340
4M0.7R+1		REG+1	P4										2,440
4M0.7R+2		REG+2	P5										2,440
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P3	5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	2,890
4M0.5R+1		REG+1	P4										3,020
4.5M0.75R	M4.5 × 0.75	REG	P3	5	55	13.0	3	5.0	21	3.5	2	●	2,840
4.5M0.5R	M4.5 × 0.5	REG	P3	5	55	13.0	3	5.0	21	3.5	2	●	3,370
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P3	5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	2,350
5M0.8R+1		REG+1	P4										2,460
5M0.8R+2		REG+2	P5										2,460
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P3	5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	3,020
5M0.5R+1		REG+1	P4										3,170
5.5M0.5R	M5.5 × 0.5	REG	P3	5	60	16.0	3	5.5	25	4.4	2	●	3,470
6M1R	M6 × 1	REG	P3	5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	2,390
6M1R+1		REG+1	P4										2,500
6M1R+2		REG+2	P5										2,500
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P3	5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	2,990
6M0.75R+1		REG+1	P4										3,130
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P3	5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	3,350
6M0.5R+1		REG+1	P4										3,520
7M1R	M7 × 1	REG	P3	5	65	19.0	3	6.2	—	—	3	●	3,250
7M0.75R	M7 × 0.75	REG	P3	5	65	19.0	3	6.2	—	—	3	●	3,870
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	—	—	3	●	3,130
8M1.25R+1		REG+1	P4										3,280
8M1.25R+2		REG+2	P5										3,280
8M1R	M8 × 1	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	—	—	3	●	3,460
8M1R+1		REG+1	P4										3,620
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	—	—	3	●	4,030
8M0.75R+1		REG+1	P4										4,230
9M1.25R	M9 × 1.25	REG	P3	5	72	22.0	3	7.0	—	—	3	●	3,810
9M1R	M9 × 1	REG	P3	5	72	22.0	3	7.0	—	—	3	●	4,360
9M0.75R	M9 × 0.75	REG	P3	5	72	22.0	3	7.0	—	—	3	●	4,750
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P4	5	75	24.0	3	7.0	—	—	3	●	3,760
10M1.5R+1		REG+1	P5										3,930
10M1.5R+2		REG+2	P6										3,930
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	5	75	24.0	3	7.0	—	—	3	●	3,760
10M1.25R+1		REG+1	P4										3,930
10M1R	M10 × 1	REG	P3	5	75	24.0	3	7.0	—	—	3	●	4,210
10M1R+1		REG+1	P4										4,400
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	P3	5	75	24.0	3	7.0	—	—	3	●	4,830
10M0.75R+1		REG+1	P4										5,080

*: 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*: Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
11M1.5R	M11 × 1.5	REG	P4	5	80	25.0	3	8.0	—	—	3	●	4,650
11M1R	M11 × 1	REG	P3	5	80	25.0	3	8.0	—	—	3	●	5,640
11M0.75R	M11 × 0.75	REG	P3	5	80	25.0	3	8.0	—	—	3	●	6,220
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	5	82	29.0	3	8.5	—	—	3	●	4,910
12M1.75R+1		REG+1	P5										5,140
12M1.75R+2		REG+2	P6										5,140
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P4	5	82	29.0	3	8.5	—	—	3	●	4,910
12M1.5R+1		REG+1	P5										5,140
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P4	5	82	29.0	3	8.5	—	—	3	●	4,910
12M1.25R+1		REG+1	P5										5,140
12M1R	M12 × 1	REG	P3	5	82	29.0	3	8.5	—	—	3	●	5,550
12M1R+1		REG+1	P4										5,810
14M2R	M14 × 2	REG	P4	5	88	30.0	3	10.5	—	—	3	●	7,010
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P4	5	88	30.0	3	10.5	—	—	3	●	7,010
14M1.25R	M14 × 1.25	REG	P4	5	88	30.0	3	10.5	—	—	3	●	7,320
14M1R	M14 × 1	REG	P3	5	88	30.0	3	10.5	—	—	3	●	7,460
15M1.5R	M15 × 1.5	REG	P4	5	90	30.0	3	10.5	—	—	3	●	9,040
15M1R	M15 × 1	REG	P3	5	90	30.0	3	10.5	—	—	3	●	9,740
16M2R	M16 × 2	REG	P4	5	95	32.0	3	12.5	—	—	3	●	9,070
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P4	5	95	32.0	3	12.5	—	—	3	●	9,070
16M1R	M16 × 1	REG	P3	5	95	32.0	3	12.5	—	—	3	●	9,670
17M1.5R	M17 × 1.5	REG	P4	5	95	32.0	3	13.0	—	—	3	●	12,100
17M1R	M17 × 1	REG	P3	5	95	32.0	3	13.0	—	—	3	●	13,700
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P5	5	100	37.0	3	14.0	—	—	3	●	11,900
18M2R	M18 × 2	REG	P4	5	100	37.0	3	14.0	—	—	3	●	12,100
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P4	5	100	37.0	3	14.0	—	—	3	●	11,900
18M1R	M18 × 1	REG	P3	5	100	37.0	3	14.0	—	—	3	●	14,400
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P5	5	105	37.0	3	15.0	—	—	3	●	14,800
20M2R	M20 × 2	REG	P4	5	105	37.0	3	15.0	—	—	3	●	15,700
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P4	5	105	37.0	3	15.0	—	—	3	●	14,800
20M1R	M20 × 1	REG	P3	5	105	37.0	3	15.0	—	—	3	●	16,800
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P5	5	115	38.0	3	17.0	—	—	3	●	18,900
22M2R	M22 × 2	REG	P4	5	115	38.0	3	17.0	—	—	3	●	20,000
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P4	5	115	38.0	3	17.0	—	—	3	●	18,900
22M1R	M22 × 1	REG	P3	5	115	38.0	3	17.0	—	—	3	●	21,200
24M3R	M24 × 3	REG	P5	5	120	45.0	3	19.0	—	—	3	●	23,500
24M2R	M24 × 2	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	—	—	3	●	25,100
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	—	—	3	●	23,500
24M1R	M24 × 1	REG	P3	5	120	45.0	3	19.0	—	—	3	●	27,200

SGPOL

SGポイントタップロングシャンク

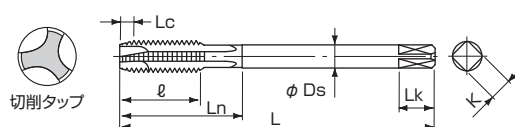
標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

SG Point Tap Long Shank

This tap is used when a standard SG Point Tap is too short.



オーダ方法 **SGPOL** 記号 x 全長



形式1 2

LIST7952

単位(Unit):mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5R			REG	P3							4,380
3M0.5R+1	100	M3×0.5	REG+1	P4	5	11.0	4.0	18	1	●	4,490
3M0.5R+2			REG+2	P5							4,490
3M0.35R			REG	P2							6,200
3M0.35R+1	100	M3×0.35	REG+1	P3	5	7.8	4.0	18	1	●	6,360
3.5M0.6R	100	M3.5×0.6	REG	P2	5	13.0	4.0	19	1	●	4,570
3.5M0.35R	100	M3.5×0.35	REG	P2	5	7.8	4.0	19	1	●	7,100
4M0.7R			REG	P3							4,000
4M0.7R+1	100	M4×0.7	REG+1	P4	5	13.0	5.0	21	1	●	4,100
4M0.7R+2			REG+2	P5							4,100
4M0.5R			REG	P3							5,250
4M0.5R+1	100	M4×0.5	REG+1	P4	5	10.0	5.0	21	1	●	5,380
4.5M0.75R	100	M4.5×0.75	REG	P3	5	13.0	5.0	21	1	●	4,650
4.5M0.5R	100	M4.5×0.5	REG	P3	5	10.0	5.0	21	1	●	5,800
5M0.8R			REG	P3							3,580
5M0.8R+1	100	M5×0.8	REG+1	P4	5	16.0	5.5	25	1	●	3,690
5M0.8R+2			REG+2	P5							3,690
5M0.5R			REG	P3							4,490
5M0.5R+1	100	M5×0.5	REG+1	P4	5	10.0	5.5	25	1	●	4,640
5.5M0.5R	100	M5.5×0.5	REG	P3	5	10.0	5.5	25	1	●	5,100
6M1R	100		REG	P3							3,680
6M1R	150										4,900
6M1R+1	100	M6×1	REG+1	P4	5	19.0	6.0	30	1	●	3,790
6M1R+1	150										5,010
6M1R+2	100		REG+2	P5							3,790
6M1R+2	150										5,010
6M0.75R	100		REG	P3							4,290
6M0.75R	150										5,960
6M0.75R+1	100	M6×0.75	REG+1	P4	5	13.9	6.0	30	1	●	4,430
6M0.75R+1	150										6,100
7M1R	100	M7×1	REG	P3	5	19.0	6.2	—	2	●	4,460
7M1R	150										6,010
7M0.75R	100	M7×0.75	REG	P3	5	13.9	6.2	—	2	●	5,450
7M0.75R	150										7,670
8M1.25R	100		REG	P3							4,320
8M1.25R	150										5,820
8M1.25R+1	100	M8×1.25	REG+1	P4	5	22.0	6.2	—	2	●	4,470
8M1.25R+1	150										5,970
8M1.25R+2	100		REG+2	P5							4,470
8M1.25R+2	150										5,970
8M1R	100		REG	P3							4,860
8M1R	150										6,750
8M1R+1	100	M8×1	REG+1	P4	5	17.0	6.2	—	2	●	5,020
8M1R+1	150										6,910
8M0.75R	100		REG	P3							5,270
8M0.75R	150										7,460
8M0.75R+1	100	M8×0.75	REG+1	P4	5	13.9	6.2	—	2	●	5,470
8M0.75R+1	150										7,660
9M1.25R	100	M9×1.25	REG	P3	5	22.0	7.0	—	2	●	4,970
9M1.25R	150										6,930
9M1R	100	M9×1	REG	P3	5	17.0	7.0	—	2	●	5,740
9M1R	150										8,250
9M0.75R	100	M9×0.75	REG	P3	5	13.9	7.0	—	2	●	6,270
9M0.75R	150										9,170

SGPOL

SGポイントタップロングシャンク

単位(Unit):mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
10M1.5R	100	M10×1.5	REG	P4	5	24.0	3	7.0	-	2	●	4,900
10M1.5R	150											6,820
10M1.5R+1	100		REG+1	P5								5,070
10M1.5R+1	150											6,990
10M1.5R+2	100		REG+2	P6								5,070
10M1.5R+2	150											6,990
10M1.25R	100	M10×1.25	REG	P3	5	22.0	3	7.0	-	2	●	4,900
10M1.25R	150											6,820
10M1.25R+1	100		REG+1	P4								5,070
10M1.25R+1	150											6,990
10M1R	100	M10×1	REG	P3	5	17.0	3	7.0	-	2	●	5,540
10M1R	150											7,900
10M1R+1	100		REG+1	P4								5,730
10M1R+1	150											8,090
10M0.75R	100	M10×0.75	REG	P3	5	13.9	3	7.0	-	2	●	6,400
10M0.75R	150											9,400
10M0.75R+1	100		REG+1	P4								6,650
10M0.75R+1	150											9,650
11M1.5R	100	M11×1.5	REG	P4	5	25.0	3	8.0	-	2	●	5,580
11M1.5R	150											8,100
11M1R	100	M11×1	REG	P3	5	17.0	3	8.0	-	2	●	6,770
11M1R	150											10,200
12M1.75R	100	M12×1.75	REG	P4	5	29.0	3	8.5	-	2	●	5,660
12M1.75R	150											8,030
12M1.75R+1	100		REG+1	P5								5,890
12M1.75R+1	150											8,260
12M1.75R+2	100		REG+2	P6								5,890
12M1.75R+2	150											8,260
12M1.5R	100	M12×1.5	REG	P4	5	28.0	3	8.5	-	2	●	5,660
12M1.5R	150											8,030
12M1.5R+1	100		REG+1	P5								5,890
12M1.5R+1	150											8,260
12M1.25R	100	M12×1.25	REG	P4	5	23.0	3	8.5	-	2	●	5,660
12M1.25R	150											8,030
12M1.25R+1	100		REG+1	P5								5,890
12M1.25R+1	150											8,260
12M1R	100	M12×1	REG	P3	5	19.0	3	8.5	-	2	●	6,400
12M1R	150											9,330
12M1R+1	100		REG+1	P4								6,660
12M1R+1	150											9,590
14M2R	150	M14×2	REG	P4	5	30.0	3	10.5	-	2	●	10,800
14M1.5R	150	M14×1.5	REG	P4	5	28.0	3	10.5	-	2	●	10,800
14M1.25R	150	M14×1.25	REG	P4	5	23.0	3	10.5	-	2	●	13,100
14M1R	150	M14×1	REG	P3	5	19.0	3	10.5	-	2	●	13,400
15M1.5R	150	M15×1.5	REG	P4	5	28.0	3	10.5	-	2	●	12,800
15M1R	150	M15×1	REG	P3	5	19.0	3	10.5	-	2	●	13,900
16M2R	150	M16×2	REG	P4	5	32.0	3	12.5	-	2	●	11,300
16M2R	200											13,800
16M1.5R	150	M16×1.5	REG	P4	5	28.0	3	12.5	-	2	●	11,300
16M1R	150	M16×1	REG	P3	5	19.0	3	12.5	-	2	●	13,600
17M1.5R	150	M17×1.5	REG	P4	5	28.0	3	13.0	-	2	●	17,100
17M1R	150	M17×1	REG	P3	5	19.0	3	13.0	-	2	●	19,600
18M2.5R	150	M18×2.5	REG	P5	5	37.0	3	14.0	-	2	●	14,100
18M2R	150	M18×2	REG	P4	5	37.0	3	14.0	-	2	●	16,100
18M1.5R	150	M18×1.5	REG	P4	5	28.0	3	14.0	-	2	●	14,100
18M1R	150	M18×1	REG	P3	5	19.0	3	14.0	-	2	●	20,600
20M2.5R	150	M20×2.5	REG	P5	5	37.0	3	15.0	-	2	●	17,100
20M2.5R	200											20,600
20M2R	150	M20×2	REG	P4	5	37.0	3	15.0	-	2	●	21,200
20M1.5R	150	M20×1.5	REG	P4	5	28.0	3	15.0	-	2	●	17,100
20M1R	150	M20×1	REG	P3	5	19.0	3	15.0	-	2	●	22,700
22M2.5R	150	M22×2.5	REG	P5	5	38.0	3	17.0	-	2	●	19,500
22M2R	150	M22×2	REG	P4	5	38.0	3	17.0	-	2	●	24,100
22M1.5R	150	M22×1.5	REG	P4	5	28.0	3	17.0	-	2	●	19,500
22M1R	150	M22×1	REG	P3	5	19.0	3	17.0	-	2	●	25,500
24M3R	150	M24×3	REG	P5	5	45.0	3	19.0	-	2	●	22,600
24M3R	200											24,600
24M2R	150	M24×2	REG	P4	5	41.0	3	19.0	-	2	●	28,200
24M1.5R	150	M24×1.5	REG	P4	5	31.0	3	19.0	-	2	●	22,600
24M1R	150	M24×1	REG	P3	5	20.0	3	19.0	-	2	●	30,500

ZSP New Size

Hyper Z スパイラルタップ

広い加工領域で長寿命でバラツキの少ない高性能な新しい汎用タップです。

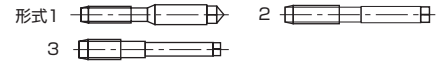
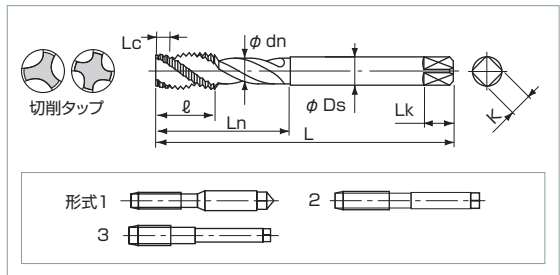
Hyper Z Spiral Tap

High performance taps which have long tool life and stable tapping in various cutting condition.
New general-purpose tap series for blind holes.



オーダ方法 ZSP 記号

HSS-E 特殊 43°
工具材料 表面処理 ねじれ角



LIST6850

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P1	2.5	46	5.6	3	4.0	20.0	2.35	1	●	1,520
3M0.5R+1		REG+1	P2										1,590
3M0.5R+2		REG+2	P3										1,590
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P1	2.5	46	4.4	3	4.0	20.0	2.55	1	●	2,600
3M0.35R+1		REG+1	P2										2,740
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P1	2.5	48	6.8	3	4.0	20.0	2.75	1	●	1,700
3.5M0.6R+1		REG+1	P2										1,790
3.5M0.35R	M3.5 × 0.35	REG	P1	2.5	48	4.4	3	4.0	20.0	2.95	1	●	2,930
3.5M0.35R+1		REG+1	P2										3,080
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P2	2.5	52	8.1	3	5.0	23.0	3.15	1	●	1,440
4M0.7R+1		REG+1	P3										1,510
4M0.7R+2		REG+2	P4										1,510
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P1	2.5	52	6.1	3	5.0	23.0	3.35	1	●	2,330
4M0.5R+1		REG+1	P2										2,430
4.5M0.75R	M4.5 × 0.75	REG	P2	2.5	55	8.7	3	5.0	24.0	3.55	1	●	1,780
4.5M0.75R+1		REG+1	P3										1,870
4.5M0.5R	M4.5 × 0.5	REG	P1	2.5	55	6.1	3	5.0	24.0	3.85	1	●	2,710
4.5M0.5R+1		REG+1	P2										2,850
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P2	2.5	60	9.4	3	5.5	26.0	4.05	1	●	1,430
5M0.8R+1		REG+1	P3										1,500
5M0.8R+2		REG+2	P4										1,500
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P1	2.5	60	6.1	3	5.5	26.0	4.35	1	●	2,250
5M0.5R+1		REG+1	P2										2,360
5.5M0.5R	M5.5 × 0.5	REG	P1	2.5	60	6.1	3	5.5	27.0	4.85	1	●	2,630
5.5M0.5R+1		REG+1	P2										2,770
6M1R	M6 × 1	REG	P2	2.5	62	12.0	3	6.0	29.0	4.75	1	●	1,530
6M1R+1		REG+1	P3										1,600
6M1R+2		REG+2	P4										1,600
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	2.5	62	9.2	3	6.0	29.0	5.05	1	●	2,080
6M0.75R+1		REG+1	P3										2,180
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P1	2.5	62	6.1	3	6.0	29.0	5.35	1	●	2,600
6M0.5R+1		REG+1	P2										2,730
7M1R	M7 × 1	REG	P2	2.5	65	12.0	3	6.2	29.0	5.75	2	●	1,990
7M1R+1		REG+1	P3										2,090
7M0.75R	M7 × 0.75	REG	P2	2.5	65	9.2	3	6.2	29.0	6.05	2	●	2,680
7M0.75R+1		REG+1	P3										2,820
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P2	2.5	70	15.4	3	6.2	33.0	6.55	3	●	2,180
8M1.25R+1		REG+1	P3										2,290
8M1.25R+2		REG+2	P4										2,290
8M1R	M8 × 1	REG	P2	2.5	70	12.4	3	6.2	27.0	6.75	3	●	2,690
8M1R+1		REG+1	P3										2,830
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P2	2.5	70	9.2	3	6.2	24.5	7.05	3	●	3,130
8M0.75R+1		REG+1	P3										3,280
9M1.25R	M9 × 1.25	REG	P2	2.5	72	15.4	3	7.0	33.0	7.55	3	●	2,670
9M1.25R+1		REG+1	P3										2,810
9M1R	M9 × 1	REG	P2	2.5	72	12.4	3	7.0	27.0	7.75	3	●	3,280
9M1R+1		REG+1	P3										3,450
9M0.75R	M9 × 0.75	REG	P2	2.5	72	9.2	3	7.0	24.5	8.05	3	●	3,780
9M0.75R+1		REG+1	P3										3,970
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P2	2.5	75	18.9	3	7.0	37.0	8.25	3	●	2,720
10M1.5R+1		REG+1	P3										2,860
10M1.5R+2		REG+2	P4										2,860
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P2	2.5	75	15.7	3	7.0	33.0	8.55	3	●	2,720
10M1.25R+1		REG+1	P3										2,860
10M1R	M10 × 1	REG	P2	2.5	75	12.4	3	7.0	27.0	8.75	3	●	3,410
10M1R+1		REG+1	P3										3,570
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	P2	2.5	75	9.2	3	7.0	25.0	9.05	3	●	4,300
10M0.75R+1		REG+1	P3										4,410
11M1.5R	M11 × 1.5	REG	P2	2.5	80	18.9	3	8.0	37.0	9.25	3	●	3,380
11M1.5R+1		REG+1	P3										3,550
11M1R	M11 × 1	REG	P2	2.5	80	12.4	3	8.0	27.0	9.75	3	●	4,320
11M1R+1		REG+1	P3										4,540
11M0.75R	M11 × 0.75	REG	P2	2.5	80	9.2	3	8.0	25.0	10.05	3	●	5,390
11M0.75R+1		REG+1	P3										5,660

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P3	2.5	82	22.4	3	8.5	42.0	9.95	3	●	3,640
12M1.75R+1		REG+1	P4										3,810
12M1.75R+2		REG+2	P5										3,810
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P2	2.5	82	20.9	3	8.5	40.0	10.25	3	●	3,640
12M1.5R+1		REG+1	P3										3,810
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P2	2.5	82	17.2	3	8.5	35.0	10.55	3	●	3,640
12M1.25R+1		REG+1	P3										3,810
12M1R	M12 × 1	REG	P2	2.5	82	13.5	3	8.5	33.0	10.75	3	●	4,510
12M1R+1		REG+1	P3										4,730
14M2R	M14 × 2	REG	P3	2.5	88	25.9	3	10.5	46.0	11.65	3	●	4,800
14M2R+1		REG+1	P4										5,040
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P2	2.5	88	20.9	3	10.5	40.0	12.25	3	●	4,800
14M1.5R+1		REG+1	P3										5,040
14M1.25R	M14 × 1.25	REG	P2	2.5	88	17.2	3	10.5	35.0	12.55	3	●	5,810
14M1R	M14 × 1	REG	P2	2.5	88	13.5	3	10.5	33.0	12.75	3	●	5,960
16M2R	M16 × 2	REG	P3	2.5	95	25.9	3	12.5	49.0	13.65	3	●	6,510
16M2R+1		REG+1	P4										6,840
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P2	2.5	95	20.9	3	12.5	40.0	14.25	3	●	6,510
16M1.5R+1		REG+1	P3										6,840
16M1R	M16 × 1	REG	P2	2.5	95	13.5	3	12.5	33.0	14.75	3	●	7,730
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P3	2.5	100	32.6	4	14.0	55.0	15.15	3	●	8,910
18M2.5R+1		REG+1	P4										9,360
18M2R	M18 × 2	REG	P3	2.5	100	29.0	4	14.0	49.0	15.65	3	●	9,740
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P2	2.5	100	20.9	4	14.0	40.0	16.25	3	●	8,910
18M1.5R+1		REG+1	P3										9,360
18M1R	M18 × 1	REG	P2	2.5	100	13.5	4	14.0	33.0	16.75	3	●	12,600
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P3	2.5	105	32.6	4	15.0	55.0	17.15	3	●	11,500
20M2.5R+1		REG+1	P4										12,100
20M2R	M20 × 2	REG	P3	2.5	105	29.0	4	15.0	49.0	17.65	3	●	13,500
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P2	2.5	105	20.9	4	15.0	40.0	18.25	3	●	11,500
20M1.5R+1		REG+1	P3										12,100
20M1R	M20 × 1	REG	P2	2.5	105	13.5	4	15.0	33.0	18.75	3	●	14,600
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P3	2.5	115	32.6	4	17.0	55.0	19.15	3	●	14,900
22M2.5R+1		REG+1	P4										15,700
22M2R	M22 × 2	REG	P3	2.5	115	29.0	4	17.0	49.0	19.65	3	●	17,300
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P2	2.5	115	20.9	4	17.0	40.0	20.25	3	●	14,900
22M1.5R+1		REG+1	P3										15,700
22M1R	M22 × 1	REG	P2	2.5	115	13.5	4	17.0	33.0	20.75	3	●	18,400
24M3R	M24 × 3	REG	P3	2.5	120	38.8	4	19.0	63.0	20.65	3	●	18,700
24M3R+1		REG+1	P4										19,700
24M2R	M24 × 2	REG	P3	2.5	120	30.8	4	19.0	53.0	21.65	3	●	22,100
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P2	2.5	120	22.4	4	19.0	50.0	22.25	3	●	18,700
24M1.5R+1		REG+1	P3										19,700
24M1R	M24 × 1	REG	P2	2.5	120	14.7	4	19.0	37.0	22.75	3	●	24,300

ZSPL **NEW!** HyperZ スパイラルタップロングシャンク

標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

Hyper Z Spiral Tap Long Shank

This tap is used when a standard Hyper Z Spiral Tap is too short.



オーダ方法 **ZSPL** 記号 × 全長

HSS-E

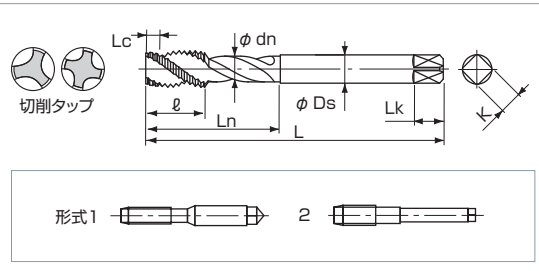
工具材料

特殊

表面処理

43°

ねじれ角



LIST6854

単位(Unit):mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5R	100	M3 × 0.5	REG	P1	2.5	5.6	4.0	20.0	2.35	1	●	3,410
3M0.5R+1	100		REG+1	P2								3,570
3M0.5R+2	100		REG+2	P3								3,570
3M0.35R	100	M3 × 0.35	REG	P1	2.5	4.4	4.0	20.0	2.55	1	●	4,820
3M0.35R+1	100		REG+1	P2								5,080
4M0.7R	100	M4 × 0.7	REG	P2	2.5	8.1	5.0	23.0	3.15	1	●	3,070
4M0.7R+1	100		REG+1	P3								3,220
4M0.7R+2	100		REG+2	P4								3,220
4M0.5R	100	M4 × 0.5	REG	P1	2.5	6.1	5.0	23.0	3.35	1	●	4,030
4M0.5R+1	100		REG+1	P2								4,210
5M0.8R	100	M5 × 0.8	REG	P2	2.5	9.4	5.5	26.0	4.05	1	●	2,650
5M0.8R+1	100		REG+1	P3								2,780
5M0.8R+2	100		REG+2	P4								2,780
5M0.5R	100	M5 × 0.5	REG	P1	2.5	6.1	5.5	26.0	4.35	1	●	3,330
5M0.5R+1	100		REG+1	P2								3,500
6M1R	100	M6 × 1	REG	P2	2.5	12.0	6.0	29.0	4.75	1	●	2,300
6M1R	150											4,070
6M1R+1	100		REG+1	P3								2,410
6M1R+1	150											4,260
6M1R+2	100	M6 × 0.75	REG+2	P4	2.5	9.2	6.0	29.0	5.05	1	●	2,410
6M1R+2	150											4,260
6M0.75R	100	M6 × 0.75	REG	P2	2.5	9.2	6.0	29.0	5.05	1	●	2,960
6M0.75R	150											4,940
6M0.75R+1	100		REG+1	P3								3,110
6M0.75R+1	150											5,180
8M1.25R	100	M8 × 1.25	REG	P2	2.5	15.4	6.2	33.0	6.55	2	●	2,920
8M1.25R	150											5,050
8M1.25R+1	100		REG+1	P3								3,070
8M1.25R+1	150											5,310
8M1.25R+2	100	M8 × 1	REG+2	P4	2.5	12.4	6.2	27.0	6.75	2	●	3,070
8M1.25R+2	150											5,310
8M1R	100	M8 × 1	REG	P2	2.5	12.4	6.2	27.0	6.75	2	●	3,980
8M1R	150											6,690
8M1R+1	100		REG+1	P3								4,190
8M1R+1	150											6,850
8M0.75R	100	M8 × 0.75	REG	P2	2.5	9.2	6.2	24.5	7.05	2	●	3,980
8M0.75R	150											6,480
8M0.75R+1	100		REG+1	P3								4,180
8M0.75R+1	150											6,850
10M1.5R	100	M10 × 1.5	REG	P2	2.5	18.9	7.0	36.5	8.25	2	●	3,850
10M1.5R	150											5,880
10M1.5R+1	100		REG+1	P3								4,050
10M1.5R+1	150											6,190
10M1.5R+2	100	M10 × 1.25	REG+2	P4	2.5	15.7	7.0	33.0	8.55	2	●	4,050
10M1.5R+2	150											6,190
10M1.25R	100	M10 × 1.25	REG	P2	2.5	15.7	7.0	33.0	8.55	2	●	3,850
10M1.25R	150											6,230
10M1.25R+1	100		REG+1	P3								4,050
10M1.25R+1	150	M10 × 1			2.5	12.4	7.0	27.0	8.75	2	●	6,560
10M1R	100		REG	P2								5,180
10M1R	150	M10 × 1			2.5	12.4	7.0	27.0	8.75	2	●	7,780
10M1R+1	100		REG+1	P3								5,430
10M1R+1	150											8,020
10M0.75R	100	M10 × 0.75	REG	P2	2.5	9.2	7.0	24.5	9.05	2	●	5,990
10M0.75R	150											9,250
10M0.75R+1	100		REG+1	P3								6,150
10M0.75R+1	150											9,410

単位(Unit):mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
12M1.75R	100	M12 × 1.75	REG	P3	2.5	22.4	3	8.5	41.5	9.95	2	●	4,880
12M1.75R	150		REG	P3									7,160
12M1.75R+1	100		REG+1	P4									5,110
12M1.75R+1	150		REG+1	P4									7,500
12M1.75R+2	100		REG+2	P5									5,110
12M1.75R+2	150		REG+2	P5									7,500
12M1.5R	100	M12 × 1.5	REG	P2	2.5	20.9	3	8.5	40.0	10.25	2	●	4,880
12M1.5R	150		REG	P2									7,570
12M1.5R+1	100		REG+1	P3									5,110
12M1.5R+1	150	M12 × 1.25	REG	P2	2.5	17.2	3	8.5	34.5	10.55	2	●	7,930
12M1.25R	100		REG	P2									4,880
12M1.25R+1	150		REG+1	P3									7,570
12M1.25R+1	100	M12 × 1	REG	P2	2.5	13.5	3	8.5	32.5	10.75	2	●	5,110
12M1.25R+1	150		REG+1	P3									7,930
12M1R	100		REG	P2									6,330
12M1R	150	M12 × 1	REG	P2	2.5	13.5	3	8.5	32.5	10.75	2	●	9,560
12M1R+1	100		REG+1	P3									6,590
12M1R+1	150		REG+1	P3									9,820
14M2R	150	M14 × 2	REG	P3	2.5	25.9	3	10.5	45.5	11.65	2	●	9,870
14M1.5R	150	M14 × 1.5	REG	P2	2.5	20.9	3	10.5	40.0	12.25	2	●	9,870
14M1.25R	150	M14 × 1.25	REG	P2	2.5	17.2	3	10.5	34.5	12.55	2	●	11,500
14M1R	150	M14 × 1	REG	P2	2.5	13.5	3	10.5	32.5	12.75	2	●	10,900
16M2R	150	M16 × 2	REG	P3	2.5	25.9	3	12.5	48.5	13.65	2	●	10,600
16M2R	200		REG	P3	2.5	25.9	3	12.5	48.5	13.65	2	●	13,600
16M1.5R	150	M16 × 1.5	REG	P2	2.5	20.9	3	12.5	40.0	14.25	2	●	10,600
16M1R	150	M16 × 1	REG	P2	2.5	13.5	3	12.5	32.5	14.75	2	●	11,600
18M2.5R	150	M18 × 2.5	REG	P3	2.5	32.6	4	14.0	55.0	15.15	2	●	14,000
18M2R	150	M18 × 2	REG	P3	2.5	29.0	4	14.0	48.5	15.65	2	●	15,800
18M1.5R	150	M18 × 1.5	REG	P2	2.5	20.9	4	14.0	40.0	16.25	2	●	14,000
18M1R	150	M18 × 1	REG	P2	2.5	13.5	4	14.0	32.5	16.75	2	●	19,700
20M2.5R	150	M20 × 2.5	REG	P3	2.5	32.6	4	15.0	55.0	17.15	2	●	17,000
20M2.5R	200		REG	P3	2.5	32.6	4	15.0	55.0	17.15	2	●	20,400
20M2R	150	M20 × 2	REG	P3	2.5	29.0	4	15.0	48.5	17.65	2	●	20,900
20M1.5R	150	M20 × 1.5	REG	P2	2.5	20.9	4	15.0	40.0	18.25	2	●	17,000
20M1R	150	M20 × 1	REG	P2	2.5	13.5	4	15.0	32.5	18.75	2	●	22,400
22M2.5R	150	M22 × 2.5	REG	P3	2.5	32.6	4	17.0	55.0	19.15	2	●	19,300
22M2R	150	M22 × 2	REG	P3	2.5	29.0	4	17.0	48.5	19.65	2	●	23,800
22M1.5R	150	M22 × 1.5	REG	P2	2.5	20.9	4	17.0	40.0	20.25	2	●	19,300
22M1R	150	M22 × 1	REG	P2	2.5	13.5	4	17.0	32.5	20.75	2	●	25,200
24M3R	150	M24 × 3	REG	P3	2.5	38.8	4	19.0	63.0	20.65	2	●	22,400
24M3R	200		REG	P3	2.5	38.8	4	19.0	63.0	20.65	2	●	24,400
24M2R	150	M24 × 2	REG	P3	2.5	30.8	4	19.0	53.0	21.65	2	●	26,100
24M1.5R	150	M24 × 1.5	REG	P2	2.5	22.4	4	19.0	49.5	22.25	2	●	22,400
24M1R	150	M24 × 1	REG	P2	2.5	14.7	4	19.0	36.5	22.75	2	●	30,200

ZSP-SUS

NEW!

HSS-E

特殊

51°

Hyper Z スパイラルタップ ステンレス用(PAT.P)

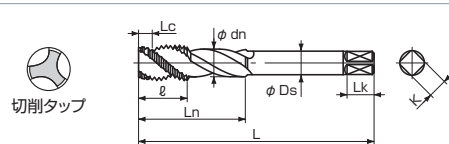
ステンレス加工において長寿命でバラツキの少ない高性能なタップです。

Hyper Z Spiral Tap for Stainless Steel

In stainless steel processing, high performance tap which have long tool life with small fluctuations.



オーダ方法 **ZSP-SUS** 記号



形式 1 2

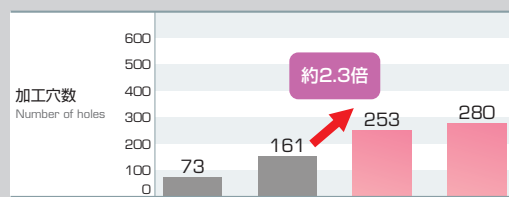
LIST6858

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3MO.5R	M3 × 0.5	REG	P2	2.5	46	5.6	3	4.0	20	2.35	1	●	1,600
3MO.35R	M3 × 0.35	REG	P2	2.5	46	4.4	3	4.0	20	2.55	1	●	2,730
4MO.7R	M4 × 0.7	REG	P3	2.5	52	8.1	3	5.0	23	3.15	1	●	1,520
4MO.5R	M4 × 0.5	REG	P2	2.5	52	6.1	3	5.0	23	3.35	1	●	2,450
5MO.8R	M5 × 0.8	REG	P3	2.5	60	9.4	3	5.5	26	4.05	1	●	1,510
5MO.5R	M5 × 0.5	REG	P2	2.5	60	6.1	3	5.5	26	4.35	1	●	2,370
6M1R	M6 × 1	REG	P3	2.5	62	12.0	3	6.0	29	4.75	1	●	1,610
6MO.75R	M6 × 0.75	REG	P3	2.5	62	9.2	3	6.0	29	5.05	1	●	2,190
6MO.5R	M6 × 0.5	REG	P2	2.5	62	6.1	3	6.0	29	5.35	1	●	2,730
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	70	15.4	3	6.2	33	6.55	2	●	2,290
8M1R	M8 × 1	REG	P3	2.5	70	12.4	3	6.2	27	6.75	2	●	2,830
8MO.75R	M8 × 0.75	REG	P3	2.5	70	9.2	3	6.2	25	7.05	2	●	3,290
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	2.5	75	18.9	3	7.0	37	8.25	2	●	2,860
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	2.5	75	15.7	3	7.0	33	8.55	2	●	2,860
10M1R	M10 × 1	REG	P3	2.5	75	12.4	3	7.0	27	8.75	2	●	3,580
10MO.75R	M10 × 0.75	REG	P3	2.5	75	9.2	3	7.0	25	9.05	2	●	4,520
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	2.5	82	22.4	3	8.5	42	9.95	2	●	3,830
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	2.5	82	20.9	3	8.5	40	10.25	2	●	3,830
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	2.5	82	17.2	3	8.5	35	10.55	2	●	3,830
12M1R	M12 × 1	REG	P3	2.5	82	13.5	3	8.5	33	10.75	2	●	4,740
14M2R	M14 × 2	REG	P4	2.5	88	25.9	3	10.5	46	11.65	2	●	5,040
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	2.5	88	20.9	3	10.5	40	12.25	2	●	5,040
16M2R	M16 × 2	REG	P4	2.5	95	25.9	3	12.5	49	13.65	2	●	6,840
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	2.5	95	20.9	3	12.5	40	14.25	2	●	6,840
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P4	2.5	100	32.6	4	14.0	55	15.15	2	●	9,360
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P3	2.5	100	20.9	4	14.0	40	16.25	2	●	9,360
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P4	2.5	105	32.6	4	15.0	55	17.15	2	●	12,100
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P3	2.5	105	20.9	4	15.0	40	18.25	2	●	12,100
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P4	2.5	115	32.6	4	17.0	55	19.15	2	●	15,700
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P3	2.5	115	20.9	4	17.0	40	20.25	2	●	15,700
24M3R	M24 × 3	REG	P4	2.5	120	38.8	4	19.0	63	20.65	2	●	19,700
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P3	2.5	120	22.4	4	19.0	50	22.25	2	●	19,700

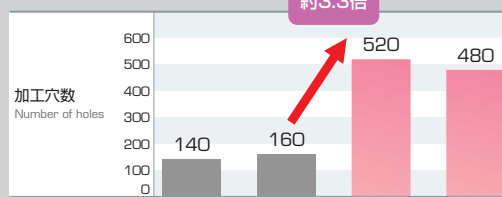
寿命と切りくず比較

Compare machining life and chip



他社スパイラルタップ
ステンレス用
Competitor Spiral tap
for stainless steel

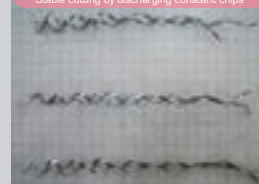
切削条件 Cutting condition	呼び Thread size	M3×0.5	ねじ深さ Depth	6mm
	被削材 Workpiece material	SUS304	使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining center
	切削速度 Cutting speed	5m/min	水溶性切削油剤 Water-soluble cutting oil	



他社スパイラルタップ
ステンレス用
Competitor Spiral tap
for stainless steel

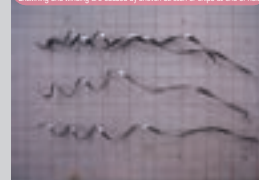
切削条件 Cutting condition	呼び Thread size	M12×1.75	ねじ深さ Depth	18mm
	被削材 Workpiece material	SUS304	使用機械 Machine	立形マシニングセンタ Vertical Machining center
	切削速度 Cutting speed	10m/min	水溶性切削油剤 Water-soluble cutting oil	

均一な切りくずを排出し、安定加工
Stable cutting by discharging constant chips



ZSP-SUS

穴裏で不均一に伸びた切りくすが、絡み、巻くつきの原因となる
Entraining and winding are caused by uneven stretch of chips at end of hole



他社スパイラルタップ ステンレス用
Competitor Spiral tap for stainless steel

ZPO New Size

HyperZ ポイントタップ

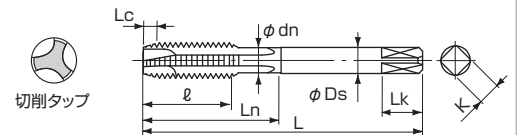
広い加工領域で長寿命でバラツキの少ない高性能な通り穴用の新しい汎用タップです。

Hyper Z Point Tap

High performance taps which have long tool life and stable tapping in various cutting conditions.
New general-purpose tap series for through holes.



オーダ方法 ZPO 記号



形式1 形式2

LIST6852

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	5	46	10.0	4.0	18	2.4	1	●	1,460
3M0.5R+1		REG+1	P3									1,530
3M0.5R+2		REG+2	P4									1,530
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P1	5	46	8.0	4.0	18	2.4	1	●	2,540
3M0.35R+1		REG+1	P2									2,660
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P2	5	48	11.0	4.0	18	2.8	1	●	1,620
3.5M0.6R+1		REG+1	P3									1,710
3.5M0.35R	M3.5 × 0.35	REG	P1	5	48	8.0	4.0	18	2.8	1	●	2,790
3.5M0.35R+1		REG+1	P2									2,930
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P2	5	52	12.5	5.0	18	3.1	1	●	1,390
4M0.7R+1		REG+1	P3									1,450
4M0.7R+2		REG+2	P4									1,450
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P2	5	52	10.0	5.0	18	3.1	1	●	2,250
4M0.5R+1		REG+1	P3									2,350
4.5M0.75R	M4.5 × 0.75	REG	P2	5	55	13.5	5.0	20	3.6	1	●	1,700
4.5M0.75R+1		REG+1	P3									1,780
4.5M0.5R	M4.5 × 0.5	REG	P2	5	55	10.0	5.0	20	3.6	1	●	2,580
4.5M0.5R+1		REG+1	P3									2,710
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P2	5	60	14.5	5.5	25	4.0	1	●	1,380
5M0.8R+1		REG+1	P3									1,440
5M0.8R+2		REG+2	P4									1,440
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P2	5	60	10.0	5.5	25	4.0	1	●	2,160
5M0.5R+1		REG+1	P3									2,270
5.5M0.5R	M5.5 × 0.5	REG	P2	5	60	10.0	5.5	26	4.4	1	●	2,500
5.5M0.5R+1		REG+1	P3									2,640
6M1R	M6 × 1	REG	P2	5	62	17.0	6.0	28	4.8	1	●	1,480
6M1R+1		REG+1	P3									1,550
6M1R+2		REG+2	P4									1,550
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	5	62	14.0	6.0	28	4.8	1	●	1,990
6M0.75R+1		REG+1	P3									2,080
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P2	5	62	10.0	6.0	28	4.8	1	●	2,510
6M0.5R+1		REG+1	P3									2,640
7M1R	M7 × 1	REG	P2	5	65	17.0	6.2	-	-	2	●	1,900
7M1R+1		REG+1	P3									1,990
7M0.75R	M7 × 0.75	REG	P2	5	65	14.0	6.2	-	-	2	●	2,550
7M0.75R+1		REG+1	P3									2,680
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	5	70	22.0	6.2	-	-	2	●	2,090
8M1.25R+1		REG+1	P4									2,190
8M1.25R+2		REG+2	P5									2,190
8M1R	M8 × 1	REG	P2	5	70	17.0	6.2	-	-	2	●	2,620
8M1R+1		REG+1	P3									2,740
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P2	5	70	14.0	6.2	-	-	2	●	3,020
8M0.75R+1		REG+1	P3									3,170
9M1.25R	M9 × 1.25	REG	P3	5	72	22.0	7.0	-	-	2	●	2,540
9M1.25R+1		REG+1	P4									2,670
9M1R	M9 × 1	REG	P2	5	72	17.0	7.0	-	-	2	●	3,120
9M1R+1		REG+1	P3									3,280
9M0.75R	M9 × 0.75	REG	P2	5	72	14.0	7.0	-	-	2	●	3,600
9M0.75R+1		REG+1	P3									3,780
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	5	75	27.0	7.0	-	-	2	●	2,660
10M1.5R+1		REG+1	P4									2,780
10M1.5R+2		REG+2	P5									2,780
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	5	75	22.0	7.0	-	-	2	●	2,660
10M1.25R+1		REG+1	P4									2,780
10M1R	M10 × 1	REG	P2	5	75	17.0	7.0	-	-	2	●	3,300
10M1R+1		REG+1	P3									3,450
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	P2	5	75	14.0	7.0	-	-	2	●	4,160
10M0.75R+1		REG+1	P3									4,380
11M1.5R	M11 × 1.5	REG	P3	5	80	27.0	8.0	-	-	2	●	3,220
11M1.5R+1		REG+1	P4									3,380
11M1R	M11 × 1	REG	P2	5	80	17.0	8.0	-	-	2	●	4,110
11M1R+1		REG+1	P3									4,320
11M0.75R	M11 × 0.75	REG	P2	5	80	14.0	8.0	-	-	2	●	5,130
11M0.75R+1		REG+1	P3									5,380

次頁に続く➡

Continued on the following page

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	5	82	32.0	3	8.5	-	-	2	●	3,540
12M1.75R+1		REG+1	P5										3,710
12M1.75R+2		REG+2	P6										3,710
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	5	82	28.0	3	8.5	-	-	2	●	3,540
12M1.5R+1		REG+1	P4										3,710
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	5	82	23.0	3	8.5	-	-	2	●	3,540
12M1.25R+1		REG+1	P4										3,710
12M1R	M12 × 1	REG	P2	5	82	19.0	3	8.5	-	-	2	●	4,350
12M1R+1		REG+1	P3										4,550
14M2R	M14 × 2	REG	P4	5	88	32.0	3	10.5	-	-	2	●	4,710
14M2R+1		REG+1	P5										4,950
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	5	88	28.0	3	10.5	-	-	2	●	4,710
14M1.5R+1		REG+1	P4										4,950
14M1.25R	M14 × 1.25	REG	P3	5	88	23.0	3	10.5	-	-	2	●	5,640
14M1R	M14 × 1	REG	P2	5	88	19.0	3	10.5	-	-	2	●	5,790
16M2R	M16 × 2	REG	P4	5	95	32.0	3	12.5	-	-	2	●	6,290
16M2R+1		REG+1	P5										6,610
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	5	95	28.0	3	12.5	-	-	2	●	6,290
16M1.5R+1		REG+1	P4										6,610
16M1R	M16 × 1	REG	P2	5	95	19.0	3	12.5	-	-	2	●	7,500
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P4	5	100	37.5	3	14.0	-	-	2	●	8,640
18M2.5R+1		REG+1	P5										9,080
18M2R	M18 × 2	REG	P4	5	100	32.0	3	14.0	-	-	2	●	9,440
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P3	5	100	28.0	3	14.0	-	-	2	●	8,640
18M1.5R+1		REG+1	P4										9,080
18M1R	M18 × 1	REG	P2	5	100	19.0	3	14.0	-	-	2	●	12,300
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P4	5	105	37.5	3	15.0	-	-	2	●	11,200
20M2.5R+1		REG+1	P5										11,800
20M2R	M20 × 2	REG	P4	5	105	32.0	3	15.0	-	-	2	●	13,100
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P3	5	105	28.0	3	15.0	-	-	2	●	11,200
20M1.5R+1		REG+1	P4										11,800
20M1R	M20 × 1	REG	P2	5	105	19.0	3	15.0	-	-	2	●	14,200
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P4	5	115	37.5	3	17.0	-	-	2	●	14,600
22M2.5R+1		REG+1	P5										15,400
22M2R	M22 × 2	REG	P4	5	115	32.0	3	17.0	-	-	2	●	16,800
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P3	5	115	28.0	3	17.0	-	-	2	●	14,600
22M1.5R+1		REG+1	P4										15,400
22M1R	M22 × 1	REG	P2	5	115	19.0	3	17.0	-	-	2	●	18,000
24M3R	M24 × 3	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	-	-	2	●	18,300
24M3R+1		REG+1	P5										19,300
24M2R	M24 × 2	REG	P4	5	120	33.0	3	19.0	-	-	2	●	21,300
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P3	5	120	31.0	3	19.0	-	-	2	●	18,300
24M1.5R+1		REG+1	P4										19,300
24M1R	M24 × 1	REG	P2	5	120	20.0	3	19.0	-	-	2	●	23,500

ZPOL NEW!

HyperZ ポイントタップロングシャンク

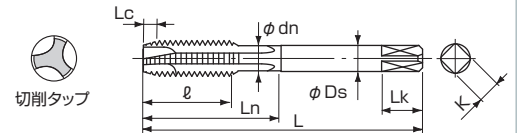
標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

Hyper Z Point Tap Long Shank

This tap is used when a standard Hyper Z Point Tap is too short.



オーダ方法 **ZPOL** 記号 × 全長



LIST6856

単位(Unit):mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5R	100	M3 × 0.5	REG	P2	5	10.0	3	4.0	18	2.4	1	●	3,320
3M0.5R+1	100		REG+1	P3									3,480
3M0.5R+2	100		REG+2	P4									3,480
3M0.35R	100	M3 × 0.35	REG	P1	5	8.0	3	4.0	18	2.4	1	●	4,700
3M0.35R+1	100		REG+1	P2									4,930
4M0.7R	100		REG	P2									2,990
4M0.7R+1	100	M4 × 0.7	REG+1	P3	5	12.5	3	5.0	18	3.1	1	●	3,120
4M0.7R+2	100		REG+2	P4									3,120
4M0.5R	100		M4 × 0.5	REG									P2
4M0.5R+1	100	REG+1		P3	4,100								
5M0.8R	100	M5 × 0.8		REG	P2	5	14.5	3	5.5	25	4.0	1	●
5M0.8R+1	100		REG+1	P3	2,690								
5M0.8R+2	100		REG+2	P4	2,690								
5M0.5R	100	M5 × 0.5	REG	P2	5	10.0	3	5.5	25	4.0	1	●	3,220
5M0.5R+1	100		REG+1	P3									3,390
6M1R	100		M6 × 1	REG									P2
6M1R	150				3,960								
6M1R+1	100	REG+1		P3	2,340								
6M1R+1	150				4,150								
6M1R+2	100	REG+2		P4	2,340								
6M1R+2	150				4,150								
6M0.75R	100	M6 × 0.75	REG	P2	5	14.0	3	6.0	28	4.8	1	●	2,860
6M0.75R	150												4,810
6M0.75R+1	100		REG+1	P3									2,990
6M0.75R+1	150												5,030
8M1.25R	100	M8 × 1.25	REG	P3	5	22.0	3	6.2	-	-	2	●	2,820
8M1.25R	150												4,880
8M1.25R+1	100		REG+1	P4									2,960
8M1.25R+1	150												5,120
8M1.25R+2	100		REG+2	P5									2,960
8M1.25R+2	150			5,120									
8M1R	100	M8 × 1	REG	P2	5	17.0	3	6.2	-	-	2	●	3,850
8M1R	150												6,490
8M1R+1	100		REG+1	P3									4,030
8M1R+1	150												6,570
8M0.75R	100	M8 × 0.75	REG	P2	5	14.0	3	6.2	-	-	2	●	3,850
8M0.75R	150												6,250
8M0.75R+1	100		REG+1	P3									4,050
8M0.75R+1	150												6,570
10M1.5R	100	M10 × 1.5	REG	P3	5	27.0	3	7.0	-	-	2	●	3,700
10M1.5R	150												5,690
10M1.5R+1	100		REG+1	P4									3,870
10M1.5R+1	150												5,950
10M1.5R+2	100		REG+2	P5									3,870
10M1.5R+2	150			5,950									
10M1.25R	100	M10 × 1.25	REG	P3	5	22.0	3	7.0	-	-	2	●	3,700
10M1.25R	150												6,010
10M1.25R+1	100		REG+1	P4									3,870
10M1.25R+1	150												6,290
10M1R	100	M10 × 1	REG	P2	5	17.0	3	7.0	-	-	2	●	4,960
10M1R	150												7,520
10M1R+1	100		REG+1	P3									5,190
10M1R+1	150												7,690
10M0.75R	100	M10 × 0.75	REG	P2	5	14.0	3	7.0	-	-	2	●	5,730
10M0.75R	150												8,950
10M0.75R+1	100		REG+1	P3									6,040
10M0.75R+1	150												9,080

次頁に続く ➡

Continued on the following page

単位(Unit):mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
12M1.75R	100	M12 × 1.75	REG	P4	5	32.0	3	8.5	-	-	2	●	4,690
12M1.75R	150		REG	P4									6,930
12M1.75R+1	100		REG+1	P5									4,920
12M1.75R+1	150		REG+1	P5									7,270
12M1.75R+2	100		REG+2	P6									4,920
12M1.75R+2	150		REG+2	P6									7,270
12M1.5R	100	M12 × 1.5	REG	P3	5	28.0	3	8.5	-	-	2	●	4,690
12M1.5R	150		REG	P3									7,320
12M1.5R+1	100		REG+1	P4									4,920
12M1.5R+1	150	M12 × 1.25	REG	P3	5	23.0	3	8.5	-	-	2	●	7,680
12M1.25R	100		REG	P3									4,690
12M1.25R	150		REG	P3									7,320
12M1.25R+1	100	M12 × 1	REG+1	P4	5	19.0	3	8.5	-	-	2	●	4,920
12M1.25R+1	150		REG+1	P4									7,680
12M1R	100		REG	P2									6,080
12M1R	150	M12 × 1	REG	P2	5	19.0	3	8.5	-	-	2	●	8,960
12M1R+1	100		REG+1	P3									6,360
12M1R+1	150		REG+1	P3									9,120
14M2R	150	M14 × 2	REG	P4	5	32.0	3	10.5	-	-	2	●	9,570
14M1.5R	150	M14 × 1.5	REG	P3		28.0						●	9,570
14M1.25R	150	M14 × 1.25	REG	P3		23.0						●	10,300
14M1R	150	M14 × 1	REG	P2		19.0						●	10,500
16M2R	150	M16 × 2	REG	P4	5	32.0	3	12.5	-	-	2	●	10,300
16M2R	200		REG	P4		32.0						●	13,200
16M1.5R	150		REG	P3		28.0						●	10,300
16M1R	150		REG	P2		19.0						●	10,800
18M2.5R	150	M18 × 2.5	REG	P4	5	37.5	3	14.0	-	-	2	●	13,400
18M2R	150	M18 × 2	REG	P4		32.0						●	14,500
18M1.5R	150	M18 × 1.5	REG	P3		28.0						●	13,400
18M1R	150	M18 × 1	REG	P2		19.0						●	19,600
20M2.5R	150	M20 × 2.5	REG	P4	5	37.5	3	15.0	-	-	2	●	16,300
20M2.5R	200		REG	P4		37.5						●	19,600
20M2R	150		REG	P4		32.0						●	18,300
20M1.5R	150		REG	P3		28.0						●	16,300
20M1R	150	M20 × 1	REG	P2	5	19.0	3	17.0	-	-	2	●	20,500
22M2.5R	150	M22 × 2.5	REG	P4		37.5						●	18,600
22M2R	150	M22 × 2	REG	P4		32.0						●	22,600
22M1.5R	150	M22 × 1.5	REG	P3		28.0						●	18,600
22M1R	150	M22 × 1	REG	P2		19.0						●	23,900
24M3R	150	M24 × 3	REG	P4	5	45.0	3	19.0	-	-	2	●	21,500
24M3R	200		REG	P4		45.0						●	23,400
24M2R	150		REG	P4		33.0						●	25,300
24M1.5R	150		REG	P3		31.0						●	21,500
24M1R	150	M24 × 1	REG	P2		20.0						●	28,800

ZPO-SUS NEW!

HyperZ ポイントタップ ステンレス用

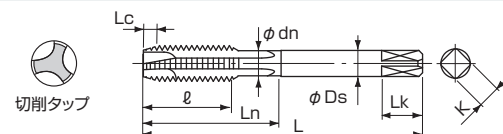
ステンレス加工において長寿命でバラツキの少ない高性能な通り穴用のタップです。

Hyper Z Point Tap for Stainless Steel

In stainless steel processing, high performance tap for through holes which have long tool life with small fluctuations



オーダ方法 **ZPO-SUS** 記号



形式1 形式2

LIST6860

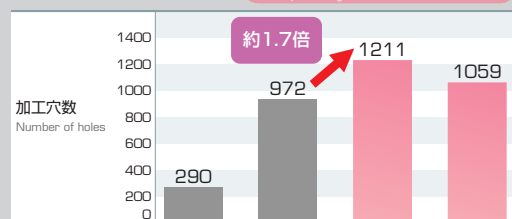
単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	5	46	10.0	3	4.0	18	2.4	1	●	1,540
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P2	5	46	8.0	3	4.0	18	2.4	1	●	2,670
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P3	5	52	12.5	3	5.0	18	3.1	1	●	1,460
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P2	5	52	10.0	3	5.0	18	3.1	1	●	2,370
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P3	5	60	14.5	3	5.5	25	4.0	1	●	1,450
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P2	5	60	10.0	3	5.5	25	4.0	1	●	2,270
6M1R	M6 × 1	REG	P3	5	62	17.0	3	6.0	28	4.8	1	●	1,560
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P3	5	62	14.0	3	6.0	28	4.8	1	●	2,090
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P2	5	62	10.0	3	6.0	28	4.8	1	●	2,640
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	—	—	2	●	2,200
8M1R	M8 × 1	REG	P3	5	70	17.0	3	6.2	—	—	2	●	2,760
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P3	5	70	14.0	3	6.2	—	—	2	●	3,180
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	5	75	27.0	3	7.0	—	—	2	●	2,800
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	5	75	22.0	3	7.0	—	—	2	●	2,800
10M1R	M10 × 1	REG	P3	5	75	17.0	3	7.0	—	—	2	●	3,470
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	P3	5	75	14.0	3	7.0	—	—	2	●	4,370
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	5	82	32.0	3	8.5	—	—	2	●	3,720
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	5	82	28.0	3	8.5	—	—	2	●	3,720
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	5	82	23.0	3	8.5	—	—	2	●	4,570
12M1R	M12 × 1	REG	P3	5	82	19.0	3	8.5	—	—	2	●	5,880
14M2R	M14 × 2	REG	P4	5	88	32.0	3	10.5	—	—	2	●	4,950
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	5	88	28.0	3	10.5	—	—	2	●	4,950
16M2R	M16 × 2	REG	P4	5	95	32.0	3	12.5	—	—	2	●	6,610
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	5	95	28.0	3	12.5	—	—	2	●	6,610
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P4	5	100	37.5	3	14.0	—	—	2	●	9,080
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P3	5	100	28.0	3	14.0	—	—	2	●	9,080
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P4	5	105	37.5	3	15.0	—	—	2	●	11,800
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P3	5	105	28.0	3	15.0	—	—	2	●	11,800
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P4	5	115	37.5	3	17.0	—	—	2	●	15,400
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P3	5	115	28.0	3	17.0	—	—	2	●	15,400
24M3R	M24 × 3	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	—	—	2	●	19,300
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P3	5	120	31.0	3	19.0	—	—	2	●	19,300

寿命比較

Compare machining life

寿命のバラツキが少なく安定加工
Stable processing with small fluctuations of tool life



他社ポイントタップ
ステンレス用
Competitor Point tap
for stainless steel

ZPO-SUS

切削条件 Cutting condition	呼び Thread size	M3×0.5	ねじ深さ Depth	7mm
	被削材 Workpiece material	SUS304	使用機械 Machine	立型マシニングセンタ Vertical Machining center
	切削速度 Cutting speed	10m/min	水溶性切削油剤 Water-soluble cutting oil	

圧倒的な長寿命を実現
To achieve an overwhelming long processing life



他社ポイントタップ
ステンレス用
Competitor Point tap
for stainless steel

ZPO-SUS

切削条件 Cutting condition	呼び Thread size	M12×1.75	ねじ深さ Depth	25mm
	被削材 Workpiece material	SUS304	使用機械 Machine	立型マシニングセンタ Vertical Machining center
	切削速度 Cutting speed	10m/min	水溶性切削油剤 Water-soluble cutting oil	

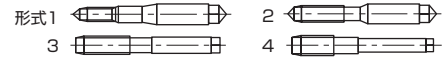
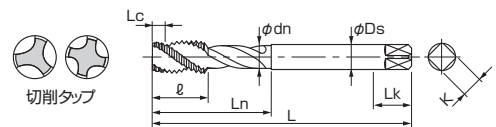
STSP NEW!

STスパイラルタップ

ST Spiral Tap



オーダ方法 **STSP** 記号



LIST6866

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4R	M2×0.4	REG	P1	2.5	40	9.0	3	3.0	15	2.1 *	1	●	1,870
2M0.4R+1		REG+1	P2										1,870
2.5M0.45R	M2.5×0.45	REG	P1	2.5	44	10.0	3	3.0	16	2.7 *	1	●	1,470
2.5M0.45R+1		REG+1	P2										1,470
2.6M0.45R	M2.6×0.45	REG	P1	2.5	44	10.0	3	3.0	16	2.7 *	1	●	1,310
2.6M0.45R+1		REG+1	P2										1,310
3M0.5R	M3×0.5	REG	P2	2.5	46	5.0	3	4.0	18	2.4	2	●	1,050
3M0.5R+1		REG+1	P3										1,050
3.5M0.6R	M3.5×0.6	REG	P2	2.5	48	6.0	3	4.0	18	2.8	2	●	1,130
3.5M0.6R+1		REG+1	P3										1,130
4M0.7R	M4×0.7	REG	P2	2.5	52	7.0	3	5.0	20	3.1	2	●	1,000
4M0.7R+1		REG+1	P3										1,000
5M0.8R	M5×0.8	REG	P2	2.5	60	8.0	3	5.5	22	4.0	2	●	1,030
5M0.8R+1		REG+1	P3										1,030
6M1R	M6×1	REG	P2	2.5	62	12.0	3	6.0	29	4.75	2	●	1,100
6M1R+1		REG+1	P3										1,100
6M0.75R	M6×0.75	REG	P2	2.5	62	9.2	3	6.0	29	5.05	2	●	1,490
6M0.75R+1		REG+1	P3										1,490
7M1R	M7×1	REG	P2	2.5	65	12.0	3	6.2	29	5.75	3	●	1,460
7M1R+1		REG+1	P3										1,460
8M1.25R	M8×1.25	REG	P3	2.5	70	15.4	3	6.2	33	6.55	4	●	1,610
8M1.25R+1		REG+1	P4										1,610
8M1R	M8×1	REG	P2	2.5	70	12.4	3	6.2	27	6.75	4	●	2,010
8M1R+1		REG+1	P3										2,010
8M1R+2		REG+2	P4										2,010
10M1.5R	M10×1.5	REG	P3	2.5	75	18.9	3	7.0	37	8.25	4	●	2,030
10M1.5R+1		REG+1	P4										2,030
10M1.25R	M10×1.25	REG	P3	2.5	75	15.7	3	7.0	33	8.55	4	●	2,030
10M1.25R+1		REG+1	P4										2,030
10M1R	M10×1	REG	P2	2.5	75	12.4	3	7.0	27	8.75	4	●	2,550
10M1R+1		REG+1	P3										2,550
10M1R+2		REG+2	P4										2,550
12M1.75R	M12×1.75	REG	P3	2.5	82	22.4	3	8.5	42	9.95	4	●	2,820
12M1.75R+1		REG+1	P4										2,820
12M1.5R	M12×1.5	REG	P3	2.5	82	20.9	3	8.5	40	10.25	4	●	2,820
12M1.5R+1		REG+1	P4										2,820
12M1.25R	M12×1.25	REG	P3	2.5	82	17.2	3	8.5	35	10.55	4	●	2,820
12M1.25R+1		REG+1	P4										2,820
14M2R	M14×2	REG	P2	2.5	88	25.9	3	10.5	46	11.65	4	●	3,840
14M2R+2		REG+2	P4										3,840
14M1.5R	M14×1.5	REG	P2	2.5	88	20.9	3	10.5	40	12.25	4	●	3,840
14M1.5R+2		REG+2	P4										3,840
16M2R	M16×2	REG	P2	2.5	95	25.9	3	12.5	49	13.65	4	●	5,120
16M2R+2		REG+2	P4										5,120
16M1.5R	M16×1.5	REG	P2	2.5	95	20.9	3	12.5	40	14.25	4	●	5,120
16M1.5R+2		REG+2	P4										5,120
18M2.5R	M18×2.5	REG	P3	2.5	100	32.6	4	14.0	55	15.15	4	●	7,000
18M2.5R+2		REG+2	P5										7,000
18M1.5R	M18×1.5	REG	P2	2.5	100	20.9	4	14.0	40	16.25	4	●	7,000
18M1.5R+2		REG+2	P4										7,000
20M2.5R	M20×2.5	REG	P3	2.5	105	32.6	4	15.0	55	17.15	4	●	9,080
20M2.5R+2		REG+2	P5										9,080
20M1.5R	M20×1.5	REG	P2	2.5	105	20.9	4	15.0	40	18.25	4	●	9,080
20M1.5R+2		REG+2	P4										9,080
22M2.5R	M22×2.5	REG	P3	2.5	115	32.6	4	17.0	55	19.15	4	●	11,800
22M2.5R+2		REG+2	P5										11,800
22M1.5R	M22×1.5	REG	P2	2.5	115	20.9	4	17.0	40	20.25	4	●	11,800
22M1.5R+2		REG+2	P4										11,800
24M3R	M24×3	REG	P3	2.5	120	38.8	4	19.0	63	20.65	4	●	14,700
24M3R+2		REG+2	P5										14,700
24M1.5R	M24×1.5	REG	P2	2.5	120	22.4	4	19.0	50	22.25	4	●	14,700
24M1.5R+2		REG+2	P4										14,700

*:呼び径<首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*:Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

●:形式 1 ~ 2 は突出しセンタ ●: Type 1 ~ 2 with External Centre

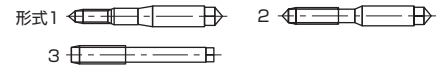
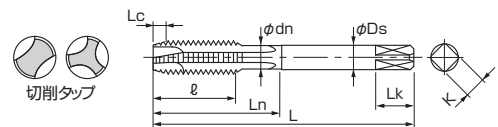
STPO NEW!

STポイントタップ

ST Point Tap



オーダ方法 **STPO** 記号



LIST6868

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4R	M2×0.4	REG	P1	5	40	9.0	2	3.0	15	2.1*	1	●	1,940
2M0.4R+1		REG+1	P2										1,940
2.5M0.45R	M2.5×0.45	REG	P2	5	44	10.0	2	3.0	16	2.7*	1	●	1,530
2.5M0.45R+1		REG+1	P3										1,530
2.6M0.45R	M2.6×0.45	REG	P2	5	44	10.0	2	3.0	16	2.7*	1	●	1,350
2.6M0.45R+1		REG+1	P3										1,350
3M0.5R	M3×0.5	REG	P2	5	46	11.0	3	4.0	18	2.4	2	●	1,080
3M0.5R+1		REG+1	P3										1,080
3.5M0.6R	M3.5×0.6	REG	P2	5	48	13.0	3	4.0	18	2.8	2	●	1,170
3.5M0.6R+1		REG+1	P3										1,170
4M0.7R	M4×0.7	REG	P2	5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	2	●	1,030
4M0.7R+1		REG+1	P3										1,030
5M0.8R	M5×0.8	REG	P2	5	60	16.0	3	5.5	22	4.0	2	●	1,070
5M0.8R+1		REG+1	P3										1,070
6M1R	M6×1	REG	P2	5	62	17.0	3	6.0	28	4.8	2	●	1,130
6M1R+1		REG+1	P3										1,130
6M0.75R	M6×0.75	REG	P2	5	62	14.0	3	6.0	28	4.8	2	●	1,550
6M0.75R+1		REG+1	P3										1,550
7M1R	M7×1	REG	P2	5	65	17.0	3	6.2	-	-	3	●	1,460
7M1R+1		REG+1	P3										1,460
8M1.25R	M8×1.25	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	1,680
8M1.25R+1		REG+1	P4										1,680
8M1R	M8×1	REG	P2	5	70	17.0	3	6.2	-	-	3	●	2,090
8M1R+1		REG+1	P3										2,090
8M1R+2		REG+2	P4										2,090
10M1.5R	M10×1.5	REG	P3	5	75	27.0	3	7.0	-	-	3	●	2,120
10M1.5R+1		REG+1	P4										2,120
10M1.25R	M10×1.25	REG	P3	5	75	22.0	3	7.0	-	-	3	●	2,120
10M1.25R+1		REG+1	P4										2,120
10M1R	M10×1	REG	P2	5	75	17.0	3	7.0	-	-	3	●	2,650
10M1R+1		REG+1	P3										2,650
10M1R+2		REG+2	P4										2,650
12M1.75R	M12×1.75	REG	P4	5	82	32.0	3	8.5	-	-	3	●	2,930
12M1.75R+1		REG+1	P5										2,930
12M1.5R	M12×1.5	REG	P3	5	82	28.0	3	8.5	-	-	3	●	2,930
12M1.5R+1		REG+1	P4										2,930
12M1.25R	M12×1.25	REG	P4	5	82	23.0	3	8.5	-	-	3	●	2,930
12M1.25R+1		REG+1	P5										2,930
14M2R	M14×2	REG	P4	5	88	32.0	3	10.5	-	-	3	●	4,080
14M2R+1		REG+1	P5										4,080
14M1.5R	M14×1.5	REG	P3	5	88	28.0	3	10.5	-	-	3	●	4,080
14M1.5R+1		REG+1	P4										4,080
16M2R	M16×2	REG	P4	5	95	32.0	3	12.5	-	-	3	●	5,430
16M2R+1		REG+1	P5										5,430
16M1.5R	M16×1.5	REG	P3	5	95	28.0	3	12.5	-	-	3	●	5,430
16M1.5R+1		REG+1	P4										5,430
18M2.5R	M18×2.5	REG	P4	5	100	37.5	3	14.0	-	-	3	●	7,460
18M2.5R+1		REG+1	P5										7,460
18M1.5R	M18×1.5	REG	P4	5	100	28.0	3	14.0	-	-	3	●	7,460
18M1.5R+1		REG+1	P5										7,460
20M2.5R	M20×2.5	REG	P4	5	105	37.5	3	15.0	-	-	3	●	9,660
20M2.5R+1		REG+1	P5										9,660
20M1.5R	M20×1.5	REG	P4	5	105	28.0	3	15.0	-	-	3	●	9,660
20M1.5R+1		REG+1	P5										9,660
22M2.5R	M22×2.5	REG	P4	5	115	37.5	3	17.0	-	-	3	●	12,540
22M2.5R+1		REG+1	P5										12,540
22M1.5R	M22×1.5	REG	P4	5	115	28.0	3	17.0	-	-	3	●	12,540
22M1.5R+1		REG+1	P5										12,540
24M3R	M24×3	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	-	-	3	●	15,840
24M3R+1		REG+1	P5										15,840
24M1.5R	M24×1.5	REG	P4	5	120	31.0	3	19.0	-	-	3	●	15,840
24M1.5R+1		REG+1	P5										15,840

*:呼び径<首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入ると折損の危険があります。

*:Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

●:形式 1 ~ 2 は突出しセンタ ●: Type 1 ~ 2 with External Centre

NSP

Nスパイラルタップ

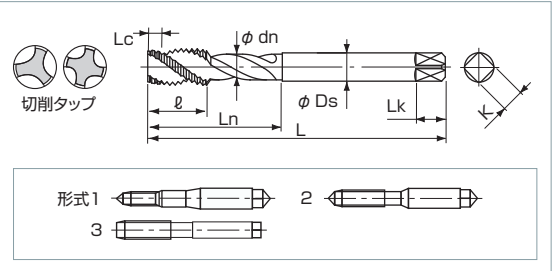
この無処理のタップは汎用的に使用できます。

N Spiral Tap

This non-coated spiral tap is used universally.



オーダ方法 **NSP** 記号



LIST6900

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4R	M2 × 0.4	REG	P1	2.5	40	3	3.0	15	2.1 *	1	●	1,640
2M0.4R+1		REG+1	P2									1,840
2M0.4R+2		REG+2	P3									1,840
2.2M0.45R	M2.2 × 0.45	REG	P1	2.5	42	3	3.0	15	2.3 *	1	●	1,820
2.3M0.4R	M2.3 × 0.4	REG	P1	2.5	42	3	3.0	15	2.4 *	1	●	1,470
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG	P1	2.5	44	3	3.0	16	2.7 *	1	●	1,300
2.5M0.45R+1		REG+1	P2									1,450
2.5M0.45R+2		REG+2	P3									1,450
2.5M0.35R	M2.5 × 0.35	REG	P1	2.5	44	3	3.0	16	2.7 *	1	●	2,280
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG	P1	2.5	44	3	3.0	16	2.7 *	1	●	1,130
2.6M0.45R+1		REG+1	P2									1,260
2.6M0.45R+2		REG+2	P3									1,260
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	2.5	46	3	4.0	18	2.4	2	●	918
3M0.5R+1		REG+1	P3									1,030
3M0.5R+2		REG+2	P4									1,030
3M0.35R	M3 × 0.35	REG	P1	2.5	46	3	4.0	18	2.4	2	●	1,580
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P1	2.5	48	3	4.0	18	2.8	2	●	991
3.5M0.6R+1		REG+1	P2									1,120
3.5M0.6R+2		REG+2	P3									1,120
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P2	2.5	52	3	5.0	20	3.1	2	●	874
4M0.7R+1		REG+1	P3									979
4M0.7R+2		REG+2	P4									979
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P2	2.5	52	3	5.0	20	3.1	2	●	1,420
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P2	2.5	60	3	5.5	22	4.0	2	●	900
5M0.8R+1		REG+1	P3									1,010
5M0.8R+2		REG+2	P4									1,010
5M0.5R	M5 × 0.5	REG	P2	2.5	60	3	5.5	22	4.0	2	●	1,420
6M1R	M6 × 1	REG	P2	2.5	62	3	6.0	25	4.8	2	●	964
6M1R+1		REG+1	P3									1,090
6M1R+2		REG+2	P4									1,090
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	2.5	62	3	6.0	25	4.8	2	●	1,310
6M0.75R+1		REG+1	P3									1,460
6M0.75R+2		REG+2	P4									1,460
6M0.5R	M6 × 0.5	REG	P2	2.5	62	3	6.0	25	4.8	2	●	1,630
7M1R	M7 × 1	REG	P2	2.5	65	3	6.2	26	5.8	3	●	1,320
7M0.75R	M7 × 0.75	REG	P2	2.5	65	3	6.2	26	5.8	3	●	1,870
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	2.5	70	3	6.2	34	6.0	3	●	1,420
8M1.25R+1		REG+1	P4									1,600
8M1.25R+2		REG+2	P5									1,600
8M1R	M8 × 1	REG	P2	2.5	70	3	6.2	34	6.0	3	●	1,760
8M1R+1		REG+1	P3									1,980
8M1R+2		REG+2	P4									1,980
8M0.75R	M8 × 0.75	REG	P2	2.5	70	3	6.2	34	6.0	3	●	2,050
8M0.5R	M8 × 0.5	REG	P2	2.5	70	3	6.2	34	6.0	3	●	2,550
9M1.25R	M9 × 1.25	REG	P3	2.5	72	3	7.0	38	6.9	3	●	1,840
9M1R	M9 × 1	REG	P2	2.5	72	3	7.0	38	6.9	3	●	2,440
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	2.5	75	3	7.0	39	6.8	3	●	1,780
10M1.5R+1		REG+1	P4									2,000
10M1.5R+2		REG+2	P5									2,000
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	2.5	75	3	7.0	39	6.8	3	●	1,780
10M1.25R+1		REG+1	P4									2,000
10M1.25R+2		REG+2	P5									2,000
10M1R	M10 × 1	REG	P2	2.5	75	3	7.0	39	6.8	3	●	2,230
10M1R+1		REG+1	P3									2,500
10M1R+2		REG+2	P4									2,500
10M0.75R	M10 × 0.75	REG	P2	2.5	75	3	7.0	39	6.8	3	●	2,810
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P3	2.5	82	3	8.5	43	8.3	3	●	2,470
12M1.75R+1		REG+1	P4									2,780
12M1.75R+2		REG+2	P5									2,780
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	2.5	82	3	8.5	43	8.3	3	●	2,470
12M1.5R+1		REG+1	P4									2,780
12M1.5R+2		REG+2	P5									2,780
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P3	2.5	82	3	8.5	43	8.3	3	●	2,470
12M1.25R+1		REG+1	P4									2,780
12M1.25R+2		REG+2	P5									2,780
12M1R	M12 × 1	REG	P2	2.5	82	3	8.5	43	8.3	3	●	3,060
12M0.75R	M12 × 0.75	REG	P2	2.5	82	3	8.5	43	8.3	3	△	—
12M0.5R	M12 × 0.5	REG	P2	2.5	82	3	8.5	43	8.3	3	△	—
13M1.75R	M13 × 1.75	REG	P2	2.5	88	3	9.5	43	9.3	3	△	—

● : 標準在庫品 Stocked items

△ : 受注生産品 Manufactured upon request

* : 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*: Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
14M2R	M14 × 2	REG	P2	2.5	88	20.0	3	10.5	44	10.3	3	●	3,460
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P2	2.5	88	20.0	3	10.5	44	10.3	3	●	3,460
14M1.25R	M14 × 1.25	REG	P2	2.5	88	20.0	3	10.5	44	10.3	3	●	4,490
14M1R	M14 × 1	REG	P2	2.5	88	20.0	3	10.5	44	10.3	3	●	4,610
15M2R	M15 × 2	REG	P2	2.5	90	20.0	3	10.5	47	10.3	3	△	—
15M1.5R	M15 × 1.5	REG	P2	2.5	90	20.0	3	10.5	47	10.3	3	●	6,070
16M2R	M16 × 2	REG	P2	2.5	95	20.0	3	12.5	50	12.3	3	●	4,600
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P2	2.5	95	20.0	3	12.5	50	12.3	3	●	4,600
16M1R	M16 × 1	REG	P2	2.5	95	20.0	3	12.5	50	12.3	3	●	5,990
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P3	2.5	100	25.0	3	14.0	56	13.8	3	●	6,290
18M2R	M18 × 2	REG	P3	2.5	100	25.0	3	14.0	56	13.8	3	●	7,580
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P2	2.5	100	25.0	3	14.0	56	13.8	3	●	6,290
19M2.5R	M19 × 2.5	REG	P3	2.5	105	25.0	3	14.0	56	13.8	3	△	—
19M1.5R	M19 × 1.5	REG	P2	2.5	105	25.0	3	14.0	56	13.8	3	△	—
19M1R	M19 × 1	REG	P2	2.5	105	25.0	3	14.0	56	13.8	3	△	—
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P3	2.5	105	25.0	4	15.0	57	14.8	3	●	8,170
20M2R	M20 × 2	REG	P3	2.5	105	25.0	4	15.0	57	14.8	3	●	11,000
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P2	2.5	105	25.0	4	15.0	57	14.8	3	●	8,170
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P3	2.5	115	25.0	4	17.0	62	16.8	3	●	10,700
22M2R	M22 × 2	REG	P3	2.5	115	25.0	4	17.0	62	16.8	3	●	14,200
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P2	2.5	115	25.0	4	17.0	62	16.8	3	●	10,700
22M1R	M22 × 1	REG	P2	2.5	115	25.0	4	17.0	62	16.8	3	●	15,200
23M2.5R	M23 × 2.5	REG	P3	2.5	120	25.0	4	18.0	67	17.8	3	△	—
23M2R	M23 × 2	REG	P3	2.5	120	25.0	4	18.0	67	17.8	3	△	—
24M3R	M24 × 3	REG	P3	2.5	120	30.0	4	19.0	67	18.8	3	●	13,300
24M2R	M24 × 2	REG	P3	2.5	120	30.0	4	19.0	67	18.8	3	●	18,300
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P2	2.5	120	30.0	4	19.0	67	18.8	3	●	13,300
24M1R	M24 × 1	REG	P2	2.5	120	30.0	4	19.0	67	18.8	3	●	20,300
25M3R	M25 × 3	REG	P3	2.5	125	30.0	4	19.0	67	18.8	3	△	—
25M1.5R	M25 × 1.5	REG	P2	2.5	125	30.0	4	19.0	67	18.8	3	●	19,800
26M3R	M26 × 3	REG	P3	2.5	125	30.0	4	20.0	67	19.7	3	△	—
26M1.5R	M26 × 1.5	REG	P2	2.5	125	30.0	4	20.0	67	19.7	3	●	18,300
27M3R	M27 × 3	REG	P3	2.5	130	30.0	4	20.0	67	19.7	3	●	19,800
27M2R	M27 × 2	REG	P3	2.5	130	30.0	4	20.0	67	19.7	3	●	22,100
27M1.5R	M27 × 1.5	REG	P2	2.5	130	30.0	4	20.0	67	19.7	3	●	19,800
28M3R	M28 × 3	REG	P3	2.5	130	30.0	4	21.0	67	20.7	3	△	—
28M2R	M28 × 2	REG	P3	2.5	130	30.0	4	21.0	67	20.7	3	●	26,200
28M1.5R	M28 × 1.5	REG	P2	2.5	130	30.0	4	21.0	67	20.7	3	●	23,400
30M3.5R	M30 × 3.5	REG	P3	2.5	135	35.0	4	23.0	72	22.7	3	●	25,400
30M3R	M30 × 3	REG	P3	2.5	135	30.0	4	23.0	72	22.7	3	●	28,500
30M2R	M30 × 2	REG	P3	2.5	135	30.0	4	23.0	72	22.7	3	●	28,500
30M1.5R	M30 × 1.5	REG	P2	2.5	135	30.0	4	23.0	72	22.7	3	●	25,400
32M1.5R	M32 × 1.5	REG	P3	2.5	145	30.0	4	24.0	72	23.7	3	●	30,700
33M3.5R	M33 × 3.5	REG	P3	2.5	145	35.0	4	25.0	77	24.7	3	●	28,800
33M2R	M33 × 2	REG	P3	2.5	145	30.0	4	25.0	77	24.7	3	●	30,900
33M1.5R	M33 × 1.5	REG	P3	2.5	145	30.0	4	25.0	77	24.7	3	●	28,800
35M1.5R	M35 × 1.5	REG	P3	2.5	155	30.0	4	26.0	77	25.7	3	●	33,800
36M4R	M36 × 4	REG	P4	2.5	155	40.0	4	28.0	82	27.7	3	●	33,800
36M3R	M36 × 3	REG	P4	2.5	155	30.0	4	28.0	82	27.7	3	●	35,400
36M2R	M36 × 2	REG	P3	2.5	155	30.0	4	28.0	82	27.7	3	●	35,400
36M1.5R	M36 × 1.5	REG	P3	2.5	155	30.0	4	28.0	82	27.7	3	●	33,800

NSPL

Nスパイラルタップロングシャンク

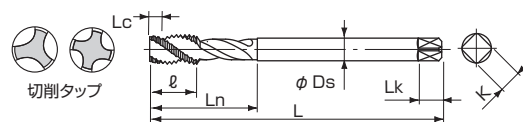
標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

N Spiral Tap Long Shank

This tap is used when a standard N Spiral Tap is too short.



オーダー方法 **NSPL** 記号 × 全長



形式1 形式2

LIST6902

単位(Unit):mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5R	100	M3 × 0.5	REG	2.5	5.0	3	4.0	18.0	1	●	2,630
3M0.5R	120										2,970
3M0.5R	150										5,090
4M0.7R	100	M4 × 0.7	REG	2.5	7.0	3	5.0	20.0	1	●	2,370
4M0.7R	120										2,970
4M0.7R	150										4,800
5M0.8R	100	M5 × 0.8	REG	2.5	8.0	3	5.5	22.0	1	●	2,040
5M0.8R	120										2,710
5M0.8R	150										3,650
6M1R	100	M6 × 1	REG	2.5	7.0	3	6.0	31.0	1	●	1,770
6M1R	120										2,430
6M1R	150										3,130
8M1.25R	100	M8 × 1.25	REG	2.5	8.8	3	6.2	30.0	2	●	2,250
8M1.25R	120										2,970
8M1.25R	150										3,890
10M1.5R	100	M10 × 1.5	REG	2.5	10.5	3	7.0	31.4	2	●	2,970
10M1.5R	120										3,540
10M1.5R	150										4,530
10M1.25R	100	M10 × 1.25	REG	2.5	10.5	3	7.0	31.4	2	●	2,970
10M1.25R	120										3,540
10M1.25R	150										4,800
12M1.75R	150	M12 × 1.75	REG	2.5	12.3	3	8.5	38.0	2	●	5,780
12M1.75R	200										7,180
12M1.5R	150	M12 × 1.5	REG	2.5	12.3	3	8.5	38.0	2	●	6,110
12M1.25R	150										6,110
14M2R	150	M14 × 2	REG	2.5	14.0	3	10.5	42.0	2	●	7,600
14M2R	200										8,880
14M1.5R	150										7,600
16M2R	150	M16 × 2	REG	2.5	14.0	3	12.5	45.0	2	●	8,170
16M2R	200										10,800
16M1.5R	150	M16 × 1.5	REG	2.5	14.0	3	12.5	45.0	2	●	8,170
16M1.5R	200										10,800
18M2.5R	150	M18 × 2.5	REG	2.5	17.5	3	14.0	48.0	2	●	11,200
18M2.5R	200										13,900
18M1.5R	150	M18 × 1.5	REG	2.5	17.5	3	14.0	48.0	2	●	11,200
18M1.5R	200										13,900
20M2.5R	150	M20 × 2.5	REG	2.5	17.5	4	15.0	50.0	2	●	13,900
20M2.5R	200										17,700
20M1.5R	150	M20 × 1.5	REG	2.5	17.5	4	15.0	50.0	2	●	13,900
20M1.5R	200										17,700
22M2.5R	200	M22 × 2.5	REG	2.5	17.5	4	17.0	55.0	2	●	19,300
22M1.5R	150										15,800
22M1.5R	200										19,300
24M3R	150	M24 × 3	REG	2.5	21.0	4	19.0	58.0	2	●	18,300
24M3R	200										22,200
24M1.5R	150	M24 × 1.5	REG	2.5	21.0	4	19.0	58.0	2	●	18,300
24M1.5R	200										22,200

NPO

Nポイントタップ

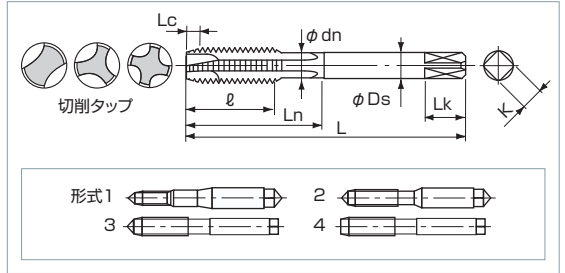
この無処理のタップは汎用的に使用できます。

N Point Tap

This non-coated point tap is used universally.



オーダ方法 **NPO** 記号



LIST6906

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)	
1.4M0.3R	M1.4 × 0.3	REG	P1	5	34	7.0	2	3.0	11	1.5 *	1	●	2,160
1.4M0.3R+1		REG+1	P2										2,420
1.4M0.3R+2		REG+2	P3										2,420
1.6M0.35R	M1.6 × 0.35	REG	P1	5	36	8.0	2	3.0	13	1.7 *	1	●	2,160
1.6M0.35R+1		REG+1	P2										2,420
1.6M0.35R+2		REG+2	P3										2,420
1.7M0.35R	M1.7 × 0.35	REG	P1	5	36	8.0	2	3.0	13	1.8 *	1	●	1,940
1.7M0.35R+1		REG+1	P2										2,180
1.7M0.35R+2		REG+2	P3										2,180
2M0.4R	M2 × 0.4	REG	P1	5	40	9.0	2	3.0	15	2.1 *	1	●	1,580
2M0.4R+1		REG+1	P2										1,770
2M0.4R+2		REG+2	P3										1,770
2.2M0.45R	M2.2 × 0.45	REG	P2	5	42	9.5	2	3.0	15	2.3 *	1	●	1,950
2.3M0.4R	M2.3 × 0.4	REG	P1	5	42	9.5	2	3.0	15	2.4 *	1	●	1,430
2.3M0.4R+1		REG+1	P2										1,610
2.3M0.4R+2		REG+2	P3										1,610
2.5M0.45R	M2.5 × 0.45	REG	P2	5	44	10.0	2	3.0	16	2.7 *	1	●	1,240
2.5M0.45R+1		REG+1	P3										1,400
2.5M0.45R+2		REG+2	P4										1,400
2.6M0.45R	M2.6 × 0.45	REG	P2	5	44	10.0	2	3.0	16	2.7 *	1	●	1,100
2.6M0.45R+1		REG+1	P3										1,230
2.6M0.45R+2		REG+2	P4										1,230
3M0.5R	M3 × 0.5	REG	P2	5	46	11.0	3	4.0	18	2.4	2	●	885
3M0.5R+1		REG+1	P3										992
3M0.5R+2		REG+2	P4										992
3.5M0.6R	M3.5 × 0.6	REG	P2	5	48	13.0	3	4.0	18	2.8	2	●	955
3.5M0.6R+1		REG+1	P3										1,080
3.5M0.6R+2		REG+2	P4										1,080
4M0.7R	M4 × 0.7	REG	P2	5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	2	●	847
4M0.7R+1		REG+1	P3										949
4M0.7R+2		REG+2	P4										949
4M0.5R	M4 × 0.5	REG	P2	5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	2	●	1,370
5M0.8R	M5 × 0.8	REG	P2	5	60	16.0	3	5.5	22	4.0	2	●	871
5M0.8R+1		REG+1	P3										976
5M0.8R+2		REG+2	P4										976
6M1R	M6 × 1	REG	P2	5	62	19.0	3	6.0	27	4.8	2	●	929
6M1R+1		REG+1	P3										1,050
6M1R+2		REG+2	P4										1,050
6M0.75R	M6 × 0.75	REG	P2	5	62	19.0	3	6.0	27	4.8	2	●	1,250
6M0.75R+1		REG+1	P3										1,410
6M0.75R+2		REG+2	P4										1,410
8M1.25R	M8 × 1.25	REG	P3	5	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,370
8M1.25R+1		REG+1	P4										1,540
8M1.25R+2		REG+2	P5										1,540
8M1R	M8 × 1	REG	P2	5	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,720
8M1R+1		REG+1	P3										1,930
8M1R+2		REG+2	P4										1,930
10M1.5R	M10 × 1.5	REG	P3	5	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,750
10M1.5R+1		REG+1	P4										1,960
10M1.5R+2		REG+2	P5										1,960
10M1.25R	M10 × 1.25	REG	P3	5	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,750
10M1.25R+1		REG+1	P4										1,960
10M1.25R+2		REG+2	P5										1,960
10M1R	M10 × 1	REG	P3	5	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,160
10M1R+1		REG+1	P4										2,420
10M1R+2		REG+2	P5										2,420

※: 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

※: Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

次頁に続く ➡

Continued on the following page

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
12M1.75R	M12 × 1.75	REG	P4	5	82	29.0	3	8.5	43	8.3	4	●	2,410
12M1.75R+1		REG+1	P5										2,700
12M1.75R+2		REG+2	P6										2,700
12M1.5R	M12 × 1.5	REG	P3	5	82	29.0	3	8.5	43	8.3	4	●	2,410
12M1.5R+1		REG+1	P4										2,700
12M1.5R+2		REG+2	P5										2,700
12M1.25R	M12 × 1.25	REG	P4	5	82	29.0	3	8.5	43	8.3	4	●	2,410
12M1.25R+1		REG+1	P5										2,700
12M1.25R+2		REG+2	P6										2,700
12M1R	M12 × 1	REG	P3	5	82	29.0	3	8.5	43	8.3	4	●	2,960
12M1R+1		REG+1	P4										3,310
12M1R+2		REG+2	P5										3,310
14M2R	M14 × 2	REG	P4	5	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	3,320
14M1.5R	M14 × 1.5	REG	P3	5	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	3,320
14M1R	M14 × 1	REG	P3	5	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	4,460
16M2R	M16 × 2	REG	P4	5	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	4,450
16M1.5R	M16 × 1.5	REG	P3	5	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	4,450
18M2.5R	M18 × 2.5	REG	P4	5	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,090
18M1.5R	M18 × 1.5	REG	P4	5	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,090
18M1R	M18 × 1	REG	P3	5	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	10,100
20M2.5R	M20 × 2.5	REG	P4	5	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	7,900
20M1.5R	M20 × 1.5	REG	P4	5	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	7,900
20M1R	M20 × 1	REG	P3	5	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	11,600
22M2.5R	M22 × 2.5	REG	P4	5	115	38.0	3	17.0	62	16.8	4	●	10,300
22M1.5R	M22 × 1.5	REG	P4	5	115	38.0	3	17.0	62	16.8	4	●	10,300
24M3R	M24 × 3	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	●	13,000
24M2R	M24 × 2	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	●	17,600
24M1.5R	M24 × 1.5	REG	P4	5	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	●	13,000
25M1.5R	M25 × 1.5	REG	P4	5	125	45.0	3	19.0	67	18.8	4	●	19,300
26M1.5R	M26 × 1.5	REG	P4	5	125	45.0	4	20.0	67	19.7	4	●	17,700
27M3R	M27 × 3	REG	P4	5	130	45.0	4	20.0	67	19.7	4	●	19,300
27M1.5R	M27 × 1.5	REG	P4	5	130	45.0	4	20.0	67	19.7	4	●	19,300
30M3.5R	M30 × 3.5	REG	P5	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	●	24,300
30M3R	M30 × 3	REG	P4	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	●	27,700
30M2R	M30 × 2	REG	P4	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	●	27,700
30M1.5R	M30 × 1.5	REG	P4	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	●	24,300
30M1R	M30 × 1	REG	P2	5	135	48.0	4	23.0	72	22.7	4	●	30,400
32M1.5R	M32 × 1.5	REG	P4	5	145	51.0	4	24.0	72	23.7	4	●	29,600
33M3.5R	M33 × 3.5	REG	P5	5	145	51.0	4	25.0	77	24.7	4	●	28,100
33M2R	M33 × 2	REG	P3	5	145	51.0	4	25.0	77	24.7	4	●	30,300
33M1.5R	M33 × 1.5	REG	P4	5	145	51.0	4	25.0	77	24.7	4	●	28,100
35M1.5R	M35 × 1.5	REG	P4	5	155	51.0	4	26.0	77	25.7	4	●	32,600
36M4R	M36 × 4	REG	P5	5	155	57.0	4	28.0	82	27.7	4	●	32,600
36M3R	M36 × 3	REG	P4	5	155	57.0	4	28.0	82	27.7	4	●	34,300
36M2R	M36 × 2	REG	P3	5	155	57.0	4	28.0	82	27.7	4	●	34,300
36M1.5R	M36 × 1.5	REG	P4	5	155	57.0	4	28.0	82	27.7	4	●	32,600

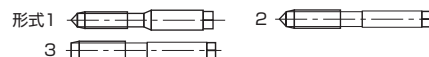
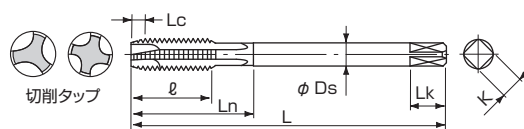
NPOL

Nポイントタップロングシャンク

標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

N Point Tap Long Shank

This tap is used when a standard N Point Tap is too short.



オーダ方法 **NPOL** 記号 × 全長

LIST6908

単位(Unit):mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit		食付(P) Lc (P)	ねじ長 l	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5R	100	M3 × 0.5	REG	P2	5	11	3	4.0	18	1	●	2,560
3M0.5R	120											2,850
3M0.5R	150											4,900
4M0.7R	100	M4 × 0.7	REG	P2	5	13	3	5.0	20	1	●	2,300
4M0.7R	120											2,850
4M0.7R	150											4,900
5M0.8R	100	M5 × 0.8	REG	P2	5	16	3	5.5	22	1	●	1,980
5M0.8R	120											2,620
5M0.8R	150											3,540
6M1R	100	M6 × 1	REG	P2	5	19	3	6.0	27	1	●	1,720
6M1R	120											2,330
6M1R	150											3,050
8M1.25R	100	M8 × 1.25	REG	P3	5	22	3	6.2	34	2	●	2,180
8M1.25R	120											2,850
8M1.25R	150											3,760
10M1.5R	100	M10 × 1.5	REG	P3	5	24	3	7.0	39	2	●	2,850
10M1.5R	120											3,440
10M1.5R	150											4,380
10M1.25R	100	M10 × 1.25	REG	P3	5	24	3	7.0	39	2	●	2,850
10M1.25R	120											3,440
10M1.25R	150											4,640
12M1.75R	150	M12 × 1.75	REG	P3	5	29	3	8.5	45	3	●	5,590
12M1.75R	200											6,930
12M1.5R	150	M12 × 1.5	REG	P3	5	29	3	8.5	45	3	●	5,910
12M1.25R	150											5,910
14M2R	150	M14 × 2	REG	P2	5	30	3	10.5	49	3	●	7,370
14M2R	200											8,580
14M1.5R	150											7,370
16M2R	150	M16 × 2	REG	P2	5	32	3	12.5	52	3	●	7,900
16M2R	200											10,400
16M1.5R	150	M16 × 1.5	REG	P2	5	32	3	12.5	52	3	●	7,900
16M1.5R	200											10,400
18M2.5R	150	M18 × 2.5	REG	P3	5	37	3	14.0	56	3	●	10,800
18M2.5R	200											13,600
18M1.5R	150	M18 × 1.5	REG	P2	5	37	3	14.0	56	3	●	10,800
18M1.5R	200											13,600
20M2.5R	150	M20 × 2.5	REG	P3	5	37	3	15.0	57	3	●	13,600
20M2.5R	200											17,100
20M1.5R	150	M20 × 1.5	REG	P2	5	37	3	15.0	57	3	●	13,600
20M1.5R	200											17,100
22M2.5R	200	M22 × 2.5	REG	P3	5	38	3	17.0	62	3	●	18,400
22M1.5R	150											15,200
22M1.5R	200											18,400
24M3R	150	M24 × 3	REG	P3	5	45	3	19.0	67	3	●	17,700
24M3R	200											21,300
24M1.5R	150	M24 × 1.5	REG	P2	5	45	3	19.0	67	3	●	17,700
24M1.5R	200											21,300

HT

ハンドタップ

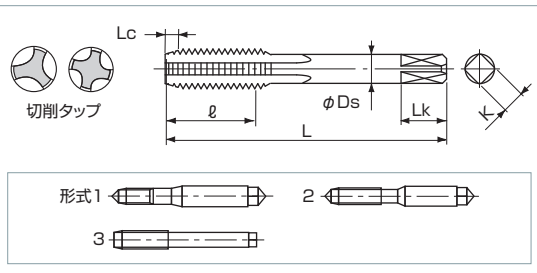
あらゆる方面で使用される汎用タップです。

Hand Tap

This is standard taps that can be used in all applications.



オーダ方法 **HT** 記号 × 食付



LIST908

単位(Unit):mm

記号 Code No.	食付(P) Lc (P)	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5	5	M3 × 0.5	JIS2 級	46	18	3	4.0	22	2.6 *	1	●	844
3M0.5	1.5											844
4M0.7	5	M4 × 0.7	JIS2 級	52	20	3	5.0	24	3.5 *	1	●	805
4M0.7	1.5											805
5M0.8	5	M5 × 0.8	JIS2 級	60	22	3	5.5	27	4.4 *	1	●	827
5M0.8	1.5											827
6M1	5	M6 × 1	JIS2 級	62	24	3	6.0	29	5.3 *	2	●	881
6M1	1.5											881
8M1.25	5	M8 × 1.25	JIS2 級	70	30	4	6.2	—	—	3	●	1,280
8M1.25	1.5											1,280
8M1	5	M8 × 1	JIS2 級	70	30	4	6.2	—	—	3	●	1,600
8M1	1.5											1,600
10M1.5	5	M10 × 1.5	JIS2 級	75	32	4	7.0	—	—	3	●	1,640
10M1.5	1.5											1,640
10M1.25	5	M10 × 1.25	JIS2 級	75	32	4	7.0	—	—	3	●	1,640
10M1.25	1.5											1,640
10M1	5	M10 × 1	JIS2 級	70	30	4	7.0	—	—	3	●	2,050
10M1	1.5											2,050
12M1.75	5	M12 × 1.75	JIS2 級	82	38	4	8.5	—	—	3	●	2,260
12M1.75	1.5											2,260
12M1.5	5	M12 × 1.5	JIS2 級	82	38	4	8.5	—	—	3	●	2,260
12M1.5	1.5											2,260
12M1.25	5	M12 × 1.25	JIS2 級	80	38	4	8.5	—	—	3	●	2,260
12M1.25	1.5											2,260
14M2	5	M14 × 2	JIS2 級	88	42	4	10.5	—	—	3	●	3,150
14M2	1.5											3,150
14M1.5	5	M14 × 1.5	JIS2 級	88	42	4	10.5	—	—	3	●	3,150
14M1.5	1.5											3,150
16M2	5	M16 × 2	JIS2 級	95	45	4	12.5	—	—	3	●	4,170
16M2	1.5											4,170
16M1.5	5	M16 × 1.5	JIS2 級	95	45	4	12.5	—	—	3	●	4,170
16M1.5	1.5											4,170
18M2.5	5	M18 × 2.5	JIS2 級	100	48	4	14.0	—	—	3	●	5,710
18M2.5	1.5											5,710
18M1.5	5	M18 × 1.5	JIS2 級	95	45	4	14.0	—	—	3	●	5,710
18M1.5	1.5											5,710
20M2.5	5	M20 × 2.5	JIS2 級	105	50	4	15.0	—	—	3	●	7,380
20M2.5	1.5											7,380
20M1.5	5	M20 × 1.5	JIS2 級	95	45	4	15.0	—	—	3	●	7,380
20M1.5	1.5											7,380
22M2.5	5	M22 × 2.5	JIS2 級	115	55	4	17.0	—	—	3	●	9,540
22M2.5	1.5											9,540
24M3	5	M24 × 3	JIS2 級	120	58	4	19.0	—	—	3	●	12,100
24M3	1.5											12,100

*ねじの谷径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*Root diameter < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

GSP

Gスパイラルタップ

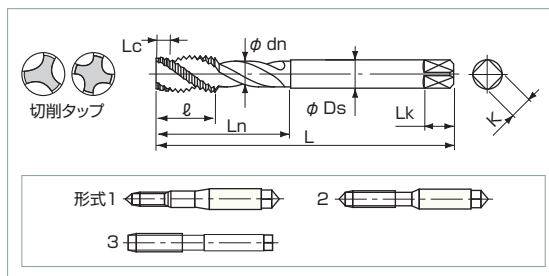
切りくずの排出性に優れ、止り穴の高速・高能率ねじ加工ができます。

G Spiral Tap

Great chip ejection, for fast and highly effective of blind hole work.



オーダー方法 **GSP** 記号



LIST7904P

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	2.5	GT3	44	9.5	3	3.0	16	2.7 *	1	●	2,510
3M0.5	M3 × 0.5	2.5	GT5	46	3.5	3	4.0	18	2.3	2	●	2,130
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT5	52	4.9	3	5.0	20	3.1	2	●	2,070
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT5	60	5.6	3	5.5	22	3.9	2	●	2,120
6M1	M6 × 1	2.5	GT5	62	7.0	3	6.0	24	4.7	2	●	2,250
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT7	70	8.8	3	6.2	34	6.0	3	●	3,000
8M1	M8 × 1	2.5	GT7	70	8.8	3	6.2	34	6.0	3	●	3,210
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	39	6.8	3	●	3,780
10M1.25	M10 × 1.25	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	39	6.8	3	●	3,780
10M1	M10 × 1	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	39	6.8	3	●	4,280
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	44	8.3	3	●	5,240
12M1.5	M12 × 1.5	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	44	8.3	3	●	5,240
12M1.25	M12 × 1.25	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	44	8.3	3	●	5,240
14M2	M14 × 2	2.5	GT8	88	14.0	3	10.5	45	10.3	3	●	7,140
14M1.5	M14 × 1.5	2.5	GT8	88	14.0	3	10.5	45	10.3	3	●	7,140
16M2	M16 × 2	2.5	GT8	95	14.0	3	12.5	47	12.3	3	●	9,140
16M1.5	M16 × 1.5	2.5	GT8	95	14.0	3	12.5	47	12.3	3	●	9,140
18M2.5	M18 × 2.5	2.5	GT9	100	17.5	3	14.0	52	13.8	3	●	12,100
18M1.5	M18 × 1.5	2.5	GT9	100	17.5	3	14.0	52	13.8	3	●	12,100
20M2.5	M20 × 2.5	2.5	GT9	105	17.5	4	15.0	54	14.8	3	●	15,200
20M1.5	M20 × 1.5	2.5	GT9	105	17.5	4	15.0	54	14.8	3	●	15,200
22M2.5	M22 × 2.5	2.5	GT9	115	17.5	4	17.0	55	16.8	3	●	19,400
24M3	M24 × 3	2.5	GT9	120	21.0	4	19.0	62	18.8	3	●	24,100

*: 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*: Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

GSPL

Gスパイラルタップ ロングシャンク

標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

G Spiral Tap Long Shank

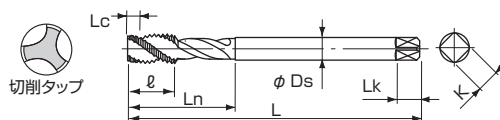
This tap is used when a standard G Spiral Tap is too short.



オーダー方法 **GSPL** 記号 × 全長



工具材料 コーティング ねじれ角



形式1 形式2

LIST7916P

単位(Unit):mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5	100	M3 × 0.5	2.5	GT6	3.5	3	4.0	18	1	●	5,740
4M0.7	100	M4 × 0.7	2.5	GT6	4.9	3	5.0	20	1	●	5,190
5M0.8	100	M5 × 0.8	2.5	GT6	5.6	3	5.5	22	1	●	4,480
5M0.8	120										5,520
6M1	100	M6 × 1	2.5	GT6	7.0	3	6.0	24	1	●	3,870
6M1	120										4,990
8M1.25	100	M8 × 1.25	2.5	GT7	8.8	3	6.2	34	2	●	4,860
8M1.25	120										6,070
8M1.25	150										8,210
8M1	100	M8 × 1	2.5	GT7	8.8	3	6.2	34	2	●	4,860
8M1	120										6,070
8M1	150										8,210
10M1.5	100	M10 × 1.5	2.5	GT7	10.5	3	7.0	39	2	●	5,960
10M1.5	120										7,200
10M1.5	150										9,630
10M1.25	100	M10 × 1.25	2.5	GT7	10.5	3	7.0	39	2	●	5,960
10M1.25	120										7,200
10M1.25	150										9,630
12M1.75	100	M12 × 1.75	2.5	GT8	12.3	3	8.5	44	2	●	7,690
12M1.75	150										12,400
12M1.5	100	M12 × 1.5	2.5	GT8	12.3	3	8.5	44	2	●	7,690
12M1.5	150										12,400
14M2	150	M14 × 2	2.5	GT8	14.0	3	10.5	45	2	●	15,500
16M2	150	M16 × 2	2.5	GT8	14.0	3	12.5	47	2	●	15,800

GSPTS

Gスパイラルタップ ステンレス用

ステンレス鋼や切りくずづまりが発生しやすい場合に適しています。

G Spiral Tap for Stainless Steel

This tap is suitable for tapping blind holes such as in Stainless Steel.

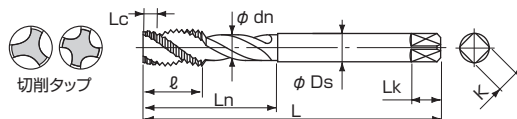
It is also suited for materials that often have chip jams.



オーダー方法 **GSPTS** 記号



工具材料 コーティング ねじれ角



形式1 形式2

LIST7934P

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5	M3 × 0.5	2.5	GT6	46	3.5	3	4.0	18	2.5	1	●	2,220
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT6	52	4.9	3	5.0	20	3.2	1	●	2,140
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT6	60	5.6	3	5.5	22	4.1	1	●	2,210
6M1	M6 × 1	2.5	GT6	62	7.0	3	6.0	24	4.9	1	●	2,340
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT7	70	8.8	3	6.2	30	6.6	2	●	3,130
8M1	M8 × 1	2.5	GT7	70	8.8	3	6.2	30	6.9	2	●	3,370
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	32	8.3	2	●	3,990
10M1.25	M10 × 1.25	2.5	GT7	75	10.5	3	7.0	32	8.7	2	●	3,990
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	37	10.1	2	●	5,500
12M1.5	M12 × 1.5	2.5	GT8	82	12.3	3	8.5	37	10.4	2	●	5,500
14M2	M14 × 2	2.5	GT8	88	14.0	3	10.5	43	11.8	2	●	7,720
16M2	M16 × 2	2.5	GT8	95	14.0	3	12.5	43	13.8	2	●	9,650
18M2.5	M18 × 2.5	2.5	GT9	100	17.5	3	14.0	50	15.3	2	●	13,300
20M2.5	M20 × 2.5	2.5	GT9	105	17.5	4	15.0	52	17.3	2	●	16,500
22M2.5	M22 × 2.5	2.5	GT9	115	17.5	4	17.0	—	—	2	●	21,200
24M3	M24 × 3	2.5	GT9	120	21.0	4	19.0	60	20.7	2	●	26,300

GGN

Gガンタップ

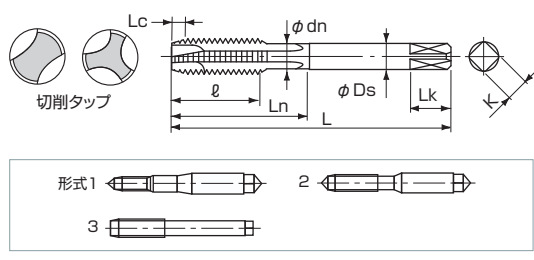
一般鋼から難削材まで、通り穴の高速・高能率ねじ加工ができます。

G Gun Tap

From regular steel to difficult materials, for fast and highly effective through hole work.



オーダ方法 GGN 記号



LIST7912P

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	5	GT3	44	9.5	2	3.0	16	2.7 *	1	●	2,410
3M0.5	M3 × 0.5	5	GT5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	2,090
4M0.7	M4 × 0.7	5	GT5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	1,990
5M0.8	M5 × 0.8	5	GT5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	2,070
6M1	M6 × 1	5	GT5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	2,160
8M1.25	M8 × 1.25	5	GT6	70	22.0	3	6.2	—	—	3	●	2,890
8M1	M8 × 1	5	GT6	70	22.0	3	6.2	—	—	3	●	3,130
10M1.5	M10 × 1.5	5	GT6	75	24.0	3	7.0	—	—	3	●	3,680
10M1.25	M10 × 1.25	5	GT6	75	24.0	3	7.0	—	—	3	●	3,680
10M1	M10 × 1	5	GT6	75	24.0	3	7.0	—	—	3	●	4,220
12M1.75	M12 × 1.75	5	GT7	82	29.0	3	8.5	—	—	3	●	5,080
12M1.5	M12 × 1.5	5	GT7	82	29.0	3	8.5	—	—	3	●	5,080
12M1.25	M12 × 1.25	5	GT7	82	29.0	3	8.5	—	—	3	●	5,080
14M2	M14 × 2	5	GT7	88	30.0	3	10.5	—	—	3	●	6,950
14M1.5	M14 × 1.5	5	GT7	88	30.0	3	10.5	—	—	3	●	6,950
16M2	M16 × 2	5	GT7	95	32.0	3	12.5	—	—	3	●	8,890
16M1.5	M16 × 1.5	5	GT7	95	32.0	3	12.5	—	—	3	●	8,890
18M2.5	M18 × 2.5	5	GT8	100	37.0	3	14.0	—	—	3	●	11,900
18M1.5	M18 × 1.5	5	GT8	100	37.0	3	14.0	—	—	3	●	11,900
20M2.5	M20 × 2.5	5	GT8	105	37.0	3	15.0	—	—	3	●	14,500
20M1.5	M20 × 1.5	5	GT8	105	37.0	3	15.0	—	—	3	●	14,500
22M2.5	M22 × 2.5	5	GT8	115	38.0	3	17.0	—	—	3	●	18,800
24M3	M24 × 3	5	GT8	120	45.0	3	19.0	—	—	3	●	23,400

*: 呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入ると折損の危険があります。

*: Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

GGNL

Gガンタップロングシャンク

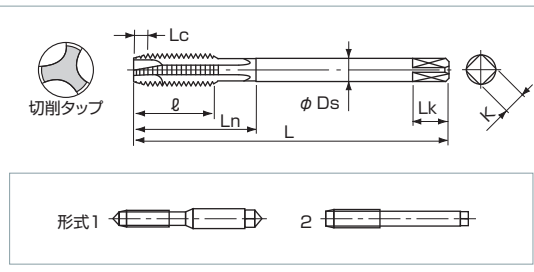
標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

G Gun Tap Long Shank

This tap is used when a standard G Gun Tap is too short.



オーダ方法 GGNL 記号 × 全長



LIST7928P

単位(Unit):mm

記号 Code No.	全長 L	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5	100	M3 × 0.5	5	GT5	11	3	4.0	18	1	●	5,520
4M0.7	100	M4 × 0.7	5	GT5	13	3	5.0	21	1	●	5,030
5M0.8	100	M5 × 0.8	5	GT5	16	3	5.5	25	1	●	4,350
5M0.8	120	M5 × 0.8	5	GT5	16	3	5.5	25	1	●	5,360
6M1	100	M6 × 1	5	GT5	19	3	6.0	30	1	●	3,750
6M1	120	M6 × 1	5	GT5	19	3	6.0	30	1	●	4,810
8M1.25	100	M8 × 1.25	5	GT6	22	3	6.2	—	2	●	4,700
8M1.25	120	M8 × 1.25	5	GT6	22	3	6.2	—	2	●	5,860
8M1.25	150	M8 × 1.25	5	GT6	22	3	6.2	—	2	●	7,870
8M1	100	M8 × 1	5	GT6	22	3	6.2	—	2	●	4,700
8M1	120	M8 × 1	5	GT6	22	3	6.2	—	2	●	5,860
8M1	150	M8 × 1	5	GT6	22	3	6.2	—	2	●	7,870
10M1.5	100	M10 × 1.5	5	GT6	24	3	7.0	—	2	●	5,740
10M1.5	120	M10 × 1.5	5	GT6	24	3	7.0	—	2	●	6,950
10M1.5	150	M10 × 1.5	5	GT6	24	3	7.0	—	2	●	9,280
10M1.25	100	M10 × 1.25	5	GT6	24	3	7.0	—	2	●	5,740
10M1.25	120	M10 × 1.25	5	GT6	24	3	7.0	—	2	●	6,950
10M1.25	150	M10 × 1.25	5	GT6	24	3	7.0	—	2	●	9,280
12M1.75	100	M12 × 1.75	5	GT7	29	3	8.5	—	2	●	7,440
12M1.75	150	M12 × 1.75	5	GT7	29	3	8.5	—	2	●	11,900
12M1.5	100	M12 × 1.5	5	GT7	29	3	8.5	—	2	●	7,440
12M1.5	150	M12 × 1.5	5	GT7	29	3	8.5	—	2	●	11,900
14M2	150	M14 × 2	5	GT7	30	3	10.5	—	2	●	15,100
16M2	150	M16 × 2	5	GT7	32	3	12.5	—	2	●	15,400

GHT

Gハンドタップ

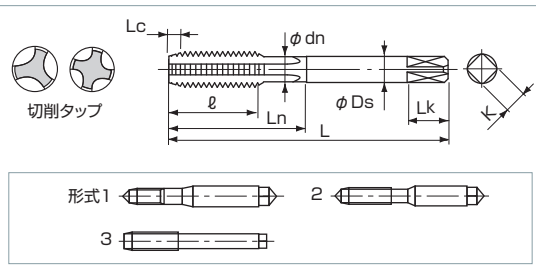
高硬度材や長寿命加工に適しています。

G Hand Tap

This tap is suitable for tapping hardened and increasing tool life



オーダ方法 **GHT** 記号 × 食付



LIST7908P

単位(Unit):mm

記号 Code No.	食付(P) Lc (P)	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2.6M0.45	3	M2.6 × 0.45	GT3	44	9.5	3	3.0	16	2.6	1	●	2,260
2.6M0.45	1.5											2,260
3M0.5	3	M3 × 0.5	GT5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	1,860
3M0.5	1.5											1,860
4M0.7	3	M4 × 0.7	GT5	52	13.0	3	5.0	21	3.1	2	●	1,800
4M0.7	1.5											1,800
5M0.8	3	M5 × 0.8	GT5	60	16.0	3	5.5	25	3.9	2	●	1,850
5M0.8	1.5											1,850
6M1	3	M6 × 1	GT5	62	19.0	3	6.0	30	4.7	2	●	1,950
6M1	1.5											1,950
8M1.25	3	M8 × 1.25	GT6	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	2,680
8M1.25	1.5											2,680
8M1	3	M8 × 1	GT6	70	22.0	3	6.2	-	-	3	●	2,820
8M1	1.5											2,820
10M1.5	3	M10 × 1.5	GT6	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	3,310
10M1.5	1.5											3,310
10M1.25	3	M10 × 1.25	GT6	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	3,310
10M1.25	1.5											3,310
10M1	3	M10 × 1	GT6	75	24.0	3	7.0	-	-	3	●	4,150
10M1	1.5											4,150
12M1.75	3	M12 × 1.75	GT7	82	29.0	4	8.5	-	-	3	●	4,570
12M1.75	1.5											4,570
12M1.5	3	M12 × 1.5	GT7	82	29.0	4	8.5	-	-	3	●	4,570
12M1.5	1.5											4,570
12M1.25	3	M12 × 1.25	GT7	82	29.0	4	8.5	-	-	3	●	4,570
12M1.25	1.5											4,570
14M2	3	M14 × 2	GT7	88	30.0	4	10.5	-	-	3	●	6,240
14M2	1.5											6,240
14M1.5	3	M14 × 1.5	GT7	88	30.0	4	10.5	-	-	3	●	6,240
14M1.5	1.5											6,240
16M2	3	M16 × 2	GT7	95	32.0	4	12.5	-	-	3	●	7,980
16M2	1.5											7,980
16M1.5	3	M16 × 1.5	GT7	95	32.0	4	12.5	-	-	3	●	7,980
16M1.5	1.5											7,980
18M2.5	3	M18 × 2.5	GT8	100	37.0	4	14.0	-	-	3	●	10,500
18M2.5	1.5											10,500
18M1.5	3	M18 × 1.5	GT8	100	37.0	4	14.0	-	-	3	●	10,500
18M1.5	1.5											10,500
20M2.5	3	M20 × 2.5	GT8	105	37.0	4	15.0	-	-	3	●	13,100
20M2.5	1.5											13,100
20M1.5	3	M20 × 1.5	GT8	105	37.0	4	15.0	-	-	3	●	13,100
20M1.5	1.5											13,100
22M2.5	3	M22 × 2.5	GT8	115	38.0	4	17.0	-	-	3	●	16,800
22M2.5	1.5											16,800
24M3	3	M24 × 3	GT8	120	45.0	4	19.0	-	-	3	●	21,000
24M3	1.5											21,000

GHTL

Gハンドタップ ロングシャンク

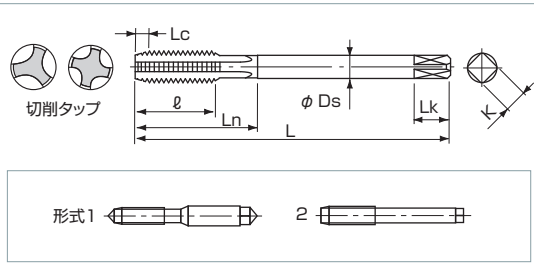
標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

G Hand Tap Long Shank

This tap is used when a standard G Hand Tap is too short.



オーダ方法 **GHTL** 記号 × 食付 × 全長



LIST7922P

単位(Unit):mm

記号 Code No.	食付(P) Lc (P)	全長 L	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5	3	100	M3 × 0.5	GT5	11	3	4.0	18	1	●	4,860
3M0.5	1.5										4,860
4M0.7	3	100	M4 × 0.7	GT5	13	3	5.0	20	1	●	4,400
4M0.7	1.5										4,400
5M0.8	3	100	M5 × 0.8	GT5	16	3	5.5	22	1	●	3,830
5M0.8	1.5										3,830
5M0.8	3	120									4,700
5M0.8	1.5										4,700
6M1	3	100	M6 × 1	GT5	19	3	6.0	24	1	●	3,290
6M1	1.5										3,290
6M1	3	120									4,230
6M1	1.5										4,230
8M1.25	3	100	M8 × 1.25	GT6	22	3	6.2	-	2	●	4,120
8M1.25	1.5										4,120
8M1.25	3	120									5,150
8M1.25	1.5										5,150
8M1.25	3	150									6,920
8M1.25	1.5										6,920
8M1	3	100	M8 × 1	GT6	22	3	6.2	-	2	●	4,120
8M1	1.5										4,120
8M1	3	120									5,150
8M1	1.5										5,150
8M1	3	150									6,920
8M1	1.5										6,920
10M1.5	3	100	M10 × 1.5	GT6	24	3	7.0	-	2	●	5,030
10M1.5	1.5										5,030
10M1.5	3	120									6,110
10M1.5	1.5										6,110
10M1.5	3	150									8,150
10M1.5	1.5										8,150
10M1.25	3	100	M10 × 1.25	GT6	24	3	7.0	-	2	●	5,030
10M1.25	1.5										5,030
10M1.25	3	120									6,110
10M1.25	1.5										6,110
10M1.25	3	150									8,150
10M1.25	1.5										8,150
12M1.75	3	100	M12 × 1.75	GT7	29	4	8.5	-	2	●	6,530
12M1.75	1.5										6,530
12M1.75	3	150									10,400
12M1.75	1.5										10,400
12M1.5	3	100	M12 × 1.5	GT7	29	4	8.5	-	2	●	6,530
12M1.5	1.5										6,530
12M1.5	3	150									10,400
12M1.5	1.5										10,400
14M2	3	150	M14 × 2	GT7	30	4	10.5	-	2	●	13,100
14M2	1.5										13,100
16M2	3	150	M16 × 2	GT7	32	4	12.5	-	2	●	13,500
16M2	1.5										13,500

GOH

Gオイルホールタップ

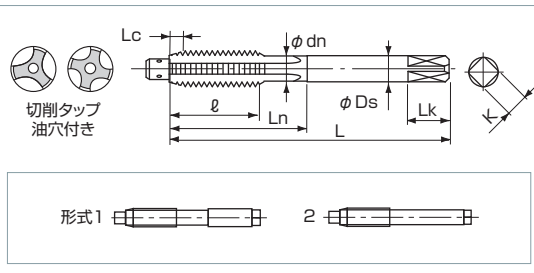
特許のオイルキャップにより、通り穴と止り穴を共用できます。

G Oil-Hole Tap

This tap can be used in both through holes and blind holes by using Oil-Cap.



オーダー方法 **GOH** 記号



LIST7900P

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
6M1	M6 × 1	3	GT5	80	19	3	6.0	34	4.7	1	●	4,660
8M1.25	M8 × 1.25	3	GT6	80	22	3	6.2	—	—	2	●	5,570
8M1	M8 × 1	3	GT6	80	22	3	6.2	—	—	2	●	5,570
10M1.5	M10 × 1.5	3	GT6	80	24	3	7.0	—	—	2	●	6,450
10M1.25	M10 × 1.25	3	GT6	80	24	3	7.0	—	—	2	●	6,450
12M1.75	M12 × 1.75	3	GT7	100	29	3	8.5	—	—	2	●	9,010
12M1.5	M12 × 1.5	3	GT7	100	29	3	8.5	—	—	2	●	9,010
14M2	M14 × 2	3	GT7	100	30	4	10.5	—	—	2	●	11,700
14M1.5	M14 × 1.5	3	GT7	100	30	4	10.5	—	—	2	●	11,700
16M2	M16 × 2	3	GT7	100	32	4	12.5	—	—	2	●	13,900
16M1.5	M16 × 1.5	3	GT7	100	32	4	12.5	—	—	2	●	13,900
18M2.5	M18 × 2.5	3	GT8	100	37	4	14.0	—	—	2	●	15,700
18M1.5	M18 × 1.5	3	GT8	100	37	4	14.0	—	—	2	●	15,700
20M2.5	M20 × 2.5	3	GT8	120	37	4	15.0	—	—	2	●	20,500
20M1.5	M20 × 1.5	3	GT8	120	37	4	15.0	—	—	2	●	20,500
22M2.5	M22 × 2.5	3	GT8	120	38	4	17.0	—	—	2	●	24,000
24M3	M24 × 3	3	GT8	120	45	4	19.0	—	—	2	●	28,800

・M6はオイルホールキャップがありません。 M6 Tap does not need Oil-Cap.

TSP

Tスパイラルタップ

止り穴のねじ加工に用いる汎用タップです。

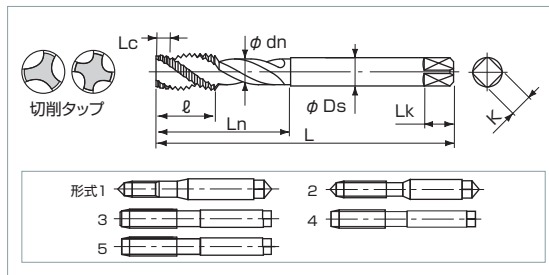
T Spiral Tap

This is a general spiral tap for tapping blind holes.



オーダ方法 **TSP** 記号

HSS-E **43.5°**
工具材料 ねじれ角



LIST6904

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4	M2 × 0.4	2.5	GT3	40	8.0	3	3.0	15	2.0	1	●	1,790
2.3M0.4	M2.3 × 0.4	2.5	GT3	42	9.5	3	3.0	15	2.3	1	●	1,600
2.5M0.45	M2.5 × 0.45	2.5	GT3	44	9.5	3	3.0	16	2.5	1	●	1,410
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	2.5	GT3	44	9.5	3	3.0	16	2.6	1	●	1,250
3M0.5	M3 × 0.5	2.5	GT6	46	5.0	3	4.0	18	2.3	2	●	996
3.5M0.6	M3.5 × 0.6	2.5	GT6	48	5.0	3	4.0	18	2.7	2	●	1,080
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT6	52	7.0	3	5.0	20	3.05	2	●	952
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT6	60	8.0	3	5.5	22	3.9	2	●	977
6M1	M6 × 1	2.5	GT6	62	10.0	3	6.0	25	4.7	2	●	1,050
6M0.75	M6 × 0.75	2.5	GT6	62	10.0	3	6.0	25	4.7	2	●	1,420
7M1	M7 × 1	2.5	GT6	65	10.0	3	6.2	26	5.7	4	●	1,380
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT7	70	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,520
8M1	M8 × 1	2.5	GT7	70	12.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,890
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT7	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,920
10M1.25	M10 × 1.25	2.5	GT7	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,920
10M1	M10 × 1	2.5	GT7	75	15.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,400
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT8	82	17.0	3	8.5	43	8.3	5	●	2,660
12M1.5	M12 × 1.5	2.5	GT8	82	17.0	3	8.5	43	8.3	5	●	2,660
12M1.25	M12 × 1.25	2.5	GT8	82	17.0	3	8.5	43	8.3	5	●	2,660
14M2	M14 × 2	2.5	GT8	88	20.0	3	10.5	44	10.3	4	●	3,700
14M1.5	M14 × 1.5	2.5	GT8	88	20.0	3	10.5	44	10.3	4	●	3,700
16M2	M16 × 2	2.5	GT8	95	20.0	3	12.5	50	12.3	4	●	4,930
16M1.5	M16 × 1.5	2.5	GT8	95	20.0	3	12.5	50	12.3	4	●	4,930
18M2.5	M18 × 2.5	2.5	GT9	100	25.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,730
18M1.5	M18 × 1.5	2.5	GT8	100	25.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,730
20M2.5	M20 × 2.5	2.5	GT9	105	25.0	4	15.0	57	14.8	4	●	8,730
20M1.5	M20 × 1.5	2.5	GT8	105	25.0	4	15.0	57	14.8	4	●	8,730
22M2.5	M22 × 2.5	2.5	GT9	115	25.0	4	17.0	62	16.8	4	●	11,400
22M1.5	M22 × 1.5	2.5	GT8	115	25.0	4	17.0	62	16.8	4	●	11,400
24M3	M24 × 3	2.5	GT9	120	30.0	4	19.0	67	18.8	4	●	14,200
24M1.5	M24 × 1.5	2.5	GT8	120	30.0	4	19.0	67	18.8	4	●	14,200
27M3	M27 × 3	2.5	GT9	130	30.0	4	20.0	67	19.8	4	●	20,100
27M1.5	M27 × 1.5	2.5	GT8	130	30.0	4	20.0	67	19.8	4	●	20,100
30M3.5	M30 × 3.5	2.5	GT9	135	35.0	4	23.0	72	22.8	4	●	25,800
30M1.5	M30 × 1.5	2.5	GT8	135	35.0	4	23.0	72	22.8	4	●	25,800

TSPS

Tスパイラルタップ ステンレス用

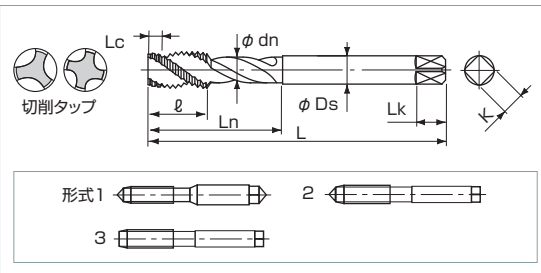
ステンレス鋼、耐熱鋼などで止り穴のねじ加工に適します。

T Spiral Tap for Stainless Steel

This tap is suitable for tapping blind holes in stainless steel.



オーダー方法 **TSPS** 記号



LIST6934

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5	M3 × 0.5	2.5	GT6	46	5	3	4.0	18	2.3	1	●	1,120
3.5M0.6	M3.5 × 0.6	2.5	GT6	48	5	3	4.0	18	2.7	1	●	1,210
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT6	52	7	3	5.0	20	3.1	1	●	1,070
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT6	60	8	3	5.5	22	3.9	1	●	1,110
6M1	M6 × 1	2.5	GT6	62	10	3	6.0	25	4.7	1	●	1,170
7M1	M7 × 1	2.5	GT6	65	10	3	6.2	26	5.7	2	●	1,580
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT7	70	12	3	6.2	34	6.0	3	●	1,700
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT7	75	15	3	7.0	39	6.8	3	●	2,150
10M1.25	M10 × 1.25	2.5	GT7	75	15	3	7.0	39	6.8	3	●	2,150
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT8	82	17	3	8.5	43	8.3	3	●	2,990
12M1.5	M12 × 1.5	2.5	GT8	82	17	3	8.5	43	8.3	3	●	2,990
12M1.25	M12 × 1.25	2.5	GT8	82	17	3	8.5	43	8.3	3	●	2,990
14M2	M14 × 2	2.5	GT8	88	20	3	10.5	44	10.3	3	●	4,130
14M1.5	M14 × 1.5	2.5	GT8	88	20	3	10.5	44	10.3	3	●	4,130
16M2	M16 × 2	2.5	GT8	95	20	3	12.5	50	12.3	3	●	5,490
16M1.5	M16 × 1.5	2.5	GT8	95	20	3	12.5	50	12.3	3	●	5,490
18M2.5	M18 × 2.5	2.5	GT9	100	25	3	14.0	56	13.8	3	●	7,540
18M1.5	M18 × 1.5	2.5	GT8	100	25	3	14.0	56	13.8	3	●	7,540
20M2.5	M20 × 2.5	2.5	GT9	105	25	4	15.0	57	14.8	3	●	9,750
20M1.5	M20 × 1.5	2.5	GT8	105	25	4	15.0	57	14.8	3	●	9,750
22M2.5	M22 × 2.5	2.5	GT9	115	25	4	17.0	62	16.8	3	●	12,700
24M3	M24 × 3	2.5	GT9	120	30	4	19.0	67	18.8	3	●	15,900

TGN

Tガンタップ

通り穴のねじ加工に用いる汎用タップです。

T Gun Tap

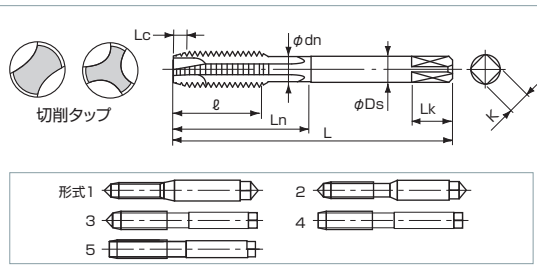
This is a general spiral point tap for tapping through holes.



オーダ方法 **TGN** 記号



工具材料



LIST6912

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
1.4M0.3	M1.4 × 0.3	5	GT3	34	7.0	2	3.0	11	1.5*	1	●	2,370
1.7M0.35	M1.7 × 0.35	5	GT3	36	8.0	2	3.0	13	1.8*	1	●	2,120
2M0.4	M2 × 0.4	5	GT3	40	8.0	2	3.0	15	2.0	1	●	1,730
2.3M0.4	M2.3 × 0.4	5	GT3	42	9.5	2	3.0	15	2.3	1	●	1,560
2.5M0.45	M2.5 × 0.45	5	GT3	44	9.5	2	3.0	16	2.5	1	●	1,370
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	5	GT3	44	9.5	2	3.0	16	2.6	1	●	1,200
3M0.5	M3 × 0.5	5	GT5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	962
3.5M0.6	M3.5 × 0.6	5	GT5	48	13.0	3	4.0	18	2.8	2	●	1,040
4M0.7	M4 × 0.7	5	GT5	52	13.0	3	5.0	20	3.05	2	●	918
5M0.8	M5 × 0.8	5	GT6	60	16.0	3	5.5	22	3.9	2	●	947
6M1	M6 × 1	5	GT6	62	19.0	3	6.0	27	4.7	2	●	1,010
6M0.75	M6 × 0.75	5	GT5	62	19.0	3	6.0	27	4.7	2	●	1,380
7M1	M7 × 1	5	GT6	65	19.0	3	6.2	30	5.7	4	●	1,290
8M1.25	M8 × 1.25	5	GT6	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,480
8M1	M8 × 1	5	GT6	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,830
10M1.5	M10 × 1.5	5	GT7	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,870
10M1.25	M10 × 1.25	5	GT6	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	1,870
10M1	M10 × 1	5	GT6	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,330
12M1.75	M12 × 1.75	5	GT8	82	29.0	3	8.5	43	8.3	5	●	2,580
12M1.5	M12 × 1.5	5	GT7	82	29.0	3	8.5	43	8.3	5	●	2,580
12M1.25	M12 × 1.25	5	GT8	82	29.0	3	8.5	43	8.3	5	●	2,580
14M2	M14 × 2	5	GT8	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	3,570
14M1.5	M14 × 1.5	5	GT7	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	3,570
16M2	M16 × 2	5	GT8	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	4,760
16M1.5	M16 × 1.5	5	GT7	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	4,760
18M2.5	M18 × 2.5	5	GT9	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,520
18M1.5	M18 × 1.5	5	GT8	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	6,520
20M2.5	M20 × 2.5	5	GT9	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	8,440
20M1.5	M20 × 1.5	5	GT8	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	8,440
22M2.5	M22 × 2.5	5	GT9	115	38.0	3	17.0	62	16.8	4	●	11,000
22M1.5	M22 × 1.5	5	GT8	115	38.0	3	17.0	62	16.8	4	●	11,000
24M3	M24 × 3	5	GT9	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	●	13,900
24M1.5	M24 × 1.5	5	GT8	120	45.0	3	19.0	67	18.8	4	●	13,900

*:呼び径 < 首径です。めねじ加工深さが深い場合、ねじ長以上入れると折損の危険があります。

*:Thread Size < Neck diameter (dn) When depth of cutting a female thread is deep, if putting the screw length or more in length, there is a risk of breakage.

TGNS

Tガンタップ ステンレス用

ステンレス鋼、耐熱鋼などで通り穴のねじ加工に適します。

T Gun Tap for Stainless Steel

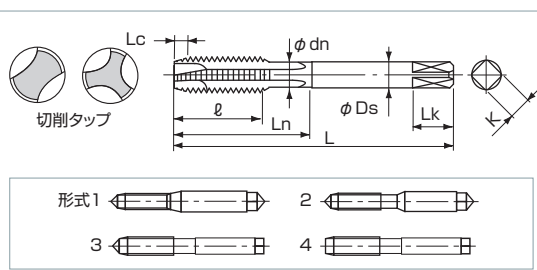
This tap is suitable for tapping through holes in Stainless Steel.



オーダ方法 **TGNS** 記号



工具材料



LIST6932

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
2M0.4	M2 × 0.4	5	GT3	40	8.0	2	3.0	15	2.0	1	●	1,940
2.6M0.45	M2.6 × 0.45	5	GT3	44	9.5	2	3.0	16	2.6	1	●	1,350
3M0.5	M3 × 0.5	5	GT5	46	11.0	3	4.0	18	2.3	2	●	1,080
3.5M0.6	M3.5 × 0.6	5	GT5	48	13.0	3	4.0	18	2.8	2	●	1,170
4M0.7	M4 × 0.7	5	GT5	52	13.0	3	5.0	20	3.1	2	●	1,030
5M0.8	M5 × 0.8	5	GT6	60	16.0	3	5.5	22	3.9	2	●	1,060
6M1	M6 × 1	5	GT6	62	19.0	3	6.0	27	4.7	2	●	1,140
8M1.25	M8 × 1.25	5	GT6	70	22.0	3	6.2	34	6.0	3	●	1,650
10M1.5	M10 × 1.5	5	GT7	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,080
10M1.25	M10 × 1.25	5	GT6	75	24.0	3	7.0	39	6.8	3	●	2,080
12M1.75	M12 × 1.75	5	GT8	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,900
12M1.5	M12 × 1.5	5	GT7	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,900
12M1.25	M12 × 1.25	5	GT8	82	29.0	3	8.5	43	8.3	3	●	2,900
14M2	M14 × 2	5	GT8	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	4,010
14M1.5	M14 × 1.5	5	GT7	88	30.0	3	10.5	49	10.3	4	●	4,010
16M2	M16 × 2	5	GT8	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	5,360
16M1.5	M16 × 1.5	5	GT7	95	32.0	3	12.5	52	12.3	4	●	5,360
18M2.5	M18 × 2.5	5	GT9	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	7,280
18M1.5	M18 × 1.5	5	GT8	100	37.0	3	14.0	56	13.8	4	●	7,280
20M2.5	M20 × 2.5	5	GT9	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	9,470
20M1.5	M20 × 1.5	5	GT8	105	37.0	3	15.0	57	14.8	4	●	9,470

ESP

エクセルスパイラルタップ

アルミニウム・鋳鉄などの長寿命ねじ加工に適しています。

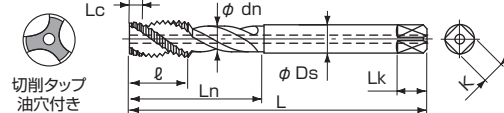
EXCEL Spiral Tap

This tap made of carbide is suitable for long life tapping of Aluminum, Cast Iron.



オーダー方法 **ESP** 記号

超硬 **TICN** **15°**
工具材料 コーティング ねじれ角



形式1 形式2

LIST9238

単位(Unit):mm

記号 Code No.	呼び Thread Size	食付(P) Lc (P)	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	首下長さ Ln	首径 dn	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
4M0.7	M4 × 0.7	2.5	GT5	52	7	3	5.0	20	3.1	1	●	18,700
5M0.8	M5 × 0.8	2.5	GT5	60	8	3	5.5	22	3.9	1	●	19,800
6M1	M6 × 1	2.5	GT5	62	10	3	6.0	25	4.7	1	●	21,300
8M1.25	M8 × 1.25	2.5	GT6	70	13	3	6.2	—	—	2	●	27,400
10M1.5	M10 × 1.5	2.5	GT6	75	15	3	7.0	—	—	2	●	38,000
12M1.75	M12 × 1.75	2.5	GT7	82	18	3	8.5	—	—	2	●	49,900

EHT

エクセルハンドタップ

アルミニウム・鋳鉄などの大量ねじ立てに適しています。

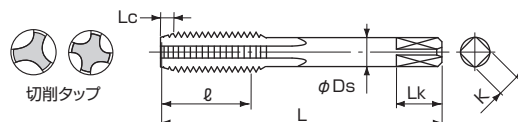
EXCEL Hand Tap

This tap made of carbide is suitable for long life tapping of Aluminum, Cast Iron.



オーダー方法 **EHT** 記号 × 食付

超硬 **TICN**
工具材料 コーティング



形式1 形式2
形式3

LIST9236

単位(Unit):mm

記号 Code No.	食付(P) Lc (P)	呼び Thread Size	等級 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	溝数 Flutes	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5	3	M3 × 0.5	GT5	46	11	3	4.0	1	●	13,100
3M0.5	1.5									13,100
4M0.7	3	M4 × 0.7	GT5	52	13	3	5.0	1	●	13,800
4M0.7	1.5									13,800
5M0.8	3	M5 × 0.8	GT5	60	16	3	5.5	1	●	14,500
5M0.8	1.5									14,500
6M1	3	M6 × 1	GT5	62	19	3	6.0	2	●	15,700
6M1	1.5									15,700
8M1.25	3	M8 × 1.25	GT6	70	22	3	6.2	3	●	20,200
8M1.25	1.5									20,200
10M1.5	3	M10 × 1.5	GT6	75	24	3	7.0	3	●	27,900
10M1.5	1.5									27,900
12M1.75	3	M12 × 1.75	GT7	82	29	4	8.5	3	●	36,900
12M1.75	1.5									36,900

TFS

タフレット-S

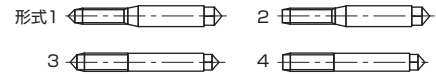
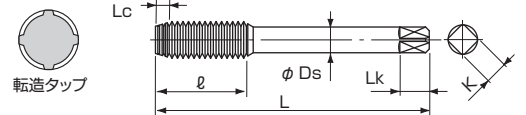
アルミニウムなど非鉄金属の転造ねじ加工に適しています。

TAFLET-S

This forming tap is suited to tap Aluminum, Magnesium, and nonferrous materials.



オーダ方法 **TFS** 記号 × 等級 × 食付



LIST6952

単位(Unit):mm

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	呼び Thread Size	全長 L	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
1.4M0.3	4	P	M1.4 × 0.3	34	7	4	3.0	1	●	1,810
1.7M0.35	4	P	M1.7 × 0.35	36	8	4	3.0	1	●	1,680
2M0.4	4	P	M2 × 0.4	40	9	4	3.0	1	●	1,480
2M0.4		B						1	●	1,480
2.3M0.4	4	P	M2.3 × 0.4	42	9	4	3.0	1	●	1,390
2.3M0.4		B						2	●	1,390
2.5M0.45	4	P	M2.5 × 0.45	44	10	4	3.0	1	●	1,390
2.5M0.45		B						2	●	1,390
2.6M0.45	4	P	M2.6 × 0.45	44	10	4	3.0	1	●	1,300
2.6M0.45		B						2	●	1,300
3M0.5	5	P	M3 × 0.5	46	11	4	4.0	1	●	1,190
3M0.5		B						2	●	1,190
3.5M0.6	5	P	M3.5 × 0.6	48	11	4	4.0	1	●	1,190
3.5M0.6		B						2	●	1,190
4M0.7	6	P	M4 × 0.7	52	12	4	5.0	1	●	1,190
4M0.7		B						2	●	1,190
5M0.8	6	P	M5 × 0.8	60	13	4	5.5	1	●	1,300
5M0.8		B						2	●	1,300
6M1	7	P	M6 × 1	62	14	4	6.0	3	●	1,420
6M1		B						4	●	1,420

・食付はB形=2P, P形=4P Lc:B=2P/P=4P

TFL

タフレット-L

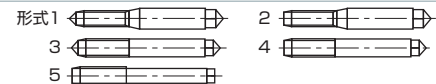
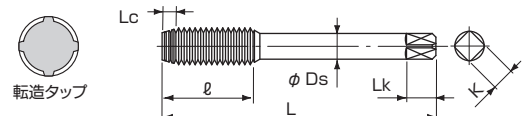
アルミニウムなど非鉄金属の転造ねじ加工に適しています。

TAFLET-L

This forming tap is suited to tap Aluminum, Magnesium, and nonferrous materials.



オーダ方法 **TFL** 記号 × 等級 × 食付



LIST6950

単位(Unit):mm

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	呼び Thread Size	全長 L	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
1.4M0.3	4	P	M1.4 × 0.3	34	11	4	3.0	1	●	2,230
1.7M0.35	4	P	M1.7 × 0.35	36	13	4	3.0	1	●	2,080
2M0.4	4	P	M2 × 0.4	40	15	4	3.0	1	●	1,990
2M0.4		B						1	●	1,990
2.3M0.4	4	P	M2.3 × 0.4	42	15	4	3.0	1	●	1,850
2.3M0.4		B						2	●	1,850
2.5M0.45	4	P	M2.5 × 0.45	44	16	4	3.0	1	●	1,740
2.5M0.45		B						2	●	1,740
2.6M0.45	4	P	M2.6 × 0.45	44	16	4	3.0	1	●	1,740
2.6M0.45		B						2	●	1,740
3M0.5	5	P	M3 × 0.5	46	18	4	4.0	1	●	1,600
3M0.5		B						2	●	1,600
3.5M0.6	5	P	M3.5 × 0.6	48	18	4	4.0	1	●	1,580
3.5M0.6		B						2	●	1,580
4M0.7	6	P	M4 × 0.7	52	20	4	5.0	1	●	1,550
4M0.7		B						2	●	1,550
4M0.5	6	P	M4 × 0.5	52	15	4	5.0	1	●	1,710
4M0.5		B						2	●	1,710
5M0.8	6	P	M5 × 0.8	60	22	4	5.5	1	●	1,600
5M0.8		B						2	●	1,600
5M0.5	6	P	M5 × 0.5	52	15	4	5.5	1	●	1,800
5M0.5		B						2	●	1,800
6M1	7	P	M6 × 1	62	24	4	6.0	3	●	1,740
6M1		B						4	●	1,740
6M0.75	6	P	M6 × 0.75	62	20	4	6.0	3	●	1,830
6M0.75		B						4	●	1,830
6M0.5	6	P	M6 × 0.5	55	15	4	6.0	3	●	1,920
6M0.5		B						4	●	1,920
8M1.25	7	P	M8 × 1.25	70	30	4	6.2	5	●	2,120
8M1.25		B						5	●	2,120
8M1	7	P	M8 × 1	70	30	4	6.2	5	●	2,230
8M1		B						5	●	2,230
10M1.5	7	P	M10 × 1.5	75	32	4	7.0	5	●	2,700
10M1.5		B						5	●	2,700
10M1.25	7	P	M10 × 1.25	75	32	4	7.0	5	●	2,700
10M1.25		B						5	●	2,700
10M1	7	P	M10 × 1	70	30	4	7.0	5	●	2,830
10M1		B						5	●	2,830

・食付はB形=2P, P形=4P Lc:B=2P/P=4P

TFLL

タフレット-L ロングシャンク

標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

TAFLET-L Long Shank

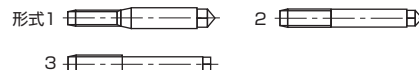
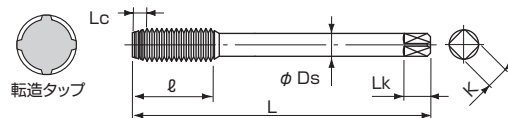
This tap is used when a standard TAFLET-L is too short.



オーダ方法 **TFLL** 記号 × 等級 × 食付 × 全長



工具材料



LIST6970

単位(Unit):mm

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	呼び Thread Size	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5	5	B	70	M3 × 0.5	18	4	4.0	1	●	2,110
3M0.5			100							2,900
3M0.5			120							3,350
4M0.7	6	B	70	M4 × 0.7	20	4	5.0	1	●	1,850
4M0.7			100							2,620
4M0.7			120							3,160
5M0.8	6	B	100	M5 × 0.8	22	4	5.5	1	●	2,360
5M0.8			120							2,900
5M0.8			150							3,680
6M1	7	B	100	M6 × 1	24	4	6.0	2	●	2,240
6M1			120							2,360
6M1			150							3,390
8M1.25	7	B	100	M8 × 1.25	30	4	6.2	3	●	2,500
8M1.25			120							2,770
8M1.25			150							4,080
10M1.5	7	B	100	M10 × 1.5	32	4	7.0	3	●	3,040
10M1.5			120							3,390
10M1.5			150							4,720
10M1.25	7	B	100	M10 × 1.25	32	4	7.0	3	●	3,040
10M1.25			120							3,390
10M1.25			150							4,720

・食付はB形=2P Lc:B=2P

TFST

タフレットスチール用

軟鋼、ステンレス鋼などの硬度20HRC以下の転造ねじ加工に適しています。

TAFLET for Steel

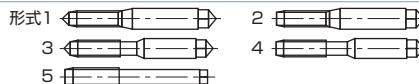
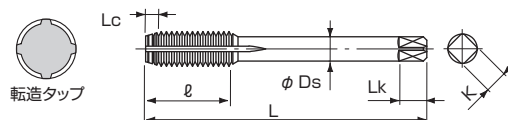
This forming tap is suited to tap Mild Steel, Alloy Steel, and Stainless Steel.



オーダ方法 **TFST** 記号 × 等級 × 食付



工具材料



LIST6954

単位(Unit):mm

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	呼び Thread Size	全長 L	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
1.4M0.3	4	P	M1.4 × 0.3	34	7.0	4	3.0	1	●	1,870
1.6M0.35	4	P	M1.6 × 0.35	36	8.0	4	3.0	1	●	1,800
1.7M0.35	4	P	M1.7 × 0.35	36	8.0	4	3.0	1	●	1,710
2M0.4	4	P	M2 × 0.4	40	9.0	4	3.0	1	●	1,670
2M0.4		B								1,670
2.3M0.4	4	P	M2.3 × 0.4	42	9.0	4	3.0	1	●	1,530
2.3M0.4		B						2		1,530
2.5M0.45	4	P	M2.5 × 0.45	44	9.0	4	3.0	1	●	1,530
2.5M0.45		B						2		1,530
2.6M0.45	4	P	M2.6 × 0.45	44	10.0	4	3.0	1	●	1,440
2.6M0.45		B						2		1,440
3M0.5	5	P	M3 × 0.5	46	12.5	4	4.0	1	●	1,310
3M0.5		B						2		1,310
3.5M0.6	5	P	M3.5 × 0.6	48	12.5	4	4.0	1	●	1,310
3.5M0.6		B						2		1,310
4M0.7	6	P	M4 × 0.7	52	14.0	4	5.0	1	●	1,310
4M0.7		B						2		1,310
5M0.8	6	P	M5 × 0.8	60	10.0	4	5.5	3	●	1,440
5M0.8		B						4		1,440
6M1	7	P	M6 × 1	62	10.0	4	6.0	3	●	1,570
6M1		B						4		1,570
8M1.25	7	P	M8 × 1.25	70	18.0	6	6.2	5	●	2,240
8M1.25		B								2,240
8M1	7	P	M8 × 1	70	18.0	6	6.2	5	●	2,430
8M1		B								2,430
10M1.5	7	P	M10 × 1.5	75	19.0	8	7.0	5	●	2,830
10M1.5		B								2,830
10M1.25	7	P	M10 × 1.25	75	19.0	8	7.0	5	●	2,830
10M1.25		B								2,830
10M1	7	P	M10 × 1	70	19.0	8	7.0	5	●	3,090
10M1		B								3,090

・食付はB形=2P, P形=4P Lc:B=2P/P=4P

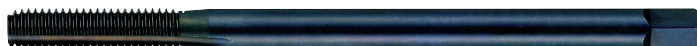
TFSTL

タフレットスチール用ロングシャンク

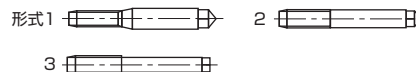
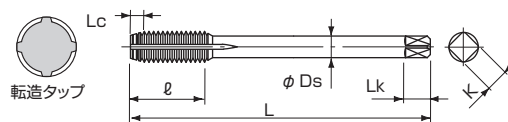
標準寸法では、突出し長さが不足するような場合に使用します。

TAFLET Long Shank for Steel

This tap is used when a standard TAFLET for Steel is too short.



オーダ方法 **TFSTL** 記号 × 等級 × 食付 × 全長



LIST6974

単位(Unit):mm

記号 Code No.	等級 TAP Limit	食付(P) Lc (P)	全長 L	呼び Thread Size	ねじ長 ℓ	ラジアル数 Radial	シャンク径 Ds	形式 Type	在庫 Stock	参考価格(円) Price (¥)
3M0.5	5	B	70	M3 × 0.5	18	4	4.0	1	●	2,320
3M0.5			100							3,190
3M0.5			120							3,700
4M0.7	6	B	70	M4 × 0.7	20	4	5.0	1	●	2,020
4M0.7			100							2,900
4M0.7			120							3,450
5M0.8	6	B	100	M5 × 0.8	22	4	5.5	1	●	2,600
5M0.8			120							3,190
5M0.8			150							4,050
6M1	7	B	100	M6 × 1	24	4	6.0	2	●	2,460
6M1			120							2,600
6M1			150							3,760
8M1.25	7	B	100	M8 × 1.25	30	6	6.2	3	●	2,770
8M1.25			120							3,040
8M1.25			150							4,470
10M1.5	7	B	100	M10 × 1.5	32	8	7.0	3	●	3,350
10M1.5			120							3,760
10M1.5			150							5,180
10M1.25	7	B	100	M10 × 1.25	32	8	7.0	3	●	3,350
10M1.25			120							3,760
10M1.25			150							5,180

・食付はB形=2P Lc:B=2P

切削条件 基準切削速度と切削油剤 Cutting Condition Recommended Cutting Speed & Cutting fluids

		切削速度(m/min) Recommended Cutting Speed										
シリーズ Series	被削材 Work materials	一般構造用鋼 SS Structural Steel	低炭素鋼 S15C Low Carbon Steel	中炭素鋼 S40C Medium Carbon Steel	高炭素鋼 S50C High Carbon Steel	合金鋼 SCM, SCr Alloy Steel		高硬度鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 SUS Stainless Steel	鋳鉄 FC Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 FCD Ductile Cast Iron	アルミニウム 合金 AC, ADC Aluminum Alloy
	商品記号 Code	～200HB	～200HB	～200HB	～200HB	～200HB	20～30HRC	30～40HRC				
SG シリーズ SG Series	SGSP/SGSPL	15～30	15～30	10～50	10～50	15～50	8～15	5～15	5～10	－	10～30	15～50
	SGSP-1.5P	10～20	15～30	10～30	10～30	10～30	8～15	5～15	5～10	－	10～30	15～50
	SGPO/SGPOL	15～50	15～30	15～50	10～50	15～50	10～30	8～20	5～15	15～50	15～30	15～50
Hyper Z シリーズ Hyper Z Series	ZSP/ZSPL	5～20	5～20	5～20	5～20	5～20	5～10	－	－	－	5～20	10～25
	ZSP-SUS	5～10	5～10	5～10	5～10	－	－	－	5～10	－	－	10～25
	ZPO/ZPOL	8～20	10～25	6～25	6～25	6～25	5～10	－	－	8～20	6～25	10～30
	ZPO-SUS	5～15	5～15	5～15	5～15	－	－	－	5～10	－	－	10～30
ST シリーズ ST Series	STSP	5～15	5～15	5～15	5～15	5～15	5～8	－	－	－	5～15	10～20
	STPO	6～20	6～20	6～20	6～20	6～20	5～10	－	－	－	6～20	10～20
N シリーズ N Series	NSP/NSPL	5～10	5～15	5～10	5～10	5～10	5～8	－	－	－	－	10～20
	NPO/NPOL	6～12	10～18	6～12	6～12	6～12	5～10	－	－	－	－	10～20
	HT	6～12	6～12	6～12	6～10	6～12	4～8	－	－	5～15	5～10	10～20
G シリーズ G Series	GSP/GSPL GSPS	8～15	12～20	8～15	8～15	8～15	6～12	5～10	6～12	－	－	15～30
	GGN/GGNL	10～20	15～25	10～20	10～20	10～20	10～15	6～12	6～12	－	12～20	15～30
	GHT/GHTL	10～18	8～18	8～18	8～18	8～18	4～8	4～8	－	10～20	10～15	12～30
	GOH	10～25	15～25	10～25	10～25	10～20	10～15	6～15	－	15～30	10～20	15～40
T シリーズ T Series	TSP/TSPS	5～10	8～15	5～10	5～10	5～10	5～8	－	4～8	－	－	－
	TGN/TGNS	6～12	10～18	6～12	6～12	6～12	5～10	－	5～10	－	－	－
エクセル シリーズ EXCEL Series	ESP/EHT	－	－	－	－	－	－	－	－	12～30	12～20	15～50
タフレット シリーズ TAFLET Series	TFS/TFL TFLL TFST/TFSTL	8～15	10～20	8～15	5～10	8～15	5～10	－	5～10	－	－	15～30
推奨切削油剤 Cutting Fluids		極圧活性型不水溶性 Sulfochlorinated Oil 水溶性 Water soluble Oil								水溶性 Water soluble Oil		

注) 1.表中の数値は一般的な基準であり、ご使用条件により切削条件を変更してください。

2.表中の数値はねじの深さ2Dc(ねじの呼び径の2倍)が基準です。

3.ステンレス鋼の加工には、不水溶性切削油剤がより適しています。

1. These are general Cutting condition, and may be altered by your condition.

2. These condition are for thread depth of 2 × Dc.

3. Recommend non water soluble cutting fluid for Stainless Steel.

シャンク四角部寸法

Square portion size of shank

シャンク径	シャンク四角部	
Ds	K	Lk
3.0	2.5	5.0
4.0	3.2	6.0
5.0	4.0	7.0
5.5	4.5	7.0
6.0	4.5	7.0
6.2	5.0	8.0
7.0	5.5	8.0
8.0	6.0	9.0
8.5	6.5	9.0
10.0	8.0	11.0
10.5	8.0	11.0
12.5	10.0	13.0
13.0	10.0	13.0

シャンク径	シャンク四角部	
Ds	K	Lk
14.0	11.0	14.0
15.0	12.0	15.0
17.0	13.0	16.0
18.0	14.0	17.0
19.0	15.0	18.0
20.0	15.0	18.0
21.0	17.0	20.0
23.0	17.0	20.0
24.0	19.0	22.0
25.0	19.0	22.0
26.0	21.0	24.0
28.0	21.0	24.0

突出しセンタ長さ

Length of external center

サイズ	長さ
Size	Length
M1.4	(0.7)
M1.6	(0.8)
M1.7	(0.8)
M2	(1.0)
M2.2	(1.1)
M2.3	(1.2)
M2.5	(1.2)
M2.6	(1.3)
M3	(1.5)

サイズ	長さ
Size	Length
M3.5	(1.7)
M4	(2.0)
M4.5	(2.2)
M5	(2.5)
M5.5	(3.0)
M6	(3.0)
M8	(4.0)
M10	(5.0)
M12	(6.0)

※突出しセンタ長さは参考値です。
The lengths above are for reference only.

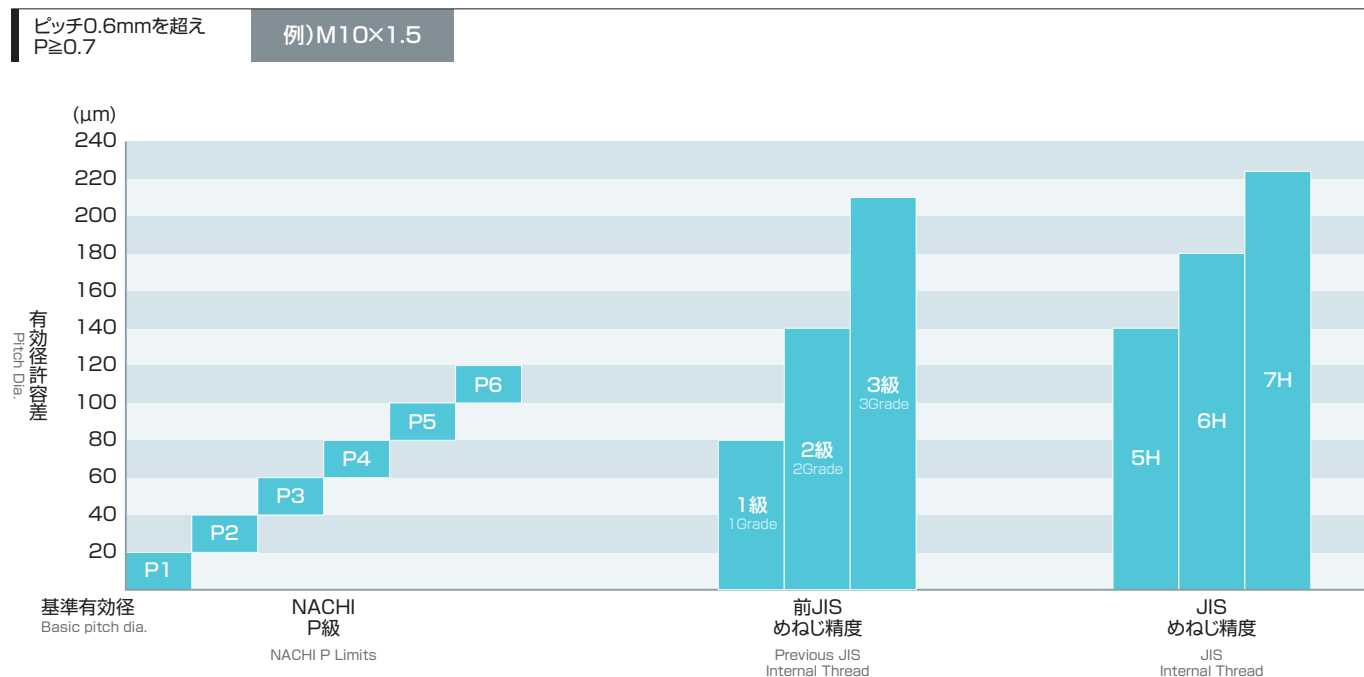
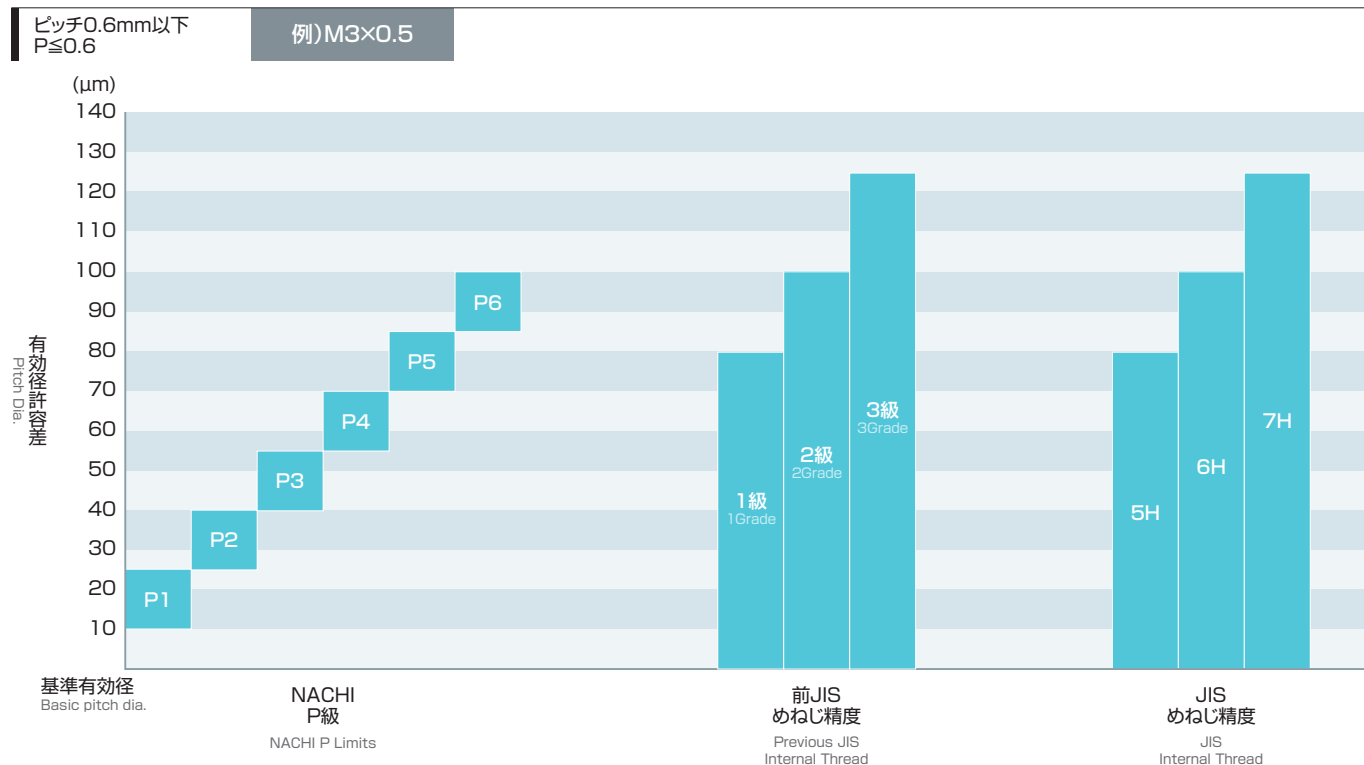
精度等級

NACHI Tap Limit System

SGシリーズ、Hyper Zシリーズ、STシリーズ、Nシリーズの精度等級 P級

NACHI P Limits (SG series, Hyper Z series, ST series, N series)

- NACHI P級は切削式タップの有効径の精度等級を表しています。
- 精度等級は基準有効径に対して、段階的に公差域を設定しています。
- NACHI REG精度は、前JIS 2級もしくは、前JIS 2級以上のめねじ精度が得られるP級をREG (REGULARの略) としています。
(+1, +2はオーバーサイズを表します。)
- 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。
- NACHI P Limit System is applied to Cutting Taps.(SG series, Hyper Z series, ST series, N series)
- NACHI P Limit System uses the step method to basic pitch diameter.
- NACHI REG precision expresses REG:REGULAR as P grade satisfies internal thread precision of previous JIS 2 grade or over.
(*+1", +2" expresses over size.)
- Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

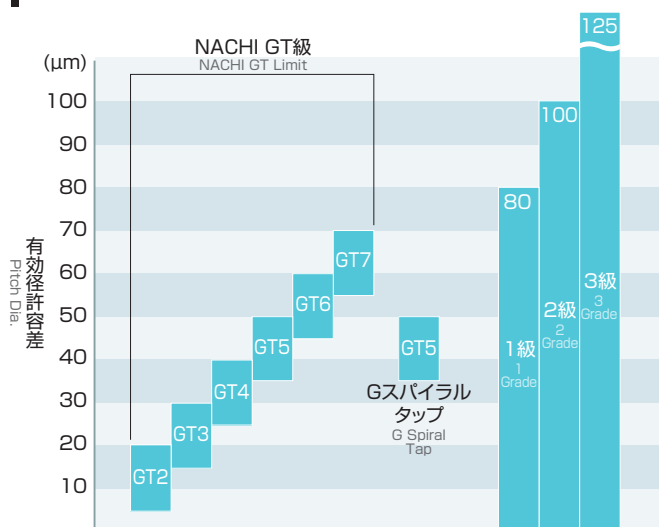


Gシリーズ、エクセルシリーズ、Tシリーズの精度等級 NACHI GT級

NACHI GT Limits (G series, EXCEL series, T series)

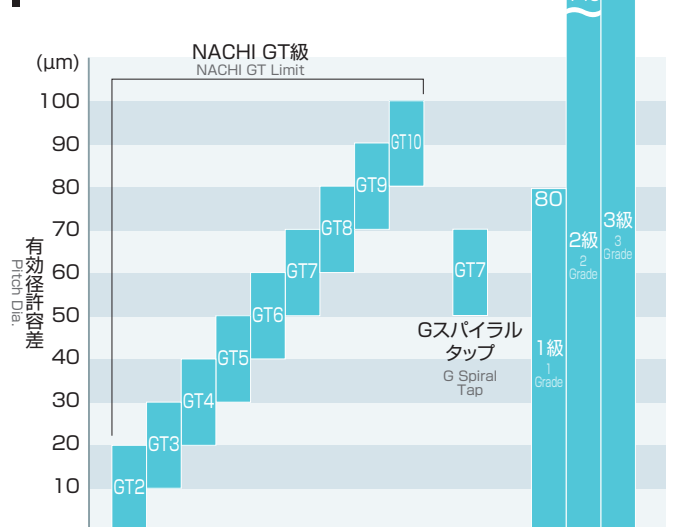
- NACHI GT級は、切削式タップの有効径の精度等級を表しています。
- 精度等級は基準有効径に対して、階段式に公差域を設定しています。
- Gシリーズ、エクセルシリーズ、Tシリーズの標準在庫品は、前JIS 2級もしくは、前2級以上のめねじ精度が得られるようにNACHI GT級を設定しています。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- NACHI GT Limit System is applied to Cutting Taps. (G series, EXCEL series, T series)
- NACHI GT Limit System uses the step method to basic pitch diameter.
- Stocked Taps (G series, EXCEL series, T series) satisfy previous JIS 2 grade precision.
- Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

ピッチ0.6mm以下
P≤0.6



基準有効径 Basic pitch dia. 例) M3×0.5 Ex. 前JISめねじ精度 Previous JIS Internal Thread

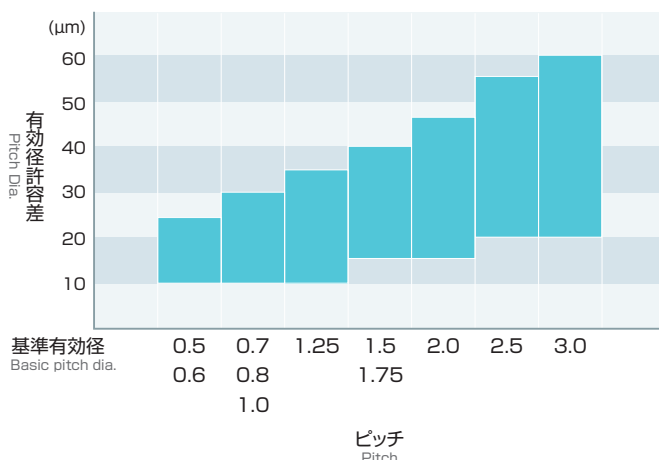
ピッチ0.6mmを超え
P≥0.7



基準有効径 Basic pitch dia. 例) M10×1.5 Ex. 前JISめねじ精度 Previous JIS Internal Thread

ハンドタップの精度 (JIS2級)

Limits of Hand Tap (JIS 2 grade)

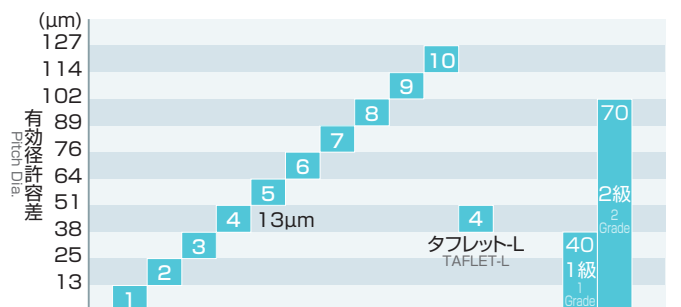


基準有効径 Basic pitch dia. 0.5 0.6 0.7 0.8 1.0 1.25 1.5 1.75 2.0 2.5 3.0 Pitch

タフレットシリーズの精度

Limits of TAFLET

- 溝なしタップタフレットシリーズの有効径の精度等級は、等級番号で表わします。
- 精度等級は基準有効径に対して、13μmの公差幅で階段式に設定しています。
- タフレットシリーズの標準在庫品は、前JIS 2級めねじ精度に対応しています。
- めねじ盛り上りは、被削材質やタッピング条件で異なるため、場合によってはタップの精度等級を変える必要があります。
- 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。
- Tap limit of TAFLET is indicated by class number.
- The limits are established by increments of 13μm.
- Stocked sizes of TAFLET satisfy previous JIS 2 grade precision.
- You may change Tap limit to satisfy the precision because minor diameter is changed by tapping condition or work material.
- Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.



基準有効径 Basic pitch dia. 例) M2×0.4 Ex. 前JISめねじ精度 Previous JIS Internal Thread

タップのねじ下穴径

Recommended tap drill sizes

メートルねじ用

For Metric screw thread

単位(Unit): mm

ねじの呼び Thread size	推奨ドリル径 Recommended drill dia.		最小めねじ 内径 Minimum internal thread inner dia.	最大めねじ内径D _i Maximum internal thread inner dia. D _i		
	標準ドリル Standard Drill	高性能ドリル High performance drill		4H	5H	6H
M1×0.25	0.75	0.78	0.729	0.774	0.785	0.799
M1×0.2	0.8	0.83	0.783	0.821	0.831	0.843
M1.1×0.25	0.85	0.88	0.829	0.874	0.885	0.899
M1.1×0.2	0.9	0.93	0.883	0.921	0.931	0.943
M1.2×0.25	0.95	0.98	0.929	0.974	0.985	0.999
M1.2×0.2	1.0	1.03	0.983	1.021	1.031	1.043
M1.4×0.3	1.1	1.15	1.075	1.128	1.142	1.160
M1.4×0.2	1.2	1.23	1.183	1.221	1.231	1.243
M1.6×0.35	1.25	1.3	1.221	1.284	1.301	1.321
M1.6×0.2	1.4	1.44	1.383	1.421	1.431	1.443
*M1.7×0.35	1.35	1.4	1.321	1.384	1.401	1.421
*M1.7×0.2	1.5	1.54	1.483	1.521	1.531	1.543
M1.8×0.35	1.45	1.52	1.421	1.484	1.501	1.521
M1.8×0.2	1.6	1.64	1.583	1.621	1.631	1.643
M2×0.4	1.6	1.65	1.567	1.638	1.657	1.679
M2×0.25	1.75	1.79	1.729	1.774	1.785	1.799
M2.2×0.45	1.75	1.8	1.713	1.793	1.813	1.838
M2.2×0.25	1.95	1.99	1.929	1.974	1.985	1.999
*M2.3×0.4	1.9	1.95	1.867	1.938	1.957	1.979
*M2.3×0.25	2.05	2.09	2.029	2.074	2.085	2.099
M2.5×0.45	2.05	2.1	2.013	2.093	2.113	2.138
M2.5×0.35	2.15	2.2	2.121	2.184	2.201	2.221
*M2.6×0.45	2.15	2.2	2.113	2.193	2.213	2.238
*M2.6×0.35	2.25	2.32	2.221	2.284	2.301	2.321
M3×0.5	2.5	2.55	2.459	2.549	2.571	2.599
M3×0.35	2.65	2.7	2.621	2.684	2.701	2.721
M3.5×0.6	2.9	2.95	2.850	2.950	2.975	3.010
M3.5×0.35	3.15	3.22	3.121	3.184	3.201	3.221
M4×0.7	3.3	3.4	3.242	3.354	3.382	3.422
M4×0.5	3.5	3.55	3.459	3.549	3.571	3.599
M4.5×0.75	3.8	3.87	3.688	3.806	3.838	3.878
M4.5×0.5	4.0	4.09	3.959	4.049	4.071	4.099
M5×0.8	4.2	4.3	4.134	4.259	4.294	4.334
M5×0.5	4.5	4.55	4.459	4.549	4.571	4.599
M5.5×0.5	5.0	5.09	4.959	5.049	5.071	5.099
M6×1	5.0	5.1	4.917	5.067	5.107	5.153
M6×0.75	5.3	5.35	5.188	5.306	5.338	5.378
*M6×0.5	5.5	5.5	5.459	5.549	5.571	5.599
M7×1	6.0	6.1	5.917	6.067	6.107	6.153
M7×0.75	6.3	6.35	6.188	6.306	6.338	6.378
*M7×0.5	6.4	6.5	6.459	6.549	6.571	6.599
M8×1.25	6.8	6.9	6.647	6.817	6.859	6.912
M8×1	7.0	7.1	6.917	7.067	7.107	7.153
M8×0.75	7.3	7.35	7.188	7.306	7.338	7.378
*M8×0.5	7.5	7.55	7.459	7.549	7.571	7.599
M9×1.25	7.8	7.9	7.647	7.817	7.859	7.912
M9×1	8.0	8.1	7.917	8.067	8.107	8.153
M9×0.75	8.3	8.35	8.188	8.306	8.338	8.378
M10×1.5	8.5	8.6	8.376	8.566	8.612	8.676
M10×1.25	8.8	8.9	8.647	8.817	8.859	8.912
M10×1	9.0	9.1	8.917	9.067	9.107	9.153
M10×0.75	9.3	9.35	9.188	9.306	9.338	9.378
*M10×0.5	9.5	9.60	9.459	9.549	9.571	9.599
M11×1.5	9.6	9.65	9.376	9.566	9.612	9.676
M11×1	10.0	10.1	9.917	10.067	10.107	10.153
M11×0.75	10.2	10.3	10.188	10.306	10.338	10.378
M12×1.75	10.2	10.3	10.106	10.318	10.371	10.441
M12×1.5	10.5	10.6	10.376	10.566	10.612	10.676
M12×1.25	10.8	10.9	10.647	10.817	10.859	10.912
M12×1	11.0	11.1	10.917	11.067	11.107	11.153
M12×0.75	11.3	11.35	11.188	11.306	11.338	11.378

ねじの呼び Thread size	推奨ドリル径 Recommended drill dia.		最小めねじ 内径 Minimum internal thread inner dia.	最大めねじ内径D _i Maximum internal thread inner dia. D _i		
	標準ドリル Standard Drill	高性能ドリル High performance drill		4H	5H	6H
*M12×0.5	11.5	11.55	11.459	11.549	11.571	11.599
M13×1.75	11.2	11.3	11.106	11.318	11.371	11.441
M14×2	12.0	12.1	11.835	12.071	12.135	12.210
M14×1.5	12.5	12.6	12.376	12.566	12.612	12.676
M14×1.25	12.8	12.85	12.647	12.817	12.859	12.912
M14×1	13.0	13.1	12.917	13.067	13.107	13.153
M15×2	13.0	13.1	12.835	13.071	13.135	13.210
M15×1.5	13.5	13.6	13.376	13.566	13.612	13.676
M15×1	14.0	14.1	13.917	14.067	14.107	14.153
M16×2	14.0	14.1	13.835	14.071	14.135	14.210
M16×1.5	14.5	14.6	14.376	14.566	14.612	14.676
M16×1	15.0	15.1	14.917	15.067	15.107	15.153
M17×1.5	15.5	15.6	15.376	15.566	15.612	15.676
M17×1	16.0	16.1	15.917	16.067	16.107	16.153
M18×2.5	15.5	15.6	15.294	15.574	15.649	15.744
M18×2	16.0	16.1	15.835	16.071	16.135	16.210
M18×1.5	16.5	16.6	16.376	16.566	16.612	16.676
M18×1	17.0	17.1	16.917	17.067	17.107	17.153
M19×2.5	16.5	16.6	16.294	16.574	16.649	16.744
M19×1.5	17.5	17.6	17.376	17.566	17.612	17.676
M19×1	18.0	18.1	17.917	18.067	18.107	18.153
M20×2.5	17.5	17.6	17.294	17.574	17.649	17.744
M20×2	18.0	18.1	17.835	18.071	18.135	18.210
M20×1.5	18.5	18.6	18.376	18.566	18.612	18.676
M20×1	19.0	19.1	18.917	19.067	19.107	19.153
M22×2.5	19.5	19.6	19.294	19.574	19.649	19.744
M22×2	20.0	20.0	19.835	20.071	20.135	20.210
M22×1.5	20.5	20.6	20.376	20.566	20.612	20.676
M22×1	21.0	21.0	20.917	21.067	21.107	21.153
M23×2.5	20.5	20.5	20.294	20.574	20.649	20.744
M23×2	21.0	21.0	20.835	21.071	21.135	21.210
M24×3	21.0	21.1	20.752	21.067	21.152	21.252
M24×2	22.0	22.0	21.835	22.071	22.135	22.210
M24×1.5	22.5	22.6	22.376	22.566	22.612	22.676
M24×1	23.0	23.0	22.917	23.067	23.107	23.153
M25×3	22.0	22.0	21.752	22.067	22.152	22.252
M25×2	23.0	23.0	22.835	23.071	23.135	23.210
M25×1.5	23.5	23.5	23.376	23.566	23.612	23.676
M25×1	24.0	24.0	23.917	24.067	24.107	24.153
M26×3	23.0	23.0	22.752	23.067	23.152	23.252
M26×1.5	24.5	24.5	24.376	24.566	24.612	24.676
M27×3	24.0	24.1	23.752	24.067	24.152	24.252
M27×2	25.0	25.0	24.835	25.071	25.135	25.210
M27×1.5	25.5	25.6	25.376	25.566	25.612	25.676
M27×1	26.0	26.0	25.917	26.067	26.107	26.153
M28×3	25.0	25.0	24.752	25.067	25.152	25.252
M28×2	26.0	26.0	25.835	26.071	26.135	26.210
M28×1.5	26.5	26.5	26.376	26.566	26.612	26.676
M28×1	27.0	27.0	26.917	27.067	27.107	27.153
M30×3.5	26.5	26.6	26.211	26.566	26.661	26.771
M30×3	27.0	27.0	26.752	27.067	27.152	27.252
M30×2	28.0	28.0	27.835	28.071	28.135	28.210
M30×1.5	28.5	28.6	28.376	28.566	28.612	28.676
M30×1	29.0	29.0	28.917	29.067	29.107	29.153
M32×2	30.0	30.0	29.835	30.071	30.135	30.210
M32×1.5	30.5	30.5	30.376	30.566	30.612	30.676
M33×3.5	29.5	29.5	29.211	29.566	29.661	29.771
M33×3	30.0	30.0	29.752	30.067	30.152	30.252
M33×2	31.0	31.0	30.835	31.071	31.135	31.210
M33×1.5	31.5	31.5	31.376	31.566	31.612	31.676
M35×1.5	33.5	33.5	33.376	33.566	33.612	33.676

単位(Unit): mm

ねじの呼び Thread size	推奨ドリル径 Recommended drill dia.		最小めねじ 内径 Minimum internal thread inner dia.	最大めねじ内径D ₁ Maximum internal thread inner dia. D ₁		
	標準ドリル Standard Drill	高性能ドリル High performance drill		4H	5H	6H
M36×4	32.0	32.0	31.670	32.045	32.145	32.270
M36×3	33.0	33.0	32.752	33.067	33.152	33.252
M36×2	34.0	34.0	33.835	34.071	34.135	34.210
M36×1.5	34.5	34.5	34.376	34.566	34.612	34.676
M38×1.5	36.5	36.5	36.376	36.566	36.612	36.676
M39×4	35.0	35.0	34.670	35.045	35.145	35.270
M39×3	36.0	36.0	35.752	36.067	36.152	36.252
M39×2	37.0	37.0	36.835	37.071	37.135	37.210
M39×1.5	37.5	37.5	37.376	37.566	37.612	37.676
M40×3	37.0	37.0	36.752	37.067	37.152	37.252
M40×2	38.0	38.0	37.835	38.071	38.135	38.210
M40×1.5	38.5	38.5	38.376	38.566	38.612	38.676
M42×4.5	37.5	37.5	37.129	37.554	37.659	37.799
M42×4	38.0	38.0	37.670	38.045	38.145	38.270
M42×3	39.0	39.0	38.752	39.067	39.152	39.252
M42×2	40.0	40.0	39.835	40.071	40.135	40.210
M42×1.5	40.5	—	40.376	40.566	40.612	40.676
M45×4.5	40.5	—	40.129	40.554	40.659	40.799
M45×4	41.0	41.0	40.670	41.045	41.145	41.270
M45×3	42.0	42.0	41.752	42.067	42.152	42.252
M45×2	43.0	43.0	42.835	43.071	43.135	43.210
M45×1.5	43.5	—	43.376	43.566	43.612	43.676
M48×5	43.0	43.0	42.587	43.037	43.147	43.297
M48×4	44.0	44.0	43.670	44.045	44.145	44.270

ねじの呼び Thread size	推奨ドリル径 Recommended drill dia.		最小めねじ 内径 Minimum internal thread inner dia.	最大めねじ内径D ₁ Maximum internal thread inner dia. D ₁		
	標準ドリル Standard Drill	高性能ドリル High performance drill		4H	5H	6H
M48×3	45.0	45.0	44.752	45.067	45.152	45.252
M48×2	46.0	46.0	45.835	46.071	46.135	46.210
M48×1.5	46.5	—	46.376	46.566	46.612	46.676
M50×3	47.0	47.0	46.752	47.067	47.152	47.252
M50×2	48.0	48.0	47.835	48.071	48.135	48.210
M50×1.5	48.5	—	48.376	48.566	48.612	48.676
M52×5	47.0	47.0	46.587	47.037	47.147	47.297
M52×4	48.0	48.0	47.670	48.045	48.145	48.270
M52×3	49.0	49.0	48.752	49.067	49.152	49.252
M52×2	50.0	50.0	49.835	50.071	50.135	50.210
M52×1.5	50.5	—	50.376	50.566	50.612	50.676
M55×4	51.0	51.0	50.670	51.045	51.145	51.270
M55×3	52.0	52.0	51.752	52.067	52.152	52.252
M55×2	53.0	—	52.835	53.071	53.135	53.210
M55×1.5	53.5	—	53.376	53.566	53.612	53.676
M56×5.5	50.5	—	50.046	50.521	50.646	50.796
M56×4	52.0	—	51.670	52.045	52.145	52.270
M56×3	53.0	—	52.752	53.067	53.152	53.252
M56×2	54.0	—	53.835	54.071	54.135	54.210
M56×1.5	54.5	—	54.376	54.566	54.612	54.676
M60×5.5	54.5	—	54.046	54.521	54.646	54.796
M64×6	58.0	—	57.505	58.005	58.135	58.305
M68×6	62.0	—	61.505	62.005	62.135	62.305

タフレットシリーズのねじ下穴径

Tap drill hole of TAFLET series

並目

Coarse screw thread

単位(Unit): mm

ねじの呼び Thread size	ピッチ Pitch	等級 Class	ねじ下穴径 (ひっかかり率) Tap drill hole (percentage of thread engagement) 70%~100%
M1.4	0.30	4	1.28~1.23
M1.7	0.35	4	1.56~1.50
M2	0.40	4	1.84~1.77
M2.3	0.40	4	2.14~2.07
M2.5	0.45	4	2.32~2.24
M2.6	0.45	4	2.42~2.34
M3	0.50	5	2.80~2.72
M3.5	0.60	5	3.26~3.16
M4	0.70	6	3.72~3.60
M5	0.80	6	4.68~4.55
M6	1.00	7	5.60~5.43
M8	1.25	7	7.50~7.29
M10	1.50	7	9.40~9.15

細目

Fine screw thread

単位(Unit): mm

ねじの呼び Thread size	ピッチ Pitch	等級 Class	ねじ下穴径 (ひっかかり率) Tap drill hole (percentage of thread engagement) 70%~100%
M4	0.50	6	3.80~3.72
M5	0.50	6	4.80~4.72
M6	0.75	7	5.70~5.57
M6	0.50	7	5.80~5.72
M8	1.00	7	7.60~7.43
M10	1.25	7	9.50~9.29
M10	1.00	7	9.60~9.43

タップ下穴径表について

About the list of tap drill hole

D₁: JIS 6H(2級)のめねじ内径を表しています。

D₁: is expressing JIS 6H (class 2) of internal thread inner dia.

ピッチ0.3以下は、並目ねじは5H(2級)を、細目ねじは4H・5H(1級)を表しています。

For pitch below 0.3, please check JIS 5H (class2) in coarse screw thread; check JIS 4H/5H (class 1) in fine screw thread.

*: JISより削除された寸法です。

*: removed size from JIS

ねじ下穴径のひっかかり率算出式

Formula of the percentage of thread engagement per tapped hole size

$$\text{ひっかかり率(\%)} = \frac{\text{外径の基準寸法} - \text{下穴径}}{\text{標準のひっかかり高さ}} \times 100$$

Standard size of outside diameter Dia. of tap drill hole Standard height of percentage of thread engagement

2 × (基準のひっかかり高さ)
(Standard height of percentage of thread engagement)

基準のひっかかり高さ: メートル 0.5413P

Standard height of percentage of thread engagement: Metric 0.5413P

管 用 0.6403P P=ピッチ
Pipe 0.6403P P=pitch

NACHI

株式会社 不二越

www.nachi-fujikoshi.co.jp

本社	Tel:03-5568-5111 Fax:03-5568-5206	東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F 〒105-0021
工具事業部	Tel:076-423-5100 Fax:076-493-5221	富山市不二越本町1-1-1 〒930-8511

営業拠点

東日本支社	Tel:03-5568-5285 Fax:03-5568-5293	中日本支社	Tel:052-769-6816 Fax:052-769-6828	㈱ナチ関東	Tel:03-5568-5190 Fax:03-5568-5195
北海道営業所	Tel:011-782-0006 Fax:011-782-0033	東海支店	Tel:053-454-4160 Fax:053-454-4845	㈱ナチ常盤	Tel:03-6252-3677 Fax:03-6252-3678
山形営業所	Tel:0237-71-0321 Fax:0237-72-5212	北陸支店	Tel:076-425-8013 Fax:076-492-4319	㈱ナチ東海	Tel:052-769-6911 Fax:052-769-6913
福島営業所	Tel:024-991-4511 Fax:024-935-1450	西日本支社	Tel:06-7178-5101 Fax:06-7178-5110	㈱ナチ北陸	Tel:076-424-3991 Fax:076-492-4319
北関東支店	Tel:0276-46-7511 Fax:0276-46-4599	中国四国支店	Tel:082-568-7460 Fax:082-568-7465	㈱ナチ関西	Tel:06-7178-2200 Fax:06-7178-2201
信州営業所	Tel:0268-28-7863 Fax:0268-21-1185	九州支店	Tel:092-441-2505 Fax:092-471-6600		

困ったときのテレホンサービス

0120-714-159

- 切削条件・工具選定など、お気軽にお問い合わせください。
- 商品の価格、在庫はお求めになる販売店、代理店および不二越の営業拠点へお問い合わせください。
- お求めになる販売店をお探しの方は最寄りの不二越営業拠点までお問い合わせください。

●本カタログの商品は外觀・仕様等、性能向上のため予告なく変更することがあります。 ●カタログ掲載内容の無断転載及びコピーは固く禁じます。
The designs, specifications and/or dimensions are subject to change without notice.

Unauthorized reproduction of catalog contents is strictly forbidden.

CATALOG NO.

2501-10

2018.10.O-MD-SE