

	PAGE
用途別タップ A WIDE VARIETY TAPS	260
タップをお選びになる前に INFORMATION FOR THE USER	272
タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART	274
一般用タップ在庫寸法表 LIST OF STOCKED ITEMS AND SIZES	302
プラネットカッタ PLANET CUTTER SERIES	310
溝なしタップ FLUTELESS TAP SERIES	334
スパイラルタップ SPIRAL FLUTED TAP SERIES	370
ポイントタップ SPIRAL POINTED TAP SERIES	414
ハンドタップ STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES	440
管用テーパタップ TAPER PIPE THREAD TAP SERIES	560
管用平行タップ PARALLEL PIPE THREAD TAP SERIES	523
米式管用テーパタップ AMERICAN TAPER PIPE THREAD TAP SERIES	535
米式管用平行タップ AMERICAN PARALLEL PIPE THREAD TAP SERIES	539
インサートねじ用タップ INSERT SCREW THREAD TAP SERIES	540
ナットタップ NUT TAP SERIES	547
マシニングセンタ用タップ MACHINING CENTER TAP SERIES	549
ドリルタップ DRILL TAP SERIES	550
タップ特殊品製作事例 SPECIAL ORDER TAPS	553
OH精度 / RH精度 OH LIMIT / RH LIMIT	554
切削速度と切削油剤 RECOMMENDED TAPPING SPEED AND LUBRICANTS	556
トラブルシューティング TROUBLESHOOTING	564
ねじ下穴について DRILL HOLE	572
ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE	573

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page

プラネットカッタシリーズ Thread Milling Cutter

	WH-VM-PNC	 M	小径プラネットカッタ Small Planet Cutter	ピッチ=0.4~0.8 P	310
		 U	//	山数=32 T.P.I	310
	WX-ST-PNC	 M	スチール用NCプラネットカッタ NC-Planet Cutter for Steels	ピッチ=1~1.75 P	311
	WXO-ST-PNC	 M	油穴付きスチール用NCプラネットカッタ NC-Planet Cutter for Steels with Internal Coolant Supply	ピッチ=0.5~3 P	311
	WX-PNC	 M	NCプラネットカッタ NC-Planet Cutter	ピッチ=1~3 P	312
		 U	//	山数=28~12 T.P.I	312
		 Rc	//	山数=28~11 T.P.I	313
		 NPT	//	山数=27~11½ T.P.I	313
	OT-SFT-PNGT	 M	スパイラル超硬プラネットカッタ Solid Carbide MC-Planet Spiral Fluted Cutter	ピッチ=1~3 P	314
	OT-PNGT	 M	超硬プラネットカッタ Solid Carbide MC-Planet Cutter	ピッチ=1~3 P	315
		 Rc	//	山数=28~11 T.P.I	315
		 Rp	//	山数=28~11 T.P.I	315
	PNGT	 M	MCプラネットカッタ MC-Planet Cutter	ピッチ=1~3.5 P	316
		 Rc	//	山数=19~11 T.P.I	316
		 Rp	//	山数=19~11 T.P.I	316
		 G	//	山数=19~11 T.P.I	316
	DR-PNAC	 M	スーパープラネット Super-Planet Cutter (Thread Milling Cutter with Drill)	M6~M12	317
	DR-O-PNAC	 M	油穴付きスーパープラネット Super-Planet Cutter with Internal Coolant Supply	M6~M12	317
	HY-PRO P シングルポイント	 M	ハイプロプラネットカッタ シングルポイント HYPRO Planet Cutter Single Point	ピッチ=1.5~6 P	318 ~321
		 U	//	山数=16~4 T.P.I	318 ~321
	HY-PRO P	 M	ハイプロプラネットカッタ HYPRO Planet Cutter	ピッチ=0.5~6 P	322 ~333
		 U	//	山数=48~4 T.P.I	322 ~333
		 G,W,Rc	//	山数=19~11 T.P.I	322 ~333
		 NPTF	//	山数=14~8 T.P.I	322 ~333

※工具選定表P.322~325参照下さい。

※Please see page322~ 325 for selection chart.

溝なしタップシリーズ Fluteless Taps

	S-XPf	 M	X パフォーマー X Performer	M6~M16	334
	OIL-S-XPf	 M	油穴付き X パフォーマー X Performer with Internal Coolant Supply	M6~M16	334
	VP-NRT	 M	VPニューロール VP Nu-Roll	M1~M12	335
		 U	//	No.2~No.6	336

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page
	VP-LT-NRT		M	VPニューロール ロングシャンク VP Nu-Roll・Long Shank	M1 ~ M12	337
			U	//	No.2 ~ No.6	338
	VP-SC-NRT		M	VPニューロール ショートチャンファー形 VP Nu-Roll・Short Chamfer Type	M1 ~ M6	339
			U	//	No.2 ~ No.6	339
	VP-LT-SC-NRT		M	VPニューロール ショートチャンファー形 ロングシャンク VP Nu-Roll・Short Chamfer Type・Long Shank	M1 ~ M6	340
			U	//	No.2 ~ No.6	340
	IT-NRT		M	IT ニューロール IT Nu-Roll	M1 ~ M3	341
			U	//	No.0 ~ No.4	341
	UM-NRT		S	UMニューロール UM Nu-Roll	S0.5 ~ S0.9	342
	VP-NRTS		M	VPニューロール(短ねじタイプ) VP Nu-Roll (Short Thread)	M1 ~ M2.6	343
	V-NRT		M	Vコーティング V coated	M1 ~ M20	344
	V-LT-NRT		M	Vコーティング ロングシャンク V coated・Long Shank	M3 ~ M12	345
	V-SS-NRT		M	Vコーティング 薄板用 V coated・for Sheet Steels	M1.4 ~ M6	346
	V-EG-NRT		M	内径仕上げ刃付き with Cutting Edges on Minor Dia. (EG-NRT)	M3 ~ M12	347
	TIN-NRT		M	TiNコーティング TiN coated	M1 ~ M20	348
			U	//	No.0 ~ ¼U	349 ~ 350
	TIN-LT-NRT		M	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・Long Shank	M3 ~ M12	351
	NRT		M	スチール用 for Steels	M1 ~ M20	352 ~ 353
			U	//	No.0 ~ ¼U	354
	LT-NRT		M	スチール用 ロングシャンク Long Shank・for Steels	M3 ~ M12	355
	OT-NRT		M	超硬ニューロールタップ Carbide Fluteless (Nu-Roll)	M3 ~ M12	356
	OT-LT-NRT		M	超硬ニューロールタップ ロングシャンク Carbide Long Shank・Fluteless (Nu-Roll)	M3 ~ M12	356
	OT-IN-NRT		M	超硬チップろう付けニューロール Carbide Fluteless (Nu-Roll) with Brazed Inserts	M5 ~ M12	357
	B-NRT		M	非鉄合金用 for Non-Ferrous Metals	M1 ~ M20	358 ~ 359
			U	//	No.0 ~ ¼U	360 ~ 361
	LT-B-NRT		M	非鉄合金用 ロングシャンク Long Shank・for Non-Ferrous Metals	M3 ~ M12	362
	CU-NRT		M	銅用 for Copper	M3 ~ M12	363
	HS-AL-NRT		M	アルミ用高速シンクロタップ Synchro Taps・for Aluminium	M1 ~ M6	364
	US-AL-NRT		M	ウルトラシンクロタップ ULTRA Synchro Taps	M1 ~ M20	365

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page

溝なしタップシリーズ Fluteless Taps

	V-LT-DH-NRT		M	Vコーティング 深穴用 V coated・for Deep Hole	M2 ~ M6	366
	HRT		M	スチール用 for Steels	M1 ~ M6	367
			U	//	No.5 ~ ¼U	367
	B-HRT		M	非鉄合金用 for Non-Ferrous Metals	M1 ~ M6	368
			U	//	No.0 ~ ¼U	369

スパイラルタップシリーズ Spiral Fluted Taps

	EX-SFT		M	一般用 General Application	M1 ~ M56	370 ~ 371
			U	//	No.4 ~ 1¾U	372
			W	//	W⅞ ~ 1½	307
			SM	//	SM⅜ ~ ⅝	309
			M(L)	一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	M3 ~ M30	373
			W(L)	//	W¼ ~ 1	307
	SFT		M	一般用(JIS形) General Application (JIS std.)	M2 ~ M24	302
	EX-LT-SFT		M	一般用 ロングシャンク Long Shank・General Application	M2 ~ M36	374 ~ 375
			W	一般用 ロングシャンク Long Shank・General Application	W¼ ~ 1	308
			M(L)	一般用 ロングシャンク(左ねじ) Long Shank・General Application (LH Thread)	M3 ~ M12	—
	EX-H-SFT		M	一般用 ホモ処理 General Application (with OX)	M1 ~ M42	376
	EX-LT-H-SFT		M	一般用 ホモ処理 ロングシャンク Long Shank・General Application (with OX)	M3 ~ M24	377
	EX-SC-SFT		M	ショートチャンファー形 Short Chamfer Type	M1 ~ M30	378
	LT-SC-SFT		M	ショートチャンファー形 ロングシャンク Long Shank・Short Chamfer Type	M3 ~ M12	379
	VP-SFT		M	高硬度鋼用 for High Strength Steels	M3 ~ M12	380
	V-SFT		M	Vコーティング V coated	M1.4 ~ M24	381
	V-LT-SFT		M	Vコーティング ロングシャンク Long Shank・V coated	M3 ~ M24	382
	TIN-SFT		M	TiNコーティング TiN coated	M1.4 ~ M42	383
	TIN-LT-SFT		M	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・Long shank	M3 ~ M24	384
	CPM-SFT		M	難削材用 for Difficult To Machine Materials	M1.4 ~ M48	385
	CPM-LT-SFT		M	難削材用 ロングシャンク Long Shank・For Difficult To Machine Materials	M3 ~ M24	386
	CC-SUS-SFT		M	ステンレス用(水溶性切削油剤対応) for Stainless Steels (for Water-Soluble Fluid)	M6 ~ M24	387

ねじ区分 Thread Mメートルねじ Metric Uユニファイねじ Unified Wウィットねじ Whitworth SMミシンねじ For Sewing Machines

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page
	EX-SUS-SFT	H	M	ステンレス用 for Stainless Steels	M2 ~ M42	388
		H	U	//	No.4 ~ 1U	389
		H	W	//	W $\frac{1}{8}$ ~ 1	307
	SUS-SFT	H	M	ステンレス用 (JIS形) for Stainless Steels (JIS std.)	M2 ~ M12	—
	EX-LT-SUS-SFT	H	M	ステンレス用 ロングシャンク Long Shank for Stainless Steels	M3 ~ M24	390
	SUS-DH-SFT	H	M	ステンレス・深穴用 for Stainless Steels and Deep Holes	M2 ~ M12	391
	LT-SUS-DH-SFT	H	M	ステンレス・深穴用 ロングシャンク Long Shank for Stainless Steels and Deep Holes	M2 ~ M12	392
	MS-DH-SFT	H	M	軟鋼・深穴用 for Mild Steels and Deep Holes	M2 ~ M42	393
		H	U	//	No.4 ~ $\frac{1}{2}$ U	393
	LT-MS-DH-SFT	H	M	軟鋼・深穴用 ロングシャンク Long Shank for Mild Steels and Deep Holes	M3 ~ M24	394
	EX-B-DH-SFT		M	非鉄合金・深穴用 for Non-Ferrous Metals and Deep Holes	M3 ~ M30	395
	LW-SFT		M	ロースパイラル Low Spiral	M3 ~ M30	396
	OIL-SFT	H	M	油穴付き with Internal Coolant Supply	M6 ~ M30	397
	EX-AL-SFT		M	アルミ用 for Aluminium	M2 ~ M12	398
	OT-SFT		M	超硬スパイラルタップ Carbide Spiral Fluted	M3 ~ M12	399
	VOT-O-SFT	V	M	超硬Vコーティング油穴付きスパイラルタップ Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply	M6 ~ M12	399
	EX-HC-SFT		M	高炭素鋼用 for High Carbon Steels	M3 ~ M18	400
	CU-SFT	CrN	M	銅用 for Copper	M3 ~ M12	401
	V-TI-SFT	V	M	チタン合金用 for Titanium Alloy	M3 ~ M12	402
		V	U	//	No.6 ~ $\frac{1}{2}$ U	402
	WHR-NI-SFT	HR	M	HRコーティング Ni基超耐熱合金用 HR coated for Nickel Alloy	M3 ~ M12	403
		HR	U	//	No.8 ~ $\frac{1}{2}$	403
	NI-SFT		M	Ni基超耐熱合金用 for Nickel Alloy	M3 ~ M12	404
			U	//	No.6 ~ $\frac{1}{2}$ U	404
	V-EM-SFT	V	M	エンドミル付き with End Mill	M4 ~ M16	405
	HS-SFT	TiN	M	高速シンクロタップ Synchro Taps	M3 ~ M14	406
	J-HS-SFT	TiN	M	高速シンクロタップ JISシャンク Synchro Taps (JIS Shank)	M3 ~ M14	406
	HS-LT-SFT	TiN	M	高速シンクロタップ ロングシャンク Synchro Taps - Long Shank	M3 ~ M30	407

ねじ区分 Thread Mメートルねじ Metric Uユニファイねじ Unified Wウィットねじ Whitworth

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page

スパイラルタップシリーズ Spiral Fluted Taps

	HS-AL-SFT		M	アルミ用高速シンクロタップ Synchro Taps for Aluminium	M2 ~ M6	408
	US-AL-SFT	V or N	M	ウルトラシンクロタップ ULTRA Synchro Taps	M3 ~ M24	408
	VPO-US-SFT	V	M	スチール用油穴付き高速シンクロタップ ULTRA Synchro Taps with Internal Coolant Supply for Steel	M6 ~ M12	409

ポイントタップシリーズ Spiral Pointed Taps

	EX-POT		M	一般用 General Application	M1 ~ M48 ~ 411	410
			U	//	No.0 ~ 1½U	412
			W	//	W½ ~ 1½	307
			SM	//	SM¾ ~ ¾	309
			M(L)	一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	M3 ~ M30	413
	POT		M	一般用(JIS形) General Application (JIS std.)	M1.4 ~ M24	302
	EX-LT-POT		M	一般用 ロングシャンク Long Shank General Application	M2 ~ M36 ~ 415	414
			W	//	W¼ ~ 1	308
			M(L)	一般用 ロングシャンク(左ねじ) Long Shank General Application (LH Thread)	M3 ~ M12	—
	EX-H-POT	H	M	一般用 ホモ処理 General Application (with OX)	M1.4 ~ M42	416
	EX-LT-H-POT	H	M	一般用ホモ処理 ロングシャンク Long Shank General Application (with OX)	M3 ~ M24	417
	V-POT	V	M	Vコーティング V coated	M3 ~ M24	418
	V-LT-POT	V	M	Vコーティング ロングシャンク V coated Long Shank	M3 ~ M24	419
	TIN-POT	TiN	M	TiNコーティング TiN coated	M1.4 ~ M42	420
	TIN-LT-POT	TiN	M	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated Long Shank	M3 ~ M24	421
	CPM-POT		M	難削材用 for Difficult to Machine Materials	M1.4 ~ M48	422
	CPM-LT-POT		M	難削材用 ロングシャンク Long Shank for Difficult to Machine Materials	M3 ~ M24	423
	EX-SUS-POT	H	M	ステンレス用 for Stainless Steels	M1.4 ~ M42	424
		H	U	//	No.4 ~ 1U	425
		H	W	//	W½ ~ 1	307
	SUS-POT	H	M	ステンレス用(JIS形) for Stainless Steels (JIS std.)	M1.4 ~ M12	—
	EX-LT-SUS-POT	H	M	ステンレス用 ロングシャンク Long Shank for Stainless Steels	M3 ~ M24	426

ねじ区分 Thread Mメートルねじ Metric Uユニファイねじ Unified Wウィットねじ Whitworth SMミシンねじ For Sewing Machines

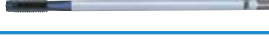
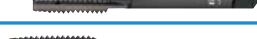
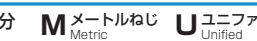
形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page
	EX-DH-POT		M 深穴用 for Deep Holes		M2 ~ M42	427
			U //		No.4 ~ ½U	428
	EX-LT-DH-POT		M 深穴用 ロングシャンク Long Shank for Deep Holes		M3 ~ M24	429
	OIL-POT		M 油穴付き with Internal Coolant Supply		M6 ~ M30	430
	EX-SS-POT		M 薄板用 for Sheet Steels		M1.4 ~ M20	431
	CU-POT		M 銅用 for Copper		M3 ~ M12	432
	V-TI-POT		M チタン合金用 for Titanium Alloy		M3 ~ M12	433
			U //		No.6 ~ ½U	433
	WHR-NI-POT		M HRコーティング Ni基超耐熱合金用 HR coated for Nickel Alloy		M3 ~ M12	434
			U //		No.8 ~ ½	434
	NI-POT		M Ni基超耐熱合金用 for Nickel Alloy		M3 ~ M12	435
			U //		No.6 ~ ½U	435
	HS-RFT		M 高速シンクロタップ Synchro Taps		M3 ~ M14	436
	J-HS-RFT		M 高速シンクロタップ JISシャンク Synchro Taps (JIS shank)		M3 ~ M14	436
	HS-LT-RFT		M 高速シンクロタップ ロングシャンク Synchro Taps - Long Shank		M3 ~ M30	437
	VPO-US-POT		M スチール用油穴付き高速シンクロタップ ULTRA Synchro Taps with Internal Coolant Supply for Steel		M6 ~ M12	438
	HS-AL-RFT		M アルミ用高速シンクロタップ Synchro Taps for Aluminum		M2 ~ M6	438
	US-AL-RFT		M ウルトラシンクロタップ ULTRA Synchro Taps		M3 ~ M24	439

ハンドタップシリーズ Straight Fluted Taps (Hand Taps)

	HT	M 一般用 General Application	M1 ~ M100 ~ 457
		U //	No.0 ~ 4U ~ 462
		W //	W½ ~ 3 ~ 308
		SM //	⅓ ~ ½ 309
		M(L) 一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	M1 ~ M36 ~ 467
		U(L) //	¼ ~ 1U ~ 469
		W(L) //	W½ ~ 1½ 306
	HT-4F	M 一般用(4溝) General Application (4F)	M4 ~ M6 470
	HT-3F	M 一般用(3溝) General Application (3F)	M8 ~ M12 470

ねじ区分 Thread M メートルねじ Metric U ユニファイねじ Unified W ウィットねじ Whitworth SM ミシンねじ For Sewing Machines

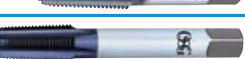
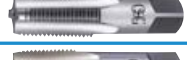
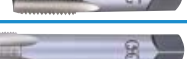
用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page
ハンドタップシリーズ Straight Fluted Taps (Hand Taps)						
	EX-OST		M	オーバサイズ用 Oversized	M3 ~ M20	471
	OST		M	//	M1.4 ~ M8	—
	EX-LT		M	一般用 ロングシャンク Long Shank・General Application	M2 ~ M48	472 ~ 473
			U	//	¼ ~ 1U	474
			W	//	W¼ ~ 1	308
			M(L)	一般用 ロングシャンク(左ねじ) Long Shank・General Application (LH Thread)	M3 ~ M12	—
	EX-LT-OST		M	オーバサイズ用 ロングシャンク Long Shank・Oversized	M3 ~ M12	475
	H-HT		M	一般用ホモ処理 General Application (with OX)	M3 ~ M30	476
	EX-H-LT		M	一般用ホモ処理 ロングシャンク Long Shank・General Application (with OX)	M3 ~ M24	477
	EX-SST		M	深穴用(スリムシャンク) for Deep Holes (Slim Shank)	M3 ~ M6	478
	V-LT		M	Vコーティング ロングシャンク V coated・Long Shank	M3 ~ M24	479
	TIN-HT		M	TiNコーティング TiN coated	M2 ~ M42	480
	TIN-LT		M	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・Long Shank	M3 ~ M24	481
	CPM-HT		M	難削材用 for Difficult to Machine Materials	M3 ~ M48	482
	CPM-LT		M	難削材用 ロングシャンク Long Shank・for Difficult to Machine Materials	M3 ~ M24	483
	OIL-HT		M	油穴付き with Internal Coolant Supply	M6 ~ M30	484
	EX-SUS-HT		M	ステンレス用 for Stainless Steels	M2 ~ M30	485
	EX-FC-HT		M	鋳鉄用 for Cast Iron	M3 ~ M20	486
	EX-FC-LT		M	鋳鉄用 ロングシャンク Long Shank・for Cast Iron	M3 ~ M24	487
	OTT		M	超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted	M1.4 ~ M24	488
	LT-OTT		M	超硬ハンドタップ ロングシャンク Carbide Long Shank・Straight Fluted	M3 ~ M24	489
	AL-HT		M	アルミ用 for Aluminium	M3 ~ M12	490
	EX-PLA-HT		M	樹脂用 for Plastic/Resin	M2 ~ M12	490
	EX-DC-HT		M	ダイカスト用 for Die Castings	M1.4 ~ M20	491
	OT-DC-HT		M	超硬ダイカスト用ハンドタップ Carbide Straight Fluted・for Die Castings	M3 ~ M12	492
	HS-O-OTT		M	超硬油穴付き高速シンクロハンドタップ Carbide Synchro Taps with Internal Coolant Supply	M6 ~ M12	493
	VP-DC-HT		M	ダイカスト用ゼロタップ V coated・for Die Castings	M6 ~ M12	494

ねじ区分 Thread Mメートルねじ Metric Uユニファイねじ Unified Wウィットねじ Whitworth

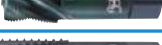
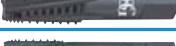
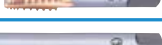
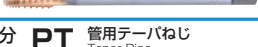
形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page
	VO-DC-HT		M	ダイカスト用ゼロタップ油穴付き V coated・for Die Castings with Internal Coolant Supply	M6 ~ M12	495
	EX-SH-HT		M	高硬度鋼用 for High Strength Steels	M6 ~ M20	496
	V-XPM-HT		M	//	M3 ~ M12	497
	WH55-OT		M	高硬度鋼(～55HRC)用 for High Strength Steels (55HRC ~)	M3 ~ M12	498
	VX-OT		M	超硬高硬度鋼用ハンドタップ Carbide Straight Fluted・for Hardened Steels (50HRC ~)	M2 ~ M20	499

管用テーパタップシリーズ Taper Pipe Thread Taps

	TPT	PT	一般用 General Application	PT $\frac{1}{16}$ ~ 4	500
		Rc	//	Rc $\frac{1}{16}$ ~ 1	500
		PT(L)	一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	501
	S-TPT	PT	一般用短ねじ General Application (Short Thread)	PT $\frac{1}{16}$ ~ 3	501
	H-TPT		PT 一般用ホモ処理 General Application (with OX)	PT $\frac{1}{16}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	502
	H-S-TPT		PT 一般用短ねじホモ処理 General Application (with OX, Short Thread)	PT $\frac{1}{16}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	502
	LT-TPT	PT	一般用 ロングシャンク Long Shank・General Application	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	503
	LT-S-TPT	PT	一般用短ねじ ロングシャンク Long Shank・General Application (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	503
	SFT-TPT	PT	スパイラルタップ Spiral Fluted	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	504
	SFT-S-TPT	PT	スパイラルタップ短ねじ Spiral Fluted (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	504
	LT-SFT-TPT	PT	スパイラルタップロングシャンク Long Shank・Spiral Fluted	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	505
	LT-SFT-S-TPT	PT	スパイラルタップロングシャンク短ねじ Long Shank・Spiral Fluted (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	505
	V-XPM-TPT		PT 高硬度鋼用 for High Strength Steels	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	506
	VX-TPT		PT 超硬高硬度鋼用管用テーパタップ Carbide Taper Pipe Thread Taps for Hardened Steel	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	507
	TIN-TPT		PT TiNコーティング TiN coated	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	508
	TIN-S-TPT		PT TiNコーティング短ねじ TiN coated (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	508
	TIN-LT-TPT		PT TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・Long Shank	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	509
	TIN-LT-S-TPT		PT TiNコーティング短ねじ ロングシャンク TiN coated・Long Shank (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	509
	CPM-TPT		PT 難削材用 for Difficult to Machine Materials	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	510
	CPM-S-TPT		PT 難削材用短ねじ for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	511
	CPM-LT-S-TPT		PT 難削材用ロングシャンク短ねじ Long Shank・for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	511

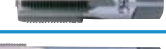
ねじ区分 M メートルねじ PT、Rc 管用テーパねじ
Thread Metric Taper Pipe

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page
管用テーパタップシリーズ Taper Pipe Thread Taps						
	STL-TPT	H	PT	軟鋼用 for Mild Steels	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	512
	STL-S-TPT	H	PT	軟鋼用短ねじ for Mild Steels (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	512
	OIL-TPT	H	PT	油穴付き with Internal Coolant Supply	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	513
	V-AL-TPT	V	PT	アルミニウム用 for Aluminum Alloy	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	513
	EX-FC-TPT	N	PT	鋳鉄用 for Cast Iron	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	514
	OT-TPT		PT	超硬管用テーパタップ Carbide for Taper Pipe Threads	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	515
	OT-S-TPT		PT	超硬管用テーパタップ短ねじ Carbide for Taper Pipe Threads (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	515
	OT-LT-TPT		PT	超硬管用テーパタップ ロングシャンク Carbide Long Shank・ for Taper Pipe Threads	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	516
	EX-SUS-TPT	H	PT	ステンレス用 for Stainless Steels	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	517
	EX-SUS-S-TPT	H	PT	ステンレス用短ねじ for Stainless Steels (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	517
	LT-SUS-TPT	H	PT	ステンレス用 ロングシャンク Long Shank・ for Stainless Steels	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	518
	LT-SUS-S-TPT	H	PT	ステンレス用短ねじ ロングシャンク Long Shank・ for Stainless Steels (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	518
	SUS-SFT-TPT	H	PT	ステンレス用 スパイラルタップ Spiral Fluted・ for Stainless Steels	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	519
	SUS-SFT-S-TPT	H	PT	ステンレス用 スパイラルタップ短ねじ Spiral Fluted・ for Stainless Steels (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	519
	EX-IRT	H	PT	インターラップ形 with Interrupted Threads	PT $\frac{1}{8}$ ~ 3	520
	EX-S-IRT	H	PT	インターラップ形短ねじ with Interrupted Threads (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 2	520
	EX-LT-IRT	H	PT	インターラップ形 ロングシャンク Long Shank・ with Interrupted Threads	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	521
	EX-LT-S-IRT	H	PT	インターラップ形短ねじ ロングシャンク Long Shank・ with Interrupted Threads (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	521
	TIN-IRT	TiN	PT	TiNコーティング インターラップ形 TiN coated・ with Interrupted Threads	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	522
	TIN-S-IRT	TiN	PT	TiNコーティング インターラップ形短ねじ TiN coated・ with Interrupted Threads (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	522
	TIN-LT-S-IRT	TiN	PT	TiNコーティング ロングシャンク TiN coated・ Long Shank・ with Interrupted Threads (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ 1	522

ねじ区分 PT 管用テーパねじ
Thread Taper Pipe

形 状	製品記号	表面処理	ねじ区分	仕 様	在庫サイズ	掲載ページ
Appearance	Abbreviation	Surface Treatment	Thread	Specification	Stocked Size	Page

管用平行タップシリーズ Parallel Pipe Thread Taps						
	SPT	PS 一般用 General Application	PS $\frac{1}{8}$ ~ 4	523		
		Rp //	Rp $\frac{1}{16}$ ~ 1	523		
		PF 一般用 General Application	PF $\frac{1}{8}$ ~ 4	526		
		G //	G $\frac{1}{16}$ ~ 1	526		
		PS(L) 一般用(左ねじ) General Application (LH Thread)	PS $\frac{1}{8}$ ~ 1	524		
		PF(L) //	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	527		
	LT-SPT	PS 一般用 ロングシャंक Long Shank・General Application	PS $\frac{1}{8}$ ~ 1	524		
		PF //	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	527		
	SFT-SPT	PS スパイラルタップ Spiral Fluted	PS $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	525		
		PF //	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	523		
	EX-SUS-SPT	 PS ステンレス用 for Stainless Steels	PS $\frac{1}{8}$ ~ 1	525		
		 PF //	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	530		
	EX-SPT	PF オーバサイズ用 Oversize	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	527		
	H-SPT	 PF 一般用ホモ処理 General Application (with OX)	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	528		
	TIN-SPT	 PF TiNコーティング TiN coated	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	528		
	CPM-SPT	PF 難削材用 for Difficult to Machine Materials	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	529		
	SUS-SFT-SPT	 PF ステンレス用スパイラルタップ Spiral Fluted・for Stainless Steels	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	530		
	OIL-SPT	 PF 油穴付き with Internal Coolant Supply	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	531		
	NRT-SPT	 PF ニューロールタップ Fluteless (Nu-Roll)	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	531		
	OT-SPT	PF 超硬管用平行タップ Carbide for Parallel Pipe Threads	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	532		
	OT-LT-SPT	PF 超硬管用平行タップ ロングシャंक Carbide Long Shank・for Parallel Pipe Threads	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	532		
	LT-SFT-SPT	PF スパイラルタップロングシャंक Long Shank・Spiral Fluted	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	533		
	EX-POT-SPT	PF ポイントタップ Spiral Pointed	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	534		

ねじ区分 Thread PS、Rp、PF、G 管用平行ねじ Parallel Pipe

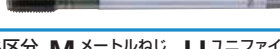
用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page

米式管用タップシリーズ American Pipe Thread Taps

	TPT	NPT 一般用 General Application	NPT $\frac{1}{16}$ ~ 4	535
		NPTF //	NPTF $\frac{1}{16}$ ~ 2	536
	S-TPT	NPT 一般用短ねじ General Application (Short Thread)	NPT $\frac{1}{16}$ ~ 1	535
		NPTF //	NPTF $\frac{1}{16}$ ~ $\frac{3}{8}$	536
	SFT-TPT	NPT スパイラルタップ Spiral Fluted	NPT $\frac{1}{16}$ ~ 1	537
	IRT	H NPT インターラップ形 with Interrupted Threads	NPT $\frac{1}{16}$ ~ 2	538
	TIN-IRT	TIN NPT TiNコーティング インターラップ形 TiN-coated · with Interrupted Threads	NPT $\frac{1}{8}$ ~ 1	538
	EX-IRT	H NPTF インターラップ形 with Interrupted Threads	NPTF $\frac{1}{16}$ ~ $\frac{3}{8}$	538
	SPT	NPS 一般用 General Application	NPS $\frac{1}{16}$ ~ 4	539
		NPSF //	NPSF $\frac{1}{16}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	539

インサートねじ用タップシリーズ Insert Screw Thread Taps

	EX-HL-SFT	M スパイラルタップ Spiral Fluted	M3 ~ M12	540
	HL-LT-SFT	M スパイラルタップ ロングシャンク Long Shank · Spiral Fluted	M3 ~ M12	540
	EX-HL-POT	M ポイントタップ Spiral Pointed	M3 ~ M12	541
	HL-LT-POT	M ポイントタップ ロングシャンク Long Shank · Spiral Pointed	M3 ~ M12	541
	HL-HT	M ハンドタップ Straight Fluted	M2.5 ~ M30	542 ~ 543
		U //	No.4 ~ 1U	544
	HL-LT	M ハンドタップ ロングシャンク Long Shank · Straight Fluted	M3 ~ M12	545
	HL-B-NRT	N M 非鉄用ニューロールタップ Fluteless (Nu-Roll) · for Non-Ferrous Metals	M3 ~ M12	546
	HL-LT-B-NRT	N M 非鉄用ニューロールタップ ロングシャンク Long Shank · Fluteless (Nu-Roll) · for Non-Ferrous Metals	M3 ~ M12	546

ねじ区分 M メートルねじ U ユニファイねじ NPS, NPSF 管用平行ねじ NPT, NPTF 管用テーパねじ
Thread Metric Unified Parallel Pipe Taper Pipe

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page

ナットタップシリーズ Nut Taps					
	NT	M	ナットタップ Nut Taps (Tapper Taps)	M2 ~ M39	547
		M(L)	ナットタップ(左ねじ) Nut Taps (Tapper Taps)・LH	M3 ~ M20	—
		U	ナットタップ Nut Taps (Tapper Taps)	No.6 ~ 1¼U	548
		W	//	W⅞ ~ 1½	308
	O-NT	M	ナットタップ オーバサイズ用 Nut Taps (Tapper Taps)・Oversize	M3 ~ M12	548

マシニングセンタ用タップシリーズ Machining Center Taps						
	EX-MCT		M	マシニングセンタ用 ロングシャンク Machining Center Taps (Long Shank)	M6 ~ M24	549
	EX-S-MCT		M	マシニングセンタ用 ショート形 Machining Center Taps (Normal Length)	M6 ~ M24	549

ドリルタップシリーズ Drill Taps					
	DRT	M	ドリルタップ Drill Taps	M3 ~ M16	550
		W	//	W $\frac{1}{4}$ ~ $\frac{3}{4}$	—
	V-DR-SFT		M ドリル付きスパイラルタップ Spiral Fluted Tap Combined with Drill	M3 ~ M12	550

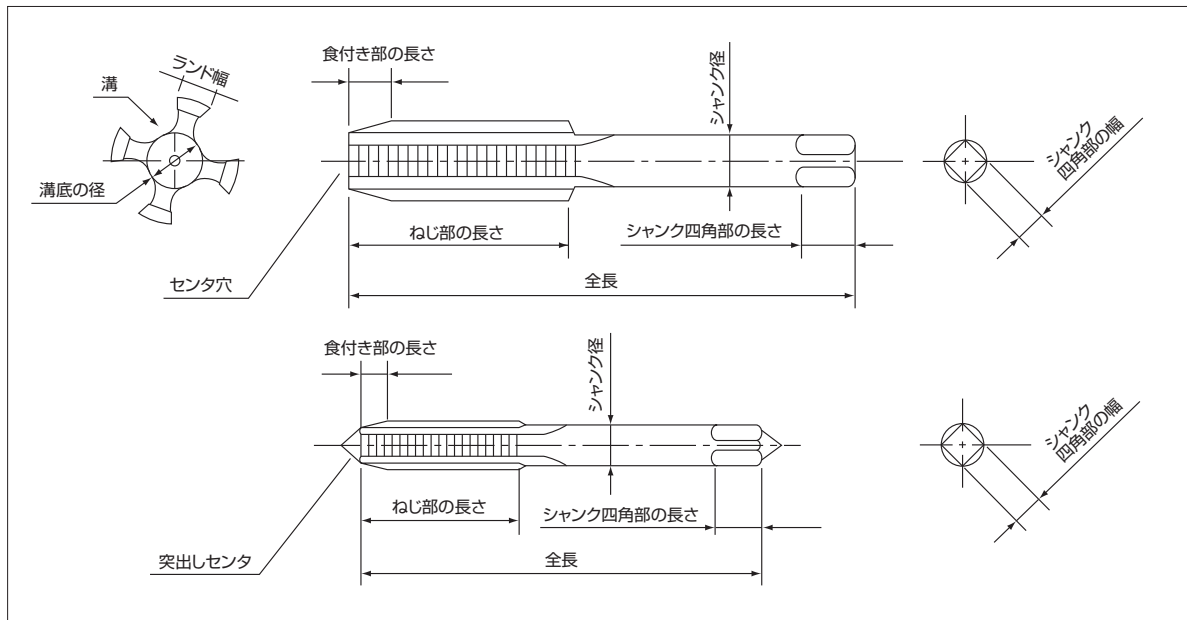
スパッタ除去用タップシリーズ Spatter Remove Hand Tap					
	SR-HT	M	スパッタ除去用 for Spatter Remove	M5 ~ M14	551
		U	//	7/16	551

カメラ三脚ねじ用タップシリーズ Taps for Screw Threads for Camera Tripod Connections					
	TRP-SFT	U	カメラ三脚取り付けねじ用 Taps for Screw Threads for camera Tripod Connections	1/4 ~ 3/8	552

ねじ区分 Thread **M**メートルねじ Metric **U**ユニファイねじ Unified **W**ウィットねじ Whitworth **Tr、TM**台形ねじ Trapezoidal

タップをお選びになる前に

■各部の名称

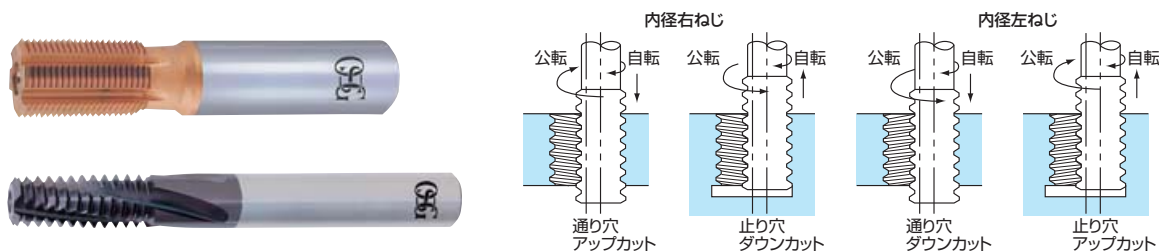


■代表的な溝形状による分類と特長

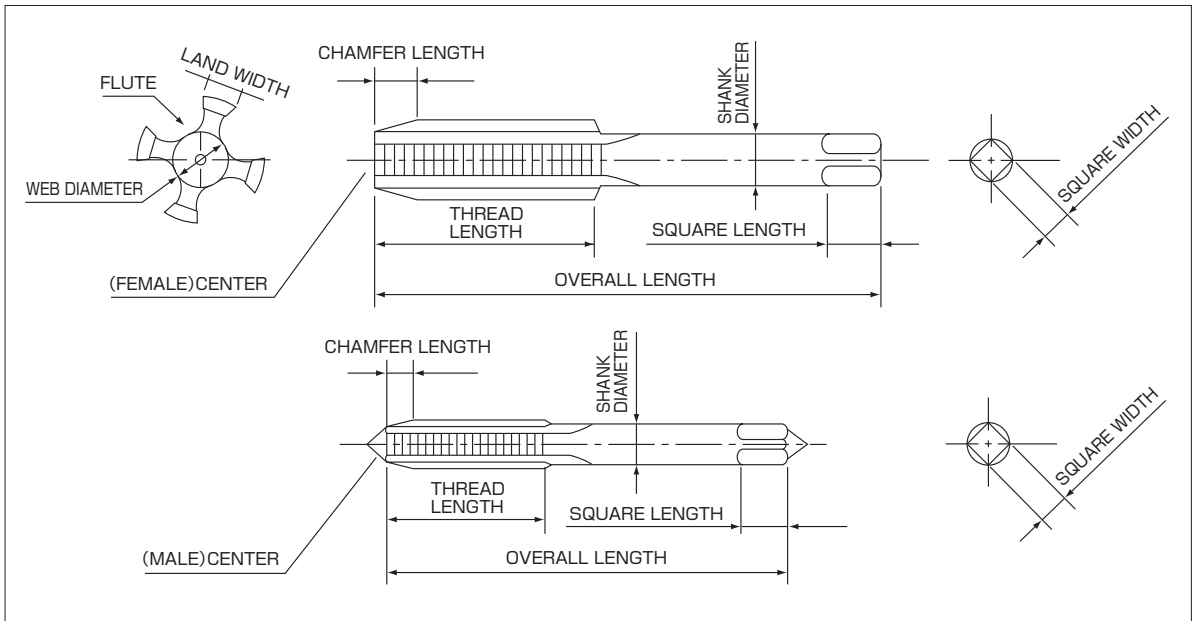
分類	特長	用途
スパイラルタップ 	・ねじれ溝 ・止まり穴の穴底いっぱいまでタッピング可能 ・切りくずが穴内に残らない ・下穴へ食付きやすい ・切れ味がよい	・切りくずがコイル状にカールする被削材 ・止り穴 ・スプライン穴(内径に切欠状の溝がある穴)
ポイントタップ 	・ポイント溝 ・切りくずを前方へ排出する ・切りくずづまりがない ・折損強度が大きい ・切れ味がよい	・切りくずがコイル状にカールする被削材 ・通り穴 ・スプライン穴(内径に切欠状の溝のある穴) ・高速タッピング
溝なしタップ 	・めねじを塑性で盛り上げ加工する ・切りくずを出さない ・めねじ精度が安定する ・折損強度が大きい	・展延性の良好な材質 ・通り穴、止り穴兼用可能
ハンドタップ 	・ストレート溝 ・刃先強度が大きい ・食付き長さの選定が容易 ・再研削が容易	・高硬度の被削材 ・工具摩耗しやすい被削材 ・切りくずが粉状になる被削材 ・ねじ立て長さが短い通り穴、止り穴

■三軸同時制御機構を応用したねじ切り加工

工具が自転(主軸回転)と公転(切削送り)運動を行い、1公転の間に1ピッチ分、軸方向に進むという3軸同時制御をすることでねじ切り加工を行います。OSGでは、こうしたねじ切りカッタ「ねじ切りフライス工具」をご用意しております。



TERMINOLOGY

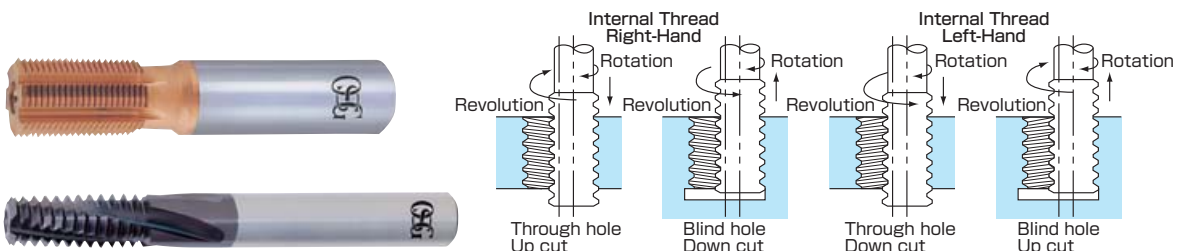


TYPE OF TAPS & FEATURES

Type	Features	Application
 Spiral Fluted Taps	- Spiral flute - Chips flow out against tapping direction(ejected from holes) - Lower tapping torque and applicable for tapping to the bottom of holes - Good cutting action	- For blind holes - Materials where chips come out continuously in coil shape
 Spiral Pointed Taps	- Spiral point(Chip Drive) - Pushes chips forward with low cutting torque - Shallow and unique flute form provides strong structure - Good cutting action	- For through holes - Materials where chips come out continuously in coil shape - High speed tapping
 Fluteless Taps(Forming Taps)	- Fluteless - Taps do not produce chips - Precise uniformity of tapped thread limit - Excellent rigidity	- For both through & blind holes - Materials with Formability
 Straight Fluted Taps(Hand Taps)	- Straight flute - Strong cutting edges - Applicable for various cutting conditions - Easy to re-grind	- For both through & blind holes (short thread depth only) - Materials where chips come out in powder form - Hard materials

THREAD MILLING by CNC SIMULTANEOUS THREE-AXIS CONTROL

The OSG Thread Milling Cutter are designed for thread milling with 3 axis CNC controlled machines. Thread processing is accomplished by advancing one pitch feed per revolution in the axial direction, utilizing planet-like rotation and revolution.



タップ選定基準表



通り穴

名 称	タップ記号	掲載ページ	表面処理	食付(山数)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径)			被削材質			
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM
一般用	EX-POT	410~413		5	○	○	○		○	○	○
一般用ロングシャンク	EX-LT-POT	414~415		5	○	○	○		○	○	○
一般用ホモ処理	EX-H-POT	416	ホモ	5	○	○	○	○	○	○	○
一般用ホモ処理ロングシャンク	EX-LT-H-POT	417	ホモ	5	○	○	○	○	○	○	○
Vコーティング	V-POT	418	V	5	○	○	○	○	○	○	○
Vコーティングロングシャンク	V-LT-POT	419	V	5	○	○	○	○	○	○	○
TiNコーティング	TIN-POT	420	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○
TiNコーティングロングシャンク	TIN-LT-POT	421	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○
難削材用	CPM-POT	422		5	○	○				○	
難削材用ロングシャンク	CPM-LT-POT	423		5	○	○				○	
ステンレス用	EX-SUS-POT	424~425	ホモ	4	○	○	○				
ステンレス用ロングシャンク	EX-LT-SUS-POT	426	ホモ	4	○	○	○				
深穴用	EX-DH-POT	427~428	ホモ	4	○	○	○	○	○		○
深穴用ロングシャンク	EX-LT-DH-POT	429	ホモ	4	○	○	○	○	○		○
油穴付き	OIL-POT	430	ホモ	4	○	○	○	○	○	○	○
薄板用	EX-SS-POT	431	ホモ	5	○			○			
銅用	CU-POT	432	CrN	5	○	○	○				
チタン合金用	V-Ti-POT	433	V	5	○	○					
HRコーティング Ni基超耐熱合金用	WHR-NI-POT	434	HR	5	○	○					
Ni基超耐熱合金用	NI-POT	435		5	○	○					
高速シンクロ形	HS-RFT	436	TiN	6	○	○	○	○	○	○	○
高速シンクロタップJISシャンク	J-HS-RFT	436	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○
高速シンクロ形ロングシャンク	HS-LT-RFT	437	TiN	6	○	○	○	○	○	○	○
スチール用油穴付き高速シンクロタップ	VPO-US-POT	438	V	5	○	○	○	○	○	○	○
アルミ用高速シンクロ形	HS-AL-RFT	438		6	○	○	○				
ウルトラシンクロ逆スパイラル形	US-AL-RFT	439	窒化	6	○	○					
Xパフォーマー	S-XP	334	V	2	○	○	○	○	○	○	○
油穴付き Xパフォーマー	OIL-S-XP	334	V	2	○	○	○	○	○	○	○
VPニューロール	VP-NRT	335~336	V	4	○	○	○	○	○	○	○
VPニューロールロングシャンク	VP-LT-NRT	337~338	V	4	○	○	○	○	○	○	○
Vコーティング	V-NRT	344	V	4	○	○	○	○	○	○	○
Vコーティングロングシャンク	V-LT-NRT	345	V	4	○	○	○	○	○	○	○
薄板用	V-SS-NRT	346	V	8	○			○	○	○	○
内径仕上げ刃付き	V-EG-NRT	347	V	4	○	○	○				
TiNコーティング	TIN-NRT	348~350	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○
TiNコーティングロングシャンク	TIN-LT-NRT	351	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○
スチール用	NRT	352~354	ホモ	4	○	○	○	○	○		
スチール用ロングシャンク	LT-NRT	355	ホモ	2	○	○	○	○	○		
ニューロールタップ	OT-NRT	356		4	○	○	○	○			
ニューロールタップロングシャンク	OT-LT-NRT	356		4	○	○	○	○			
非鉄合金用	B-NRT	358~361	窒化	4	○	○	○				
非鉄合金用ロングシャンク	LT-B-NRT	362	窒化	2	○	○	○				
銅用	CU-NRT	363	CrN	2	○	○	○				
アルミ用高速シンクロ形	HS-AL-NRT	364		4	○	○	○				
ウルトラシンクロニューロール形	US-AL-NRT	365	V	2	○	○	○				
スチール用	HRT	367	ホモ	4	○	○	○	○	○		
非鉄合金用	B-HRT	368~369		4	○	○	○				

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。
- 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
- 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。

◎最適タップ ○適用タップ

通り穴



被削材質																			
調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	鋳鉄ダクタイル	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミニウム圧延材	アルミニウム合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
25~45HRC	45~55HRC	50~60HRC																	
							○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○
							○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○
					○														○
					○														○
			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○
			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○
			◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○
◎				◎	○	○	○										○	○	
◎				◎	○	○	○										○	○	
			◎					◎											◎
			◎					◎											◎
					○														○
					○														○
					◎		○	○	○	○	○								○
			○					○											
			○					◎	○	○									
																	◎		
																	◎		
																	◎		
○			○		○			○	○	○		○	◎		○				○
○			○		○			○	○	○		○	◎		○				○
○			○		○			○	○	○		○	◎		○				○
								○				○	◎		◎				
								○				○	◎		◎				
◎*1			◎*2		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎*1			◎*2		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
			◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
			◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
			◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
			◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
			◎					◎	◎	◎		◎	◎		○				
			◎		○			○	○	○		○	○		○				
			◎		○			○	○	○		○	○		○				
			○					○											
			○					○											
								◎	◎	◎		◎	◎		◎				
								◎	◎	◎		◎	◎		◎				
								○	○	○		○	○		○				
								◎	○	○			○						
			○									◎	◎		◎				
												◎	◎		◎				
			○					○											
								○	○	○		○	○		○				

5. ねじ立て長さから食付き長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
 6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
 ※1 S-XPf, OIL-S-XPfによる加工は35HRC以下を推奨します。
 ※2 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

SELECTION CHART
 選定表
 TAPS
 タップ
 TAP SELECTION CHART
 シール編
 タップ選定基準表

タップ選定基準表



通り穴

名 称	タップ記号	掲載ページ	表面処理	食付(山数)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径)			被削材質			
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM
一般用	HT	440~469 302~307・309		5	◎	○			○		
				9	◎	○			○		
	HT-4F	470		5	◎	○					
	HT-3F	470		5	◎	○					
	EX-OST	471		5	◎	○			○		○
	EX-LT	472~474		5	◎	○			○		○
	EX-LT-OST	475		5	◎	○			○		○
	H-HT	476	ホモ	5	◎	○		◎	○		○
	EX-H-LT	477	ホモ	5	◎	○		◎	○		○
	EX-SST	478		5	◎	○			○		○
	V-LT	479	V	5	◎	◎		○	○	○	○
	TiN-HT	480	TiN	5	◎	◎		○	○	○	○
	TiN-LT	481	TiN	5	◎	◎		○	○	○	○
	CPM-HT	482		5	◎	◎				◎	
	CPM-LT	483		5	◎	◎				◎	
	OIL-HT	484	ホモ	5	◎	◎	○	◎	○	○	○
	EX-SUS-HT	485	ホモ	5	◎	○					
	EX-FC-HT	486	窒化	3	◎	◎	○				
	EX-FC-LT	487	窒化	3	◎	◎	○				
	OTT	488		3	◎	◎	○				
	LT-OTT	489		3	◎	◎	○				
	AL-HT	490		3	◎	○					
	EX-PLA-HT	490	窒化	3	◎	◎	○				
	EX-DC-HT	491	窒化	3	◎	◎	○				
	OT-DC-HT	492		3	◎	◎	○				
	HS-O-OTT	493	FX	3	◎	◎	○				
	VP-DC-HT	494	V	1.5	◎	◎	○				
	VO-DC-HT	495	V	1.5	◎	◎	◎				
	EX-SH-HT	496		5	◎	◎			○	○	○
	V-XPM-HT	497	V	5	◎						
	VX-OT	499	V	3	◎						
	WH55-OT	498	WXS	5	◎						
	SR-HT	551		5	◎	○		◎	◎		◎
ハンドタップ	WH-VM-PNC	310	WXS		◎			○	○	○	○
	WX-ST-PNC	311	WX		◎			○	◎	◎	◎
	WXO-ST-PNC	311	WX		◎			○	◎	◎	◎
	WX-PNC	312~313	WX		◎			○			
	PNGT	316	TiN		◎			○	○	○	○
	OT-PNGT	315	FX		◎			◎	◎	○	○
	OT-SFT-PNGT	314	FX		◎			◎	◎	○	○
	DR-O-PNAC	317	FX		◎		≤2D				
ブラネットカッタ	DR-PNAC	317	FX		◎		≤2D				
	TPT	500~501・535~536		2.5	◎	◎			○	○	
	S-TPT	501・535~536		2.5	◎	◎			○	○	
	H-TPT	502	ホモ	2.5	◎	◎		◎	○		○
	H-S-TPT	502	ホモ	2.5	◎	◎		◎	○		○
	LT-TPT	503		2.5	◎	◎			○	○	
	LT-S-TPT	503		2.5	◎	◎			○	○	
	V-XPM-TPT	506	V	3	◎						
管用テーパタップ											

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。

タップ選定基準表

◎最適タップ ○適用タップ

通り穴



被削材質																			
調 質 鋼			ステンレス 鋼	工 具 鋼	鋳 鋼	鋳 鉄	鋳鉄 ダクタイル	銅	黄 銅	黄銅 鋳物	青 銅	アルミニウム 圧延材	アルミニウム 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			パークライト フェノール	強化ビニール ナイロン
							○		○	○	○	○	○	○	○				
							○		○	○	○	○	○	○	○				
									○	○	○								
							○					○	○	○	○				○
				○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	
				○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	
					○														
					○		○		○	○	○	○	○		○				
○				○	○				○	○	○	○	○	○	○				
○				○	○				○	○	○	○	○	○	○				
○				○	○				○	○	○	○	○	○	○				
◎				◎	○	○	○									○	○		
◎				◎	○	○	○									○	○		
					○		○		○	○	○				○				
			◎					○											○
						◎	◎		○	○	○								
						◎	◎		○	○	◎								
						◎	○		○	○	◎			○	○			◎	
												◎						◎	
												○	◎	◎	○				
						○			◎	◎	○		◎	○	◎			○	◎
						◎	○		○	○	○		◎	◎	◎				
						◎	◎						◎	◎	◎				
						◎	◎						◎	◎	◎				
						◎	○		○	◎	○	◎	◎	◎	◎				
						◎	◎		○	◎	○	◎	◎	◎	◎				
						◎	○		○	◎	○	◎	◎	◎	◎				
						◎	○		○	◎	○	◎	◎	◎	◎				
						◎	◎						◎	◎	◎				
					○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
					○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
					○			○											
			○		○			○											
			○		○			○											
					○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
					○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
	○																		

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。 4. 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。 5. ねじ立て長さから食付き長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。 6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へ照会下さい。 ※1 40HRC以上の被削材に対応します。

※1 40HRC以上の被削材に対応します。

タップ選定基準表



通り穴

名 称	タップ記号	掲載ページ	表面処理	食付(山数)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径)			被削材質			
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM
管 用 テ ー パ ッ プ	超硬高硬度鋼管用テーパタップ	VX-TPT	507	V	3	○					
	TiNコーティング	TIN-TPT	508	TiN	2.5	○	○	○	○	○	○
	TiNコーティング短ねじ	TIN-S-TPT	508	TiN	2.5	○	○	○	○	○	○
	TiNコーティングロングシャンク	TIN-LT-TPT	509	TiN	2.5	○	○	○	○	○	○
	TiNコーティング短ねじロングシャンク	TIN-LT-S-TPT	509	TiN	2.5	○	○	○	○	○	○
	難削材用	CPM-TPT	510		2.5	○	○			○	
	難削材用短ねじ	CPM-S-TPT	511		2.5	○	○			○	
	難削材用ロングシャンク短ねじ	CPM-LT-S-TPT	511		2.5	○	○			○	
	軟鋼用	STL-TPT	512	ホモ	2.5	○	○	○	○		○
	軟鋼用短ねじ	STL-S-TPT	512	ホモ	2.5	○	○	○	○		○
	油穴付き	OIL-TPT	513	ホモ	2.5	○	○	○	○	○	○
	Vコーティングアルミ合金用	V-AL-TPT	513	V	2.5	○	○				
	鋳鉄用	EX-FC-TPT	514	窒化	2.5	○	○				
	管用テーパタップ	OT-TPT	515		2.5	○	○				
	管用テーパタップ短ねじ	OT-S-TPT	515		2.5	○	○				
	管用テーパタップロングシャンク	OT-LT-TPT	516		2.5	○	○				
	ステンレス用	EX-SUS-TPT	517	ホモ	2.5	○	○				
	ステンレス用短ねじ	EX-SUS-S-TPT	517	ホモ	2.5	○	○				
	ステンレス用ロングシャンク	LT-SUS-TPT	518	ホモ	2.5	○	○				
	ステンレス用短ねじロングシャンク	LT-SUS-S-TPT	518	ホモ	2.5	○	○				
	インターラップ形	EX-IRT	520・538	ホモ	2.5	○	○	○			
	インターラップ形短ねじ	EX-S-IRT	520	ホモ	2.5	○	○	○			
	インターラップ形ロングシャンク	EX-LT-IRT	521	ホモ	2.5	○	○	○			
	インターラップ形短ねじロングシャンク	EX-LT-S-IRT	521	ホモ	2.5	○	○	○			
	TiNコーティング インターラップ形	TIN-IRT	522・538	TiN	2.5	○	○	○	○		
	// 短ねじ	TIN-S-IRT	522	TiN	2.5	○	○	○	○		
	// ロングシャンク	TIN-LT-S-IRT	522	TiN	2.5	○	○	○	○		
	インターラップ形	IRT	538	ホモ	2.5	○	○	○			
管 用 平 行 タ ッ プ	一般用	SPT	523・524・526・527・539		4	○	○		○		
	一般用ロングシャンク	LT-SPT	524		4	○	○		○		
	ステンレス用	EX-SUS-SPT	525	ホモ	4	○	○				
	オーバサイズ用	EX-SPT	527		4	○	○		○		
	一般用ホモ処理	H-SPT	528	ホモ	4	○	○	○	○		○
	TiNコーティング	TIN-SPT	528	TiN	4	○	○	○	○	○	○
	難削材用	CPM-SPT	529		3	○	○			○	
	油穴付き	OIL-SPT	531	ホモ	4	○	○	○	○	○	○
	ニューロール形	NRT-SPT	531	ホモ	2.5	○	○	○	○	○	○
	管用平行タップ	OT-SPT	532		3	○	○	○			
	管用平行タップロングシャンク	OT-LT-SPT	532		3	○	○	○			
	ポイント形	EX-POT-SPT	534		4	○	○		○		○
イ ン サ イ ト ね じ 用 タ ッ プ	ポイント形	EX-HL-POT	541		5	○	○				
	ポイント形ロングシャンク	HL-LT-POT	541		5	○	○				
	ハンド形	HL-HT	542~544		5・9	○	○				
	ハンド形ロングシャンク	HL-LT	545		5	○	○				
	非鉄用ニューロールタップ	HL-B-NRT	546	窒化	2	○	○	○			
	非鉄用ニューロールタップロングシャンク	HL-LT-B-NRT	546	窒化	2	○	○	○			
そ の 他	マシニングセンタ用ロングシャンク	EX-MCT	549	ホモ	3	○	○	○	○	○	○
	マシニングセンタ用ショート形	EX-S-MCT	549	ホモ	3	○	○	○	○	○	○

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。
- 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

タップ選定基準表

◎最適タップ ○適用タップ

通り穴

[illegible]

4. 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。
5. ねじ立て長さから食付き長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
※1 CPM-TPT・CPM-S-TPTによる加工は40HRC以下を推奨します。

SELECTION CHART 選定表

TAPS
タップ

TAP SELECTION CHART
タップ選定基準表

タップ選定基準表



名 称	タップ記号	掲載ページ	表面処理	食付(山数)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径)			被削材質			
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM
一般用	EX-SFT	370~373		2.5	◎	○			○		○
一般用ロングシャンク	EX-LT-SFT	374~375		2.5	◎	○			○		○
一般用ホモ処理	EX-H-SFT	376	ホモ	2.5	◎	○		○	○		
一般用ホモ処理ロングシャンク	EX-LT-H-SFT	377	ホモ	2.5	◎	○		○	○		
ショートチャンファー形	EX-SC-SFT	378		1.5	◎	◎			○		
ショートチャンファー形ロングシャンク	LT-SC-SFT	379		1.5	◎	◎			○		
高硬度鋼用	VP-SFT	380	V	2.5	◎	◎	○			◎	◎
Vコーティング	V-SFT	381	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
Vコーティングロングシャンク	V-LT-SFT	382	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
TiNコーティング	TIN-SFT	383	TiN	2.5	◎	◎		○	○	○	○
TiNコーティングロングシャンク	TIN-LT-SFT	384	TiN	2.5	◎	◎		○	○	○	○
難削材用	CPM-SFT	385		3	◎	○				◎	○
難削材用ロングシャンク	CPM-LT-SFT	386		3	◎	○				◎	○
ステンレス用(水溶性切削油剤対応)	CC-SUS-SFT	387	CrN	2.5	◎	◎			○		
ステンレス用	EX-SUS-SFT	388~389	ホモ	2.5	◎	◎					
ステンレス用ロングシャンク	EX-LT-SUS-SFT	390	ホモ	2.5	◎	◎					
ステンレス・深穴用	SUS-DH-SFT	391	ホモ	2.5	◎	◎	◎				
ステンレス・深穴用ロングシャンク	LT-SUS-DH-SFT	392	ホモ	2.5	◎	◎	◎				
軟鋼・深穴用	MS-DH-SFT	393	ホモ	2.5	◎	◎	◎	◎	○		○
軟鋼・深穴用ロングシャンク	LT-MS-DH-SFT	394	ホモ	2.5	◎	◎	◎	◎	○		○
非鉄合金・深穴用	EX-B-DH-SFT	395		2.5	◎	◎	◎				
ロースパイラル	LW-SFT	396		2.5	◎	◎			○	◎	○
油穴付き	OIL-SFT	397	ホモ	2.5	◎	◎		◎	◎	○	◎
アルミ用	EX-AL-SFT	398		2.5	◎	◎					
スパイラルタップ	OT-SFT	399		1.5	◎	◎	○				
				2.5	◎	◎	○				
Vコーティング油穴付きスパイラルタップ	VOT-O-SFT	399	V	1.5	◎	◎	○				
高炭素鋼用	EX-HC-SFT	400		3	◎	○				○	○
銅用	CU-SFT	401	CrN	2.5	◎	○					
チタン合金用	V-TI-SFT	402	V	2.5	◎	○					
HRコーティング Ni基超耐熱合金用	WHR-NI-SFT	403	HR	2.5	◎	○					
Ni基超耐熱合金用	NI-SFT	404		2.5	◎	○					
エンドミル付き	V-EM-SFT	405	V	1.5	◎	◎					
高速シンクロ形	HS-SFT	406	TiN	3	◎	◎		◎	◎	○	○
高速シンクロタップJISシャンク	J-HS-SFT	406	TiN	3	◎	◎		◎	◎	○	○
高速シンクロ形ロングシャンク	HS-LT-SFT	407	TiN	3	◎	◎		◎	◎	○	○
アルミ用高速シンクロ形	HS-AL-SFT	408		3	◎	◎					
ウルトラシンクロロスパイラル形	US-AL-SFT	408	Vor窒化	3	◎	○					
スチール用油穴付きシンクロタップ	VPO-US-SFT	409	V	3	◎	◎		◎	◎		○
カメラ三脚取り付けねじ用	TRP-SFT	552		1.5	◎	○	○		○		○
溝なしタップ	Xバフォーマー	S-XPF	334	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	油穴付き Xバフォーマー	OIL-S-XPF	334	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	VPニューローレル	VP-NRT	335~336	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	VPニューローレルロングシャンク	VP-LT-NRT	337~338	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。
3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. 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。

◎最適タップ ○適用タップ

止り穴



被削材質																			
調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	鋳鉄ダクタイル	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミニウム圧延材	アルミニウム合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
25~45HRC	45~55HRC	50~60HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ペークライトフェノール	塩化ビニールナイロン
							○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
							○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
					○														○
					○														○
												○	○	○					
												○	○	○					
◎																			
			○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				○
			○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				○
			○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
			○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
◎				◎			○									○	○		
◎				◎			○									○	○		
			◎																
			◎																
			◎																
					◎														○
					◎														○
						○		○	○	○	○	◎							○
						○		○	○	○	○		○		○				
					◎		○	○	○	○	○		◎	◎	○				○
						○		◎	◎	◎	○	○	○	○	○			◎	○
						○		◎	◎	◎	○	○	○	○	○			◎	○
						○		◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			◎	○
				○	○								◎	○	○				
			○					◎	○	○			○			◎			○
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		
																	◎		

5. ねじ立て長さから食付き長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
 6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
 ※1 S-XPf, Oil-S-XPfによる加工は35HRC以下を推奨します。
 ※2 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

SELECTION CHART
 選定表
 TAPS
 タップ
 TAP SELECTION CHART
 タップ選定基準表

タップ選定基準表



止り穴

名 称	タップ記号	掲載ページ	表面処理	食付(山数)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径)			被削材質			
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM
溝なしタップ	VPニューロール ショートチャンファー形	VP-SC-NRT	339	V	1	○	○	○	○	○	○
	VPニューロール ショートチャンファー形ロングシャンク	VP-LT-SC-NRT	340	V	1	○	○	○	○	○	○
	ITニューロール	IT-NRT	341	V	2	○	○	○	○	○	○
	UMニューロール	UM-NRT	342	CrN	2	○	○	○	○	○	○
	VPニューロール (短ねじタイプ)	VP-NRTS	343	V	2	○	○	○	○	○	○
	Vコーティング	V-NRT	344	V	2	○	○	○	○	○	○
	Vコーティングロングシャンク	V-LT-NRT	345	V	2	○	○	○	○	○	○
	内径仕上げ刃付き	V-EG-NRT	347	V	2	○	○	○	○	○	○
	TiNコーティング	TiN-NRT	348~350	TiN	2	○	○	○	○	○	○
	TiNコーティングロングシャンク	TiN-LT-NRT	351	TiN	2	○	○	○	○	○	○
	スチール用	NRT	352~354	ホモ	2	○	○	○	○	○	○
	スチール用ロングシャンク	LT-NRT	355	ホモ	2	○	○	○	○	○	○
	ニューロールタップ	OT-NRT	356		2	○	○	○	○	○	○
	ニューロールタップロングシャンク	OT-LT-NRT	356		2	○	○	○	○	○	○
	チップろう付けニューロール	OT-IN-NRT	357		2	○	○	○	○	○	○
	非鉄合金用	B-NRT	358~361	窒化	2	○	○	○	○	○	○
	非鉄合金用ロングシャンク	LT-B-NRT	362	窒化	2	○	○	○	○	○	○
	銅用	CU-NRT	363	CrN	2	○	○	○	○	○	○
	アルミ用高速シンクロ形	HS-AL-NRT	364		2	○	○	○	○	○	○
	ウルトラシンクロニューロール形	US-AL-NRT	365	V	2	○	○	○	○	○	○
	Vコーティング深穴用	V-LT-DH-NRT	366	V	2	○	○	○	○	○	○
	スチール用	HRT	367	ホモ	2	○	○	○	○	○	○
	非鉄合金用	B-HRT	368~369		2	○	○	○	○	○	○
ハンドタップ	一般用	HT	440~469		1.5	○	○		○		
	一般用 (4溝)	HT-4F	470		1.5	○	○				
	一般用 (3溝)	HT-3F	470		1.5	○	○				
	オーバーサイズ用	EX-OST	471		1.5	○	○		○		○
	一般用ロングシャンク	EX-LT	472~474		1.5	○	○		○		○
	オーバーサイズ用ロングシャンク	EX-LT-OST	475		1.5	○	○		○		○
	一般用ホモ処理	H-HT	476	ホモ	1.5	○	○	○	○		○
	一般用ロングシャンクホモ処理	EX-H-LT	477	ホモ	1.5	○	○	○	○		○
	深穴用 (スリムシャンク)	EX-SST	478		1.5	○	○		○		○
	Vコーティングロングシャンク	V-LT	479	V	1.5	○	○	○	○	○	○
	TiNコーティング	TiN-HT	480	TiN	1.5	○	○	○	○	○	○
	TiNコーティングロングシャンク	TiN-LT	481	TiN	1.5	○	○	○	○	○	○
	難削材用	CPM-HT	482		2	○	○			○	
	難削材用ロングシャンク	CPM-LT	483		2	○	○			○	
	油穴付き	OIL-HT	484	ホモ	1.5	○	○	○	○	○	○
	ステンレス用	EX-SUS-HT	485	ホモ	1.5	○	○				
	鋳鉄用	EX-FC-HT	486	窒化	1.5	○	○	○			
					3	○	○	○			

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバーサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバーサイズめねじが必要な場合に適用します。
- 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

タップ選定基準表

◎最適タップ ○適用タップ

止り穴

[illegible]

4. 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。
5. ねじ立て長さから食付き長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

SELECTION CHART 選定表

TAPS
タップ

TAP SELECTION CHART

タップ選定基準表



止り穴

名 称	タップ記号	掲載ページ	表面処理	食付(山数)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径)			被削材質			
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM
ハンドタップ	鋳鉄用ロングシャンク	EX-FC-LT	487	窒化	1.5	◎	◎	○			
					3	◎	◎	○			
	ハンドタップ	OTT	488		1.5	◎	◎	○			
	ハンドタップロングシャンク	LT-OTT	489		1.5	◎	◎	○			
	アルミ用	AL-HT	490		1.5	◎	◎				
	樹脂用	EX-PLA-HT	490	窒化	3	◎	◎	○			
	ダイキャスト用	EX-DC-HT	491	窒化	1.5	◎	◎	○			
					3	◎	◎	○			
	ダイキャスト用ハンドタップ	OT-DC-HT	492		1.5	◎	◎	○			
	油穴付き高速シンクロハンドタップ	HS-O-OTT	493	FX	2	◎	◎	◎			
	ダイキャスト用ゼロタップ	VP-DC-HT	494	V	1.5	◎	◎	○			
	ダイキャスト用ゼロタップ油穴付き	VO-DC-HT	495	V	1.5	◎	◎	◎			
	高硬度鋼用	EX-SH-HT	496		2.5	◎	◎		○	○	○
	高硬度鋼用	V-XPM-HT	497	V	2.5	◎					
ブラネットカッタ	高硬度鋼用ハンドタップ	VX-OT	499	V	3	◎					
	高硬度鋼(〜55HRC)用	WH55-OT	498	WXS	2.5	◎					
	スパッタ除去用	SR-HT	551		5	◎	○		◎	◎	◎
	小径ブラネットカッタ	WX-VM-PNC	310	WXS		◎			○	○	○
	スチール用NCブラネットカッタ	WX-ST-PNC	311	WX		◎			○	◎	◎
	油穴付きスチール用ブラネットカッタ	WXO-ST-PNC	311	WX		◎			○	◎	◎
	NCブラネットカッタ	WX-PNC	312〜313	WX		◎			○		
	ブラネットカッタ	PNGT	316	TiN		◎			○	○	○
	超硬ブラネットカッタ	OT-PNGT	315	FX		◎			◎	◎	○
管用テーパタップ	スパイラル超硬ブラネットカッタ	OT-SFT-PNGT	314	FX		◎			◎	◎	○
	スーパーブラネット	DR-PNAC	317	FX		2D					
	油穴付きスーパーブラネット	DR-O-PNAC	317	FX		≤2D	≤2D				
	一般用	TPT	500〜501・535〜536		2.5	◎	◎		○	○	
	一般用短ねじ	S-TPT	501・535〜536		2.5	◎	◎		○	○	
	一般用ホモ処理	H-TPT	502	ホモ	2.5	◎	◎		◎	○	○
	一般用短ねじホモ処理	H-S-TPT	502	ホモ	2.5	◎	◎		◎	○	○
	一般用ロングシャンク	LT-TPT	503		2.5	○	○		○	○	
	一般用短ねじロングシャンク	LT-S-TPT	503		2.5	○	○		○	○	
	スパイラル形	SFT-TPT	504・537		2.5	◎	◎		○		○
	スパイラル形ロングシャンク	SFT-S-TPT	504		2.5	◎	◎		○		○
	スパイラルタップロングシャンク	LT-SFT-TPT	505		2.5	◎	○		○		○
	スパイラルタップロングシャンク短ねじ	LT-SFT-S-TPT	505		2.5	◎	○		○		○
	高硬度鋼用	V-XPM-TPT	506	V	3	◎					
難削材用	高硬度鋼用管用テーパタップ	VX-TPT	507	V	3	◎					
	TiNコーティング	TiN-TPT	508	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎
	TiNコーティング短ねじ	TiN-S-TPT	508	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎
	TiNコーティングロングシャンク	TiN-LT-TPT	509	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎
	TiNコーティング短ねじロングシャンク	TiN-LT-S-TPT	509	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎
	難削材用	CPM-TPT	510		2.5	◎	◎			◎	
	難削材用短ねじ	CPM-S-TPT	511		2.5	◎	○			◎	

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバーサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバーサイズめねじが必要な場合に適用します。
- 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

タップ選定基準表

◎最適タップ ○適用タップ

止り穴



被削材質																			
調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	鋳鉄 ダクタイル	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミニウム 圧延材	アルミニウム 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ペークライト フェノール	強化ビニール ナイロン
						◎	◎		○	○	○								
						◎	◎		○	○	○								
						◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	
						◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	
												◎							
																		◎	
												○	◎	◎	○				
												○	◎	◎	○				
						○			◎	◎	○		◎	○	◎			○	◎
						◎	○		○	○	○		◎	◎	◎				
						◎	◎						◎	◎	◎				
						◎	◎					○	◎	◎	◎				
	◎																		
		◎																	
◎※1	◎																		
													○		○				
◎	◎		○		○	○	○			◎		◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
◎			○		○	○	○											○	○
◎			○		○	○	○											○	○
					○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎
			○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○
○					○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○
○						◎	○		○	○			◎	◎	◎				
						◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎				
					○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
					○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
			○		○			○											
			○		○			○											
					○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
					○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
					○									○					
					○									○					
					○									○					
					○									○					
	◎																		
		◎																	
○									○	○	○	○	○	○	○				
○									○	○	○	○	○	○	○				
○									○	○	○	○	○	○	○				
○									○	○	○	○	○	○	○				
◎				◎		◎	○									○	○		
◎				◎		◎	○									○	○		

4. 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。
 5. ねじ立て長さから食付き長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
 6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
 ※1 40HRC以上の被削材に対応します。

タップ選定基準表



止り穴

名 称	タップ記号	掲載ページ	表面処理	食付(山数)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径)			被削材質			
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM
管 用 テ ー パ ッ プ	難削材用ロングシャンク短ねじ	CPM-LT-S-TPT	511		2.5	◎	○			◎	
	軟鋼用	STL-TPT	512	ホモ	2.5	◎	◎	◎	○		○
	軟鋼用短ねじ	STL-S-TPT	512	ホモ	2.5	◎	◎	◎	○		○
	油穴付き	OIL-TPT	513	ホモ	2.5	◎	◎	○	◎	○	◎
	Vコーティングアルミ合金用	V-AL-TPT	513	V	2.5	◎	◎				
	鋳鉄用	EX-FC-TPT	514	窒化	2.5	◎	◎				
	管用テーパタップ	OT-TPT	515		2.5	◎	◎				
	管用テーパタップ短ねじ	OT-S-TPT	515		2.5	◎	◎				
	管用テーパタップロングシャンク	OT-LT-TPT	516		2.5	◎	◎				
	ステンレス用	EX-SUS-TPT	517	ホモ	2.5	◎	◎				
	ステンレス用短ねじ	EX-SUS-S-TPT	517	ホモ	2.5	◎	◎				
	ステンレス用ロングシャンク	LT-SUS-TPT	518	ホモ	2.5	◎	◎				
	ステンレス用短ねじロングシャンク	LT-SUS-S-TPT	518	ホモ	2.5	◎	◎				
	ステンレス用スパイラル形	SUS-SFT-TPT	519	ホモ	2.5	◎	◎				
	ステンレス用スパイラル形短ねじ	SUS-SFT-S-TPT	519	ホモ	2.5	◎	◎				
	インターラップ形	EX-IRT	520	ホモ	2.5	◎	◎	○			
	インターラップ形短ねじ	EX-S-IRT	520	ホモ	2.5	◎	◎	○			
	インターラップ形ロングシャンク	EX-LT-IRT	521	ホモ	2.5	◎	◎	○			
管 用 平 行 タ ッ プ	インターラップ形短ねじロングシャンク	EX-LT-S-IRT	521	ホモ	2.5	◎	◎	○			
	TiNコーティング インターラップ形	TIN-IRT	522	TiN	2.5	◎	◎	○	○		
	// 短ねじ	TIN-S-IRT	522	TiN	2.5	◎	◎	○	○		
	// ロングシャンク	TIN-LT-S-IRT	522	TiN	2.5	◎	◎	○	○		
	一般用	SPT	523・524・526・527・539		4	○	○		○		
	一般用ロングシャンク	LT-SPT	524・527		4	○	○		○		
	スパイラル形	SFT-SPT	525・533		2.5	◎	○		◎		◎
	ステンレス用	EX-SUS-SPT	525・530	ホモ	4	○	○				
	オーバーサイズ用	EX-SPT	527		4	○	○		○		
	一般用ホモ処理	H-SPT	528	ホモ	4	○	○	◎	○		○
	TiNコーティング	TIN-SPT	528	TiN	4	○	○	○	◎	○	◎
	難削材用	CPM-SPT	529		3	○	○			◎	
	ステンレス用スパイラル形	SUS-SFT-SPT	530	ホモ	2.5	◎	○				
	油穴付き	OIL-SPT	531	ホモ	4	◎	◎	◎	○	○	○
	ニューロール形	NRT-SPT	531	ホモ	2.5	◎	◎	◎	○	○	○
	管用平行タップ	OT-SPT	532		3	◎	◎	○			
	管用平行タップロングシャンク	OT-LT-SPT	532		3	◎	◎	○			
	スパイラルタップロングシャンク	LT-SFT-SPT	533		2.5	◎	○		◎		◎
イ ン サ ー ト ね じ 用 タ ッ プ	スパイラル形	EX-HL-SFT	540		2.5	◎	◎				
	スパイラル形ロングシャンク	HL-LT-SFT	540		2.5	◎	◎				
	ハンド形	HL-HT	542~544		1.5	◎	○				
	ハンド形ロングシャンク	HL-LT	545		1.5	◎	○				
	非鉄用ニューロールタップ	HL-B-NRT	546	窒化	2	◎	◎	◎			
	非鉄用ニューロールタップロングシャンク	HL-LT-B-NRT	546	窒化	2	◎	◎	◎			
そ の 他	マシニングセンタ用ロングシャンク	EX-MCT	549	ホモ	3	◎	○	◎	◎	○	○
	マシニングセンタ用ショート形	EX-S-MCT	549	ホモ	3	◎	○	◎	◎	○	○

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバーサイズタップは標準精度のタップでは被削材が小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバーサイズめねじが必要な場合に適用します。
- 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

タップ選定基準表

◎最適タップ ○適用タップ

止り穴

[illegible]

4. 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。
5. ねじ立て長さから食付き長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

TAP SELECTION CHART



Through Hole

	Type	Symbol	Page No.	Surface Treatment	Chamber Length (Number of Threads)	Effective Tapping length (D:Thread dia.)			Work Materials			
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	Low Carbon Steels C ~0.25%	Medium Carbon Steels C 0.25% ~0.45%	High Carbon Steels C 0.45%~	Alloy Steels SCM
Spiral Pointed Taps	General Application	EX-POT	410 ~ 413		5	○	○	○		○	○	○
	Long Shank-General Application	EX-LT-POT	414 ~ 415		5	○	○	○		○	○	○
	General Application (with OX)	EX-H-POT	416	OX	5	○	○	○	○	○	○	○
	Long Shank-General Application (with OX)	EX-LT-H-POT	417	OX	5	○	○	○	○	○	○	○
	V coated	V-POT	418	V	5	○	○	○	○	○	○	○
	V coated-Long Shank	V-LT-POT	419	V	5	○	○	○	○	○	○	○
	TiN coated	TiN-POT	420	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○
	TiN coated-Long Shank	TiN-LT-POT	421	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○
	For Difficult to Machine Materials	CPM-POT	422		5	○	○				○	
	Long Shank-for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-POT	423		5	○	○				○	
	For Stainless Steels	EX-SUS-POT	424 ~ 425	OX	4	○	○	○				
	Long Shank-for Stainless Steels	EX-LT-SUS-POT	426	OX	4	○	○	○				
	For Deep Holes	EX-DH-POT	427 ~ 428	OX	4	○	○	○	○	○		○
	Long Shank-for Deep Holes	EX-LT-DH-POT	429	OX	4	○	○	○	○	○		○
	With Internal Coolant Supply	OIL-POT	430	OX	4	○	○	○	○	○	○	○
	For Sheet Steels	EX-SS-POT	431	OX	5	○			○			
	For Copper	CU-POT	432	CrN	5	○	○	○				
	For Titanium Alloys	V-Ti-POT	433	V	5	○	○					
	HR coated for Nickel Alloys	WHR-NI-POT	434	HR	5	○	○					
	For Nickel Alloys	NI-POT	435		5	○	○					
	LH Synchro Tap	HS-RFT	436	TiN	6	○	○	○	○	○	○	○
	Synchro Tap · JIS Shank	J-HS-RFT	436	TiN	5	○	○	○	○	○	○	○
	Synchro Tap · Long Shank	HS-LT-RFT	437	TiN	6	○	○	○	○	○	○	○
	Synchro Tap for Steel (oil hole)	VPO-US-POT	438	V	5	○	○	○	○	○	○	○
	LH Synchro Tap for Aluminum	HS-AL-RFT	438		6	○	○	○				
	LH Ultra Synchro Tap	US-AL-RFT	439	V or N	6	○	○					
Fluteless Taps	X Performer	S-XPf	334	V	2	○	○	○	○	○	○	○
	X Performer with Internal Coolant Supply	OIL-S-XPf	334	V	2	○	○	○	○	○	○	○
	VP Nu-Roll	VP-NRT	335 ~ 336	V	4	○	○	○	○	○	○	○
	VP Nu-Roll · Long Shank	VP-LT-NRT	337 ~ 338	V	4	○	○	○	○	○	○	○
	V coated	V-NRT	344	V	4	○	○	○	○	○	○	○
	V coated-Long Shank	V-LT-NRT	345	V	4	○	○	○	○	○	○	○
	For Sheet Steels	V-SS-NRT	346	V	8	○			○	○	○	○
	With Cutting Edge on Minor Dia. (EG-NRT)	V-EG-NRT	347	V	4	○	○	○				
	TiN coated	TiN-NRT	348 ~ 350	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○
	TiN coated-Long Shank	TiN-LT-NRT	351	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○
	For Steels	NRT	352 ~ 354	OX	4	○	○	○	○	○		
	Long Shank-for Steel	LT-NRT	355	OX	2	○	○	○	○	○		
	Fluteless (Nu-Roll)	OT-NRT	356		4	○	○	○	○			
	Long Shank-Fluteless (Nu-Roll)	OT-LT-NRT	356		4	○	○	○	○			
	For Non-Ferrous Metals	B-NRT	358 ~ 361	N	4	○	○	○				
	Long Shank-for Non-Ferrous Metals	LT-B-NRT	362	N	2	○	○	○				
	For Copper	CU-NRT	363	CrN	2	○	○	○				
	Synchro Taps for Aluminum	HS-AL-NRT	364		4	○	○	○				
	Ultra Synchro Taps for Aluminum	US-AL-NRT	365	V	2	○	○	○				
	For Steels	HRT	367	OX	4	○	○	○	○	○		
	For Non-Ferrous Metals	B-HRT	368 ~ 369		4	○	○	○				

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.

2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

3. Always check the required thread limit for the internal thread.

TAP SELECTION CHART

☒ Excellent
 ☐ Good

Through Hole

[illegible]

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

4. TAP ELIMIN does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.

6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

*1 We recommend 35HRC and under for the tapping process by S-XPF and OIL-S-XPF.

※2 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

SELECTION CHART 選定表

TAPS
タップ

TAP SELECTION CHART

TAP SELECTION CHART



Through Hole

	Type	Symbol	Page No.	Surface Treatment	Chamber Length (Number of Threads)	Effective Tapping length (D:Thread dia.)			Work Materials			
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	Low Carbon Steels C ~0.25%	Medium Carbon Steels C0.25% ~0.45%	High Carbon Steels C 0.45%~	Alloy Steels SCM
Straight Fluted Taps	General Application	HT	440 ~ 469 302 ~ 307·309		5	○	○			○		
	General Application (4F)	HT-4F	470		9	○	○			○		
	General Application (3F)	HT-3F	470		5	○	○					
	Oversize	EX-OST	471		5	○	○			○		○
	Long Shank-General Application	EX-LT	472 ~ 474		5	○	○			○		○
	Long Shank-Oversize	EX-LT-OST	475		5	○	○			○		○
	General Application (with OX)	H-HT	476	OX	5	○	○		○			○
	Long Shank-General Application (with OX)	EX-H-LT	477	OX	5	○	○		○			○
	For Deep Holes (Slim Shank)	EX-SST	478		5	○	○			○		○
	V coated-Long Shank	V-LT	479	V	5	○	○		○	○	○	○
	TiN coated	TiN-HT	480	TiN	5	○	○		○	○	○	○
	TiN coated-Long Shank	TiN-LT	481	TiN	5	○	○		○	○	○	○
	For Difficult to Machine Materials	CPM-HT	482		5	○	○				○	
	Long Shank-for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	483		5	○	○				○	
	With Internal Coolant Supply	OIL-HT	484	OX	5	○	○	○	○	○	○	○
	For Stainless Steels	EX-SUS-HT	485	OX	5	○	○					
	For Cast Iron	EX-FC-HT	486	N	3	○	○	○				
	Long Shank-for Cast Iron	EX-FC-LT	487	N	3	○	○	○				
	Straight Fluted	OTT	488		3	○	○	○				
	Long Shank-Straight Fluted	LT-OTT	489		3	○	○	○				
	For Aluminium	AL-HT	490		3	○	○					
	For Plastic / Resin	EX-PLA-HT	490	N	3	○	○	○				
	For Die Castings	EX-DC-HT	491	N	3	○	○	○				
	Straight Fluted-for Die Castings	OT-DC-HT	492		3	○	○	○				
	Synchro Tungsten Carbide Taps with Internal Coolant Supply	HS-O-OTT	493	FX	3	○	○	○				
	V coated for Die coatings	VP-DC-HT	494	V	1.5	○	○	○				
	V Coated-For Die Castings- With Internal Coolant Supply	VO-DC-HT	495	V	1.5	○	○	○				
	For High Strength Steels	EX-SH-HT	496		5	○	○			○	○	○
	For Hardened Steels (42-52 HRC)	V-XPM-HT	497	V	5	○						
	Straight Fluted-for Hardened Steels (50HRC ~)	VX-OT	499	V	3	○						
	Straight Fluted-for Hardened Steels (55HRC ~)	WH55-OT	498	WXS	5	○						
	Spatter Remove Hand Tap	SR-HT	551		5	○	○		○	○		○
Planet Cutter	Small Planet Cutter	WH-VM-PNC	310	WXS		○			○	○	○	○
	NC Planet Cutter for Steels	WX-ST-PNC	311	WX		○			○	○	○	○
	NC Planet Cutter for Steels with Internal Coolant Supply	WXO-ST-PNC	311	WX		○			○	○	○	○
	NC PlanetCutter	WX-PNC	312 ~ 313	WX		○			○			
	Planet Cutter	PNGT	316	TiN		○			○	○	○	○
	Solid Carbide MC-Planet Cutter	OT-PNGT	315	FX		○			○	○	○	○
	Solid Carbide MC-PlanetCutter	OT-SFT-PNGT	314	FX		○			○	○	○	○
	Super-Planet Cutter with Internal Coolant Supply	DR-O-PNAC	317	FX		≤2D						
Taper Pipe Thread Taps	Super-Planet Cutter	DR-PNAC	317	FX		≤2D						
	General Application	TPT	500 ~ 501·535 ~ 536		2.5	○	○			○	○	
	General Application (Short Thread)	S-TPT	501·535 ~ 536		2.5	○	○			○	○	
	General Application (with OX)	H-TPT	502	OX	2.5	○	○		○	○		○
	General Application (with OX, Short Thread)	H-S-TPT	502	OX	2.5	○	○		○	○		○
	Long Shank-General Application	LT-TPT	503		2.5	○	○			○	○	
	Long Shank-General Application (Short Thread)	LT-S-TPT	503		2.5	○	○			○	○	
For High Strength Steels		V-XPM-TPT	506	V	3	○						

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride
 1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
 2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

TAP SELECTION CHART

◎Excellent ○Good

Through Hole



Work Material																			
Thermo-plastic	Thermosetting Plastic	Nickel Alloy	Titanium Alloy	Zinc Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Aluminum Alloy Casting	Aluminum Rolled	Bronze	Brass Casting	Brass	Copper	Ductile Cast Iron	Cast Iron	Cast Steels	Tool Steels	Stainless Steels	Hardended Steels		
Vinyl Chloride Nylon	Bakelite Phenol			ZDC	MC	AC,ADC	AL	PB	BsC	Bs	Cu	FCD	FC	SC	SKD	SUS	50 ~60 HRC	45 ~55 HRC	25 ~45 HRC
				○	○	○	○	○	○	○		○							
				○	○	○	○	○	○	○		○							
○				○	○	○	○		○	○		○							
	○			◎	◎	○	○	◎	◎	◎		○		○	○				
	○			◎	◎	○	○	◎	◎	◎		○		○	○				
				○				○	○	○		○		○					
				○	○	○	○	○	○	○				○	○				
				○	○	○	○	○	○	○				○	○				
		○										○			◎				
								○	○	○	○	◎	◎	◎		◎			
	◎								○	○		◎	◎	◎					
					○														
					○							◎	◎	◎					
	◎				◎	◎			◎	◎		◎	◎	◎					

3. Always check the required thread limit for the internal thread. 4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length. 6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
 ※1 We recommend 40HRC and over for the tapping process by WH55-OT.

SELECTION CHART
 選定表
 TAPS
 タップ
 TAP SELECTION CHART
 タップ選定基準表

TAP SELECTION CHART



Through Hole

	Type	Symbol	Page No.	Surface Treatment	Chamber Length (Number of Threads)	Effective Tapping length (D:Thread dia.)			Work Materials			
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	Low Carbon Steels C ~0.25%	Medium Carbon Steels C0.25% ~0.45%	High Carbon Steels C 0.45%~	Alloy Steels SCM
Taper Pipe Thread Taps	Taper pipe thread tap for hardened steel	VX-TPT	507	V	3	○						
	TiN coated	TiN-TPT	508	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○
	TiN coated (Short Thread)	TiN-S-TPT	508	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○
	TiN coated-Long Shank	TiN-LT-TPT	509	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○
	TiN coated-Long Shank (Short Thread)	TiN-LT-S-TPT	509	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○
	For Difficult to Machine Materials	CPM-TPT	510		2.5	○	○				○	
	For Difficult to Machine Materials(Short Thread)	CPM-S-TPT	511		2.5	○	○				○	
	Long Shank- For Difficult to Machine Materials(Short Thread)	CPM-LT-S-TPT	511		2.5	○	○				○	
	For Mild Steels	STL-TPT	512	OX	2.5	○	○		○	○		○
	For Mild Steels (Short Thread)	STL-S-TPT	512	OX	2.5	○	○		○	○		○
	With Internal Coolant Supply	OIL-TPT	513	OX	2.5	○	○		○	○	○	○
	For Aluminum Alloy	V-AL-TPT	513	V	2.5	○	○					
	For Cast Iron	EX-FC-TPT	514	N	2.5	○	○					
	For Taper Pipe Threads	OT-TPT	515		2.5	○	○					
	For Taper Pipe Threads (Short Thread)	OT-S-TPT	515		2.5	○	○					
	Long Shank-for Taper Pipe Threads	OT-LT-TPT	516		2.5	○	○					
	For Stainless Steels	EX-SUS-TPT	517	OX	2.5	○	○					
	For Stainless Steels (Short Thread)	EX-SUS-S-TPT	517	OX	2.5	○	○					
	Long Shank-for Stainless Steels	LT-SUS-TPT	518	OX	2.5	○	○					
	Long Shank-for Stainless Steels (Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	518	OX	2.5	○	○					
	With Interrupted Threads	EX-IRT	520・538	OX	2.5	○	○		○			
	With Interrupted Threads (Short Thread)	EX-S-IRT	520	OX	2.5	○	○		○			
	Long Shank-with Interrupted Threads	EX-LT-IRT	521	OX	2.5	○	○		○			
	Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	EX-LT-S-IRT	521	OX	2.5	○	○		○			
	TiN coated with Interrupted Threads	TiN-IRT	522・538	TiN	2.5	○	○		○	○		
	TiN coated with Interrupted Threads (Short Thread)	TiN-S-IRT	522	TiN	2.5	○	○		○	○		
	TiN coated-Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	TiN-LT-S-IRT	522	TiN	2.5	○	○		○	○		
	With Interrupted Threads	IRT	538	OX	2.5	○	○		○			
Parallel Pipe Thread Taps	General Application	SPT	523・524・526・527・539		4	○	○			○		
	Long Shank-General Application	LT-SPT	524		4	○	○			○		
	For Stainless Steels	EX-SUS-SPT	525	OX	4	○	○					
	Over Size	EX-SPT	527		4	○	○			○		
	General Application (with OX)	H-SPT	528	OX	4	○	○		○	○		○
	TiN coated	TiN-SPT	528	TiN	4	○	○		○	○	○	○
	For Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	529		3	○	○				○	
	With Internal Coolant Supply	OIL-SPT	531	OX	4	○	○		○	○	○	○
	Fluteless (Nu-Roll)	NRT-SPT	531	OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○
	For Parallel Pipe Threads	OT-SPT	532		3	○	○	○				
	Long Shank-for Parallel Pipe Threads	OT-LT-SPT	532		3	○	○	○				
	Spiral Pointed	EX-POT-SPT	534		4	○	○			○		○
Insert Screw Thread Taps	Spiral Pointed	EX-HL-POT	541		5	○	○					
	Long Shank-Spiral Fluted	HL-LT-POT	541		5	○	○					
	Straight Fluted	HL-HT	542・544		5・9	○	○					
	Long Shank-Straight Fluted	HL-LT	545		5	○	○					
	Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals	HL-B-NRT	546	N	2	○	○	○				
	Long Shank-Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals	HL-LT-B-NRT	546	N	2	○	○	○				
Others	Machining Center Taps (Long Shank)	EX-MCT	549	OX	3	○	○		○	○	○	○
	Machining Center Taps (Normal Length)	EX-S-MCT	549	OX	3	○	○		○	○	○	○

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.

2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

3. Always check the required thread limit for the internal thread.

TAP SELECTION CHART

☒ Excellent
 ☐ Good

Through Hole

[illegible]

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

4. TAP ELIMIN does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.

6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

※ 1 We recommend 40HRC and under for the tapping process by CPM-TPT and CPM-S-TPT.

SELECTION CHART 選定表

TAPS
タップ

TAP SELECTION CHART

TAP SELECTION CHART



Blind Hole

	Type	Symbol	Page No.	Surface Treatment	Chamber Length (Number of Threads)	Effective Tapping length (D:Thread dia.)			Work Materials				
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	Low Carbon Steels C ~0.25%	Medium Carbon Steels C0.25% ~0.45%	High Carbon Steels C 0.45%~	Alloy Steels SCM	
Spiral Fluted Taps	General Application	EX-SFT	370~373		2.5	○	○			○		○	
	Long Shank·General Application	EX-LT-SFT	374~375		2.5	○	○			○		○	
	General Application (with OX)	EX-H-SFT	376	OX	2.5	○	○		○	○			
	Long Shank·General Application (with OX)	EX-LT-H-SFT	377	OX	2.5	○	○		○	○			
	Short Chamfer type	EX-SC-SFT	378		1.5	○	○			○			
	Short Chamfer type·Long Shank	LT-SC-SFT	379		1.5	○	○			○			
	For High Strength Steels	VP-SFT	380	V	2.5	○	○	○			○	○	
	V coated	V-SFT	381	V	2.5	○	○		○	○	○	○	
	V coated·Long Shank	V-LT-SFT	382	V	2.5	○	○		○	○	○	○	
	TiN coated	TiN-SFT	383	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	
	TiN coated·Long Shank	TiN-LT-SFT	384	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	
	For Difficult to Machine Materials	CPM-SFT	385		3	○	○				○	○	
	Long Shank·for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-SFT	386		3	○	○				○	○	
	For Stainless Steels (with water-soluble)	CC-SUS-SFT	387	CrN	2.5	○	○			○			
	For Stainless Steels	EX-SUS-SFT	388~389	OX	2.5	○	○						
	Long Shank·for Stainless Steels	EX-LT-SUS-SFT	390	OX	2.5	○	○						
	For Stainless Steels·Deep Holes	SUS-DH-SFT	391	OX	2.5	○	○	○					
	Long Shank·for Stainless Steels·Deep Holes	LT-SUS-DH-SFT	392	OX	2.5	○	○	○					
	For Mild Steels and Deep Holes	MS-DH-SFT	393	OX	2.5	○	○	○	○	○		○	
	Long Shank·for Mild Steels and Deep Holes	LT-MS-DH-SFT	394	OX	2.5	○	○	○	○	○		○	
	For Non-Ferous Metals and Deep Holes	EX-B-DH-SFT	395		2.5	○	○	○					
	Low Spiral	LW-SFT	396		2.5	○	○			○	○	○	
	With Internal Coolant Supply	OIL-SFT	397	OX	2.5	○	○		○	○	○	○	
	For Aluminium	EX-AL-SFT	398		2.5	○	○						
	Spiral Fluted	OT-SFT	399		1.5	○	○	○					
					2.5	○	○	○					
	Spiral Fluted·V coated·with Internal Coolant Supply	VOT-O-SFT	399	V	1.5	○	○	○					
	For High Carbon Steels	EX-HC-SFT	400		3	○	○				○	○	
	For Copper	CU-SFT	401	CrN	2.5	○	○						
	For Titanium Alloys	V-Ti-SFT	402	V	2.5	○	○						
	HR coated for Nickel Alloys	WHR-Ni-SFT	403	HR	2.5	○	○						
	For Nickel Alloys	Ni-SFT	404		2.5	○	○						
	With End-mill	V-EM-SFT	405	V	1.5	○	○						
	Synchro Tap	HS-SFT	406	TiN	3	○	○		○	○	○	○	
	Synchro Tap·JIS Shank	J-HS-SFT	406	TiN	3	○	○		○	○	○	○	
	Synchro Tap·JIS Shank	HS-LT-SFT	407	TiN	3	○	○		○	○	○	○	
	Synchro Tap·for Aluminum	HS-AL-SFT	408		3	○	○						
	Ultra Synchro Tap	US-AL-SFT	408	VorN	3	○	○						
	Synchro Tap for Steel(oil hole)	VPO-US-SFT	409	V	3	○	○		○	○		○	
	Screw Threads for Tripod Connections for Camera	TRP-SFT	552		1.5	○	○	○		○		○	
Fluteless Taps	X Performer	S-XPF	334	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	X Performer with Internal Coolant Supply	OIL-S-XPF	334	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	VP Nu-Roll	VP-NRT	335~336	V	2	○	○	○	○	○	○	○	
	VP Nu-Roll·Long Shank	VP-LT-NRT	337~338	V	2	○	○	○	○	○	○	○	

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.
- Always check the required thread limit for the internal thread.
- TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

TAP SELECTION CHART

⊙ Excellent ○ Good

Blind Hole

[illegible]

5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.

6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

※1 We recommend 35HRC and under for the tapping process by S-XPf and OIL-S-XPf.

※2 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

SELECTION CHART 選定表

TAPS
タップ

TAP SELECTION CHART

TAP SELECTION CHART



Blind Hole

	Type	Symbol	Page No.	Surface Treatment	Chamber Length (Number of Threads)	Effective Tapping length (D:Thread dia.)			Work Materials			
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels
									C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM
Fluteless Taps	VP Nu-Roll・Short Chamfer	VP-SC-NRT	339	V	1	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
	VP Nu-Roll・Short Chamfer・Long Shank	VP-LT-SC-NRT	340	V	1	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
	IT Nu-Roll	IT-NRT	341	V	2	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
	UM Nu-Roll	UM-NRT	342	CrN	2	⊙	⊙	⊙	⊙			
	VP Nu-Roll・Short Thread Type	VP-NRTS	343	V	2	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
	V coated	V-NRT	344	V	2	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
	V coated・Long Shank	V-LT-NRT	345	V	2	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
	With Cutting Edge on Minor Dia. (EG-NRT)	V-EG-NRT	347	V	2	⊙	⊙	⊙				
	TiN coated	TiN-NRT	348～350	TiN	2	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○
	TiN coated・Long Shank	TiN-LT-NRT	351	TiN	2	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○
	For Steels	NRT	352～354	OX	2	⊙	⊙	⊙	○	○		
	Long Shank・for Steele	LT-NRT	355	OX	2	⊙	⊙	⊙	○	○		
	Fluteless (Nu-Roll)	OT-NRT	356		2	⊙	⊙	⊙	○			
	Long Shank・Fluteless (Nu-Roll)	OT-LT-NRT	356		2	⊙	⊙	⊙	○			
	Carbide Brazed Type	OT-IN-NRT	357		2	⊙	⊙	⊙	○			
	For Non-Ferrous Metals	B-NRT	358～361	N	2	⊙	⊙	⊙				
	Long Shank・for Non-Ferrous Metals	LT-B-NRT	362	N	2	⊙	⊙	⊙				
	For Copper	CU-NRT	363	CrN	2	⊙	⊙	⊙				
	Synchro Taps・for Aluminum	HS-AL-NRT	364		2	⊙	⊙	⊙				
	Ultra Synchro Taps・for Aluminum	US-AL-NRT	365	V	2	⊙	⊙	⊙				
	V Coated・Deep Holes	V-LT-DH-NRT	366	V	2	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
	For Steels	HRT	367	OX	2	⊙	⊙	⊙	○	○		○
	For Non-Ferrous Metals	B-HRT	368～369		2	⊙	⊙	⊙				
Straight Fluted Taps	General Application	HT	440～469		1.5	⊙	○			○		
	General Application (4F)	HT-4F	470		1.5	⊙	○					
	General Application (3F)	HT-3F	470		1.5	⊙	○					
	Oversize	EX-OST	471		1.5	⊙	○			○		○
	Long Shank・General Application	EX-LT	472～474		1.5	⊙	○			○		○
	Long Shank・Oversize	EX-LT-OST	475		1.5	⊙	○			○		○
	General Application (with OX)	H-HT	476	OX	1.5	⊙	○		⊙	○		○
	Long Shank・General Application (with OX)	EX-H-LT	477	OX	1.5	⊙	○		⊙	○		○
	For Deep Holes (Slim Shank)	EX-SST	478		1.5	⊙	○			○		○
	V coated・Long Shank	V-LT	479	V	1.5	⊙	⊙		○	○	○	○
	TiN coated	TiN-HT	480	TiN	1.5	⊙	⊙		○	○	○	○
	TiN coated・Long Shank	TiN-LT	481	TiN	1.5	⊙	⊙		○	○	○	○
	For Difficult to Machine Materials	CPM-HT	482		2	⊙	⊙				⊙	
	Long Shank・for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	483		2	⊙	⊙				⊙	
	With Internal Coolant Supply	OIL-HT	484	OX	1.5	⊙	⊙	○	⊙	○	○	○
	For Stainless Steels	EX-SUS-HT	485	OX	1.5	⊙	○					
	For Cast Iron	EX-FC-HT	486	N	1.5	⊙	⊙	○				
					3	⊙	⊙	○				

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.

2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

3. Always check the required thread limit for the internal thread.

TAP SELECTION CHART

☒ Excellent ☐ Good

Blind Hole



Work Material																		
Thermo- plastic	Thermosetting Plastic	Nickel Alloy	Titanium Alloy	Zinc Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Aluminum Alloy Casting	Aluminum Rolled	Bronze	Brass Casting	Brass	Copper	Ductile Cast Iron	Cast Iron	Cast Steels	Tool Steels	Stainless Steels	Hardened Steels	
Vinyl Chloride Nylon	Bakelite Phenol			ZDC	MC	AC,ADC	AL	PB	BsC	Bs	Cu	FCD	FC	SC	SKD	SUS		
				<														

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

SELECTION CHART
選定表



TAPS
タツプ

TAP SELECTION CHART タップ選定基準表

TAP SELECTION CHART



Blind Hole

	Type	Symbol	Page No.	Surface Treatment	Chamber Length (Number of Threads)	Effective Tapping length (D:Thread dia.)			Work Materials				
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	Low Carbon Steels C ~0.25%	Medium Carbon Steels C0.25%~0.45%	High Carbon Steels C 0.45%~	Alloy Steels SCM	
Straight Fluted Taps	Long Shank-for Cast Iron	EX-FC-LT	487	N	1.5	○	○	○					
					3	○	○	○					
	Straight Fluted	OTT	488		1.5	○	○	○					
	Long Shank-Straight Fluted	LT-OTT	489		1.5	○	○	○					
	For Aluminium	AL-HT	490		1.5	○	○						
	For Plastic / Resin	EX-PLA-HT	490	N	3	○	○	○					
	For Die Castings	EX-DC-HT	491	N	1.5	○	○	○					
					3	○	○	○					
	Straight Fluted-for Die Castings	OT-DC-HT	492		1.5	○	○	○					
	Synchro Tap Internal Coolant Supply	HS-O-OTT	493	FX	2	○	○	○					
	V coated for Die Castings	VP-DC-HT	494	V	1.5	○	○	○					
	V Coated-for Die Castings-With Internal Coolant Supply	VO-DC-HT	495	V	1.5	○	○	○					
	For High Strength Steels	EX-SH-HT	496		2.5	○	○			○	○	○	
	For Hardened Steels (42-52 HRC)	V-XPM-HT	497	V	2.5	○							
	Straight Fluted-for Hardened Steels (50HRC ~)	VX-OT	499	V	3	○							
	Straight Fluted-for Hardened Steels (55HRC ~)	WH55-OT	498	WXS	2.5	○							
	Spatter Remove Hand Tap	SR-HT	551		5	○	○		○	○		○	
Planet Cutter	Small Planet Cutter	WX-VM-PNC	310	WXS		○			○	○	○	○	
	NC Planet Cutter for Steels	WX-ST-PNC	311	WX		○			○	○	○	○	
	NC Planet Cutter for Steels with Internal Coolant Supply	WXO-ST-PNC	311	WX		○			○	○	○	○	
	NC Planet Cutter	WX-PNC	312~313	WX		○			○				
	Planet Cutter	PNGT	316	TiN		○			○	○	○	○	
	Solid Carbide MC-Planet Cutter	OT-PNGT	315	FX		○			○	○	○	○	
	Solid Carbide MC-Planet Cutter	OT-SFT-PNGT	314	FX		○			○	○	○	○	
	Super-Planet Cutter	DR-PNAC	317	FX		2D							
	With Internal coolant Supply Super-planet Cutter	DR-O-PNAC	317	FX		≤2D	≤2D						
Taper Pipe Thread Taps	General Application	TPT	500~501-535~536		2.5	○	○			○	○		
	General Application (Short Thread)	S-TPT	501-535~536		2.5	○	○			○	○		
	General Application (with OX)	H-TPT	502	OX	2.5	○	○		○	○		○	
	General Application (with OX, Short Thread)	H-S-TPT	502	OX	2.5	○	○		○	○		○	
	Long Shank-General Application	LT-TPT	503		2.5	○	○			○	○		
	Long Shank-General Application (Short Thread)	LT-S-TPT	503		2.5	○	○			○	○		
	Spiral Fluted	SFT-TPT	504-537		2.5	○	○			○		○	
	Spiral Fluted (Long Thread)	SFT-S-TPT	504		2.5	○	○			○		○	
	Long Shank-Spiral	LT-SFT-TPT	505		2.5	○	○			○		○	
	Long Shank-Spiral (Short Thread)	LT-SFT-S-TPT	505		2.5	○	○			○		○	
	For High Strength Steels	V-XPM-TPT	506	V	3	○							
	Taper Pipe Thread Tap for Hardened Steel	VX-TPT	507	V	3	○							
	TiN coated	TiN-TPT	508	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	
	TiN coated (Short Thread)	TiN-S-TPT	508	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	
	TiN coated-Long Shank	TiN-LT-TPT	509	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	
	TiN coated-Long Shank (Short Thread)	TiN-LT-S-TPT	509	TiN	2.5	○	○		○	○	○	○	
	For Difficult to Machine Materials	CPM-TPT	510		2.5	○	○				○		
	For Difficult to Machine Materials (Short thread)	CPM-S-TPT	511		2.5	○	○				○		

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.

2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

3. Always check the required thread limit for the internal thread.

TAP SELECTION CHART

◎ Excellent ○ Good

Blind Hole



Work Material																			
Thermo-plastic	Thermosetting Plastic	Nickel Alloy	Titanium Alloy	Zinc Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Aluminum Alloy Casting	Aluminum Rolled	Bronze	Brass Casting	Brass	Copper	Ductile Cast Iron	Cast Iron	Cast Steels	Tool Steels	Stainless Steels	Handended Steels		
Vinyl Chloride Nylon	Bakelite Phenol			ZDC	MC	AC,ADC	AL	PB	BsC	Bs	Cu	FCD	FC	SC	SKD	SUS	50 ~ 60 HRC	45 ~ 55 HRC	25 ~ 45 HRC
	◎			○	○	○		◎	○	○		○	◎						
	◎			○	○	○		◎	○	○		○	◎						
							◎												
	◎				◎	◎													
				○	◎	◎													
				○	◎	◎			◎	◎			○						
				○	◎	◎			◎	◎			◎						
				◎	◎	◎							◎					◎	
													</						

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
 6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
 ※1 We recommend 40HRC and over for the tapping process by WH55-OT.

SELECTION CHART
選定表

TAPS
タップ

TAP SELECTION CHART
タップ選定基準表

TAP SELECTION CHART



Blind Hole

	Type	Symbol	Page No.	Surface Treatment	Chamber Length (Number of Threads)	Effective Tapping length (D:Thread dia.)			Work Materials			
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	Low Carbon Steels C ~0.25%	Medium Carbon Steels C0.25% ~0.45%	High Carbon Steels C 0.45%~	Alloy Steels SCM
Taper Pipe Thread Taps	Long Shank- for Difficult to Machine Materials (Short thread)	CPM-LT-S-TPT	511		2.5	○	○				○	
	For Mild Steels	STL-TPT	512	OX	2.5	○	○		○	○		○
	For Mild Steels (Short Thread)	STL-S-TPT	512	OX	2.5	○	○		○	○		○
	With Internal Coolant Supply	OIL-TPT	513	OX	2.5	○	○		○	○	○	○
	For Aluminum Alloy	V-AL-TPT	513	V	2.5	○	○					
	For Cast Iron	EX-FC-TPT	514	N	2.5	○	○					
	For Taper Pipe Threads	OT-TPT	515		2.5	○	○					
	For Taper Pipe Threads (Short Thread)	OT-S-TPT	515		2.5	○	○					
	Long Shank-for Taper Pipe Threads	OT-LT-TPT	516		2.5	○	○					
	For Stainless Steels	EX-SUS-TPT	517	OX	2.5	○	○					
	For Stainless Steels (Short Thread)	EX-SUS-S-TPT	517	OX	2.5	○	○					
	Long Shank-for Stainless Steels	LT-SUS-TPT	518	OX	2.5	○	○					
	Long Shank-for Stainless Steels (Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	518	OX	2.5	○	○					
	Spiral Fluted-for Stainless Steels	SUS-SFT-TPT	519	OX	2.5	○	○					
	Spiral Fluted-for Stainless Steels (Short Thread)	SUS-SFT-S-TPT	519	OX	2.5	○	○					
	With Interrupted Threads	EX-IRT	520	OX	2.5	○	○		○			
	With Interrupted Threads (Short Thread)	EX-S-IRT	520	OX	2.5	○	○		○			
	Long Shank-with Interrupted Threads	EX-LT-IRT	521	OX	2.5	○	○		○			
	Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	EX-LT-S-IRT	521	OX	2.5	○	○		○			
	TiN coated with Interrupted Threads	TIN-IRT	522	TIN	2.5	○	○		○	○		
	TiN coated with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-S-IRT	522	TIN	2.5	○	○		○	○		
	TiN coated-Long Shank-with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-LT-S-IRT	522	TIN	2.5	○	○		○	○		
Parallel Pipe Thread Taps	General Application	SPT	523 ~ 524 ~ 526 ~ 527 ~ 539		4	○	○			○		
	Long Shank-General Application	LT-SPT	524 ~ 527		4	○	○			○		
	Spiral Fluted	SFT-SPT	525 ~ 533		2.5	○	○			○		○
	For Stainless Steels	EX-SUS-SPT	525 ~ 530	OX	4	○	○					
	Over Size	EX-SPT	527		4	○	○			○		
	General Application (with OX)	H-SPT	528	OX	4	○	○		○	○		○
	TiN coated	TIN-SPT	528	TIN	4	○	○		○	○	○	○
	For Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	529		3	○	○				○	
	Spiral Fluted-for Stainless Steels	SUS-SFT-SPT	530	OX	2.5	○	○					
	With Internal Coolant Supply	OIL-SPT	531	OX	4	○	○		○	○	○	○
	Fluteless (Nu-Roll)	NRT-SPT	531	OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○
	For Parallel Pipe Threads	OT-SPT	532		3	○	○	○				
	Long Shank-for Parallel Pipe Threads	OT-LT-SPT	532		3	○	○	○				
	Long Shank-Spiral	LT-SFT-SPT	533		2.5	○	○			○		○
Insert Screw Thread Taps	Spiral Fluted	EX-HL-SFT	540		2.5	○	○					
	Long Shank-Spiral Fluted	HL-LT-SFT	540		2.5	○	○					
	Straight Fluted	HL-HT	542 ~ 545		1.5	○	○					
	Long Shank-Straight Fluted	HL-LT	545		1.5	○	○					
	Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals	HL-B-NRT	546	N	2	○	○	○				
	Long Shank-Fluteless (Nu-Roll)-for Non-Ferrous Metals	HL-LT-B-NRT	546	N	2	○	○	○				
Others	Machining Center Taps (Long Shank)	EX-MCT	549	OX	3	○	○		○	○	○	○
	Machining Center Taps (Normal Length)	EX-S-MCT	549	OX	3	○	○		○	○	○	○

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.

2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

3. Always check the required thread limit for the internal thread.

TAP SELECTION CHART

☒ Excellent ☐ Good

Blind Hole

[illegible]

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

SELECTION CHART 選定表

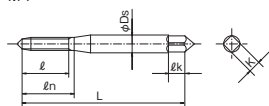


TAPS
タップ

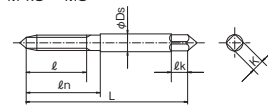
TAP SELECTION CHART タップ選定基準表

一般用タップ(J形)在庫寸法表(メートルねじ) LIST OF JIS STANDARD STOCK ITEMS AND SIZES (METRIC)

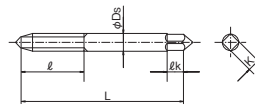
M1 ~ M2.2
M3
M4



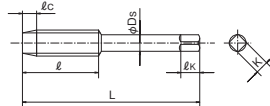
M2.3 ~ M2.6
M3.5
M4.5 ~ M5



M5.5 ~ M6



M7以上



在庫寸法表

タップ

一般用タップ(J形)在庫寸法表(M)

LIST OF JIS STANDARD STOCK ITEMS AND SIZES (METRIC)

呼び Thread size	形状 Dimensions						HT		POT		SFT	
	L	l	l _n	D _s	D _k	K	右ねじ RH	左ねじ LH	右ねじ RH	左ねじ LH	右ねじ RH	左ねじ LH
M1 × 0.25	30	8	8.5	3	5	2.5	H・S	Ⓢ				
1 × 0.2	30	6	6.5	3	5	2.5	Ⓢ					
1.2 × 0.25	32	9	9.5	3	5	2.5	H・S	Ⓢ				
1.2 × 0.2	32	6	6.5	3	5	2.5	Ⓢ					
1.4 × 0.3	34	11	11.5	3	5	2.5	H・S	H・Ⓢ	H			
1.4 × 0.25							Ⓢ					
1.4 × 0.2	34	6	6.5	3	5	2.5	Ⓢ					
1.6 × 0.35	36	13	13.5	3	5	2.5	H・S		H			
1.6 × 0.2	36	6	6.5	3	5	2.5	Ⓢ					
1.7 × 0.35	36	13	13.5	3	5	2.5	H・S	H・Ⓢ	H			
1.7 × 0.3							Ⓢ					
1.7 × 0.25	36	8	8.5	3	5	2.5	Ⓢ					
1.7 × 0.2	36	6	6.5	3	5	2.5	Ⓢ					
1.8 × 0.35	36	13	13.5	3	5	2.5	H・Ⓢ					
1.8 × 0.2	36	6	6.5	3	5	2.5	Ⓢ					
2 × 0.4	40	15	16	3	5	2.5	H・S	H・Ⓢ	H		H	
2 × 0.35	40	15	15.5	3	5	2.5	Ⓢ					
2 × 0.25	40	8	9	3	5	2.5	H・S	H・Ⓢ				
2.2 × 0.45	42	15	16	3	5	2.5	H・Ⓢ	Ⓢ				
2.2 × 0.25	42	8	9	3	5	2.5	H・Ⓢ					
2.3 × 0.4	42	15	20	3	5	2.5	H・S	H・Ⓢ	H		H	
2.3 × 0.35	42	15	16	3	5	2.5	Ⓢ					
2.3 × 0.25	42	8	13	3	5	2.5	Ⓢ	H・Ⓢ				
2.5 × 0.45	44	16	21	3	5	2.5	H・S		H		H	
2.5 × 0.35	44	10	15	3	5	2.5	Ⓢ					
2.6 × 0.45	44	16	21	3	5	2.5	H・S	H・Ⓢ	H		H	
2.6 × 0.35	44	10	15	3	5	2.5	H・Ⓢ					
3 × 0.6	46	18	20	4	6	3.2	H・S	H・Ⓢ				
3 × 0.5							H・S	H・Ⓢ	H		H	
3 × 0.35	46	10	12	4	6	3.2	H・Ⓢ	H・Ⓢ				
3.5 × 0.6	48	18	23	4	6	3.2	H・S	H・Ⓢ				
3.5 × 0.5	48	18	20	4	6	3.2	H・Ⓢ					
3.5 × 0.35	48	10	15	4	6	3.2	H・Ⓢ	Ⓢ				
4 × 0.75	52	20	22	5	7	4	H・S	H・Ⓢ				
4 × 0.7							H・S	H・Ⓢ	H		H	
4 × 0.5	52	15	17	5	7	4	H・S	H・Ⓢ				
4.5 × 0.75	55	20	25	5	7	4	H・Ⓢ	H・Ⓢ				
4.5 × 0.5	52	15	20	5	7	4	H・Ⓢ					
5 × 0.9	60	22	24	5.5	7	4.5	H・S	H・Ⓢ				
5 × 0.8	60	22	27	5.5	7	4.5	H・S	H・Ⓢ	H		H	
5 × 0.75	60	22	24	5.5	7	4.5	H・Ⓢ	H・Ⓢ				
5 × 0.5	52	15	20	5.5	7	4.5	H・S	H・Ⓢ				
5.5 × 0.9	60	22	—	5.5	7	4.5	H・Ⓢ	H・Ⓢ				
5.5 × 0.75							H・Ⓢ					
5.5 × 0.5	52	15	—	5.5	7	4.5	H・Ⓢ	Ⓢ				
6 × 1	62	24	—	6	7	4.5	H・S	H・Ⓢ	H		H	
6 × 0.75	62	20	—	6	7	4.5	H・S	H・Ⓢ				
6 × 0.5	55	15	—	6	7	4.5	H・S	H・Ⓢ				
7 × 1	65	26	—	6.2	8	5	H・S	H・Ⓢ				
7 × 0.75	62	20	—	6.2	8	5	H・Ⓢ	Ⓢ				
7 × 0.5	55	15	—	6.2	8	5	H					

呼び Thread size	形状 Dimensions						HT		POT		SFT	
	L	l	D _s	D _k	K		右ねじ RH	左ねじ LH	右ねじ RH	左ねじ LH	右ねじ RH	左ねじ LH
8 × 1.25	70	30	6.2	8	5		H・S	H・Ⓢ	H			
8 × 1							H・S	H・Ⓢ				
8 × 0.75							H・Ⓢ	H・Ⓢ				
8 × 0.5							H	H				
9 × 1.25	72	30	7	8	5.5		H・S	H・Ⓢ				
9 × 1	70	30	7	8	5.5		H・Ⓢ	H・Ⓢ				
9 × 0.75	62	20	7	8	5.5		H・Ⓢ					
9 × 0.5	55	15	7	8	5.5		H					
10 × 1.5	75	32	7	8	5.5		H・S	H・Ⓢ	H		H	
10 × 1.25							H・S	H・Ⓢ	H		H	
10 × 1	70	30	7	8	5.5		H・S	H・Ⓢ				
10 × 0.75	62	20	7	8	5.5		H	H				
10 × 0.5	55	15	7	8	5.5		H					
11 × 1.5	80	38	8	9	6		H・S	H・Ⓢ				
11 × 1.25							H・S	Ⓢ				
11 × 1	70	30	8	9	6		H・S	Ⓢ				
11 × 0.75	62	20	8	9	6		H					
11 × 0.5	55	15	8	9	6		H					
12 × 1.75	82	38	8.5	9	6.5		H・S	H・Ⓢ	H		H	
12 × 1.5							H・S	H・Ⓢ	H		H	
12 × 1.25	80	38	8.5	9	6.5		H・S	H・Ⓢ	H		H	
12 × 1	70	30	8.5	9	6.5		H・S	H・Ⓢ				
12 × 0.75							H					
12 × 0.5	55	15	8.5	9	6.5		H					
13 × 1.75	88	42	9.5	10	7		H・S	H・Ⓢ				
13 × 1.5	85	42	9.5	10	7		H・S	H・Ⓢ				
13 × 1.25	80	38	9.5	10	7		H・S	Ⓢ				
13 × 1	70	30	9.5	10	7		H・S	Ⓢ				
13 × 0.75							H					
13 × 0.5	55	15	9.5	10	7		H					
14 × 2	88	42	10.5	11	8		H・S	H・Ⓢ	H		H	
14 × 1.5							H・S	H・Ⓢ	H		H	
14 × 1.25							H・S	H・Ⓢ				
14 × 1	70	30	10.5	11	8		H・S	H・Ⓢ				
14 × 0.75							H					
14 × 0.5	58	15	10.5	11	8		H					
15 × 2	90	42	10.5	11	8		H・S	H・Ⓢ				
15 × 1.5							H・S	H・Ⓢ				
15 × 1.25							H・S	Ⓢ				
15 × 1	70	30	10.5	11	8		H・S	H・Ⓢ				
15 × 0.75							H					
15 × 0.5	58	15	10.5	11	8		H					
16 × 2	95	45	12.5	13	10		H・S	H・Ⓢ	H		H	
16 × 1.5							H・S	H・Ⓢ	H		H	
16 × 1.25							H・S	H				
16 × 1	75	30	12.5	13	10		H・S	H・Ⓢ				
16 × 0.75							H					
16 × 0.5	60	15	12.5	13	10		H					



次ページへ

LIST OF JIS STANDARD STOCK ITEMS AND SIZES (METRIC) 一般用タップ(J形)在庫寸法表(メートルねじ)



前ページより

呼び Thread size	形状 Dimensions					HT		POT		SFT	
	L	ℓ	Ds	ℓk	K	右ねじ RH	左ねじ LH	右ねじ RH	左ねじ LH	右ねじ RH	左ねじ LH
17 × 2						H・S	H・S				
17 × 1.5	95	45	13	13	10	H・S	H・S				
17 × 1.25						H・S					
M17 × 1						H・S	H・S				
17 × 0.75	80	30	13	13	10	H					
17 × 0.5	65	15	13	13	10	H					
18 × 2.5	100	48	14	14	11	H・S	H・S	H		H	
18 × 2						H・S	H・S				
18 × 1.5	95	45	14	14	11	H・S	H・S	H		H	
18 × 1.25						H・S	H				
18 × 1						H・S	H・S				
18 × 0.75	80	30	14	14	11	H					
18 × 0.5	65	15	14	14	11	H					
19 × 2.5	105	50	14	14	11	H・S	H・S				
19 × 2						H・S	H				
19 × 1.5	95	45	14	14	11	H・S	H・S				
19 × 1.25						S					
19 × 1						H・S	H・S				
19 × 0.75	80	30	14	14	11	H					
19 × 0.5	65	15	14	14	11	H					
20 × 2.5	105	50	15	15	12	H・S	H・S	H		H	
20 × 2						H・S	H・S				
20 × 1.5	95	45	15	15	12	H・S	H・S	H		H	
20 × 1.25						H・S	S				
20 × 1	80	30	15	15	12	H・S	H・S				
20 × 0.5	65	15	15	15	12	H					
21 × 2.5	115	55	16	16	12	H・S					
21 × 1.5	95	45	17	16	13	H・S					
21 × 1	85	30	16	15	12	H・S					
22 × 2.5	115	55	17	16	13	H・S	H・S	H		H	
22 × 2						H・S	H・S				
22 × 1.5	95	45	17	16	13	H・S	H・S	H		H	
22 × 1	85	30	17	16	13	H・S	H・S				
22 × 0.5	68	15	17	16	13	H					
23 × 2.5	120	58	18	17	14	H・S					
23 × 2						H・S					
23 × 1.5	95	45	18	17	14	H・S					
23 × 1	90	30	18	17	14	H・S					
24 × 3						H・S	H・S	H		H	
24 × 2.5	120	58	19	18	15	H・S					
24 × 2						H・S	H・S				
24 × 1.5	95	45	19	18	15	H・S	H・S	H		H	
24 × 1.25						H					
24 × 1	90	30	19	18	15	H・S	S				
25 × 3	130	62	19	18	15	H・S					
25 × 2						H・S					
25 × 1.5	95	45	19	18	15	H・S	H・S				
25 × 1	95	30	19	18	15	H・S					
26 × 3	130	62	20	18	15	H・S					

材質はSKH、SKS、精度は2、3級があります。詳しくはお問い合わせ下さい。
SKS and SKH are the available tool materials, and class2 and 3 are the available limits.

HTのSKHは在庫無くなり次第新形状となります。HT(SKH) will be phased out gradually and replaced with new dimensions.
HTのSKHはP.440～457をご参照下さい。 HT(SKH), see page 440～457.

はJIS並目ねじを示します。 indicates JIS coarse pitch thread.

HTはハンドタップ、POTはポイントタップ、SFTはスパイラルタップです。 HT = Hand taps, POT = Spiral Pointed taps, SFT = Spiral Fluted taps
H = SKH在庫あり S = SKS在庫あり ただし、Sは在庫無くなり次第廃番となります。
H = SKH are available from stock. S = SKS are available from stock. S will be discontinued when it is out of stock.

呼び Thread size	形状 Dimensions					HT		POT		SFT	
	L	ℓ	Ds	ℓk	K	右ねじ RH	左ねじ LH	右ねじ RH	左ねじ LH	右ねじ RH	左ねじ LH
26 × 2						H・S					
26 × 1.5	95	45	20	18	15	H・S	H・S				
26 × 1	95	30	20	18	15	H・S					
27 × 3						H・S	H・S				
27 × 2.5	130	62	20	18	15	S					
27 × 2	95	45	20	18	15	H・S	H・S				
M27 × 1.5	95	45	20	18	15	H・S	H・S				
27 × 1	95	30	20	18	15	H・S					
28 × 3	135	65	21	20	17	H・S					
28 × 2						H・S					
28 × 1.5	105	45	21	20	17	H・S	H・S				
28 × 1	105	30	21	20	17	H・S					
30 × 3.5						H・S	H・S				
30 × 3	135	65	23	20	17	H・S					
30 × 2	105	45	23	20	17	H・S	H・S				
30 × 1.5	105	45	23	10	17	H・S	H・S				
30 × 1	105	30	23	20	17	H・S					
32 × 3	145	70	24	22	19	H・S					
32 × 2						H・S					
32 × 1.5	105	45	24	22	19	H・S	H				
32 × 1	105	30	24	22	19	H・S					
33 × 3.5						H・S	H				
33 × 3	145	70	25	22	19	H・S					
33 × 2						H・S					
33 × 1.5	110	45	25	22	19	H・S					
33 × 1	110	30	25	22	19	H・S					
34 × 3	155	75	26	24	21	H・S					
34 × 2						H・S					
34 × 1.5	110	45	26	24	21	H・S					
34 × 1	110	30	26	24	21	H・S					
35 × 3	155	75	26	24	21	H・S					
35 × 2						H・S					
35 × 1.5	110	45	26	24	21	H・S					
35 × 1	110	30	26	24	21	H・S					
36 × 4						H・S	H				
36 × 3	155	75	28	24	21	H・S					
36 × 2						H・S					
36 × 1.5	110	45	28	24	21	H・S					
36 × 1	110	30	28	24	21	H・S					
37 × 1.5	115	45	28	24	21	H・S					
37 × 1	115	30	28	24	21	H・S					
38 × 4						H・S					
38 × 3	165	80	28	24	21	H・S					
38 × 2						H・S					
38 × 1.5	115	45	28	24	21	H・S					
38 × 1	115	30	28	24	21	H・S					
39 × 4						H・S					
39 × 3	165	80	30	26	23	H・S					
39 × 2						H・S					
39 × 1.5	115	45	30	26	23	H・S					
39 × 1	115	30	30	26	23	H・S					

在庫寸法表
STOCK ITEMS

タップ
TAPS

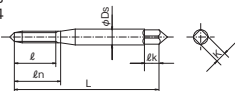
一般用タップ(J形)在庫寸法表(M)
LIST OF JIS STANDARD STOCK ITEMS AND SIZES (METRIC)



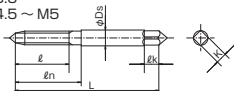
次ページへ

一般用タップ(J形)在庫寸法表(メートルねじ) LIST OF JIS STANDARD STOCK ITEMS AND SIZES (METRIC)

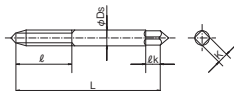
M1 ~ M2.2
M3
M4



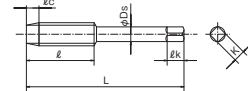
M2.3 ~ M2.6
M3.5
M4.5 ~ M5



M5.5 ~ M6



M7 以上



前ページより

在庫寸法表

タップ

一般用タップ(J形)在庫寸法表(M)

LIST OF JIS STANDARD STOCK ITEMS AND SIZES (METRIC)

呼び Thread size	形状 Dimensions					HT	POT	SFT
	L	l	Ds	dk	K	右ねじ RH		
M40 × 4	165	80	30	26	23	㊦		
40 × 3						H・㊦		
40 × 2						H・㊦		
40 × 1.5	115	45	30	26	23	H・㊦		
40 × 1	115	30	30	26	23	H・㊦		
42 × 4.5	175	85	32	30	26	H・㊦		
42 × 4						H・㊦		
42 × 3	175	80	32	30	26	H・㊦		
42 × 2						H・㊦		
42 × 1.5	120	45	32	30	26	H・㊦		
42 × 1	120	30	32	30	26	H・㊦		
45 × 4.5	180	85	35	30	26	H・㊦		
45 × 4						H・㊦		
45 × 3	180	80	35	30	26	H・㊦		
45 × 2						H・㊦		
45 × 1.5	120	45	35	30	26	H・㊦		
45 × 1	120	30	35	30	26	H・㊦		
46 × 1.5	125	45	35	30	26	H・㊦		
48 × 5	185	90	38	32	29	H・㊦		
48 × 4						H・㊦		
48 × 3	180	80	38	32	29	H・㊦		
48 × 2						H・㊦		
48 × 1.5	125	45	38	32	29	H・㊦		
48 × 1	125	30	38	32	29	H・㊦		
50 × 5	195	90	40	35	32	H		
50 × 4						H		
50 × 3	180	80	40	35	32	H・㊦		
50 × 2						H・㊦		
50 × 1.5	130	45	40	35	32	H・㊦		
50 × 1	130	30	40	35	32	H・㊦		
52 × 5	195	90	42	35	32	H・㊦		
52 × 4						H・㊦		
52 × 3	180	80	42	35	32	H・㊦		

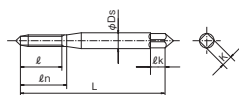
呼び Thread size	形状 Dimensions					HT	POT	SFT
	L	l	Ds	dk	K	右ねじ RH		
52 × 2	130	50	42	35	32	H・㊦		
52 × 1.5	130	45	42	35	32	H・㊦		
M55 × 4						H・㊦		
55 × 3	180	80	44	38	35	H・㊦		
55 × 2	135	50	44	38	35	H・㊦		
55 × 1.5	135	45	44	38	35	H・㊦		
56 × 5.5	205	95	44	38	35	H・㊦		
56 × 4						H・㊦		
56 × 3	180	80	44	38	35	H・㊦		
56 × 2	135	50	44	38	35	H・㊦		
56 × 1.5	135	45	44	38	35	H・㊦		
58 × 4						H・㊦		
58 × 3	180	80	46	38	35	H・㊦		
58 × 2	135	50	46	38	35	H・㊦		
58 × 1.5	135	45	46	38	35	H・㊦		
60 × 5.5	215	100	46	38	35	H・㊦		
60 × 4						H・㊦		
60 × 3	185	85	46	38	35	H・㊦		
60 × 2	140	55	46	38	35	H・㊦		
60 × 1.5	140	45	46	38	35	H・㊦		
62 × 4						H・㊦		
62 × 3	185	85	48	42	38	H・㊦		
62 × 2	140	55	48	42	38	H・㊦		
62 × 1.5	140	45	48	42	38	H・㊦		
64 × 6	225	105	48	42	38	H・㊦		
64 × 4						H・㊦		
64 × 3	185	85	48	42	38	H・㊦		
64 × 2	140	55	48	42	38	H・㊦		
64 × 1.5	140	45	48	42	38	H・㊦		
65 × 4						H・㊦		
65 × 3	185	85	50	42	38	H・㊦		
65 × 2	140	55	50	42	38	H・㊦		
65 × 1.5	140	45	50	42	38	H・㊦		

呼び Thread size	形状 Dimensions					HT	POT	SFT
	L	l	Ds	dk	K	右ねじ RH		
68 × 6	235	110	52	44	41	H・㊦		
68 × 4						H・㊦		
68 × 3	190	85	52	44	41	H・㊦		
68 × 2	140	55	52	44	41	H・㊦		
M68 × 1.5	140	45	52	44	41	H・㊦		
70 × 6	240	115	55	44	41	H		
70 × 4	190	85	55	44	41	H		
70 × 2	140	55	55	44	41	H		
72 × 6	240	115	55	44	41	H		
72 × 4						H		
72 × 3	190	85	55	44	41	H		
72 × 2	140	55	55	44	41	H		
75 × 4	190	85	58	50	46	H		
75 × 2						H		
76 × 2	145	55	58	50	46	H		
80 × 6	245	115	58	50	46	H		
80 × 4						H		
80 × 3	190	85	58	50	46	H		
80 × 2	145	55	58	50	46	H		
85 × 6	245	115	60	50	46	H		
85 × 4						H		
85 × 3	190	85	60	50	46	H		
85 × 2	150	55	60	50	46	H		
90 × 6	250	120	60	50	46	H		
90 × 4	195	90	60	50	46	H		
90 × 2	155	60	60	50	46	H		
95 × 6	250	120	65	52	50	H		
95 × 4	200	90	65	52	50	H		
95 × 2	155	60	65	52	50	H		
100 × 6	250	120	65	52	50	H		
100 × 4	200	90	65	52	50	H		
100 × 2	155	60	65	52	50	H		

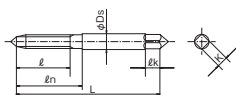
材質はSKH、SKS、精度は2、3級があります。詳しくはお問い合わせ下さい。SKS and SKH are the available tool materials, and class2 and 3 are the available limits.
 HTのSKHは在庫無くなり次第新形状となります。HT(SKH) will be phased out gradually and replaced with new dimensions.
 HTのSKHはP.440 ~ 457を参照下さい。HT(SKH), see page 440 ~ 457.
 ㊦はJIS並目ねじを示します。㊦ indicates JIS coarse pitch thread.
 HTはハンドタップ、POTはポイントタップ、SFTはスパイラルタップです。HT = Hand taps, POT = Spiral Pointed taps, SFT = Spiral Fluted taps
 H = SKH在庫あり ㊦ S = SKS在庫あり ただし、㊦ Sは在庫無くなり次第廃番となります。
 H = SKH are available from stock. ㊦ S = SKS are available from stock. ㊦ S will be discontinued when it is out of stock.

LIST OF JIS STANDARD STOCK ITEMS AND SIZES (UNIFIED) 一般用タップ(J形)在庫寸法表(ユニファイねじ)

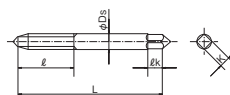
No.1 No.2 No.5 No.8



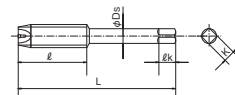
No.3 No.4 No.6 No.10



No.12 1/4U



5/16U以上



呼び Thread size	形状 Dimensions						HT	
	L	l	l _n	D _s	l _k	K	右ねじ RH	左ねじ LH
No. 0 -80UNF	36	13	13.5	3	5	2.5	H・S	
No. 1 -64UNC	36	13	13.5	3	5	2.5	H・S	
No. 1 -72UNF	36	13	13.5	3	5	2.5	H・S	
No. 2 -56UNC	42	15	16	3	5	2.5	H・S	
No. 2 -64UNF	42	15	16	3	5	2.5	H・S	
No. 3 -48UNC	44	16	21	3	5	2.5	H・S	
No. 3 -56UNF	44	16	21	3	5	2.5	H・S	
No. 4 -40UNC	44	16	21	3	5	2.5	H・S	
No. 4 -48UNF	44	16	21	3	5	2.5	H・S	
No. 5 -40UNC	46	18	20	4	6	3.2	H・S	
No. 5 -44UNF	46	18	20	4	6	3.2	H・S	
No. 6 -32UNC	48	18	23	4	6	3.2	H・S	
No. 6 -40UNF	48	18	23	4	6	3.2	H・S	
No. 8 -32UNC	52	20	22	5	7	4	H・S	
No. 8 -36UNF	52	20	22	5	7	4	H・S	
No.10 -24UNC	60	22	27	5.5	7	4.5	H・S	
No.10 -32UNF	60	22	27	5.5	7	4.5	H・S	
No.12 -24UNC	60	22	22	5.5	7	4.5	H・S	
No.12 -28UNF	60	22	22	5.5	7	4.5	H・S	
1/4 -20UNC	62	24	24	6	7	4.5	H・S	H
1/4 -28UNF	62	24	24	6	7	4.5	H・S	H
1/4 -32UNEF	58	24	24	6	7	4.5	H・S	
5/16 -18UNC	70	30	—	6.1	8	5	H・S	H
5/16 -24UNF	70	30	—	6.1	8	5	H・S	H
5/16 -32UNEF	58	26	—	6.1	8	5	H・S	
3/8 -16UNC	75	35	—	7	8	5.5	H・S	H
3/8 -20UN	75	35	—	7	8	5.5	H・S	
3/8 -24UNF	75	32	—	7	8	5.5	H・S	H
3/8 -32UNEF	60	26	—	7	8	5.5	H・S	
7/16 -14UNC	80	38	—	8	9	6	H・S	
7/16 -20UNF	80	38	—	8	9	6	H・S	
7/16 -32UN	62	30	—	8	9	6	S	
1/2 -13UNC	85	42	—	9	10	7	H・S	H
1/2 -16UN	85	42	—	9	10	7	S	
1/2 -18UNS	85	42	—	9	10	7	S	
1/2 -20UNF	85	42	—	9	10	7	H・S	H
1/2 -24UNS	85	42	—	9	10	7	S	
1/2 -28UNEF	70	30	—	9	10	7	S	
1/2 -32UN	70	30	—	9	10	7	S	
9/16 -12UNC	90	42	—	10.5	11	8	H	
9/16 -18UNF	90	42	—	10.5	11	8	H	
9/16 -20UN	90	42	—	10.5	11	8	S	
5/8 -11UNC	95	45	—	12	12	9	H・S	H
5/8 -18UNF	95	45	—	12	12	9	H・S	H
5/8 -24UNEF	75	35	—	12	12	9	H・S	

呼び Thread size	形状 Dimensions						HT	
	L	l	l _n	D _s	l _k	K	右ねじ RH	左ねじ LH
3/4 -10UNC	105	50	—	14	14	11	H・S	H
3/4 -16UNF	95	45	—	14	14	11	H・S	H
3/4 -20UNEF	85	42	—	14	14	11	H・S	
7/8 -9UNC	115	55	—	17	16	13	H・S	H
7/8 -14UNF	95	45	—	17	16	13	H・S	H
7/8 -20UNEF	90	42	—	17	16	13	H・S	
1 -8UNC	125	60	—	20	18	15	H・S	H
1 -12UNF	95	45	—	20	18	15	H・S	H
1 -14UNS	95	45	—	20	18	15	H・S	
1 1/16 -12UN	95	45	—	22	20	17	H・S	
1 1/8 -7UNC	135	65	—	22	20	17	H・S	
1 1/8 -8UN	135	65	—	22	20	17	H・S	
1 1/8 -12UNF	105	45	—	22	20	17	H・S	
1 1/4 -7UNC	145	70	—	24	22	19	H・S	
1 1/4 -8UN	145	70	—	24	22	19	H・S	
1 1/4 -12UNF	105	45	—	24	22	19	H・S	
1 5/16 -12UN	105	45	—	26	24	21	H・S	
1 3/8 -6UNC	155	75	—	26	24	21	H・S	
1 3/8 -8UN	155	75	—	26	24	21	H	
1 3/8 -12UNF	110	45	—	26	24	21	H・S	
1 1/2 -6UNC	160	78	—	30	26	23	H・S	
1 1/2 -8UN	160	75	—	30	26	23	H・S	
1 1/2 -12UNF	115	45	—	30	26	23	H・S	
1 5/8 -8UN	160	80	—	32	30	26	H	
1 5/8 -12UN	115	45	—	32	30	26	H・S	
1 5/8 -5UNS	175	85	—	32	30	26	H・S	
1 3/4 -5UNC	175	85	—	35	30	26	H・S	
1 3/4 -8UN	175	85	—	35	30	26	H・S	
1 3/4 -12UN	120	45	—	35	30	26	H・S	
1 7/8 -4 1/2 UNC	195	92	—	38	32	29	S	
1 7/8 -12UN	125	45	—	38	32	29	S	
2 -4 1/2 UNC	195	92	—	40	35	32	H・S	
2 -8UN	185	85	—	40	35	32	H・S	
2 -12UN	130	45	—	40	35	32	H・S	
2 1/4 -4 1/2 UNC	205	95	—	44	38	35	H	
2 1/2 -4UNC	225	105	—	48	42	38	H	
2 1/2 -8UN	200	85	—	48	42	38	H	
2 3/4 -8UN	210	90	—	55	44	41	H	
3 -4UNC	245	115	—	58	50	46	H	
3 -8UN	220	90	—	58	50	46	H	
3 1/2 -4UNC	265	120	—	60	50	46	H	
3 1/2 -8UN	240	95	—	60	50	46	H	
4 -4UNC	275	120	—	65	52	50	H	
4 -8UN	255	115	—	65	52	50	H	

材質はSKH、SKS、精度は2、3級があります。詳しくはお問い合わせ下さい。SKS and SKH are the available tool materials, and class2 and 3 are the available limits.

HTのSKHは在庫なくなり次第新形状となります。HT(SKH) will be phased out gradually and replaced with new dimensions.

HTのSKHはP.458～462をご参照下さい。 HT(SKH), see page 458～462.

HTはハンドタップ、POTはポイントタップ、SFTはスパイラルタップです。HT = Hand taps, POT = Spiral Pointed taps, SFT = Spiral Fluted taps

H = SKH在庫あり S = SKS在庫あり ただし、Sは在庫なくなり次第廃番となります。

H = SKH are available from stock. S = SKS are available from stock. S will be discontinued when it is out of stock.

在庫寸法表

タップ

LIST OF JIS STANDARD STOCK ITEMS AND SIZES (UNIFIED)
一般用タップ(J形)在庫寸法表(U)

一般用タップ在庫寸法表(ウィットねじ) LIST OF STOCK ITEMS AND SIZES (W)

■ウィット(W)ねじ

Whitworth screw threads

ハンドタップ Hand taps							
呼び Thread size	HT		形状 Dimensions				
	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	全長 Over all length	ねじ長 Thread length	首下長 Neck length	シャンク径 Shank dia.
W 1/16 - 60	㊤	—	JIS3	36	13	—	3
3/32 - 48	㊤	—	JIS3	42	15	—	3
1/8 - 40	H	H	JIS2	46	18	20	4
	㊤	㊤	JIS3				
5/32 - 32	H	—	JIS2	52	20	22	5
	㊤	—	JIS3				
3/16 - 24	H	H	JIS2	60	22	27	5.5
	㊤	㊤	JIS3				
1/4 - 20	H	H	JIS2	62	24	—	6
	㊤	㊤	JIS3				
5/16 - 18	H	H	JIS2	70	30	—	6.1
	㊤	㊤	JIS3				
3/8 - 16	H	H	JIS2	75	35	—	7
	㊤	㊤	JIS3				
7/16 - 14	H	H	JIS2	80	38	—	8
	㊤	㊤	JIS3				
1/2 - 12	H	H	JIS2	85	42	—	9
	㊤	㊤	JIS3				
9/16 - 12	H	H	JIS2	90	42	—	10.5
	㊤	㊤	JIS3				
5/8 - 11	H	H	JIS2	95	45	—	12
	㊤	㊤	JIS3				
3/4 - 10	H	H	JIS2	105	50	—	14
	㊤	㊤	JIS3				
7/8 - 9	H	H	JIS2	115	55	—	17
	㊤	㊤	JIS3				
1 - 8	H	H	JIS2	125	60	—	20
	㊤	㊤	JIS3				
1 1/8 - 7	H	H	JIS2	135	65	—	22
	㊤	㊤	JIS3				
1 1/4 - 7	H	H	JIS2	145	70	—	24
	㊤	㊤	JIS3				
1 3/8 - 6	H	H	JIS2	155	75	—	26
	㊤	㊤	JIS3				
1 1/2 - 6	H	H	JIS2	160	78	—	30
	㊤	㊤	JIS3				
1 5/8 - 5	H	—	JIS2	170	82	—	32
	㊤	—	JIS3				
1 3/4 - 5	H	—	JIS2	175	85	—	35
	㊤	—	JIS3				
1 7/8 - 4 1/2	H	—	JIS2	185	90	—	38
	㊤	—	JIS3				
2 - 4 1/2	H	—	JIS2	195	92	—	40
	㊤	—	JIS3				
2 1/8 - 4	H	—	JIS2	210	100	—	44
	㊤	—	JIS3				
2 1/4 - 4	H	—	JIS2	210	100	—	44
	㊤	—	JIS3				
2 3/8 - 4	H	—	JIS2	225	105	—	46
	㊤	—	JIS3				
2 1/2 - 4	H	—	JIS2	225	105	—	48
	㊤	—	JIS3				
2 3/4 - 3 1/2	H	—	JIS2	235	110	—	55
	㊤	—	JIS3				
2 7/8 - 3 1/2	H	—	JIS2	250	115	—	56
	㊤	—	JIS3				
3 - 3 1/2	H	—	JIS2	250	115	—	58
	㊤	—	JIS3				

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 1/4以下は突き出しセンタとなります。

H = SKH在庫あり

H = SKH are available from stock.

㊤ S = SKS在庫あり ただし、㊤ Sは在庫なくなり次第廃番となります。

㊤ S = SKS are available from stock. ㊤ S will be discontinued when it is out of stock.

■ウィット(W)(メートル呼び)ねじ Whitworth screw threads

Whitworth screw threads

ハンドタップ Hand taps							
呼び Thread size	HT		形状 Dimensions				
	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	全長 Over all length	ねじ長 Thread length	首下長 Neck length	シャンク径 Shank dia.
10-20	H	—	JIS2	75	32	—	7
10-24	H	—	JIS2	75	32	—	7
11-18	H	—	JIS2	80	38	—	8
11-20	H	—	JIS2	80	38	—	8
12-18	H	—	JIS2	82	38	—	8.5
12-20	H	—	JIS2	82	38	—	8.5
13-16	H	—	JIS2	85	42	—	9.5
13-20	H	—	JIS2	85	42	—	9.5
14-16	H	—	JIS2	88	42	—	10.5
14-18	H	—	JIS2	88	42	—	10.5
15-16	H	—	JIS2	90	42	—	10.5
15-18	H	—	JIS2	90	42	—	10.5
16-14	H	—	JIS2	95	45	—	12.5
16-18	H	—	JIS2	95	45	—	12.5
17-14	H	—	JIS2	95	45	—	13
17-16	H	—	JIS2	95	45	—	13
18-14	H	—	JIS2	95	45	—	14
18-16	H	—	JIS2	95	45	—	14
19-12	H	—	JIS2	95	45	—	14
19-16	H	—	JIS2	95	45	—	14
20-12	H	—	JIS2	95	45	—	15
20-14	H	—	JIS2	95	45	—	15
20-16	H	—	JIS2	95	45	—	15
20-18	H	—	JIS2	95	45	—	15
21-12	H	—	JIS2	95	45	—	16
21-14	H	—	JIS2	95	45	—	16
22-12	H	—	JIS2	95	45	—	17
22-14	H	—	JIS2	95	45	—	17

■Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Up to 1/4 : with male center.



次ページへ



前ページより

■ウィット(W)(メートル呼び)ねじ Whitworth screw threads

ハンドタップ Hand taps							
呼び Thread size	HT		形状 Dimensions				
	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	全長 Over all length	ねじ長 Thread length	首下長 Neck length	シャンク径 Shank dia.
23-10	H	—	JIS2	120	58	—	18
23-14	H	—	JIS2	95	45	—	18
24-10	H	—	JIS2	120	58	—	19
24-14	H	—	JIS2	95	45	—	19
25-14	H	—	JIS2	95	45	—	19
26-10	H	—	JIS2	125	60	—	20
26-14	H	—	JIS2	95	45	—	20
28- 9	H	—	JIS2	135	65	—	21
28-12	H	—	JIS2	105	45	—	21
30- 9	H	—	JIS2	135	65	—	23
30-12	H	—	JIS2	105	45	—	23
32- 9	H	—	JIS2	145	70	—	24
32-12	H	—	JIS2	105	45	—	24
34- 8	H	—	JIS2	145	70	—	26
34-12	H	—	JIS2	110	45	—	26
35- 8	H	—	JIS2	155	75	—	26
35-12	H	—	JIS2	110	45	—	26
36- 8	H	—	JIS2	155	75	—	28
36-12	H	—	JIS2	110	45	—	28
38- 8	H	—	JIS2	165	80	—	28
38-12	H	—	JIS2	115	45	—	28
40- 8	H	—	JIS2	165	80	—	30
40-12	H	—	JIS2	115	45	—	30

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. ¼以下は突き出しセンチとなります。

H = SKH 在庫あり

H = SKH are available from stock.

◎ S = SKS 在庫あり ただし、◎ Sは在庫無くなり次第廃番となります。

◎ S = SKS are available from stock. ◎ S will be discontinued when it is out of stock.

■ウィット(W)ねじ

Whitworth screw threads

ポイントタップ Spiral Pointed taps										
呼び Thread size	EX-POT			EX-SUS-POT			形状 Dimensions			
	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	全長 Over all length	ねじ長 Thread length	首下長 Neck length	シャンク径 Shank dia.
⅛- 40	H	—	OH2	H	—	OH2	46	11	19	4
⅜- 24	H	—	OH2	H	—	OH2	60	16	24	5.5
¼- 20	H	—	OH2	H	—	OH3	62	19	29	6
⅝- 18	H	—	OH3	H	—	OH3	70	22	37	6.1
⅝- 16	H	—	OH3	H	—	OH3	75	24	41	7
⅞- 14	H	—	OH3	—	—	—	80	25	48	8
½- 12	H	—	OH3	H	—	OH3	85	29	48	9
⅝- 11	H	—	OH3	H	—	OH3	95	32	52	12
¾- 10	H	—	OH3	H	—	OH3	105	37	58	14
⅞- 9	H	—	OH3	H	—	OH4	115	38	63	17
1 - 8	H	—	OH3	H	—	OH4	125	45	68	20
1⅝- 7	H	—	OH3	—	—	—	135	48	72	22
1¼- 7	H	—	OH3	—	—	—	145	51	77	24
1½- 6	H	—	OH3	—	—	—	160	60	85	30

■ウィット(W)ねじ

Whitworth screw threads

スパイラルタップ Spiral Fluted taps										
呼び Thread size	EX-SFT			EX-SUS-SFT			形状 Dimensions			
	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	全長 Over all length	ねじ長 Thread length	首下長 Neck length	シャンク径 Shank dia.
⅛- 40	H	—	OH1	H	—	OH2	46	11	19	4
⅜- 24	H	—	OH1	H	—	OH2	60	16	24	5.5
¼- 20	H	H	OH2	H	—	OH2	62	19	29	6
⅝- 18	H	H	OH2	H	—	OH3	70	22	37	6.1
⅝- 16	H	H	OH2	H	—	OH3	75	24	41	7
⅞- 14	H	—	OH2	—	—	—	80	25	48	8
½- 12	H	H	OH2	H	—	OH3	85	29	48	9
⅝- 11	H	H	OH2	H	—	OH3	95	32	52	12
¾- 10	H	H	OH2	H	—	OH3	105	37	58	14
⅞- 9	H	H	OH2	H	—	OH4	115	38	63	17
1 - 8	H	H	OH3	H	—	OH4	125	45	68	20
1⅝- 7	H	—	OH3	—	—	—	135	48	72	22
1¼- 7	H	—	OH3	—	—	—	145	51	77	24
1½- 6	H	—	OH3	—	—	—	160	60	85	30

■Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Up to ¼ : with male center.

在庫寸法表
STOCK ITEMSタップ
TAPS一般用タップ在庫寸法表(W)
LIST OF STOCK ITEMS AND SIZES (W)

次ページへ

一般用タップ在庫寸法表(ウィットねじ) LIST OF STOCK ITEMS AND SIZES (W)

■ウィット(W)ねじ

Whitworth screw threads

ナットタップ Nut taps							
呼び Thread size	NT		形状 Dimensions				
	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	全長 Over all length	ねじ長 Thread length	首下長 Neck length	シャンク径 Shank dia.
1/8 - 40	㊟	—	JIS3	90	22	—	2.2
3/16 - 24	㊟	—	JIS3	110	35	—	3.3
1/4 - 20	H	㊟	2b	125	42	—	4.5
	㊟		JIS3				
5/16 - 18	H	㊟	2b	140	50	—	5.9
	㊟		JIS3				
3/8 - 16	H	㊟	2b	155	55	—	7.3
	㊟		JIS3				
7/16 - 14	㊟	㊟	JIS3	165	60	—	8.5
1/2 - 12	H	㊟	2b	180	65	—	9.5
	㊟		JIS3				
5/8 - 11	H	㊟	2b	200	75	—	12.5
	㊟		JIS3				
3/4 - 10	H	㊟	2b	230	85	—	15
	㊟		JIS3				
7/8 - 9	H	㊟	2b	250	95	—	18
	㊟		JIS3				
1 - 8	H	㊟	2b	270	105	—	20.5
	㊟		JIS3				
1 1/8 - 7	㊟	—	JIS3	290	120	—	23
1 1/4 - 7	㊟	—	JIS3	300	125	—	26
1 3/8 - 6	㊟	—	JIS3	320	135	—	28
1 1/2 - 6	㊟	—	JIS3	330	140	—	31

■ウィット(W)ねじ

Whitworth screw threads

ロング HT Long HT							
呼び Thread size	EX-LT		形状 Dimensions				
	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	全長 Over all length	ねじ長 Thread length	首下長 Neck length	シャンク径 Shank dia.
1/4 - 20	H	—	OH2	150	19	29	6
5/16 - 18	H	—	OH2	150	22	37	6.1
3/8 - 16	H	—	OH2	150	24	41	7
1/2 - 12	H	—	OH2	150	29	48	9
5/8 - 11	H	—	OH2	150	32	52	12
3/4 - 10	H	—	OH2	150	37	58	14
1 - 8	H	—	OH3	150	45	68	20

■ウィット(W)ねじ

Whitworth screw threads

ロング POT Long POT							
呼び Thread size	EX-LT-POT		形状 Dimensions				
	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	全長 Over all length	ねじ長 Thread length	首下長 Neck length	シャンク径 Shank dia.
1/4 - 20	H	—	OH2	150	19	29	6
5/16 - 18	H	—	OH3	150	22	37	6.1
3/8 - 16	H	—	OH3	150	24	41	7
1/2 - 12	H	—	OH3	150	29	48	9
5/8 - 11	H	—	OH3	150	32	52	12
3/4 - 10	H	—	OH3	150	37	58	14
1 - 8	H	—	OH3	150	45	68	20

■ウィット(W)ねじ

Whitworth screw threads

ロング SFT Long SFT							
呼び Thread size	EX-LT-SFT		形状 Dimensions				
	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	全長 Over all length	ねじ長 Thread length	首下長 Neck length	シャンク径 Shank dia.
1/4 - 20	H	—	OH2	150	19	29	6
5/16 - 18	H	—	OH2	150	22	37	6.1
3/8 - 16	H	—	OH2	150	24	41	7
1/2 - 12	H	—	OH2	150	29	48	9
5/8 - 11	H	—	OH2	150	32	52	12
3/4 - 10	H	—	OH2	150	37	58	14
1 - 8	H	—	OH3	150	45	68	20

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 1/4以下は突き出しセンチとなります。

H = SKH在庫あり

H = SKH are available from stock.

㊟ S = SKS在庫あり ただし、㊟ Sは在庫無くなり次第廃番となります。

㊟ S = SKS are available from stock. ㊟ S will be discontinued when it is out of stock.

■Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Up to 1/4 : with male center.



前ページより

在庫寸法表

タップ

一般用タップ在庫寸法表(W)

■ミシン(SM)ねじ Screw threads for sewing machines

ハンドタップ Hand taps						
呼び Thread size	HT	形状 Dimensions				
	右ねじ RH	精度 TAP Limit	全長 Over all length	ねじ長 Thread length	首下長 Neck length	シャンク径 Shank dia.
1/16 - 80	㊟	JIS3	36	13	13.5	3
5/64 - 64	㊟	JIS3	40	15	15.5	3
3/32 - 56	H・㊟	OH1	42	15	20	3
1/8 - 40	H・㊟	OH1	46	18	20	4
1/8 - 44	H・㊟	OH1	46	18	20	4
1/8 - 48	㊟	JIS3	46	18	20	4
9/64 - 40	H・㊟	OH1	48	18	23	4
11/64 - 32	㊟	JIS3	53	20	22	5
11/64 - 40	H・㊟	OH2	55	20	23	5
3/16 - 24	H・㊟	OH2	60	22	27	5.5
3/16 - 28	H・㊟	OH2	60	22	27	5.5
3/16 - 32	H・㊟	OH2	60	22	27	5.5
3/16 - 40	㊟	JIS3	60	22	24	5.5
13/64 - 32	㊟	JIS3	60	22	24	5.5
7/32 - 32	H・㊟	OH2	60	22	22	5.5
15/64 - 28	H・㊟	OH2	62	24	24	6
1/4 - 24	H・㊟	OH2	62	24	24	6
1/4 - 28	H・㊟	OH2	62	24	24	6
1/4 - 40	H・㊟	OH2	62	24	24	6
9/32 - 20	H・㊟	OH2	65	26	—	6.5
9/32 - 28	H・㊟	OH2	65	26	—	6.5
5/16 - 18	H・㊟	OH2	70	30	—	6.1
5/16 - 24	H・㊟	OH2	70	30	—	6.1
5/16 - 28	H・㊟	OH2	70	30	—	6.1
11/32 - 28	H・㊟	OH2	70	30	—	7
3/8 - 18	H・㊟	OH2	75	35	—	7
3/8 - 28	H・㊟	OH2	70	30	—	7
7/16 - 16	H・㊟	OH2	80	38	—	8
7/16 - 28	H・㊟	OH2	70	30	—	8
1/2 - 12	H・㊟	OH3	85	42	—	9
1/2 - 20	H・㊟	OH2	85	42	—	9
1/2 - 28	H・㊟	OH2	70	30	—	9

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 1/4以下は突き出しセンチとなります。

H = SKH 在庫あり

㊟ S = SKS 在庫あり ただし、㊟ Sは在庫無くなり次第廃番となります。

H = SKH are available from stock. ㊟ S = SKS are available from stock. ㊟ S will be discontinued when it is out of stock.

■ミシン(SM)ねじ Screw threads for sewing machines

ポイントタップ Spiral Pointed taps							
呼び Thread size	EX-POT		形状 Dimensions				
	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	全長 Over all length	ねじ長 Thread length	首下長 Neck length	シャンク径 Shank dia.
3/32 - 56	H	—	OH2	42	13	20	3
1/8 - 44	H	—	OH2	46	11	19	4
9/64 - 40	H	—	OH2	48	13	21	4
11/64 - 40	H	—	OH2	55	13	21	5
3/16 - 28	H	—	OH2	60	16	24	5.5
3/16 - 32	H	—	OH2	60	16	24	5.5
15/64 - 28	H	—	OH2	62	19	29	6
1/4 - 24	H	—	OH2	62	19	29	6
1/4 - 40	H	—	OH2	62	19	29	6
9/32 - 20	H	—	OH2	65	22	33	6.5
9/32 - 28	H	—	OH2	65	22	33	6.5

■ミシン(SM)ねじ Screw threads for sewing machines

スパイラルタップ Spiral Fluted taps							
呼び Thread size	EX-SFT		形状 Dimensions				
	右ねじ RH	左ねじ LH	精度 TAP Limit	全長 Over all length	ねじ長 Thread length	首下長 Neck length	シャンク径 Shank dia.
3/32 - 56	H	—	OH1	42	13	20	3
1/8 - 44	H	—	OH1	46	11	19	4
9/64 - 40	H	—	OH1	48	13	21	4
11/64 - 40	H	—	OH2	55	13	21	5
3/16 - 28	H	—	OH2	60	16	24	5.5
3/16 - 32	H	—	OH2	60	16	24	5.5
15/64 - 28	H	—	OH2	62	19	29	6
1/4 - 24	H	—	OH2	62	19	29	6
1/4 - 40	H	—	OH2	62	19	29	6
9/32 - 20	H	—	OH2	65	22	33	6.5
9/32 - 28	H	—	OH2	65	22	33	6.5

■Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Up to 1/4 : with male center.

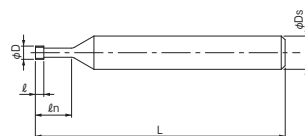
プラネットカッタ® シリーズ PLANET CUTTER SERIES

M2 ~ M5の小径めねじをフライス加工で作るプラネットカッタです。付加価値の高い工作物の不良防止や下穴余裕の無いねじ立てに最適です。

A planet cutter for small sizes M2-M5. Best for an expensive work material which cannot have scraps and not much clearance at the bottom of the hole.

小径プラネットカッタ® SMALL PLANET CUTTER

WH-VM-PNC **NEW**



CARBIDE **WXS** **11'** **SHANK h6** **切削条件 P.558**

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP NO.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3900500	1.5	0.4	40	1.2	4.4	6	3	M2	B	20,300
3900501	1.9	0.45	40	1.4	5.6			M2.5, M2.6		20,300
3900502	2.4	0.5	40	1.5	6.5			M3		20,300

1. WH-VM-PNC(M)はめねじ専用工具です。
2. プラネットカッタシリーズにはタッピングペーストは推奨致しません。
3. 最大加工ねじ長 = 首下の長さ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3900503	3.1	0.7	40	2.1	8.7	6	3	M4	B	20,300
3900504	4	0.8	40	2.4	10.8			M5		20,300

1. WH-VM-PNC(M) is available only for milling internal threads.
2. The use of tapping paste is not recommended with the planet cutter series.
3. Max. tapping length = ℓ_n

ねじの種類 : U, UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3900513	3.2	32	40	2.4	9.1	6	3	No.8	B	20,300

1. WH-VM-PNC(U, UNJ)はめねじ専用工具です。
2. プラネットカッタシリーズにはタッピングペーストは推奨致しません。
3. 最大加工ねじ長 = 首下の長さ

1. WH-VM-PNC(U, UNJ) is available only for milling internal threads.
2. The use of tapping paste is not recommended with the planet cutter series.
3. Max. tapping length = ℓ_n

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○	⦿	⦿	⦿※	○		○	○	○			○		○	○	○	○	⦿	⦿	○	○

※1 加工プログラムの変更が必要となる場合もあります。切削速度、切込等に配慮下さい。

※1 May need a modification on the machining program. Please check cutting speed and cutting depth..

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

One more extra flute than WX-PNC made higher performance possible. Suitable for carbon steel, stainless steel, prehardened steel applications.

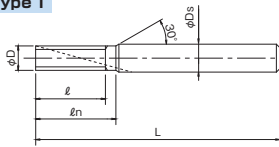
従来品の同サイズよりも溝数が1本多く、高効率加工が可能です。
特に、炭素鋼、ステンレス鋼、調質鋼に対して良好な加工が可能です。

NC PLANET CUTTER FOR STEELS

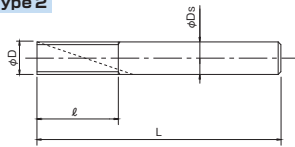
スチール用NCプラネットカッタ®

WX-ST-PNC

Type 1



Type 2



P.558

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径	ピッチ	全長	刃長	首下長	シャンク径	溝数	最小加工径	形状タイプ	在庫	標準価格
	mm	Pitch	L	ℓ	ℓ _n	Ds	Flutes	mm Bore Dia.	Type	Stock	(Yen)
8305701	4.5	1	60	13	15	6	4	6	1	C	25,900
8305711	6	1	65	17	—	6		8	2		25,900
8305721	7.5	1	70	21	26	8		10	1		29,400
8305723		1.5	22.5	29,400							
8305734	9.5	1.75	85	26.3	28	10	5	12	1		32,700

WX-ST-PNC(M) はめねじ専用工具です。

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Bore Dia.	形状タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305742	10	1	85	29	—	10	5	14	2	C	32,700
8305743		1.5		30				14	2		32,700
8305752	12	1	95	33	—	12		16	2		48,400
8305753		1.5		34.5				16	2		48,400
8305773	16	1.5	105	42	—	16		20	2		62,000

WX-ST-PNC(M) is available only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

Oil hole makes better chip ejection good for horizontal machining center which is more difficult chip clearance and blind hole without enough clearance on the bottom of the hole.

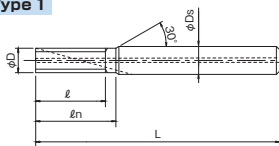
油穴から切削油剤を吐出することにより、効率的な切くず排出が行えます。
す。切くずの排出が悪い、横型マシニングセンタや下穴余裕のない止まり穴加工で、切くずの噛みこみによるチッピング防止に効果があります。

NC PLANET CUTTER FOR STEELS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

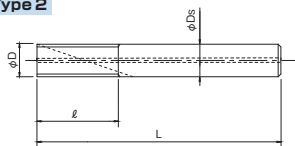
油穴付きスチール用NCプラネットカッタ®

WXO-ST-PNC

Type 1



Type 2



P.558

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	形状タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8304700	4.5	0.75	60	12.8	15	6	4	6	1	C	28,300
8304701		1		13				28,300			
8304710		0.5		16.5				28,300			
8304711	6	1	65	17	—	8		2	28,300		
8304712		1.25		17.5		28,300					
8304721	7.5	1	70	21	26	8	10	1	32,000		
8304723		1.5		22.5			32,000				
8304732	9.5	1.25	85	26.3	28	10	5	12	1	35,800	
8304733		1.5		25.5						35,800	
8304734		1.75		26.3						35,800	
8304740	10	0.5	85	28.5	—	10		14	2	35,800	
8304741		0.75		29.3				35,800			

WXO-ST-PNC(M) はめねじ専用工具です。

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	形状タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8304742	10	1	85	29	—	10	5	14	2	C	35,800
8304743		1.5		30							35,800
8304744		2		30							35,800
8304752	12	1	95	33	—	12		16	2		53,000
8304753		1.5		34.5							53,000
8304754		2		34							53,000
8304773	16	1.5	105	42	—	16		20	2		67,900
8304775		2.5		42.5			67,900				
8304783		1.5		49.5			89,100				
8304784	20	2	120	50	—	20	6	24	2	89,100	
8304786		3		51						89,100	

WXO-ST-PNC(M) is available only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック	
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
WX-ST-PNC																						
○	○	○	○	○			○		○	○	○										○	
WXO-ST-PNC																						
○	○	○	○	○			○		○	○	○										○	○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

プラネットカッタ[®] シリーズ PLANET CUTTER SERIES

マシニングセンタの3軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

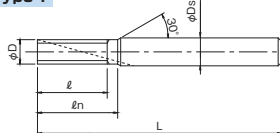
These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.

NCプラネットカッタ[®] NC PLANET CUTTER

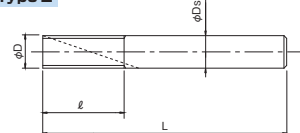
WX-PNC



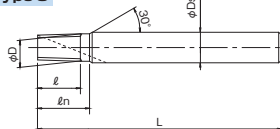
Type 1



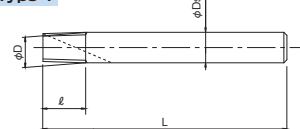
Type 2



Type 3



Type 4



単位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類:M

ツールNo. EDP NO.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	形状タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
39000001	4.5	1	60	13	15	6	3	6	1	B	25,900
39000111	6	1	65	17	—	6		8	2		25,900
3900012		1.25		17.5				10	1		25,900
3900021	7.5	1	70	21	26	8		10	1		29,400
3900023		1.5		22.5				12	1		29,400
3900032	9.5	1.25	85	26.3	28	10	4	12	1		32,700
3900033		1.5		25.5				12	1		32,700
3900034	10	1.75	85	26.3	—	10		14	2		32,700
3900042		1		29				14	2		32,700
3900043	10	1.5	85	30	—	10		14	2		32,700

WX-PNC (M) はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

WX-PNC (M) is available only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ツールNo. EDP No.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	形状タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3900044	10	2	85	30	—	10	4	14	2	B	32,700
3900052	12	1	95	33	—	12		16	2		48,400
3900053		1.5		34.5							48,400
3900054		2		34							48,400
3900073	16	1.5	105	42	—	16		20	2	C	62,000
3900075		2.5		42.5			62,000				
3900083		1.5		49.5			81,000				
3900084	20	2	120	50	—	20	5	27	2	C	81,000
3900086		3		51							81,000

ねじの種類:U

ツールNo. EDP NO.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	形状タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3900350	4.55	20	60	10.2	11.4	6	3	1/4	1	C	25,900
3900351		28		10	10.9			5/16	1		25,900
3900355	6.2	18	65	12.7	14.1			3/8	2		25,900
3900356		24		14.3	14.8			7/16	1		25,900
3900360	7.6	16	65	14.3	—	8	3	1/2	1		25,900
3900361		24		14.8	—			9/16	1		25,900
3900365	8.8	14	75	18.1	19.9	10	4	5/8	1		29,400
3900366		20		17.8	19.1			3	1		29,400
3900370	9.4	13	75	19.5	21.5			1/2	1		29,400
3900371		20		19.1	20.4			1/2	1		29,400
3900375	10.9	12	85	23.3	25.4	12	4	9/16	1		48,400
3900380		18	85	22.6	24			5/8	1		48,400
3900390	18.9	12	110	33.9	36	20	5	3/4	1		62,000
3900390		12		33.9	36			3/4	1		62,000

WX-PNC (U) はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

WX-PNC (U) is available only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.



NC PLANET CUTTER NCプラネットカッタ®
WX-PNC

前ページより

ねじの種類 : R(PT) Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	形状タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3900201	7.5	28	60	9.1	12.7	8	3	1/8	3	B	32,400
3900211	10	19	75	14.7	—	10	4	1/4-3/8	4		36,100

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	形状タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3900214	12	14	85	20	—	12	4	1/2-3/4	4	B	53,200
3900218	20	11	95	27.7	—	20	5	1~2	4	C	85,100

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	形状タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3900259	5.9	27	60	10.3	6	3	1/16-1/8	4	B	28,600
3900261	10	18	75	15.5	10	4	1/4-3/8	4		36,100

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	形状タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3900265	16	14	85	20	16	4	1/2-3/4	4	C	65,000
3900268	20	11 1/2	95	24.3	20	5	1~2	4		85,100

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップPLANET CUTTER SERIES
プラネットカッタシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鑄物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鑄物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鑄物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

スパイラル溝のため、切削時の負荷が低減され、ストレート溝タイプよりも、高送りができ、高効率加工が可能です。 Due to helix flute, cutting torque is decreased. It is capable of more highly efficient operation than that one with straight flute with high feed.

スパイラル超硬プラネットカッタ[®] SOLID CARBIDE MC-PLANET (THREAD MILLING CUTTER)
OT-SFT-PNGT

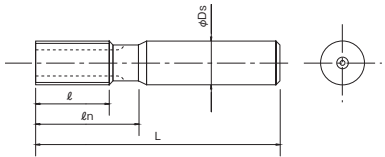


●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306501	4.5	1	60	12	—	6	3	6	B	39,900
8306511	6	1	70	16	—	8		8		39,900
8306512		1.25								39,900
8306523	7.5	1.5	70	20	—	8	10	49,300		
8306532	9	1.25	90	24	—	10	4	12		55,400
8306534		1.75						12		55,400
8306542	10	1	90	25	35	10		14		65,300
8306543		1.5								14

1. スパイラル超硬プラネットカッタ(M) はめねじ加工専用です。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306544	10	2	90	25	—	10	4	14	B	65,300
8306553	12	1.5	105	30	40	12		16		79,100
8306554		2		—	—			16		79,100
8306573	16	1.5	125	40	50	16	5	20		113,000
8306575		2.5		—	—			—		20
8306583	20	1.5	145	50	60	20		27		166,000
8306584		2		—	—					—
8306586	20	3	145	50	—	20	5	27		166,000

1. OT-SFT-PNGT (M) is available only for milling internal threads.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○

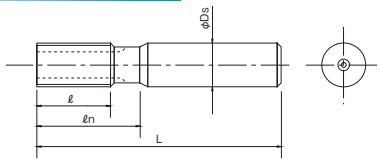
A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Compared to HSS tools, deflection-resistant tungsten carbide tools have a much shorter processing time. The FX coating provides extended tool life.

超硬合金製のため、工具のたわみがなくハイス製よりも加工時間の短縮が可能です。FXコーティングを施すことによって、長寿命を実現しています。

SOLID CARBIDE MC-PLANET (THREAD MILLING CUTTER)

超硬プラネットカッタ® OT-PNGT



CARBIDE **FX** **SHANK h6** **切削条件** **P.559**

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP NO.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306201	4.5	1	60	12	—	6	3	6	B	37,900
8306211	6	1	70	16	—	8	3	8	B	37,900
8306212	6	1.25	70	16	—	8	3	8	B	37,900
8306223	7.5	1.5	70	20	—	8	3	10	B	47,100
8306232	9	1.25	90	24	—	10	4	12	B	52,700
8306234	9	1.75	90	24	—	10	4	12	B	52,700
8306241	10	1	90	25	35	10	4	14	B	62,500
8306243	10	1.5	90	25	35	10	4	14	B	62,500

1. 超硬プラネットカッタ(M) はめねじ加工専用です。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306245	10	2	90	25	—	10	4	14	B	62,500
8306253	12	1.5	105	30	40	12	4	16	B	75,400
8306255	12	2	105	30	—	12	4	16	B	75,400
8306273	16	1.5	125	40	50	16	4	20	B	107,000
8306276	16	2.5	125	40	—	16	4	20	B	107,000
8306283	20	1.5	145	50	60	20	5	27	B	159,000
8306285	20	2	145	50	—	20	5	27	B	159,000
8306287	20	3	145	50	—	20	5	27	B	159,000

1. OT-PNGT (M) is available only for milling internal threads.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : Rc(PT) , R(PT)

ツールNo. EDP NO.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306307	7	28	65	11	15	8	3	1/8	B	51,800
8306309	9	19	80	14	18	10	4	1/4-3/8	B	57,800
8306310	10	19	80	16	23	10	4	3/8	B	68,000

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306312	12	14	95	20	27	12	4	1/2-3/4	B	82,900
8306316	16	14	110	25	35	16	4	3/4	B	118,000
8306320	20	11	125	32	42	20	5	1~2	B	174,000

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : Rp(PS) , G(PF) , W

ツールNo. EDP NO.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306407	7	28	65	11	15	8	3	1/8	B	47,100
8306409	9	19	75	14	—	10	4	1/4-3/8	B	52,700
8306410	10	19	80	16	23	10	4	3/8	B	62,000

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306412	12	14	95	20	—	12	4	1/2-3/4	B	75,400
8306416	16	14	110	25	35	16	4	3/4	B	107,000
8306420	20	11	125	32	—	20	5	1~2	B	159,000

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

プラネットカッタ®シリーズ PLANET CUTTER SERIES

マシニングセンタの3軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

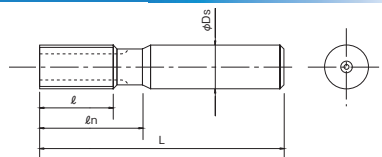
These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.

MC-プラネットカッタ® MC-PLANET (THREAD MILLING CUTTER)

PNGT

HSS-Co TiN SHANK h6 切削条件 P.559

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306012	10	1	90	25	32	10	4	14	B	39,800
8306013		1.5								36,200
8306022		1								42,100
8306023	12	1.5	105	30	38	12	4	16	B	38,900
8306024		2								38,900
8306032		1								48,100
8306033	16	1.5	125	40	50	16	4	20	B	44,200
8306034		2								44,200
8306035		2.5								44,200
8306036	20	3	145	50	60	20	5	27	B	44,200
8306042		1								53,800

- MCプラネットカッタ(M) はめねじ加工専用です。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	外径 D	ピッチ Pitch	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	最小加工径 Min. Cutting Bore Dia.	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306043	20	1.5	145	50	60	20	5	27	B	49,100
8306044		2								49,100
8306046		3								49,100
8306047	25	3.5	165	65	-	20	6	34	B	49,100
8306052		1								62,700
8306053		1.5								57,700
8306054	32	2	210	80	-	25	6	42	B	57,700
8306056		3								57,700
8306063		1.5								67,800
8306064	32	2	210	80	-	25	6	42	B	67,800
8306066		3								67,800

- PNGT (M) is available only for milling internal threads.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : Rc(PT) , R(PT)

ツールNo. EDP No.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306111	10	19	80	16	23	10	4	3/8	B	41,700
8306114	12	14	95	20	28	12		1/2~3/4		44,500
8306115	16	14	110	25	35	16		3/4		48,600

- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306118	20	11	125	32	42.5	20	5	1 1/4~1 1/2	B	52,800
8306119	32	11	175	50	-	25	6	1 1/2~2		68,500

- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : Rp(PS)

ツールNo. EDP No.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306121	10	19	80	16	23	10	4	3/8	B	35,200
8306124	12	14	95	20	-	12		1/2~7/8		37,600
8306125	16	14	110	25	35	16		3/4~7/8		41,100

- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306128	20	11	125	32	42.5	20	5	1~3 1/2	B	44,700
8306129	32	11	175	50	-	25	6	1 1/2~6		58,600

- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : G(PF)

ツールNo. EDP No.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306131	10	19	80	16	23	10	4	3/8	B	35,200
8306134	12	14	95	20	-	12		1/2~7/8		37,600
8306135	16	14	110	25	35	16		3/4~7/8		41,100

- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	外径 D	山数 T.P.I.	全長 L	刃長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	適用サイズ Range of Thread Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8306138	20	11	125	32	42.5	20	5	1~3 1/2	B	44,700
8306139	32	11	175	50	-	25	6	1 1/2~6		58,600

- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ	アルミ合金	マグネシウム合金	亜鉛合金	チタン合金	ニッケル合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.65%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

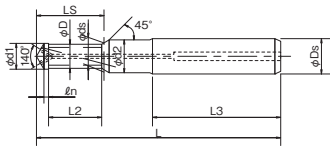
With this one tool, you can drill the hole, cut thread and cut the chamfer.

1本で下穴加工+面取り加工+めねじ加工が可能な複合工具で、工具交換が不要で非加工時間を削減し、生産性が向上します。

SUPER-PLANET CUTTER WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

油穴付きスーパープラネット

DR-O-PNAC



加工めねじ深さ=呼び径×2
for 2 × thread dia.



P.559

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Mill Dia	ねじ外径 D	全長 L	ねじ長 L2	ドリル長 Ln	刃長 LS	シャンク長 L3	ドリル径 d1	面取り径 ds	首径 d2	シャンク径 d3	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8330500	M 6 × 1 -2D	4.8	62	12.1	1	14.7	36	5	6.3	7	8	2	C	53,400
8330512	M 8 × 1.25 -2D	6.5	75	15.1	1.3	18.5	40	6.8	8.3	9	10			61,300
8330524	M 10 × 1.5 -2D	8.2	79	19.6	1.5	23.7	45	8.5	10.3	11	12			69,000
8330536	M 12 × 1.75 -2D	9.9	89	22.9	1.8	27.4	48	10.3	12.3	13.5	16			90,500

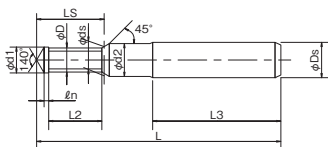
- 底刃二番面に油穴があります。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. with oil hole.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SUPER-PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER WITH DRILL)

スーパープラネット

DR-PNAC



加工めねじ深さ=呼び径×2
for 2 × thread dia.



P.559

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Mill Dia	ねじ外径 D	全長 L	ねじ長 L2	ドリル長 Ln	刃長 LS	シャンク長 L3	ドリル径 d1	面取り径 ds	首径 d2	シャンク径 d3	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8330400	M 6 × 1 -2D	4.8	62	12.1	1	14.7	36	5	6.3	7	8	2	C	48,700
8330412	M 8 × 1.25 -2D	6.5	75	15.1	1.3	18.5	40	6.8	8.3	9	10			56,200
8330413	M 8 × 1 -2D	6.7	75	15.1	1.3	18.5	40	7	8.3	9	10			59,100
8330424	M 10 × 1.5 -2D	8.2	79	19.6	1.5	23.7	45	8.5	10.3	11	12			63,700
8330425	M 10 × 1.25 -2D	8.5	79	20.1	1.5	24	45	8.8	10.3	11	12			66,900
8330426	M 10 × 1 -2D	8.7	79	20.1	1.5	24	45	9	10.3	11	12			66,900
8330436	M 12 × 1.75 -2D	9.9	89	22.9	1.8	27.4	48	10.3	12.3	13.5	16			84,500
8330437	M 12 × 1.50 -2D	10.2	89	24.1	1.8	28.6	48	10.5	12.3	13.5	16			88,500
8330438	M 12 × 1.25 -2D	10.2	89	23.9	1.8	28.3	48	10.8	12.3	13.5	16			88,500

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
DR-O-PNAC																					
DR-PNAC																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

工具選定表 Selection Chart

■メートルめねじ用 Metric screw thread(internal)

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	適応ホルダ Tool holder	適応チップ Insert
P1.5	M26~	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	M28~	TM3SC 20C26-105-2U	
	M33~	TM4SC 25C31-115-2U	
	M39~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	M45~	TM4SC D42-16-3U	
	M52~	TM5SC D48-22-3U	
	M60~	TM6SC D56-22-3U	
P2	M26~	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	M29~	TM3SC 20C26-105-2U	
	M34~	TM4SC 25C31-115-2U	
	M39~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	M45~	TM4SC D42-16-3U	
	M52~	TM5SC D48-22-3U	
	M60~	TM6SC D56-22-3U	
P2.5	M27~	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	M30~	TM3SC 20C26-105-2U	
	M34~	TM4SC 25C31-115-2U	
	M40~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	M46~	TM4SC D42-16-3U	
	M52~	TM5SC D48-22-3U	
	M60~	TM6SC D56-22-3U	
P3	M27~	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	M30~	TM3SC 20C26-105-2U	
	M35~	TM4SC 25C31-115-2U	
	M41~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	M48~	TM4SC D42-16-3U	
	M52~	TM5SC D48-22-3U	
	M60~	TM6SC D56-22-3U	

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	適応ホルダ Tool holder	適応チップ Insert
P3.5	M30~	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
		TM3SC 20C26-105-2U	
	M36~	TM4SC 25C31-115-2U	
	M42~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	M48~	TM4SC D42-16-3U	
	M54~	TM5SC D48-22-3U	
	M62~	TM6SC D56-22-3U	
P4	M36~	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
		TM3SC 20C26-105-2U	
		TM4SC 25C31-115-2U	
	M42~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M48~	TM4SC D42-16-3U	
	M55~	TM5SC D48-22-3U	
	M64~	TM6SC D56-22-3U	
P4.5	M42~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M48~	TM4SC D42-16-3U	
	M54~	TM5SC D48-22-3U	
	M62~	TM6SC D56-22-3U	
P5	M48~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
		TM4SC D42-16-3U	
	M54~	TM5SC D48-22-3U	
	M62~	TM6SC D56-22-3U	
P5.5	M56~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
		TM4SC D42-16-3U	
		TM5SC D48-22-3U	
	M63~	TM6SC D56-22-3U	
P6	M64~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
		TM4SC D42-16-3U	
		TM5SC D48-22-3U	
		TM6SC D56-22-3U	

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

Selection Chart 工具選定表

■ユニファイめねじ用 Unified screw thread(internal)

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	適応ホルダ Tool holder	適応チップ Insert
16	1~	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 $\frac{1}{8}$ ~	TM3SC 20C26-105-2U	
	1 $\frac{3}{8}$ ~	TM4SC 25C31-115-2U	
	1 $\frac{9}{16}$ ~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 $\frac{3}{4}$ ~	TM4SC D42-16-3U	
	2~	TM5SC D48-22-3U	
	2 $\frac{3}{8}$ ~	TM6SC D56-22-3U	
14	1~	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 $\frac{1}{8}$ ~	TM3SC 20C26-105-2U	
	1 $\frac{3}{8}$ ~	TM4SC 25C31-115-2U	
	1 $\frac{5}{8}$ ~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 $\frac{3}{4}$ ~	TM4SC D42-16-3U	
	2~	TM5SC D48-22-3U	
	2 $\frac{3}{8}$ ~	TM6SC D56-22-3U	
12	1 $\frac{1}{16}$ ~	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 $\frac{3}{16}$ ~	TM3SC 20C26-105-2U	
	1 $\frac{3}{8}$ ~	TM4SC 25C31-115-2U	
	1 $\frac{9}{16}$ ~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 $\frac{13}{16}$ ~	TM4SC D42-16-3U	
	2~	TM5SC D48-22-3U	
	2 $\frac{3}{8}$ ~	TM6SC D56-22-3U	
10	1 $\frac{1}{16}$ ~	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 $\frac{1}{4}$ ~	TM3SC 20C26-105-2U	
	1 $\frac{3}{8}$ ~	TM4SC 25C31-115-2U	
	1 $\frac{5}{8}$ ~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	1 $\frac{3}{16}$ ~	TM4SC D42-16-3U	
	2 $\frac{1}{4}$ ~	TM5SC D48-22-3U	
	2 $\frac{1}{2}$ ~	TM6SC D56-22-3U	

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	適応ホルダ Tool holder	適応チップ Insert
8	1 $\frac{1}{16}$ ~	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 $\frac{3}{16}$ ~	TM3SC 20C26-105-2U	
	1 $\frac{7}{16}$ ~	TM4SC 25C31-115-2U	
	1 $\frac{5}{8}$ ~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	1 $\frac{13}{16}$ ~	TM4SC D42-16-3U	
	2 $\frac{1}{8}$ ~	TM5SC D48-22-3U	
	2 $\frac{3}{8}$ ~	TM6SC D56-22-3U	
6	1 $\frac{5}{8}$ ~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	1 $\frac{15}{16}$ ~	TM4SC D42-16-3U	
	2 $\frac{1}{8}$ ~	TM5SC D48-22-3U	
	2 $\frac{1}{2}$ ~	TM6SC D56-22-3U	
5	1 $\frac{3}{4}$ ~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	1 $\frac{15}{16}$ ~	TM4SC D42-16-3U	
	2 $\frac{3}{16}$ ~	TM5SC D48-22-3U	
	2 $\frac{1}{2}$ ~	TM6SC D56-22-3U	
4.5	2~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	2 $\frac{1}{4}$ ~	TM5SC D48-22-3U	
	2 $\frac{1}{2}$ ~	TM6SC D56-22-3U	
4	2 $\frac{1}{2}$ ~	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
		TM4SC D42-16-3U	
		TM5SC D48-22-3U	
		TM6SC D56-22-3U	

※青文字は受注生産となります。

※Blue characteres are special order items.

HY-PRO P PNTC シングルポイント **NEW**

ホルダ ストレートシャンク形の呼び記号一覧表 Explanation

T M 4 S C 2 5 C 3 1 - 1 1 5 - 2 U

ねじ切り フライス の意味 Thread Milling	刃 数 Number of Flutes	形状タイプ Shape Type S シングル ポイント Single Point (全てSです。) All inserts are with Single point	オイルホールの有無 Oil hole C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All inserts are with oil hole	シャンク 径 Shank Size	シャンク形状 Shank Shape C シリンダリカル シャンク Cylindrical Shank (全てCです。) All inserts are with Cylindrical Shank	工具径 D ₂	最大 加工長 L ₁	使用できるチップサイズ Insert Size
								チップサイズ Insert Size
								2U 1/4"U
								3U 3/8"U

■シングルポイント ホルダ (シリンダリカルシャンク) Single point holder (Cylindrical Shank)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Type	チップサイズ Insert Size	全長 L	最大加工長 L ₁	山の位置 L ₂	最小把持長さ L ₃	シャンク径 D ₂	外径 D ₂	刃数 Number of Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710871	TM2SC 18C23- 86-2U	1/4"U	166	86	5.4	40	18	23.3	2	C	35,800
7710872	TM3SC 20C26-105-2U		186	105	5.4	40	20	26	3		41,200
7710873	TM4SC 25C31-115-2U		196	115	5.4	46	25	31	4		56,800
7710874	TM3SC 28C36-144-3U		222	144	8	60	28	36.5	3		54,800

C = 標準在庫品 C = Standard stock item.

*最大加工長は、一般的な使い方をした場合の参考値です。・The maximum milling length is a reference value for general use.

・最小把持長さは参考値です。使用するツールの最小把持長さを優先して下さい。

・The minimum holding length is a reference value. The minimum holding length of the tooling to be used takes precedence.

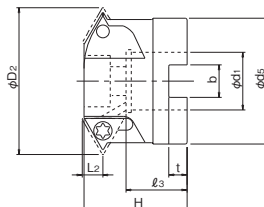
・シングルポイント ホルダはめねじ専用です。・Single point holder is available only for milling internal threads.

ホルダ シェル形の呼び記号一覧表 Explanation

T M 6 S C D 5 6 - 2 2 - 3 U

ねじ切り フライス の意味 Thread Milling	刃 数 Number of Flutes	形状タイプ Shape Type S シングル ポイント Single point (全てSです。) All inserts are with Single point	オイルホールの有無 Oil hole C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All inserts are with oil hole	D+外径 D + D ₂ D ₂ サイズは、 φ42, 48, 56 です。 D ₂ size φ42, 48, 56	穴径 d ₁ d ₁ サイズは、 φ16, 22 です。 d ₁ size φ16, 22	使用できるチップサイズ Insert Size
						チップサイズ Insert Size
						3U 3/8"U

■シングルポイント ホルダ (シェル形) Single point holder (Shell Type)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Type	チップサイズ Insert Size	外径 D ₂	b	穴径 d ₁	d ₅	全長 H	ℓ ₃	t	山の位置 L ₂	刃数 Number of Flutes	アーバクランプボルト Clamping Bolt	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
—	TM4SC D42-16-3U	3/8"U	42	8.4	16	34	40	19.6	5.6	8	4	M 8×1.25	*	—
—	TM5SC D48-22-3U		48	10.4	22	40	40	21.1	6.3	8	5	M10×1.5		—
7710881	TM6SC D56-22-3U		56	10.4	22	48	40	21.1	6.3	8	6	M10×1.5	C	64,700

C = 標準在庫品 C = Standard stock item.

*印は受注生産品となります。標準価格はお問合せ下さい。・ Sizes marked with * are special order items.

・FMH型フェイスミルアーバと合わせてお使い下さい。・ Please use with FMH type face mill arbor.

・外部給油で加工する際は、P.321に掲載のロングアーバ(BTシャンク)も使用できます。

・ When machining using externally-supplied coolant, you can also use the long arbors (BT shank) found on P321.

・シングルポイント ホルダはめねじ専用です。・ Single point holder is available only for milling internal threads.

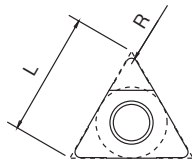
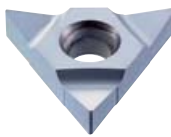
NEW HY-PRO P PNTC シングルポイント

チップ PC-CTI の呼び記号一覧表 Explanation

2UIDB60 TM

チップサイズ Insert Size		めねじ用 Internal thread	適応ピッチ・山数 Pitch or T.P.I.		適応ねじ種類 Applicable thread types	ねじ切り フライスの 意味 Thread Milling
チップサイズ Insert Size	チップサイズ Insert Size		適応ピッチ Pitch	適応山数 T.P.I.		
2U	1/4"U		DB 1.5-2	16-12	60 メートルねじ・ ユニファイねじ Metric- Unified Screw Thread	
3U	3/8"U		DC 2.5-4	10- 6		
			DE 2.5-3.5	10- 7		
			DH 4 -6	6- 4		

■メートルめねじ用・ユニファイめねじ用チップ Inserts for Metric and Unified screw thread (internal)



チップ材質 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	用途 Application	
		一般用 General Application	アルミニウム合金・ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy・ Aluminum Alloy Casting
VBX	TiCN	◎	◎

●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Type	チップサイズ Insert Size	適応ねじ Applicable Thread		L	コーナR R	材質 Tool Material	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7716551	2UIDB60 TM	1/4"U	1.5 ~ 2	16 ~ 12	11	0.06	VBX	C	2,650
7716552	2UIDC60 TM		2.5 ~ 4	10 ~ 6	11	0.14	VBX		2,650
7716553	3UIDB60 TM	3/8"U	1.5 ~ 2	16 ~ 12	16	0.06	VBX		2,830
7716554	3UIDE60 TM		2.5 ~ 3.5	10 ~ 7	16	0.14	VBX		2,830
7716555	3UIDH60 TM		4 ~ 6	6 ~ 4	16	0.25	VBX		2,830

C = 標準在庫品 C = Standard stock item.

・ホルダとの組み合わせは、P.322の「工具選定表」を参照下さい。 ・ For the combination with holders, please refer to P.322 "Selection chart".

・片面3コーナが使えます。 ・ Three corners per side can be used.

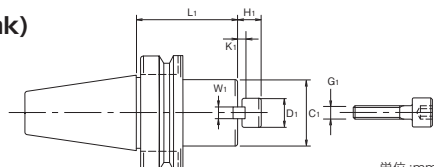
■部品 (シリンダリカルシャंक)
Spare Parts (Cylindrical Shank)

チップ サイズ Insert Size	クランプねじ Screw		ドライバ Screw Driver	
	ツールNo. EDP NO.	呼び Type	ツールNo. EDP NO.	呼び Type
1/4"U	7710942	SN2T	7710932	HK2T(T 8×60)
3/8"U	7710973	SA3T	7710933	HK3T(T10×80)

■部品 (シェル形ホルダ)
Spare Parts (Shell Type)

チップ サイズ Insert Size	クランプねじ Screw		ドライバ Screw Driver	
	ツールNo. EDP NO.	呼び Type	ツールNo. EDP NO.	呼び Type
3/8"U	7710943	SN3T	7710933	HK3T(T10×80)

■ロングアーバ (BTシャंक) Long Arbors (BT shank)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Type	カッタ径 Cutter Diameter	D ₁ (h7)	L ₁	C ₁	H ₁	W ₁	K ₁	G ₁	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
99641	BT30-FMOA16- 35	42	16	35	34	17	8	3	M 8	C	24,000
99642*	BT30-FMOA22- 35	48・56	22	35	45	18	10	5	M10		24,000
99643	BT40-FMOA16- 45	42	16	45	34	17	8	3	M 8		24,600
99644*	BT40-FMOA22- 45	48・56	22	45	45	18	10	5	M10		24,600
99871	BT50-FMOA22-138	48・56	22	138	48	18	10	5	M10		45,500
99872	BT50-FMOA22-188	48・56	22	188	48	18	10	5	M10		48,100
99873	BT50-FMOA22-238	48・56	22	238	48	18	10	5	M10		72,300

*印は在庫なくなり次第廃番となります。 * Marked will be discontinued when it is out of stock.

C = 標準在庫品 C = Standard stock item.

・内部給油ではお使い頂けません。 ・ Cannot be used with internally-supplied coolant.

工具選定表 Selection Chart

■メートルめねじ用 Metric screw thread(internal)

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	適応ホルダ Tool holder	適応チップ Insert
P0.5	M13~	TMC12-2 TMC20-2	2I 0.5 ISO TM2
	M17~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 0.5 ISO TM2
	M19~	TM2C20-2	2I 0.5 ISO TM2
	M21~	TMC16-3	3I 0.5 ISO TM2
	M22~	TMNC20-3	
	M24~	TMC20-3	
	M28~	TMLC25-3	
	M51~	TMSH-D50-FMA25.4-3	
P0.75	M14~	TMC12-2 TMC20-2	2I 0.75 ISO TM2
	M18~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 0.75 ISO TM2
	M19~	TM2C20-2	2I 0.75 ISO TM2
	M22~	TMC16-3	3I 0.75 ISO TM2
	M23~	TMNC20-3	
	M25~	TMC20-3	
	M29~	TMLC25-3	
	M52~	TMSH-D50-FMA25.4-3	
P1.0	M15~	TMC12-2 TMC20-2	2I 1.0 ISO TM2
	M19~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 1.0 ISO TM2
	M20~	TM2C20-2	2I 1.0 ISO TM2
	M22~	TMC16-3	3I 1.0 ISO TM2
	M23~	TMNC20-3	
	M25~	TMC20-3	
	M28~	TMLC25-3	5I 1.0 ISO TM2
	M29~	TMC25-5 124/004	
	M33~	TM2C25-3	
	M41~	TMC25-5 TMLC25-5	
	M46~	TMC32-5 TMLC32-5	
	M53~	TM2C32-5	5I 1.0 ISO TM2
	M55~	TMSH-D50-FMA25.4-3	
	M66~	TMSH-D63-FMA25.4-5	
	M83~	TMSH-D80-FMA25.4-5	
	M103~	TMSH-D100-FMA31.75-5	
	M128~	TMSH-D125-FMA38.1-5	
P1.25	M16~	TMC12-2 TMC20-2	2I 1.25 ISO TM2
	M20~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 1.25 ISO TM2
	M21~	TM2C20-2	2I 1.25 ISO TM2
	M23~	TMC16-3	3I 1.25 ISO TM2
	M24~	TMNC20-3	
	M26~	TMC20-3	
	M29~	TMLC25-3	
	M29~	TMC25-5 124/004	5I 1.25 ISO TM2
	M30~	TM2C25-3	3I 1.25 ISO TM2
	M35~	TMC25-5 TMLC25-5	5I 1.25 ISO TM2
	M42~	TMC32-5 TMLC32-5	
	M48~	TM2C32-5	
	M55~	TM2C32-5	3I 1.25 ISO TM2
	M68~	TMSH-D50-FMA25.4-3	5I 1.25 ISO TM2
	M85~	TMSH-D63-FMA25.4-5	
	M105~	TMSH-D80-FMA25.4-5	
	M130~	TMSH-D100-FMA31.75-5	

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	適応ホルダ Tool holder	適応チップ Insert
P1.5	M16~	TMC12-2 TMC20-2	2I 1.5 ISO TM2
	M20~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 1.5 ISO TM2
	M22~	TM2C20-2	2I 1.5 ISO TM2
	M24~	TMC16-3	3I 1.5 ISO TM2
	M25~	TMNC20-3	
	M27~	TMC20-3	
	M27~	TMLC25-3	
	M30~	TMC25-5 124/004	5I 1.5 ISO TM2
	M31~	TM2C25-3	3I 1.5 ISO TM2
	M35~	TMC25-5 TMLC25-5	5I 1.5 ISO TM2
	M40~	TMC32-5	6BI 1.5 ISO TM2
	M43~	TMC32-5 TMLC32-5	5I 1.5 ISO TM2
	M48~	TM2C32-5	
	M51~	TMC40-6B	6BI 1.5 ISO TM2
	M56~	TMSH-D50-FMA25.4-3	5I 1.5 ISO TM2
P1.75	M59~	TMLC42-6B	6BI 1.5 ISO TM2
	M69~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.5 ISO TM2
	M86~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 1.5 ISO TM2
	M86~	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.5 ISO TM2
	M106~	TMSH-D100-FMA31.75-5	
	M131~	TMSH-D125-FMA38.1-5	3I 1.75 ISO TM2
	M21~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	
	M23~	TMC16-3	
	M25~	TMNC20-3	
	M26~	TMC20-3	
	M28~	TMLC25-3	5I 1.75 ISO TM2
	M31~	TMC25-5 124/004	
	M32~	TM2C25-3	
	M36~	TMC25-5 TMLC25-5	5I 1.75 ISO TM2
	M44~	TMC32-5 TMLC32-5	
	M49~	TM2C32-5	3I 1.75 ISO TM2
	M57~	TMSH-D50-FMA25.4-3	5I 1.75 ISO TM2
	M70~	TMSH-D63-FMA25.4-5	
	M87~	TMSH-D80-FMA25.4-5	
	M107~	TMSH-D100-FMA31.75-5	
	M132~	TMSH-D125-FMA38.1-5	

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.





前ページより

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	適応ホルダ Tool holder	適応チップ Insert
P2.0	M14~21	TMC12-2 TMC20-2	2I 2.0 ISO TM 028/004
	M22~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 2.0 ISO TM2
	M23~	TMC16-3	
	M25~	TMNC20-3	
	M26~	TMC20-3	
	M28~	TMLC25-3	
	M32~	TMC25-5 124/004	5I 2.0 ISO TM2
	M33~	TM2C25-3	3I 2.0 ISO TM2
	M37~	TMC25-5 TMLC25-5	5I 2.0 ISO TM2
	M42~	TMC32-6B	6BI 2.0 ISO TM2
	M44~	TMC32-5 TMLC32-5	5I 2.0 ISO TM2
	M50~	TM2C32-5	
	M53~	TMC40-6B	
	M57~	TMSH-D50-FMA25.4-3	
	M60~	TMLC42-6B	
P2.5	M70~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 2.0 ISO TM2
	M87~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 2.0 ISO TM2
	M107~	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 2.0 ISO TM2
	M132~	TMSH-D100-FMA31.75-5	
		TMSH-D125-FMA38.1-5	
	M20~21	TMC16-3 124/001	3I 2.5 ISO TM 028/005
	M22~34	TMC25-4 124/002	4I 2.5 ISO TM 028/006
	M34~	TMC25-5 124/004	5I 2.5 ISO TM2
	M40~	TMC25-5 TMLC25-5	
	M47~	TMC32-5 TMLC32-5	
	M52~	TM2C32-5	
	M73~	TMSH-D63-FMA25.4-5	
	M90~	TMSH-D80-FMA25.4-5	
	M110~	TMSH-D100-FMA31.75-5	
	M135~	TMSH-D125-FMA38.1-5	
P3.0	M24~35	TMC25-4 124/002	4I 3.0 ISO TM 028/007
	M36~42	TMC25-5 TMLC25-5	5I 3.0 ISO TM 028/009
	M37~	TMC25-5 124/004	5I 3.0 ISO TM2
	M42~	TMC25-5 TMLC25-5	
	M47~	TMC32-6B	
	M50~	TMC32-5 TMLC32-5	5I 3.0 ISO TM2
	M55~	TM2C32-5	
	M58~	TMC40-6B TMLC42-6B	6BI 3.0 ISO TM2
	M75~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 3.0 ISO TM2
	M92~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 3.0 ISO TM2
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 3.0 ISO TM2
	M112~	TMSH-D100-FMA31.75-5	
	M137~	TMSH-D125-FMA38.1-5	
P3.5	M30~37	TMC25-5 124/004	5I 3.5 ISO TM 028/008
	M41~	TMC25-5 124/004	
	M46~	TMC25-5 TMLC25-5	
	M53~	TMC32-5 TMLC32-5	
	M58~	TM2C32-5	
	M77~	TMSH-D63-FMA25.4-5	
	M94~	TMSH-D80-FMA25.4-5	
	M114~	TMSH-D100-FMA31.75-5	
	M139~	TMSH-D125-FMA38.1-5	

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	適応ホルダ Tool holder	適応チップ Insert
P4.0	M36~42	TMC25-5 TMLC25-5	5I 4.0 ISO TM 028/010
	M44~	TMC25-5 124/004	5I 4.0 ISO TM2
	M48~	TMC25-5 TMLC25-5	
	M54~	TMC32-6B	6BI 4.0 ISO TM2
	M56~	TMC32-5 TMLC32-5	5I 4.0 ISO TM2
	M60~	TMC40-6B	6BI 4.0 ISO TM2
	M62~	TM2C32-5	5I 4.0 ISO TM2
	M68~	TMLC42-6B	6BI 4.0 ISO TM2
	M78~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 4.0 ISO TM2
	M95~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 4.0 ISO TM2
		TMSH-D80-FMA25.4-5	
	M115~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 4.0 ISO TM2
	M140~	TMSH-D125-FMA38.1-5	
P4.5	M42~52	TMC25-5 TMLC25-5	5I 4.5 ISO TM 028/011
	M48~	TMC25-5 124/004	5I 4.5 ISO TM2
	M53~	TMC25-5 TMLC25-5	
	M58~	TMC32-6B	6BI 4.5 ISO TM2
	M60~	TMC32-5 TMLC32-5	5I 4.5 ISO TM2
		TMC40-6B	6BI 4.5 ISO TM2
	M66~	TM2C32-5	5I 4.5 ISO TM2
	M70~	TMLC42-6B	6BI 4.5 ISO TM2
	M80~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 4.5 ISO TM2
	M97~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 4.5 ISO TM2
		TMSH-D80-FMA25.4-5	
	M117~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 4.5 ISO TM2
	M142~	TMSH-D125-FMA38.1-5	
P5.0	M48~	TMC32-6B	6BI 5.0 ISO TM2
	M58~	TMC40-6B	
	M72~	TMLC42-6B	
	M99~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	
P5.5	M56~	TMC32-6B	6BI 5.5 ISO TM2
	M60~	TMC40-6B	
	M74~	TMLC42-6B	
P6.0	M101~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 6.0 ISO TM2
	M64~	TMC32-6B TMC40-6B	
	M76~	TMLC42-6B	6BI 6.0 ISO TM2
	M103~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	

※青文字は受注生産となります。

※Blue characters are special order items.

(注)

Mのおねじを加工する場合の工具選定は、ホルダの外径／おねじの外径(呼び) ≤ 1.5となるように選定して下さい。

(Note)

To machine metric (M) external screwthreads, select tools with a holder outer diameter/internal screwthread outer diameter (nominal diameter) ≤ 1.5.

工具選定表 Selection Chart

■ユニファイめねじ用 Unified screw thread(internal)

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	適応ホルダ Tool holder	適応チップ Insert
48	1/2~	TMC12-2 TMC20-2	2I 48 UN TM2
	3/4~	TM2C20-2	
32	9/16~	TMC12-2 TMC20-2	2I 32 UN TM2
	11/16~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 32 UN TM2
	3/4~	TM2C20-2 TMC16-3	2I 32 UN TM2
	7/8~	TMNC20-3 TMC20-3	3I 32 UN TM2
	1~	TMLC25-3	
	1 1/8~	TM2C25-3	
28	9/16~	TMC12-2 TMC20-2	2I 28 UN TM2
	3/4~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 28 UN TM2
	13/16~	TM2C20-2 TMC16-3	2I 28 UN TM2
	7/8~	TMNC20-3	3I 28 UN TM2
	15/16~	TMC20-3	
	1~	TMLC25-3	
	1 3/16~	TM2C25-3	
24	9/16~	TMC12-2 TMC20-2	2I 24 UN TM2
	3/4~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 24 UN TM2
	13/16~	TM2C20-2 TMC16-3	2I 24 UN TM2
	7/8~	TMNC20-3	3I 24 UN TM2
	15/16~	TMC20-3	
	1~	TMLC25-3	
	1 1/8~	TMC25-5 124/004	5I 24 UN TM2
	1 3/16~	TM2C25-3	3I 24 UN TM2
	1 5/16~	TMC25-5 TMLC25-5	5I 24 UN TM2
	1 5/8~	TMC32-5 TMLC32-5	
	1 7/8~	TM2C32-5	
	2~	TMLC25-3	
20	5/8~	TMC12-2 TMC20-2	2I 20 UN TM2
	13/16~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 20 UN TM2
	7/8~	TM2C20-2 TMC16-3	2I 20 UN TM2
	15/16~	TMNC20-3	3I 20 UN TM2
	1~	TMC20-3	
	1 1/16~	TMLC25-3	
	1 3/16~	TM2C25-3 TMC25-5 124/004	
	1 3/8~	TMC25-5 TMLC25-5	5I 20 UN TM2
	1 5/8~	TMC32-5 TMLC32-5	
	1 7/8~	TM2C32-5	
	2~	TM2C32-5	

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	適応ホルダ Tool holder	適応チップ Insert
18	11/16~	TMC12-2 TMC20-2	2I 18 UN TM2
	13/16~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 18 UN TM2
	7/8~	TM2C20-2 TMC16-3	2I 18 UN TM2
	15/16~	TMNC20-3	3I 18 UN TM2
	1~	TMC20-3	
	1 1/16~	TMLC25-3	
	1 3/16~	TMC25-5 124/004	5I 18 UN TM2
	1 1/4~	TM2C25-3	3I 18 UN TM2
	1 3/8~	TMC25-5 TMLC25-5	5I 18 UN TM2
	1 1/2~	TMC32-5 TMLC32-5	
	1 5/8~	TM2C32-5	
	2~	TM2C32-5	
16	11/16~	TMC12-2 TMC20-2	2I 16 UN TM2
	13/16~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 16 UN TM2
	7/8~	TM2C20-2 TMC16-3	2I 16 UN TM2
	15/16~	TMNC20-3	3I 16 UN TM2
	1~	TMC20-3	
	1 1/16~	TMLC25-3	
	1 3/16~	TMC25-5 124/004	5I 16 UN TM2
	1 1/4~	TM2C25-3	3I 16 UN TM2
	1 7/16~	TMC25-5 TMLC25-5	5I 16 UN TM2
	1 1/2~	TMC32-5 TMLC32-5	
	1 5/8~	TM2C32-5	
	2~	TM2C32-5	
14	11/16~	TMC12-2 TMC20-2	2I 14 UN TM2
	7/8~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 14 UN TM2
	15/16~	TM2C20-2 TMC16-3	2I 14 UN TM2
	1~	TMNC20-3 TMC20-3	3I 14 UN TM2
	1 1/8~	TMLC25-3	
	1 1/4~	TM2C25-3 TMC25-5 124/004	
	1 7/16~	TMC25-5 TMLC25-5	5I 14 UN TM2
	1 3/4~	TMC32-5 TMLC32-5	
	1 5/8~	TM2C32-5	
	2~	TM2C32-5	

※青文字は受注生産となります。
※ Blue characters are special order items.



次ページへ



前ページより

Selection Chart 工具選定表

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	適応ホルダ Tool holder	適応チップ Insert
13	7/8~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 13 UN TM2
	15/16~	TMC16-3	
	1~	TMNC20-3	
	1 1/16~	TMC20-3	
	1 1/8~	TMLC25-3	5I 13 UN TM2
	1 1/4~	TMC25-5 124/004	
	1 5/16~	TM2C25-3	
	1 1/2~	TMC25-5 TMLC25-5	
	1 3/4~	TMC32-5 TMLC32-5	
	2~	TM2C32-5	
12	7/8~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 12 UN TM2
	15/16~	TMC16-3	
	1~	TMNC20-3	
	1 1/16~	TMC20-3	
	1 1/8~	TMLC25-3	5I 12 UN TM2
	1 1/4~	TMC25-5 124/004	
	1 5/16~	TM2C25-3	
	1 1/2~	TMC25-5 TMLC25-5	
	1 3/4~	TMC32-5 TMLC32-5	
	2~	TM2C32-5	
11.5	7/8~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 11.5 UN TM2
	15/16~	TMC16-3	
	1 1/16~	TMNC20-3 TMC20-3	
	1 3/16~	TMLC25-3	
	1 1/4~	TMC25-5 124/004	5I 11.5 UN TM2
	1 5/16~	TM2C25-3	3I 11.5 UN TM2
	1 1/2~	TMC25-5 TMLC25-5	5I 11.5 UN TM2
	1 13/16~	TMC32-5 TMLC32-5	
	2~	TM2C32-5	
11	1 1/4~	TMC25-5 124/004	5I 11 UN TM2
	1 1/2~	TMC25-5 TMLC25-5	
	1 3/16~	TMC32-5 TMLC32-5	
	2~	TM2C32-5	
10	1 5/16~	TMC25-5 124/004	5I 10 UN TM2
	1 9/16~	TMC25-5 TMLC25-5	
	1 7/8~	TMC32-5 TMLC32-5	
	2 1/16~	TM2C32-5	

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	適応ホルダ Tool holder	適応チップ Insert
9	1 3/8~	TMC25-5 124/004	5I 9 UN TM2
	1 11/16~	TMC25-5 TMLC25-5	
	2~	TMC32-5 TMLC32-5	
	2 3/16~	TM2C32-5	
8	1 3/8~	TMC25-5 124/004	5I 8 UN TM2
	1 11/16~	TMC25-5 TMLC25-5	
	2~	TMC32-5 TMLC32-5	
	2 3/16~	TM2C32-5	
7	1 1/2~	TMC25-5 124/004	5I 7 UN TM2
	1 13/16~	TMC25-5 TMLC25-5	
	2 1/8~	TMC32-5 TMLC32-5	
	2 11/16~	TM2C32-5	
6	1 5/8~	TMC25-5 124/004	5I 6 UN TM2
	2~	TMC25-5 TMLC25-5	6BI 6 UN TM2
	2 3/16~	TMC32-6B	
	2 1/4~	TMC32-5 TMLC32-5	5I 6 UN TM2
	2 7/16~	TM2C32-5	6BI 6 UN TM2
	2 3/8~	TMC40-6B	
5	2 9/16~	TMLC42-6B	6BI 5 UN TM2
	1 7/8~	TMC32-6B	
	2 5/16~	TMC40-6B	
	2 7/8~	TMLC42-6B	
4.5	2~	TMC32-6B	6BI 4.5 UN TM2
	2 3/8~	TMC40-6B	
	1 15/16~	TMLC42-6B	
4	2 1/2~	TMC32-6B TMC40-6B	6BI 4 UN TM2
	2 1/16~	TMLC42-6B	

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

(注)

Uのおねじを加工する場合の工具選定は、ホルダの外径／おねじの外径(呼び) ≤ 1.5となるように選定して下さい。

(Note)

To machine unified (U) external screwthreads, select tools with a holder outer diameter/internal screwthread outer diameter (nominal diameter) ≤ 1.5.

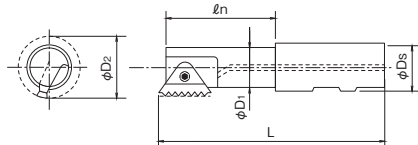
SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップPLANET CUTTER SERIES
プラネットカッタシリーズ

ホルダ ストレートシャンク形の呼び記号一覧表 Explanation

T M N C 2 0 - 3 L H

ねじ切り フライス の意味 Thread Milling	形状タイプ Shape Type	オイルホールの有無 Oil hole	シャンク径 Shank Size	使用できるチップサイズ Insert Size	加工方向タイプ Type
	無 NON 1枚刃標準タイプ Standard L 1枚刃ロングタイプ Long Neck 2 2枚刃高能率タイプ with 2 inserts N 1枚刃管用テーパねじ用 for taper pipe threads	C オイルホール有 Internal Coolant (全てオイルホール付 です。) All inserts are with oil hole	シャンク サイズは、 φ12~42 です。 Shank Size 12 to 42	チップサイズ Insert Size チップ内接円径 Inscribed Circle 2 1/4" 6.35 mm 3 3/8" 10 mm 4 1/2" 12.7 mm 5 5/8" 15.875 mm 6B 3/4" 19.05 mm	無 Non 124/*** 右勝手用ホルダ Right hand LH 左勝手用ホルダ Left hand

■ TMCホルダ(1枚刃・標準タイプ)
(with 1 insert・Standard)



		単位:mm Unit:mm							
ツールNo. EDP NO.	呼び Type	チップサイズ Insert Size	全長 L	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	首径 D ₁	外径 D ₂	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710112	TMC12-2	1/4"	70	12	12	8.9	11.5	C	24,700
7710132	TMC20-2		85	20	20	8.9	11.5		27,500
7710232	TMC20-2 LH		85	20	20	8.9	11.5		27,500
7710023	TMC16-3 124/001	3/8"	91	20.5	16	12.2	15.5		34,500
7710123	TMC16-3		90	22	16	13.6	17		27,300
7710133	TMC20-3		95	43	20	16.6	20		29,900
7710044	TMC25-4 124/002	1/2"	88	30	25	13.4	18		42,800
7710045	TMC25-5 124/004		98	40	25	19	25		42,800
7710145	TMC25-5		5/8"	110	52	25	24		30
7710245	TMC25-5 LH	110		52	25	24	30		34,500
7710155	TMC32-5	120		58	32	31	37	39,300	
7710156	TMC32-6 B	3/4" B	115	53	32	27	35	39,000	
*	TMC40-6 B		135	63	40	38	46	*	—

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。

・ Sizes marked with * are special order items.

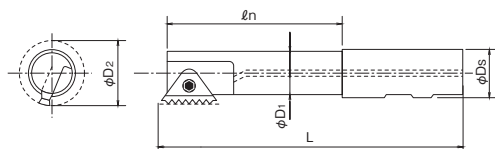
・ LHホルダについてはP.327を参照下さい。

・ For the LH Holder : please refer to P.327.

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

■ TMLCホルダ(1枚刃・ロングタイプ) (with 1 insert・Long)



ツールNo. EDP NO.	呼び Type	チップサイズ Insert Size	全長 L	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	首径 D1	外径 D2	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710343	TMLC25-3	3/8"	125	25	25	18.6	22	C	42,300
7710345	TMLC25-5		150	92	25	24	30		42,300
7710355	TMLC32-5	5/8"	160	98	32	31	37		48,900
7710366	TMLC42-6 B		200	80	42	45	53		76,600

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

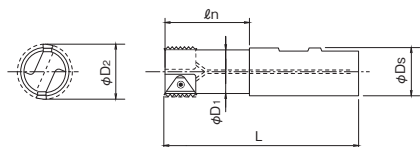
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

■ TM2Cホルダ(2枚刃・高能率タイプ)(with 2 inserts)

単位:mm Unit:mm



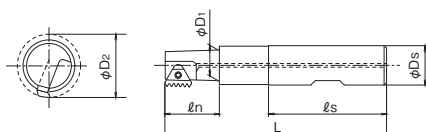
ツールNo. EDP NO.	呼び Type	チップサイズ Insert Size	全長 L	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	外径 D1	外径 D2	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710532	TM2C20-2	1/4"	85	20	20	14.4	17		40,100
7710543	TM2C25-3	3/8"	100	43	25	22.5	26	C	50,300
7710555	TM2C32-5	5/8"	120	45	32	36	42		58,000

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

■ TMNCホルダ(1枚刃・管用テーパねじ用)(with 1 insert・for Taper pipe threads)

単位:mm Unit:mm



ツールNo. EDP NO.	呼び Type	チップサイズ Insert Size	全長 L	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	シャンク長 ℓs	外径 D1	外径 D2	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710723	TMNC16-3	3/8"	90	22	16	48	12.5	15.5	C	27,300
7710733	TMNC20-3		85	23	20	50.9	15	19		29,900
7710823	TMNC16-3LH		80	22	16	48	12.5	15.5		27,300
7710833	TMNC20-3LH		85	23	20	50.9	15	19		29,900
*	TMNC32-5	5/8"	120	58	32	60.3	31	37	*	—
*	TMNC32-5LH		120	58	32	60.3	31	37		—

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。

・ Sizes marked with * are special order items.

・ LHホルダについては下記説明を参照下さい。

・ For the LH Holder : please refer to the precautions below.

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

■ 部品 Spare Parts

チップサイズ Insert Size	適応ホルダ Tool Holder	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
		ツールNo. EDP NO.	呼び Type	ねじサイズ Thread Size	全長* Length Overall	ツールNo. EDP NO.	呼び Type
1/4"	すべて	7710902	SN2TM	M2.6 × 0.45	5.9	7710912	K2T
3/8"	TMNC25-3 TM2C25-3	7710943	SN3T	No.5-40UNC	9.5	7710913	K3T
	上記以外	7710903	SN3TM	No.5-40UNC	8		
1/2"	すべて	7710904	SN4TM	No.8-32UNC	10.7	7710914	K4T
5/8"	TMC25-5 124/004	7710955	SA5TM	M5 × 0.8	12.8	7710915	K5T
	上記以外	7710905	SN5TM	M5 × 0.8	15		
3/4"B	すべて	7710907	SM7T	M7 × 1	15	7710920	K30T

※全長は皿部を含みます。 O.A.L. includes screw head.

管用チップ用ホルダ選定時の注意点

Precautions for selecting holders for pipe inserts:

- 管用チップは、Rの文字がある(又は、ない)面とLの文字がある面の2面が使えます。
- 管用チップで、Rの文字がある(又は、ない)面を使う場合は、ホルダの呼びの末尾にLHの記号がないホルダをお使い下さい。
- 管用チップでLの文字の面を使う場合は、ホルダの呼びの末尾にLHの記号がある、LHホルダをお使い下さい。
- ※チップに勾配がついているため、同一ホルダでチップを両面使うことはできません。
- Two faces of pipe inserts can be used, one marked with (or without) the letter R, and another with the letter L.
- To use a pipe insert with a face marked with (or without) the letter R, use a holder that does not have code the LH at the end of its designation.
- To use a pipe insert with a face marked with letter L, use a holder that has the code LH at the end of its designation.
- ※ Because an insert is sloped, both faces of an insert cannot be used on the same holder.

LHホルダ使用上の注意点

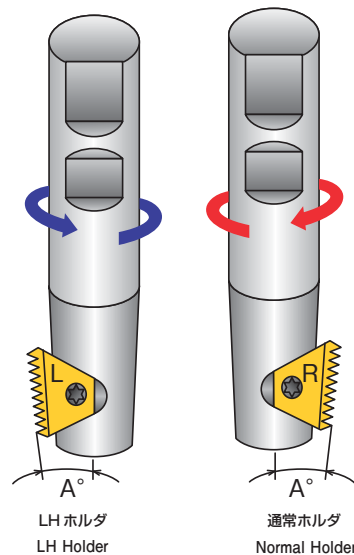
Precautions for using LH holder

- LHホルダは、左勝手ホルダです。ねじを加工する際は、主軸は逆転でお使い下さい。
- 右ねじ・左ねじの両方が加工できます。
- The LH holder is left-handed. To mill threads, operate the main shaft in reverse.
- The LH holder can be used to mill both right and left-handed threads.

通常ホルダ使用上の注意点

Precautions for using normal holder

- 通常ホルダは、右勝手ホルダです。
- 右ねじ・左ねじの両方が加工できます。
- The normal holder is right-handed.
- The normal holder can be used to mill both right and left-handed threads.



A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

ホルダ シェル形の呼び記号一覧表 Explanation

T M S H - D 1 0 0 - F M A 3 1 . 7 5 - 5

ねじ切り
フライス
シェル形
の意味
Thread Milling
Shell Mill

D + 外径
D + D₂

D₂サイズは、
φ50~125
です。
D₂ size
50 to 125

FMA型
フェイスミル
アーバ用
FMA type
face mill arbor

アーバ
取り付け穴径
d₁

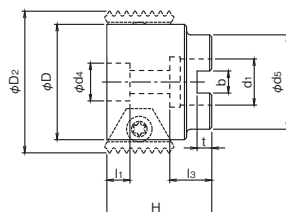
使用できるチップサイズ
Insert Size

チップサイズ Insert Size	チップ内接円径 Inscribed Circle
3 3/8"	10 mm
5 5/8"	15.875 mm
6B 3/4"B	19.05 mm

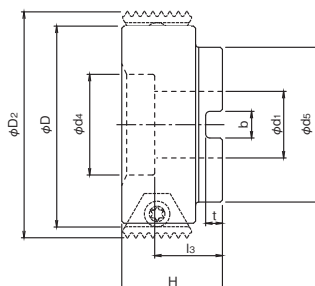
■シェル形(Shell Type)



Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Type	チップサイズ Insert Size	外径 D ₂	D	b	穴径 d ₁	d ₄	d ₅	全長 H	l ₁	l ₃	t	刃数 Number of Flutes	形状 Type	アーバ(クランプ)ボルト Clamping Bolt	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710891	TMSH-D50-FMA25.4-3	3/8"	50	46.5	9.5	25.4	20	46.5	48	12.5	26	6.3	6	1	M12	C	140,000
7710892	TMSH-D63-FMA25.4-5	5/8"	63	57	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	4	1	M12		140,000
7710893	TMSH-D80-FMA25.4-5		80	74	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	6	1	M12		154,000
7710894	TMSH-D80-FMA25.4-6B	3/4"B	80	72	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	5	1	M12		154,000
7710895	TMSH-D100-FMA31.75-5	5/8"	100	94	12.7	31.75	48	73.8	48	—	32.3	8	7	2	MBA-M16		164,000
7710896	TMSH-D125-FMA38.1-5		125	119	15.9	38.1	60	98.8	61	—	38	10	9	2	MBA-M20		179,000

※ FMA 型フェイスミルアーバと合わせてお使い下さい。
1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※ Please use with FMA type face mill arbor.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

■部品 Spare Parts

チップサイズ Insert Size	クランプねじ Screw		ドライバ Screw Driver	
	ツールNo. EDP NO.	呼び Type	ツールNo. EDP NO.	呼び Type
3/8"	7710903	SN3TM	7710933	HK3T(T10×80)
5/8"	7710905	SN5T	7710935	HK5T(T25×100)
3/4"B	7710907	SN7T	7710937	HK7T(T30×115)

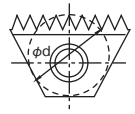
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER) ハイプロ プラネットカッタ®
HY-PRO P PC-CTI

チップ PC-CTIの呼び記号一覧表 Explanation

3 1 1.5 I S O T M 2



チップサイズ Insert Size		用途 Applications	ピッチ or 山数 Pitch or T.P.I.	加工ねじの種類 Type		ねじ切り フライス の意味 Thread Milling	チップ枚数 Insert
チップサイズ Insert Size	チップ内接円径(d) Inscribed Circle			ISO	メートルねじ Metric screw threads		
2	1/4"	6.35 mm		BSPT	英式管用テーパねじ British taper pipe thread		028/**
3	3/8"	10 mm		NPTF	米式管用耐密テーパねじ National taper pipe thread for dry sealing		
4	1/2"	12.7 mm		W	管用平行ねじ・ワイトねじ Whitworth screw threads		
5	5/8"	15.875 mm		UN	ユニファイねじ Unified screw threads		2
6B	3/4"	19.05 mm					

■メートルめねじ用チップ Inserts for Metric screw thread (internal)



Type 1



Type 2



チップ材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	用途 Application	
		一般用 General Application	アルミニウム合金・ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy・ Aluminum Alloy Casting
VBX	TiCN	◎	◎



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

呼び Type	チップサイズ Insert Size	ピッチ Pitch	Le	刃長間の山数 No. of threads	形状タイプ Type	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2I 0.5 ISO TM2	1/4"	0.5	10	20	1	7711082	C	6,980
2I 0.75 ISO TM2		0.75	10.5	14	1	7711092		6,980
2I 1.0 ISO TM2		1	10	10	1	7711102		5,960
2I 1.25 ISO TM2		1.25	8.75	7	1	—		—
2I 1.5 ISO TM2		1.5	10.5	7	1	7711122		5,960
2I 2.0 ISO TM 028/004	3/8"	2	10	5	1	7711542	C	5,960
3I 0.5 ISO TM2		0.5	15	30	1	7711083		8,160
3I 0.75 ISO TM2		0.75	15	20	1	—		—
3I 1.0 ISO TM2		1	15	15	1	7711103		6,980
3I 1.25 ISO TM2		1.25	15	12	1	—		—
3I 1.5 ISO TM2	1/2"	1.5	15	10	1	7711123	C	6,980
3I 1.75 ISO TM2		1.75	14	8	1	—		—
3I 2.0 ISO TM2		2	14	7	1	7711143		6,980
3I 2.5 ISO TM 028/005		2.5	12.5	5	2	7711553		6,980
4I 2.5 ISO TM 028/006		2.5	17.5	7	2	—		—
4I 3.0 ISO TM 028/007	5/8"	3	18	6	2	7711564	C	10,100
5I 1.0 ISO TM2		1	26	26	1	—		—
5I 1.25 ISO TM2		1.25	25	20	1	—		—
5I 1.5 ISO TM2		1.5	25.5	17	1	7711125		13,400
5I 1.75 ISO TM2		1.75	24.5	14	1	—		—
5I 2.0 ISO TM2		2	24	12	1	7711145		13,400
5I 2.5 ISO TM2		2.5	25	10	1	—		—
5I 3.0 ISO TM2		3	24	8	1	7711165		13,400
5I 3.0 ISO TM 028/009		3	24	8	1	—		—
5I 3.5 ISO TM2		3.5	24.5	7	1	7711175		13,400
5I 3.5 ISO TM 028/008		3.5	24.5	7	1	7711575		13,400
5I 4.0 ISO TM2		4	24	6	1	7711185		13,400
5I 4.0 ISO TM 028/010		4	24	6	1	7711585		13,400
5I 4.5 ISO TM2		4.5	22.5	5	1	7711195		13,400
5I 4.5 ISO TM 028/011		4.5	22.5	5	1	7711595		13,400

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。

・ホルダとの組み合わせは、P.322 への「工具選定表」を参照下さい。

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

・ Sizes marked with * are special order items.

・ For the combination with holders, please refer to P.322 ~ "Selection chart".

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

HY-PRO P PC-CTI

■メートルめねじ用チップ Inserts for Metric screw thread (internal)



前ページより

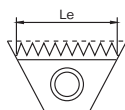
単位:mm Unit:mm

呼び Type	チップサイズ Insert Size	ピッチ Pitch	Le	刃長間の山数 No. of threads	形状タイプ Type	材種 Material VKX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
6BI 1.5 ISO TM2	3/4"B	1.5	36	24	1	—	—	—	—	*	—
6BI 2.0 ISO TM2		2	36	18	1	—	—	—	—	*	—
6BI 3.0 ISO TM2		3	36	12	1	—	—	—	—	*	—
6BI 4.0 ISO TM2		4	32	8	1	—	—	—	7715486	C	15,900
6BI 4.5 ISO TM2		4.5	31.5	7	1	7715496	C	15,900	—	*	—
6BI 5.0 ISO TM2		5	30	6	1	—	—	—	7715506	C	15,900
6BI 5.5 ISO TM2		5.5	33	6	1	—	—	—	7715516		15,900
6BI 6.0 ISO TM2		6	30	5	1	—	—	—	7715526		15,900

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・ホルダとの組み合わせは、P.322 への「工具選定表」を参照下さい。
1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

・ Sizes marked with * are special order items.
・ For the combination with holders, please refer to P.322 ~ "Selection chart".
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

■メートルおねじ用チップ Inserts for Metric screw thread (external)



チップ材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	用途 Application	
		一般用 General Application	アルミニウム合金・ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy, Aluminum Alloy Casting
VKX	TiN		◎
VBX	TiCN	◎	◎

チップ材種 VKX は無くなり次第順次 VBX に変更となります。
Tool material VKX will be phased out gradually and replaced with VBX.



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

呼び Type	チップサイズ Insert Size	ピッチ Pitch	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material VKX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2E 0.75 ISO TM2	1/4"	0.75	10.5	14	—	—	—	—	*	—
2E 1.0 ISO TM2		1	10	10	—	—	—	7712102	C	5,960
2E 1.25 ISO TM2		1.25	10	8	—	—	—	—	*	—
2E 1.5 ISO TM2		1.5	9	6	—	—	—	7712122	C	5,960
3E 0.75 ISO TM2	3/8"	0.75	15	20	—	—	—	—	*	—
3E 1.0 ISO TM2		1	14	14	—	—	—	7712103	C	6,980
3E 1.25 ISO TM2		1.25	15	12	—	—	—	—	*	—
3E 1.5 ISO TM2		1.5	15	10	—	—	—	7712123	C	6,980
3E 1.75 ISO TM2		1.75	14	8	—	—	—	—	*	—
3E 2.0 ISO TM2		2	14	7	—	—	—	7712143	C	6,980
5E 1.0 ISO TM2	5/8"	1	26	26	—	—	—	—	*	—
5E 1.25 ISO TM2		1.25	25	20	—	—	—	—	*	—
5E 1.5 ISO TM2		1.5	25.5	17	—	—	—	—	*	—
5E 1.75 ISO TM2		1.75	24.5	14	—	—	—	—	*	—
5E 2.0 ISO TM2		2	24	12	—	—	—	7712145	C	13,400
5E 2.5 ISO TM2		2.5	25	10	—	—	—	—	*	—
5E 3.0 ISO TM2		3	24	8	—	—	—	7712165	C	13,400
5E 3.5 ISO TM2		3.5	24.5	7	—	—	—	—	*	—
5E 4.0 ISO TM2	3/4"B	4	24	6	—	—	—	7712185	C	13,400
5E 4.5 ISO TM2		4.5	22.5	5	—	—	—	—	*	—
6BE 1.5 ISO TM2		1.5	36	24	—	—	—	—	*	—
6BE 2.0 ISO TM2		2	36	18	—	—	—	—	*	—
6BE 3.0 ISO TM2		3	36	12	—	—	—	—	*	—
6BE 4.0 ISO TM2		4	32	8	7716486	C	15,900	—	*	—
6BE 4.5 ISO TM2	3/4"B	4.5	31.5	7	—	—	—	—	*	—
6BE 5.0 ISO TM2		5	30	6	7716506	C	15,900	—	*	—
6BE 5.5 ISO TM2		5.5	33	6	—	—	—	—	*	—
6BE 6.0 ISO TM2		6	30	5	—	—	—	7716526	C	15,900

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・ホルダとの組み合わせは、P.322 への「工具選定表」を参照下さい。
1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

・ Sizes marked with * are special order items.
・ For the combination with holders, please refer to P.322 ~ "Selection chart".
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

ハイプロ プラネットカッタ®

HY-PRO P PC-CTI

■管用平行ねじ用・ウィットねじ用チップ(おねじ・めねじ兼用)

Inserts for straight pipe and Whitworth screw threads(external & internal)



●マークの説明はP.2をご覧ください。
See page 2 for explanation of icons.

チップ材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	用途 Application	
		一般用 General Application	アルミニウム合金・ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy・ Aluminum Alloy Casting
VBX	TiCN	◎	◎

■平行ねじ G(PF) Rp(PS)

単位:mm Unit:mm

呼び Type	チップサイズ Insert Size	山数 T.P.I.	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ホルダ Tool holder	適応ねじ Screw thread size	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2EI 19 W TM2	1/4"	19	9.36	7	TMC12-2	3/8"	7713542	C	4,970
2EI 14 W TM2		14	9.07	5	TMC20-2	1/2", 5/8"	7713572		4,970
3EI 14 W TM2	3/8"	14	14.51	8	TMC16-3 TMC20-3	3/4", 7/8"	7713573		5,830
3EI 11 W TM2		11	13.85	6	TMC16-3 TMC20-3	1 1-1/8"	7713593		5,830
5EI 11 W TM2	5/8"	11	23.09	10	TMC25-5 TMC32-5	1-1/4", 1-1/2" 1-3/4", 2" 1-3/4", 2"	7713595		11,200

■ウィット W

単位:mm Unit:mm

呼び Type	チップサイズ Insert Size	山数 T.P.I.	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ホルダ Tool holder	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2EI 19 W TM2	1/4"	19	9.36	7	TMC12-2 TMC20-2	7713542	C	4,970
2EI 14 W TM2		14	9.07	5		7713572		4,970
3EI 14 W TM2	3/8"	14	14.51	8	TMC16-3 TMC20-3	7713573		5,830
3EI 11 W TM2		11	13.85	6	TMLC25-3	7713593		5,830
5EI 11 W TM2	5/8"	11	23.09	10	TMC25-5 TMC32-5 TMLC25-5 TMLC32-5	7713595		11,200

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

■管用テーパねじ用チップ(おねじ・めねじ兼用) Inserts for Taper pipe threads (external & internal)

■英式 R(PT)・Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

呼び Type	チップサイズ Insert Size	山数 T.P.I.	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ホルダ Tool holder	適応ねじ Screw thread size	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2EI 19 BSPT TM2	1/4"	19	9.36	7	TMC20-2 TMC20-2LH	3/8"	7713042	C	4,970
3EI 14 BSPT TM2	3/8"	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH TMNC20-3, TMNC20-3LH	1/2", 3/4" 3/4"	7713073		5,830
3EI 11 BSPT TM2		11	13.85	6	TMNC16-3, TMNC16-3LH TMNC20-3, TMNC20-3LH	1", 1-1/4", 1-1/2"	7713093		5,830
5EI 11 BSPT TM2	5/8"	11	23.09	10	TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH, TMLC25-5 TMC32-5, TMLC32-5 TMLC32-5	1-1/4" ~ 4" 1-1/4" ~ 2" 2-1/2" ~	7713095		11,200

■米式 NPTF

単位:mm Unit:mm

呼び Type	チップサイズ Insert Size	山数 T.P.I.	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ホルダ Tool holder	適応ねじ Screw thread size	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3EI 14 NPTF TM2	3/8"	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH	1/2"	—	*	—
3EI 14 NPTF TM2		14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH TMNC20-3, TMNC20-3LH	3/4"	—	*	—
3EI 11.5 NPTF TM2		11.5	13.25	6		1" ~ 2"	7713193	C	6,980
5EI 11.5 NPTF TM2	5/8"	11.5	24.3	11	TMC25-5, TMC25-5LH, TMLC25-5 TMC25-5 124/004	1-1/4" ~ 2"	—	*	—
5EI 8 NPTF TM2		8	22.23	7	TMC32-5, TMLC32-5	2"	—	*	—
					TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	2-1/2", 3"	—	*	—

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。

* Sizes marked with * are special order items.

・LHホルダについてはP.327を参照下さい。

・ For the LH Holder : please refer to P.327.

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

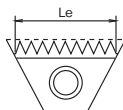
HY-PRO P PC-CTI

■ユニファイめねじ用チップ Inserts for Unified screw thread (internal)



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm



チップ材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	用途 Application	
		一般用 General Application	アルミニウム合金・ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy・ Aluminum Alloy Casting
VBX	TiCN	◎	◎

めねじ用 for internal	チップサイズ Insert Size	山数 T.P.I.	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
					VBX		
2I 48 UN TM2	1/4"	48	10.05	19	—	*	—
2I 40 UN TM2		40	10.16	16	—	*	—
2I 32 UN TM2		32	10.32	13	—	*	—
2I 28 UN TM2		28	9.98	11	—	*	—
2I 27 UN TM2		27	10.35	11	—	*	—
2I 24 UN TM2		24	9.53	9	—	*	—
2I 20 UN TM2		20	10.16	8	—	*	—
2I 18 UN TM2		18	9.88	7	—	*	—
2I 16 UN TM2		16	9.53	6	—	*	—
2I 14 UN TM2		14	9.07	5	—	*	—
3I 40 UN TM2	3/8"	40	14.61	23	—	*	—
3I 32 UN TM2		32	15.08	19	—	*	—
3I 28 UN TM2		28	14.51	16	—	*	—
3I 27 UN TM2		27	14.11	15	—	*	—
3I 24 UN TM2		24	14.82	14	—	*	—
3I 20 UN TM2		20	13.97	11	—	*	—
3I 18 UN TM2		18	14.11	10	—	*	—
3I 16 UN TM2		16	14.29	9	—	*	—
3I 14 UN TM2		14	14.51	8	—	*	—
3I 13 UN TM2		13	13.68	7	—	*	—
3I 12 UN TM2		12	14.82	7	7711293	C	6,980
3I 11.5 UN TM2		11.5	13.25	6	—	*	—
5I 24 UN TM2	5/8"	24	25.4	24	—	*	—
5I 20 UN TM2		20	25.4	20	—	*	—
5I 18 UN TM2		18	25.4	18	—	*	—
5I 16 UN TM2		16	25.4	16	—	*	—
5I 14 UN TM2		14	25.4	14	—	*	—
5I 13 UN TM2		13	25.4	13	—	*	—
5I 12 UN TM2		12	25.4	12	7711295	C	13,400
5I 11.5 UN TM2		11.5	24.3	11	—	*	—
5I 11 UN TM2		11	25.4	11	—	*	—
5I 10 UN TM2		10	25.4	10	—	*	—
5I 9 UN TM2		9	22.58	8	—	*	—
5I 8 UN TM2		8	22.23	7	7711305	C	13,400
5I 7 UN TM2		7	25.4	7	—	*	—
5I 6 UN TM2		6	25.4	6	—	*	—
6BI 6 UN TM2	3/4"B	6	33.87	8	—	*	—
6BI 5 UN TM2		5	30.48	6	—	*	—
6BI 4.5 UN TM2		4.5	33.87	6	—	*	—
6BI 4 UN TM2		4	31.75	5	—	*	—

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。

・ホルダとの組み合わせは、P.322 への「工具選定表」を参照下さい。

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

・ Sizes marked with * are special order items.

・ For the combination with holders, please refer to P.322 ~ "Selection chart".

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

■ユニファイおねじ用チップ Inserts for Unified screw thread (external)



チップ材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	用途 Application	
		一般用 General Application	アルミニウム合金・ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy・ Aluminum Alloy Casting
VBX	TiCN	◎	◎



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

おねじ用 for external	チップサイズ Insert Size	山数 T.P.I.	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
					VBX		
2E 28 UN TM2	1/4"	28	9.98	11	—	*	—
2E 24 UN TM2		24	9.53	9	—	*	—
2E 20 UN TM2		20	10.16	8	—	*	—
2E 18 UN TM2		18	9.88	7	—	*	—
2E 16 UN TM2		16	9.53	6	—	*	—
2E 14 UN TM2		14	9.07	5	—	*	—
3E 28 UN TM2	3/8"	28	14.51	16	—	*	—
3E 27 UN TM2		27	14.11	15	—	*	—
3E 24 UN TM2		24	14.82	14	—	*	—
3E 20 UN TM2		20	13.97	11	—	*	—
3E 18 UN TM2		18	14.11	10	—	*	—
3E 16 UN TM2		16	14.29	9	—	*	—
3E 14 UN TM2		14	14.51	8	—	*	—
3E 13 UN TM2		13	13.68	7	—	*	—
3E 12 UN TM2		12	14.82	7	—	*	—
5E 24 UN TM2	5/8"	24	25.4	24	—	*	—
5E 20 UN TM2		20	25.4	20	—	*	—
5E 18 UN TM2		18	25.4	18	—	*	—
5E 16 UN TM2		16	25.4	16	—	*	—
5E 14 UN TM2		14	25.4	14	—	*	—
5E 13 UN TM2		13	25.4	13	—	*	—
5E 12 UN TM2		12	25.4	12	—	*	—
5E 11 UN TM2		11	25.4	11	—	*	—
5E 10 UN TM2		10	22.86	9	—	*	—
5E 9 UN TM2		9	22.58	8	—	*	—
5E 8 UN TM2		8	22.23	7	—	*	—
5E 7 UN TM2		7	21.77	6	—	*	—
5E 6 UN TM2		6	21.17	5	—	*	—

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
 ・ホルダとの組み合わせは、P.322 への「工具選定表」を参照下さい。
 1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

・ Sizes marked with * are special order items.
 ・ For the combination with holders, please refer to P.322 ~
 "Selection chart".
 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

溝なしタップシリーズ FLUTELESS TAP SERIES

■ニューロールタップ NU-ROLL

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

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

Xパフォーマー X PERFORMER

S-XPF NEW SIZES



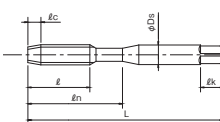
●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	製品形状 Type	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8322009	M 3 × 0.5	RH5		46	9	18	4	1	—		2,710
8322033	M 4 × 0.7			52	10	20	5	1	—		2,780
8322045	M 5 × 0.8	RH6		60	11	22	5.5	1	—		2,940
8322057	M 6 × 1			62	10	24	6	1	—		3,110
8322077	M 8 × 1.25			70	12	—	6.2	2	—		4,170
8322091	M 8 × 1	RH7		70	12	—	6.2	2	—		4,710
8322109	M10 × 1.5			75	15	—	7	2	—		5,080
8322123	M10 × 1.25			75	15	—	7	2	—		5,080

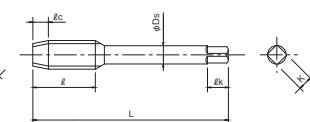
■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 RH は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
有効径の上的許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 2P : B (止り穴用)
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	製品形状 Type	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8322135	M10 × 1	RH7		75	15	—	7	2	—		5,640
8322147	M12 × 1.75	RH8		82	17	—	8.5	2	—		7,700
8322161	M12 × 1.5			82	17	—	8.5	2	—		7,700
8322177	M12 × 1.25	RH7		82	17	—	8.5	2	—		7,700
8322195	M12 × 1			82	17	—	8.5	2	—		9,740
8322227	M14 × 1.5	RH9		88	20	—	10.5	2	—		12,000
8322255	M16 × 1.5			95	20	—	12.5	2	—		15,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards. Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18 μm.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. 2P : B (for blind holes)
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

S-XPFの性能に加え、オイルホールを各油溝に配置した効果により、優れた潤滑性と冷却効果を得る事ができ、高速・高効率と高耐久性能を両立しました。

Putting oil holes at each oil groove on superior S-XPF design, obtained superior lubrication and cooling down, materialized both high speed productivity and high wear resistance.

油穴付き Xパフォーマー X PERFORMER WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

OIL-S-XPF NEW



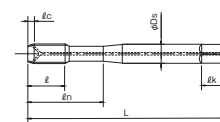
●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	製品形状 Type	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8322557	M6 × 1	RH7		62	8	24	6	1	—	D	6,200
8322577	M8 × 1.25	RH7		70	10	—	6.2	2	—	D	8,340
8322609	M10 × 1.5	RH7		75	12	—	7	2	—	D	10,200

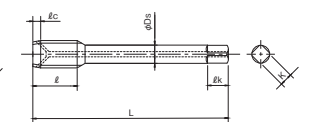
■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 RH は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
有効径の上的許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 2P : B (止り穴用)
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	製品形状 Type	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8322647	M12 × 1.75	RH8		82	14	—	8.5	2	—	D	15,400
8322727	M14 × 1.5	RH9		88	12	—	10.5	2	—	D	24,000
8322755	M16 × 1.5	RH9		95	12	—	12.5	2	—	D	30,100

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards. Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18 μm.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. 2P : B (for blind holes)
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	ニッケル	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC, ADC	MC	ZDC		
S-XPF																					
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
OIL-S-XPF																					
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※1 S-XPFによる加工は35HRC以下を推奨します。

※2 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend 35HRC and under for the tapping process by S-XPF.

※2 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

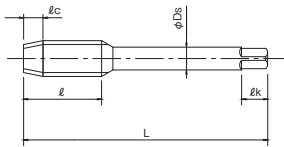
By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

VP NU-ROLL

VPニューロール

VP-NRT



単位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)		
8317410	M 1 × 0.25	RH4	4P	30	7	—	3	有	B	3,700		
8317411			2P					—				
8317414	M 1.2 × 0.25		4P	32	8	—	3	有		3,490		
8317415			2P					—				
8317418	M 1.4 × 0.3	RH4	4P	34	9	—	3	有	D	3,290		
8317419			2P					—				
8317420		RH5	4P					有		3,290		
8317421			2P					—				
8317424	M 1.6 × 0.35	RH4	4P	36	10	—	3	有	D	3,280		
8317425			2P					—				
8317430	M 1.7 × 0.35		RH4	4P	36	11	—	3		有	B	3,160
8317431				2P						—		
8317432		RH5	4P	有					3,160			
8317433			2P	—								
8317442	M 2 × 0.4	RH4	4P	40	12	—	3	有	B	2,930		
8317443			2P					—				
8317444		RH5	4P					有		2,930		
8317445			2P					—				
8317446	M 2.3 × 0.4	RH4	4P	42	13	—	3	有	B	2,850		
8317447			2P					—				
8317478	M 2.5 × 0.45		RH4	4P	44	14	—	3		有	B	2,730
8317479				2P						—		
8317490	M 2.6 × 0.45	RH4		4P	44	14	—	3	有	B		2,730
8317491				2P					—			
8317492		RH5	4P	有					2,730			
8317493			2P	—								
8317502	M 3 × 0.5	RH5	4P	46	9	18	4	有	D	2,590		
8317503			2P					—				
8317504		RH6	4P					有		2,690		
8317505			2P					—				
8317514	M 3.5 × 0.6	RH4	4P	48	9	18	4	有	B	2,690		

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
(精度欄 は3級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。)
 - 2002年7月生産以前のは 2P: M2.3以下は突き出しセンチとなります。
 - M2.6以下は油溝がありません。
 - 食付4P:P(通り穴)、2P:B(止り穴)
 - 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。
 - 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)						
8317515	M 3.5 × 0.6	RH4	2P	48	9	18	4	—	B	2,690						
4P			有					2,670								
8317526		RH6	2P	52	10	20	5	—		D	2,670					
4P			有					2,770								
8317527	RH7	2P					—		2,770							
8317528		4P					有		2,770							
8317529	M 5 × 0.8	RH6	4P						有	B	2,830					
8317538			2P						有		2,830					
8317539		RH8	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,930						
8317542			2P					有		2,930						
8317543		RH7	4P					有	B	2,950						
8317550			2P					有		2,950						
8317551			RH9					4P		62	12	24	6	有	D	3,060
8317554								2P						有		3,060
8317555	M 8 × 1.25	RH7	4P	70	18	—	6.2	—	B	3,980						
8317568			2P					—		3,980						
8317569			4P					—		4,480						
8317574			2P					—		4,480						
8317575		RH7	4P	70	18	—	6.2	—	B	4,480						
8317586			2P					—		4,840						
8317587			4P					75		19	—	7	—	4,840		
8317588			2P					—		4,840						
8317589	M10 × 1.5	RH7	4P	75	19	—	7	—	B	4,840						
8317592			2P					—		4,840						
8317593	M10 × 1.25	RH7	4P	75	19	—	7	—		4,840						
8317594			2P					—		4,840						
8317598	M10 × 1	RH7	4P	75	19	—	7	—	B	5,360						
8317599			2P					—		5,360						
8317610	M12 × 1.75	RH8	4P	82	23	—	8.5	—		7,330						
8317611			2P					—		7,330						
8317616	M12 × 1.5	RH7	4P	82	23	—	8.5	—		7,330						
8317617			2P					—		7,330						
8317622	M12 × 1.25	RH7	4P	82	23	—	8.5	—		7,330						
8317623			2P					—		7,330						
8317628	M12 × 1	RH7	4P	82	23	—	8.5	—		9,270						
8317629			2P					—		9,270						

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
(The recommended tap limit corresponds to JIS class 3 internal thread standard.)
 - The thing before production will become with up to M2.3 (2P): with male center in July 2002.
 - Thread Size $\leq$ M2.6: without oil groove.
 - ℓ_c : 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.6%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

FLUTELESS TAP SERIES
溝なしタップシリーズ



次ページへ

ニール位置

■ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

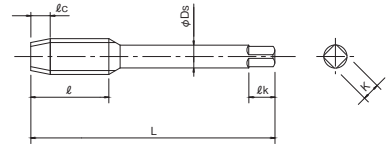
By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.

VPニューロール VP NU-ROLL

VP-NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8317724	NO.2- 56UNC	RH4	4P	42	13	—	3	有	B	3,470
8317725			2P					—		3,470
8317754	NO.4- 40UNC	RH4	4P	44	15	—	3	有		3,290
8317755			2P					—		3,290

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P: NO.2以下は突き出しセンチとなります。
 3. NO.4以下は油溝がありません。
 4. 食付4P: P(通り穴用)、2P: B(止り穴用)
 5. 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。
 6. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8317756	NO.4- 40UNC	RH5	4P	44	15	—	3	有	B	3,290
8317757			2P					—		3,290
8317788	NO.6- 32UNC		4P	48	9	18	4	有		3,380
8317789			2P					—		3,380

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

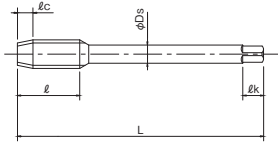
1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. The thing before production will become with up to NO.2 (2P): with male center in July 2002.
 3. Thread Size ≤ NO.4: without oil groove.
 4. ℓc: 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○				○		○			○	○	○		○	○		○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

VP NU-ROLL LONG SHANK

VPニューロール ロングシャンク形 VP-LT-NRT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8319422	M 1 × 0.25	RH4	4P	60	7	—	3	有	D	4,970
8319423			2P					有		4,970
8319426	4P		60	8	—	3	有	4,690		
8319427	2P						有	4,690		
8319430	4P		60	9	—	3	有	4,380		
8319431	2P						有	4,380		
8319434	4P		60	11	—	3	有	4,240		
8319435	2P						有	4,240		
8319438	4P		80	12	—	3	有	3,920		
8319439	2P						有	3,920		
8319442	4P		80	13	—	3	有	3,800		
8319443	2P						有	3,800		
8319446	4P		80	14	—	3	有	3,790		
8319447	2P						有	3,790		
8319450	4P		80	14	—	3	有	3,720		
8319451	2P	有					3,720			
8319454	M 3 × 0.5	RH5	4P	80	9	18	4	有	3,700	
8319455			2P					有	5,000	
8319458			4P					有	5,000	
8319459			2P							5,000
8319462	M 3.5 × 0.6	RH4	4P	80	9	18	4	有	3,700	
8319463			2P					有	3,700	
8319466			4P					有	5,090	
8319467			2P							5,090
8319470	M 4 × 0.7	RH6	4P	80	10	20	5	有	3,380	
8319471			2P					有	3,380	
8319474			4P					有	4,770	
8319475	2P		有	4,770						
8319478	4P		100	11	22	5.5	有	3,980		
8319479	2P						有	3,980		
8319482	4P	有					6,260			
8319483			2P	150						6,260
8319484	M 6 × 1	RH7	4P	100	12	24	6	有	3,830	
8319485			2P					有	3,830	
8319488			4P					有	5,970	
8319489			2P					有	5,970	

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P:M2.3以下は突き出しセンチとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 5. 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。
 6. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
 溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8319498	M 8 × 1.25	RH7	4P	100	18	—	6.2	—	D	4,700
8319499			2P	100				—		4,700
8319502			4P	150				—		7,020
8319503			2P	100				—		7,020
8319506	M 8 × 1		4P	100	18	—	6.2	—		5,110
8319507			2P	100				—		5,110
8319510			4P	150				—		7,390
8319511			2P	100				—		7,390
8319512	M10 × 1.5		4P	100	19	—	7	—		5,390
8319513			2P	100				—		5,390
8319516			4P	150				—		7,740
8319517			2P	100				—		7,740
8319520	M10 × 1.25	4P	100	19	—	7	—	5,390		
8319521		2P	100				—	5,390		
8319524		4P	150				—	7,740		
8319525		2P	100				—	7,740		
8319528	M10 × 1	4P	100	19	—	7	—	5,590		
8319529		2P	100				—	5,590		
8319532		4P	150				—	7,870		
8319533		2P	100				—	7,870		
8319538	M12 × 1.75	RH8	4P	150	23	—	8.5	—	9,490	
8319539			2P	100				—	9,490	
8319540			4P	200				—	10,700	
8319541			2P	100				—	10,700	
8319546	M12 × 1.5	RH7	4P	150	23	—	8.5	—	9,490	
8319547			2P	100				—	9,490	
8319548			4P	200				—	10,700	
8319549			2P	100				—	10,700	
8319554	M12 × 1.25		4P	150	23	—	8.5	—	9,490	
8319555			2P	100				—	9,490	
8319556			4P	200				—	10,700	
8319557			2P	100				—	10,700	
8319562	M12 × 1		4P	150	23	—	8.5	—	10,400	
8319563			2P	100				—	10,400	
8319564			4P	200				—	11,500	
8319565			2P	100				—	11,500	

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. The thing before production will become with up to M2.3 (2P): with male center in July 2002.
 3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
 Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.6%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

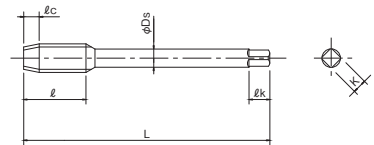
FLUTELESS TAP SERIES
溝なしタップシリーズ

次ページへ

VPニューロール ロングシャンク形 VP NU-ROLL LONG SHANK VP-LT-NRT



前ページより



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8319610	NO.2- 56UNC	RH4	4P	80	13	—	3	有	D	4,620
8319611			2P					—		4,620
8319614	NO.4- 40UNC	RH4	4P	80	15	—	3	有		4,380
8319615			2P					—		4,380

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 - 2002年7月生産以前のは 2P: NO.2以下は突き出しセンチタとなります。
 - NO.4以下は油溝がありません。
 - 食付4P: P (通り穴用)、2P: B (止り穴用)
 - 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8319618	NO.4- 40UNC	RH5	4P	80	15	—	3	有	D	4,380
8319619			2P					—		4,380
8319623	NO.6- 32UNC		4P	80	9	18	4	有		4,510
8319624			2P					—		4,510

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 - The thing before production will become with up to NO.2 (2P): with male center in July 2002.
 - Thread Size ≤ NO.4: without oil groove.
 - ℓc: 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○				○		○			○	○	○		○	○		○				

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

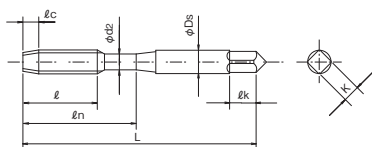
By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

VP NU-ROLL・Short Chamfer Type

VPニューロール ショートチャンファー形

NEW SIZES VP-SC-NRT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	首下長 l _n	シャンク径 D _s	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8318001	M1 x 0.25	RH4	1P	30	7	—	3	—	D	3,840
8318004	M1.2 x 0.25			32	8	—	3	—		3,620
8318006	M1.4 x 0.3			34	9	—	3	—		3,410
8318008	M1.6 x 0.35			36	10	—	3	—		3,390
8318011	M1.7 x 0.35			36	11	—	3	—		3,280
8318017	M2 x 0.4			40	12	—	3	—		3,040
8318025	M2.5 x 0.45			44	14	—	3	—		2,830

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 RH4 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
2. M2.6以下は油溝がありません。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。

溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	首下長 l _n	シャンク径 D _s	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8318027	M2.6 x 0.45	RH4	1P	44	14	—	3	—	D	2,830
8318031	M3 x 0.5	RH5		46	9	18	4	—		2,690
8318033	M3.5 x 0.6	RH4		48	9	18	4	—		2,790
8318037	M4 x 0.7	RH6		52	10	20	5	—		2,770
8318042	M5 x 0.8	RH6		60	11	22	5.5	—		2,930
8318048	M6 x 1	RH7		62	12	24	6	—		3,060

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
2. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	首下長 l _n	シャンク径 D _s	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8318104	NO.2- 56UNC	RH4	1P	42	13	—	3	—	D	3,600
8318108	NO.4- 40UNC	RH5		44	15	—	3	—		3,410

■ シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 RH4 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
2. NO.4以下は油溝がありません。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。

溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	首下長 l _n	シャンク径 D _s	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8318112	NO.6- 32UNC	RH5	1P	48	9	18	4	—	D	3,510

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
2. Thread Size ≤ NO.4: without oil groove.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○				○					○	○		○	○		○			

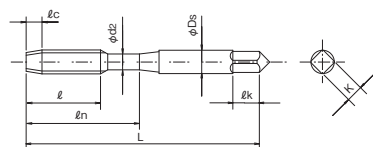
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

VPニューロール ショートチャンファー形ロングシャンク

VP NU-ROLL・Short Chamfer・Long Shank

VP-LT-SC-NRT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8318201	M1 x 0.25	RH4	1P	60	7	—	3	—	D	4,970
8318207	M1.2 x 0.25			60	8	—	3	—		4,690
8318211	M1.4 x 0.3			60	9	—	3	—		4,380
8318221	M1.7 x 0.35			60	11	—	3	—		4,240
8318233	M2 x 0.4			80	12	—	3	—		3,920
8318249	M2.5 x 0.45			80	14	—	3	—		3,790

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8318253	M2.6 × 0.45	RH4	1P	80	14	—	3	—	D	3,720
8318261	M3 × 0.5	RH5		80	9	18	4	—		3,700
8318265	M3.5 × 0.6	RH4		80	9	18	4	—		3,700
8318273	M4 × 0.7	RH6		80	10	20	5	—		3,380
8318283	M5 × 0.8			100	11	22	5.5	—		3,980
8318295	M6 × 1			RH7	100	12	24	6		—

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. M2.6以下は油溝がありません。
 3. 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。
 4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. Thread Size $\leq$ M2.6: without oil groove.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8318407	NO.2- 56UNC	RH4	1P	80	13	—	3	—	D	4,620
8318415	NO.4- 40UNC	RH5		80	15	—	3	—		4,380

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. NO.4以下は油溝がありません。
 3. 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。
 4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8318423	NO.6- 32UNC	RH5	1P	80	9	18	4	—	D	4,510

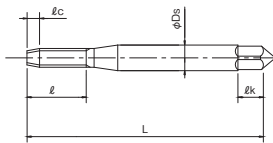
■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. Thread Size $\leq$ NO.4: without oil groove.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○				○					○	○	○		○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8319811	M1 × 0.25	RH4	2P	30	5	—	3	—	D	3,840
8319815	M1.2 × 0.25			32	5	—	3	—		3,620
8319819	M1.4 × 0.3			34	6.5	—	3	—		3,410
8319825	M1.6 × 0.35			36	7	—	3	—		3,280
8319831	M1.7 × 0.35			36	8	—	3	—		3,280

1. 精度欄 RH4 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
2. 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。
3. 食付2P : B (止り穴用)
4. M2.6以下は油溝がありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8319843	M2 × 0.4	RH4	2P	40	8	—	3	—	D	3,040
8319847	M2.3 × 0.4			42	9	—	3	—		2,950
8319879	M2.5 × 0.45			44	9	—	3	—		2,830
8319891	M2.6 × 0.45			44	9.5	—	3	—		2,830
8319903	M3 × 0.5			46	9	18	4	—		2,690

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. Thread size ≤ M2.6 : without oil groove.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
*	NO.0- 80UNF	RH3	2P	36	7	3	—	*	—
*	NO.1- 64UNC			36	8	3	—		—
*	NO.1- 72UNF			36	8	3	—		—
8319925	NO.2- 56UNC	RH4	RH3	42	9.5	3	—	D	3,600
*	NO.2- 64UNF	RH3		42	9.5	3	—	*	—

*印は受注生産となります。

1. 精度欄 RH3 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
2. 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。
3. 食付2P : B (止り穴用)
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
*	NO.3- 48UNC	RH4	2P	44	9.5	3	—	*	—
*	NO.3- 56UNF			44	9.5	3	—		—
8319957	NO.4- 40UNC	RH5		44	11	3	—	D	3,410
*	NO.4- 48UNF	RH4	RH4	44	11	3	—	*	—

Sizes marked with * are special order items.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

■ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size

メートルねじ Metric Screw Threads

ねじの呼び Thread Size	RH 精度 RH Limit	IT-NRT
M 1 × 0.25	4	0.89
M 1.2 × 0.25	4	1.09
M 1.4 × 0.3	4	1.26
M 1.6 × 0.35	4	1.43
M 1.7 × 0.35	4	1.53
M 2 × 0.4	4	1.8
M 2.3 × 0.4	4	2.1
M 2.5 × 0.45	4	2.27
M 2.6 × 0.45	4	2.37
M 3 × 0.5	5	2.75

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意下さい。
5. IT-NRTの下穴はリーマを通した時の狙い値です。
6. IT-NRTは完全トップロール狙いの下穴径です。

ユニファイ並目ねじ Unified Coarse Screw Threads

ねじの呼び Thread Size	RH 精度 RH Limit	IT-NRT
NO.2 - 56UNC	4	1.95
NO.4 - 40UNC	5	2.51

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.
5. The hole for the IT-NRT indicates a target value using a reamer.
6. The hole sizes for the IT-NRT are aimed at complete top rolls.

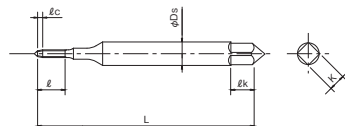
低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.6%	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○		○					○	○	○		○	○		○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

UMニューロール UM NU-ROLL

UM-NRT



ねじの種類 : S

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8317965	S0.5 x 0.125	RH2	2P	30	2	3	C	6,140
8317971	S0.6 x 0.15			30	2.5	3		5,430
8317977	S0.7 x 0.175			30	2.5	3		4,930
8317983	S0.8 x 0.2 x 3			30	3	3		4,450

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8317989	S0.8 x 0.2 x 5	RH2	2P	30	5	3	C	4,450
8317992	S0.8 x 0.15			30	5	3		4,450
8317995	S0.9 x 0.225			30	3	3		4,450

1. 精度欄 RH2 は4H5めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
2. 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。
3. 食付2P : B (止り穴用)
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 4H5 internal thread standard. (see page 555)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

4H5めねじ用下穴径 for JIS class 4H5 drill hole dia.

ねじの呼び Thread Size	UM-NRT	
	最小 Min	最大 Max
S0.5 x 0.125	0.46	0.47
S0.6 x 0.15	0.54	0.56
S0.7 x 0.175	0.63	0.64
S0.8 x 0.2	0.71	0.73
S0.8 x 0.15	0.74	0.76
S0.9 x 0.225	0.8	0.82

切削条件基準表 Recommended cutting conditions

被削材質 Work Material		切削速度(m/min) Tapping Speed
低炭素鋼 Low Carbon Steels	~ C0.25%	2 ~ 10
ステンレス鋼 Stainless Steels	SUS	1 ~ 5
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	AL	2 ~ 12
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings	~ Si16%	2 ~ 12
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Castings	ZDC	2 ~ 10

1. 盛り上がり状態は、従来ニューロールタップと同様に必ずご確認ください。
2. 切削油剤は、潤滑性の高い水溶性切削油剤、又は、不水溶性切削油剤の使用を推奨します。
3. 使用機械、ホルダは振れ精度の高いものを使用して下さい。
4. ワークの剛性や機械・チャックの剛性等によっては条件を変える必要があります。
5. 塑性変形されためねじの山頂は、割れ込みを持った形状になります。

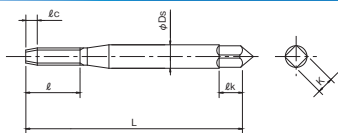
1. Check the forming condition in the same way as for conventional nu-roll taps.
2. Highly lubricating water soluble coolant or non-water soluble coolant is recommended for the coolant.
3. Select the machine and the holder with high run out tolerance.
4. Cutting conditions may change depending on the strength of the work material, machines, and the holders.
5. The formed thread has a small slit at the crest.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.65%	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○					○									○	○		○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

VP NU-ROLL (SHORT THREAD) VPニューロール 短ねじ形
VP-NRTS



単位:mm Unit:mm

ねじの種類:M

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8317811	M 1 × 0.25	RH4	2P	30	5	3	—	B	3,700
8317815	M 1.2 × 0.25			32	5	3	—		3,490
8317819	M 1.4 × 0.3			34	6.5	3	—		3,290
8317825	M 1.6 × 0.35			36	7	3	—	D	3,280
8317831	M 1.7 × 0.35			36	8	3	—	B	3,160

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8317843	M 2 × 0.4	RH4	2P	40	8	3	—	B	2,930
8317847	M 2.3 × 0.4			42	9	3	—		2,850
8317879	M 2.5 × 0.45			44	9	3	—		2,730
8317891	M 2.6 × 0.45			44	9.5	3	—		2,730

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
2. 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。
3. 食付2P:B(止り穴用)
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P:B (for blind holes)
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表
タップ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○				○					○	○	○		○	○		○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

溝なしタップシリーズ FLUTELESS TAP SERIES

■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。Vコーティングは摩耗係数が小さく、また、耐溶着性、耐熱性に優れるため、水溶性の高希釈タッピングに高性能を発揮します。

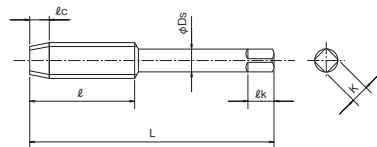
Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. V coating greatly reduces friction and provides superior welding and heat resistance.

Vコーティング V COATED

V-NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8310410	M 1 × 0.25	RH4	4P	30	7	—	3	有	—	3,700
8310411			2P					—	—	3,700
8310414	M 1.2 × 0.25		4P	32	8	—	3	有	—	3,490
8310415			2P					—	—	3,490
8310418	M 1.4 × 0.3		4P	34	9	—	3	有	—	3,290
8310419			2P					—	—	3,290
8310430	M 1.7 × 0.35		4P	36	11	—	3	有	—	3,160
8310431			2P					—	—	3,160
8310442	M 2 × 0.4		4P	40	12	—	3	有	—	2,930
8310443			2P					—	—	2,930
8310446	M 2.3 × 0.4		4P	42	13	—	3	有	—	2,850
8310447			2P					—	—	2,850
8310478	M 2.5 × 0.45	RH5	4P	44	14	—	3	有	—	2,850
8310479			2P					—	—	2,850
8310490	M 2.6 × 0.45		4P	44	14	—	3	有	—	2,770
8310491			2P					—	—	2,770
8310502	M 3 × 0.5		4P	46	9	18	4	有	—	2,690
8310503			2P					—	—	2,690
8310514	M 3.5 × 0.6		4P	48	9	18	4	有	—	2,690
8310515			2P					—	—	2,690
8310526	M 4 × 0.7		4P	52	10	20	5	有	—	2,730
8310527			2P					—	—	2,730
8310538	M 5 × 0.8		4P	60	11	22	5.5	有	—	2,830
8310539			2P					—	—	2,830
8310550	M 6 × 1	RH7	4P	62	12	24	6	有	—	2,950
8310551			2P					—	—	2,950
8310568	M 8 × 1.25		4P	70	18	—	6.2	—	—	3,980
8310569			2P					—	—	3,980
8310574	M 8 × 1		4P	70	18	—	6.2	—	—	4,480
8310575			2P					—	—	4,480

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8310586	M10 × 1.5	RH7	4P	75	19	—	7	—	—	4,840
8310587			2P					—	—	4,840
8310592	M10 × 1.25		4P	75	19	—	7	—	—	4,840
8310593			2P					—	—	4,840
8310598	M10 × 1		4P	75	19	—	7	—	—	5,360
8310599			2P					—	—	5,360
8310610	M12 × 1.75		4P	82	23	—	8.5	—	—	7,330
8310611			2P					—	—	7,330
8310616	M12 × 1.5		4P	82	23	—	8.5	—	—	7,330
8310617			2P					—	—	7,330
8310622	M12 × 1.25		4P	82	23	—	8.5	—	—	7,330
8310623			2P					—	—	7,330
8310628	M12 × 1	RH10	4P	82	23	—	8.5	—	—	9,270
8310629			2P					—	—	9,270
8310640	M14 × 2		4P	88	25	—	10.5	—	—	11,700
8310641			2P					—	—	11,700
8310646	M14 × 1.5		4P	88	25	—	10.5	—	—	11,700
8310647			2P					—	—	11,700
8310658	M16 × 2		4P	95	27	—	12.5	—	—	14,600
8310659			2P					—	—	14,600
8310664	M16 × 1.5		4P	95	27	—	12.5	—	—	14,600
8310665			2P					—	—	14,600
8310676	M18 × 2.5		4P	100	29	—	14	—	—	17,400
8310677			2P					—	—	17,400
8310682	M18 × 1.5	RH11	4P	100	29	—	14	—	—	17,400
8310683			2P					—	—	17,400
8310694	M20 × 2.5		4P	105	30	—	15	—	—	19,000
8310695			2P					—	—	19,000
8310700	M20 × 1.5		4P	105	30	—	15	—	—	19,000
8310701			2P					—	—	19,000

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 RH は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
- 2002年7月生産以前のものは2P:M2.3以下は突き出しセンタとなります。
- M2.6以下は油溝がありません。
- 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。

溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

この製品は生産中止しており、VP-NRT (P.335)・TIN-NRT (P.348)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 - The thing before production will become with up to M2.3(2P): with male center in July 2002.
 - Thread Size $\leq$ M2.6: without oil groove.
 - ℓc : 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
 - ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.
- The products have been stopped producing and replaced by VP-NRT (P.335) and TIN-NRT (P.348) .

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○				○					○	○	○		○	○	○			

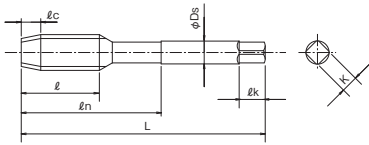
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

V COATED · LONG SHANK

Vコーティング ロングシャンク

V-LT-NRT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャンク径 D _s	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)			
8316454	M 3 × 0.5	RH5	4P	80	9	18	4	有	D	3,700			
8316455			2P					—		3,700			
8316458			4P	120				有		5,090			
8316459			2P					—		5,090			
8316462	M 3.5 × 0.6	RH4	4P	80	9	18	4	有		3,700			
8316463			2P					—		3,700			
8316466			4P	120				有		5,090			
8316467			2P					—		5,090			
8316470	M 4 × 0.7	RH6	4P	80	10	20	5	有		3,380			
8316471			2P					—		3,380			
8316474			4P	120				有		4,840			
8316475			2P					—		4,840			
8316478	M 5 × 0.8	RH6	4P	100	11	22	5.5	有		3,980			
8316479			2P					—		3,980			
8316482			4P	150				有		6,260			
8316483			2P					—		6,260			
8316484	M 6 × 1	RH6	4P	100	12	24	6	有		3,830			
8316485			2P					—		3,830			
8316488			4P	150				有		5,970			
8316489			2P					—		5,970			
8316498	M 8 × 1.25	RH7	4P	100	18	37	6.2	—		4,330			
8316499			2P					—		4,330			
8316502			4P	150				—		7,020			
8316503			2P					—		7,020			
8316506	M 8 × 1	RH7	4P	100	18	37	6.2	—		4,700			
8316507			2P					—		4,700			
8316510			4P	150				—		7,390			
8316511			2P					—		7,390			

■ シャンク四角部寸法 l_k, K は P.658 をご覧ください。

1. 精度欄 RH は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555 参照)
2. 食付 4P : P (通り穴用) 、2P : B (止り穴用)
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストは P.582 をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。

溝なしタップの下穴寸法は P.580 を参照下さい。

この製品は生産中止しており、VP-LT-NRT (P.337)・TIN-LT-NRT (P.351) へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
8316512	M10 x 1.5	RH7	4P	100	19	41	7	—	D	4,970	
8316513			2P					—		4,970	
8316516			4P	150				—		7,740	
8316517			2P					—		7,740	
8316520	M10 x 1.25		4P	100	19	41	7	—		4,970	
8316521			2P					—		4,970	
8316524			4P	150				—		7,740	
8316525			2P					—		7,740	
8316528	M10 x 1		4P	100	19	41	7	—		5,090	
8316529			2P					—		5,090	
8316532			4P	150				—		7,870	
8316533			2P					—		7,870	
8316538	M12 x 1.75		RH8	4P	150	23	48	8.5		—	9,490
8316539				2P						—	9,490
8316540				4P	200					—	10,700
8316541				2P						—	10,700
8316546	M12 x 1.5	RH7		4P	150	23	48	8.5	—	9,490	
8316547				2P					—	9,490	
8316548				4P	200				—	10,700	
8316549				2P					—	10,700	
8316554	M12 x 1.25			4P	150	23	48	8.5	—	9,490	
8316555				2P					—	9,490	
8316556				4P	200				—	10,700	
8316557				2P					—	10,700	
8316562	M12 x 1			RH7	4P	150	23	48	8.5	—	10,400
8316563					2P					—	10,400
8316564					4P	200				—	11,600
8316565					2P					—	11,500

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
2. l_c: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.

Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

The products have been stopped producing and replaced by VP-LT-NRT (P.337) and TIN-LT-NRT (P.351) .

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○				○					○	○	○		○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

溝なしタップシリーズ FLUTELESS TAP SERIES

■ニューロールタップ NU-ROLL

引っ張り強度700N/㎜以下の軟鋼の薄板のねじ立てに最適です。
ヒゲ、バリ、むしれの発生を抑えます。

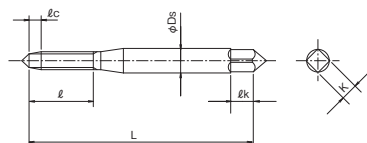
Good for tapping in thin mild steel plate under 700N/㎜. Burrs are prevented and surface finish is good.

Vコーティング 薄板用 V COATED FOR SHEET STEELS

V-SS-NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	突き出し センチタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8310819	M 1.4 × 0.3	RH4	8P	34	9	3	有	D	3,410
8310831	M 1.7 × 0.35			36	11	3	有		3,280
8310843	M 2 × 0.4			40	12	3	有		3,040
8310847	M 2.3 × 0.4			42	13	3	有		2,950
8310879	M 2.5 × 0.45			44	14	3	有		2,950
8310891	M 2.6 × 0.45			44	14	3	有		2,880

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 RH4 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 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。
 3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	突き出し センチタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8310903	M 3 × 0.5	RH5	8P	46	18	4	有	D	2,790
8310915	M 3.5 × 0.6	RH4		48	18	4	有		2,790
8310927	M 4 × 0.7	RH6		52	20	5	有		2,830
8310939	M 5 × 0.8			60	22	5.5	有		2,930
8310951	M 6 × 1	RH7		62	24	6	有		3,060

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○		○					○	○	○		○	○		○				

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

■ニューロールタップ NU-ROLL

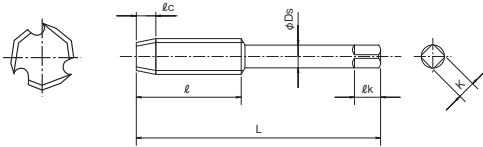
These taps cut the thread crest while entering the hole. If the drilled hole is too small for a standard Nu-Roll tap, then this tap should be used to form the complete thread.

正転時に内径をさうため下穴径がばらついても過転造にならず、下穴径の管理が容易です。下穴径の選択により、めねじ山頂の割れ込みの除去が可能です。

V COATED · WITH CUTTING EDGE ON MINOR DIAMETER (EG-NRT)

Vコーティング 内径仕上げ刃付き

V-EG-NRT



単位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8321400	M 3 × 0.5	RH5	4P	46	9	18	4	—	有	—	3,660
8321401	M 3 × 0.5	RH5	2P	46	9	18	4	—	有	—	3,660
8321412	M 4 × 0.7	RH6	4P	52	10	20	5	2	有	—	3,720
8321413	M 4 × 0.7	RH6	2P	52	10	20	5	—	有	—	3,720
8321425	M 5 × 0.8	RH6	4P	60	11	22	5.5	—	有	—	3,850
8321436	M 5 × 0.8	RH6	2P	60	11	22	5.5	—	有	—	3,850
8321437	M 6 × 1	RH7	4P	62	12	24	6	—	有	B	4,030
8321448	M 6 × 1	RH7	2P	62	12	24	6	—	有	—	4,030
8321449	M 8 × 1.25	RH7	4P	70	18	—	6.2	3	—	—	5,440
8321450	M 8 × 1.25	RH7	2P	70	18	—	6.2	—	有	—	5,440
8321451	M 8 × 1	RH7	4P	70	18	—	6.2	—	有	—	6,110
8321451	M 8 × 1	RH7	2P	70	18	—	6.2	—	有	—	6,110

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
2. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8321460	M 10 × 1.5	RH7	4P	75	19	—	7	—	有	—	6,580
8321461	M 10 × 1.5	RH7	2P	75	19	—	7	—	有	—	6,580
8321462	M 10 × 1.25	RH7	4P	75	19	—	7	—	有	—	6,580
8321463	M 10 × 1.25	RH7	2P	75	19	—	7	—	有	—	6,580
8321464	M 10 × 1	RH7	4P	75	19	—	7	—	有	—	7,300
8321465	M 10 × 1	RH7	2P	75	19	—	7	—	有	—	7,300
8321472	M 12 × 1.75	RH8	4P	82	23	—	8.5	4	有	B	9,980
8321473	M 12 × 1.75	RH8	2P	82	23	—	8.5	—	有	—	9,980
8321474	M 12 × 1.5	RH7	4P	82	23	—	8.5	—	有	—	9,980
8321475	M 12 × 1.5	RH7	2P	82	23	—	8.5	—	有	—	9,980
8321476	M 12 × 1.25	RH7	4P	82	23	—	8.5	—	有	—	9,980
8321477	M 12 × 1.25	RH7	2P	82	23	—	8.5	—	有	—	9,980

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
2. ℓ_c : 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.

■ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size

タップの寿命 Tool Life	△	○	◎
めねじ山頂部割れ込み Incomplete Crest of the Thread	除去できる Can be removed	除去できる Can be removed	残る場合がある Can be left over
呼び Thread Size			
M 3×0.5	2.6 ~ 2.65	2.65 ~ 2.72	2.72 ~ 2.81
M 4×0.7	3.43 ~ 3.5	3.5 ~ 3.6	3.6 ~ 3.7
M 5×0.8	4.34 ~ 4.42	4.42 ~ 4.53	4.53 ~ 4.66
M 6×1	5.16 ~ 5.26	5.26 ~ 5.41	5.41 ~ 5.57
M 8×1.25	6.93 ~ 7.06	7.06 ~ 7.23	7.23 ~ 7.41
M 8×1	7.16 ~ 7.26	7.26 ~ 7.41	7.41 ~ 7.57

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定して下さい。
3. 切削速度は30m/min以下、切削油剤は不水溶性切削油剤を推奨します。

タップの寿命 Tool Life	△	○	◎
めねじ山頂部割れ込み Incomplete Crest of the Thread	除去できる Can be removed	除去できる Can be removed	残る場合がある Can be left over
呼び Thread Size			
M 10×1.5	8.7 ~ 8.85	8.85 ~ 9.06	9.06 ~ 9.28
M 10×1.25	8.93 ~ 9.06	9.06 ~ 9.23	9.23 ~ 9.41
M 10×1	9.16 ~ 9.26	9.26 ~ 9.41	9.41 ~ 9.57
M 12×1.75	10.48 ~ 10.66	10.66 ~ 10.91	10.91 ~ 11.15
M 12×1.5	10.7 ~ 10.85	10.85 ~ 11.06	11.06 ~ 11.28
M 12×1.25	10.93 ~ 11.06	11.06 ~ 11.23	11.23 ~ 11.41

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
3. We recommend using oil, and tapping at a speed of 30 m/min.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
																	○		○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

溝なしタップシリーズ FLUTELESS TAP SERIES

■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。高速切削(2倍)が可能で、耐久性も大幅に向上し(3~9倍)、高能率ねじ立てができます。

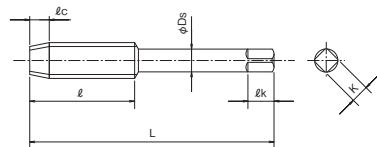
Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. Capable of efficient, long life, high speed tapping.

TiNコーティング TiN COATED

TIN-NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℄c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチタ External Gentle	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℄c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチタ External Gentle	在庫 Stock	標準価格 (Yen)										
21590	M 1 × 0.25	RH4	4P	30	7	－	3	有	B	3,380	21684	M 2.6 × 0.45	RH6	4P	44	14	－	3	有	B	2,520										
21591			2P					有	B	3,380	21685	M 2.6 × 0.45		2P					有		B	2,520									
21592		RH5	4P					有	D	3,510	10730	M 3 × 0.5	RH5	4P					有		B	2,420									
21593			2P					有	D	3,510	10731			2P					有			B	2,420								
21602	M 1.2 × 0.25	RH4	4P	32	8	－	3	有	B	3,180	10734	M 3.5 × 0.6	RH4	4P	48	9	18	4	有	B	2,420										
21603			2P					有	B	3,180	10735	M 3.5 × 0.6		2P					有		B	2,420									
21604		RH5	4P					有	D	3,300	10738	M 4 × 0.7	RH6	4P					有		B	2,490									
21605			2P					有	D	3,300	10739			M 4 × 0.7					2P			有	B	2,490							
21608	M 1.4 × 0.3	RH4	4P	34	9	－	3	有	B	2,990	10742	M 5 × 0.8	RH6	4P	60	11	22	5.5	有	B	2,570										
21609			2P					有	B	2,990	10743	M 5 × 0.8		2P					有		B	2,570									
21610		RH5	4P					有	D	3,110	10746	M 6 × 1	RH7	4P					有		B	2,690									
21611			2P					有		D	3,110			10747					M 6 × 1			2P	有	B	2,690						
21614	M 1.6 × 0.35	RH4	4P	36	10	－	3	有	D		3,220	10750	M 7 × 1	RH6	4P	65	13	26	6.2	有	D	3,520									
21615			2P					有		D	3,220	10751	M 7 × 1		2P					有		B	3,520								
21616		RH5	4P					有			B	3,220	10754	M 8 × 1.25	RH7					4P			有	B	3,620						
21617			2P					有		B		3,220	10755							M 8 × 1.25		2P	有		D	3,620					
21620	M 1.7 × 0.35	RH4	4P	36	11	－	3	有	B		2,890	10758	M 8 × 1	RH7	4P	70	18	－	6.2	有	D	4,140									
21621			2P					有		B	2,890	10759			M 8 × 1					2P		有	B	4,140							
21622		RH5	4P					有			D	3,000	10762	M10 × 1.5	RH7					4P		有		B	4,400						
21623			2P					有		D		3,000	10763							M10 × 1.5		2P	有		B	4,400					
21624	M 1.8 × 0.35	RH6	4P	36	11	－	3	有	D		3,000	10766	M10 × 1.25	RH7	4P	75	19	－	7	有	B	4,400									
21625			2P					有		D	3,000	10767			M10 × 1.25					2P		有	B	4,400							
21626		RH4	4P					有			D	3,220	10770	M10 × 1	RH7					4P		有		B	4,970						
21627			2P					有		D		3,220	10771							M10 × 1		2P	有		B	4,970					
21628	M 2 × 0.4	RH5	4P	40	12	－	3	有	B		3,220	10774	M12 × 1.75	RH8	4P	82	23	－	8.5	有	B	6,780									
21629			2P					有		B	3,220	10775			M12 × 1.75					2P		有	B	6,780							
21632	M 2 × 0.4	RH4	4P					40			12	－	3	有	B					2,670		10776		M12 × 1.5	RH7	4P	82	23	－	8.5	有
21633			2P							有				B						2,670		10777	M12 × 1.5			2P					有
21634		RH5	4P	有	B	2,670	10778		M12 × 1.25	RH7						4P	有	B	6,780												
21635			2P	有		B	2,670							10779		M12 × 1.25	2P		有	B	6,780										
21636	M 2.3 × 0.4	RH6	4P	42	13		－	3	有	B	2,670	10780	M12 × 1	RH7	4P	88	25	－	10.5		有	D	8,570								
21637			2P			有			B		2,670	10781			M12 × 1					2P	有		B	8,570							
21656		RH4	4P			有					D	2,590	10782	M14 × 2	RH10					4P	有			B	10,700						
21657			2P			有			D			2,590	10783							M14 × 2	2P		有		B	10,700					
21658	M 2.3 × 0.4	RH5	4P	42	13	－	3	有		D	2,690	10784	M14 × 1.5	RH9	4P	88	25	－	10.5	有	D	10,700									
21659			2P					有	D		2,690	10785			M14 × 1.5					2P		有	B	10,700							
21660		RH6	4P					有			D	2,690	10786	M16 × 2	RH10					4P		有		B	13,200						
21661			2P					有	B			2,690	10787							M16 × 2		2P	有		B	13,200					
21668	M 2.5 × 0.45	RH4	4P	44	14	－	3	有		B	2,590	10788	M16 × 1.5	RH9	4P	95	27	－	12.5	有	B	13,200									
21669			2P					有	B		2,590	10789			M16 × 1.5					2P		有	B	13,200							
21670		RH5	4P					有			D	2,690	10790	M18 × 2.5	RH11					4P		有		B	15,900						
21671			2P					有	D			2,690	10791							M18 × 2.5		2P	有		B	15,900					
21672	M 2.6 × 0.45	RH6	4P	44	14	－	3	有		B	2,690	10792	M18 × 1.5	RH10	4P	100	29	－	14	有	B	15,900									
21673			2P					有	B		2,690	10793			M18 × 1.5					2P		有	B	15,900							
21680		RH4	4P					有			B	2,520	10794	M20 × 2.5	RH11					4P		有		B	17,100						
21681			2P					有	B			2,520	10795							M20 × 2.5		2P	有		B	17,100					
21682	RH5	4P	有	B	2,520	10796	M20 × 1.5	RH10		4P	有	B	17,100																		
21683		2P	有		B	2,520			10797	M20 × 1.5	2P		有	B	17,100																

■シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 RHは2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 2002年7月生産以前のは2P:M2.3以下は突き出しセンチタとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 5. 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。
 6. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. The thing before production will become with up to M2.3(2P): with male center in July 2002.
 3. Thread Size $\leq$ M2.6: without oil groove.
 4. ϕc : 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

TIN COATED TiNコーティング
 TIN-NRT

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307400	NO. 0 - 80UNF	RH3	4P	36	10	-	3	有	D	3,760
8307401			2P					有		3,760
8307404			4P					有		3,760
8307405	NO. 1 - 64UNC	RH3	4P	36	11	-	3	有	D	3,760
8307408			2P					有		3,560
8307409			4P					有		3,560
8307412	NO. 1 - 72UNF	RH3	4P	36	11	-	3	有	D	3,560
8307413			2P					有		3,560
8307416			4P					有		3,560
8307417	NO. 2 - 56UNC	RH4	4P	42	13	-	3	有	D	3,280
8307420			2P					有		3,280
8307421			4P					有		3,280
8307424	NO. 2 - 64UNF	RH3	4P	42	13	-	3	有	D	3,280
8307425			2P					有		3,280
8307428			4P					有		3,280
8307432	NO. 3 - 48UNC	RH4	4P	44	14	-	3	有	D	3,190
8307433			2P					有		3,190
8307436			4P					有		3,190
8307441	NO. 3 - 56UNF	RH4	4P	44	14	-	3	有	D	3,190
8307444			2P					有		3,190
8307445			4P					有		3,190
8307448	NO. 4 - 40UNC	RH5	4P	44	15	-	3	有	D	3,110
8307449			2P					有		3,110
8307452			4P					有		3,110
8307453	NO. 4 - 48UNF	RH4	4P	44	15	-	3	有	D	3,110
8307456			2P					有		3,110
8307457			4P					有		3,110
8307460	NO. 5 - 40UNC	RH5	4P	46	9	18	4	有	D	3,030
8307461			2P					有		3,030
8307464			4P					有		3,030

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 2002年 7月生産以前のものは 2P : NO.2は突き出しセンタとなります。
 3. NO.4以下は油溝がありません。
 4. 食付4P : P(通り穴用) 、2P : B(止り穴用)
 5. 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。
 6. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
 溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307473	NO. 5 - 40UNC	RH5	2P	46	9	18	4	有	D	3,030
8307476			4P					有		3,030
8307477			2P					有		3,030
8307480	NO. 5 - 44UNF	RH5	4P	46	9	18	4	有	D	3,030
8307481			2P					有		3,030
8307484			4P					有		3,030
8307485	NO. 6 - 32UNC	RH5	4P	48	9	18	4	有	D	3,190
8307488			2P					有		3,190
8307489			4P					有		3,190
8307492	NO. 6 - 40UNF	RH5	4P	48	9	18	4	有	D	3,190
8307497			2P					有		3,190
8307500			4P					有		3,190
8307501	NO. 8 - 32UNC	RH5	4P	52	10	20	5	有	D	3,380
8307504			2P					有		3,380
8307505			4P					有		3,380
8307508	NO. 8 - 36UNF	RH5	4P	52	10	20	5	有	D	3,380
8307509			2P					有		3,380
8307512			4P					有		3,380
8307513	NO. 10 - 24UNC	RH6	4P	60	11	22	5.5	有	D	3,410
8307516			2P					有		3,410
8307517			4P					有		3,410
8307520	NO. 10 - 32UNF	RH5	4P	60	11	22	5.5	有	D	3,410
8307521			2P					有		3,410
8307524			4P					有		3,410
8307525	NO. 12 - 24UNC	RH6	4P	60	11	22	5.5	有	D	3,480
8307528			2P					有		3,480
8307529			4P					有		3,480
8307532	NO. 12 - 28UNF	RH5	4P	60	11	22	5.5	有	D	3,480
8307533			2P					有		3,480
8307536			4P					有		3,480

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. The thing before production will become with NO.2 (2P): with male center in July 2002.
 3. Thread Size ≤ NO.4: without oil groove.
 4. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
 Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○				○					○	○	○			○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
 形状寸法表

TAPS
 タップ

FLUTELESS TAP SERIES
 溝なしタップシリーズ

次ページへ

■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。高速切削(2倍)が可能です、耐久性も大幅に向上し(3~9倍)、高能率ねじ立てができます。

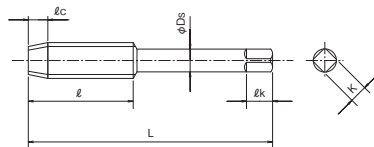
Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. Capable of efficient, long life, high speed tapping.

TiNコーティング TIN COATED

TIN-NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 L	ねじ長 ln	首下長 ln	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307548	No.12 - 28UNF	RH7	4P	60	11	22	5.5	有	D	3,480
8307549			2P					有		3,480
8307552	1/4 - 20UNC	RH6	4P	62	14	24	6	有		3,480
8307553			2P					有		3,480
8307556			RH8					有		3,480

■シャンク四角部寸法 lk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P : NO.2以下は突き出しセンタとなります。
3. NO.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P : P (通り穴用) 、2P : B (止り穴用)
5. 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。
6. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。

溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 L	ねじ長 ln	首下長 ln	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307557	1/4 - 20UNC	RH8	2P	62	14	24	6	有	D	3,480
8307560			4P					有		3,480
8307561	1/4 - 28UNF	RH5	2P	62	14	24	6	有		3,480
8307564			4P					有		3,480
8307565		RH7	2P					有		3,480

■ Please see page 658 for shank square length lk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
2. The thing before production will become with NO.2 (2P): with male center in July 2002.
3. Thread Size ≤ NO.4: without oil groove.
4. lc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

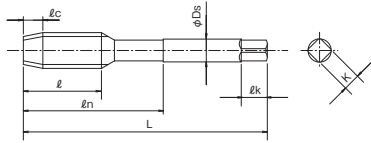
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○				●		○			○	○	○		○	○		○				

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

TiN COATED · LONG SHANK

TiNコーティング ロングシャンク TIN-LT-NRT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
8308354	M 3 × 0.5	RH5	4P	80	9	18	4	有	D	3,700	
8308355			2P					有		3,700	
8308358			4P	120				有		5,090	
8308359			2P					有		5,090	
8308362	M 3.5 × 0.6	RH4	4P	80	9	18	4	有		3,700	
8308363			2P					有		3,700	
8308366			4P	120				有		5,090	
8308367			2P					有		5,090	
8308370	M 4 × 0.7	RH6	4P	80	10	20	5	有		3,380	
8308371			2P					有		3,380	
8308374			4P	120				有		4,840	
8308375			2P					有		4,840	
8308378	M 5 × 0.8	RH6	4P	100	11	22	5.5	有		3,980	
8308379			2P					有		3,980	
8308382			4P	150				有		6,260	
8308383			2P					有		6,260	
8308384	M 6 × 1	RH7	4P	100	12	24	6	有		3,830	
8308385			2P					有		3,830	
8308388			4P	150				有		5,970	
8308389			2P					有		5,970	
8308398	M 8 × 1.25	RH7	4P	100	18	37	6.2	有		4,330	
8308399			2P					有		4,330	
8308402			4P	150				有		7,020	
8308403			2P					有		7,020	
8308406	M 8 × 1	RH7	4P	100	18	37	6.2	有		4,700	
8308407			2P					有		4,700	
8308410			4P	150				有		7,390	
8308411			2P					有		7,390	

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
2. 食付4P: P (通り穴用)、2P: B (止り穴用)
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8308412	M10 × 1.5	RH7	4P	100	19	41	7	—	D	4,970
8308413			2P					—		4,970
8308416			4P	—				7,740		
8308417			2P	—				7,740		
8308420	M10 × 1.25		4P	100	19	41	7	—		4,970
8308421			2P					—		4,970
8308424			4P	150				—		7,740
8308425			2P					—		7,740
8308428	M10 × 1		4P	100	19	41	7	—		5,090
8308429			2P					—		5,090
8308432			4P	150				—		7,870
8308433			2P					—		7,870
8308438	M12 × 1.75	4P	150	23	48	8.5	—	9,490		
8308439		2P					—	9,490		
8308440		4P	200				—	10,700		
8308441		2P					—	10,700		
8308446	M12 × 1.5	4P	150	23	48	8.5	—	9,490		
8308447		2P					—	9,490		
8308448		4P	200				—	10,700		
8308449		2P					—	10,700		
8308454	M12 × 1.25	4P	150	23	48	8.5	—	9,490		
8308455		2P					—	9,490		
8308456		4P	200				—	10,700		
8308457		2P					—	10,700		
8308462	M12 × 1	4P	150	23	48	8.5	—	10,400		
8308463		2P					—	10,400		
8308464		4P	200				—	11,600		
8308465		2P					—	11,600		

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. ℓc : 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○				●		○			○	○	○		○	○		○		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

FLUTELESS TAP SERIES
溝なしタップシリーズ

溝なしタップシリーズ FLUTELESS TAP SERIES

■ニューロールタップ NU-ROLL

塑性変形によりねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

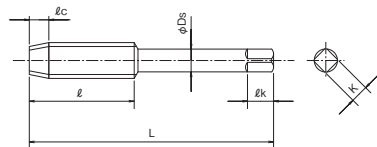
Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.

スチール用 FOR STEELS

NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)							
21090	M 1 × 0.25	RH4	4P	30	7	-	3	有	A	2,110							
21091			2P							2,110							
21092		RH5	4P							2,180							
21093			2P							2,180							
21096	M 1.1 × 0.25	RH4	4P	32	8	-	3	有	D	2,180							
21097			2P							2,180							
21098		RH5	4P							2,180							
21099			2P							2,180							
21102	M 1.2 × 0.25	RH4	4P	32	8	-	3	有	A	1,920							
21103			2P							1,920							
21104		RH5	4P							1,980							
21105			2P							1,980							
21108	M 1.4 × 0.3	RH4	4P	34	9	-	3	有	A	1,710							
21109			2P							1,710							
21110		RH5	4P							1,780							
21111			2P							1,780							
21114	M 1.6 × 0.35	RH4	4P	36	10	-	3	有	D	1,850							
21115			2P							1,850							
21116		RH5	4P							1,850							
21117			2P							1,850							
21120	M 1.7 × 0.35	RH4	4P	36	11	-	3	有	A	1,580							
21121			2P							1,580							
21122		RH5	4P							1,640							
21123			2P							1,640							
21124	M 1.8 × 0.35	RH6	4P	36	11	-	3	有	D	1,640							
21125			2P							1,640							
21126		RH4	4P							1,850							
21127			2P							1,850							
21128	M 2 × 0.4	RH5	4P	36	11	-	3	有	A	1,850							
21129			2P							1,850							
21132		RH4	4P							40	12	-	3	有	A	1,380	
21133			2P													1,380	
21134	RH5	4P	1,380														
21135		2P	1,380														
21136	M 2 × 0.25	RH6	4P	40	12	-	3	有	D	1,380							
21137			2P							1,380							
21138		RH4	4P							2,300							
21139			2P							2,300							
21140	M 2.2 × 0.45	RH5	4P	40	12	-	3	有	D	2,300							
21141			2P							2,300							
21144		RH4	4P							42	13	-	3	有	A	1,500	
21145			2P													1,500	
21146	RH5	4P	1,500														
21147		2P	1,500														
21156	M 2.3 × 0.4	RH4	4P	42	13	-	3	有	A	1,300							
21157			2P							1,300							
21158		RH5	4P							1,350							
21159			2P							1,350							
21160	M 2.5 × 0.45	RH6	4P	42	13	-	3	有	D	1,350							
21161			2P							1,350							
21168		RH4	4P							44	14	-	3	有	A	1,300	
21169			2P													1,300	
21170	RH5	4P	1,350														
21171		2P	1,350														
21172	M 2.5 × 0.45	RH6	4P	44	14	-	3	有	D	1,350							
21173			2P							1,350							
21180		M 2.6 × 0.45	RH4							4P	44	14	-	3	有	A	1,230
21181										2P							1,230
21182	RH5		4P	1,230													
21183			2P	1,230													
21184	M 3 × 0.5	RH6	4P	46	9	18	4	有	A	1,230							
21185			2P							1,230							
21240		RH3	4P							46	9	18	4	有	D	1,200	
21241			2P													1,200	
21244	RH5	4P	1,160														
21245		2P	1,160														
21248	M 3.5 × 0.6	RH8	4P	48	9	18	4	有	D	1,200							
21249			2P							1,200							
21240		RH3	4P							48	9	18	4	有	A	1,200	
21241			2P													1,200	
21242	RH5	4P	1,160														
21244		2P	1,160														
21245	M 4 × 0.7	RH4	4P	52	10	20	5	有	D	1,250							
212430			2P							1,250							
212431		RH6	4P							1,200							
212434			2P							1,200							
212435	M 5 × 0.8	RH9	4P	60	11	22	5.5	有	A	1,250							
212438			2P							1,250							
212439		RH4	4P							1,340							
212440			2P							1,340							
212441	M 6 × 1	RH6	4P	60	11	22	5.5	有	D	1,290							
212442			2P							1,290							
212443		RH9	4P							1,290							
212444			2P							1,290							
212445	M 7 × 1	RH4	4P	62	12	24	6	有	A	1,340							
212446			2P							1,340							
212447		RH7	4P							1,460							
212448			2P							1,460							
212449	M 8 × 1.25	RH4	4P	62	12	24	6	有	A	1,400							
212450			2P							1,400							
212451		RH7	4P							1,460							
212452			2P							1,460							
212453	M 8 × 1	RH6	4P	65	13	26	6.2	有	D	2,250							
212454			2P							2,250							
212455		RH9	4P							2,170							
212456			2P							2,170							
212457	M 8 × 1	RH4	4P	70	18	-	6.2	有	A	2,130							
212458			2P							2,130							
212459		RH7	4P							2,170							
212460			2P							2,170							
212461	M 8 × 1	RH4	4P	70	18	-	6.2	有	D	2,520							
212462			2P							2,520							
212463		RH7	4P							2,520							
212464			2P							2,520							
212465	M 10 × 1.5	RH5	4P	75	19	-	7	有	A	2,750							
212466			2P							2,750							
212467		RH7	4P							2,700							
212468			2P							2,700							
212469	M 10 × 1.5	RH9	4P	75	19	-	7	有	D	2,750							
212470			2P							2,750							
212471		RH5	4P							2,700							
212472			2P							2,700							
212473	M 10 × 1.25	RH7	4P	75	19	-	7	有	A	2,700							
212474			2P							2,700							
212475		RH5	4P							2,750							
212476			2P							2,750							

FOR STEELS スチール用

NRT



前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
12524	M10 × 1.25	RH8	4P	75	19	—	7	—	D	2,750
12525			2P							2,750
12530			4P							2,880
12531	M10 × 1	RH5	2P	75	19	—	7	—	D	2,880
12534			4P							2,880
12535			2P							2,880
12536			4P							2,880
12537			2P							2,880
12542	M12 × 1.75	RH6	4P	82	23	—	8.5	—	D	3,720
12543			2P							3,720
12546			4P							3,720
12547			2P							3,720
12550			4P							3,720
12551	M12 × 1.5	RH10	2P	82	23	—	8.5	—	D	3,720
12556			4P							3,720
12557			2P							3,720
12560			4P							3,720
12561			2P							3,720
12564	M12 × 1.25	RH7	4P	82	23	—	8.5	—	D	3,720
12565			2P							3,720
12572			4P							3,720
12573			2P							3,720
12576			4P							3,720

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P:M2.3以下は突き出しセンタとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 5. 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。
 6. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
12577	M12 × 1.25	RH7	2P	82	23	—	8.5	—	D	3,720
12584			4P							3,720
12585			2P							3,720
12594	M12 × 1	RH7	4P	82	23	—	8.5	—	D	4,620
12595			2P							4,620
12598			4P							4,620
12599	M14 × 2	RH9	2P	88	25	—	10.5	—	D	4,620
12612			4P							4,970
12613			2P							4,970
12626	M14 × 1.5	RH9	4P	88	25	—	10.5	—	D	4,970
12627			2P							4,970
12640			4P							6,300
12641	M16 × 2	RH10	2P	95	27	—	12.5	—	D	6,300
12654			4P							6,300
12655			2P							6,300
12668	M16 × 1.5	RH9	4P	95	27	—	12.5	—	D	6,300
12669			2P							6,300
12684			4P							8,680
12685	M18 × 2.5	RH11	2P	100	29	—	14	—	D	8,680
12686			4P							8,680
12687			2P							8,680
12688	M18 × 1.5	RH10	4P	100	29	—	14	—	D	10,600
12689			2P							10,600
12687			4P							10,600
12688	M20 × 2.5	RH11	2P	105	30	—	15	—	D	10,600
12689			4P							10,600
12687			2P							10,600

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. The thing before production will become with up to M2.3 (2P): with male center in July 2002.
 3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップFLUTELESS TAP SERIES
溝なしタップシリーズNEXT
次ページへ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○						○					○									

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

溝なしタップシリーズ FLUTELESS TAP SERIES

■ニューロールタップ NU-ROLL

塑性変形によりねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

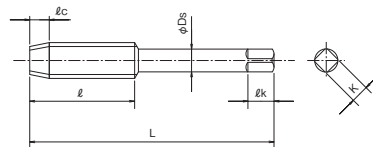
Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.

スチール用 FOR STEELS

NRT



前ページより



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Gentle	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307000	NO. 0 - 80UNF	RH3	4P	36	10	-	3	有		2,420
8307001			2P							2,420
8307004			4P							2,420
8307005	NO. 1 - 64UNC	RH3	2P	36	11	-	3	有		2,250
8307008			4P							2,250
8307009			2P							2,250
8307012	NO. 1 - 72UNF	RH3	4P	36	11	-	3	有		2,250
8307013			2P							2,250
8307016			4P							2,250
8307017	NO. 2 - 56UNC	RH3	2P	42	13	-	3	有		1,960
8307020			4P							1,960
8307021			2P							1,960
8307024	NO. 2 - 64UNF	RH3	4P	42	13	-	3	有		1,960
8307025			2P							1,960
8307028			4P							1,960
8307029	NO. 3 - 48UNC	RH4	2P	44	14	-	3	有		1,850
8307032			4P							1,850
8307033			2P							1,850
8307036	NO. 3 - 56UNF	RH4	4P	44	14	-	3	有		1,850
8307037			2P							1,850
8307040			4P							1,850
8307041	NO. 4 - 40UNC	RH5	2P	44	15	-	3	有		1,790
8307044			4P							1,790
8307045			2P							1,790
8307048	NO. 4 - 48UNF	RH4	4P	44	15	-	3	有		1,790
8307049			2P							1,790
8307052			4P							1,790
8307053	NO. 5 - 40UNC	RH5	2P	46	9	18	4	有		1,700
8307056			4P							1,700
8307057			2P							1,700
8307060	NO. 5 - 44UNF	RH5	4P	46	9	18	4	有		1,700
8307061			2P							1,700
8307064			4P							1,700

■シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P: NO.2以下は突き出しセンチとなります。
 3. NO.4以下は油溝がありません。
 4. 食付4P: P(通り穴) 、2P: B(止り穴)
 5. 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。
 6. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。
この製品は生産中止しており、VP-NRT (P.336)・TIN-NRT (P.349)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Gentle	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307084	NO. 5 - 44UNF	RH7	4P	46	9	18	4	有		1,700
8307085			2P							1,700
8307088			4P							1,860
8307089	NO. 6 - 32UNC	RH5	2P	48	9	18	4	有		1,860
8307092			4P							1,860
8307093			2P							1,860
8307096	NO. 6 - 40UNF	RH5	4P	48	9	18	4	有		1,860
8307097			2P							1,860
8307100			4P							1,860
8307101	NO. 8 - 32UNC	RH5	2P	52	10	20	5	有		2,060
8307104			4P							2,060
8307108			2P							2,060
8307109	NO. 8 - 36UNF	RH5	4P	52	10	20	5	有		2,060
8307112			2P							2,060
8307113			4P							2,060
8307116	NO. 10 - 24UNC	RH6	2P	60	11	22	5.5	有		2,070
8307117			4P							2,070
8307120			2P							2,070
8307121	NO. 10 - 32UNF	RH5	4P	60	11	22	5.5	有		2,070
8307124			2P							2,070
8307125			4P							2,070
8307128	NO. 12 - 24UNC	RH6	2P	60	11	22	5.5	有		2,140
8307129			4P							2,140
8307132			2P							2,140
8307133	NO. 12 - 28UNF	RH5	4P	60	11	22	5.5	有		2,140
8307136			2P							2,140
8307137			4P							2,140
8307140	NO. 12 - 20UNC	RH6	2P	62	14	24	6	有		2,140
8307141			4P							2,140
8307144			2P							2,140
8307145	NO. 14 - 20UNC	RH5	4P	62	14	24	6	有		2,140
8307148			2P							2,140
8307149			4P							2,140
8307152	NO. 14 - 28UNF	RH6	2P	62	14	24	6	有		2,140
8307153			4P							2,140
8307156			2P							2,140
8307160	NO. 14 - 20UNC	RH5	4P	62	14	24	6	有		2,140
8307161			2P							2,140
8307164			4P							2,140
8307165	NO. 14 - 28UNF	RH6	2P	62	14	24	6	有		2,140
8307166			4P							2,140
8307167			2P							2,140

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. The thing before production will become with NO.2 (2P): with male center in July 2002.
 3. Thread Size $\leq$ NO.4: without oil groove.
 4. ϕc : 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.
The products have been stopped producing and replaced by VP-NRT (P.336) and TIN-NRT (P.349).

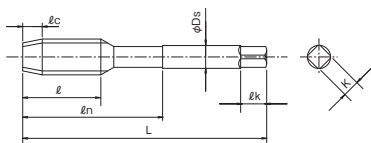
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

LONG SHANK・FOR STEELS

スチール用 ロングシャンク

LT-NRT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14801	M 3 × 0.5	RH5		80	9	18	4	—		2,350
14805				120				—		3,770
14811	M 4 × 0.7			80	10	20	5	—		2,060
14815				120				—		3,520
14823	M 5 × 0.8	RH6	2P	100	11	22	5.5	—		2,630
14827				150				—		4,120
14833	M 6 × 1			100	12	24	6	—		2,510
14837				150				—		3,830
14843	M 8 × 1.25	RH7		100	18	37	6.2	—		2,800
14847				150				—		4,570

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)

2. 2P: B(通り穴・止り穴用)

3. 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。

4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。

溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14853	M 10 × 1.5			100	19	41	7	—		3,440
14857				150				—		5,280
14863	M 10 × 1.25	RH7		100	19	41	7	—		3,440
14867				150				—		5,280
14877	M 12 × 1.75	RH8	2P	150	23	48	8.5	—		6,510
14879				200				—		7,700
14887	M 12 × 1.5	RH7		150	23	48	8.5	—		6,510
14889				200				—		7,700
14897	M 12 × 1.25	RH7		150	23	48	8.5	—		6,510
14899				200				—		7,700

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)

2. ℓc : 2P: B (for through holes and blind holes)

3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

4. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.

Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップFLUTELESS TAP SERIES
溝なしタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
NRT																						
○	○				○					○												
LT-NRT																						
○	○				○					○												

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

溝なしタップシリーズ FLUTELESS TAP SERIES

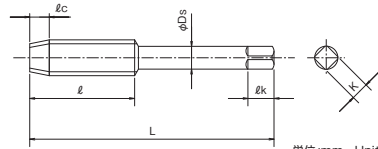
■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミニウム合金・マグネシウム合金・銅合金などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。塑性変形によりねじを形成するため切りくずが出ず、安定した連続加工を可能にします。

Suitable for high production with high precision in automatic machines. This tap is ideal for tapping materials such as aluminum alloys, magnesium alloys and copper alloys. Stable and continuous operation is possible because no chips are generated during deformation.

超硬ニューロールタップ CARBIDE FLUTELESS (NU-ROLL)

OT-NRT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315054 8315055	M 3 × 0.5	RH5	4P 2P	46	11	19	4	有 —	D	11,100 11,100
8315060 8315061	M 4 × 0.7	RH6	4P 2P	52	13	21	5	有 —		11,700 11,700
8315066 8315067	M 5 × 0.8		4P 2P	60	16	24	5.5	有 —		12,400 12,400
8315072 8315073	M 6 × 1	RH7	4P 2P	62	19	29	6	— —		13,300 13,300
8315084 8315085	M 8 × 1.25		4P 2P	70	22	—	6.2	— —		17,300 17,300

■シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 3. 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。
 4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

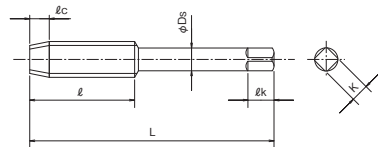
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315096 8315097	M10 × 1.5	RH7	4P 2P	75	24	—	7	— —	D	23,800 23,800
8315102 8315103	M10 × 1.25		4P 2P	75	24	—	7	— —		23,800 23,800
8315114 8315115	M12 × 1.75	RH8	4P 2P	82	29	—	8.5	— —		31,300 31,300
8315120 8315121	M12 × 1.5	RH7	4P 2P	82	29	—	8.5	— —		31,300 31,300
8315126 8315127	M12 × 1.25		4P 2P	82	29	—	8.5	— —		31,300 31,300

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. ϕc : 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

超硬ニューロールタップ ロングシャンク CARBIDE LONG SHANK・FLUTELESS (NU-ROLL)

OT-LT-NRT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315620 8315621	M 3 × 0.5	RH5	4P 2P	100	11	19	4	有 —	D	17,900 17,900
8315624 8315625	M 4 × 0.7	RH6	4P 2P	100	13	21	5	有 —		18,700 18,700
8315628 8315629	M 5 × 0.8		4P 2P	100	16	24	5.5	有 —		19,200 19,200
8315632 8315633	M 6 × 1	RH7	4P 2P	100	19	29	6	— —		20,800 20,800
8315638 8315639	M 8 × 1.25		4P 2P	150	22	—	6.2	— —		25,900 25,900

■シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 3. 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。
 4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315644 8315645	M10 × 1.5	RH7	4P 2P	150	24	—	7	— —	D	32,400 32,400
8315648 8315649	M10 × 1.25		4P 2P	150	24	—	7	— —		32,400 32,400
8315652 8315653	M12 × 1.75	RH8	4P 2P	150	29	—	8.5	— —		39,000 39,000
8315656 8315657	M12 × 1.5	RH7	4P 2P	150	29	—	8.5	— —		39,000 39,000
8315660 8315661	M12 × 1.25		4P 2P	150	29	—	8.5	— —		39,000 39,000

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. ϕc : 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

OT-NRT, OT-LT-NRT

○										◎	◎	◎			◎			◎			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

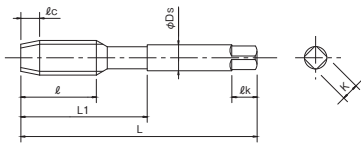
Strong against breakage and very consistent tool life provided by high rigidity high speed steel base material and soldered with ultra fine micro grain carbide material tip.

じん性に優れたハイス母材に耐摩耗性と高剛性を兼ね備えた超微粒子超硬合金のチップをろう付けしてあり、折損強度が高く、安定した長寿命加工が可能です。

CARBIDE BRAZED TYPE・FLUTELESS(NU-ROLL)

超硬チップろう付けニューロールタップ

OT-IN-NRT



単位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315829	M 5 × 0.8	RH6	2P	60	10	24	5.5	—	D	12,400
8315833	M 6 × 1	RH6		62	12	29	6	—		13,300
8315839	M 8 × 1.25	RH7		70	15	36	7	—		17,300
8315845	M10 × 1.5	RH7		75	18	41	8.5	—		23,800

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 - 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。
 - 全サイズセンタ穴付きとなっております。
 - 食付 2P : B (止り穴用)
 - 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315849	M10 × 1.25	RH7	2P	75	18	41	8.5	—	D	23,800
8315853	M12 × 1.75	RH8		82	21	43	8.5	—		31,300
8315857	M12 × 1.5	RH7		82	21	43	8.5	—		31,300
8315861	M12 × 1.25	RH7		82	21	43	8.5	—		31,300

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - All size: with female center
 - ℓc: 2P : B (for blind holes)
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○												◎	◎	◎		◎	◎		◎				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

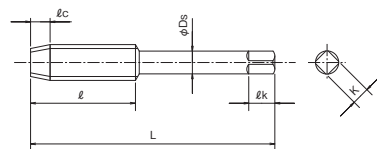
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■ニューロールタップ NU-ROLL

Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.

非鉄合金用 FOR NON-FERROUS METALS

B-NRT



單位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
21390	M 1 × 0.25	RH4	4P	30	7	-	3	有	A	2,110	21481	M 2.6 × 0.45	RH4	2P	44	14	-	3	-	A	1,230
21391			2P					2,110		21482	4P			1,230							
21392			4P					2,180		21483	2P			1,230							
21393	M 1.1 × 0.25	RH5	2P	32	8	-	3	-	D	2,180	21484	M 3 × 0.5	RH6	4P	46	9	18	4	有	A	1,230
21396			4P					2,180		21485	2P			1,230							
21397			2P					2,180		12710	4P			1,200							
21398			4P					2,180		12711	2P			1,200							
21399			2P					2,180		12714	4P			1,160							
21402	M 1.2 × 0.25	RH4	4P	32	8	-	3	有	A	1,920	12715	M 3.5 × 0.6	RH5	2P	48	9	18	4	有	A	1,160
21403			2P					1,920		12718	4P			1,160							
21404			4P					1,980		12719	2P			1,200							
21405	M 1.4 × 0.3	RH5	2P	34	9	-	3	-	D	1,980	12720	M 4 × 0.7	RH3	4P	52	10	20	5	有	D	1,200
21408			4P					1,710		12721	2P			1,200							
21409			2P					1,710		12724	4P			1,160							
21410			4P					1,780		12725	2P			1,160							
21411			2P					1,780		12730	4P			1,250							
21414	M 1.6 × 0.35	RH4	4P	36	10	-	3	有	D	1,850	12731	M 5 × 0.8	RH4	2P	60	11	22	5.5	有	D	1,250
21415			2P					1,850		12734	4P			1,200							
21416			4P					1,850		12735	2P			1,200							
21417	M 1.7 × 0.35	RH5	2P	36	11	-	3	-	D	1,850	12738	M 6 × 1	RH9	4P	62	12	24	6	有	A	1,250
21420			4P					1,580		12739	2P			1,250							
21421			2P					1,580		12740	4P			1,340							
21422			4P					1,640		12741	2P			1,340							
21423			2P					1,640		12744	4P			1,290							
21424	M 1.8 × 0.35	RH6	4P	36	11	-	3	有	D	1,640	12745	M 7 × 1	RH6	2P	65	13	26	6.2	有	A	1,290
21425			2P					1,640		12748	4P			1,340							
21426			4P					1,850		12749	2P			1,340							
21427	M 2 × 0.4	RH4	4P	40	12	-	3	有	A	1,850	12750	M 8 × 1.25	RH4	4P	70	18	-	6.2	有	D	1,460
21428			2P					1,850		12751	2P			1,460							
21429			4P					1,850		12756	4P			1,400							
21432	M 2.2 × 0.45	RH4	4P	42	13	-	3	有	D	1,380	12757	M 8 × 1	RH7	2P	70	18	-	6.2	有	A	1,400
21433			2P					1,380		12760	4P			1,460							
21434			4P					1,380		12761	2P			1,460							
21435			2P					1,380		12766	4P			2,250							
21436			4P					1,380		12767	2P			2,250							
21437	M 2 × 0.25	RH6	2P	40	12	-	3	-	D	1,380	12772	M 7 × 1	RH6	4P	65	13	26	6.2	-	D	2,170
21438			4P					2,300		12773	2P			2,170							
21439			2P					2,300		12776	4P			2,130							
21440			4P					2,300		12777	2P			2,130							
21441			2P					2,300		12778	4P			2,170							
21444	M 2.2 × 0.45	RH4	4P	42	13	-	3	有	D	1,500	12779	M 8 × 1.25	RH8	2P	75	19	-	7	-	A	2,170
21445			2P					1,500		12784	4P			2,520							
21446			4P					1,500		12785	2P			2,520							
21447	M 2.3 × 0.4	RH5	2P	42	13	-	3	-	D	1,500	12790	M 10 × 1.5	RH7	4P	75	19	-	7	-	D	2,520
21456			4P					1,300		12791	2P			2,520							
21457			2P					1,300		12804	4P			2,750							
21458			4P					1,350		12805	2P			2,750							
21459			2P					1,350		12808	4P			2,700							
21460	M 2.5 × 0.45	RH6	4P	44	14	-	3	有	D	1,350	12809	M 10 × 1.25	RH7	2P	75	19	-	7	-	A	2,700
21461			2P					1,350		12812	4P			2,750							
21468			4P					1,300		12813	2P			2,750							
21469			2P					1,300		12818	4P			2,750							
21470			4P					1,350		12819	2P			2,750							
21471	M 2.6 × 0.45	RH5	2P	44	14	-	3	-	D	1,350	12822	M 10 × 1.25	RH7	4P	75	19	-	7	-	A	2,700
21472			4P					1,350		12823	2P			2,700							
21473			2P					1,350		12824	4P			2,750							
21480	M 2.6 × 0.45	RH4	4P	44	14	-	3	有	A	1,230	12825		RH8	2P					-	D	2,750

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



次ページへ



前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
12830	M10 x 1	RH5	4P	75	19	—	7	—	D	2,880
12831			2P					—		2,880
12834		RH7	4P					—		2,880
12835			2P					—		2,880
12836		RH8	4P					—		2,880
12837			2P					—		2,880
12842	M12 x 1.75	RH6	4P	82	23	—	8.5	—		3,720
12843			2P					—		3,720
12846		RH8	4P					—		3,720
12847			2P					—		3,720
12850		RH10	4P					—		3,720
12851			2P					—		3,720
12856	M12 x 1.5	RH5	4P	82	23	—	8.5	—	D	3,720
12857			2P					—		3,720
12860		RH7	4P					—		3,720
12861			2P					—		3,720
12864		RH9	4P					—		3,720
12865			2P					—		3,720
12872	M12 x 1.25	RH5	4P	82	23	—	8.5	—		3,720
12873			2P					—		3,720
12876		RH7	4P					—		3,720
12877			2P					—		3,720

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P:M2.3以下は突き出しセンチとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 5. M1.4以上は窒化処理です。
 6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 7. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
12884	M12 x 1.25	RH11	4P	82	23	—	8.5	—	D	3,720
12885			2P					—		3,720
12894	M12 x 1	RH7	4P	82	23	—	8.5	—		4,620
12895			2P					—		4,620
12898		RH9	4P					—		4,620
12899			2P					—		4,620
12912	M14 x 2	RH10	4P	88	25	—	10.5	—		4,970
12913			2P					—		4,970
12926	M14 x 1.5	RH9	4P	88	25	—	10.5	—		4,970
12927			2P					—		4,970
12940	M16 x 2	RH10	4P	95	27	—	12.5	—		6,300
12941			2P					—		6,300
12954	M16 x 1.5	RH9	4P	95	27	—	12.5	—		6,300
12955			2P					—		6,300
12968	M18 x 2.5	RH11	4P	100	29	—	14	—		8,680
12969			2P					—		8,680
12984	M18 x 1.5	RH10	4P	100	29	—	14	—		8,680
12985			2P					—		8,680
12986	M20 x 2.5	RH11	4P	105	30	—	15	—		10,600
12987			2P					—		10,600
12988	M20 x 1.5	RH10	4P	105	30	—	15	—		10,600
12989			2P					—		10,600

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. The thing before production will become with up to M2.3 (2P): with male center in July 2002.
 3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 5. M1.4≥: with nitriding
 6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 7. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップFLUTELESS TAP SERIES
溝なしタップシリーズ

次ページへ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels			ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
												○	○	○	○	○	○		○				

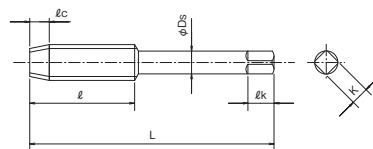
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.

非鉄合金用 FOR NON-FERROUS METALS

B-NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：U

單位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307200	NO. 0 - 80UNF	RH3	4P	36	10	-	3	有	D	2,420
2P			有					2,420		
RH5		4P	有					2,420		
		2P	有					2,420		
8307201	NO. 1 - 64UNC	RH3	4P	36	11	-	3	有	D	2,250
2P			有					2,250		
RH5		4P	有					2,250		
		2P	有					2,250		
8307209	NO. 1 - 72UNF	RH3	4P	36	11	-	3	有	D	2,250
2P			有					2,250		
RH5		4P	有					2,250		
		2P	有					2,250		
8307212	NO. 2 - 56UNC	RH4	4P	42	13	-	3	有	D	1,960
2P			有					1,960		
RH6		4P	有					1,960		
		2P	有					1,960		
8307213	NO. 2 - 64UNF	RH3	4P	42	13	-	3	有	D	1,960
2P			有					1,960		
RH5		4P	有					1,960		
		2P	有					1,960		
8307216	NO. 3 - 48UNC	RH4	4P	44	14	-	3	有	D	1,850
2P			有					1,850		
RH6		4P	有					1,850		
		2P	有					1,850		
8307217	NO. 3 - 56UNF	RH4	4P	44	14	-	3	有	D	1,850
2P			有					1,850		
RH6		4P	有					1,850		
		2P	有					1,850		
8307220	NO. 4 - 40UNC	RH5	4P	44	15	-	3	有	D	1,790
2P			有					1,790		
RH7		4P	有					1,790		
		2P	有					1,790		
8307221	NO. 4 - 48UNF	RH4	4P	44	15	-	3	有	D	1,790
2P			有					1,790		
RH6		4P	有					1,790		
		2P	有					1,790		
8307222	NO. 5 - 40UNC	RH5	4P	46	9	18	4	有	D	1,700
2P			有					1,700		
8307273	NO. 5 - 40UNC	RH5	2P	46	9	18	4	有	D	1,700
4P			有					1,700		
8307276	NO. 5 - 44UNF	RH5	2P	46	9	18	4	有	D	1,700
4P			有					1,700		
8307277	NO. 5 - 44UNF	RH7	2P	46	9	18	4	有	D	1,700
4P			有					1,700		
8307280	NO. 5 - 44UNF	RH5	4P	46	9	18	4	有	D	1,700
2P			有					1,700		
8307281	NO. 5 - 44UNF	RH5	2P	46	9	18	4	有	D	1,700
4P			有					1,700		
8307284	NO. 5 - 44UNF	RH7	4P	46	9	18	4	有	D	1,700
2P			有					1,700		
8307285	NO. 6 - 32UNC	RH5	4P	48	9	18	4	有	D	1,860
2P			有					1,860		
8307288	NO. 6 - 32UNC	RH5	4P	48	9	18	4	有	D	1,860
2P			有					1,860		
8307289	NO. 6 - 32UNC	RH7	4P	48	9	18	4	有	D	1,860
2P			有					1,860		
8307292	NO. 6 - 40UNF	RH5	4P	48	9	18	4	有	D	1,860
2P			有					1,860		
8307293	NO. 6 - 40UNF	RH7	4P	48	9	18	4	有	D	1,860
2P			有					1,860		
8307296	NO. 6 - 40UNF	RH5	4P	48	9	18	4	有	D	1,860
2P			有					1,860		
8307297	NO. 6 - 40UNF	RH7	4P	48	9	18	4	有	D	1,860
2P			有					1,860		
8307300	NO. 8 - 32UNC	RH5	4P	52	10	20	5	有	D	2,060
2P			有					2,060		
8307301	NO. 8 - 32UNC	RH7	4P	52	10	20	5	有	D	2,060
2P			有					2,060		
8307304	NO. 8 - 32UNC	RH5	4P	52	10	20	5	有	D	2,060
2P			有					2,060		
8307305	NO. 8 - 32UNC	RH7	4P	52	10	20	5	有	D	2,060
2P			有					2,060		
8307308	NO. 8 - 36UNF	RH5	4P	52	10	20	5	有	D	2,060
2P			有					2,060		
8307309	NO. 8 - 36UNF	RH7	4P	52	10	20	5	有	D	2,060
2P			有					2,060		
8307312	NO. 8 - 36UNF	RH5	4P	52	10	20	5	有	D	2,060
2P			有					2,060		
8307313	NO. 8 - 36UNF	RH7	4P	52	10	20	5	有	D	2,060
2P			有					2,060		
8307316	NO. 10 - 24UNC	RH6	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,070
2P			有					2,070		
8307317	NO. 10 - 24UNC	RH8	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,070
2P			有					2,070		
8307320	NO. 10 - 24UNC	RH6	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,070
2P			有					2,070		
8307321	NO. 10 - 24UNC	RH8	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,070
2P			有					2,070		
8307324	NO. 10 - 32UNF	RH5	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,070
2P			有					2,070		
8307325	NO. 10 - 32UNF	RH7	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,070
2P			有					2,070		
8307328	NO. 12 - 24UNC	RH6	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,140
2P			有					2,140		
8307329	NO. 12 - 24UNC	RH8	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,140
2P			有					2,140		
8307332	NO. 12 - 28UNF	RH5	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,140
2P			有					2,140		
8307333	NO. 12 - 28UNF	RH5	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,140
2P			有					2,140		
8307336	NO. 12 - 28UNF	RH5	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,140
2P			有					2,140		
8307337	NO. 12 - 28UNF	RH5	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,140
2P			有					2,140		
8307340	NO. 12 - 28UNF	RH5	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,140
2P			有					2,140		
8307341	NO. 12 - 28UNF	RH5	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,140
2P			有					2,140		
8307344	NO. 12 - 28UNF	RH5	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,140
2P			有					2,140		



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



前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307348	NO.12 - 28UNF	RH7	4P	60	11	22	5.5	有	D	2,140
8307349			2P					—		2,140
8307352	1/4 - 20UNC	RH6	4P	62	14	24	6	有		2,140
8307353			2P					—		2,140
8307356		RH8	4P					有		2,140

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 2002年 7月生産以前のものは 2P: NO.2以下は突き出しセンタとなります。
 3. NO.4以下は油溝がありません。
 4. 食付4P: P(通り穴用)、2P: B(止り穴用)
 5. 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。
 6. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307357	1/4 - 20UNC	RH8	2P	62	14	24	6	—	D	2,140
8307360			4P					有		2,140
8307361	1/4 - 28UNF	RH5	2P	62	14	24	6	—		2,140
8307364			4P					有		2,140
8307365		RH7	2P					—		2,140

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. The thing before production will become with NO.2 (2P): with male center in July 2002.
 3. Thread Size ≤ NO.4: without oil groove.
 4. ℓc: 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels			ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
												○	○	○	○	○	○		○				

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

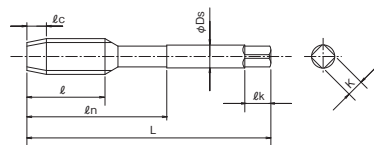
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

非鉄合金用 ロングシャンク LONG SHANK FOR NON-FERROUS METALS

LT-B-NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14901	M 3 × 0.5	RH5		80	9	18	4	—		2,350
14905				120				—		3,770
14911	M 4 × 0.7			80	10	20	5	—		2,060
14915		RH6		120				—		3,520
14923	M 5 × 0.8		2P	100	11	22	5.5	—	D	2,630
14927				150				—		4,120
14933	M 6 × 1			100	12	24	6	—		2,510
14937		RH7		150				—		3,830
14943	M 8 × 1.25			100	18	37	6.2	—		2,800
14947				150				—		4,570

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 食付2P : B (止り穴用)
 3. 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。
 4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14953	M10 × 1.5			100	19	41	7	—		3,440
14957		RH7		150				—		5,280
14963	M10 × 1.25			100	19	41	7	—		3,440
14967				150				—		5,280
14977	M12 × 1.75		2P	150	23	48	8.5	—	D	6,510
14979		RH8		200				—		7,700
14987	M12 × 1.5			150	23	48	8.5	—		6,510
14989		RH7		200				—		7,700
14997	M12 × 1.25			150	23	48	8.5	—		6,510
14999				200				—		7,700

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. ℓc : 2P : B (for blind holes)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
										○	○	○	○	○	○	○	○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

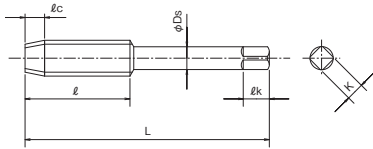
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.

銅に対して優れた耐摩耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。

FOR COPPER 銅用

CU-NRT



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28960	M 3 × 0.5	RH5	2P	46	9	18	4	—	D	2,550
28963	M 4 × 0.7	RH6		52	10	20	5	—		2,560
28966	M 5 × 0.8			60	11	22	5.5	—		2,670
28969	M 6 × 1	RH7		62	12	24	6	—		2,790
28972	M 8 × 1.25			70	18	—	6.2	—		3,700
28974	M 8 × 1			70	18	—	6.2	—		4,030
28976	M10 × 1.5			75	19	—	7	—		4,480

■ シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)

2. 食付2P : B (止り穴用)

3. 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。

4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。

溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28978	M10 × 1.25	RH7	2P	75	19	—	7	—	D	4,480
28980	M10 × 1			75	19	—	7	—		4,600
28982	M12 × 1.75	RH8		82	23	—	8.5	—		5,810
28984	M12 × 1.5			82	23	—	8.5	—		5,810
28986	M12 × 1.25	RH7		82	23	—	8.5	—		5,810
28988	M12 × 1			82	23	—	8.5	—		5,810

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)

2. ℓ_c : 2P : B (for blind holes)

3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.

Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
							○					◎	○	○			○						

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

溝なしタップシリーズ FLUTELESS TAP SERIES

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミ、アルミニウム合金を塑性変形により切りくずを出さずに、高精度のめねじ加工を行います。

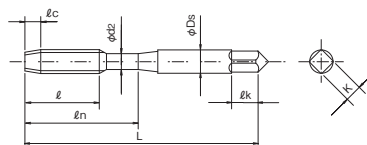
For high precision internal thread processing of aluminum and aluminum alloys. Fluteless taps use the process of plastic deformation to imprint thread on material, without creating chips.

アルミ用 高速シンクロタップ SYNCHRO TAPS FOR ALUMINIUM

HS-AL-NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305213	M1 × 0.25	RH4	4P	30	6	—	3	有	D	2,770
8305214			2P					—		2,770
8305223	M1.2 × 0.25		4P	32	8	—	3	有		2,550
8305224			2P					—		2,550
8305233	M1.4 × 0.3		4P	34	9	—	3	有		2,490
8305234			2P					—		2,490
8305253	M1.7 × 0.35		4P	36	11	—	3	有		2,300
8305254			2P					—		2,300
8305273	M2 × 0.4		4P	40	12	—	3	有		2,010
8305274			2P					—		2,010

■シャンク四角部寸法 lk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 RHは2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P:M1.7以下は突き出しセンタとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 5. 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。
 6. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 L	ねじ長 l	首下長 ln	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305323	M2.6 × 0.45	RH4	4P	44	14	-	3	有	D	1,790
8305324			2P					-		1,790
8305333	M3 × 0.5	RH5	4P	46	5	19	4	有	D	1,690
8305334			2P					-		1,690
8305363	M4 × 0.7	RH6	4P	52	7	21	6	有	D	1,740
8305364			2P					-		1,740
8305383	M5 × 0.8	RH6	4P	60	8	24	6	有	D	1,850
8305384			2P					-		1,850
8305403	M6 × 1	RH7	4P	62	10	29	6	有	D	2,040
8305404			2P					-		2,040

■ Please see page 658 for shank square length lk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. The thing before production will become with up to M1.7 (2P): with male center in July 2002.
 3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 4. lc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

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

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
														○	○		○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

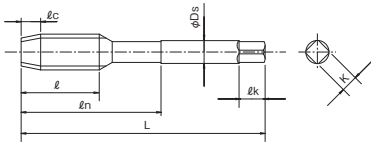
For high speed / high precision internal thread processing of aluminum and aluminum alloys. Fluteless taps use the process of plastic deformation to imprint thread on material, without creating chips.

アルミ、アルミニウム合金を塑性変形により切りくずを出さずに、超高速で、高精度のめねじ加工を行います。

ULTRA SYNCHRO TAPS

ウルトラシンクロタップ

US-AL-NRT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8312053	M 1 × 0.25	RH4	2P	30	6	—	3	—	C	3,700
8312077	M 1.2 × 0.25			32	8	—	3	—		3,480
8312089	M 1.4 × 0.3			34	9	—	3	—		3,270
8312113	M 1.7 × 0.35			36	11	—	3	—		3,120
8312137	M 2 × 0.4	RH5	2P	40	12	—	3	—	C	2,910
8312191	M 2.6 × 0.45			44	14	—	3	—		2,770
8312203	M 3 × 0.5	RH6	2P	46	5	19	4	—	C	2,630
8312227	M 4 × 0.7			52	7	21	6	—		2,710
8312239	M 5 × 0.8	RH7	2P	60	8	24	6	—	C	2,800
8312251	M 6 × 1			62	10	29	6	—		2,930
8312275	M 8 × 1.25			70	13	37	8	—		3,870
8312281	M 8 × 1			70	13	37	8	—		4,350
8312293	M 10 × 1.5			75	15	41	8	—		4,700

■ シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 RHは2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P:M1.7以下は突き出しセンチとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付2P:B(止り穴用)
 5. 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。
 6. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8312299	M 10 × 1.25	RH7	2P	75	15	41	8	—	C	4,700
8312305	M 10 × 1			75	15	41	8	—		5,210
8312317	M 12 × 1.75	RH8		82	18	48	10	—		7,120
8312323	M 12 × 1.5	RH7		82	18	48	10	—		7,120
8312329	M 12 × 1.25		2P	82	18	48	10	—	C	7,120
8312353	M 14 × 2	RH10		88	20	48	12	—		11,200
8312359	M 14 × 1.5	RH9		88	20	48	12	—		11,200
8312371	M 16 × 2	RH10		95	20	52	16	—		13,800
8312377	M 16 × 1.5	RH9	2P	95	20	52	16	—	C	13,800
8312389	M 18 × 2.5	RH11		100	25	55	16	—		16,700
8312395	M 18 × 1.5	RH10		100	25	55	16	—		16,700
8312407	M 20 × 2.5	RH11		105	25	58	16	—		18,100
8312413	M 20 × 1.5	RH10		105	25	58	16	—		18,100

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. The thing before production will become with up to M1.7 (2P): with male center in July 2002.
 3. Thread Size $\leq$ M2.6: without oil groove.
 4. ℓc : 2P: B (for blind holes)
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップFLUTELESS TAP SERIES
溝なしタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

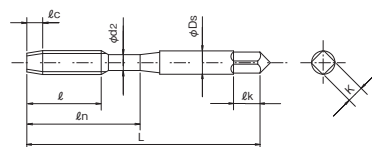
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Vコーティング深穴用 ロングシャंक V COATED・LONG SHANK・FOR DEEP HOLES

V-LT-DH-NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 L	ねじ長 l	首下長 ln	シャンク径 Ds	首径 d2	突出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8318839	M2 × 0.4	RH4	2P	80	4.8	20	3	1.5	—	D	3,920
8318843	M2.3 × 0.4			80	4.8	23	3	1.8	—		3,800
8318847	M2.5 × 0.45			80	5.4	25	3	1.9	—		3,790
8318851	M2.6 × 0.45			80	5.4	26	3	2	—		3,720

■シャンク四角部寸法 dk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
2. 2P:B(止り穴用)
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。

溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 L	ねじ長 l	首下長 ln	シャンク径 Ds	首径 d2	突出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8318859	M3 × 0.5	RH5	2P	120	6	59	4	2.4	—	D	5,000
8318875	M4 × 0.7	RH6		120	8.4	60	5	3.1	—		4,770
8318881	M5 × 0.8	RH7		120	9.6	61	5.5	4	—		4,460
8318887	M6 × 1	RH7		120	12	62	6	4.7	—		4,330

■ Please see page 658 for shank square length dk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
2. lc: 2P:B (blind holes)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.

Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○				○					○	○	○		○	○		○				

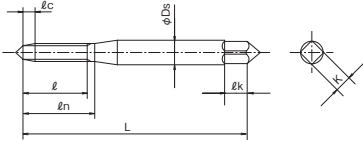
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.

FOR STEELS スチール用

HRT



単位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
12011	M 1 × 0.25	RH4	2.5P	30	6	6.5	3	有	B	1,670
12015	M 1.2 × 0.25				32	6	7.3	3		1,520
12019	M 1.4 × 0.3				34	6.5	7.9	3		1,360
12023	M 1.6 × 0.35				36	7	8.6	3		1,450
12027	M 1.7 × 0.35				36	8	9.6	3		1,260
12031	M 1.8 × 0.35				36	8	9.6	3		1,610
12035	M 2 × 0.4				40	9	11.2	3		1,160
12039	M 2 × 0.25				40	8	9.8	3		1,740
12043	M 2.3 × 0.4				42	10	12.2	3		1,120
12046	M 2.5 × 0.45	RH5	4P	44	11	13.4	3	有	B	1,560
12047		2.5P	—					有		1,560
12048		RH8	4P					有		2,060
12049	M 2.6 × 0.45	RH5	2.5P	44	11	13.4	3	有	B	2,060
12052			4P					有		1,070
12053		RH8	2.5P					有		1,070
12054			4P					有		1,450
12055	M 3 × 0.6	RH5	2.5P	46	18	20	4	有	D	1,450
12056			4P					有		1,060
12057		RH6	2.5P					有		1,060
12066			4P					有		1,020
12067	M 3 × 0.5	RH6	2.5P	46	18	20	4	有	B	1,020
12068			4P					有		1,020
12069		RH9	2.5P					有		1,470

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 RHは2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 食付4P:P(通り穴用)、2.5P:B(止り穴用)
 3. 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。
 4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
12071	M 3 × 0.35	RH5	2.5P	46	10	12	4	—	D	1,530	
12076	M 3.5 × 0.6		4P	48	18	20	4	有	B	1,030	
12077			2.5P					—		1,030	
12084	M 4 × 0.75	RH6	4P	52	20	22	5	有	D	1,100	
12085			2.5P					—		1,100	
12094		M 4 × 0.7	RH7					4P		52	20
12095	2.5P			—	1,070						
12098	RH10		4P	有	1,530						
12099			2.5P	—	1,530						
12101			M 4 × 0.5	RH6	52	15	17	5	—		
12104	M 5 × 0.9	RH7	4P	60	22	24	5.5	有	B	1,180	
12105			2.5P					—		1,180	
12116	M 5 × 0.8	RH8	4P	60	22	24	5.5	有	B	1,140	
12117			2.5P					—		1,140	
12118		RH10	4P					有		1,620	
12119			2.5P					—		D	1,620
12121			M 5 × 0.5					RH6		52	15
12130	M 6 × 1	RH7	4P	62	24	30	6	有	B	1,250	
12131			2.5P					—		1,250	
12132		RH10	4P					有		1,800	
12133			2.5P					—		D	1,800
12135	M 6 × 0.75	RH7	62	24	30	6	—	—	D	1,730	

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. ℓc: 4P:P (for through holes), 2.5P:B (for blind holes)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

ねじの種類: U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
12171	NO. 5 - 40UNC	RH5	2.5P	46	18	18	4	有	D	1,500
12173	NO. 5 - 44UNF				18	18	4	有		1,500
12175	NO. 6 - 32UNC	RH6			48	18	18	4		1,650
12177	NO. 6 - 40UNF	RH5			48	18	18	4		1,650
12179	NO. 8 - 32UNC	RH6	—	52	20	20	5	有	—	1,830

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 RHは2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 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。
 3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
12181	NO. 8 - 36UNF	RH6	2.5P	52	20	20	5	—	D	1,830
12183	NO.10 - 24UNC	RH7		60	22	22	5.5	—		1,850
12185	NO.10 - 32UNC	RH6		60	22	22	5.5	—		1,850
12191	1/4 - 20UNC	RH7		62	24	30	6	—		1,910
12193	1/4 - 28UNF			62	24	30	6	—		1,910

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.7%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

溝なしタップシリーズ FLUTELESS TAP SERIES

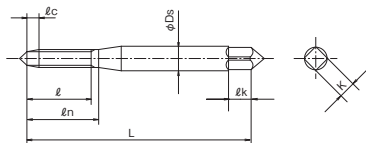
■ハイロールタップ HI-ROLL

アルミニウム、マグネシウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。

Suitable for tapping aluminum, magnesium, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.

非鉄合金用 FOR NON-FERROUS METALS

B-HRT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Grip	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
12211	M 1 × 0.25	RH4	2.5P	30	6	6.5	3	有		1,670
12215	M 1.2 × 0.25			32	6	7.3	3	有		1,520
12219	M 1.4 × 0.3			34	6.5	7.9	3	有	B	1,360
12223	M 1.6 × 0.35			36	7	8.6	3	有		1,450
12227	M 1.7 × 0.35			36	8	9.6	3	有		1,260
12231	M 1.8 × 0.35			36	8	9.6	3	有	D	1,610
12235	M 2 × 0.4	RH6	4P	40	9	11.2	3	有	B	1,160
12237								有	D	1,530
12243				42	10	12.2	3	有	B	1,120
12245	M 2.3 × 0.4	RH6						有	D	1,480
12246	M 2.5 × 0.45	RH5	4P	44	11	13.4	3	有	B	1,560
12247								有		1,560
12248								有	D	2,060
12249	M 2.6 × 0.45	RH5	4P	44	11	13.4	3	有	B	2,060
12252								有		1,070
12253								有		1,070
12254								有		1,450
12255	M 3 × 0.6	RH5	4P	46	18	20	4	有		1,060
12256								有		1,060
12257								有		1,020
12266	M 3 × 0.5	RH6	4P	46	18	20	4	有	B	1,020
12267								有		1,020

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センチ External Grip	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
12270	M 3 × 0.5	RH9	4P	46	18	20	4	有	D	1,470
12271			2.5P					有		1,470
12276	M 3.5 × 0.6	RH5	4P	48	18	20	4	有	B	1,030
12277			2.5P					有		1,030
12284	M 4 × 0.75	RH6	4P	52	20	22	5	有	D	1,100
12285			2.5P					有		1,100
12294			4P					有	B	1,070
12295	M 4 × 0.7	RH7	2.5P	52	20	22	5	有		1,070
12298			4P					有		1,530
12299			RH10					有		1,530
12301	M 4 × 0.5	RH6	2.5P	52	15	17	5	有	D	1,610
12304	M 5 × 0.9	RH7	4P	60	22	24	5.5	有		1,180
12305			2.5P					有		1,180
12316			4P					有	B	1,140
12317	M 5 × 0.8	RH8	2.5P	60	22	24	5.5	有		1,140
12318			4P					有		1,620
12319			RH10					有	D	1,620
12321	M 5 × 0.5	RH6	2.5P	52	15	17	5.5	有		1,710
12330			4P					有	B	1,250
12331			2.5P	62	24	30	6	有		1,250
12332	M 6 × 1	RH7	4P					有		1,800
12333			2.5P					有	D	1,800

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 食付4P:P(通り穴用)、2.5P:B(止り穴用)
 3. 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。
 4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. ℓc : 4P:P (for through holes), 2.5P:B (for blind holes)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.



低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ	アルミ合金	マグネシウム合金	亜鉛合金	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

FOR NON-FERROUS METALS

非鉄合金用

B-HRT



前ページより

ねじの種類：U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
12361	NO. 0 - 80UNF	RH4	2.5P	36	7	—	3	有	D	1,940
12362	NO. 1 - 64UNC			36	8	—	3	有		1,800
12363	NO. 1 - 72UNF			36	8	—	3	有		1,800
12364	NO. 2 - 56UNC			42	10	—	3	有		1,650
12365	NO. 2 - 64UNF			42	10	—	3	有		1,650
12366	NO. 3 - 48UNC			44	11	—	3	—		1,560
12367	NO. 3 - 56UNF			44	11	—	3	—		1,560
12368	NO. 4 - 40UNC	RH5		44	12.5	—	3	—		1,470
12369	NO. 4 - 48UNF	RH4		44	12.5	—	3	—		1,470
12371	NO. 5 - 40UNC	RH5		46	18	18	4	—		1,500

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
 2. 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。
 3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.580を参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
12373	NO. 5 - 44UNF	RH5	2.5P	46	18	18	4	—	D	1,500
12375	NO. 6 - 32UNC	RH6		48	18	18	4	—		1,650
12377	NO. 6 - 40UNF	RH5		48	18	18	4	—		1,650
12379	NO. 8 - 32UNC	RH6		52	20	20	5	—		1,830
12381	NO. 8 - 36UNF			52	20	20	5	—		1,830
12383	NO.10 - 24UNC	RH7		60	22	22	5.5	—		1,850
12385	NO.10 - 32UNF	RH6		60	22	22	5.5	—		1,850
12391	1/4 - 20UNC	RH7		62	24	30	6	—		1,910
12393	1/4 - 28UNF		62	24	30	6	—	1,910		

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 555)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see page 580 for drill hole size for fluteless taps.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

タップ

溝なしタップシリーズ
FLUTELESS TAP SERIES

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels		Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25 ~45 HRC	45 ~55 HRC	50 ~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
												○	○	○		○	○		○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

□=特定代理店在庫品

□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

スパイラルタップシリーズ SPIRAL FLUTED TAP SERIES

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

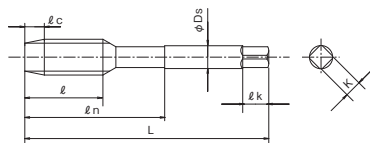
This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.

一般用 GENERAL APPLICATION

EX-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm												単位:mm Unit:mm																					
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)										
18008	M 1 × 0.25	OH1	2.5P	30	7	—	3	2	—	D	2,880	18096	M 7 × 0.5	OH2	2.5P	65	19	33	6.2	3	—	D	2,230										
18009	M 1.1 × 0.25			32	8	—	3		—		—	—	A	1,460																			
18010	M 1.2 × 0.25			32	8	—	3		—		—	—	B	1,620																			
18012	M 1.4 × 0.3			34	9	—	3		—		—	—	D	1,760																			
18014	M 1.6 × 0.35			36	10	—	3		—		—	—	—	1,810																			
18016	M 1.7 × 0.35	OH2	36	11	—	3	—	—	—	—	2,140	18105	M 8 × 1	OH3	70	22	37	6.2	—	B	2,030												
18017	M 1.8 × 0.35		36	11	—	3	—	—	—	—	2,410	18107	M 8 × 0.75	OH2	70	22	37	6.2	—	—	2,030												
18018	M 1.8 × 0.35	36	11	—	3	—	—	—	—	2,270	18110	M 8 × 0.5	70		22	37	6.2	—	—	2,520													
18021	—	OH1	2.5P	40	12	—	3	—	—	A	1,690	18113	M 9 × 1.25		OH2	72	22	38	7	—	D	1,820											
18023	M 2 × 0.4								—	B	1,870	18115	M 9 × 1			72	22	38	7	—	—	2,420											
18022	—	—							—	1,940	18119	M 9 × 0.5	72			22	38	7	—	—	3,410												
18024	M 2 × 0.25	—							D	2,910	11621	—	—	—		—	A	1,830															
18025	M 2.2 × 0.45	OH1							42	13	—	3	—	—		—	1,800	18122	M10 × 1.5	OH3	75	24	41	7	—	B	2,060						
18026	—		42	13	—	3	—	—	—	B	1,510	19962	—	—	—	—	—	—	D	2,230													
18027	M 2.3 × 0.4	OH2	42	13	—	3	—	—	—	—	1,740	11624	M10 × 1.25	OH2	75	24	41	7	—	—	A	1,830											
18028	—	OH3	—	—	—	—	—	—	—	D	1,740	18125	—	OH3	75	24	41	7	—	—	—	2,060											
18030	—	OH1	2.5P	44	14	—	3	—	—	B	1,320	18127	M10 × 1	OH2	2.5P	75	24	41	7	—	B	2,290											
18031	M 2.5 × 0.45								—	—	1,480	18128	—									—	2,570										
18032	—	OH3							—	D	1,530	18131	M10 × 0.75	75								24	41	7	—	—	2,790						
18033	M 2.5 × 0.35	OH1							44	14	—	3	—	—								—	2,270	18135	M11 × 1.5	OH2	80	25	48	8	—	—	2,620
18034	—								—	A	1,160	18138	M11 × 1.25	80								25	48	8	—		D	3,240					
18035	M 2.6 × 0.45	OH2	44	14	—	3	—	—	—	1,300	18141	M11 × 1	80	25	48	8	—	—	3,520														
18036	—	OH3	—	—	B	1,300	18144	M11 × 0.75	80	25	48	8	—	—	4,040																		
18037	—	OH4	—	—	—	1,300	11650	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	A	2,550												
18038	M 2.6 × 0.35	OH1	44	14	—	3	—	—	D	2,070	18151	M12 × 1.75	OH3	82	29	48	8.5	—	—	B	2,850												
18040	M 3 × 0.6		46	11	19	4	—	—	—	B	941	19968	—	OH4	—	—	—	—	—	D	3,120												
18041	—	OH2	2.5P	46	11	19	4	—	—	—	1,060	11653	M12 × 1.5	OH2	2.5P	82	29	48	8.5	—	—	2,550											
11544	M 3 × 0.5								—	A	941	18154	—									—	2,850										
18045	M 3 × 0.5	OH3							—	B	1,060	11656	M12 × 1.25	OH2								82	29	48	8.5	—	A	2,550					
19942	—	OH4							—	—	1,170	18157	—	OH3								—	—	2,850									
18046	M 3 × 0.35	OH1							46	11	19	4	—	—								D	1,570	18159	M12 × 1	OH2	82	29	48	8.5	—	B	3,150
18048	M 3.5 × 0.6		48	13	20	4	—	—	—	有	1,020	18160	—	OH3	82	29	48	8.5	—	—	3,590												
18049	—	OH2	48	13	20	4	—	—	有	1,140	18163	M12 × 0.75	OH2	82	29	48	8.5	—	—	3,920													
18050	M 3.5 × 0.35		48	13	20	4	—	—	—	有	1,940	18166		M12 × 0.5	82	29	48	8.5	—	—	4,430												
18053	M 4 × 0.75	OH2	52	13	21	5	—	—	有	899	18168	M13 × 1.75		88	30	48	9.5	—	—	4,730													
18054	—	OH3	52	13	21	5	—	—	有	1,010	18171	M13 × 1.5		88	30	48	9.5	—	—	4,620													
11556	M 4 × 0.7	OH2	52	13	21	5	—	—	有	A	899	18175		M13 × 1	88	30	48	9.5	—	—	6,800												
18057	M 4 × 0.7		OH3	52	13	21	5	—	—	有	B	1,010	11680	M14 × 2	OH3	88	30	48	10.5	—	A	3,560											
19946	—	OH4	52	13	21	5	—	—	有	1,130	18181	—	OH2	88	30	48	10.5	—	—	D	4,040												
18059	M 4 × 0.5		52	13	21	5	—	—	—	D	1,400	11683	M14 × 1.5	OH2	88	30	48	10.5	—	—	A	3,560											
18062	M 4.5 × 0.75	OH2	55	13	21	5	—	—	有	1,150	18184	—	OH3	88	30	48	10.5	—	—	—	4,040												
18068	M 5 × 0.9		60	16	24	5.5	—	—	—	有	926	18186	M14 × 1.25	OH2	88	30	48	10.5	—	—	4,450												
18069	—	OH3	60	16	24	5.5	—	—	有	1,040	18187	M14 × 1	88		30	48	10.5	—	—	D	4,570												
11571	M 5 × 0.8		60	16	24	5.5	—	—	—	有	A	926	18193		M15 × 2	95	32	52	10.5	—	—	6,020											
18072	M 5 × 0.8	OH3	60	16	24	5.5	—	—	有	B	1,040	18196	M15 × 1.5		95	32	52	10.5	—	—	6,020												
19950	—		OH4	60	16	24	5.5	—	—	有	1,150	18199	M15 × 1		95	32	52	10.5	—	—	6,690												
18073	M 5 × 0.75	OH2	60	16	24	5.5	—	—	有	1,720	11705	M16 × 2	OH3	95	32	52	12.5	—	—	A	4,750												
18074	M 5 × 0.5		60	16	24	5.5	—	—	—	D	1,400	18206		—	—	—	—	—	—	D	5,390												
18077	M 5.5 × 0.9		60	17	25	5.5	—	—	—	有	1,180	11708	M16 × 1.5	OH2	95	32	52	12.5	—	—	A	4,750											
18079	M 5.5 × 0.5		60	17	25	5.5	—	—	—	有	1,720	18209	—	OH3	95	32	52	12.5	—	—	—	5,390											
11583	—		OH1	2.5P	62	19	29	6	—	—	A	985	18211	M16 × 1	OH2	95	32	52	12.5	—	—	—	5,940										
18084	M 6 × 1	—								B	1,100	18221	M17 × 2	OH3	100	37	55	13	—	D	8,080												
19954	—	—	D							1,240	18224	M17 × 1.5	OH2	100	37	55	13	—	—	8,080													
18086	M 6 × 0.75	OH2	62							19	29	6	—	—	有	1,340	18227	M17 × 1	OH3	100	37	55	13	—	—	9,640							
18087	—		OH3							—	—	有	1,490	11730	M18 × 2.5	OH4	100	37		55	14	—	—	A	6,480								
18088	M 6 × 0.5	62	19	29	6	—	—	—	有	1,610	18231	—	100	37	55	14	—	—		D	7,390												
18092	M 7 × 1	OH2	65	19	33	6.2	—	—	—	D	1,300	18233	M18 × 2	OH3	100	37	55	14	—	—	—	7,510											
18094	M 7 × 0.75		65	19	33	6.2	—	—	—	—	1,860	11735	M18 × 1.5	OH2	100	37	55	14	—	—	A	6,480											

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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



次ページへ



前ページより

GENERAL APPLICATION

一般用

EX-SFT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
18236	M18 x 1.5	OH3		100	37	55	14	—	—	—	7,390	18344	M27 x 1.5	OH3		130	45	71	20	—	—	—	22,000
18238	M18 x 1	OH2		100	37	55	14	—	—	—	10,300	18346	M27 x 1	OH2		130	45	71	20	—	—	—	26,700
18248	M19 x 2.5	OH3		105	37	58	14	—	—	D	11,000	18350	M28 x 3	OH3		135	48	74	21	—	—	—	25,900
18252	M19 x 1.5	OH2		105	37	58	14	—	—	—	10,400	18353	M28 x 2	OH3		135	48	74	21	—	—	—	25,900
18254	M19 x 1	OH2		105	37	58	14	—	—	—	11,900	18355	M28 x 1.5	OH2		135	48	74	21	—	—	—	23,000
11757	M20 x 2.5	OH3		105	37	58	15	—	—	A	8,420	18362	M30 x 3.5	OH3		135	48	74	23	—	—	—	25,100
18258	M20 x 2	OH4		105	37	58	15	—	—	D	9,570	18363	M30 x 3	OH4		135	48	74	23	—	—	—	28,000
18260	M20 x 2	OH3		105	37	58	15	—	—	—	10,800	18365	M30 x 3	OH3	2.5P	135	48	74	23	—	—	—	28,300
11762	M20 x 1.5	OH2		105	37	58	15	—	—	A	8,420	18368	M30 x 2	OH3		135	48	74	23	—	—	—	28,300
18263	M20 x 1	OH3		105	37	58	15	—	—	D	9,570	18370	M30 x 1.5	OH2		135	48	74	23	—	—	—	25,100
18266	M20 x 1	OH2		105	37	58	15	—	—	—	11,800	18371	M30 x 1.5	OH3		135	48	74	23	—	—	—	28,000
11772	M22 x 2.5	OH3		115	38	63	17	—	—	A	10,900	18383	M32 x 1.5	OH3		110	37	47	24	—	—	—	30,400
18273	M22 x 2	OH4		115	38	63	17	—	—	D	12,400	18389	M33 x 3.5	OH3		145	51	77	25	—	—	—	28,600
18275	M22 x 2	OH3		115	38	63	17	—	—	—	14,000	18395	M33 x 2	OH3		110	37	47	25	—	—	—	30,700
11777	M22 x 1.5	OH2		115	38	63	17	—	—	A	10,900	18401	M33 x 1.5	OH3		110	37	47	25	—	—	—	28,600
18278	M22 x 1	OH2		115	38	63	17	—	—	—	12,400	18413	M35 x 1.5	OH3		110	39	49	26	—	—	—	33,500
18282	M23 x 2.5	OH3	2.5P	120	45	66	18	—	—	D	15,000	18420	M36 x 4	OH4		155	57	82	28	—	—	D	33,500
18287	M23 x 2	OH3		120	45	66	18	—	—	—	16,500	18424	M36 x 3	OH4		155	57	82	28	—	—	—	35,100
18290	M23 x 2	OH3		120	45	66	18	—	—	—	16,500	18426	M36 x 2	OH3		110	39	49	28	—	—	—	35,100
11799	M24 x 3	OH4		120	45	66	19	—	—	A	13,600	18431	M36 x 1.5	OH3	3P	110	39	49	28	—	—	—	33,500
18300	M24 x 2	OH3		120	45	66	19	—	—	D	15,600	18443	M39 x 4	OH4		165	60	87	30	—	—	—	40,100
18302	M24 x 2	OH3		120	45	66	19	—	—	—	18,000	18459	M42 x 4.5	OH4		175	60	93	32	—	—	—	46,900
11804	M24 x 1.5	OH2		120	45	66	19	—	—	A	13,600	18463	M42 x 3	OH4		175	60	93	32	—	—	—	51,500
18305	M24 x 1	OH2		120	45	66	19	—	—	—	15,600	18467	M42 x 2	OH3		120	39	49	32	—	—	—	51,500
18308	M25 x 3	OH3		130	45	71	19	—	—	—	20,100	18470	M42 x 1.5	OH3		120	39	49	32	—	—	—	46,900
18311	M25 x 2	OH3		130	45	71	19	—	—	—	19,600	18479	M45 x 4.5	OH4		180	67	95	35	—	—	—	58,600
18314	M25 x 2	OH3		130	45	71	19	—	—	—	19,600	18482	M45 x 3	OH4		180	67	95	35	—	—	—	58,600
18316	M25 x 1.5	OH2		130	45	71	19	—	—	—	19,600	18485	M45 x 2	OH3		120	45	55	35	—	—	—	58,600
18323	M26 x 3	OH3		130	45	71	20	—	—	D	19,300	18488	M45 x 1.5	OH3		120	45	55	35	—	—	—	58,600
18325	M26 x 2	OH3		130	45	71	20	—	—	—	19,800	18499	M48 x 5	OH4		185	67	98	38	—	—	—	69,500
18328	M26 x 1.5	OH2		130	45	71	20	—	—	—	18,100	18502	M48 x 3	OH4		185	67	98	38	—	—	—	69,500
18338	M27 x 3	OH3		130	45	71	20	—	—	—	19,600	18504	M48 x 2	OH3		125	45	55	38	—	—	—	73,100
18339	M27 x 2	OH4		130	45	71	20	—	—	—	22,000	18506	M48 x 1.5	OH3		125	45	55	38	—	—	—	73,100
18341	M27 x 2	OH3		130	45	71	20	—	—	—	21,800	19750	M52 x 5	OH4	2.5P	195	70	103	42	—	—	—	88,700
18343	M27 x 1.5	OH2		130	45	71	20	—	—	—	19,600	19763	M56 x 5.5	OH4		205	70	108	44	—	—	—	102,000

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 一般用にはSM、W、W左ねじの在庫もあります。
- 2002年7月生産以前のものです。M3以下は突き出しセンタとなります。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- General Purpose taps: Whitworth, Whitworth LH and Sewing Machine threaded taps are available from stock.
- The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.7%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

次ページへ

シール位置

スパイラルタップシリーズ

SPIRAL FLUTED TAP SERIES

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as carbon steels, alloy steels, and nonferrous metals.

一般用 GENERAL APPLICATION

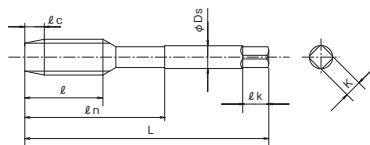
EX-SFT



前ページより



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類：U

單位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し 寸法 External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
18912	9/16-12UNC	OH2	2.5P	90	30	48	10.5	3	—	—	4,800	
18915	9/16-18UNF			90	30	48	10.5		—	—	4,800	
18919	5/8-11UNC	OH3		95	32	52	12		4	—	—	5,240
18921	5/8-18UNF	OH2		95	32	52	12			—	—	5,240
18925	3/4-10UNC	OH3		105	37	58	14	—		—	7,900	
18927	3/4-16UNF	OH2		105	37	58	14	—		—	7,900	
18931	7/8- 9UNC	OH3		115	38	63	17	4	—	—	12,400	
18933	7/8-14UNF	OH2		115	38	63	17		—	—	12,400	
18937	1 - 8UNC	OH3		125	45	68	20		—	—	17,200	
18940	1 -12UNF			125	45	68	20		—	—	17,200	
18943	1 -14UNS			125	45	68	20	—	—	23,100		
18945	1 1/8- 7UNC			OH4	135	48	72	22	4	—	—	26,200
18947	1 1/8-12UNF	OH3		105	37	47	22	—		—	26,200	
18952	1 1/4- 7UNC	OH4		145	51	77	24	—		—	32,400	
18955	1 1/4-12UNF	OH3		105	37	47	24	—		—	32,400	
18958	1 3/8- 6UNC	OH4		155	57	82	26	4	—	—	40,400	
18960	1 3/8-12UNF	OH3	110	39	49	26	—		—	40,400		
18964	1 1/2- 6UNC	OH4	160	60	85	30	—		—	53,700		
18966	1 1/2-12UNF	OH3	115	39	49	30	—		—	53,700		
18970	1 3/4- 5UNC	OH4	175	67	93	35	4	—	—	71,100		
18972	1 3/4-12UNF	OH3	120	45	55	35		—	—	78,700		

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to NO.4: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
			○								○	○	○	○	○	○		○	○				○

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item

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

GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

一般用(左ねじ)

EX-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
18510	M 3 × 0.5			46	11	19	4	—	—	—	1,340
18514	M 4 × 0.7			52	13	21	5	有	—	—	1,300
18518	M 5 × 0.8			60	16	24	5.5	有	—	—	1,310
18522	M 6 × 1			62	19	29	6	有	—	—	1,540
18526	M 8 × 1.25			70	22	37	6.2	—	—	—	2,030
18530	M10 × 1.5			75	24	41	7	—	—	—	2,620
18532	M10 × 1.25	OH2	2.5P	75	24	41	7	3	—	D	2,620
18536	M12 × 1.75			82	29	48	8.5	—	—	—	3,620
18538	M12 × 1.5			82	29	48	8.5	—	—	—	3,620
18540	M12 × 1.25			82	29	48	8.5	—	—	—	3,620
18544	M14 × 2			88	30	48	10.5	—	—	—	5,040
18546	M14 × 1.5			88	30	48	10.5	—	—	—	5,040
18550	M16 × 2			95	32	52	12.5	—	—	—	6,670

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
18552	M16 × 1.5	OH2		95	32	52	12.5	3	—	—	6,670
18556	M18 × 2.5	OH3		100	37	55	14	—	—	—	9,120
18558	M18 × 1.5	OH2		100	37	55	14	—	—	—	9,120
18562	M20 × 2.5	OH3		105	37	58	15	—	—	—	11,800
18564	M20 × 1.5	OH2		105	37	58	15	—	—	—	11,800
18568	M22 × 2.5	OH3		115	38	63	17	—	—	—	15,400
18570	M22 × 1.5	OH2	2.5P	115	38	63	17	4	—	D	15,400
18573	M24 × 3	OH3		120	45	66	19	—	—	—	19,100
18576	M24 × 1.5	OH2		120	45	66	19	—	—	—	19,100
18580	M27 × 3	OH3		130	45	71	20	—	—	—	26,700
18582	M27 × 1.5	OH2		130	45	71	20	—	—	—	26,700
18586	M30 × 3.5	OH3		135	48	74	23	—	—	—	33,600
18588	M30 × 1.5	OH2		135	48	74	23	—	—	—	33,600

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○		○								○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

スパイラルタップシリーズ SPIRAL FLUTED TAP SERIES

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

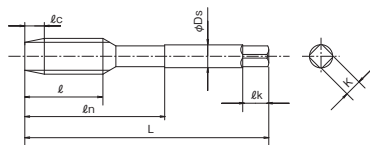
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.

一般用 ロングシャンク LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

EX-LT-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
17760	M 2 × 0.4	OH1	80	100	12	—	3	2	—	—	3,490	
17761	M 2 × 0.4		100	100	12	—	3	—	—	—	4,350	
17764	M 2.3 × 0.4		80	100	13	—	3	—	—	—	3,170	
17765	M 2.3 × 0.4		100	100	13	—	3	—	—	—	4,010	
17768	M 2.5 × 0.45		80	100	14	—	3	—	—	—	2,860	
17769	M 2.5 × 0.45		100	100	14	—	3	—	—	—	4,870	
17772	M 2.6 × 0.45	OH2	80	100	14	—	3	—	—	—	3,460	
17773	M 2.6 × 0.45		100	100	14	—	3	—	—	—	4,480	
13310	M 3 × 0.5		100	100	—	—	—	—	—	A	2,700	
13311	M 3 × 0.5		120	120	11	19	4	—	—	—	2,950	
13312	M 3 × 0.5		150	150	11	19	4	—	—	D	5,040	
13875	M 3 × 0.5		OH4	100	100	—	—	—	—	—	2,800	
13318	M 4 × 0.7	OH2	100	100	—	—	—	—	有	A	2,420	
13319	M 4 × 0.7		120	120	13	21	5	—	有	—	2,950	
13320	M 4 × 0.7		150	150	13	21	5	—	有	D	4,760	
13876	M 4 × 0.7		OH4	100	100	—	—	—	有	—	2,520	
13326	M 5 × 0.8		OH2	100	100	—	—	—	有	A	2,110	
13327	M 5 × 0.8		120	120	16	24	5.5	—	有	—	2,690	
13328	M 5 × 0.8	OH2	150	150	16	24	5.5	—	有	D	3,630	
13877	M 5 × 0.8		OH4	100	100	—	—	—	有	—	2,180	
13334	M 6 × 1		100	100	—	—	—	—	有	A	1,820	
13335	M 6 × 1		120	120	—	—	—	—	有	D	2,410	
13336	M 6 × 1		150	150	19	29	6	—	有	A	3,230	
13337	M 6 × 1		200	200	19	29	6	—	有	—	4,830	
13878	M 6 × 1	OH4	100	100	—	—	—	—	有	D	1,900	
13879	M 6 × 1		150	150	—	—	—	—	有	—	3,350	
13338	M 6 × 0.75		100	100	19	29	6	—	有	D	2,270	
13342	M 8 × 1.25		100	100	—	—	—	—	—	A	2,310	
13343	M 8 × 1.25		120	120	—	—	—	—	—	D	2,950	
13344	M 8 × 1.25		150	150	22	37	6.2	—	—	A	4,000	
13345	M 8 × 1.25	OH2	200	200	22	37	6.2	—	—	—	6,140	
13880	M 8 × 1		100	100	—	—	—	—	—	—	2,350	
13881	M 8 × 1		150	150	—	—	—	—	—	—	4,070	
13346	M 8 × 1		100	100	—	—	—	—	—	—	3,040	
13347	M 8 × 1		120	120	22	37	6.2	—	—	D	3,960	
13348	M 8 × 1		150	150	22	37	6.2	—	—	—	5,350	
13349	M 8 × 0.75	OH2	100	100	22	37	6.2	—	—	—	3,040	
13350	M 8 × 0.75		100	100	—	—	—	—	—	—	2,950	
13351	M 8 × 0.75		120	120	—	—	—	—	—	—	3,520	
13352	M 10 × 1.5		150	150	24	41	7	—	—	A	4,670	
13353	M 10 × 1.5		200	200	24	41	7	—	—	—	5,720	
13882	M 10 × 1.5		OH4	150	150	—	—	—	—	—	4,760	
13358	M 10 × 1.25	OH2	100	100	—	—	—	—	—	—	2,950	
13359	M 10 × 1.25		120	120	—	—	—	—	—	—	3,520	
13360	M 10 × 1.25		150	150	24	41	7	—	—	—	4,760	
13361	M 10 × 1.25		200	200	24	41	7	—	—	D	5,930	
13883	M 10 × 1		OH4	150	150	—	—	—	—	—	4,760	
13362	M 10 × 1		100	100	—	—	—	—	—	—	3,960	
13363	M 10 × 1	OH2	120	120	24	41	7	—	—	—	4,590	
13364	M 10 × 1		150	150	—	—	—	—	—	—	6,220	
13366	M 12 × 1.75		100	100	—	—	—	—	—	—	3,720	
13367	M 12 × 1.75		120	120	—	—	—	—	—	—	4,110	
13368	M 12 × 1.75		150	150	29	48	8.5	—	—	A	5,940	
13369	M 12 × 1.75		200	200	29	48	8.5	—	—	—	7,120	
13884	M 12 × 1.5	OH4	150	150	—	—	—	—	—	—	6,050	
13374	M 12 × 1.5		100	100	—	—	—	—	—	D	3,720	
13375	M 12 × 1.5		120	120	29	48	8.5	—	—	—	4,110	
13376	M 12 × 1.5		150	150	29	48	8.5	—	—	—	6,050	
13377	M 12 × 1.5		—	—	—	—	—	—	—	—	—	
13378	M 12 × 1.5		—	—	—	—	—	—	—	—	—	
13379	M 12 × 1.5	OH2	2.5P	200	29	48	8.5	—	—	—	7,430	
13380	M 12 × 1.5		OH4	2.5P	150	29	48	8.5	—	—	—	6,050
13381	M 12 × 1.5		2.5P	100	29	48	8.5	—	—	—	—	3,720
13382	M 12 × 1.5		2.5P	120	29	48	8.5	—	—	—	—	4,110
13383	M 12 × 1.5		2.5P	150	29	48	8.5	—	—	—	—	6,050
13384	M 12 × 1.5		2.5P	200	29	48	8.5	—	—	—	—	7,430
13385	M 12 × 1.5	OH2	2.5P	150	30	48	10.5	—	—	—	6,050	
13386	M 12 × 1.5		OH4	2.5P	100	30	48	10.5	—	—	—	4,830
13387	M 12 × 1		2.5P	120	29	48	8.5	—	—	—	—	5,460
13388	M 12 × 1		2.5P	150	29	48	8.5	—	—	—	—	7,880
13389	M 12 × 1		2.5P	100	30	48	10.5	—	—	—	—	5,190
13390	M 12 × 1		2.5P	120	30	48	10.5	—	—	—	—	5,480
13391	M 14 × 2	OH2	2.5P	150	30	48	10.5	—	—	—	7,550	
13392	M 14 × 2		2.5P	100	30	48	10.5	—	—	—	—	8,820
13393	M 14 × 2		2.5P	120	30	48	10.5	—	—	—	—	5,190
13394	M 14 × 2		2.5P	150	30	48	10.5	—	—	—	—	5,480
13395	M 14 × 2		2.5P	200	30	48	10.5	—	—	—	—	7,550
13396	M 14 × 2		2.5P	100	30	48	10.5	—	—	—	—	9,200
13397	M 14 × 1.5	OH2	2.5P	120	30	48	10.5	—	—	—	8,320	
13398	M 14 × 1.5		2.5P	150	30	48	10.5	—	—	—	—	7,120
13399	M 14 × 1.5		2.5P	200	30	48	10.5	—	—	—	—	8,110
13400	M 14 × 1.5		2.5P	100	30	48	10.5	—	—	—	—	10,700
13401	M 14 × 1.5		2.5P	120	30	48	10.5	—	—	—	—	13,800
13402	M 14 × 1.5		2.5P	150	30	48	10.5	—	—	—	—	7,120
13403	M 16 × 2	OH2	2.5P	150	32	52	12.5	—	—	—	8,110	
13404	M 16 × 2		2.5P	120	32	52	12.5	—	—	—	—	10,700
13405	M 16 × 2		2.5P	200	32	52	12.5	—	—	—	—	13,800
13406	M 16 × 2		2.5P	250	32	52	12.5	—	—	—	—	7,120
13407	M 16 × 2		2.5P	150	32	52	12.5	—	—	—	—	8,110
13408	M 16 × 2		2.5P	200	32	52	12.5	—	—	—	—	10,700
13409	M 16 × 1.5	OH2	2.5P	250	32	52	12.5	—	—	—	14,300	
13410	M 16 × 1.5		2.5P	120	32	52	12.5	—	—	—	—	8,880
13411	M 16 × 1.5		2.5P	150	32	52	12.5	—	—	—	—	10,900
13412	M 16 × 1.5		2.5P	200	32	52	12.5	—	—	—	—	13,800
13413	M 16 × 1.5		2.5P	250	32	52	12.5	—	—	—	—	16,700
13414	M 16 × 1.5		2.5P	150	32	52	12.5	—	—	—	—	12,000
13415	M 18 × 2.5	OH3	2.5P	200	37	55	14	—	—	—	10,900	
13416	M 18 × 2.5		OH2	2.5P	150	37	55	14	—	—	—	13,800
13417	M 18 × 2.5		2.5P	250	37	55	14	—	—	—	—	17,300
13418	M 18 × 2.5		2.5P	120	37	55	14	—	—	—	—	13,800
13419	M 18 × 2.5		2.5P	150	37	55	14	—	—	—	—	21,100
13420	M 18 × 2.5		2.5P	200	37	55	14	—	—	—	—	18,600
13421	M 20 × 2.5	OH3	2.5P	200	37	58	15	—	—	—	13,800	
13422	M 20 × 2.5		OH2	2.5P	150	37	58	15	—	—	—	15,600
13423	M 20 × 2.5		2.5P	250	37	58	15	—	—	—	—	19,000
13424	M 20 × 2.5		2.5P	120	37	58	15	—	—	—	—	24,900
13425	M 20 × 2.5		2.5P	150	37	58	15	—	—	—	—	18,100
13426	M 20 × 2.5		2.5P	200	37	58	15	—	—	—	—	22,000
13427	M 22 × 2.5	OH3	2.5P	150	38	63	17	—	—	—	15,600	
13428	M 22 × 2.5		OH2	2.5P	200	38	63	17	—	—	—	19,000
13429	M 22 × 2.5		2.5P	250	38	63	17	—	—	—	—	24,900
13430	M 22 × 2.5		2.5P	120	38	63	17	—	—	—	—	15,600
13431	M 22 × 2.5		2.5P	150	38	63	17	—	—	—	—	19,000
13432	M 22 × 2.5		2.5P	200	38	63	17	—	—	—	—	24,900
13433	M 24 × 3	OH3	2.5P	250	45	66	19	—	—	—	18,100	
13434	M 24 × 3		OH2	2.5P	150	45	66	19	—	—	—	22,000
13435	M 24 × 3		2.5P	200	45	66	19	—	—	—	—	26,700
13436	M 24 × 3		2.5P	250	45	66	19	—	—	—	—	19,800
13437	M 24 × 3		2.5P	150	45	66	19	—	—	—	—	18,100
13438	M 24 × 3		2.5P	200	45	66	19	—	—	—	—	22,000
13439	M 27 × 3	OH3	2.5P	250	45	71	20	—	—	—	27,900	
13440	M 27 × 3		OH2	2.5P	150	45	71	20	—	—	—	30,600
13441	M 27 × 3		2.5P	200	45	71	20	—	—	—	—	37,800
13442	M 27 × 3		2.5P	250	45	71	20	—	—	—	—	41,400

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

**一般用 ロングシャンク
EX-LT-SFT**



前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13892	M27 × 1.5	OH2	2.5P	250	45	71	20	—	—	—	37,600
13490				200				—	—	—	35,100
13489	M30 × 3.5	OH3		250	48	74	23	—	—	D	42,800
13491				300				—	—	—	52,200
13898	M30 × 2			250	48	74	23	—	—	—	47,200

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 一般用にはW、M左ねじの在庫もあります。
3. 2002年7月生産以前のものです。M3以下は突き出しセンタとなります。
4. 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。
5. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13899	M30 × 1.5	OH2	2.5P	250	48	74	23	—	—	—	42,800
13492	M33 × 3.5	OH3	2.5P	250	51	77	25	—	—	D	45,000
13493				300	51	77	25	4	—		54,900
13496	M36 × 4			250	57	82	28	—	—		50,100
13497				300	57	82	28	—	—		60,500

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. General Purpose taps: Whitworth and Metric LH threaded taps are available from stock.
3. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○		○						○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

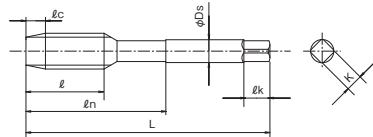
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

一般用ホモ処理 GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-H-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)				
18590	M 1 × 0.25	OH1	2.5P	30	7	—	3	—	—	D	3,220				
18592	M 1.2 × 0.25			32	8	—	3	—	—		2,910				
18594	M 1.4 × 0.3			34	9	—	3	—	—		2,630				
18596	M 1.6 × 0.35			36	10	—	3	—	—		2,630				
18598	M 1.7 × 0.35			36	11	—	3	2	—	2,380					
18602	M 2 × 0.4			40	12	—	3	—	—	1,880					
18604	M 2.3 × 0.4			42	13	—	3	—	—	1,680					
18606	M 2.5 × 0.45			44	14	—	3	—	—	1,470					
18608	M 2.6 × 0.45	44	14	—	3	—	—	—	B	1,290					
18612	OH2 OH3	2.5P	52	13	21	5	—	有		D	979				
18613											46	11	19	4	—
18614	OH1 OH2	2.5P	60	16	24	5.5	—	有		D	1,100				
18615									48		13	20	4	有	1,100
18616	OH2 OH3	2.5P	62	19	29	6	—	有	3	938					
18617										M 4 × 0.7	52	13	21	5	有
18620	OH2 OH3	2.5P	70	22	37	6.2	—	有	B	965					
18621										M 5 × 0.8	60	16	24	5.5	有
18624	OH2 OH3	2.5P	75	24	41	7	—	有	3	1,030					
18625										M 6 × 1	62	19	29	6	有
18628	OH2 OH3	2.5P	82	29	48	8.5	—	—	B	1,510					
18629										M 8 × 1.25	70	22	37	6.2	—
18630	M 8 × 1	OH2	70	22	37	6.2	—	—	—	1,900					
18632	M10 × 1.5 OH2 OH3	2.5P	75	24	41	7	—	—	D	1,930					
18633										75	24	41	7	—	2,140
18634										75	24	41	7	—	1,930
18636										75	24	41	7	—	2,140
18637	M10 × 1	OH2	2.5P	75	24	41	7	—	—	2,400					
18638	M12 × 1.75			82	29	48	8.5	—	—	2,670					

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
18639	M12 × 1.75	OH3	2.5P	82	29	48	8.5	—	—	3	2,950
18640	M12 × 1.5	OH2 OH3		82	29	48	8.5	—	—		2,670
18641	M12 × 1.25	OH2 OH3		82	29	48	8.5	—	—		2,950
18642	M12 × 1	OH2		82	29	48	8.5	—	—		2,670
18643	M12 × 1	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	—	—	B	3,280
18644	M14 × 2			88	30	48	10.5	—	—		3,690
18645	M14 × 1.5			88	30	48	10.5	—	—		3,690
18646	M16 × 2			95	32	52	12.5	—	—		4,940
18647	M16 × 1.5	OH3	2.5P	95	32	52	12.5	—	—	4	4,940
18648	M18 × 2.5			100	37	55	14	—	—		6,780
18649	M18 × 1.5			100	37	55	14	—	—		6,780
18650	M20 × 2.5			105	37	58	15	—	—		8,760
18651	M20 × 1.5	OH2	2.5P	105	37	58	15	—	—	D	8,760
18652	M22 × 2.5			115	38	63	17	—	—		11,400
18653	M22 × 1.5			115	38	63	17	—	—		11,400
18654	M24 × 3			120	45	66	19	—	—		14,200
18655	M24 × 1.5	OH3	2.5P	120	45	66	19	—	—	5	14,200
18656	M27 × 3			130	45	71	20	—	—		20,400
18657	M27 × 1.5			130	45	71	20	—	—		20,400
18658	M30 × 3.5			135	48	74	23	—	—		26,200
18659	M30 × 1.5	OH2	2.5P	135	48	74	23	—	—	D	26,200
18660	M33 × 3.5			145	51	77	25	—	—		30,100
18661	M33 × 1.5			110	37	47	25	—	—		30,100
18662	M36 × 4			155	57	82	28	—	—		35,100
18663	M36 × 1.5	OH3	2.5P	110	39	49	28	—	—	6	35,100
18664	M42 × 4.5			175	60	93	32	—	—		49,100
18665	M42 × 1.5			120	39	49	32	—	—		49,100
18666	M42 × 1.5			120	39	49	32	—	—		49,100

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

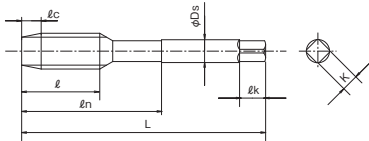
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○																				○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION (WITH OX)

**一般用ホモ処理 ロングシャンク
EX-LT-H-SFT**



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
17310	M 3 × 0.5	OH2	2.5P	100	11	19	4	—	—	—	2,800
17318	M 4 × 0.7			100	13	21	5	有	—	—	2,520
17326	M 5 × 0.8			100	16	24	5.5	有	—	—	2,180
17334	M 6 × 1			100	19	29	6	有	—	—	1,900
17336				有				—	—	3,350	
17342	M 8 × 1.25			100	22	37	6.2	—	—	—	2,350
17344				150				—	—	—	4,070
17352	M10 × 1.5			150	24	41	7	—	—	—	4,760
17368	M12 × 1.75			150	29	48	8.5	3	—	D	6,050
17370				200					—		—
17372	M12 × 1.5			150	29	48	8.5	—	—	—	6,080
17376	M12 × 1.25			150	29	48	8.5	—	—	—	6,080
79104	M14 × 2			150	30	48	10.5	—	—	—	7,550
79106				200				—	—	—	8,820
79112	M14 × 1.5			150	30	48	10.5	—	—	—	7,550
79114				200				—	—	—	9,200
79120	M16 × 2	150	32	52	12.5	—	—	—	8,110		
79122		200				—	—	—	10,700		

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH2は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 一般用にはW、M左ねじの在庫もあります。
3. 2002年7月生産以前のものです。M3以下は突き出しセンタとなります。
4. 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。
5. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
79128	M16 × 1.5	OH2	2.5P	150	32	52	12.5	3	4	D	8,110
79130				200							—
79136	M18 × 2.5	OH3		150	37	55	14	—			10,900
79138				200				—			13,800
79144	M18 × 1.5	OH2		150	37	55	14	—			10,900
79146				200				—			13,800
79152	M20 × 2.5	OH3		150	37	58	15	—			13,800
79154				200				—			17,400
79160	M20 × 1.5	OH2		150	37	58	15	—			13,800
79162				200				—			17,400
79168	M22 × 2.5	OH3	150	38	63	17	—	15,600			
79170			200				—	19,000			
79176	M22 × 1.5	OH2	150	38	63	17	—	15,600			
79178			200				—	19,000			
79184	M24 × 3	OH3	150	45	66	19	—	18,100			
79186			200				—	22,000			
79192	M24 × 1.5	OH2	150	45	66	19	—	18,100			
79194			200				—	22,000			

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. General Purpose taps: Whitworth and Metric LH threaded taps are available from stock.
3. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	タタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 合金 Aluminum Rolled	アルミ 合金 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloys	Ni基 合金 Nickel Alloys	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○																				○

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

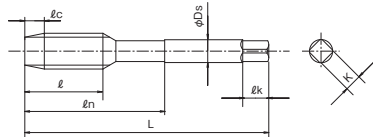
スパイラルタップシリーズ SPIRAL FLUTED TAP SERIES

食付長さ1.5山です。止り穴で、一般用のスパイラルタップの食付き長さ2.5山のものでは、有効ねじ長さを確保できない場合に最適です。

This tap is used to tap blind holes with 1.5 threads chamfer length when ordinary spiral fluted taps with a chamfer length of 2.5 threads cannot guarantee effective screw length.

ショートチャンファーク形 SHORT CHAMFER TYPE

EX-SC-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lc	全長 L	ねじ長 Ln	首下長 Ls	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8320281	M 1 x 0.25	OH1	1.5P	30	7	8.5	3	—	—	—	3,010
8320284	M 1.2 x 0.25			32	8	9.5	3	—	—	—	2,730
8320287	M 1.4 x 0.3			34	9	11.5	3	—	—	—	2,490
8320290	M 1.6 x 0.35			36	10	13.5	3	—	—	—	2,490
8320293	M 1.7 x 0.35			36	11	13.5	3	—	—	—	2,230
8320296	M 1.8 x 0.35			36	11	13.5	3	—	—	—	2,340
8320299	M 2 x 0.4			40	12	16	3	—	—	—	1,820
8320302	M 2.3 x 0.4			42	13	20	3	—	—	—	1,620
8320305	M 2.5 x 0.45			44	14	21	3	—	—	—	1,420
8320308	M 2.6 x 0.45			44	14	21	3	—	—	—	1,260
8320311	M 3 x 0.5	OH2	1.5P	46	11	19	4	—	—	—	1,020
8320314	M 4 x 0.7	OH2		52	13	21	5	—	—	—	973
8320317	M 5 x 0.8	OH2		60	16	24	5.5	—	—	—	1,010
8320320	M 6 x 1	OH2		62	19	29	6	—	—	—	1,120
8320323	M 8 x 1.25	OH2		70	22	37	6.2	—	—	—	1,070
8320326	M 10 x 1.5	OH2		75	24	41	7	—	—	—	1,190
8320329	M 12 x 1.25	OH2		75	24	41	7	—	—	—	1,540
8320332	M 12 x 1.75	OH3		82	29	48	8.5	—	—	—	1,710
8320335	M 12 x 2.5	OH3		100	37	55	14	—	—	—	1,910
8320338	M 12 x 3	OH3		120	45	66	19	—	—	—	2,140
8320341	M 14 x 2	OH2	1.5P	88	30	48	10.5	—	—	—	1,960
8320344	M 14 x 1.5	OH2		88	30	48	10.5	—	—	—	1,960
8320347	M 16 x 2	OH2		95	32	52	12.5	—	—	—	1,960
8320350	M 16 x 1.5	OH2		95	32	52	12.5	—	—	—	1,960
8320353	M 18 x 2.5	OH2		100	37	55	14	—	—	—	1,960
8320356	M 18 x 1.5	OH2		100	37	55	14	—	—	—	1,960
8320359	M 20 x 2.5	OH3		105	37	58	15	—	—	—	1,960
8320362	M 20 x 1.5	OH2		105	37	58	15	—	—	—	1,960
8320365	M 22 x 2.5	OH3		115	38	63	17	—	—	—	1,960
8320368	M 22 x 1.5	OH2		115	38	63	17	—	—	—	1,960
8320371	M 24 x 3	OH3	1.5P	120	45	66	19	—	—	—	1,960
8320374	M 27 x 3	OH3		130	45	71	20	—	—	—	1,960
8320377	M 30 x 3.5	OH3		135	48	74	23	—	—	—	1,960

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8320429	M10 x 1.25	OH3	1.5P	75	24	41	7	3	—	—	2,180
8320330	M10 x 1	OH2		75	24	41	7		—	—	2,450
8320430		OH3		75	24	41	7		—	—	2,710
8320332		M12 x 1.75		OH2	82	29	48		8.5	—	—
8320432	OH3			82	29	48	8.5		—	—	3,030
8320334	M12 x 1.5	OH2		82	29	48	8.5		—	—	2,710
8320434		OH3		82	29	48	8.5		—	—	3,030
8320336	M12 x 1.25	OH2		82	29	48	8.5		—	—	2,710
8320436		OH3		82	29	48	8.5		—	—	3,030
8320338	M12 x 1	OH2		82	29	48	8.5		—	—	3,350
8320438		OH3		82	29	48	8.5		—	—	3,720
8320341	M14 x 2	OH2	1.5P	88	30	48	10.5	4	—	D	3,760
8320344	M14 x 1.5			88	30	48	10.5		—	—	3,760
8320347	M16 x 2			95	32	52	12.5		—	—	5,000
8320350	M16 x 1.5			95	32	52	12.5		—	—	5,000
8320353	M18 x 2.5			100	37	55	14		—	—	6,880
8320356	M18 x 1.5			100	37	55	14		—	—	6,880
8320359	M20 x 2.5			105	37	58	15		—	—	8,930
8320362	M20 x 1.5			105	37	58	15		—	—	8,930
8320365	M22 x 2.5			115	38	63	17		—	—	11,500
8320368	M22 x 1.5			115	38	63	17		—	—	11,500
8320371	M24 x 3	OH3	120	45	66	19	—	—	14,500		
8320374	M27 x 3		130	45	71	20	—	—	20,400		
8320377	M30 x 3.5		135	48	74	23	—	—	29,000		

■シャンク四角部寸法 Lk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH1は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M1.8以下は突き出しセンチとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length Lk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M1.8: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

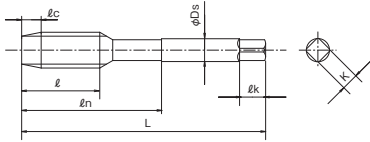
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SHORT CHAMFER TYPE・LONG SHANK

ショートチャンファー形 ロングシャंक

LT-SC-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8320510	M 3 × 0.5	OH2	1.5P	100	11	19	4	3	D	—	2,820
8320513	M 4 × 0.7			100	13	21	5			—	2,560
8320516	M 5 × 0.8			100	16	24	5.5			—	2,230
8320519	M 6 × 1			100	19	29	6			—	1,930
8320520				120						2,450	
8320521				150						3,380	
8320523				100						2,420	
8320525	M 8 × 1.25			150	22	37	6.2			—	4,120

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8320527	M 8 × 1	OH2	1.5P	100	22	37	6.2	—	—	—	2,880
8320532	M10 × 1.5			150	24	41	7	—	—	—	4,810
8320536	M10 × 1.25			150	24	41	7	—	—	—	4,810
8320540	M10 × 1			150	24	41	7	—	—	—	6,040
8320543	M12 × 1.75			150	29	48	8.5	3	—	D	6,140
8320547	M12 × 1.5			150	29	48	8.5	—	—	—	6,140
8320551	M12 × 1.25			150	29	48	8.5	—	—	—	6,140
8320555	M12 × 1			150	29	48	8.5	—	—	—	7,640

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表タップ
TAPSSPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○													○	○	○					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

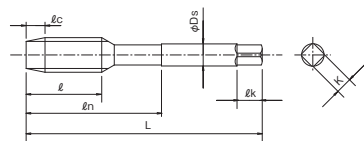
スパイラルタップシリーズ SPIRAL FLUTED TAP SERIES

35～42HRCの合金鋼プリハードン鋼の加工に最適です。

Best choice for machining pre-hardened material with hardness HRC35-42.

Vコーティング粉末ハイス V COATED・POWDER METALLURGY H.S.S

VP-SFT



單位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク Ds	変形防止 セッティング External Control	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8319269	M 3 × 0.5	OH2	2.5P	46	3.5	19	4	—	B	2,420
8319283	M 4 × 0.7			52	4.9	21	5	有		2,390
8319290	M 5 × 0.8			60	5.6	24	5.5	有		2,410
8319297	M 6 × 1			62	7	29	6	有		2,490
8319307	M 8 × 1.25	OH3		70	8.5	37	6.2	—		3,250

■ シャンク四角部寸法 ℓ_k , K はP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンチとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

[illegible]

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

[illegible]

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

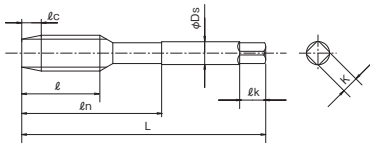
This tap is capable of a wide range of applications, on both soft or hard materials. It is particularly suited for high speed tapping (with a highly diluted water soluble oil).

軟質材から硬質材まで幅広く適用できます。特に高速、高希釈(水溶性切削油剤)のタッピング条件に適しています。

V COATED

Vコーティング

V-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8310234	M 1.4 × 0.3			34	9	11.5	3	—	—	—	4,070
8310239	M 1.6 × 0.35			36	10	13.5	3	—	—	—	4,070
8310244	M 1.7 × 0.35			36	11	13.5	3	—	—	—	3,800
8310249	M 2 × 0.4	OH1		40	2.8	16	3	2	—	D	3,360
8310254	M 2.3 × 0.4			42	2.8	16	3	—	—	—	3,170
8310259	M 2.5 × 0.45			44	3.2	16	3	—	—	—	2,950
8310264	M 2.6 × 0.45			44	3.2	16	3	—	—	—	2,790
8310269	M 3 × 0.5	OH2		46	3.5	19	4	3	—	B	2,420
8310270	M 3 × 0.5	OH3		46	3.5	19	4	—	—	D	2,520
8310276	M 3.5 × 0.6	OH2		48	4.2	20	4	—	有	B	2,520
8310277	M 3.5 × 0.6	OH3		48	4.2	20	4	—	有	D	2,620
8310283	M 4 × 0.7	OH2		52	4.9	21	5	—	有	B	2,390
8310284	M 4 × 0.7	OH3		52	4.9	21	5	—	有	D	2,490
8310290	M 5 × 0.8	OH2		60	5.6	24	5.5	—	有	B	2,410
8310291	M 5 × 0.8	OH3		60	5.6	24	5.5	—	有	D	2,510
8310297	M 6 × 1	OH2		62	7	29	6	3	有	B	2,490
8310298	M 6 × 1	OH3		62	7	29	6	—	有	D	2,580
8310307	M 8 × 1.25	OH3		70	8.5	37	6.2	—	—	B	3,250
8310308	M 8 × 1.25	OH4		70	8.5	37	6.2	—	—	D	3,300
8310311	M 8 × 1	OH2		70	8.5	37	6.2	—	—	B	3,660
8310312	M 8 × 1	OH3		70	8.5	37	6.2	—	—	D	3,720
8310317	M10 × 1.5	OH3		75	10.5	41	7	—	—	B	3,920
8310318	M10 × 1.5	OH4		75	10.5	41	7	—	—	D	4,000
8310321	M10 × 1.25	OH3		75	10.5	41	7	—	—	B	3,920

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH2は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8310322	M10 × 1.25	OH4		75	10.5	41	7	—	—	D	4,000
8310324	M10 × 1	OH3		75	10.5	41	7	—	—	B	4,420
8310325	M10 × 1	OH4		75	10.5	41	7	—	—	D	4,490
8310330	M12 × 1.75	OH3		82	12	48	8.5	—	—	B	5,090
8310331	M12 × 1.75	OH4		82	12	48	8.5	—	—	D	5,190
8310334	M12 × 1.5	OH3		82	12	48	8.5	—	—	B	5,090
8310335	M12 × 1.5	OH4		82	12	48	8.5	—	—	D	5,190
8310337	M12 × 1.25	OH3		82	12	48	8.5	3	—	B	5,090
8310338	M12 × 1.25	OH4		82	12	48	8.5	—	—	D	5,190
8310340	M12 × 1	OH3		82	12	48	8.5	—	—	B	5,740
8310341	M12 × 1	OH4		82	12	48	8.5	—	—	D	5,830
8310347	M14 × 2		2.5P	88	14	48	10.5	—	—	—	7,020
8310350	M14 × 1.5			88	14	48	10.5	—	—	—	7,020
8310357	M16 × 2			95	14	52	12.5	—	—	—	9,080
8310360	M16 × 1.5			95	14	52	12.5	—	—	—	9,080
8310367	M18 × 2.5	OH3		100	17.5	55	14	—	—	D	11,900
8310370	M18 × 1.5			100	17.5	55	14	—	—	—	11,900
8310377	M20 × 2.5			105	17.5	58	15	—	—	—	14,800
8310380	M20 × 1.5			105	17.5	58	15	—	—	—	14,800
8310387	M22 × 2.5	OH4		115	17.5	63	17	—	—	—	19,000
8310390	M22 × 1.5	OH3		115	17.5	63	17	—	—	—	19,000
8310397	M24 × 3	OH4		120	21	66	19	—	—	—	23,900
8310400	M24 × 1.5	OH3		120	21	66	19	—	—	—	23,900

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

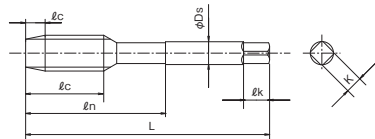
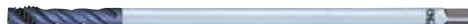
SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

Vコーティング ロングシャンク V COATED · LONG SHANK

V-LT-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8316310	M 3 x 0.5	OH2	100	3.5	19	4	—	—	—	—	4,120
8316313	M 4 x 0.7		100	4.9	21	5	有	—	—	—	3,840
8316316	M 5 x 0.8		100	5.6	24	5.5	有	—	—	—	3,510
8316319	M 6 x 1		100	7	29	6	有	—	—	—	3,240
8316321	M 8 x 1.25	OH3	150	8.5	37	6.2	3	—	—	D	5,530
8316323	M 10 x 1.5		150	10.5	41	7	—	—	—	—	5,380
8316325	M 12 x 1.75		150	10.5	41	7	—	—	—	—	6,580
8316332	M 10 x 1.5		150	10.5	41	7	—	—	—	—	7,470
8316336	M 12 x 1.75		150	12	48	8.5	—	—	—	—	7,470
8316343	M 12 x 1.5		150	12	48	8.5	—	—	—	—	9,090
8316347	M 12 x 1.25		150	12	48	8.5	—	—	—	—	9,090
8316351	M 12 x 1.25		150	12	48	8.5	—	—	—	—	9,090

■ シャンク四角部寸法 ℓ_k , K は P.658 をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8316358	M14 x 2	OH3	150	14	48	10.5	3	—	—	—	11,200
8316362	M14 x 1.5		150	14	48	10.5	—	—	—	—	11,200
8316365	M16 x 2		150	14	52	12.5	—	—	—	—	12,400
8316369	M16 x 1.5		150	14	52	12.5	—	—	—	—	12,400
8316372	M18 x 2.5		150	17.5	55	14	—	—	—	—	15,700
8316375	M18 x 1.5		150	17.5	55	14	—	—	—	—	15,700
8316378	M20 x 2.5	OH4	150	17.5	58	15	4	—	—	D	19,100
8316381	M20 x 1.5		150	17.5	58	15	—	—	—	—	19,100
8316384	M22 x 2.5		200	17.5	63	17	—	—	—	—	25,500
8316387	M22 x 1.5		200	17.5	63	17	—	—	—	—	25,500
8316390	M24 x 3		200	21	66	19	—	—	—	—	30,400
8316393	M24 x 1.5		200	21	66	19	—	—	—	—	30,400

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

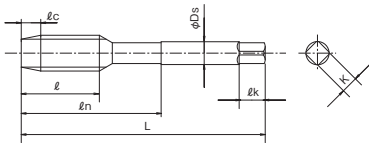
This tap is suitable for tapping depths less than 2D, in low-medium carbon steels and stainless steels. Requires water soluble lubricant.

ねじ立て長さが2D以下の加工で、水溶性切削油剤を使用してタッピングする低・中炭素鋼、ステンレス鋼に適しています。

TIN COATED

TiNコーティング

TIN-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク長 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10900	M 1.4 x 0.3			34	9	11.5	3	—	—		3,720
10901	M 1.6 x 0.35			36	10	13.5	3	—	—		3,720
10902	M 1.7 x 0.35			36	11	13.5	3	—	—		3,480
10903	M 2 x 0.4	OH1		40	2.8	16	3	2	—	D	3,060
10905	M 2.3 x 0.4			42	2.8	16	3	—	—		2,880
10907	M 2.5 x 0.45			44	3.2	16	3	—	—		2,690
10909	M 2.6 x 0.45			44	3.2	16	3	—	—		2,520
10911	M 3 x 0.5			46	3.5	19	4	—	—	B	2,220
10912	M 3.5 x 0.6	OH2		48	4.2	20	4	—	有	D	2,380
10913	M 4 x 0.7	OH1		52	4.9	21	5	—	有	B	2,380
10914	M 4 x 0.7			52	4.9	21	5	—	有	B	2,180
10917	M 5 x 0.8			60	5.6	24	5.5	—	有	B	2,190
10919	M 5 x 0.5	OH2		60	5.6	24	5.5	—	有	D	2,710
10920	M 6 x 1			62	7	29	6	—	有	B	2,260
10921	M 6 x 0.75			62	7	29	6	—	有	D	2,710
10922	M 7 x 1			65	7	33	6.2	3	—	D	2,820
10923	M 8 x 1.25	OH3		70	8.5	37	6.2	—	—	B	2,950
10924	M 8 x 1	OH2		70	8.5	37	6.2	—	—	D	3,360
10926	M10 x 1.5	OH3		75	10.5	41	7	—	—	B	3,560
10929	M10 x 1.25			75	10.5	41	7	—	—		3,560
10930	M10 x 1			75	10.5	41	7	—	—		4,090
10931	M10 x 0.75	OH2		75	10.5	41	7	—	—	D	4,530
10932	M12 x 1.75			82	12	48	8.5	—	—		4,640
10935	M12 x 1.5	OH3		82	12	48	8.5	—	—	B	4,640

■ シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク長 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10938	M12 x 1.25	OH3		82	12	48	8.5	—	—	B	4,640
10939	M12 x 1	OH2		82	12	48	8.5	—	—		4,970
10945	M14 x 2			88	14	48	10.5	3	—		6,380
10947	M14 x 1.5			88	14	48	10.5	—	—		6,380
10951	M16 x 2			95	14	52	12.5	—	—		8,250
10953	M16 x 1.5	OH3		95	14	52	12.5	—	—		8,250
10957	M18 x 2.5			100	17.5	55	14	—	—		10,900
10959	M18 x 1.5			100	17.5	55	14	—	—		10,900
10963	M20 x 2.5			105	17.5	58	15	—	—		13,500
10965	M20 x 1.5			105	17.5	58	15	—	—		13,500
10969	M22 x 2.5	OH4		115	17.5	63	17	—	—		17,200
10971	M22 x 1.5	OH3		115	17.5	63	17	—	—		17,200
10975	M24 x 3	OH4		120	21	66	19	—	—	D	21,700
10977	M24 x 1.5	OH3		120	21	66	19	—	—		21,700
10979	M27 x 3	OH4		130	21	71	20	—	—		30,100
10981	M27 x 1.5	OH3		130	21	71	20	—	—		30,100
10983	M30 x 3.5	OH4		135	24.5	74	23	—	—		37,300
10985	M30 x 1.5	OH3		135	24.5	74	23	—	—		37,300
10987	M33 x 3.5	OH4		145	24.5	77	25	—	—		48,100
10989	M33 x 1.5	OH3		110	24.5	47	25	—	—		49,100
10991	M36 x 4	OH4		155	28	82	28	—	—		53,900
10993	M36 x 1.5	OH3		110	28	49	28	—	—		53,900
10995	M42 x 4.5	OH4		175	31.5	93	32	—	—		79,600
10997	M42 x 1.5	OH3		120	31.5	49	32	—	—		79,600

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.6%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○			○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

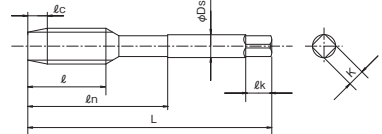
TAPS
タップ

SPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

TiNコーティング ロングシャンク TIN COATED・LONG SHANK
TIN-LT-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
78910	M 3 × 0.5	OH2	2.5P	100	3.5	19	4	—	—	—	4,120
78913	M 4 × 0.7			100	4.9	21	5	有	有	—	3,840
78916	M 5 × 0.8			100	5.6	24	5.5	有	有	—	3,510
78919	M 6 × 1	OH3	2.5P	100	7	29	6	有	有	—	3,240
78921	M 6 × 1			150	—	—	—	有	有	—	4,690
78923	M 8 × 1.25			100	8.5	37	6.2	—	—	D	3,880
78925	M 8 × 1.25			150	—	—	—	—	—	—	5,590
78932	M10 × 1.5			150	10.5	41	7	—	—	—	6,510
78936	M10 × 1.25			150	10.5	41	7	—	—	—	6,510
78943	M12 × 1.75	OH3	2.5P	150	12	48	8.5	—	—	—	8,200
78947	M12 × 1.5			150	12	48	8.5	—	—	—	8,200
78951	M12 × 1.25			150	12	48	8.5	—	—	—	8,200

■ シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
78958	M14 × 2	OH3	2.5P	150	14	48	10.5	3	—	—	11,200
78962	M14 × 1.5			150	14	48	10.5	—	—	—	11,200
78965	M16 × 2			150	14	52	12.5	—	—	—	12,400
78969	M16 × 1.5			150	14	52	12.5	—	—	—	12,400
78972	M18 × 2.5			150	17.5	55	14	—	—	—	15,700
78975	M18 × 1.5			150	17.5	55	14	—	—	D	15,700
78978	M20 × 2.5	OH4	2.5P	150	17.5	58	15	—	—	—	19,100
78981	M20 × 1.5			150	17.5	58	15	—	—	—	19,100
78984	M22 × 2.5			200	17.5	63	17	—	—	—	25,500
78987	M22 × 1.5	OH3	2.5P	200	17.5	63	17	—	—	—	25,500
78990	M24 × 3	OH4		200	21	66	19	—	—	—	30,400
78993	M24 × 1.5	OH3		200	21	66	19	—	—	—	30,400

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

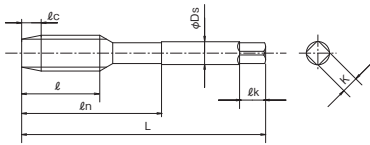
Most appropriate for blind hole processing of materials such as high carbon steels, tool steels and steel alloy forgings. It can also be used on quenched and tempered materials with hardness of 20 ~ 35HRC.

被削材が、高炭素鋼、工具鋼、合金鋼の鍛造、または調質材の20 ~ 35HRC程度の硬さの止り穴加工に最適です。

FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

難削材用

CPM-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22250	M 1.4 × 0.3	OH1		34	6	—	3	—	—	D	3,560
22252	M 1.6 × 0.35			36	7	—	3	—	—		3,560
22254	M 1.7 × 0.35			36	8	—	3	—	—		3,220
22256	M 2 × 0.4	OH2		40	9	—	3	—	—		2,730
22258	M 2.5 × 0.45			44	11	—	3	—	—		2,140
22260	M 2.6 × 0.45			44	11	—	3	—	—		1,910
22262	M 3 × 0.5			46	11	19	4	—	—		1,320
22270	M 4 × 0.7			52	13	21	5	有	有		1,260
22276	M 5 × 0.8			60	16	24	5.5	有	有		1,300
22280	M 6 × 1			62	19	29	6	有	有		1,380
22288	M 8 × 1.25			70	22	37	6.2	—	—		2,090
22296	M10 × 1.5			75	24	41	7	—	—		2,680
22300	M10 × 1.25			75	24	41	7	—	—		2,680
22316	M12 × 1.75			82	29	48	8.5	—	—		3,700
22320	M12 × 1.5			82	29	48	8.5	—	—		3,700
22324	M12 × 1.25			82	29	48	8.5	—	—		3,700
22328	M14 × 2			88	30	48	10.5	—	—		6,220
22332	M14 × 1.5			88	30	48	10.5	—	—	D	6,220

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22336	M16 × 2	OH4		95	32	52	12.5	—	—		8,330
22340	M16 × 1.5	OH3		95	32	52	12.5	3	—		8,330
22344	M18 × 2.5			100	37	55	14	—	—		11,500
22348	M18 × 1.5			100	37	55	14	—	—		11,500
22352	M20 × 2.5			105	37	58	15	—	—		14,800
22356	M20 × 1.5			105	37	58	15	—	—		14,800
22360	M22 × 2.5			115	38	63	17	—	—		19,100
22364	M22 × 1.5			115	38	63	17	—	—		19,100
22368	M24 × 3			120	45	66	19	—	—	D	23,900
22372	M24 × 1.5			120	45	66	19	—	—		23,900
22376	M27 × 3			130	45	71	20	—	—		30,400
22380	M27 × 1.5			130	45	71	20	—	—		30,400
22384	M30 × 3.5			135	48	74	23	—	—		38,400
22388	M30 × 1.5			135	48	74	23	—	—		38,400
22390	M33 × 3.5			145	51	77	25	—	—		43,600
22393	M36 × 4			155	57	82	28	—	—		51,100
22396	M42 × 4.5			175	60	93	32	—	—		71,500
22399	M48 × 5			185	67	98	38	—	—		101,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloys	Ni基 合金 Nickel Alloys	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
		○	○	○				○											○	○	

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

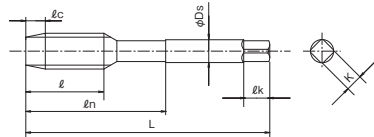
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

難削材用 ロングシャンク LONG SHANK FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-LT-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
78710	M 3 × 0.5	OH3	3P	100	11	19	4	—	—	—	3,940
78713	M 4 × 0.7			100	13	21	5	有	—	有	3,520
78716	M 5 × 0.8			100	16	24	5.5	有	—	有	3,060
78719	M 6 × 1			100	19	29	6	有	—	有	2,620
78721	M 6 × 1			150	19	29	6	有	—	有	4,690
78723	M 8 × 1.25			100	22	37	6.2	3	—	D	3,410
78725	M 8 × 1.25			150	22	37	6.2	3	—	D	5,900
78732	M10 × 1.5			150	24	41	7	—	—	—	6,880
78736	M10 × 1.25			150	24	41	7	—	—	—	6,880
78743	M12 × 1.75			150	29	48	8.5	—	—	—	8,800
78747	M12 × 1.5	OH4		150	29	48	8.5	—	—	—	8,800
78751	M12 × 1.25			150	29	48	8.5	—	—	—	8,800

■ シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH3 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
78758	M14 × 2	OH4	3P	150	30	48	10.5	3	—	D	11,400
78762	M14 × 1.5	OH3		150	30	48	10.5		—		11,400
78765	M16 × 2	OH4		150	32	52	12.5		—		12,300
78769	M16 × 1.5	OH3		150	32	52	12.5	4	—		12,300
78772	M18 × 2.5	OH4		150	37	55	14		—		16,400
78775	M18 × 1.5			150	37	55	14		—		16,400
78778	M20 × 2.5			150	37	58	15		—		20,600
78781	M20 × 1.5			150	37	58	15		—		20,600
78785	M22 × 2.5			200	38	63	17		—		28,200
78788	M22 × 1.5			200	38	63	17	—	28,200		
78791	M24 × 3	200		45	66	19	—	—	32,800		
78794	M24 × 1.5	200		45	66	19		—	32,800		

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
		○		○		○			○									○	○		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

Able to tap stainless steel with water soluble coolant.

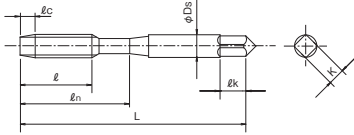
ステンレス鋼のめねじ加工を水溶性切削油剤で実現します。

FOR STAINLESS STEELS (WITH WATER SOLUBLE COOLANT TYPE)

ステンレス用(水溶性切削油剤対応タイプ)

M2~M6(2溝)

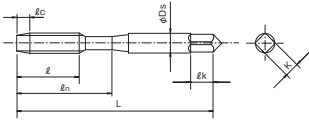
Type 1



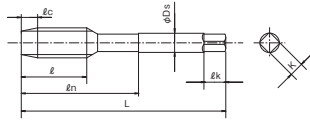
NEW SIZES CC-SUS-SFT

M6(3溝)~
Over M6

Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出しセンタ External Centre	形状タイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8320608	M2 × 0.4	OH2	2.5P	40	4	16	3	2	—	1	B	3,350
8320611	M2.5 × 0.45			44	4.5	16	3		—	1		2,940
8320614	M2.6 × 0.45			44	4.5	16	3		—	1		2,780
8320617	M3 × 0.5	OH3		46	5	19	4		—	1		2,420
8320620	M4 × 0.7			52	7	21	5		—	1		2,380
8320623	M5 × 0.8			60	8	24	5.5		—	1		2,400
8320626	M6 × 1	OH4		62	10	29	6	3	—	1	D	2,480
8320627				62	10	29	6		—	1		2,570
8320624				OH2	62	10	29		6	—	2	B
8320625		OH3		62	10	29	6		—	2	D	2,570
8320628		M8 × 1.25		OH3	70	13	37		6.2	—	3	B
8320629	M8 × 1.25	OH4		70	13	37	6.2		—	3	D	3,290
8320632	M10 × 1.5	OH3		75	15	41	7		—	3	B	3,910
8320633		OH4		75	15	41	7		—	3	D	3,980
8320638	M12 × 1.75	OH3		82	18	48	8.5		—	3	B	5,090
8320639		OH4		82	18	48	8.5		—	3	D	5,190
8320655	M16 × 2	OH3		95	20	52	12.5		—	3	B	8,890
8320656		OH5		95	20	52	12.5		—	3	D	9,060
8320667	M20 × 2.5	OH3		105	25	58	15	4	—	3	B	14,600
8320668		OH5		105	25	58	15		—	3	D	14,800
8320679	M24 × 3	OH4		120	30	66	19		—	3	B	23,500
8320680		OH5		120	30	66	19		—	3	D	23,900

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

*は在庫無くなり次第廃番となります。

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

Tools marked * will be discontinued when it is out of stock.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.6%	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
M2~M6(2溝)																					
○	○		◎		◎																
M6(3溝)~																					
	○				◎																

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。

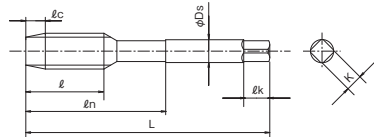
Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.

ステンレス用 FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
24101	M 2 x 0.4	OH1		40	12	-	3	-	-	-	1,940
24104	M 2.3 x 0.4	OH1		42	13	-	3	2	-	-	1,740
24105	M 2.5 x 0.45	OH1		44	14	-	3	-	D	-	1,530
24107	M 2.6 x 0.45	OH1		44	14	-	3	-	-	-	1,350
24110	M 3 x 0.6	OH2		46	11	19	4	-	-	-	1,100
15111	M 3 x 0.5	OH4		46	11	19	4	-	A	-	1,060
24113	M 3.5 x 0.6	OH2		48	13	20	4	-	D	-	1,360
24115	M 4 x 0.75	OH2		52	13	21	5	-	有	-	1,180
15116	M 4 x 0.7	OH4		52	13	21	5	-	有	A	1,010
24118	M 5 x 0.9	OH2		60	16	24	5.5	-	有	D	1,300
15120	M 5 x 0.8	OH4		60	16	24	5.5	-	有	D	1,080
24122	M 6 x 1	OH2		62	19	29	6	-	有	A	1,040
15124	M 8 x 1.25	OH3		70	22	37	6.2	-	有	D	1,340
24133	M 8 x 1	OH2		70	22	37	6.2	3	-	A	1,100
24134	M 10 x 1.5	OH3		75	24	41	7	-	有	D	1,430
24143	M 10 x 1.25	OH5		75	24	41	7	-	A	-	1,620
24145	M 10 x 1	OH2		75	24	41	7	-	D	-	2,060
24146	M 12 x 1.75	OH5		82	29	48	8.5	-	-	A	2,060
24155	M 12 x 1.5	OH3		82	29	48	8.5	-	-	D	2,620
24156	M 12 x 1.25	OH5		82	29	48	8.5	-	B	-	2,850
24157	M 12 x 1	OH2		82	29	48	8.5	-	D	-	3,620
24158	M 14 x 2	OH3		88	30	48	10.5	-	-	B	3,590
24159	M 14 x 1	OH5		-	-	-	-	-	-	D	3,980
24160	M 14 x 2	OH5		-	-	-	-	-	-	B	5,080

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
24170	M14 x 1.5	OH3		88	30	48	10.5	-	-	B	3,980
24172	M16 x 2	OH5		95	32	52	12.5	3	-	D	5,080
24176	M16 x 1.5	OH3		95	32	52	12.5	-	-	B	5,300
24177	M18 x 2.5	OH5		100	37	55	14	-	-	D	6,700
24178	M18 x 1.5	OH3		100	37	55	14	-	-	B	5,300
24180	M18 x 1.5	OH5		100	37	55	14	-	-	D	6,700
24184	M20 x 2.5	OH3		105	37	58	15	-	-	B	7,250
24185	M20 x 1.5	OH5		105	37	58	15	-	-	D	9,200
24186	M22 x 2.5	OH3		115	38	63	17	-	-	B	7,250
24188	M22 x 1.5	OH5		115	38	63	17	-	-	D	9,200
24192	M24 x 3	OH3		120	45	66	19	4	-	B	9,400
24194	M24 x 1.5	OH5		120	45	66	19	-	-	D	11,900
24196	M27 x 3	OH3		130	45	71	20	-	-	B	9,400
24197	M27 x 1.5	OH5		130	45	71	20	-	-	D	11,900
24198	M30 x 3.5	OH4		135	48	74	23	-	-	B	12,400
24199	M30 x 1.5	OH6		135	48	74	23	-	-	D	15,400
24200	M33 x 3.5	OH3		145	51	77	25	-	-	B	12,400
24201	M33 x 1.5	OH5		145	51	77	25	-	-	D	15,400
24202	M36 x 4	OH4		155	57	82	28	-	-	B	15,600
24203	M36 x 1.5	OH6		155	57	82	28	-	-	D	19,300
24204	M36 x 1.5	OH3		175	60	93	32	-	-	B	15,600
24205	M42 x 1.5	OH5		175	60	93	32	-	-	D	19,300
24206	M42 x 1.5	OH4		175	60	93	32	-	-	B	22,000
24207	M42 x 1.5	OH3		175	60	93	32	-	-	D	22,000
24208	M42 x 1.5	OH4		175	60	93	32	-	-	B	28,000
24209	M42 x 1.5	OH3		175	60	93	32	-	-	D	28,000
24961	M33 x 3.5	OH4		110	37	47	25	-	-	B	32,400
24963	M33 x 1.5	OH3		110	37	47	25	-	-	D	32,400
24965	M36 x 4	OH4		110	39	49	28	-	-	B	37,700
24967	M36 x 1.5	OH3		110	39	49	28	-	-	D	37,700
24969	M42 x 4.5	OH4		120	39	49	32	-	-	B	53,000
24971	M42 x 1.5	OH3		120	39	49	32	-	-	D	53,000

■シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 〇は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. Wねじの在庫もあります。
3. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
4. 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。
5. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. Taps for Whitworth threads are available from stock.
3. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



次ページへ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.7%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
							○					○									○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, heat resistant steels and nickel-chrome manganese steels. It is also suited for tapping carbon steels, alloy steels and similar materials.

止り穴のステンレス鋼、耐熱鋼、ニッケルクロムマンガン鋼などに適します。また、炭素鋼、合金鋼等の材料に適しています。

FOR STAINLESS STEELS

ステンレス用
EX-SUS-SFT

前ページより



ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15302	NO. 4-40UNC	OH2	2.5P	44	15	21	3	—	—	—	1,460
15303	NO. 4-48UNF			44	15	21	3	—	—	—	1,460
15306	NO. 5-40UNC			46	11	19	4	有	有	有	1,410
15307	NO. 5-44UNF			46	11	19	4	有	有	有	1,410
15310	NO. 6-32UNC			48	13	21	4	有	有	有	1,380
15311	NO. 6-40UNF			48	13	21	4	有	有	有	1,380
15314	NO. 8-32UNC			52	13	21	5	有	有	有	1,350
15315	NO. 8-36UNF			52	13	21	5	有	有	有	1,350
15318	NO.10-24UNC			60	16	24	5.5	有	有	有	1,350
15319	NO.10-32UNF			60	16	24	5.5	有	有	有	1,350
15325	1/4-20UNC	OH3	OH3	62	19	29	6	有	有	有	1,430
15326	1/4-28UNF	OH2		62	19	29	6	有	有	有	1,430
15329	5/16-18UNC	OH3		70	22	37	6.1	—	—	—	1,840
15330	5/16-24UNF	OH2		70	22	37	6.1	—	—	—	1,840

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH2 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. W ねじの在庫もあります。
3. 2002年7月生産以前のもので NO.4以下は突き出しセンチとなります。
4. 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。
5. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15333	3/8-16UNC	OH3	2.5P	75	24	41	7	—	—	—	2,250
15334	3/8-24UNF	OH2		75	24	41	7	—	—	—	2,250
15337	7/16-14UNC	OH3		80	25	48	8	—	—	—	3,070
15338	7/16-20UNF			80	25	48	8	—	—	—	3,070
15342	1/2-13UNC			85	29	48	9	3	—	—	3,700
15345	1/2-20UNF			85	29	48	9	—	—	—	3,700
15348	5/8-11UNC			95	32	52	12	—	—	—	5,860
15349	5/8-18UNF			95	32	52	12	—	—	—	5,860
15352	3/4-10UNC			105	37	58	14	—	—	—	8,820
15353	3/4-16UNF			105	37	58	14	—	—	—	8,820
15356	7/8-9UNC	OH4	4	115	38	63	17	—	—	13,800	
15357	7/8-14UNF	OH3		115	38	63	17	—	—	13,800	
15360	1-8UNC	OH4		125	45	68	20	—	—	19,300	
15361	1-12UNF	OH3		125	45	68	20	—	—	19,300	

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. Taps for Whitworth threads are available from stock.
3. The thing before production will become with up to NO.4: with male center in July 2002.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
							○					○									○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

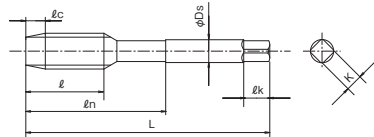
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ステンレス用 ロングシャंक LONG SHANK FOR STAINLESS STEELS

EX-LT-SUS-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク長 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15901	M 3 × 0.5	OH2	2.5P	100	11	19	4	—	—	—	2,800
15903	M 3 × 0.5			150	11	19	4	—	—	—	5,040
15905	M 4 × 0.7			100	13	21	5	有	有	—	2,520
15907	M 4 × 0.7			150	13	21	5	有	有	—	4,760
15909	M 5 × 0.8			100	16	24	5.5	有	有	—	2,180
15911	M 5 × 0.8	OH3	2.5P	150	16	24	5.5	有	有	—	3,630
15913	M 6 × 1			100	19	29	6	有	有	—	1,900
15915	M 6 × 1			150	19	29	6	有	有	—	3,350
15918	M 8 × 1.25			100	22	37	6.2	—	—	—	2,350
15920	M 8 × 1.25			150	22	37	6.2	—	—	—	4,070
15927	M10 × 1.5	OH3	2.5P	100	24	41	7	—	—	D	2,950
15929	M10 × 1.5			150	24	41	7	—	—	D	4,760
15932	M10 × 1.25			100	24	41	7	—	—	—	2,950
15934	M10 × 1.25			150	24	41	7	—	—	—	4,760
15943	M12 × 1.75			150	29	48	8.5	—	—	—	6,050
15944	M12 × 1.75	OH3	2.5P	200	29	48	8.5	—	—	—	7,120
15948	M12 × 1.5			150	29	48	8.5	—	—	—	6,050
15949	M12 × 1.5			200	29	48	8.5	—	—	—	7,430
15953	M12 × 1.25			150	29	48	8.5	—	—	—	6,050
15954	M12 × 1.25			200	29	48	8.5	—	—	—	7,430
15960	M14 × 2	OH3	2.5P	150	30	48	10.5	—	—	—	7,550
15961	M14 × 2			200	30	48	10.5	—	—	—	9,200

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク長 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15964	M14 × 1.5	OH3	2.5P	150	30	48	10.5	—	—	—	7,550
15965	M14 × 1.5			200	30	48	10.5	—	—	—	9,200
15967	M16 × 2			150	32	52	12.5	3	—	—	8,110
15968	M16 × 2			200	32	52	12.5	3	—	—	10,700
15971	M16 × 1.5			150	32	52	12.5	—	—	—	8,110
15972	M16 × 1.5	OH3	2.5P	200	32	52	12.5	—	—	—	10,700
15974	M18 × 2.5			150	37	55	14	—	—	—	10,900
15975	M18 × 2.5			200	37	55	14	—	—	—	13,800
15977	M18 × 1.5			150	37	55	14	—	—	—	10,900
15978	M18 × 1.5			200	37	55	14	—	—	—	13,800
15980	M20 × 2.5	OH4	2.5P	150	37	58	15	—	—	D	13,800
15981	M20 × 2.5			200	37	58	15	—	—	D	17,400
15983	M20 × 1.5			150	37	58	15	—	—	—	13,800
15984	M20 × 1.5			200	37	58	15	—	—	—	17,400
15986	M22 × 2.5			150	38	63	17	—	—	—	15,600
15987	M22 × 2.5	OH3	2.5P	200	38	63	17	—	—	—	19,000
15989	M22 × 1.5			150	38	63	17	—	—	—	15,600
15990	M22 × 1.5			200	38	63	17	—	—	—	19,000
15992	M24 × 3			150	45	66	19	—	—	—	18,100
15993	M24 × 3			200	45	66	19	—	—	—	22,000
15995	M24 × 1.5	OH3	2.5P	150	45	66	19	—	—	—	18,100
15996	M24 × 1.5			200	45	66	19	—	—	—	22,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
					◎					◎											◎

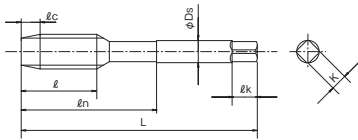
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

Best for stainless steel over 2D deep hole drilling.

2Dを超えるステンレス鋼の深穴加工に最適です。

FOR STAINLESS AND DEEP HOLES

ステンレス鋼・深穴用
SUS-DH-SFT

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8301402	M 2 × 0.4	OH1		40	12	—	3	—		1,940
8301411	M 2.5 × 0.45			44	14	—	3	—		1,530
8301416	M 2.6 × 0.45			44	14	—	3	—		1,350
8301422	M 3 × 0.5			46	5	19	4	—		1,100
8301426	M 4 × 0.7			52	7	21	5	有		1,050
8301430	M 5 × 0.8			60	8	24	5.5	有		1,080
8301434	M 6 × 1			62	10	29	6	有		1,150

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8301438	M 8 × 1.25			70	13	37	6.2	—		1,650
8301442	M10 × 1.5			75	15	41	7	—		2,090
8301444	M10 × 1.25			75	15	41	7	—		2,090
8301448	M12 × 1.75			82	18	48	8.5	—		2,910
8301451	M12 × 1.5			82	18	48	8.5	—		2,910
8301454	M12 × 1.25			82	18	48	8.5	—		2,910

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
					○					○											○

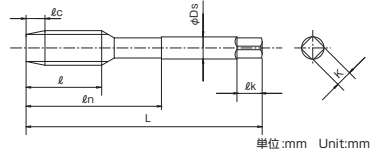
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

ステンレス鋼・深穴用ロングシャンク LONG SHANK FOR STAINLESS STEELS AND DEEP HOLES
LT-SUS-DH-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8302211	M 2 x 0.4 x 100	OH1	2.5P	100	12	—	3	—	D	4,350
8302219	M 2.5 x 0.45 x 100			100	14	—	3	—		4,870
8302223	M 2.6 x 0.45 x 100			100	14	—	3	—		4,480
8302232	M 3 x 0.5 x 120			120	5	59	4	—		2,950
8302236	M 4 x 0.7 x 120			120	7	60	5	有		2,950
8302240	M 5 x 0.8 x 120			120	8	61	5.5	有		2,690
8302244	M 6 x 1 x 120			120	10	62	6	有		2,410

■ シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8302250	M 8 x 1.25 x 150	OH3	2.5P	150	13	63	6.2	—	D	4,070
8302259	M10 x 1.5 x 150			150	15	65	7	—		4,760
8302264	M10 x 1.25 x 150			150	15	65	7	—		4,760
8302273	M12 x 1.75 x 150			150	18	68	8.5	—		6,050
8302278	M12 x 1.5 x 150			150	18	68	8.5	—		6,050
8302283	M12 x 1.25 x 150			150	18	68	8.5	—		6,050

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
							◎					◎									◎

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

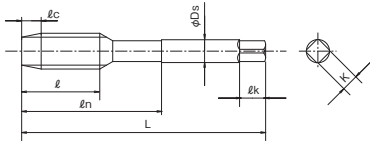
This tap is suitable for tapping blind holes. The design reduces damage caused by chip packing and minimizes the problem of galling.

止り穴で、切りくずづまりによるタップの損傷及びめねじのかじり等が発生しやすい場合に適しています。

FOR MILD STEELS AND DEEP HOLES

軟鋼・深穴用

MS-DH-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
19586	M 2 x 0.4	OH1	2.5P	40	4	16	3	2	—	D	1,740
19596	M 2.3 x 0.4			42	4	16	3		—		1,570
19601	M 2.5 x 0.45			44	4.5	16	3		—		1,370
19606	M 2.6 x 0.45			44	4.5	16	3		—		1,200
19612	M 3 x 0.5	OH2		46	5	19	4	—	A	941	
19614	M 3.5 x 0.6			48	6	20	4	有	D	1,060	
19616	M 4 x 0.7			52	7	21	5	有	A	899	
19620	M 5 x 0.8			60	8	24	5.5	有		926	
19624	M 6 x 1			62	10	29	6	有		985	
19628	M 8 x 1.25			70	13	37	6.2	—		1,460	
19632	M10 x 1.5			75	15	41	7	—	1,830		
19634	M10 x 1.25			75	15	41	7	—	1,830		
19638	M12 x 1.75			82	18	48	8.5	3	—	2,550	
19641	M12 x 1.5			82	18	48	8.5	—	—	2,590	
19644	M12 x 1.25			82	18	48	8.5	—	—	2,590	
19654	M14 x 2		88	20	48	10.5	—	—	D	3,620	
19656	M14 x 1.5	OH2	88	20	48	10.5	—	—	3,620		
19662	M16 x 2		95	20	52	12.5	—	—	4,830		
19664	M16 x 1.5		95	20	52	12.5	—	—	4,830		

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 (OH1) は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
19670	M 18 × 2.5	OH3	2.5P	100	25	55	14	4	—	D	6,600
19672	M 18 × 1.5	OH2		100	25	55	14	—	—	—	6,600
19678	M 20 × 2.5	OH3		105	25	58	15	—	—	—	8,570
19682	M 20 × 1.5	OH2		105	25	58	15	—	—	—	8,570
19686	M 22 × 2.5	OH3		115	25	63	17	—	—	—	11,000
19688	M 22 × 1.5	OH2		115	25	63	17	—	—	—	11,000
19690	M 24 × 3	OH3		120	30	66	19	—	—	—	13,800
19692	M 24 × 1.5	OH2		120	30	66	19	—	—	—	13,800
19694	M 27 × 3	OH3		130	30	71	20	—	—	D	19,600
19696	M 27 × 1.5	OH2		130	30	71	20	—	—	—	19,600
19698	M 30 × 3.5	OH3		135	35	74	23	—	—	—	25,100
19700	M 30 × 1.5	OH2		135	35	74	23	—	—	—	25,100
19787	M 33 × 3.5	OH3	2.5P	145	28	77	25	—	—	—	28,600
19789	M 33 × 1.5	OH3		110	20	49	28	—	—	—	28,600
19791	M 36 × 4	OH4		155	32	82	28	—	—	—	33,500
19793	M 36 × 1.5	OH3		110	20	49	28	—	—	—	33,500
19795	M 42 × 4.5	OH4		175	36	93	32	—	—	—	46,900
19797	M 42 × 1.5	OH3		120	20	49	32	—	—	—	46,900

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
21801	NO. 4-40UNC	OH1	2.5P	44	6	16	3	2	—	D	1,310
21803	NO. 4-48UNF			44	6	16	3		—		1,310
21805	NO. 5-40UNC			46	6	19	4	有	1,260		
21807	NO. 5-44UNF			46	6	19	4	有	1,260		
21809	NO. 6-32UNC	OH2		48	8	21	4	3	有		1,240
21811	NO. 6-40UNF	OH1		48	8	21	4		有		1,240
21813	NO. 8-32UNC	OH2		52	8	21	5	有	1,200		
21815	NO. 8-36UNF			52	8	21	5	有	1,200		
21817	NO.10-24UNC			60	11	24	5.5	有	1,200		
21819	NO.10-32UNF			60	11	24	5.5	有	1,200		

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 (OH1) は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので NO.4以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
21825	1/4-20UNC	OH2	2.5P	62	12	29	6	3	—	D	1,290
21827	1/4-28UNF			62	12	29	6	—	有	—	1,290
21829	5/16-18UNC			70	14	37	6.1	—	—	—	1,670
21831	5/16-24UNF			70	14	37	6.1	—	—	—	1,670
21833	3/8-16UNC			75	16	41	7	—	—	—	2,010
21835	3/8-24UNF			75	16	41	7	—	—	—	2,010
21837	7/16-14UNC			80	18	48	8	—	—	—	2,770
21839	7/16-20UNF			80	18	48	8	—	—	—	2,770
21841	1/2-13UNC			85	20	48	9	—	—	—	3,300
21843	1/2-20UNF			85	20	48	9	—	—	—	3,300

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to NO.4: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.6%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

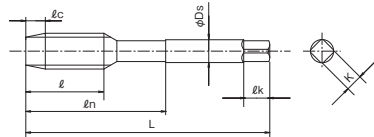
SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

軟鋼・深穴用 ロングシャंक LONG SHANK FOR MILD STEELS AND DEEP HOLES

LT-MS-DH-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャंक径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13980	M 3 × 0.5	OH2	2.5P	120	9	59	4	2	—	D	2,950
13982	M 4 × 0.7			120	10	60	5	有	—		2,950
13984	M 5 × 0.8			120	11	61	5.5	有	—		2,690
13986	M 6 × 1			120	12	62	6	有	—		2,410
13988	M 8 × 1.25			150	13	63	6.2	—	—		4,070
13990	M10 × 1.5			150	15	65	7	—	—		4,760
13992	M10 × 1.25			150	15	65	7	—	—		4,760
13994	M12 × 1.75			150	18	68	8.5	—	—		6,050
13996	M12 × 1.5			150	18	68	8.5	—	—		6,050
13998	M12 × 1.25			150	18	68	8.5	—	—		6,050
18772	M14 × 2			150	20	70	10.5	—		7,550	

■シャंक四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH2 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のものです。M3は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャंक径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
18776	M14 × 1.5	OH2	2.5P	150	20	70	10.5	3	—	—	7,550
18779	M16 × 2			150	20	70	12.5		—	—	8,110
18783	M16 × 1.5			150	20	70	12.5		—	—	8,110
18786	M18 × 2.5	OH3		150	25	75	14	—	—	10,900	
18789	M18 × 1.5			150	25	75	14	—	—	10,900	
18792	M20 × 2.5	OH3		150	25	75	15	—	D	13,800	
18795	M20 × 1.5			150	25	75	15	—	—	13,800	
18799	M22 × 2.5	OH3		200	25	75	17	4	—	—	19,000
18802	M22 × 1.5		200	25	75	17	—		—	19,000	
18805	M24 × 3	OH2	200	30	80	19	—		—	22,000	
18808	M24 × 1.5		200	30	80	19	—		—	22,000	

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○		○				○														○

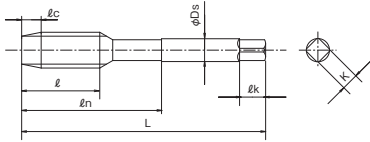
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

FOR NON-FERROUS METALS AND DEEP HOLES

非鉄合金・深穴用

EX-B-DH-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
19041	M 3 × 0.5			46	5	19	4	2	—		977
19056	M 4 × 0.7			52	7	21	5		有		933
19071	M 5 × 0.8			60	8	24	5.5		有		960
19083	M 6 × 1			62	10	29	6		有		1,030
19101	M 8 × 1.25			70	13	37	6.2		—		1,480
19121	M10 × 1.5			75	15	41	7		—		1,860
19124	M10 × 1.25	OH2	2.5P	75	15	41	7	3	—	D	1,860
19150	M12 × 1.75			82	18	48	8.5		—		2,590
19153	M12 × 1.5			82	18	48	8.5		—		2,590
19156	M12 × 1.25			82	18	48	8.5		—		2,590
19180	M14 × 2			88	20	48	10.5		—		3,620
19183	M14 × 1.5			88	20	48	10.5		—		3,620
19205	M16 × 2			95	20	52	12.5		—		4,830

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
19208	M16 × 1.5	OH2		95	20	52	12.5	3	—		4,830
19230	M18 × 2.5	OH3		100	25	55	14		—		6,600
19235	M18 × 1.5	OH2		100	25	55	14		—		6,600
19246	M20 × 2.5	OH3		105	25	58	15		—		8,570
19250	M20 × 1.5	OH2		105	25	58	15		—		8,570
19256	M22 × 2.5	OH3		115	25	63	17		—		11,000
19260	M22 × 1.5	OH2	2.5P	115	25	63	17	4	—	D	11,000
19266	M24 × 3	OH3		120	30	66	19		—		13,800
19270	M24 × 1.5	OH2		120	30	66	19		—		13,800
19281	M27 × 3	OH3		130	30	71	20		—		19,600
19285	M27 × 1.5	OH2		130	30	71	20		—		19,600
19291	M30 × 3.5	OH3		135	35	74	23		—		25,100
19298	M30 × 1.5	OH2		135	35	74	23		—		25,100

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
												○	○	○	○	○					○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

スパイラルタップシリーズ

SPIRAL FLUTED TAP SERIES

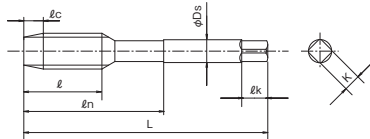
弱ねじれ溝により、切りくずを細かく切断しながら後方に排出するので安定したねじ立てができます。また耐チッピング性にも優れています。

The low spiral angle of this tap creates finely cut chips that are ejected smoothly out of the hole. The LW-SFT also has superior chipping resistance.

ロースパイラル

LOW SPIRAL

LW-SFT



单位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センター End Face Center	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8301012	M 3 × 0.5	OH2	2.5P	46	5	19	4	2	—	D	1,100
8301016	M 4 × 0.7			52	7	21	5		有		1,050
8301020	M 5 × 0.8			60	8	24	5.5		有		1,080
8301024	M 6 × 1			62	10	29	6	有	1,150		
8301028	M 8 × 1.25			70	13	37	6.2	—	1,650		
8301032	M10 × 1.5			75	15	41	7	—	2,090		
8301034	M10 × 1.25			75	15	41	7	—	2,090		
8301038	M12 × 1.75			82	18	48	8.5	—	2,910		
8301040	M12 × 1.5			82	18	48	8.5	—	2,910		
8301044	M12 × 1.25			82	18	48	8.5	—	2,910		
8301054	M14 × 2			88	20	48	10.5	—	4,040		
8301056	M14 × 1.5			88	20	48	10.5	—	4,040		
8301062	M16 × 2	95	20	52	12.5	—	5,390				

■シャंक四角部寸法 ℓ_k , K はP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンチとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℄c	全長 L	ねじ長 ℄	首下長 ℄n	ソケット ℄s	溝数 Flutes	突出し センター Diameter D _{center}	在庫 Stock	標準価格 (¥/本)
8301064	M16 × 1.5	OH2		95	20	52	12.5	3	—	—	5,390
8301070	M18 × 2.5			100	25	55	14	—	—	7,390	
8301072	M18 × 1.5			100	25	55	14	—	—	7,390	
8301078	M20 × 2.5			105	25	58	15	—	—	9,570	
8301082	M20 × 1.5			105	25	58	15	—	—	9,570	
8301086	M22 × 2.5	OH3	2.5P	115	25	63	17	—	—	12,400	
8301088	M22 × 1.5			115	25	63	17	—	—	12,400	
8301090	M24 × 3			120	30	66	19	4	—	15,600	
8301092	M24 × 1.5			120	30	66	19	—	—	15,600	
8301094	M27 × 3			130	30	71	20	—	—	19,600	
8301096	M27 × 1.5	130		30	71	20	—	—	19,600		
8301098	M30 × 3.5	135		35	74	23	—	—	25,100		
8301100	M30 × 1.5	135		35	74	23	—	—	25,100		

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○	●	○					○	○			○	○	○		○		○			

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item

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

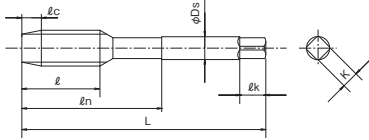
Effective for horizontal, deep hole tapping of blind holes. Because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting edge, high speed and precise operation is possible.

止り穴の横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

油穴付き

OIL-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10480				80					—		1,980
10481	M 6 × 1			100	19	28	6		—		3,270
10482				120					—		4,430
10486				80					—		2,860
10487	M 8 × 1.25			100	22	31	6.2		—		4,010
10488				120					—		5,300
10494				80					—		3,630
10496	M10 × 1.5			120	24	34	7		—		5,970
10497				150					—		8,080
10501	M10 × 1.25	OH2	2.5P	120	24	34	7	3	—	D	5,770
10509				100					—		4,110
10510	M12 × 1.75			120	29	41	8.5		—		6,700
10511				150					—		9,840
10514	M12 × 1.5			120	29	41	8.5		—		6,700
10518	M12 × 1.25			120	29	41	8.5		—		6,700
10525	M14 × 2			100	30	43	10.5		—		5,800
10527				150					—		11,900
10532	M14 × 1.5			150	30	43	10.5		—		12,500
10535				100					—		7,120
10537	M16 × 2			150	32	45	12.5		—		13,700

■ シャンク四角寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 油穴は先端中央部に1穴です。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10538	M16 × 2	OH2		200	32	45	12.5	3	—		16,200
10542	M16 × 1.5			150	32	45	12.5		—		14,300
10545				100					—		9,400
10547	M18 × 2.5	OH3		150	37	49	14		—		15,400
10551	M18 × 1.5	OH2		150	37	49	14		—		16,100
10554				120					—		12,300
10555	M20 × 2.5	OH3		150	37	50	15		—		17,900
10556				200					—		22,500
10559	M20 × 1.5	OH2		150	37	50	15		—		17,900
10562	M22 × 2.5	OH3	2.5P	120	38	51	17	4	—	D	15,800
10563				150					—		20,300
10567	M22 × 1.5	OH2		150	38	51	17		—		20,900
10570				120					—		19,800
10571	M24 × 3	OH3		150	45	59	19		—		23,400
10572				200					—		28,300
10575	M24 × 1.5	OH2		150	45	59	19		—		23,400
10578				150					—		28,200
10580	M27 × 3	OH3		250	45	63	20		—		47,000
10584				150					—		36,000
10586	M30 × 3.5			250	48	67	23		—		53,300

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- This tool has a single oil hole at its tip.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○				○		○	○	○	○	○								○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

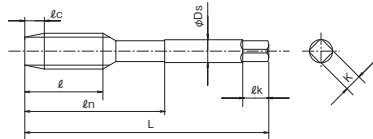
SPIRAL FLUTED TAP SERIES

アルミニウムとその合金、及びダイカストなどの非鉄金属の止り穴のねじ立て加工に最適です。

Suitable for tapping blind holes in aluminum and aluminum alloys, as well as die casts and nonferrous metals.

アルミ用 FOR ALUMINIUM

EX-AL-SFT



单位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突先形状 External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8320101	M 2 × 0.4	OH1	2.5P	40	12	—	3	2	—	D	1,940
8320104	M 2.3 × 0.4			42	13	—	3		—		1,740
8320105	M 2.5 × 0.45			44	14	—	3		—		1,530
8320107	M 2.6 × 0.45			44	14	—	3		—		1,350
8320111	M 3 × 0.5	OH2		46	4	19	4		—	B	1,060
8320115	M 3.5 × 0.6			48	4.8	20	4		—	D	1,180
8320116	M 4 × 0.7			52	5.6	21	5		—	1,010	
8320120	M 5 × 0.8			60	6.4	24	5.5		—	B	1,040
8320124	M 6 × 1		62	8	29	6	—	1,100			

■ シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Gang	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8320132	M 8 × 1.25	OH3		70	10	37	6.2		—	B	1,620
8320134	M 8 × 1	OH2		70	10	37	6.2		—	D	2,060
8320142	M10 × 1.5			75	12	41	7		—		2,060
8320144	M10 × 1.25	OH3		75	12	41	7		—	B	2,060
8320146	M10 × 1	OH2		75	12	41	7		—	D	2,620
8320154	M12 × 1.75			82	14	48	8.5		—		2,850
8320156	M12 × 1.5			82	14	48	8.5		—	B	2,850
8320158	M12 × 1.25	OH3		82	14	48	8.5		—		2,850

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
																○	○	○					

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

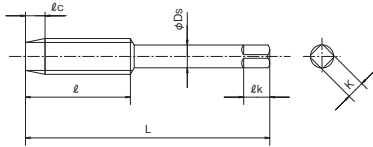
This tap is suitable for numerous operations with high precision in automatic machines. It is ideal for tapping materials such as aluminum alloys, magnesium alloys, copper alloys and thermoplastics.

アルミニウム合金・マグネシウム合金・銅合金・熱可塑性プラスチックなどの
のり穴を高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。

CARBIDE SPIRAL FLUTED

超硬スパイラルタップ

OT-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l _n	首下長 l _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315254	M 3 × 0.5	OH3	2.5P	46	11	19	4	3	有	D	9,300
8315255			1.5P								9,300
8315260			2.5P								9,820
8315261	M 4 × 0.7	OH3	1.5P	52	13	21	5	3	有	D	9,820
8315266			2.5P								10,400
8315267			1.5P								10,400
8315272	M 5 × 0.8	OH3	2.5P	60	16	24	5.5	3	有	D	11,300
8315273			1.5P								11,300
8315284			2.5P	62	19	29	6	3	有	D	14,500
8315284	M 6 × 1	OH4	2.5P								14,500
8315285			1.5P								14,500

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l _n	首下長 l _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315296	M10 × 1.5	OH4	2.5P	75	24	-	7	3	有	D	20,100
8315297			1.5P								20,100
8315302			2.5P	75	24	-	7	3	有	D	20,100
8315303	M10 × 1.25	OH4	1.5P								20,100
8315314			2.5P	82	29	-	8.5	3	有	D	26,500
8315315	M12 × 1.75	OH4	1.5P								26,500
8315320			2.5P	82	29	-	8.5	3	有	D	26,500
8315321	M12 × 1.5	OH4	1.5P								26,500
8315326			2.5P	82	29	-	8.5	3	有	D	26,500
8315327	M12 × 1.25	OH4	1.5P								26,500

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

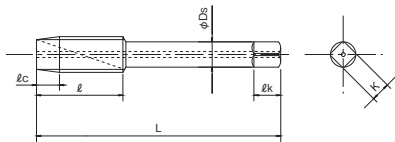
High speed/long tool life is possible because of the internal cutting fluid supply.

油穴により、切削油剤の供給と切りくず排出を効率よくおこない、
高速長寿命加工が可能です。

CARBIDE SPIRAL FLUTED TAP WITH OIL HOLE

超硬Vコーティング油穴付きスパイラルタップ

VOT-O-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l _n	首下長 l _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8314273	M 6 × 1	OH3	1.5P	62	19	29	6	3	有	D	14,700
8314285	M 8 × 1.25	OH3		70	22	-	6.2	3	有		17,100
8314297	M10 × 1.5	OH4		75	24	-	7	3	有		22,700

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l _n	首下長 l _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8314303	M10 × 1.25	OH4	1.5P	75	24	-	7	3	有	D	22,700
8314315	M12 × 1.75			82	29	-	8.5	3	有		29,400
8314327	M12 × 1.25			82	29	-	8.5	3	有		29,400

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル	銅	黄銅	黄銅物	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
OT-SFT																					
VOT-O-SFT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

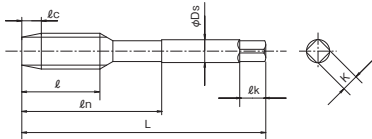
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

スパイラルタップシリーズ SPIRAL FLUTED TAP SERIES

中炭素鋼以上のハイカーボン材、ダイス鋼、合金鋼などの止り穴の加工に適しています。 Suitable for tapping blind holes in high content carbon steels, dies steels, and alloy steels.

高炭素鋼用 FOR HIGH CARBON STEELS

EX-HC-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
19341	M 3 × 0.5	OH2	3P	46	11	19	4	—	—	—	1,100
19356	M 4 × 0.7			52	13	21	5	有	有	—	1,050
19371	M 5 × 0.8			60	16	24	5.5	有	有	—	1,080
19383	M 6 × 1			62	19	29	6	有	有	—	1,150
19401	M 8 × 1.25			70	22	37	6.2	—	—	D	1,650
19421	M10 × 1.5			75	24	41	7	—	—	—	2,090
19424	M10 × 1.25			75	24	41	7	—	—	—	2,090
19450	M12 × 1.75			82	29	48	8.5	—	—	—	2,910

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
19453	M12 × 1.5	OH2	3P	82	29	48	8.5	—	—	—	2,910
19456	M12 × 1.25			82	29	48	8.5	—	—	—	2,910
19480	M14 × 2			88	30	48	10.5	—	—	—	4,040
19483	M14 × 1.5			88	30	48	10.5	3	—	D	4,040
19505	M16 × 2			95	32	52	12.5	—	—	—	5,390
19508	M16 × 1.5			95	32	52	12.5	—	—	—	5,390
19530	M18 × 2.5	OH3		100	37	55	14	—	—	—	7,390
19535	M18 × 1.5	OH2		100	37	55	14	4	—	—	7,390

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度 OH2 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

形状寸法表

タップ

スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

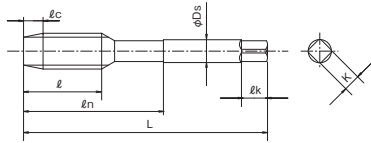
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.

銅に対して優れた耐摩耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。

FOR COPPER 銅用

CU-SFT



単位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28910	M 3 × 0.5	OH2	2.5P	46	3.5	19	4	3	D	—	2,300
28913	M 4 × 0.7			52	5	21	5			—	2,270
28916	M 5 × 0.8			60	5.5	24	5.5			—	2,300
28919	M 6 × 1	OH3	2.5P	62	7	29	6	3	D	—	2,340
28922	M 8 × 1.25			70	8.5	37	6.2			—	3,010
28924	M 8 × 1			70	8.5	37	6.2			—	3,220
28926	M10 × 1.5	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	3	D	—	3,600

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH2 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28928	M10 x 1.25	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	3	D	—	3,600
28930	M10 x 1			75	10.5	41	7			—	3,840
28932	M12 x 1.75			82	12	48	8.5			—	4,720
28934	M12 x 1.5			82	12	48	8.5			—	4,720
28936	M12 x 1.25			82	12	48	8.5			—	4,720
28938	M12 x 1			82	12	48	8.5			—	5,010

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
							○					◎	○	○			○						○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

スパイラルタップシリーズ SPIRAL FLUTED TAP SERIES

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした 40 ~ 45HRC のチタン合金 (Ti-6Al-4V など) に長寿命、高効率、高安定加工を実現できます。

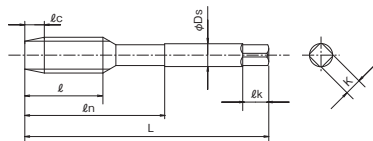
This tap provides high performance and longer tool life when tapping titanium alloy steels (Ti-6Al-4V etc.), which are used in the aerospace and chemical industries. These materials have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.

チタン合金用 FOR TITANIUM ALLOY

V-TI-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28810	M 3 × 0.5	OH3	2.5P	46	11	19	4	—	—	—	3,240
28813	M 4 × 0.7			52	13	21	5	有	—	—	3,170
28816	M 5 × 0.8			60	16	29	5.5	有	—	—	3,220
28819	M 6 × 1			62	19	—	6	有	D	—	3,270
28822	M 8 × 1.25			70	22	36	7	—	—	—	4,140
28824	M 8 × 1			70	22	36	7	—	—	—	4,270
28826	M10 × 1.5			75	24	41	8.5	—	—	—	4,930

■ シャンク四角部寸法 ℓk, K は P.658 をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3 は突き出しセンチとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28828	M10 × 1.25	OH3	2.5P	75	24	41	8.5	—	—	—	4,930
28830	M10 × 1			75	24	41	8.5	—	—	—	5,050
28832	M12 × 1.75	OH4		82	29	43	10.5	—	—	—	6,400
28834	M12 × 1.5			82	29	43	10.5	—	—	—	6,400
28836	M12 × 1.25	OH4		82	29	43	10.5	—	—	—	6,400
28838	M12 × 1			82	29	43	10.5	—	—	—	6,630

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8316833	N. 6-32UNJC	OH2	2.5P	48	13	26	4	—	有	—	3,270
8316836	N. 6-40UNJF			48	13	26	4	—	有	—	3,270
8316840	N. 8-32UNJC			52	13	21	5	—	有	—	3,240
8316842	N. 8-36UNJF			52	13	21	5	—	有	—	3,240
8316846	N.10-24UNJC			60	16	29	5.5	—	有	D	3,240
8316849	N.10-32UNJF			60	16	29	5.5	—	有	—	3,240
8316858	1/4-20UNJC	OH3	62	19	—	6	—	有	—	3,590	
8316861	1/4-28UNJF	OH2	62	19	—	6	—	有	—	3,590	

■ シャンク四角部寸法 ℓk, K は P.658 をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

										単位:mm	Unit:mm
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8316867	5/16-18UNJC	OH3	2.5P	70	22	36	7	3	—	D	4,240
8316870	5/16-24UNJF			70	22	36	7		—		4,240
8316876	3/8-16UNJC			75	24	41	8.5		—		5,000
8316882	3/8-24UNJF			75	24	41	8.5		—		5,000
8316891	7/16-14UNJC			80	25	40	10.5		—		6,750
8316894	7/16-20UNJF			80	25	40	10.5		—		6,750
8316900	1/2-13UNJC	OH4	85	29	45	10.5	—	—	—	8,910	
8316906	1/2-20UNJF	OH3	85	29	45	10.5	—	—	—	8,910	

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.65%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

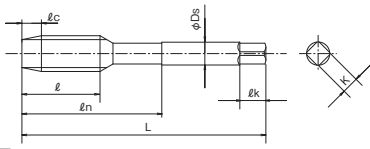
Created tough cutting edge by additional special flute on spiral fluted tap. Possible for longer tool life and stable machining on aging threaded Nickel Alloy steel (HRC40 ~ 45).

スパイラルタップにポイント溝を組み合わせることで、剛性の高い刃先を実現しました。時効処理後のニッケル基合金 (40 ~ 45HRC) に対して長寿命で安定した加工が可能です。

HR COATED FOR NICKEL ALLOY

HRコーティング Ni基超耐熱合金用

NEW WHR-NI-SFT



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901410	M 3 × 0.5	OH3	2.5P	46	11	19	4	3	—	B	3,230
3901413	M 4 × 0.7			52	13	21	5		有		3,170
3901416	M 5 × 0.8			60	16	29	5.5		有		3,210
3901419	M 6 × 1			62	19	—	6		有		3,270

■ シャンク四角部寸法 ϕk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH3 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 8c	全長 L	ねじ長 2	首下長 2n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901446	No.8-32UNC	GH3	2.5P	52	13	21	5	—	有	B	3,230
3901455	No.10-32UNJF	GH3		60	16	29	5.5	—	有	—	3,230
3901467	1/4-28UNJF	GH4		62	19	—	6	—	有	—	3,580
3901473	5/16-24UNJF	GH4		70	22	36	7	—	有	—	4,240

■ シャンク四角部寸法 ϕk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 GH3 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

● マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901422	M 8 × 1.25	OH3	2.5P	70	22	36	7	—	—	B	4,140
3901426	M10 × 1.5			75	24	41	8.5	3	—	4,920	
3901432	M12 × 1.75	OH4		82	29	43	10.5	—	—		6,380

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

単位:mm											Unit:mm
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901479	3/8-24UNJF	GH4	2.5P	75	24	41	8.5	—	—	—	4,990
3901485	7/16-20UNJF	GH5		80	25	40	10.5	3	—	B	6,740
3901491	1/2-20UNJF	GH5		85	29	45	10.5	—	—	—	8,900

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

2011年4月発売予定です。
Available from Apr. 2011.

GH 精度
GH LIMIT

高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。
Applied tighter tolerance GH limits to satisfy high precision demand from Aerospace parts threading operation.

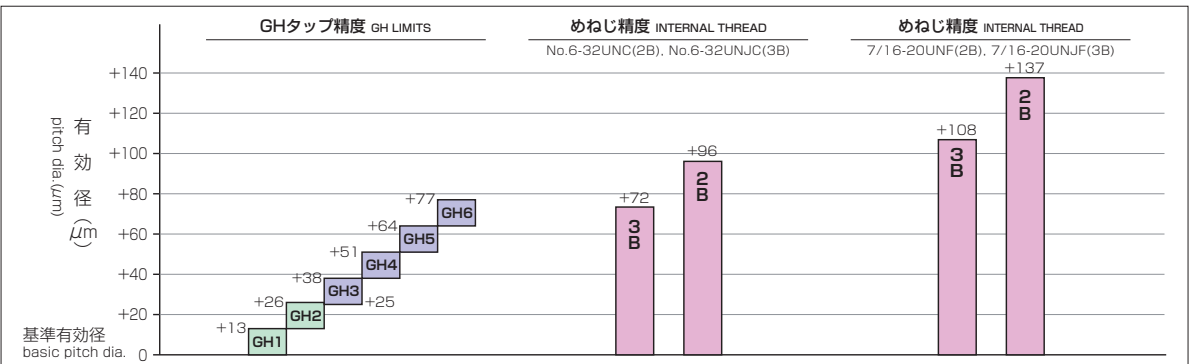
GH1, 2

GH1,2

上の許容差 : $0.013 \times n$ upper limit : $0.013 \times n$
下の許容差 : 上の許容差 - 0.013 lower limit : (upper limit) - 0.013
単位 : mm Unit : mm (n=GH番号) (n=GH number)

GH3以上 GH3 over

上の許容差 : $0.013 \times (n-2) + 0.025$ upper limit : $0.013 \times (n-2) + 0.025$
下の許容差 : 上の許容差 - 0.013 lower limit : (upper limit) - 0.013
単位 : mm Unit : mm (n=GH番号) (n=GH number)



低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25 ~45 HRC	45 ~55 HRC	50 ~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC, ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

スパイラルタップシリーズ SPIRAL FLUTED TAP SERIES

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした 40 ~ 45HRC の Ni 基超耐熱合金 (インコネル®718 など) に優れた威力を発揮します。

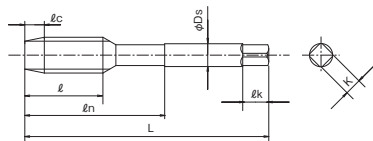
This tap provides high performance when tapping heat resistant alloy steels that are used in the aerospace and chemical industries. These materials, such as nickel alloy or inconel® 718, have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.

Ni 基超耐熱合金用 FOR NICKEL ALLOY

NI-SFT



●マークの説明は P.2 をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
29060	M 3 × 0.5	OH3	2.5P	46	11	19	4	—	—	—	1,910
29063	M 4 × 0.7			52	13	21	5	—	有	—	1,840
29066	M 5 × 0.8			60	16	29	5.5	—	有	—	1,860
29069	M 6 × 1			62	19	—	6	—	有	D	1,960
29072	M 8 × 1.25			70	22	36	7	—	—	—	2,620
29074	M 8 × 1			70	22	36	7	—	—	—	2,770
29076	M10 × 1.5			75	24	41	8.5	—	—	—	3,170

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
29078	M10 × 1.25	OH3	2.5P	75	24	41	8.5	3	D	—	3,170
29080	M10 × 1			75	24	41	8.5			—	3,350
29082	M12 × 1.75	OH4		82	29	43	10.5			—	4,270
29084	M12 × 1.5	OH3		82	29	43	10.5			—	4,270
29086	M12 × 1.25	OH4		82	29	43	10.5			—	4,270
29088	M12 × 1	OH3		82	29	43	10.5			—	4,480

■ シャンク四角部寸法 ℓk, K は P.658 をご覧ください。

1. 精度欄 OH3 は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554 参照)
2. 2002 年 7 月生産以前のもので M3 以下は突き出しセンタとなります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストは P.582 をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. The thing before production will become with up to M3: with male center in July 2002.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8317233	N. 6-32UNJC	OH2	2.5P	48	13	26	4	有	D	2,250	
8317236	N. 6-40UNJF			48	13	26	4	有	2,250		
8317240	N. 8-32UNJC			52	13	21	5	有	2,200		
8317242	N. 8-36UNJF			52	13	21	5	有	2,200		
8317246	N. 10-24UNJC			60	16	29	5.5	有	2,200		
8317249	N. 10-32UNJF			60	16	29	5.5	有	2,200		
8317258	1/4-20UNJC	OH3	62	19	—	6	有	—	2,350		
8317261	1/4-28UNJF	OH2	62	19	—	6	有	—	2,350		

■ シャンク四角部寸法 ℓk, K は P.658 をご覧ください。

1. 精度欄 OH2 は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554 参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストは P.582 をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm											
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8317267	5/16-18UNJC	OH3	2.5P	70	22	36	7	3	D	—	2,910
8317270	5/16-24UNJF			70	22	36	7			—	2,910
8317276	3/8-16UNJC			75	24	41	8.5			—	3,380
8317282	3/8-24UNJF			75	24	41	8.5			—	3,380
8317291	7/16-14UNJC			80	25	40	10.5			—	4,510
8317294	7/16-20UNJF			80	25	40	10.5			—	4,510
8317300	1/2-13UNJC			OH4	85	29	45			10.5	—
8317306	1/2-20UNJF	OH3	85	29	45	10.5	—	5,800			

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni 基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.65%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

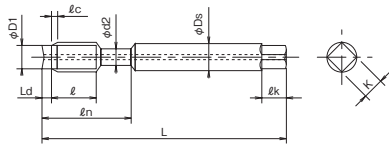
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

The endmill on the tip allows you to tap molded blind holes.

先端にエンドミルが付いているため、鑄抜き穴のままでも止り穴のねじ立てが可能です。

WITH END MILL エンドミル付き V-EM-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	首径 d2	エンドミル径 D1	エンドミル外径 Ds	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
*	M 4 × 0.7	OH3	1.5P	80	7	21	3.1	1.8	3.41	6	3	*	—
*	M 5 × 0.8			80	8	24	4	2	4.23	6			—
*	M 6 × 1			100	10	29	4.8	2.5	5.08	6			—
*	M 8 × 1.25			100	13	37	6.2	3	6.85	8			—
*	M 10 × 1.5	OH4		100	15	41	7.84	3.5	8.53	8			—
*	M 10 × 1.25			100	15	41	7.84	3	8.85	8			—
*	M 12 × 1.75			100	18	48	9.84	4	10.27	10			—
*	M 12 × 1.5			100	18	48	9.84	3.5	10.53	10			—
*	M 12 × 1.25	OH5		100	18	48	9.84	3	10.85	10			—
*	M 14 × 2			120	20	48	11.8	5	12.03	12			—
*	M 14 × 1.5			120	20	48	11.8	3.5	12.53	12			—
*	M 16 × 2			120	20	52	13.2	5	14.03	16			—
*	M 16 × 1.5	OH4		120	20	52	13.2	3.5	14.53	16			—

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 油穴は先端中央部に1穴です。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※完全リード送り機構付機械をご使用下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

Sizes marked with * are special order items.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. This tool has a single oil hole its tip.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

※ V-EM-SFT is not recommended for use on machines without synchronized feed control.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
															◎	◎	◎				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

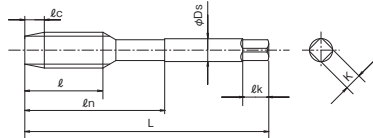
スパイラルタップシリーズ SPIRAL FLUTED TAP SERIES

完全リード送り機構付の機械専用で高速・高精度の止りねじ加工に適しています。ロングシャンク形、JISシャンク形もあります。

Suitable for high speed / high precision, blind hole tapping. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).

高速シンクロタップ SYNCHRO TAPS

HS-SFT



単位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20810	M 3 × 0.5	OH3	3P	46	4	19	4	—	—	—	2,860
20814	M 4 × 0.7			52	5.6	21	6	—	—	—	2,930
20818	M 5 × 0.8			60	6.4	24	6	—	—	—	3,180
20822	M 6 × 1	OH4	3P	62	8	29	6	—	—	B	3,350
20828	M 8 × 1.25			70	10	37	8	—	—	—	4,420
20834	M10 × 1.5			75	12	41	8	—	—	—	5,090

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20836	M10 × 1.25	OH4	3P	75	12	41	8	—	—	—	5,090
20839	M12 × 1.75			82	14	48	10	—	—	—	6,310
20842	M12 × 1.5			82	14	48	10	—	—	—	6,310
20845	M12 × 1.25	OH5	3P	82	14	48	10	—	—	B	6,310
20849	M14 × 2			88	16	48	12	—	—	—	8,000
20851	M14 × 1.5			88	16	48	12	—	—	—	8,000

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

高速シンクロタップ JISシャンク SYNCHRO TAPS (JIS SHANK)

J-HS-SFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305610	M 3 × 0.5	OH3	3P	46	4	19	4	—	—	—	2,970
8305614	M 4 × 0.7			52	5.6	21	5	—	—	—	3,040
8305618	M 5 × 0.8			60	6.4	24	5.5	—	—	D	3,300
8305622	M 6 × 1	OH4	3P	62	8	29	6	—	—	—	3,480
8305628	M 8 × 1.25			70	10	37	6.2	—	—	—	4,490
8305634	M10 × 1.5			75	12	41	7	—	—	—	5,190

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305636	M10 × 1.25	OH4	3P	75	12	41	7	—	—	—	5,190
8305639	M12 × 1.75			82	14	48	8.5	—	—	D	6,430
8305642	M12 × 1.5			82	14	48	8.5	—	—	—	6,430
8305645	M12 × 1.25	OH5	3P	82	14	48	8.5	—	—	—	6,430
8305649	M14 × 2			88	16	48	10.5	—	—	—	8,140
8305651	M14 × 1.5			88	16	48	10.5	—	—	—	8,140

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
HS-SFT																					
○	○	○	○							○					○	○	○				○
J-HS-SFT																					
○	○	○	○							○					○	○	○				○

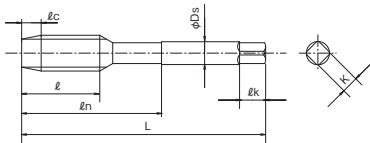
A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

SYNCHRO TAPS・LONG SHANK

高速シンクロタップ ロングシャンク

HS-LT-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Grip	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8304210	M 3 × 0.5	OH3	100	100	4	19	4	—	—	—	4,970
8304211			120	120	4	19	4	—	—	—	5,130
8304213	M 4 × 0.7		100	100	5.6	21	6	—	—	—	4,600
8304215			150	150	5.6	21	6	—	—	—	8,320
8304216	M 5 × 0.8		100	100	6.4	24	6	—	—	—	4,180
8304218		OH4	150	150	6.4	24	6	—	—	—	6,870
8304219	M 6 × 1		100	100	8	29	6	—	—	—	3,770
8304221			150	150	8	29	6	—	—	—	6,490
8304223	M 8 × 1.25		3P	100	10	37	8	3	—	D	4,600
8304225			150	150	10	37	8	—	—	—	7,750
8304230	M10 × 1.5		100	100	12	41	8	—	—	—	5,560
8304232			150	150	12	41	8	—	—	—	8,780
8304234	M10 × 1.25		100	100	12	41	8	—	—	—	5,560
8304236			150	150	12	41	8	—	—	—	8,780
8304241	M12 × 1.75		100	100	14	48	10	—	—	—	6,930
8304243			150	150	14	48	10	—	—	—	10,900
8304245	M12 × 1.5		100	100	14	48	10	—	—	—	6,930

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH3 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Grip	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8304247	M12 × 1.5	OH4	150	150	14	48	10	—	—	—	10,900
8304249			100	100	14	48	10	—	—	—	6,930
8304251	M12 × 1.25		150	150	14	48	10	—	—	—	10,900
8304258	M14 × 2	OH5	150	150	16	48	12	3	—	—	12,800
8304262	M14 × 1.5	OH4	150	150	16	48	12	—	—	—	12,800
8304265	M16 × 2	OH5	150	150	16	60	16	—	—	—	14,000
8304269	M16 × 1.5	OH4	150	150	16	60	16	—	—	—	14,000
8304272	M18 × 2.5	OH5	150	150	20	70	16	—	—	—	17,800
8304275	M18 × 1.5	OH4	3P	150	20	70	16	—	—	D	17,800
8304278	M20 × 2.5	OH5	150	150	20	75	16	—	—	—	21,800
8304281	M20 × 1.5	OH4	150	150	20	75	16	—	—	—	21,800
8304284	M22 × 2.5	OH5	150	150	20	80	20	—	—	—	25,200
8304287	M22 × 1.5	OH4	150	150	20	80	20	—	—	—	25,200
8304290	M24 × 3	OH5	150	150	24	90	20	—	—	—	30,100
8304293	M24 × 1.5	OH4	150	150	24	90	20	—	—	—	30,100
8304298	M27 × 3	OH5	200	200	24	98	20	—	—	—	46,500
8304306	M30 × 3.5	OH6	200	200	28	110	25	—	—	—	53,500

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○						○			○				○	○	○			○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

スパイラルタップシリーズ SPIRAL FLUTED TAP SERIES

完全リード送り機構付機械専用でアルミニウム、アルミニウム合金の高速・高精度めねじ加工が行えます。

For high speed / high precision tapping of aluminum and aluminum alloys. This tap must be used with machines that have perfectly synchronizes feed control (one pitch feed per revolution).

アルミ用高速シンクロタップ SYNCHRO TAPS FOR ALUMINIUM

HS-AL-SFT



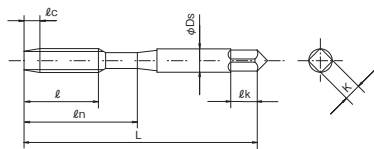
●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305102	M2 × 0.4	OH2	3P	40	12	—	3	—	—	D	2,790
8305108	M2.6 × 0.45			44	14	—	3	2	—	D	1,930
8305110	M3 × 0.5			46	4	19	4	—	—	1,570	

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 () は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305114	M4 × 0.7	OH3	3P	52	5.6	21	6	—	—	D	1,500
8305118	M5 × 0.8			60	6.4	24	6	2	—	D	1,540
8305122	M6 × 1			62	8	29	6	—	—	1,640	

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速めねじ加工が可能です。

Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.

ウルトラシンクロタップ ULTRA SYNCHRO TAPS

US-AL-SFT



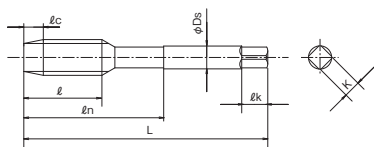
●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8311669	M 3 × 0.5	OH3	3P	46	4	19	4	2	—	C	2,420
8311683	M 4 × 0.7			52	5.6	21	6		—		2,380
8311697	M 5 × 0.8			60	6.4	24	6		—		2,410
8311711	M 6 × 1			62	8	29	6		—		2,470
8311725	M 8 × 1.25	70		10	37	8	—		3,140		
8311739	M10 × 1.5	75		12	41	8	—		3,800		
8311743	M10 × 1.25	75		12	41	8	—		3,800		
8311757	M12 × 1.75	82		14	48	10	—		4,970		
8311761	M12 × 1.5	82		14	48	10	—		4,970		
8311765	M12 × 1.25	82		14	48	10	—		4,970		

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 () は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 表面処理は、M16以下はVコーティング、M16超えは窒化処理です。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8311779	M14 × 2	OH5	3P	88	16	48	12	—	—	D	6,700
8311783	M14 × 1.5	OH4		88	16	48	12	—	—	6,700	
8311797	M16 × 2	OH5		95	16	52	16	—	—	8,670	
8311801	M16 × 1.5	OH4		95	16	52	16	—	—	8,670	
8311815	M18 × 2.5	OH5		100	20	55	16	—	—	7,250	
8311819	M18 × 1.5	OH4		100	20	55	16	—	—	7,250	
8311833	M20 × 2.5	OH5		105	20	58	16	—	—	9,430	
8311837	M20 × 1.5	OH4		105	20	58	16	—	—	9,430	
8311869	M24 × 3	OH5		120	24	66	20	—	—	15,300	

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. Up to M16: with V coating, over M16: with Nitriding.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
HS-AL-SFT																					
US-AL-SFT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

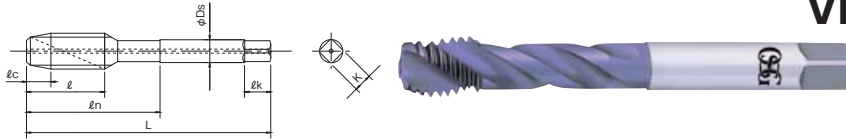
VP0-US-SFT are not recommended for use on machines without synchronized feed control. This tap is capable of tapping above 50m/min on carbon steels.

完全リード送り機構付機械専用で炭素鋼を50m/min以上の高速めねじ加工が可能です。

ULTRA SYNCHRO TAP WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR STEELS

スチール用油穴付き高速シンクロタップ

VPO-US-SFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8313311	M 6 × 1	OH3		62	8	29	6	—	—	—	4,220
8313325	M 8 × 1.25		2P	70	10	37	8	3	—	D	6,260
8313339	M10 × 1.5	OH4		75	12	41	8	—	—	—	7,110
8313343	M10 × 1.25			75	12	41	8	—	—	—	7,110

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8313357	M12 × 1.75			82	14	48	10	—	—	—	8,670
8313361	M12 × 1.5	OH4	2P	82	14	48	10	3	—	D	8,670
8313365	M12 × 1.25			82	14	48	10	—	—	—	8,670

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL FLUTED TAP SERIES
スパイラルタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○		○		○																

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

ポイントタップシリーズ SPIRAL POINTED TAP SERIES

一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押し出しますので、切りくず障害の心配はありません。

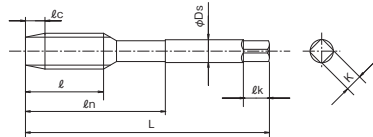
Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.

一般用 GENERAL APPLICATION

EX-POT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
16006	M 1 x 0.25	OH1		30	6	-	3			有	2,790
16007	M 1.1 x 0.25			32	8	-	3			有 D	2,950
16008	M 1.2 x 0.25			32	8	-	3			有	2,520
16010										有 B	2,220
16012	M 1.4 x 0.3	OH3		34	9	-	3			有	2,470
16011		OH2								有 D	2,560
16014		OH1								有	2,220
16016	M 1.6 x 0.35	OH3		36	10	-	3			有 B	2,470
16015		OH2								有 D	2,560
16019		OH1								有 B	2,000
16021		OH3								有	2,230
16020	M 1.7 x 0.35	OH2		36	11	-	3			有	2,310
16022		OH4								有 D	2,310
16024	M 1.8 x 0.35	OH2		36	11	-	3			有	2,470
16031		OH1								有 A	1,620
16032		OH2								有	1,820
16033	M 2 x 0.4	OH3		40	12	-	3			有 B	1,820
16034		OH4								有	1,820
16038	M 2 x 0.25	OH1		40	12	-	3			有 D	2,690
16042	M 2.2 x 0.45	OH2		42	13	-	3			有	1,930
16043		OH1								有 B	1,470
16045		OH3								有	1,630
16044	M 2.3 x 0.4	OH2		42	13	-	3			有 D	1,700
16046		OH4								有	1,700
16053		OH2								有 B	1,280
16054	M 2.5 x 0.45	OH3		44	14	-	3			有	1,420
16055		OH4								有 D	1,480
16056	M 2.5 x 0.35	OH2		44	14	-	3			有	2,200
16059		OH2								有 A	1,130
16060	M 2.6 x 0.45	OH3		44	14	-	3			有 B	1,260
16061		OH4								有	1,260
16062	M 2.6 x 0.35	OH2		44	14	-	3			有 D	2,010
16065										有 B	910
16066	M 3 x 0.6	OH3		46	11	19	4			有	1,020
15368		OH2								有 A	910
16069	M 3 x 0.5	OH3		46	11	19	4			有 B	1,020
17942		OH4								有	1,130
16071	M 3 x 0.35	OH2		46	11	19	4			有	1,520
16074										有 B	976
16075	M 3.5 x 0.6	OH3		48	13	20	4			有	1,100
16081	M 3.5 x 0.35	OH2		48	13	20	4			有 D	1,860
16083										有 B	869
16084	M 4 x 0.75	OH3		52	13	21	5			有	975
15386		OH2								有 A	869
16087	M 4 x 0.7	OH3		52	13	21	5			有 B	975
17946		OH4								有	1,070
16089	M 4 x 0.5			52	13	21	5			有 D	1,350
16092	M 4.5 x 0.75	OH2		55	13	21	5			有	1,100
16098										有 B	895
16099	M 5 x 0.9	OH3		60	16	24	5.5			有	1,010
15401		OH2								有 A	895
16102	M 5 x 0.8	OH3		60	16	24	5.5			有 B	1,010
17950		OH4								有	1,120
16103	M 5 x 0.75			60	16	24	5.5			有	1,670
16105	M 5 x 0.5			60	16	24	5.5			有 D	1,350
16108	M 5.5 x 0.9			60	17	25	5.5			有	1,150
16110	M 5.5 x 0.5	OH2		60	17	25	5.5			有	1,670
15413	M 6 x 1			62	19	29	6			有 A	950
16114		OH3								有	2,790
17954	M 6 x 1	OH4		62	19	29	6			有 D	1,190
16116		OH2								有	1,290
16117	M 6 x 0.75	OH3		62	19	29	6			有 B	1,450
16120	M 6 x 0.5			62	19	29	6			有	1,570
16122	M 7 x 1	OH2		65	19	33	6.2			有 D	1,260
16127	M 7 x 0.75			65	19	33	6.2			有	1,810
16129	M 7 x 0.5			65	19	33	6.2			有	2,110
15431										有 A	1,400
16132	M 8 x 1.25	OH4		70	22	37	6.2			有 B	1,580
17958		OH5								有 D	1,700
16134	M 8 x 1	OH2		70	22	37	6.2			有 B	1,750
16135		OH3								有	1,960
16137	M 8 x 0.75			70	22	37	6.2			有	1,960
16141	M 8 x 0.5	OH2		70	22	37	6.2			有 D	2,420
16144	M 9 x 1.25	OH3		72	22	38	7			有	1,760
16148	M 9 x 1	OH2		72	22	38	7			有	2,270
15456		OH3								有 A	1,790
16157	M10 x 1.5	OH4		75	24	41	7			有 B	2,000
17962		OH5								有 D	2,230
15460		OH3								有 A	1,790
16161	M10 x 1.25	OH4		75	24	41	7			有	2,000
16163		OH3								有 B	2,230
16164	M10 x 1	OH4		75	24	41	7			有	2,500
16165	M10 x 0.75			75	24	41	7			有	2,690
16167	M10 x 0.5	OH2		75	24	41	7			有	3,060
16169	M11 x 1.5			80	25	48	8			有 D	2,520
16172	M11 x 1.25	OH3		80	25	48	8			有	3,060
16174	M11 x 1			80	25	48	8			有	3,410
16176	M11 x 0.75	OH2		80	25	48	8			有	3,920
15480		OH4								有 A	2,470
16181	M12 x 1.75	OH5		82	29	48	8.5			有 B	2,780
17968		OH6								有 D	3,030
15483	M12 x 1.5	OH3		82	29	48	8.5			有 A	2,470
16184		OH4								有 B	2,780
15488		OH4								有 A	2,470
16189	M12 x 1.25	OH5		82	29	48	8.5			有	2,780
16191		OH3								有 B	3,040
16192	M12 x 1	OH4		82	29	48	8.5			有	3,430
16193	M12 x 0.75			82	29	48	8.5			有	3,770
16194	M12 x 0.5	OH2		82	29	48	8.5			有	4,270
16195	M13 x 1.75			88	30	48	9.5			有 D	4,620
16199	M13 x 1.5	OH3		88	30	48	9.5			有	4,480
16203	M13 x 1	OH2		88	30	48	9.5			有	6,560
15509		OH4								有 A	3,430
16210	M14 x 2	OH5		88	30	48	10.5			有 D	3,920
15512		OH3								有 A	3,430
16213	M14 x 1.5	OH4		88	30	48	10.5			有	3,920
16216	M14 x 1.25			88	30	48	10.5			有	4,280
16220	M14 x 1			88	30	48	10.5			有 D	4,430
16232	M15 x 2	OH3		95	32	52	10.5			有	5,810
16236	M15 x 1.5			95	32	52	10.5			有	5,810
16244	M15 x 1			95	32	52	10.5			有	6,460
15557		OH4								有 A	4,580
16258	M16 x 2	OH5		95	32	52	12.5			有 D	5,240
15560		OH3								有 A	4,580
16261	M16 x 1.5	OH4		95	32	52	12.5			有	5,240
16268	M16 x 1	OH3		95	32	52	12.5			有 D	5,740

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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



次ページへ

GENERAL APPLICATION 一般用
EX-POT



前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
16281	M17 x 2	OH4		100	37	55	13	—	—	—	7,810	16417	M27 x 3	OH4		130	45	71	20	—	—	—	19,000
16286	M17 x 1.5	OH3		100	37	55	13	—	D	—	7,810	16418	M27 x 3	OH5		130	45	71	20	—	—	—	21,400
16282	M17 x 1	OH4		100	37	55	13	—	—	—	9,300	16421	M27 x 2	OH4		130	45	71	20	—	—	—	20,900
15593	M18 x 2.5	OH4		100	37	55	14	—	A	—	6,260	16425	M27 x 1.5	OH5		130	45	71	20	—	—	—	19,000
16294	M18 x 2	OH5		100	37	55	14	—	D	—	7,150	16426	M27 x 1.5	OH5		130	45	71	20	—	—	—	21,400
16297	M18 x 2	OH4		100	37	55	14	—	—	—	7,230	16428	M27 x 1	OH2		130	45	71	20	—	—	—	25,800
15601	M18 x 1.5	OH5		100	37	55	14	—	A	—	6,260	16434	M28 x 3	OH4		135	48	74	21	—	—	—	25,100
16302	M18 x 1.5	OH5		100	37	55	14	—	—	—	7,150	16437	M28 x 2	OH4		135	48	74	21	—	—	—	25,100
16304	M18 x 1	OH3		100	37	55	14	—	—	—	9,890	16441	M28 x 1.5	OH4		135	48	74	21	—	—	—	22,300
16313	M19 x 2.5	OH4		105	37	58	14	—	D	—	10,700	16450	M30 x 3.5	OH5		135	48	74	23	3	—	—	24,100
16320	M19 x 1.5	OH3		105	37	58	14	—	—	—	10,100	16451	M30 x 3.5	OH6		135	48	74	23	—	—	—	27,100
16324	M19 x 1	OH2		105	37	58	14	—	—	—	11,600	16453	M30 x 3	OH4		135	48	74	23	—	—	—	27,300
15629	M20 x 2.5	OH4		105	37	58	15	—	A	—	8,130	16457	M30 x 2	OH4		135	48	74	23	—	—	—	27,300
16330	M20 x 2	OH5		105	37	58	15	—	D	—	9,290	16461	M30 x 1.5	OH5		135	48	74	23	—	—	—	24,100
16333	M20 x 2	OH4		105	37	58	15	—	—	—	10,400	16462	M30 x 1.5	OH5		135	48	74	23	—	—	—	27,100
15637	M20 x 1.5	OH5		105	37	58	15	—	A	—	8,130	16465	M30 x 1	OH2		135	48	74	23	—	—	—	30,100
16338	M20 x 1	OH3		105	37	58	15	—	D	—	9,290	16467	M32 x 1.5	OH4		110	37	47	24	—	—	—	29,300
16341	M20 x 1	OH3		105	37	58	15	—	—	—	11,500	16474	M33 x 3.5	OH5		145	51	77	25	—	—	—	27,900
15645	M22 x 2.5	OH4	5P	115	38	63	17	3	A	—	10,500	16478	M33 x 2	OH3	5P	110	37	47	25	—	—	D	30,000
16346	M22 x 2	OH5		115	38	63	17	—	D	—	12,000	16482	M33 x 1.5	OH4		110	37	47	25	—	—	—	27,900
16349	M22 x 2	OH4		115	38	63	17	—	—	—	13,500	16491	M35 x 1.5	OH4		110	39	49	26	—	—	—	32,400
15653	M22 x 1.5	OH5		115	38	63	17	—	A	—	10,500	16498	M36 x 4	OH5		155	57	82	28	—	—	—	32,400
16354	M22 x 1	OH2		115	38	63	17	—	—	—	12,000	16500	M36 x 3	OH4		155	57	82	28	—	—	—	33,900
16358	M22 x 1	OH2		115	38	63	17	—	D	—	14,600	16502	M36 x 2	OH3		110	39	49	28	—	—	—	33,900
16361	M23 x 2.5	OH4		120	45	66	18	—	—	—	15,900	16506	M36 x 1.5	OH4		110	39	49	28	—	—	—	32,400
16365	M23 x 2	OH4		120	45	66	18	—	—	—	15,900	16519	M39 x 4	OH5		165	60	87	30	—	—	—	38,700
15673	M24 x 3	OH5		120	45	66	19	—	A	—	13,200	16534	M42 x 4.5	OH4		175	60	93	32	—	—	—	45,100
16374	M24 x 2	OH4		120	45	66	19	—	D	—	15,000	16538	M42 x 3	OH4		175	60	93	32	—	—	—	49,800
16377	M24 x 2	OH4		120	45	66	19	—	—	—	17,300	16541	M42 x 2	OH3		120	39	49	32	—	—	—	49,800
15681	M24 x 1.5	OH5		120	45	66	19	—	A	—	13,200	16544	M42 x 1.5	OH4		120	39	49	32	—	—	—	45,100
16382	M24 x 1	OH2		120	45	66	19	—	—	—	15,000	16546	M45 x 4.5	OH5		180	67	95	35	—	—	—	53,500
16385	M24 x 1	OH2		120	45	66	19	—	—	—	19,300	16549	M45 x 3	OH4		180	67	95	35	—	—	—	56,700
16389	M25 x 3	OH4		130	45	71	19	—	—	—	19,000	16552	M45 x 2	OH3		120	45	55	35	—	—	—	56,700
16393	M25 x 2	OH4		130	45	71	19	—	D	—	19,000	16555	M45 x 1.5	OH3		120	45	55	35	—	—	—	56,700
16397	M25 x 1.5	OH4		130	45	71	19	—	—	—	19,000	16558	M48 x 5	OH5		185	67	98	38	—	—	—	67,000
16405	M26 x 3	OH4		130	45	71	20	—	—	—	18,500	16561	M48 x 3	OH4		185	67	98	38	—	—	—	70,400
16407	M26 x 2	OH3		130	45	71	20	—	—	—	19,100	16564	M48 x 2	OH3		125	45	55	38	—	—	—	70,400
16409	M26 x 1.5	OH4		130	45	71	20	—	—	—	17,400	16567	M48 x 1.5	OH3		125	45	55	38	—	—	—	70,400

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 一般用にはSM、Wめねじの在庫もあります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. General Purpose taps: Whitworth and Sewing Machine threaded taps are available from stock.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

次ページへ

シール位置

ポイントタップシリーズ SPIRAL POINTED TAP SERIES

一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押し出すので、切りくず障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.

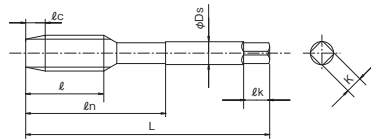
一般用 GENERAL APPLICATION

EX-POT



前ページより

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類 : U

														単位:mm Unit:mm									
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 L	ねじ長 φ	首下長 φn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ Center Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 L	ねじ長 φ	首下長 φn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ Center Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
16891	NO. 0-80UNF	OH1	5P	36	10	13.5	3	有	有	2,930	16961	5 ₁₆ -24UNF	OH3	5P	70	22	37	6.1	有	有	1,590		
16894	NO. 1-64UNC			36	11	13.5	3	有	有	2,560	16967	3 ₈ -16UNC			75	24	41	7	—	—	1,930		
16897	NO. 1-72UNF			36	11	13.5	3	有	有	2,560	16973	3 ₈ -24UNF			75	24	41	7	—	—	1,930		
16900	NO. 2-56UNC			42	13	16	3	有	有	1,820	16980	7 ₁₆ -14UNC			80	25	48	8	—	—	2,670		
16903	NO. 2-64UNF			42	13	16	3	有	有	1,820	16983	7 ₁₆ -20UNF			80	25	48	8	—	—	2,670		
16906	NO. 3-48UNC			44	14	21	3	有	有	1,540	16990	1 ₂ -13UNC			85	29	48	9	—	—	3,190		
16909	NO. 3-56UNF			44	14	21	3	有	有	1,540	16996	1 ₂ -20UNF			85	29	48	9	—	—	3,190		
16912	NO. 4-40UNC			44	15	21	3	有	有	1,260	17005	9 ₁₆ -12UNC			90	30	48	10.5	—	—	4,650		
16915	NO. 4-48UNF			44	15	21	3	有	有	1,260	17008	9 ₁₆ -18UNC			90	30	48	10.5	—	—	4,650		
16918	NO. 5-40UNC			46	11	19	4	有	有	1,210	17011	5 ₈ -11UNC			95	32	52	12	3	—	5,050		
16921	NO. 5-44UNF	OH2		46	11	19	4	有	有	1,210	17014	5 ₈ -18UNF	OH4		95	32	52	12	—	D	5,050		
16924	NO. 6-32UNC			48	13	21	4	有	有	1,180	17020	3 ₄ -10UNC			105	37	58	14	—	—	7,630		
16927	NO. 6-40UNF			48	13	21	4	有	有	1,180	17023	3 ₄ -16UNF			105	37	58	14	—	—	7,630		
16930	NO. 8-32UNC			52	13	21	5	有	有	1,160	17030	7 ₈ -9UNC			115	38	63	17	—	—	11,800		
16933	NO. 8-36UNF			52	13	21	5	有	有	1,160	17032	7 ₈ -14UNF			OH3	115	38	63	17	—	—	11,800	
16936	NO.10-24UNC			60	16	24	5.5	3	有	有	1,160	17036	1-8UNC		OH4	125	45	68	20	—	—	16,800	
16939	NO.10-32UNF			60	16	24	5.5	有	有	1,160	17038	1-12UNF	OH3		125	45	68	20	—	—	16,800		
16942	NO.12-24UNC			60	17	25	5.5	有	有	1,260	17051	1 1 ₄ -7UNC	OH4		145	51	77	24	—	—	31,100		
16945	NO.12-28UNF			60	17	25	5.5	有	有	1,260	17053	1 1 ₄ -12UNF	OH3		105	37	47	24	—	—	31,100		
16949	1 ₄ -20UNC	OH3		62	19	29	6	有	有	1,240	17063	1 1 ₂ -6UNC	OH4		160	60	85	30	4	—	51,700		
16951	1 ₄ -28UNF	OH2		62	19	29	6	有	有	1,240	17065	1 1 ₂ -12UNF	OH3		115	39	49	30	—	—	51,700		
16958	5 ₁₆ -18UNC	OH3		70	22	37	6.1	有	有	1,590													

■ シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 一般用にはSM、Wねじの在庫もあります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. General Purpose taps: Whitworth and Sewing Machine threaded taps are available from stock.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

一般用(左ねじ)

EX-POT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
16570	M 3 × 0.5	OH2	5P	46	11	19	4	—	有	D	1,300
16574	M 4 × 0.7			52	13	21	5	—	有		1,260
16578	M 5 × 0.8			60	16	24	5.5	—	有		1,280
16582	M 6 × 1			62	19	29	6	—	有		1,480
16586	M 8 × 1.25	OH3		70	22	37	6.2	—	有		1,940
16590	M10 × 1.5			75	24	41	7	—	—		2,520
16592	M10 × 1.25	OH4		75	24	41	7	3	—		2,520
16596	M12 × 1.75			82	29	48	8.5	—	—		3,440
16598	M12 × 1.5	OH3		82	29	48	8.5	—	—		3,440
16600	M12 × 1.25	OH4		82	29	48	8.5	—	—		3,440
16604	M14 × 2			88	30	48	10.5	—	—		4,830
16606	M14 × 1.5	OH3		88	30	48	10.5	—	—		4,830
16610	M16 × 2	OH4	95	32	52	12.5	—	—	6,360		

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 色は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
16612	M16 × 1.5	OH3	5P	95	32	52	12.5	—	—	—	6,360
16616	M18 × 2.5			100	37	55	14	—	—	—	8,720
16618	M18 × 1.5			100	37	55	14	—	—	—	8,720
16622	M20 × 2.5			105	37	58	15	—	—	—	11,300
16624	M20 × 1.5			105	37	58	15	—	—	—	11,300
16628	M22 × 2.5	OH4		115	38	63	17	—	—	—	14,800
16630	M22 × 1.5			115	38	63	17	—	—	—	14,800
16634	M24 × 3			120	45	66	19	—	—	—	18,400
16636	M24 × 1.5			120	45	66	19	—	—	—	18,400
16640	M27 × 3			130	45	71	20	—	—	—	25,500
16642	M27 × 1.5	OH5	130	45	71	20	—	—	—	25,500	
16646	M30 × 3.5		135	48	74	23	—	—	—	32,500	
16648	M30 × 1.5		OH4	135	48	74	23	—	—	—	32,500

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○			○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に
使用します。

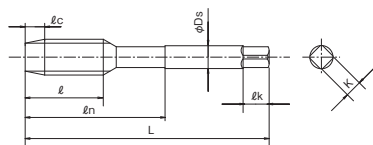
This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.

一般用 ロングシャンク LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

EX-LT-POT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
17740	M 2 × 0.4	OH1		80	12	—	3	2	有	D	3,380
17741				100					有		4,220
17744	M 2.3 × 0.4			80	13	—	3		有		3,060
17745				100					有		3,880
17748	M 2.5 × 0.45			80	14	—	3		有		2,770
17749				100					有		4,720
17752	M 2.6 × 0.45	OH2		80	14	—	3		有		3,320
17753				100					有		4,320
13010				100					有	A	2,630
13011	M 3 × 0.5	OH4		120					有		2,830
13012				150	11	19	4		有	D	4,870
13855				100					有		2,730
13018				100					有	A	2,360
13019	M 4 × 0.7	OH2		120					有		2,830
13020				150	13	21	5		有	D	4,590
13856		OH4		100					有		2,450
13026				100					有	A	2,030
13027	M 5 × 0.8	OH2		120					有		2,590
13028				150	16	24	5.5		有	D	3,510
13857		OH4		100					有		2,110
13034			5P	100					有	A	1,750
13035				120					有	D	2,310
13036	M 6 × 1	OH2		150					有	A	3,130
13037				200	19	29	6		有		4,620
13858				100				3	有	D	1,820
13859		OH4		150					有		3,250
13038	M 6 × 0.75	OH2		100	19	29	6		有	D	2,180
13042				100					有	A	2,240
13043				120					有	D	2,830
13044	M 8 × 1.25	OH3		150					有	A	3,870
13045				200	22	37	6.2		有		5,930
13860				100					有		2,280
13861		OH5		150					有		3,940
13046				100					有		2,950
13047	M 8 × 1	OH2		120	22	37	6.2		有	D	3,800
13048				150					有		5,190
13049	M 8 × 0.75			100	22	37	6.2		有		2,950
13050				100					—		2,830
13051	M10 × 1.5	OH3		150					—		3,410
13052				200	24	41	7		—	A	4,500
13053				200					—	D	5,540
13862	M10 × 1.5	OH5		150	24	41	7		—		4,590
13058				100					—		2,830
13059				120					—		3,410
13060	M10 × 1.25	OH3		150	24	41	7		—		4,590
13061				200					—		5,720
13863		OH5		150					—	D	4,590
13062				100					—		3,800
13063	M10 × 1			120	24	41	7		—		4,450
13064				150					—		6,020
13066		OH3		100					—		3,590
13067				120					—		3,980
13068	M12 × 1.75			150	29	48	8.5		—	A	5,760
13069				200					—		6,880
13864		OH5		150					—		5,860
13074				100					—		3,590
13075		OH3		120					—		3,980
13076	M12 × 1.5			150	29	48	8.5		—		5,860
13077				200					—		7,110
13865		OH5		150					—		5,860
13082			5P	100				3	—		3,590
13083				120					—		3,980
13084	M12 × 1.25	OH3		150	29	48	8.5		—		5,860
13085				200					—		7,110
13866		OH5		150					—		5,860
13086				100					—		4,650
13087	M12 × 1			120	29	48	8.5		—	D	5,280
13088				150					—		7,610
13090				100					—		5,000
13091	M14 × 2	OH3		120	30	48	10.5		—		5,300
13092				150					—		7,310
13093				200					—		8,520
13098				100					—		5,000
13099	M14 × 1.5			120	30	48	10.5		—		5,300
13100				150					—		7,310
13101				200					—		8,870
13104	M14 × 1	OH2		150	30	48	10.5		—		8,010
13106				120					—		6,880
13107	M16 × 2	OH3		150	32	52	12.5		—		7,840
13108				200					—		10,300
13109				250					—		13,400
13114	M16 × 1.5			120	32	52	12.5		—		6,880

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 一般用にはW、M左ねじの在庫もあります。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- General Purpose taps: Whitworth and Metric LH threaded taps are available from stock.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.



次ページへ

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

一般用 ロングシャンク
EX-LT-POT



前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13115				150				—	—		7,840
13116	M16 × 1.5	OH3		200	32	52	12.5	—	—		10,300
13117				250				—	—		13,800
13119	M16 × 1	OH2		150	32	52	12.5	—	—		8,610
13123				150				—	—		10,600
13124	M18 × 2.5			200	37	55	14	—	—		13,400
13125				250				—	—		16,100
13127	M18 × 2			150	37	55	14	—	—		11,600
13131				150				—	—		10,600
13132	M18 × 1.5			200	37	55	14	—	—		13,400
13133				250				—	—		16,700
13139				150				—	—		13,400
13140	M20 × 2.5	OH3		200	37	58	15	—	—		16,900
13141				250				—	—		20,400
13143	M20 × 2			150	37	58	15	—	—		14,700
13147				150				—	—		13,400
13148	M20 × 1.5			200	37	58	15	—	—		16,900
13149				250				—	—		21,100
13155				150				—	—		14,900
13156	M22 × 2.5			200	38	63	17	—	—		18,200
13157				250				—	—		23,900

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH3は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 一般用にはW、M左ねじの在庫もあります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

*=追加サイズ

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13163				150				—	—		14,900
13164	M22 × 1.5	OH3		200	38	63	17	—	—		18,200
13165				250				—	—		23,900
13171				150				—	—		17,400
13172	M24 × 3	OH4		200	45	66	19	—	—		21,100
13173				250				—	—		25,800
13175	M24 × 2			150	45	66	19	—	—		19,300
13179				150				—	—		17,400
13180	M24 × 1.5	OH3		200	45	66	19	—	—		21,100
13181				250				—	—		26,600
13187				200	45	71	20	—	—		29,600
13188	M27 × 3	OH4		250	45	71	20	—	—		36,300
13190	M27 × 2			250	45	71	20	—	—		40,100
13192	M27 × 1.5	OH3		250	45	71	20	—	—		36,300
13195				200				—	—		33,800
13196	M30 × 3.5	OH4		250	48	74	23	—	—		41,400
13197				300				—	—		50,600
13198	M30 × 2			250	48	74	23	—	—		45,600
13199	M30 × 1.5	OH3		250	48	74	23	—	—		41,400
13201	M33 × 3.5			300	51	77	25	—	—		53,200
13205	M36 × 4	OH4		300	57	82	28	—	—		58,600

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
 2. General Purpose taps: Whitworth and Metric LH threaded taps are available from stock.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
- *=New sizes

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 合金鋳物	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○			○

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

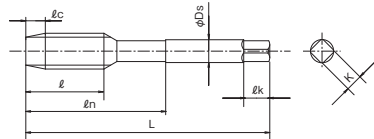
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

一般用ホモ処理 GENERAL APPLICATION (WITH OX)

EX-H-POT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Gearing	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
16698	M 1.4 × 0.3	OH1	5P	34	9	—	3	2	有	B	2,420
16700	M 1.7 × 0.35			36	11	—	3		有		2,190
16702	M 2 × 0.4			40	12	—	3		有		1,800
16704	M 2.3 × 0.4			42	13	—	3		有		1,610
16706	M 2.5 × 0.45	44		14	—	3	有	1,410			
16708	M 2.6 × 0.45	OH2		44	14	—	3	有	1,240		
16710	M 3 × 0.5			OH3	46	11	19	4	有	949	
16711	M 3.5 × 0.6	48			13	20	4	有	1,070		
16712	M 4 × 0.7	OH2		52	13	21	5	有	D	1,070	
16713	M 4 × 0.7	OH3						有		907	
16714	M 5 × 0.8	OH2						有		1,020	
16715	M 5 × 0.8	OH3						有		932	
16718	M 6 × 1	OH2		60	16	24	5.5	有	3	B	1,050
16719	M 6 × 1	OH3		62	19	29	6	有			993
16722	M 8 × 1.25	OH3		70	22	37	6.2	有			1,120
16723	M 8 × 1.25	OH4						有			1,470
16728	M 8 × 1	OH2	70	22	37	6.2	有	3	B	1,630	
16729	M 10 × 1.5	OH3	75	24	41	7	有			1,820	
16730	M 10 × 1.5	OH4					有			1,850	
16734	M 10 × 1.25	OH3	75	24	41	7	有			2,070	
16735	M 10 × 1.25	OH4	75	24	41	7	有	3	D	1,850	
16736	M 12 × 1.75	OH5					75			24	41
16737	M 12 × 1.75	OH3	82	29	48	8.5	有			2,310	
16738	M 12 × 1.75	OH4					有			2,570	
16739	M 12 × 1.5	OH3	82	29	48	8.5	有	2,880			
16740	M 12 × 1.5	OH3	82	29	48	8.5	有	2,620			

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
16743	M12 x 1.5	OH4	5P	82	29	48	8.5	3	—	D	2,930
16745	M12 x 1.25	OH4		82	29	48	8.5		—		2,620
16746		OH5		82	29	48	8.5		—		2,930
16747	M12 x 1	OH3		82	29	48	8.5		—		3,250
16749	M14 x 2	OH4		88	30	48	10.5		—		3,630
16751	M14 x 1.5	OH3		88	30	48	10.5		—		3,630
16755	M16 x 2	OH4		95	32	52	12.5		—		4,870
16757	M16 x 1.5	OH3		95	32	52	12.5		—		4,870
16761	M18 x 2.5	OH4		100	37	55	14		—		6,670
16763	M18 x 1.5			100	37	55	14		—		6,670
16767	M20 x 2.5			105	37	58	15	—	8,630		
16769	M20 x 1.5			105	37	58	15	—	8,630		
16773	M22 x 2.5			115	38	63	17	—	11,200		
16775	M22 x 1.5			115	38	63	17	—	11,200		
16779	M24 x 3			120	45	66	19	—	14,000		
16781	M24 x 1.5			120	45	66	19	—	14,000		
16785	M27 x 3			130	45	71	20	—	19,800		
16787	M27 x 1.5			130	45	71	20	—	19,800		
16791	M30 x 3.5	OH5		135	48	74	23	—	25,200		
16793	M30 x 1.5	OH4		135	48	74	23	—	25,200		
16851	M33 x 3.5	OH5	145	51	77	25	—	29,100			
16853	M33 x 1.5	OH4	110	37	47	25	—	29,100			
16855	M36 x 4	OH5	155	57	82	28	4	—	33,900		
16857	M36 x 1.5	OH4	110	39	49	28		—	33,900		
16859	M42 x 4.5	OH5	175	60	93	32		—	47,300		
16861	M42 x 1.5	OH3	120	39	49	32		—	47,300		

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

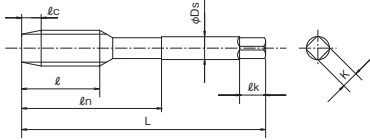
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○																		○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION (WITH OX)

一般用ホモ処理 ロングシャンク
EX-LT-H-POT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
17110	M 3 × 0.5	OH2	5P	100	11	19	4	有	有	2,730	
17118	M 4 × 0.7			100	13	21	5	有	有	2,450	
17126	M 5 × 0.8			100	16	24	5.5	有	有	2,110	
17134	M 6 × 1			100	19	29	6	有	有	1,820	
17136				150	19	29	6	有	有	3,250	
17142	M 8 × 1.25	100		22	37	6.2	有	有	2,280		
17144		150		22	37	6.2	有	有	3,940		
17152	M10 × 1.5	150		24	41	7	有	有	4,590		
17168	M12 × 1.75	150		29	48	8.5	有	有	5,860		
17170		200		29	48	8.5	有	有	6,880		
17176	M12 × 1.5	150		29	48	8.5	有	有	5,860		
17184	M12 × 1.25	OH3		150	29	48	8.5	有	有	5,860	
79004	M14 × 2			150	30	48	10.5	有	有	7,310	
79006				200	30	48	10.5	有	有	8,540	
79012	M14 × 1.5			150	30	48	10.5	有	有	7,310	
79020	M16 × 2			150	32	52	12.5	有	有	7,840	
79022				200	32	52	12.5	有	有	10,300	
79028	M16 × 1.5			150	32	52	12.5	有	有	7,840	

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
79030	M16 × 1.5	OH3	5P	200	32	52	12.5	3	D		10,300
79036	M18 × 2.5			150	37	55	14			—	10,500
79038	M18 × 2.5			200	37	55	14			—	13,400
79044	M18 × 1.5			150	37	55	14			—	10,500
79046	M18 × 1.5			200	37	55	14			—	13,400
79052	M20 × 2.5			150	37	58	15			—	13,400
79054	M20 × 2.5			200	37	58	15			—	16,900
79060	M20 × 1.5			150	37	58	15			—	13,400
79062	M20 × 1.5			200	37	58	15			—	16,900
79068	M22 × 2.5			150	38	63	17			—	14,900
79070	M22 × 2.5			200	38	63	17			—	18,200
79076	M22 × 1.5	150	38	63	17	—	14,900				
79078	M22 × 1.5	200	38	63	17	—	18,200				
79084	M24 × 3	OH4		150	45	66	19	—	17,400		
79086	M24 × 3			200	45	66	19	—	21,100		
79092	M24 × 1.5	OH3		150	45	66	19	—	17,400		
79094	M24 × 1.5			200	45	66	19	—	21,100		

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	タタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloys	Ni基 合金 Nickel Alloys	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○						○												○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

ポイントタップシリーズ SPIRAL POINTED TAP SERIES

軟質材から硬質材まで幅広く適用できます。特に高速、高希釈(水溶性切削油剤)のタッピング条件において優れた性能を発揮します。またドライタッピングにも効果を発揮します。

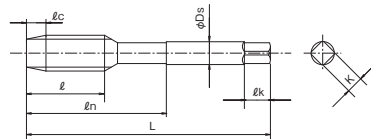
This tap is capable of a wide range of applications, on both soft or hard materials. It is particularly suited for high speed tapping (with a highly diluted water soluble oil). This tap is also suitable for dry tapping.

Vコーティング V COATED

V-POT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8310069 8310070	M 3 × 0.5	OH2 OH3	5P	46	11	19	4	3	有 有	B D	2,410 2,510
8310076 8310077	M 3.5 × 0.6	OH2 OH3		48	13	20	4		有 有	B D	2,490 2,580
8310083 8310084	M 4 × 0.7	OH2 OH3		52	13	21	5		有 有	B D	2,390 2,490
8310090 8310091	M 5 × 0.8	OH2 OH3		60	16	24	5.5		有 有	B D	2,390 2,490
8310097 8310098	M 6 × 1	OH2 OH3		62	19	29	6		有 有	B D	2,470 2,560
8310107 8310108	M 8 × 1.25	OH3 OH4		70	22	37	6.2		有 有	B D	3,180 3,250
8310111 8310112	M 8 × 1	OH2 OH3		70	22	37	6.2		有 有	B D	3,540 3,600
8310117 8310118	M10 × 1.5	OH3 OH4		75	24	41	7		— —	B D	3,850 3,920
8310121 8310122	M10 × 1.25	OH3 OH4		75	24	41	7		— —	B D	3,850 3,920
8310124 8310125	M10 × 1	OH3 OH4		75	24	41	7		— —	B D	4,310 4,380

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)						
8310130	M12 × 1.75	OH4	5P	82	29	48	8.5	3	—	B	5,000						
8310131		OH5								D	5,090						
8310134	OH3	82								29	48	8.5	B	5,000			
8310135													OH4	D	5,090		
8310137	M12 × 1.25	OH4		82	29	48	8.5			B	5,000						
8310138		OH5								D	5,090						
8310140	M12 × 1	OH3								82	29	48	8.5	B	5,660		
8310141		OH4												—	5,770		
8310147	M14 × 2	OH4		88	30	48	10.5							3	—	—	6,900
8310150	M14 × 1.5	OH3														88	30
8310157	M16 × 2	OH4								95	32	52	12.5			—	8,870
8310160	M16 × 1.5	OH3								95	32	52	12.5			—	8,870
8310167	M18 × 2.5	OH4	5P	100	37	55	14	3	—	—	11,700						
8310170	M18 × 1.5									—	D	11,700					
8310177	M20 × 2.5									—	—	14,500					
8310180	M20 × 1.5									—	—	14,500					
8310187	M22 × 2.5			115	38	63	17			3	—	—	18,400				
8310190	M22 × 1.5											—	—			18,400	
8310197	M24 × 3											—	—			23,000	
8310200	M24 × 1.5											—	—			23,000	

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

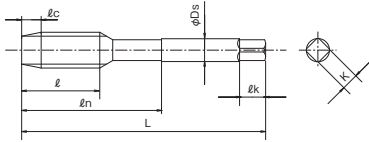
1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

V COATED・LONG SHANK Vコーティング ロングシャンク
V-LT-POT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8316210	M 3 × 0.5	OH2	5P	100	11	19	4	有	有	D	4,040
8316213	M 4 × 0.7			100	13	21	5	有	有		3,770
8316216	M 5 × 0.8			100	16	24	5.5	有	有		3,460
8316219	M 6 × 1	OH3		100	19	29	6	有	有		3,140
8316221				150				有	有		5,360
8316223	M 8 × 1.25	OH3		100	22	37	6.2	有	有		3,800
8316225				150				有	有		6,360
8316232	M10 × 1.5	OH4		150	24	41	7	有	有		7,230
8316236	M10 × 1.25			150	24	41	7	—	—		7,230
8316243	M12 × 1.75			150	29	48	8.5	—	—		8,850
8316247	M12 × 1.5	OH3		150	29	48	8.5	—	—		8,850
8316251	M12 × 1.25	OH4		150	29	48	8.5	—	—		8,850

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ 外部 Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8316258	M14 × 2	OH4	5P	150	30	48	10.5	—	—	D	10,900
8316262	M14 × 1.5	OH3		150	30	48	10.5	—	—		10,900
8316265	M16 × 2	OH4		150	32	52	12.5	—	—		12,000
8316269	M16 × 1.5	OH3		150	32	52	12.5	—	—		12,000
8316272	M18 × 2.5	OH4		150	37	55	14	—	—		15,300
8316275	M18 × 1.5			150	37	55	14	—	—		15,300
8316278	M20 × 2.5			150	37	58	15	—	—		18,500
8316281	M20 × 1.5			150	37	58	15	—	—		18,500
8316285	M22 × 2.5			200	38	63	17	—	—		24,900
8316288	M22 × 1.5			200	38	63	17	—	—		24,900
8316291	M24 × 3			200	45	66	19	—	—		29,500
8316294	M24 × 1.5			200	45	66	19	—	—		29,500

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

ポイントタップシリーズ

SPIRAL POINTED TAP SERIES

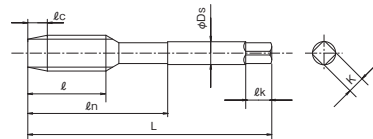
被削材は幅広く適用できますが、特にステンレス鋼、調質材などの通り穴の高速ねじ立てに適しています。

This tap is capable of tapping a wide range of materials, but is especially suited for high speed tapping of stainless steels and quenched and tempered steels.

TiNコーティング

TiN COATED

TIN-POT



单位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 tc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	ワシワシ Ds	溝数 Flutes	External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10800	M 1.4 × 0.3	OH1	5P	34	9	—	3	2	有	D	3,620
10802	M 1.7 × 0.35			36	11	—	3		有		3,410
10803	M 2 × 0.4			40	12	—	3		有		3,030
10805	M 2.3 × 0.4			42	13	—	3		有		2,820
10807	M 2.5 × 0.45			44	14	—	3		有		2,630
10809	M 2.6 × 0.45	44		14	—	3	有	2,510			
10811	M 3 × 0.5	OH2		46	11	19	4	3	有	B	2,190
10812	M 3.5 × 0.6			48	13	20	4		有	D	2,340
10814	M 4 × 0.7			52	13	21	5		有	2,160	
10817	M 5 × 0.8			60	16	24	5.5		有	2,180	
10820	M 6 × 1			62	19	29	6		有	2,230	
10823	M 8 × 1.25	OH3		70	22	37	6.2	3	有	2,910	
10826	M10 × 1.5			75	24	41	7		—	B	3,480
10829	M10 × 1.25	75		24	41	7	—		3,480		
10832	M12 × 1.75	OH4		82	29	48	8.5		—	4,550	
10835	M12 × 1.5			82	29	48	8.5		—	4,550	
10838	M12 × 1.25	OH4	82	29	48	8.5	—	4,550			
10845	M14 × 2		88	30	48	10.5	—	6,260			
10847	M14 × 1.5	OH3	88	30	48	10.5	—	D	6,260		
10851	M16 × 2		95	32	52	12.5	—	8,110			

■ シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 <tc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	ｼｬｸﾚ Ds	溝数 Flutes	外部 ﾚﾝﾀﾞ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10853	M16 x 1.5	OH3	5P	95	32	52	12.5	3	—	—	8,110
10857	M18 x 2.5	OH4		100	37	55	14		—	—	10,600
10859	M18 x 1.5			100	37	55	14		—	—	10,600
10863	M20 x 2.5			105	37	58	15		—	—	13,200
10865	M20 x 1.5			105	37	58	15		—	—	13,200
10869	M22 x 2.5			115	38	63	17		—	—	16,900
10871	M22 x 1.5			115	38	63	17		—	—	16,900
10875	M24 x 3			120	45	66	19		—	—	20,900
10877	M24 x 1.5			120	45	66	19		—	—	20,900
10879	M27 x 3			130	45	71	20		—	—	29,100
10881	M27 x 1.5		130	45	71	20	—	—	29,100		
10883	M30 x 3.5	OH5	5P	135	48	74	23	4	—	—	36,300
10885	M30 x 1.5	OH4		135	48	74	23		—	—	36,300
10887	M33 x 3.5	OH5		145	51	77	25		—	—	48,300
10889	M33 x 1.5	OH4		110	37	47	25		—	—	48,300
10891	M36 x 4	OH5		155	57	82	28		—	—	52,800
10893	M36 x 1.5	OH4		110	39	49	28		—	—	52,800
10895	M42 x 4.5	OH5		175	60	93	32		—	—	77,900
10897	M42 x 1.5	OH4		120	39	49	32		—	—	77,900

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K .

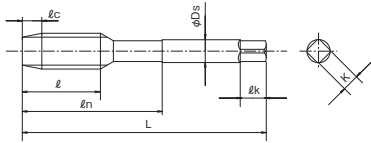
1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鑄鉄	ダクタイル 鑄鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛-金 合金鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermoplastic
C ~0.25%	C0.25%~0.45%	C0.45%~	SCM	25〜45 HRC	45〜55 HRC	50〜60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○																				

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

TIN COATED・LONG SHANK **TiNコーティング ロングシャンク**
TIN-LT-POT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 d	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
78810	M 3 × 0.5	OH2	5P	100	11	19	4	有	有	D	4,040
78813	M 4 × 0.7			100	13	21	5	有	有		3,770
78816	M 5 × 0.8			100	16	24	5.5	有	有		3,460
78819	M 6 × 1	100		19	29	6	有	有	3,140		
78821		150					有	有	5,350		
78823	M 8 × 1.25	OH3		100	22	37	6.2	有	有		3,800
78825				150				有	有		6,360
78832	M10 × 1.5	OH4		150	24	41	7	—	—		7,230
78836	M10 × 1.25			150	24	41	7	—	—		7,230
78843	M12 × 1.75			150	29	48	8.5	—	—		8,850
78847	M12 × 1.5	OH3		150	29	48	8.5	—	—		8,850
78851	M12 × 1.25	OH4		150	29	48	8.5	—	—		8,850

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 d	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
78858	M14 × 2	OH4	5P	150	30	48	10.5	—	—	D	10,900
78862	M14 × 1.5	OH3		150	30	48	10.5	—	—		10,900
78865	M16 × 2	OH4		150	32	52	12.5	—	—		12,000
78869	M16 × 1.5	OH3		150	32	52	12.5	—	—		12,000
78872	M18 × 2.5	OH4		150	37	55	14	—	—		15,300
78875	M18 × 1.5			150	37	55	14	—	—		15,300
78878	M20 × 2.5			150	37	58	15	—	—		18,500
78881	M20 × 1.5			150	37	58	15	—	—		18,500
78885	M22 × 2.5			200	38	63	17	—	—		24,900
78888	M22 × 1.5			200	38	63	17	—	—		24,900
78891	M24 × 3			200	45	66	19	—	—		29,500
78894	M24 × 1.5			200	45	66	19	—	—		29,500

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○		○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○			○

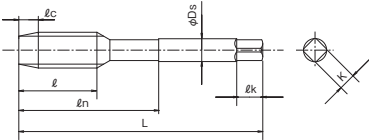
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

被削材が、高炭素鋼、工具鋼、合金鋼の鍛造、または調質材の20～45HRC程度の硬さの通り穴加工に最適です。 For through hole processing of materials such as high carbon steels, tool steels and steel alloy forgings. This tap can also be used to tap quenched and tempered materials with hardness of 20～45HRC.

難削材用 FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-POT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22098	M 1.4 x 0.3	OH1		34	9	—	3	有		D	3,460
22100	M 1.6 x 0.35			36	10	—	3	有			3,840
22102	M 1.7 x 0.35			36	11	—	3	有			3,490
22104	M 2 x 0.4	OH2		40	12	—	3	有			2,670
22108	M 2.5 x 0.45			44	14	—	3	有			1,840
22110	M 2.6 x 0.45			44	14	—	3	有			1,980
22112	M 3 x 0.5			46	11	19	4	有			1,290
22120	M 4 x 0.7			52	13	21	5	有			1,230
22126	M 5 x 0.8		5P	60	16	24	5.5	有			1,260
22130	M 6 x 1			62	19	29	6	有			1,340
22138	M 8 x 1.25	OH3		70	22	37	6.2	有			2,030
22146	M10 x 1.5			75	24	41	7	—		A	2,570
22150	M10 x 1.25			75	24	41	7	—			2,570
22166	M12 x 1.75			82	29	48	8.5	—			3,560
22170	M12 x 1.5			82	29	48	8.5	—			3,560
22174	M12 x 1.25	OH4		82	29	48	8.5	—			3,560
22178	M14 x 2			88	30	48	10.5	—		D	5,970
22182	M14 x 1.5	OH3		88	30	48	10.5	—			5,970

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22186	M16 x 2	OH4		95	32	52	12.5	—			7,980
22190	M16 x 1.5	OH3		95	32	52	12.5	—			7,980
22194	M18 x 2.5			100	37	55	14	—			11,000
22198	M18 x 1.5			100	37	55	14	—			11,000
22202	M20 x 2.5			105	37	58	15	—			14,200
22206	M20 x 1.5			105	37	58	15	—			14,200
22210	M22 x 2.5			115	38	63	17	—			18,300
22214	M22 x 1.5			115	38	63	17	—			18,300
22218	M24 x 3	OH4	5P	120	45	66	19	4		D	22,800
22222	M24 x 1.5			120	45	66	19	—			22,800
22226	M27 x 3			130	45	71	20	—			29,000
22230	M27 x 1.5			130	45	71	20	—			29,000
22234	M30 x 3.5			135	48	74	23	—			36,800
22238	M30 x 1.5			135	48	74	23	—			36,800
22240	M33 x 3.5			145	51	77	25	—			42,500
22243	M36 x 4	OH5		155	57	82	28	—			49,300
22246	M42 x 4.5			175	60	93	32	—			69,100
22249	M48 x 5			185	67	98	38	—			97,700

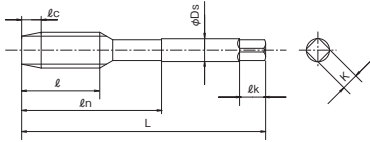
■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック	
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
		○		○				○	○	○	○										○	○		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

LONG SHANK・FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS 難削材用 ロングシャンク
CPM-LT-POT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明は P.2 をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
78610	M 3 × 0.5	OH3	5P	100	11	19	4	有	有	D	3,790
78613	M 4 × 0.7			100	13	21	5	有	有		3,410
78616	M 5 × 0.8			100	16	24	5.5	有	有		2,970
78619	M 6 × 1			100	19	29	6	有	有		2,520
78621				150	—	—	—	有	有		4,530
78623				100	22	37	6.2	有	有		3,280
78625	M 8 × 1.25			150	—	—	—	有	有		5,700
78632	M10 × 1.5			150	24	41	7	—	—		6,660
78636	M10 × 1.25			150	24	41	7	—	—		6,660
78643	M12 × 1.75			150	29	48	8.5	—	—		8,500
78647	M12 × 1.5	150	29	48	8.5	—	—	8,500			
78651	M12 × 1.25	OH4	150	29	48	8.5	—	—	8,500		

■シャンク四角部寸法 ℓk, Kは P.658 をご覧下さい。

1. 精度欄 OH3 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストは P.582 をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
78658	M14 × 2	OH4	5P	150	30	48	10.5	3	—	D	11,000
78662	M14 × 1.5	OH3		150	30	48	10.5	—	—		11,000
78665	M16 × 2	OH4		150	32	52	12.5	—	—		11,800
78669	M16 × 1.5	OH3		150	32	52	12.5	—	—		11,800
78672	M18 × 2.5	OH4		150	37	55	14	—	—		15,900
78675	M18 × 1.5			150	37	55	14	—	—		15,900
78678	M20 × 2.5			150	37	58	15	—	—		19,800
78681	M20 × 1.5			150	37	58	15	—	—		19,800
78685	M22 × 2.5			200	38	63	17	—	—		27,100
78688	M22 × 1.5			200	38	63	17	—	—		27,100
78691	M24 × 3	200	45	66	19	—	—	31,900			
78694	M24 × 1.5	200	45	66	19	—	—	31,900			

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
		○		○		○	○	○	○									○	○		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

ポイントタップシリーズ SPIRAL POINTED TAP SERIES

被削性の悪いステンレス鋼の通り穴に使用し、すばらしい切れ味と耐久性を示します。ステンレス鋼の他、各種耐熱鋼および強じんなニッケルクロムマンガング鋼などにも適しています。

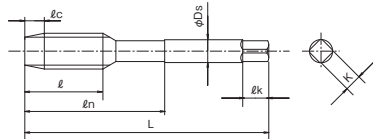
Suitable for tapping through holes in difficult to machine stainless steels. Displays superb cutting characteristics and durability. This tap can also be used on materials such as heat resistant steels and nickel-chrome manganese steels.

ステンレス用 FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-POT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
15010	M 1.4 x 0.3	OH1	4P	34	9	—	3	2	有	D	2,560	
15013	M 1.6 x 0.35			36	10	—	3		有	2,560		
15015	M 1.7 x 0.35			36	11	—	3		有	2,310		
15019	M 2 x 0.4			40	12	—	3		有	1,900		
15025	M 2.3 x 0.4			42	13	—	3		有	1,700		
15027	M 2.5 x 0.45	OH2		44	14	—	3	3	有	D	1,480	
15029	M 2.6 x 0.45			44	14	—	3		有	1,310		
24210	M 3 x 0.6			46	11	19	4		有	1,060		
14125	M 3 x 0.5			OH4	46	11	19		4	有	A	1,020
24213					有	1,310						
24214	M 3.5 x 0.6	OH2		48	13	20	4	3	有	D	1,140	
24215	M 4 x 0.75			52	13	21	5		有	1,020		
14130	M 4 x 0.7			OH4	52	13	21		5	有	A	975
24218					有	1,260						
24219	M 5 x 0.9			60	16	24	5.5		有	D	1,040	
14135	M 5 x 0.8	OH2		60	16	24	5.5	有	A	1,010		
24222		OH4							有	D	1,290	
14139	M 6 x 1	OH2		62	19	29	6	有	A	1,070		
24226		OH4							有	D	1,380	
14147	M 8 x 1.25	OH3		70	22	37	6.2	有	A	1,580		
24233		OH5	有						D	1,960		
24234	M 8 x 1	OH2	70	22	37	6.2	有	D	2,010			
14157	M10 x 1.5	OH3	75	24	41	7	有	—	A	2,000		
24243		OH5						有	D	2,520		
14159	M10 x 1.25	OH3	75	24	41	7	有	—	A	2,000		
24245		OH5						有	D	2,520		
24246	M10 x 1	OH3	75	24	41	7	有	D	2,550			
14169	M12 x 1.75		OH5	82	29	48	8.5	有	A	2,780		
24255		有		D	3,480							
24256	M12 x 1.5	OH3	82	29	48	8.5	有	—	B	2,780		
24257		OH5						有	D	3,480		
24258	M12 x 1.25	OH3	82	29	48	8.5	有	—	B	2,780		
24259		OH5						有	D	3,480		
24260	M12 x 1	OH3	82	29	48	8.5	有	D	3,490			

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
24268	M14 × 2	OH3	4P	88	30	48	10.5	3	—	B	3,850
24269		OH5							—	D	4,840
24270	M14 × 1.5	OH3		—	B	3,850					
24272		OH5		—	D	4,840					
24276	M16 × 2	OH3		—	B	5,150					
24277		OH5		—	D	6,420					
24278	M16 × 1.5	OH3		—	B	5,150					
24280		OH5		—	D	6,420					
24284	M18 × 2.5	OH3		—	B	7,020					
24285		OH5		—	D	8,820					
24286	M18 × 1.5	OH3		—	B	7,020					
24288		OH5		—	D	8,820					
24292	M20 × 2.5	OH3		—	B	9,110					
24294		OH5		—	D	11,500					
24296	M20 × 1.5	OH3		—	B	9,110					
24297		OH5		—		11,500					
24300	M22 × 2.5	OH4		115	38	63	17		—	—	12,000
24301		OH6							—	—	14,800
24302	M22 × 1.5	OH4		115	38	63	17		—	—	12,000
24303		OH6							—	—	14,800
24304	M24 × 3	OH4		120	45	66	19		—	—	15,000
24305		OH6							—	—	18,500
24306	M24 × 1.5	OH4		120	45	66	19		—	—	15,000
24307		OH6							—	—	18,500
24308	M27 × 3	OH4	4	130	45	71	20	—	D	21,400	
24310								M27 × 1.5		—	—
24312	M30 × 3.5	OH5		—	—	27,100					
24314	M30 × 1.5	OH4		—	—	27,100					
24981	M33 × 3.5	OH5		—	—	31,400					
24983	M33 × 1.5	OH4		—	—	31,400					
24985	M36 × 4	OH5		—	—	36,300					
24987	M36 × 1.5	OH4		—	—	36,300					
24989	M42 × 4.5	OH5		—	—	51,100					
24991	M42 × 1.5	OH4		—	—	51,100					

■ シャンク四角部寸法 ℓ_k , K は P.658 をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. W ねじの在庫もあります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストは P.582 をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. Taps for Whitworth threads are available from stock.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.



次ページへ

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

FOR STAINLESS STEELS ステンレス用
EX-SUS-POT

前ページより



ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15162	NO. 4-40UNC	OH2	4	44	15	21	3	2	有		1,420
15163	NO. 4-48UNF			44	15	21	3	2	有		1,420
15166	NO. 5-40UNC			46	11	19	4		有		1,370
15167	NO. 5-44UNF			46	11	19	4		有		1,370
15170	NO. 6-32UNC			48	13	21	4		有		1,340
15171	NO. 6-40UNF	OH3	4	48	13	21	4	3	有	D	1,340
15174	NO. 8-32UNC			52	13	21	5		有		1,310
15175	NO. 8-36UNF			52	13	21	5		有		1,310
15178	NO.10-24UNC			60	16	24	5.5		有		1,310
15179	NO.10-32UNF			60	16	24	5.5		有		1,310
15185	1/4-20UNC	OH3	4	62	19	29	6		有		1,380
15186	1/4-28UNF	OH2		62	19	29	6		有		1,380
15189	5/16-18UNC	OH3		70	22	37	6.1		有		1,820
15190	5/16-24UNF	OH2		70	22	37	6.1		有		1,820

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH2 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 一般用にはSM、Wねじの在庫もあります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
15193	3/8-16UNC	OH3	4	75	24	41	7	3	—	D	2,200	
15194	3/8-24UNF	OH2		75	24	41	7				—	2,200
15197	7/16-14UNC	OH3		80	25	48	8				—	3,000
15198	7/16-20UNF			80	25	48	8				—	3,000
15202	1/2-13UNC			85	29	48	9				—	3,590
15205	1/2-20UNF			85	29	48	9				—	3,590
15208	5/8-11UNC			95	32	52	12				—	5,670
15209	5/8-18UNF			95	32	52	12				—	5,670
15212	3/4-10UNC			105	37	58	14				—	8,560
15213	3/4-16UNF			105	37	58	14				—	8,560
15216	7/8- 9UNC	OH4	115	38	63	17	—	13,400				
15217	7/8-14UNF	OH3	115	38	63	17	—	13,400				
15220	1- 8UNC	OH4	125	45	68	20	—	18,600				
15221	1-12UNF	OH3	125	45	68	20	—	18,600				

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. General Purpose taps: Whitworth and Sewing Machine threaded taps are available from stock.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
					○					○											○

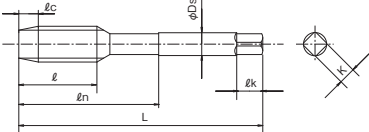
A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

ステンレス用 ロングシャンク EX-LT-SUS-POT LONG SHANK FOR STAINLESS STEELS



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15801	M 3 × 0.5	OH2	4P	100	11	19	4	3	D	有	2,730
15803				150	11	19	4			有	4,870
15805				100	13	21	5			有	2,450
15807				150	13	21	5			有	4,590
15809	M 5 × 0.8			100	16	24	5.5			有	2,110
15811				150	16	24	5.5			有	3,510
15813	M 6 × 1			100	19	29	6			有	1,820
15815				150	19	29	6			有	3,250
15818	M 8 × 1.25	OH3	4P	100	22	37	6.2	3	D	有	2,280
15820				150	22	37	6.2			有	3,940
15827	M10 × 1.5			100	24	41	7			—	2,830
15829				150	24	41	7			—	4,590
15832	M10 × 1.25			100	24	41	7			—	2,830
15834				150	24	41	7			—	4,590
15843	M12 × 1.75			150	29	48	8.5			—	5,860
15844				200	29	48	8.5			—	6,880
15848	M12 × 1.5	150	29	48	8.5	—	5,860				

■ シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15849	M12 × 1.5	OH3	4P	200	29	48	8.5	3	—	D	7,110
15853	M12 × 1.25			150	29	48	8.5		—		5,860
15854	M14 × 2			200	30	48	10.5		—		7,110
15860	M14 × 1.5			150	—	—	—		—		7,310
15861	M16 × 2			200	—	—	—		—		8,870
15864	M16 × 1.5			150	—	—	—		—		7,310
15865	M18 × 2.5			200	—	—	—		—		8,870
15868	M18 × 1.5			200	32	52	12.5		—		10,300
15872	M18 × 2.5			200	32	52	12.5		—		10,300
15875	M20 × 2.5			200	37	55	14		—		13,400
15878	M20 × 1.5	200	37	55	14	—	13,400				
15881	M22 × 3	200	37	58	15	—	16,900				
15884	M22 × 1.5	200	37	58	15	—	16,900				
15887	M24 × 2.5	OH4	4P	200	38	63	17	—	18,200		
15890	M24 × 1.5			200	38	63	17	—	18,200		
15893	M24 × 3			200	45	66	19	—	21,100		
15896	M24 × 1.5			200	45	66	19	—	21,100		

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

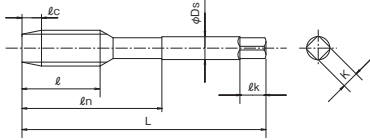
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
							○					○									○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

For tapping deep through holes, especially in materials that are prone to seizure during machining.

通り穴でねじ立て長さが特に長く、焼付をおこしやすい被削材に適しています。

FOR DEEP HOLES 深穴用
EX-DH-POT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
17386	M 2 × 0.4	OH1	40	6	16	3	有	有	1,900		2,820
17392	M 2.3 × 0.4	OH1	42	6	15	3	有	有	1,700		2,820
17395	M 2.5 × 0.45	OH1	44	7	16	3	有	有	1,480		2,820
17398	M 2.6 × 0.45	OH2	44	7	16	3	有	有	1,310		3,490
17401	M 3 × 0.6	OH3	46	9	19	4	有	有	1,060		3,490
17402	M 3 × 0.5	OH2	46	9	19	4	有	有	1,060		3,920
17405	M 3 × 0.5	OH3	46	9	19	4	有	有	1,060		3,920
17412	M 3.5 × 0.6	OH2	48	9	20	4	有	有	1,140		3,920
17413	M 3.5 × 0.6	OH3	48	9	20	4	有	有	1,140		5,240
17425	M 4 × 0.75	OH2	52	10	21	5	有	有	1,020		5,240
17426	M 4 × 0.75	OH3	52	10	21	5	有	有	1,020		5,240
17429	M 4 × 0.7	OH2	52	10	21	5	有	有	975		5,240
17430	M 4 × 0.7	OH3	52	10	21	5	有	有	1,020		7,150
17449	M 5 × 0.9	OH2	60	11	24	5.5	有	有	1,040		7,150
17450	M 5 × 0.9	OH3	60	11	24	5.5	有	有	1,040		7,150
17453	M 5 × 0.8	OH2	60	11	24	5.5	有	有	1,010		7,150
17454	M 5 × 0.8	OH3	60	11	24	5.5	有	有	1,040		9,290
17469	M 6 × 1	OH2	62	12	29	6	有	有	1,070		9,290
17470	M 6 × 1	OH3	62	12	29	6	有	有	1,120		12,000
17486	M 8 × 1.25	OH3	70	13	37	6.2	有	有	1,580		12,000
17487	M 8 × 1.25	OH4	70	13	37	6.2	有	有	1,600		15,000
17489	M 8 × 1	OH2	70	13	37	6.2	有	有	2,010		15,000
17490	M 8 × 1	OH3	70	13	37	6.2	有	有	2,010		21,400
17510	M10 × 1.5	OH3	75	15	41	7	有	有	2,000		21,400
17511	M10 × 1.5	OH4	75	15	41	7	有	有	2,040		27,100
17514	M10 × 1.25	OH3	75	15	41	7	有	有	2,000		27,100
17515	M10 × 1.25	OH4	75	15	41	7	有	有	2,040		31,100
17518	M10 × 1	OH3	75	15	41	7	有	有	2,550		31,100
17519	M10 × 1	OH4	75	15	41	7	有	有	2,550		36,200
17539	M12 × 1.75	OH4	82	18	48	8.5	有	有	2,780		36,200
17540	M12 × 1.75	OH5	82	18	48	8.5	有	有	2,820		50,500
17542	M12 × 1.5	OH3	82	18	48	8.5	有	有	2,820		50,500

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 (●) は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○		○						○												○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

次ページへ

深穴用 FOR DEEP HOLES
EX-DH-POT



前ページより
●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
21701	NO. 4-40UNC	OH2	4P	44	8	16	3	2	有	D	1,420
21703	NO. 4-48UNF			44	8	16	3		有		1,420
21705	NO. 5-40UNC			46	8	19	4		有		1,370
21707	NO. 5-44UNF			46	8	19	4		有		1,370
21709	NO. 6-32UNC			48	8	21	4		有		1,340
21711	NO. 6-40UNF			48	8	21	4	3	有		1,340
21713	NO. 8-32UNC			52	10	21	5		有		1,310
21715	NO. 8-36UNF			52	10	21	5		有		1,310
21717	NO.10-24UNC			60	11	24	5.5		有		1,310
21719	NO.10-32UNF			60	11	24	5.5		有		1,310

- シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。
- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
 - 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。
 - 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
21725	1/4-20UNC	OH3	4P	62	12	29	6	3	有	D	1,380
21727	1/4-28UNF	OH2		62	12	29	6		有		1,380
21729	5/16-18UNC	OH3		70	14	37	6.1		有		1,820
21731	5/16-24UNF			70	14	37	6.1		有		1,820
21733	3/8-16UNC			75	16	41	7		—		2,200
21735	3/8-24UNF			75	16	41	7		—		2,200
21737	7/16-14UNC			80	18	48	8		—		3,000
21739	7/16-20UNF			80	18	48	8		—		3,000
21741	1/2-13UNC	OH3	85	20	48	9	—	3,590			
21743	1/2-20UNF		85	20	48	9	—	3,590			

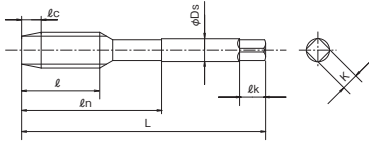
- Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○		○								○												○

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

LONG SHANK・FOR DEEP HOLES

深穴用 ロングシャンク EX-LT-DH-POT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13950	M 3 × 0.5	OH2	4P	120	9	59	4	3	有	D	3,030
13952	M 4 × 0.7			120	10	60	5		有		3,030
13954	M 5 × 0.8			120	11	61	5.5		有		2,820
13956	M 6 × 1			120	12	62	6		有		2,520
13958	M 8 × 1.25	OH3		150	13	63	6.2	有	4,240		
13960	M10 × 1.5			150	15	65	7	—	4,940		
13962	M10 × 1.25			OH3	150	15	65	7	—	4,940	
13964	M12 × 1.75				150	18	68	8.5	—	6,250	
13966	M12 × 1.5	150			18	68	8.5	—	6,250		
13968	M12 × 1.25	OH4			150	18	68	8.5	—	6,250	
15231	M14 × 2			150	20	70	10.5	—	7,740		

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15237	M14 × 1.5	OH3	4P	150	20	70	10.5	—	—	7,740	
15240	M16 × 2	OH4		150	20	70	12.5	—	—	8,400	
15244	M16 × 1.5	OH3		150	20	70	12.5	—	—	8,400	
15247	M18 × 2.5	OH4		150	25	75	14	—	—	11,400	
15250	M18 × 1.5			150	25	75	14	—	—	11,400	
15253	M20 × 2.5	OH3		150	25	75	15	—	—	14,300	
15256	M20 × 1.5			150	25	75	15	—	—	14,300	
15260	M22 × 2.5			200	25	75	17	—	—	19,400	
15263	M22 × 1.5			200	25	75	17	—	—	19,400	
15266	M24 × 3			OH4	200	30	80	19	—	—	22,800
15269	M24 × 1.5	OH3		200	30	80	19	—	—	22,800	

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○		○				○														○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

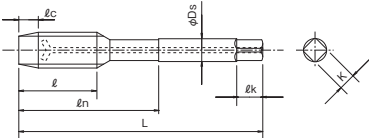
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

通り穴の横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が先頭に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

油穴付き WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY
OIL-POT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10350				80				—			1,910
10351	M 6 × 1	OH2		100	19	28	6	—			3,140
10352				120				—			4,180
10356				80				—			2,770
10357	M 8 × 1.25			100	22	31	6.2	—			3,880
10358				120				—			5,110
10364				80				—			3,510
10366	M10 × 1.5			120	24	34	7	—			5,740
10367				150				—			7,790
10371	M10 × 1.25		4P	120	24	34	7	—		D	5,560
10379				100				—			3,980
10380	M12 × 1.75	OH3		120	29	41	8.5	—			6,460
10381				150				—			9,510
10384	M12 × 1.5			120	29	41	8.5	—			6,460
10388	M12 × 1.25			120	29	41	8.5	—			6,460
10395				100				—			5,610
10397	M14 × 2			150	30	43	10.5	—			11,600
10402	M14 × 1.5			150	30	43	10.5	—			11,900
10405				100				—			6,880
10407	M16 × 2			150	32	45	12.5	—			13,200

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 油穴は各溝に1穴ずつです。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10408	M16 × 2			200	32	45	12.5	—			15,700
10412	M16 × 1.5			150	32	45	12.5	—			13,700
10415				100				—			9,060
10417	M18 × 2.5			150	37	49	14	—			14,900
10421	M18 × 1.5			150	37	49	14	—			15,400
10424		OH3		120				—			11,800
10425	M20 × 2.5			150	37	50	15	—			17,200
10426				200				—			21,800
10429	M20 × 1.5			150	37	50	15	—			17,200
10432			4P	120				—		D	15,200
10433	M22 × 2.5			150	38	51	17	—			19,400
10437	M22 × 1.5			150	38	51	17	—			20,300
10440				120				—			19,100
10441	M24 × 3	OH4		150	45	59	19	—			22,700
10442				200				—			27,300
10445	M24 × 1.5	OH3		150	45	59	19	—			22,700
10448				150				—			27,100
10450	M27 × 3			250	45	63	20	—			45,300
10454		OH4		150				—			34,800
10456	M30 × 3.5			250	48	67	23	—			51,500

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- Each flute has its own oil hole.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

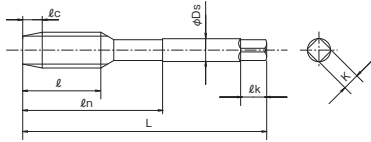
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○						○		○	○	○	○							○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

For tapping through holes in soft/mild sheet steels with tensile strength below 700N/mm². This tap is especially designed to prevent torn thread, burrs and splinters from punched holes or burred holes. It produces a smooth machined surface.

引張り強度 700N/mm²以下の軟鋼の薄板(通り穴)のねじ立て加工に最適です。パンチ穴、バーリング穴のヒゲ、バリ、ムシレの発生を抑えるため美しい仕上げ面が得られます。

FOR SHEET STEELS **薄板用**
EX-SS-POT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
17708	M 1.4 × 0.3	OH2	5P	34	9	—	3	2	有		2,220
17712	M 1.7 × 0.35			36	11	—	3		有		2,000
17714	M 2 × 0.4			40	12	—	3		有		1,620
17716	M 2.3 × 0.4			42	13	—	3		有	B	1,470
17718	M 2.5 × 0.45			44	14	—	3		有		1,280
17720	M 2.6 × 0.45			44	14	—	3		有		1,130
17722	M 3 × 0.5	OH3		46	11	19	4	有		910	
17725	M 3.5 × 0.6			48	13	20	4	有	D	1,020	
17726	M 4 × 0.7			52	13	21	5	有		869	
17728	M 5 × 0.8			60	16	24	5.5	有	B	895	
17730	M 6 × 1			62	19	29	6	有		950	
18980	M 8 × 1.25			OH4	70	22	37	6.2	有		1,600
18981	M 8 × 1	70			22	37	6.2	有	D	1,790	
18983	M10 × 1.5	75			24	41	7	—		2,040	

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
18984	M10 × 1.25	OH4	5P	75	24	41	7	—	—	—	2,040
18985	M10 × 1	OH3		75	24	41	7	—	—	—	2,270
18987	M12 × 1.75	OH4		82	29	48	8.5	—	—	—	2,820
18988	M12 × 1.5			82	29	48	8.5	—	—	—	2,820
18989	M12 × 1.25	OH4		82	29	48	8.5	—	—	—	2,820
18990	M12 × 1			82	29	48	8.5	—	—	—	3,110
18991	M14 × 2			88	30	48	10.5	—	—	—	3,920
18992	M14 × 1.5			88	30	48	10.5	—	—	D	3,920
18993	M16 × 2			95	32	52	12.5	—	—	—	5,240
18994	M16 × 1.5			95	32	52	12.5	—	—	—	5,240
18995	M18 × 2.5			100	37	55	14	—	—	—	7,150
18996	M18 × 1.5			100	37	55	14	—	—	—	7,150
18997	M20 × 2.5			105	37	58	15	—	—	—	9,290
18998	M20 × 1.5			105	37	58	15	—	—	—	9,290

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○							○					○									

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

ポイントタップシリーズ SPIRAL POINTED TAP SERIES

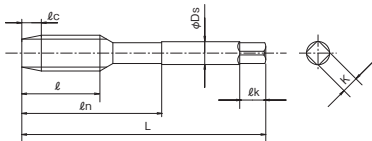
銅に対して優れた耐摩耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。

Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.

銅用 FOR COPPER
CU-POT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28860	M 3 x 0.5	OH2	5P	46	11	19	4	3	有	D	2,280
28863	M 4 x 0.7			52	13	21	5				2,250
28866	M 5 x 0.8			60	16	24	5.5				2,270
28869	M 6 x 1			62	19	29	6				2,310
28872	M 8 x 1.25	OH3		70	22	40.5	6.2	有	有		2,950
28874	M 8 x 1	OH2		70	22	40.5	6.2				3,120
28876	M10 x 1.5	OH3		75	24	41	7				3,560

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28878	M10 x 1.25	OH3	5P	75	24	41	7	3	有	D	3,560
28880	M10 x 1			75	24	41	7				3,790
28882	M12 x 1.75	OH4		82	29	48	8.5				4,600
28884	M12 x 1.5	OH3		82	29	48	8.5				4,600
28886	M12 x 1.25	OH4		82	29	48	8.5	有	有		4,600
28888	M12 x 1	OH3		82	29	48	8.5				4,930

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

形状寸法表

タップ

ポイントタップシリーズ

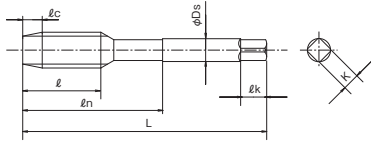
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
							○					○	○		○						

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

This tap provides high performance and longer tool life when tapping titanium alloy steels (Ti-6Al-4V etc.), which are used in the aerospace and chemical industries. These materials have a hardness of 40~45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40~45HRCのチタン合金(Ti-6Al-4Vなど)に長寿命、高能率、高安定加工を実現できます。

FOR TITANIUM ALLOY **チタン合金用**
V-TI-POT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℄c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28760	M 3 × 0.5	OH3	5P	46	18	19	4	有	有	D	3,220
28763	M 4 × 0.7			52	20	21	5	有	有	3,120	
28766	M 5 × 0.8			60	22	29	5.5	有	有	3,170	
28769	M 6 × 1			62	24	—	6	有	有	3,250	
28772	M 8 × 1.25			70	22	39.5	7	有	有	4,110	
28774	M 8 × 1			70	22	39.5	7	有	有	4,240	
28776	M10 × 1.5			75	24	41	8.5	—	—	4,830	

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28778	M10 x 1.25	OH3	5P	75	24	41	8.5	—	—	D	4,830
28780	M10 x 1			75	24	41	8.5	—	—		5,010
28782	M12 x 1.75	OH4		82	29	43	10.5	—	—		6,300
28784	M12 x 1.5			OH4	82	29	43	10.5	—		—
28786	M12 x 1.25	OH4		82	29	43	10.5	—	—		6,300
28788	M12 x 1			OH3	82	29	43	10.5	—		—

■シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類：U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8316633	NO. 6-32UNC	OH2	5P	48	18	26	4	3	有	D	3,140
8316636	NO. 6-40UNF			48	18	26	4		有		3,140
8316640	NO. 8-32UNC			52	20	21	5		有		3,120
8316642	NO. 8-36UNF			52	20	21	5		有		3,120
8316646	NO.10-24UNC			60	22	29	5.5		有		3,120
8316649	NO.10-32UNF			60	22	29	5.5		有		3,120
8316658	1/4-20UNC	OH3		62	24	—	6		有		3,490
8316661	1/4-28UNF	OH2		62	24	—	6		有		3,490

■シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8316667	5 ₁₆ -18UNC	OH3	5P	70	22	36	7	有	有	D	4,040
8316670	5 ₁₆ -24UNJF			70	22	36	7	有	有		4,040
8316676	3 ₈ -16UNC			75	24	41	8.5	—	—		4,800
8316682	3 ₈ -24UNJF			75	24	41	8.5	—	—		4,800
8316691	7 ₁₆ -14UNC			80	25	40	10.5	—	—		6,490
8316694	7 ₁₆ -20UNJF			80	25	40	10.5	—	—		6,490
8316700	1 ₂ -13UNC	OH4	5P	85	29	45	10.5	—	—		8,540
8316706	1 ₂ -20UNJF	OH3		85	29	45	10.5	—	—		8,540

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

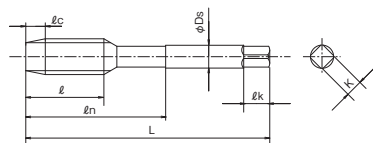
ポイントタップシリーズ SPIRAL POINTED TAP SERIES

ニッケル基合金に対して耐溶着性の高いHRコーティングを施す事により、効効処理後のニッケル基合金(40~45HRC)に対しても長寿命を実現しました。

HR Coating is effective with anti-welding character against Nickel Alloy steels. HR Coating shows long tool life against Nickel Alloy steel with aging treated HRC40~45.

HRコーティング Ni基超耐熱合金用 HR COATED FOR NICKEL ALLOY

WHR-NI-POT **NEW**



ねじの種類 : M

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Garnis	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901210	M3 × 0.5	OH3	5P	46	18	19	4	3	有	B	3,210
3901213	M4 × 0.7			52	20	21	5		有		3,110
3901216	M5 × 0.8			60	22	29	5.5		有		3,170
3901219	M6 × 1			62	24	—	6		有		3,250

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH3 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Garnis	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901222	M 8 × 1.25	OH3	5P	70	22	36	7	3	有	B	4,100
3901226	M10 × 1.5			75	24	41	8.5	—	4,820		
3901232	M12 × 1.75	OH4		82	29	43	10.5	—	—	6,290	

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Garnis	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901246	No8-32UNC	GH3	5P	52	20	21	5	3	有	B	3,110
3901255	No10-32UNJF			60	22	29	5.5	有	3,110		
3901267	1/4-28UNJF			62	24	—	6	有	3,480		
3901273	5/16-24UNJF			70	22	36	7	有	4,030		

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 GH3 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Garnis	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901279	3/8-24UNJF	GH4	5P	75	24	41	8.5	3	—	B	4,800
3901285	7/16-20UNJF	GH5		80	25	40	10.5	—	6,490		
3901291	1/2-20UNJF	GH5		85	29	45	10.5	—	8,530		

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

GH 精度 GH LIMIT

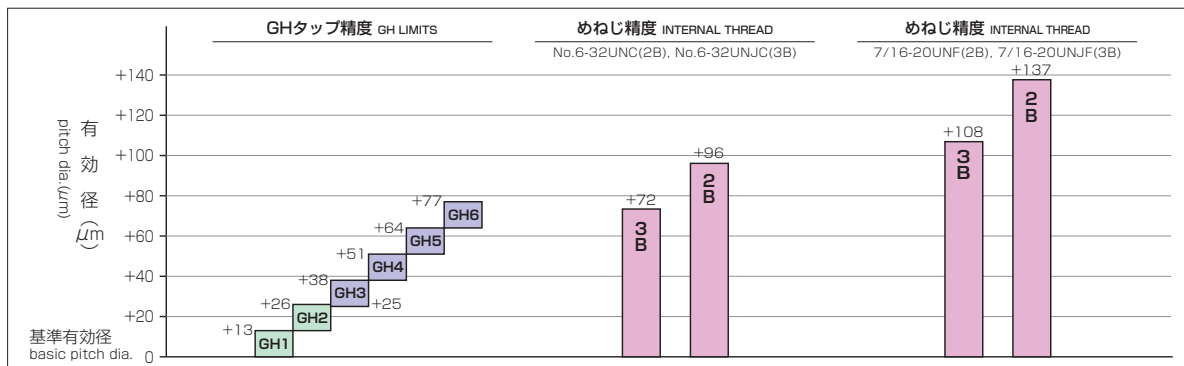
高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。
Applied tighter tolerance GH limits to satisfy high precision demand from Aerospace parts threading operation.

GH1, 2

上の許容差 : $0.013 \times n$ upper limit : $0.013 \times n$
下の許容差 : 上の許容差 - 0.013 lower limit : (upper limit) - 0.013
単位 : mm Unit : mm (n=GH番号) (n=GH number)

GH3以上 GH3 over

上の許容差 : $0.013 \times (n-2) + 0.025$ upper limit : $0.013 \times (n-2) + 0.025$
下の許容差 : 上の許容差 - 0.013 lower limit : (upper limit) - 0.013
単位 : mm Unit : mm (n=GH番号) (n=GH number)



低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのNi基超耐熱合金(インコネル[®]718など)に優れた威力を発揮します。

Ni基超耐熱合金用 NI-POT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	ソグロ長 Ds	溝数 Flutes	突出した センタ External Centre Cut	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
29028	M10 x 1.25	OH3	5P	75	24	41	8.5	—	—	D	3,120
29030	M10 x 1	OH3		75	24	41	8.5	—	—		3,270
29032	M12 x 1.75	OH4		82	29	43	10.5	—	—		4,180
29034	M12 x 1.5	OH3		82	29	43	10.5	—	—		4,180
29036	M12 x 1.25	OH4		82	29	43	10.5	—	—		4,180
29038	M12 x 1	OH3		82	29	43	10.5	—	—		4,380

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K .

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク長 Ds	溝数 Flutes	突合せ 穴径 Estimated Drill Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8317033	M6-32UNJC	OH2	5P	48	18	26	4	3	有	D	2,200
8317036	M6-40UNJF			48	18	26	4		有		2,200
8317040	M6-32UNJC			52	20	21	5		有		2,170
8317042	M6-36UNJC			50	20	21	5		有		2,170
8317046	M10-24UNJC			60	22	29	5.5		有		2,170
8317049	M10-32UNJF	OH3	5P	60	22	29	5.5	有	D	2,170	
8317058	1/4-20UNJC			62	24	-	6	有		2,300	
8317061	1/4-28UNJF			62	24	-	6	有		2,300	

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 ℓ	ねじ長 ℓn	首下長 Ds	シジゲ Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Tap	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8317067	5/16-18UNJC	OH3	5P	70	22	36	7	—	有	D	2,830
8317070	5/16-24UNJF			70	22	36	7	—	有		2,830
8317076	5/8-16UNJC			75	24	41	8.5	—	—		3,320
8317082	5/8-24UNJF			75	24	41	8.5	—	—		3,320
8317091	1/16-14UNJC			80	25	40	10.5	—	—		4,450
8317094	1/16-20UNJF	OH4	5P	80	25	40	10.5	—	—	D	4,450
8317100	1/2-13UNJC			85	29	45	10.5	—	—		5,700
8317106	1/2-20UNJF			85	29	45	10.5	—	—		5,700

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鍛鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C 0~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

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

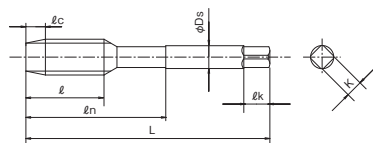
ポイントタップシリーズ SPIRAL POINTED TAP SERIES

完全リード送り機構付の機械専用で高速・高精度の通りねじ加工に適しています。ロングシャンク形、JISシャンク形もあります。

Suitable for high speed / high precision, through hole tapping. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).

高速シンクロタップ SYNCHRO TAPS

HS-RFT



単位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20710	M 3 × 0.5	OH3	6P	46	11	19	4	3	有	B	2,860
20714	M 4 × 0.7			52	13	21	6				2,930
20718	M 5 × 0.8			60	16	24	6				3,180
20722	M 6 × 1			62	19	29	6				3,350
20728	M 8 × 1.25	OH4		70	22	37	8		—		4,420
20734	M10 × 1.5			75	24	41	8				5,090

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20736	M10 × 1.25	OH4	6P	75	24	41	8	3	—	B	5,090
20739	M12 × 1.75			82	29	48	10				6,310
20742	M12 × 1.5			82	29	48	10				6,310
20745	M12 × 1.25			82	29	48	10				6,310
20749	M14 × 2	OH5		88	30	48	12		—		8,000
20751	M14 × 1.5	OH4		88	30	48	12		—		8,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

高速シンクロタップ JISシャンク SYNCHRO TAPS (JIS SHANK)

J-HS-RFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305510	M 3 × 0.5	OH3	5P	46	11	19	4	3	有	D	2,970
8305514	M 4 × 0.7			52	13	21	5				3,040
8305518	M 5 × 0.8			60	16	24	5.5				3,300
8305522	M 6 × 1			62	19	29	6				3,480
8305528	M 8 × 1.25	OH4		70	22	37	6.2		—		4,490
8305534	M10 × 1.5			75	24	41	7				5,190

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305536	M10 × 1.25	OH4	5P	75	24	41	7	3	—	D	5,190
8305539	M12 × 1.75			82	29	48	8.5				6,430
8305542	M12 × 1.5			82	29	48	8.5				6,430
8305545	M12 × 1.25			82	29	48	8.5				6,430
8305549	M14 × 2	OH5		88	30	48	10.5		—		8,140
8305551	M14 × 1.5	OH4		88	30	48	10.5		—		8,140

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

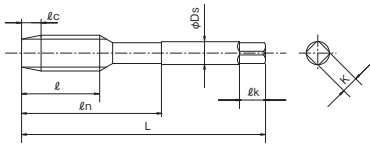
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
HS-RFT																					
○	○	○	○	○			○		○			○	○	○		○	○				○
J-HS-RFT																					
○	○	○	○	○			○		○			○	○	○		○	○				○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
 □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

SYNCHRO TAPS・LONG SHANK

高速シンクロタップ ロングシャンク

HS-LT-RFT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8304010	M 3 × 0.5	OH3	6P	100	11	19	4	3	有	有	4,970
8304011				120					有	有	5,130
8304013	M 4 × 0.7			100	13	21	6		有	有	4,600
8304015				150					有	有	8,320
8304016	M 5 × 0.8			100	16	24	6		有	有	4,180
8304018		OH4	6P	150					有	有	6,870
8304019	M 6 × 1			100	19	29	6		有	有	3,770
8304021				150					有	有	6,490
8304023	M 8 × 1.25			100	22	37	8	3	—	D	4,600
8304025				150					—		7,750
8304030	M10 × 1.5			100	24	41	8		—		5,560
8304032				150					—		8,780
8304034	M10 × 1.25			100	24	41	8		—		5,560
8304036				150					—		8,780
8304041	M12 × 1.75			100	29	48	10		—		6,930
8304043				150					—		10,900
8304045	M12 × 1.5			100	29	48	10		—		6,930

■ シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ϕ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8304047	M12 × 1.5	OH4	6P	150	29	48	10	3	—	有	10,900
8304049	M12 × 1.25	OH4		100	29	48	10		—	有	6,930
8304051				150					—	有	10,900
8304058	M14 × 2	OH5		150	30	48	12	4	—	有	12,800
8304062	M14 × 1.5	OH4		150	30	48	12		—	有	12,800
8304065	M16 × 2	OH5		150	32	60	16		—	有	14,000
8304069	M16 × 1.5	OH4		150	32	60	16		—	有	14,000
8304072	M18 × 2.5	OH5		150	37	70	16		—	有	17,800
8304075	M18 × 1.5	OH4		150	37	70	16		—	D	17,800
8304078	M20 × 2.5	OH5		150	37	75	16		—	有	21,800
8304081	M20 × 1.5	OH4	6P	150	37	75	16	4	—	有	21,800
8304084	M22 × 2.5	OH5		150	38	80	20		—	有	25,200
8304087	M22 × 1.5	OH4		150	38	80	20		—	有	25,200
8304090	M24 × 3	OH5		150	45	90	20		—	有	30,100
8304093	M24 × 1.5	OH4		150	45	90	20		—	有	30,100
8304098	M27 × 3	OH5		200	45	98	20		—	有	46,500
8304106	M30 × 3.5	OH6		200	48	110	25		—	有	53,500

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○	○	○		○		○			○	○	○		○	○	○			○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

SPIRAL POINTED TAP SERIES
ポイントタップシリーズ

S45Cを50m/min以上の高速でねじ立てが可能です。

The VPO-US-POT is capable of tapping above 50m/min on S45C.

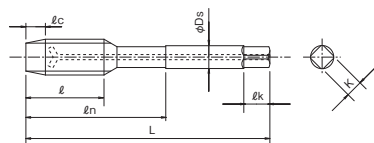
スチール用油穴付き高速シンクロタップ

ULTRA SYNCHRO TAPS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR STEELS

VPO-US-POT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8313111	M 6 x 1	OH3		62	10	29	6		有		4,220
8313125	M 8 x 1.25		5P	70	13	37	8	3	有	D	6,260
8313139	M10 x 1.5	OH4		75	15	41	8		—		7,110
8313143	M10 x 1.25			75	15	41	8		—		7,110

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8313157	M12 x 1.75			82	18	48	10		—		8,670
8313161	M12 x 1.5	OH4	5P	82	18	48	10	3	—	D	8,670
8313165	M12 x 1.25			82	18	48	10		—		8,670

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

完全リード送り機構付の機械専用でアルミニウム、アルミニウム合金の高速・高精度めねじ加工が行えます。

For high speed / high precision tapping of aluminum and aluminum alloys. This tap must be used with machines that have perfectly synchronizes feed control (one pitch feed per revolution).

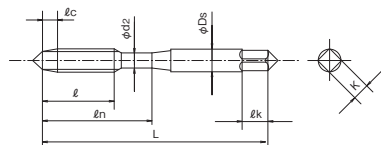
アルミ用 高速シンクロタップ

SYNCHRO TAPS FOR ALUMINIUM

HS-AL-RFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305002	M2 x 0.4	OH2		40	12	—	3		有		2,790
8305008	M2.6 x 0.45		6P	44	14	—	3	2	有	D	1,930
8305010	M3 x 0.5	OH3		46	11	19	4		有		1,570

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8305014	M4 x 0.7			52	13	21	6		有		1,500
8305018	M5 x 0.8	OH3	6P	60	16	24	6	2	有	D	1,540
8305022	M6 x 1			62	19	29	6		有		1,640

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
VPO-US-POT																					
○	○	○	○																		
HS-AL-RFT																					
											○				○	○		○			

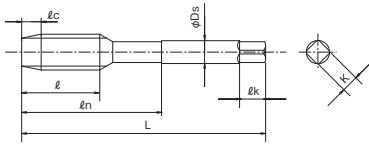
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V Coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速ねじ加工が可能です。

ULTRA SYNCHRO TAPS ウルトラシンクロタップ
US-AL-RFT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8311269	M 3 × 0.5	OH3	46	11	19	4	—	有	—	—	2,420
8311283	M 4 × 0.7		52	13	21	6	—	有	—	—	2,380
8311297	M 5 × 0.8		60	16	24	6	—	有	—	—	2,410
8311311	M 6 × 1	OH4	62	19	29	6	—	有	—	—	2,470
8311325	M 8 × 1.25		70	22	37	8	—	—	—	C	3,140
8311339	M10 × 1.5		75	24	41	8	—	—	—	—	3,800
8311343	M10 × 1.25		75	24	41	8	—	—	—	—	3,800
8311357	M12 × 1.75		82	29	48	10	—	—	—	—	4,970
8311361	M12 × 1.5		82	29	48	10	—	—	—	—	4,970
8311365	M12 × 1.25		82	29	48	10	—	—	—	—	4,970

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 表面処理は、M16以下はVコーティング、M16超えは窒化処理です。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8311379	M14 × 2	OH5	88	30	48	12	—	—	—	—	6,700
8311383	M14 × 1.5	OH4	88	30	48	12	—	—	—	—	6,700
8311397	M16 × 2	OH5	95	32	52	16	—	—	—	—	8,670
8311401	M16 × 1.5	OH4	95	32	52	16	—	—	—	—	8,670
8311415	M18 × 2.5	OH5	100	37	55	16	—	2	—	C	7,250
8311419	M18 × 1.5	OH4	100	37	55	16	—	—	—	—	7,250
8311433	M20 × 2.5	OH5	105	37	58	16	—	—	—	—	9,430
8311437	M20 × 1.5	OH4	105	37	58	16	—	—	—	—	9,430
8311469	M24 × 3	OH5	120	45	66	20	—	—	—	—	15,300

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. Up to M16: with V coating, over M16: with Nitriding.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

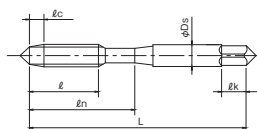
低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
										○				○	○		○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

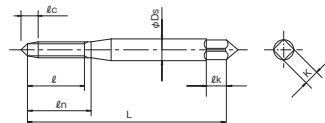
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

一般用 GENERAL APPLICATION

HT



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm																																																								
			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension																																																
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size		食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)																																							
61	M 1	× 0.25	9P	OH1	30	5.5	－	JIS2	30	8	8.5	3	3	有	D		2,520																																							
62			5P											有		2,520																																								
63			1.5P											有		2,520																																								
81			9P											有		2,340																																								
82			5P											有		2,340																																								
83	1.5P	有	2,340																																																					
101	M 1.4 × 0.3		9P		34	7	－		JIS2	34	11	11.5		3		3	有	D		2,030																																				
102			5P														有		2,030																																					
103			1.5P														有		2,030																																					
131			9P														有		2,030																																					
132			5P														有		2,030																																					
133	1.5P	有	2,030																																																					
161	M 1.7 × 0.35		9P		OH1	36	8			－	JIS2	36		13			13.5		3	3	有	D		1,820																																
162			5P																		有		1,820																																	
163			1.5P																		有		1,820																																	
211			9P																		有		1,900																																	
212			5P																		有		1,900																																	
213	1.5P	有	1,900																																																					
231	M 1.8 × 0.35		9P			OH1	36			8		－		JIS2			36		13		13.5		3	3	有	D		1,900																												
232			5P																						有		1,420																													
233			1.5P																						有		1,420																													
234			S																						有		4,690																													
251			9P																						有		2,350																													
252	M 2 × 0.25		5P				OH1			40		8					－		JIS2		40		8		9		3	3	有	D		2,350																								
253			1.5P																										有		2,350																									
271			9P																										有		1,400																									
272			5P																										有		1,400																									
273			1.5P																										有		1,400																									
281	M 2.2 × 0.45		9P							OH1		42					9.5				－		JIS2		42		15		16		3	3	有	D		2,070																				
282			5P																														有		2,070																					
283			1.5P																														有		2,070																					
291			9P																														有		1,290																					
292			5P																														有		1,290																					
293	1.5P	有	1,290																																																					
294	M 2.3 × 0.4		S									OH1					42				9.5				－		JIS2		42		15		20		3	3	有	D		4,250																
321			9P																																		有		1,120																	
322			5P																																		有		1,120																	
323			1.5P																																		有		1,120																	
324			S																																		有		3,670																	
351	M 2.5 × 0.45		9P														OH1				44				9.5				－		JIS2		44		16		21		3	3	有	B		979												
352			5P																																						有		979													
353			1.5P																																						有		979													
354			S																																						有		3,240													
361			9P																																						有		1,650													
362	M 2.6 × 0.35		5P																		OH1				44				9.5				－		JIS2		44		10		15		3	3	有	D		1,650								
363			1.5P																																										有		1,650									
381			9P																																										有		828									
382			5P																																										有		828									
383			1.5P																																										有		828									
391	M 3 × 0.6		9P																						OH1				46				11				19		JIS2		46		18		20		4	3	有	D		798				
392			5P																																														有		798					
393			1.5P																																														有		798					
394			S																																														有		2,630					
401			9P																																														有		1,340					
402	M 3 × 0.35		5P																										OH1				46				10				19		JIS2		46		10		12		4	3	有	D		1,340
403			1.5P																																																		有		1,340	

GENERAL APPLICATION

一般用



前ページより

HT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センタ External Danta	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
			精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds		
411	M 3.5 × 0.6	9P	OH1	48	13	20	4		48	18	23	4	B	856
412		5P												856
413		1.5P												856
414		S												2,830
421	M 3.5 × 0.5	9P	OH1	48	13	20	4		48	18	23	4		1,650
422		5P												1,650
423		1.5P												1,650
431	M 3.5 × 0.35	9P		48	10	20	4		48	10	15	4	D	1,650
432		5P												1,650
433		1.5P												1,650
441	M 4 × 0.75	9P	OH2	52	13	21	5		52	20	22	5		790
442		5P												790
443		1.5P												790
451	M 4 × 0.7	9P	OH2	52	13	21	5		52	20	22	5	A	762
452		5P												762
453		1.5P												762
454		S												2,510
461	M 4 × 0.5	9P	OH1	52	13	21	5		52	15	17	5		1,180
462		5P												1,180
463		1.5P												1,180
481	M 4.5 × 0.75	9P	OH2	55	13	21	5		55	20	25	5	D	964
482		5P												964
483		1.5P												964
491	M 4.5 × 0.5	9P	OH1	55	13	21	5	JIS2	52	15	20	5		1,460
492		5P												1,460
493		1.5P												1,460
501	M 5 × 0.9	9P		60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		812
502		5P												812
503		1.5P												812
511	M 5 × 0.8	9P	OH2	60	16	24	5.5		60	22	27	5.5	A	783
512		5P												783
513		1.5P												783
514		S												2,590
521	M 5 × 0.75	9P		60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		1,460
522		5P												1,460
523		1.5P												1,460
531	M 5 × 0.5	9P	OH1	60	15	24	5.5		52	15	20	5.5		1,180
532		5P												1,180
533		1.5P												1,180
551	M 5.5 × 0.9	9P	OH2	60	17	25	5.5		60	22	22	5.5	D	1,010
552		5P												1,010
553		1.5P												1,010
561	M 5.5 × 0.75	9P		60	17	25	5.5		60	22	22	5.5		1,350
562		5P												1,350
563		1.5P												1,350
571	M 5.5 × 0.5	9P	OH1	60	15	25	5.5		52	15	15	5.5		1,460
572		5P												1,460
573		1.5P												1,460

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
- Wねじの在庫もあります。
- 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
- Taps for whitworth thread are available from stock.
- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○										○	○	○	○	○	○	○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

 ハンドタップ
形状寸法表

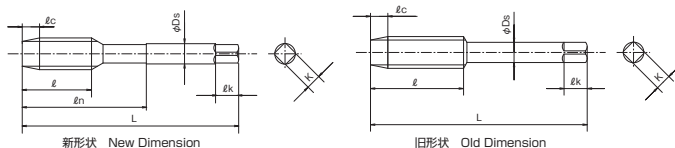
 TAPS
タップ

 STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ


次ページへ

一般用 GENERAL APPLICATION

HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.		呼び Thread Size		食付 ℓc	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension					溝数 Flutes	突き出し センタ Center	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
					精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn				
581	M 6 × 1	9P	OH2	62	19	29	6		62	24	24	6	3	有	A	833	
582		5P												有		833	
583		1.5P												有		833	
584		S												有		2,750	
591	M 6 × 0.75	9P		62	19	29	6		62	20	20	6		有	B	1,130	
592		5P												有		1,130	
593		1.5P												有		1,130	
594		S												有		3,710	
601	M 6 × 0.5	9P	OH1	62	15	29	6		55	15	15	6		有	D	1,370	
602		5P												有		1,370	
603		1.5P												有		1,370	
611		9P												—		1,080	
612	M 7 × 1	5P	OH2	65	19	33	6.2		65	26	—	6.2		—	B	1,080	
613		1.5P												—		1,080	
614		S												—		3,560	
621		9P												—		1,590	
622	M 7 × 0.75	5P		65	19	33	6.2		62	20	—	6.2		—	D	1,590	
623		1.5P												—		1,590	
631		9P												—		1,860	
632		5P												—		1,860	
633	M 7 × 0.5	1.5P	OH1	65	15	29	6.2		55	15	—	6.2		—		1,860	
641		9P												—		1,860	
642		5P												—		1,230	
643		1.5P												—		1,230	
644	M 8 × 1.25	S	OH2	70	22	37	6.2		70	30	—	6.2		—	A	4,030	
651		9P												—		1,530	
652		5P												—		1,530	
653		1.5P												—		1,530	
654	M 8 × 1	S		70	22	37	6.2	JIS2	70	30	—	6.2		—	B	5,050	
661		9P												—		1,720	
662		5P												—		1,720	
663		1.5P												—		1,720	
671	M 8 × 0.5	9P	OH1	70	15	30	6.2		55	15	—	6.2		—		2,070	
672		5P												—		2,070	
673		1.5P												—		2,070	
691		9P												—		1,560	
692	M 9 × 1.25	5P	OH2	72	22	38	7		72	30	—	7		—	D	1,560	
693		1.5P												—		1,560	
701		9P												—		1,980	
702		5P												—		1,980	
703	M 9 × 1	1.5P	OH2	72	22	38	7		70	30	—	7		—		1,980	
711		9P												—		2,350	
712		5P												—		2,350	
713		1.5P												—		2,350	
721	M 9 × 0.5	9P	OH1	70	15	31	7		55	15	—	7		—		2,880	
722		5P												—		2,880	
723		1.5P												—		2,880	
731		9P												—		1,560	
732	M 10 × 1.5	5P	OH2	75	24	41	7		75	32	—	7		—	A	1,560	
733		1.5P												—		1,560	
734		S												—		5,120	
741		9P												—		1,560	
742	M 10 × 1.25	5P	OH2	75	24	41	7		75	32	—	7		—		1,560	
743		1.5P												—		1,560	
744		S												—		5,120	



次ページへ

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
☐=特定代理店在庫品 ☐=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

GENERAL APPLICATION

一般用

HT



前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
			精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds		
751	M 10 × 1	9P	OH2	75	24	41	7		70	30	-	7	B	1,950
752		5P												1,950
753		1.5P												1,950
754		S												6,430
761	M 10 × 0.75	9P		75	20	37	7		62	20	-	7	D	2,350
762		5P												2,350
763		1.5P												2,350
771	M 10 × 0.5	9P	OH1	70	15	32	7		55	15	-	7	D	2,690
772		5P												2,690
773		1.5P												2,690
791	M 11 × 1.5	9P	OH2	80	25	48	8		80	38	-	8	D	2,230
792		5P												2,230
793		1.5P												2,230
811	M 11 × 1.25	9P		80	25	48	8		80	38	-	8	D	2,690
812		5P												2,690
813		1.5P												2,690
821	M 11 × 1	9P	OH2	80	25	48	8		70	30	-	8	D	3,000
822		5P												3,000
823		1.5P												3,000
831	M 11 × 0.75	9P		80	20	39	8		62	20	-	8	D	3,440
832		5P												3,440
833		1.5P												3,440
841	M 11 × 0.5	9P	OH1	70	15	34	8	JIS2	55	15	-	8	D	3,960
842		5P												3,960
843		1.5P												3,960
851	M 12 × 1.75	9P		82	29	48	8.5		82	38	-	8.5	A	2,170
852		5P												2,170
853		1.5P												2,170
854		S												6,510
861	M 12 × 1.5	9P		82	29	48	8.5		82	38	-	8.5	A	2,170
862		5P												2,170
863		1.5P												2,170
864		S												6,510
871	M 12 × 1.25	9P	OH2	82	29	48	8.5		80	38	-	8.5	D	2,170
872		5P												2,170
873		1.5P												2,170
874		S												6,510
881	M 12 × 1	9P		82	29	48	8.5		70	30	-	8.5	B	2,680
882		5P												2,680
883		1.5P												2,680
884		S												8,040
891	M 12 × 0.75	9P		82	20	39	8.5		70	30	-	8.5	D	3,300
892		5P												3,300
893		1.5P												3,300
901	M 12 × 0.5	9P	OH1	70	15	34	8.5		55	15	-	8.5	D	3,760
902		5P												3,760
903		1.5P												3,760

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
- Wねじの在庫もあります。
- 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
- Taps for whitworth thread are available from stock.
- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○											○	○	○	○	○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

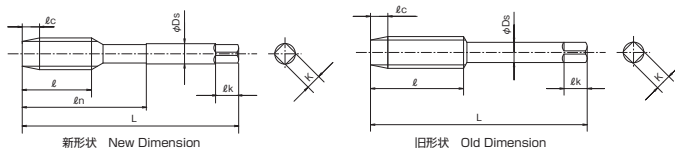
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズNEXT
次ページへ

一般用

GENERAL APPLICATION

HT



新形状 New Dimension

旧形状 Old Dimension



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
			精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds		
921	M 13 × 1.75	9P	OH2	88	29	48	9.5		88	42	-	9.5		4,030
922		5P												4,030
923		1.5P												4,030
931	M 13 × 1.5	9P	OH2	88	29	48	9.5		85	42	-	9.5		3,920
932		5P												3,920
933		1.5P												3,920
941	M 13 × 1.25	9P	OH2	88	29	48	9.5		80	38	-	9.5		5,770
942		5P												5,770
943		1.5P												5,770
951	M 13 × 1	9P	OH2	88	29	48	9.5		70	30	-	9.5		5,770
952		5P												5,770
953		1.5P												5,770
961	M 13 × 0.75	9P	OH2	88	29	48	9.5		70	30	-	9.5		5,770
962		5P												5,770
963		1.5P												5,770
971	M 13 × 0.5	9P	OH1	70	15	34	9.5		55	15	-	9.5		6,420
972		5P												6,420
973		1.5P												6,420
981	M 14 × 2	9P	OH2	88	30	48	10.5		88	42	-	10.5		3,010
982		5P												3,010
983		1.5P												3,010
984	M 14 × 1.5	S	OH2	88	30	48	10.5		88	42	-	10.5		9,030
991		9P												3,010
992		5P												3,010
993	M 14 × 1.25	1.5P	OH2	88	30	48	10.5		88	42	-	10.5		3,010
994		S												9,030
1001		9P												3,690
1002	M 14 × 1	5P	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	88	42	-	10.5		3,690
1003		1.5P												3,690
1004		S												11,070
1011	M 14 × 0.75	9P	OH2	88	30	48	10.5		70	30	-	10.5		3,810
1012		5P												3,810
1013		1.5P												3,810
1014	M 14 × 0.5	S	OH1	70	15	34	10.5		58	15	-	10.5		11,430
1021		9P												4,690
1022		5P												4,690
1023	M 14 × 0.25	1.5P	OH1	70	15	34	10.5		58	15	-	10.5		4,690
1031		9P												5,110
1032		5P												5,110
1033	M 15 × 2	1.5P	OH2	95	30	52	10.5		90	42	-	10.5		5,110
1051		9P												5,110
1052		5P												5,110
1053	M 15 × 1.5	1.5P	OH2	95	30	52	10.5		90	42	-	10.5		5,110
1061		9P												5,110
1062		5P												5,110
1063	M 15 × 1.25	1.5P	OH2	95	30	52	10.5		90	42	-	10.5		5,110
1071		9P												6,300
1072		5P												6,300
1073	M 15 × 1	1.5P	OH2	95	30	50	10.5		70	30	-	10.5		6,300
1081		9P												5,670
1082		5P												5,670
1083	M 15 × 0.75	1.5P	OH2	95	30	50	10.5		70	30	-	10.5		5,670
1091		9P												7,720
1092		5P												7,720
1093		1.5P												7,720



次ページへ

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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



前ページより

GENERAL APPLICATION

一般用

HT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
			精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds		
1101	M 15 × 0.5	9P	OH1	70	15	35	10.5	JIS2	58	15	-	10.5	D	7,720
1102		5P												7,720
1103		1.5P												7,720
1111	M 16 × 2	9P	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	-	12.5	A	4,010
1112		5P												4,010
1113		1.5P												4,010
1114	M 16 × 1.5	S	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	-	12.5	A	12,030
1121		9P												4,010
1122		5P												4,010
1123	M 16 × 1.25	1.5P	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	-	12.5	A	4,010
1124		S												4,010
1131		9P												12,030
1132	M 16 × 1	5P	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	-	12.5	A	6,300
1133		1.5P												6,300
1141		9P												6,300
1142	M 16 × 0.75	5P	OH2	95	30	50	12.5	JIS2	75	30	-	12.5	D	5,050
1143		1.5P												5,050
1151		9P												5,050
1152	M 16 × 0.5	5P	OH1	95	30	50	12.5	JIS2	75	30	-	12.5	D	7,610
1153		1.5P												7,610
1161		9P												7,610
1162	M 16 × 1.5	5P	OH1	75	15	35	12.5	JIS2	60	15	-	12.5	D	7,610
1163		1.5P												7,610
1191		9P												7,610
1192	M 17 × 2	5P	OH2	100	32	52	13	JIS2	95	45	-	13	D	6,850
1193		1.5P												6,850
1201		9P												6,850
1202	M 17 × 1.5	5P	OH2	100	32	52	13	JIS2	95	45	-	13	D	6,850
1203		1.5P												6,850
1211		9P												6,850
1212	M 17 × 1.25	5P	OH2	100	32	52	13	JIS2	95	45	-	13	D	8,160
1213		1.5P												8,160
1221		9P												8,160
1222	M 17 × 1	5P	OH2	95	30	50	13	JIS2	80	30	-	13	D	8,160
1223		1.5P												8,160
1231		9P												8,160
1232	M 17 × 0.75	5P	OH2	95	30	50	13	JIS2	80	30	-	13	D	9,880
1233		1.5P												9,880
1241		9P												9,880
1242	M 17 × 0.5	5P	OH2	75	15	35	13	JIS2	65	15	-	13	D	9,880
1243		1.5P												9,880
1251		9P												9,880
1252	M 18 × 2.5	5P	OH3	100	37	55	14	JIS2	100	48	-	14	A	5,490
1253		1.5P												5,490
1254		S												16,470

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
2. Wねじの在庫もあります。
3. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
4. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
5. 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。
6. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
2. Taps for whitworth thread are available from stock.
3. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
4. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

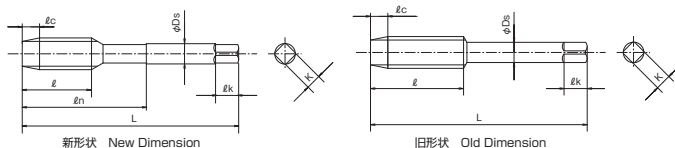
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

次ページへ

一般用 GENERAL APPLICATION

HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
			精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn			
1261	M 18 × 2	9P	OH3	100	37	55	14		95	45	—	14	D	6,360
1262		5P												6,360
1263		1.5P												6,360
1271	M 18 × 1.5	9P		100	37	55	14		95	45	—	14	A	5,490
1272		5P												5,490
1273		1.5P												5,490
1274	M 18 × 1.25	S		100	37	55	14		95	45	—	14		16,470
1281		9P												8,680
1282		5P												8,680
1283	M 18 × 1	1.5P	OH2	95	30	50	14		80	30	—	14		8,680
1291		9P												8,680
1292		5P												8,680
1293	M 18 × 0.75	1.5P		95	30	50	14		80	30	—	14		9,880
1301		9P												9,880
1302		5P												9,880
1303	M 18 × 0.5	1.5P		80	15	35	14		65	15	—	13		9,880
1311		9P												9,880
1312		5P												9,880
1313	M 19 × 2.5	1.5P		105	37	58	14		105	50	—	14	D	9,350
1331		9P												9,350
1332		5P												9,350
1333	M 19 × 2	1.5P	OH3	105	37	58	14		95	45	—	14		10,100
1341		9P												10,100
1342		5P												10,100
1343	M 19 × 1.5	1.5P		105	37	58	14		95	45	—	14		8,800
1351		9P												8,800
1352		5P												8,800
1353	M 19 × 1	1.5P	OH2	95	30	50	14	JIS2	80	30	—	14		10,100
1361		9P												10,100
1362		5P												10,100
1363	M 19 × 0.75	1.5P	OH2	95	30	50	14		80	30	—	14	D	12,400
1371		9P												12,400
1372		5P												12,400
1373	M 19 × 0.5	1.5P		80	15	36	14		65	15	—	14		12,900
1381		9P												12,900
1382		5P												12,900
1383	M 20 × 2.5	1.5P		105	37	58	15		105	50	—	15	A	7,120
1391		9P												7,120
1392		5P												7,120
1393	M 20 × 2	1.5P	OH3	105	37	58	15		95	45	—	15	D	9,120
1401		9P												9,120
1402		5P												9,120
1403	M 20 × 1.5	1.5P		105	37	58	15		95	45	—	15	A	7,120
1411		9P												7,120
1412		5P												7,120
1413	M 20 × 1	1.5P		95	30	51	15		80	30	—	15	D	10,100
1414		S												10,100
1421		9P												10,100
1422	M 20 × 1.25	5P	OH2	105	37	58	15		95	45	—	15		10,800
1423		1.5P												10,800
1431		9P												10,800
1432	M 20 × 0.5	5P		80	15	36	15		65	15	—	15		12,300
1433		1.5P												12,300
1451		9P												12,300
1452	M 20 × 0.5	5P		80	15	36	15		65	15	—	15		12,300
1453		1.5P												12,300

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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



次ページへ

GENERAL APPLICATION

一般用



前ページより

HT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				精度 TAP Limit	旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
				全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds		全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds				
1471		9P												—		11,600
1472	M 21 × 2.5	5P		115	38	63	16		115	55	—	16		—		11,600
1473		1.5P												—		11,600
1481		9P												—		11,600
1482	M 21 × 1.5	5P		115	38	63	16		95	45	—	17		—	D	11,600
1483		1.5P												—		11,600
1491		9P												—		13,700
1492	M 21 × 1	5P		95	30	45	16		85	30	—	16		—		13,700
1493		1.5P												—		13,700
1501		9P												—		9,190
1502	M 22 × 2.5	5P		115	38	63	17		115	55	—	17		—	B	9,190
1503		1.5P												—		9,190
1504		S												—		27,570
1511		9P												—		11,700
1512	M 22 × 2	5P		115	38	63	17		95	45	—	17		—	D	11,700
1513		1.5P												—		11,700
1521		9P												—		9,190
1522	M 22 × 1.5	5P		115	38	63	17		95	45	—	17		—	B	9,190
1523		1.5P												—		9,190
1524		S												—		27,570
1531		9P												—		12,800
1532	M 22 × 1	5P		95	30	45	17		85	30	—	17		—		12,800
1533		1.5P												—		12,800
1541		9P												—		15,200
1542	M 22 × 0.5	5P		85	15	30	17	JIS2	68	15	—	17		—		15,200
1543		1.5P												—		15,200
1561		9P												—		14,000
1562	M 23 × 2.5	5P		120	38	63	18		120	58	—	18		—	D	14,000
1563		1.5P												—		14,000
1571		9P												—		14,000
1572	M 23 × 2	5P		115	38	63	18		95	45	—	18		—		14,000
1573		1.5P												—		14,000
1581		9P												—		14,000
1582	M 23 × 1.5	5P		120	38	63	18		95	45	—	18		—		14,000
1583		1.5P												—		14,000
1591		9P												—		16,200
1592	M 23 × 1	5P		95	30	45	18		90	30	—	18		—		16,200
1593		1.5P												—		16,200
1601		9P												—		11,500
1602	M 24 × 3	5P		120	45	66	19		120	58	—	19		—	B	11,500
1603		1.5P												—		11,500
1604		S												—		34,500
1611		9P												—		19,800
1612	M 24 × 2.5	5P		120	45	66	19		120	58	—	19		—	D	19,800
1613		1.5P												—		19,800
1621		9P												—		15,200
1622	M 24 × 2	5P		120	45	66	19		95	45	—	19		—		15,200
1623		1.5P												—		15,200

■ シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

- 食付のSは、9P, 5P, 1.5Pの3本組セットを表します。
- Wねじの在庫もあります。
- 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p, 5p, 1.5p).
- Taps for whitworth thread are available from stock.
- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○											○	○	○	○	○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

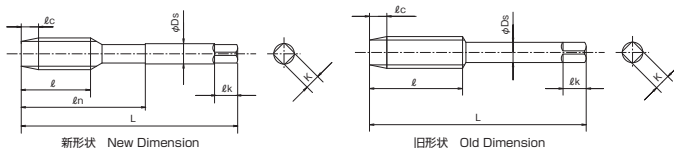
NEXT

次ページへ

一般用

GENERAL APPLICATION

HT



新形状 New Dimension

旧形状 Old Dimension



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 Lc	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
				全長 L	ねじ長 L	首下長 Ln	シャンク径 Ds	全長 L	ねじ長 L	首下長 Ln	シャンク径 Ds				
1631	M 24 × 1.5	9P	OH3	120	45	66	19	95	45	-	19	4	-	B	11,500
1632		5P													11,500
1633		1.5P													11,500
1634		S													34,500
1641	M 24 × 1.25	9P	OH2	120	45	66	19	95	45	-	19	4	-	B	17,000
1642		5P													17,000
1643		1.5P													17,000
1651		9P													17,000
1652	M 24 × 1	5P	OH2	95	30	45	19	90	30	-	19	4	-	B	17,000
1653		1.5P													17,000
1671		9P													16,700
1672		5P													16,700
1673	M 25 × 3	1.5P	OH3	130	45	71	19	130	62	-	19	4	-	B	16,700
1681		9P													16,700
1682		5P													16,700
1683		1.5P													16,700
1691	M 25 × 1.5	9P	OH3	130	45	71	19	95	45	-	19	4	-	B	16,700
1692		5P													16,700
1693		1.5P													16,700
1701		9P													18,000
1702	M 25 × 1	5P	OH2	95	30	45	19	95	30	-	19	4	-	B	18,000
1703		1.5P													18,000
1711		9P													16,200
1712		5P													16,200
1713	M 26 × 3	1.5P	OH3	130	45	71	20	130	62	-	20	4	-	B	16,200
1721		9P													16,900
1722		5P													16,900
1723		1.5P													16,900
1731	M 26 × 2	9P	OH3	130	45	71	20	95	45	-	20	4	-	B	15,300
1732		5P													15,300
1733		1.5P													15,300
1741		9P													18,100
1742	M 26 × 1.5	5P	OH2	95	30	45	20	95	30	-	20	4	-	B	18,100
1743		1.5P													18,100
1751		9P													16,700
1752		5P													16,700
1753	M 27 × 3	1.5P	OH3	130	45	71	20	130	62	-	20	4	-	B	16,700
1761		9P													18,400
1762		5P													18,400
1763		1.5P													18,400
1771	M 27 × 2	9P	OH3	130	45	71	20	95	45	-	20	4	-	B	16,700
1772		5P													16,700
1773		1.5P													16,700
1781		9P													22,700
1782	M 27 × 1.5	5P	OH2	95	30	45	20	95	30	-	20	4	-	B	22,700
1783		1.5P													22,700
1801		9P													22,000
1802		5P													22,000
1803	M 28 × 3	1.5P	OH3	135	48	74	21	135	65	-	21	4	-	B	22,000
1811		9P													22,000
1812		5P													22,000
1813		1.5P													22,000
1821	M 28 × 2	9P	OH3	135	45	74	21	105	45	-	21	4	-	B	19,600
1822		5P													19,600
1823		1.5P													19,600

単位:mm Unit:mm

形状寸法表

タップ

STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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



次ページへ

GENERAL APPLICATION

一般用

HT



前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
			精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds		
1831	M 28 × 1	9P	OH2	105	30	45	21		105	30	-	21	D	24,500
1832		5P												24,500
1833		1.5P												24,500
1841	M 30 × 3.5	9P		135	51	74	23		135	65	-	23	B	20,700
1842		5P												20,700
1843		1.5P												20,700
1844		S												62,100
1851	M 30 × 3	9P	OH3	135	48	74	23		135	65	-	23	D	24,100
1852		5P												24,100
1853		1.5P												24,100
1861	M 30 × 2	9P		135	45	74	23		105	45	-	23		24,100
1862		5P												24,100
1863		1.5P												24,100
1871	M 30 × 1.5	9P		130	45	60	23		105	45	-	23	B	20,700
1872		5P												20,700
1873		1.5P												20,700
1874		S												62,100
1881	M 30 × 1	9P	OH2	105	30	45	23		105	30	-	23		26,300
1882		5P												26,300
1883		1.5P												26,300
1911	M 32 × 3	9P		145	51	76	24		145	70	-	24		25,800
1912		5P												25,800
1913		1.5P												25,800
1921	M 32 × 2	9P	OH3	105	37	47	24	JIS2	105	45	-	24		25,800
1922		5P												25,800
1923		1.5P												25,800
1931	M 32 × 1.5	9P		105	37	47	24		105	45	-	24		25,800
1932		5P												25,800
1933		1.5P												25,800
1941	M 32 × 1	9P	OH2	105	30	45	24		105	30	-	24	D	29,500
1942		5P												29,500
1943		1.5P												29,500
1951	M 33 × 3.5	9P	OH3	145	51	76	25		145	70	-	25		24,200
1952		5P												24,200
1953		1.5P												24,200
1961	M 33 × 3	9P		145	51	76	25		145	70	-	25		27,500
1962		5P												27,500
1963		1.5P												27,500
1971	M 33 × 2	9P	OH3	110	37	47	25		110	45	-	25		26,200
1972		5P												26,200
1973		1.5P												26,200
1981	M 33 × 1.5	9P		110	37	47	25		110	45	-	25		24,200
1982		5P												24,200
1983		1.5P												24,200
1991	M 33 × 1	9P	OH2	110	30	45	25		110	30	-	25		33,200
1992		5P												33,200
1993		1.5P												33,200

■ シャンク四角部寸法 ℓk, K は P.658 をご覧ください。

- 食付の S は、9P, 5P, 1.5P の 3 本組セットを表します。
- W ねじの在庫もあります。
- 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
- 精度欄は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554 参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストは P.582 をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p, 5p, 1.5p).
- Taps for whitworth thread are available from stock.
- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni 基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC, ADC	MC	ZDC		
	○											○	○	○	○	○	○	○			

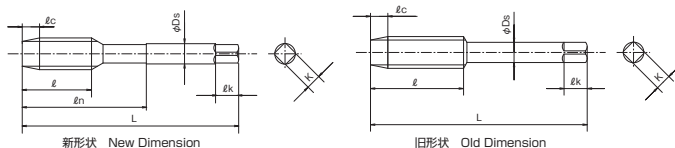
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズNEXT
次ページへ

一般用 GENERAL APPLICATION

HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension								
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2011	M 34 × 3	9P	OH3	155	57	77	26	JIS2	155	75	－	26	4	D		29,100
2012		5P														29,100
2013		1.5P														29,100
2021	M 34 × 2	9P	OH3	110	37	47	26	JIS2	110	45	－	26	4	D		29,100
2022		5P														29,100
2023		1.5P														29,100
2031	M 34 × 1.5	9P	OH3	110	37	47	26	JIS2	110	45	－	26	4	D		29,100
2032		5P														29,100
2033		1.5P														29,100
2041	M 34 × 1	9P	OH2	110	30	45	26	JIS2	110	30	－	26	4	D		34,900
2042		5P														34,900
2043		1.5P														34,900
2061	M 35 × 3	9P	OH3	155	57	77	26	JIS2	155	75	－	26	4	D		30,100
2062		5P														30,100
2063		1.5P														30,100
2071	M 35 × 2	9P	OH3	110	37	47	26	JIS2	110	45	－	26	4	D		30,100
2072		5P														30,100
2073		1.5P														30,100
2081	M 35 × 1.5	9P	OH3	110	37	47	26	JIS2	110	45	－	26	4	D		28,300
2082		5P														28,300
2083		1.5P														28,300
2091	M 35 × 1	9P	OH2	110	30	45	26	JIS2	110	30	－	26	4	D		35,600
2092		5P														35,600
2093		1.5P														35,600
2111	M 36 × 4	9P	OH3	155	57	77	28	JIS2	155	75	－	28	4	D		28,300
2112		5P														28,300
2113		1.5P														28,300
2121	M 36 × 3	9P	OH3	155	57	77	28	JIS2	155	75	－	28	4	D		30,000
2122		5P														30,000
2123		1.5P														30,000
2131	M 36 × 2	9P	OH3	110	37	47	28	JIS2	110	45	－	28	4	D		30,000
2132		5P														30,000
2133		1.5P														30,000
2141	M 36 × 1.5	9P	OH3	110	37	47	28	JIS2	110	45	－	28	4	D		28,300
2142		5P														28,300
2143		1.5P														28,300
2151	M 36 × 1	9P	OH2	110	30	45	28	JIS2	110	30	－	28	4	D		38,800
2152		5P														38,800
2153		1.5P														38,800
2171	M 37 × 1.5	9P	OH3	115	37	47	28	JIS2	115	45	－	28	4	D		37,700
2172		5P														37,700
2173		1.5P														37,700
2181	M 37 × 1	9P	OH2	115	30	45	28	JIS2	115	30	－	28	4	D		49,300
2182		5P														49,300
2183		1.5P														49,300
2191	M 38 × 4	9P	OH3	165	60	85	28	JIS2	165	80	－	28	4	D		40,700
2192		5P														40,700
2193		1.5P														40,700
2201	M 38 × 3	9P	OH3	165	60	85	28	JIS2	165	80	－	28	4	D		34,400
2202		5P														34,400
2203		1.5P														34,400
2211	M 38 × 2	9P	OH3	115	37	47	28	JIS2	115	45	－	28	4	D		34,400
2212		5P														34,400
2213		1.5P														34,400
2221	M 38 × 1.5	9P	OH3	115	37	47	28	JIS2	115	45	－	28	4	D		32,700
2222		5P														32,700
2223		1.5P														32,700

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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



次ページへ

GENERAL APPLICATION

一般用

HT



前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				精度 TAP Limit	旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
				全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds		全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds				
2231	M 38 × 1	9P	OH2	115	30	45	28		115	30	-	28				41,200
2232		5P														41,200
2233		1.5P														41,200
2241		9P														33,900
2242	M 39 × 4	5P	OH3	165	60	85	30		165	80	-	30				33,900
2243		1.5P														33,900
2251		9P														33,900
2252		5P														33,900
2253	M 39 × 3	1.5P		165	60	85	30		165	80	-	30				33,900
2261		9P														33,900
2262		5P														33,900
2263		1.5P														33,900
2271	M 39 × 1.5	9P	OH3	115	37	47	30		115	45	-	30				33,900
2272		5P														33,900
2273		1.5P														33,900
2281		9P														33,900
2282	M 39 × 1	5P	OH2	115	30	45	30		115	30	-	30				47,000
2283		1.5P														47,000
2311		9P														47,000
2312		5P														47,000
2313	M 40 × 3	1.5P		165	60	85	30		165	80	-	30				37,600
2321		9P														37,600
2322		5P														37,600
2323		1.5P														37,600
2331	M 40 × 2	9P	OH3	115	37	47	30		115	45	-	30				37,600
2332		5P														37,600
2333		1.5P														37,600
2341		9P														37,600
2342	M 40 × 1.5	5P		115	37	47	30		115	45	-	30				36,600
2343		1.5P														36,600
2351		9P														36,600
2352		5P														36,600
2353	M 40 × 1	1.5P	OH2	115	30	45	30		115	30	-	30				51,500
2361		9P														51,500
2362		5P														51,500
2363		1.5P														51,500
2371	M 42 × 4.5	9P		175	67	87	32		175	85	-	32				39,600
2372		5P														39,600
2373		1.5P														39,600
2381		9P														39,600
2382	M 42 × 4	5P	OH3	175	60	85	32		175	80	-	32				43,600
2383		1.5P														43,600
2391		9P														43,600
2392		5P														43,600
2393	M 42 × 3	1.5P		175	60	85	32		175	80	-	32				43,600
2381		9P														43,600
2382		5P														43,600
2383		1.5P														43,600
2391	M 42 × 2	9P		120	37	47	32		120	45	-	32				39,600
2392		5P														39,600
2393		1.5P														39,600
2401		9P														52,800
2402	M 42 × 1.5	5P	OH2	120	37	47	32		120	45	-	32				52,800
2403		1.5P														52,800

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
- Wねじの在庫もあります。
- 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
- Taps for whitworth thread are available from stock.
- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○											○	○	○	○	○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

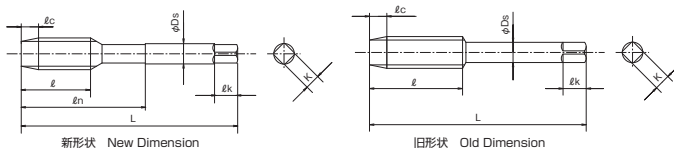
STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

次ページへ

一般用

GENERAL APPLICATION

HT



新形状 New Dimension

旧形状 Old Dimension



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

前ページより

単位:mm Unit:mm

			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2421	M 45 × 4.5	9P	OH3	180	67	87	35	JIS2	180	85	－	35	4	－	D	47,000
2422		5P												47,000		
2423		1.5P												47,000		
2431	M 45 × 4	9P		180	67	87	35		180	80	－	35		－		49,700
2432		5P												49,700		
2433		1.5P												49,700		
2441	M 45 × 3	9P		180	67	82	35		180	80	－	35		－		49,700
2442		5P												49,700		
2443		1.5P												49,700		
2451	M 45 × 2	9P	120	37	47	35	120	45	－	35	－	49,700				
2452		5P									49,700					
2453		1.5P									49,700					
2461	M 45 × 1.5	9P	120	37	47	35	120	45	－	35	－	49,700				
2462		5P									49,700					
2463		1.5P									49,700					
2471	M 45 × 1	9P	OH2	120	30	45	35	120	30	－	35	－	59,300			
2472		5P										59,300				
2473		1.5P										59,300				
2491	M 46 × 1.5	9P	OH3	125	37	47	35	125	45	－	35	－	56,600			
2492		5P										56,600				
2493		1.5P										56,600				
2501	M 48 × 5	9P	OH4	185	70	90	38	185	90	－	38	－	59,000			
2502		5P										59,000				
2503		1.5P										59,000				
2511	M 48 × 4	9P	OH3	180	67	82	38	JIS2	180	80	－	38	－	61,900		
2512		5P											61,900			
2513		1.5P											61,900			
2521	M 48 × 3	9P		180	67	82	38		180	80	－	38	－	61,900		
2522		5P											61,900			
2523		1.5P											61,900			
2531	M 48 × 2	9P		125	37	47	38		125	45	－	38	－	61,900		
2532		5P											61,900			
2533		1.5P											61,900			
2541	M 48 × 1.5	9P	125	37	47	38	125	45	－	38	－	61,900				
2542		5P									61,900					
2543		1.5P									61,900					
2551	M 48 × 1	9P	OH2	125	30	45	38	125	30	－	38	－	74,300			
2552		5P										74,300				
2553		1.5P										74,300				
2561	M 50 × 5	9P	OH4	195	70	95	40	195	90	－	40	－	75,700			
2562		5P										75,700				
2563		1.5P										75,700				
2571	M 50 × 4	9P		180	67	82	40	180	80	－	40	－	68,000			
2572		5P										68,000				
2573		1.5P										68,000				
2581	M 50 × 3	9P		180	67	82	40	180	80	－	40	－	68,000			
2582		5P										68,000				
2583		1.5P										68,000				
2591	M 50 × 2	9P	OH3	130	45	60	40	130	45	－	40	－	68,000			
2592		5P										68,000				
2593		1.5P										68,000				
2601	M 50 × 1.5	9P	130	45	60	40	130	45	－	40	－	68,000				
2602		5P									68,000					
2603		1.5P									68,000					
2611	M 50 × 1	9P	OH2	130	30	45	40	130	30	－	40	－	90,800			
2612		5P										90,800				
2613		1.5P										90,800				

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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



次ページへ

GENERAL APPLICATION

一般用



前ページより

HT

単位:mm Unit:mm

			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension							単位:mm Unit:mm	
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2631	M 52 × 5	9P	OH4	195	70	95	42		195	90	-	42		—		75,300
2632		5P												75,300		
2633		1.5P												75,300		
2641	M 52 × 4	9P	OH4	180	67	82	42		180	80	-	42		—		72,500
2642		5P												72,500		
2643		1.5P												72,500		
2651	M 52 × 3	9P	OH3	180	67	82	42		180	80	-	42		—		72,500
2652		5P												72,500		
2653		1.5P												72,500		
2661	M 52 × 2	9P	OH3	130	45	60	42		130	50	-	42		—		70,200
2662		5P												70,200		
2663		1.5P												70,200		
2671	M 52 × 1.5	9P	OH3	130	45	60	42		130	45	-	42		—		70,200
2672		5P												70,200		
2673		1.5P												70,200		
2681	M 55 × 4	9P	OH4	180	67	82	44		180	80	-	44		—		77,500
2682		5P												77,500		
2683		1.5P												77,500		
2691	M 55 × 3	9P	OH3	180	67	82	44		180	80	-	44		—		77,500
2692		5P												77,500		
2693		1.5P												77,500		
2701	M 55 × 2	9P	OH3	135	45	60	44	JIS2	135	50	-	44	4	—	D	76,100
2702		5P												76,100		
2703		1.5P												76,100		
2711	M 55 × 1.5	9P	OH3	135	45	60	44		135	45	-	44		—		76,100
2712		5P												76,100		
2713		1.5P												76,100		
2721	M 56 × 5.5	9P	OH4	205	79	99	44		205	95	-	44		—		86,000
2722		5P												86,000		
2723		1.5P												86,000		
2731	M 56 × 4	9P	OH4	180	67	82	44		180	80	-	44		—		80,800
2732		5P												80,800		
2733		1.5P												80,800		
2741	M 56 × 3	9P	OH3	180	67	82	44		180	80	-	44		—		80,800
2742		5P												80,800		
2743		1.5P												80,800		
2751	M 56 × 2	9P	OH3	135	45	60	44		135	50	-	44		—		78,100
2752		5P												78,100		
2753		1.5P												78,100		
2761	M 56 × 1.5	9P	OH3	135	45	60	44		135	45	-	44		—		78,100
2762		5P												78,100		
2763		1.5P												78,100		
2781	M 58 × 4	9P	OH4	180	67	82	46		180	80	-	46		—		91,600
2782		5P												91,600		
2783		1.5P												91,600		

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Wねじの在庫もあります。
2. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
4. 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。
5. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. Taps for whitworth thread are available from stock.
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○										○	○	○	○	○	○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

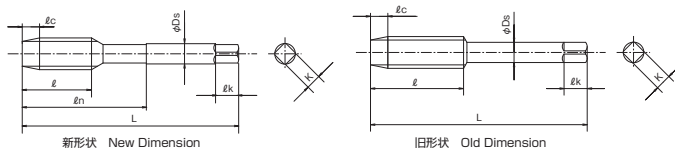
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

次ページへ

一般用 GENERAL APPLICATION

HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.		呼び Thread Size		食付 ℓc	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
					精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ					首下長 ℓn
2791	M 58 × 3			9P	OH3	180	67	82	46	JIS2	180	80	—	46	4	D	91,600
2792				5P		180	67	82	46		180	80	—	46			91,600
2793				1.5P		180	67	82	46		180	80	—	46			91,600
2801				9P		135	45	60	46		135	50	—	46			84,400
2802	M 58 × 2			5P	OH3	135	45	60	46	JIS2	135	50	—	46	4	D	84,400
2803				1.5P		135	45	60	46		135	50	—	46			84,400
2811				9P		135	45	60	46		135	45	—	46			84,400
2812				5P		135	45	60	46		135	45	—	46			84,400
2813	M 58 × 1.5			1.5P	OH3	135	45	60	46	JIS2	135	45	—	46	4	D	84,400
2821				9P		215	79	104	46		215	100	—	46			104,000
2822				5P		215	79	104	46		215	100	—	46			104,000
2823				1.5P		215	79	104	46		215	100	—	46			104,000
2831	M 60 × 4			9P	OH4	185	70	85	46	JIS2	185	85	—	46	4	D	96,500
2832				5P		185	70	85	46		185	85	—	46			96,500
2833				1.5P		185	70	85	46		185	85	—	46			96,500
2841				9P		185	70	85	46		185	85	—	46			96,500
2842	M 60 × 3			5P	OH3	185	70	85	46	JIS2	185	85	—	46	4	D	96,500
2843				1.5P		185	70	85	46		185	85	—	46			96,500
2851				9P		140	45	60	46		140	55	—	46			87,200
2852				5P		140	45	60	46		140	55	—	46			87,200
2853	M 60 × 2			1.5P	OH3	140	45	60	46	JIS2	140	55	—	46	4	D	87,200
2861				9P		140	45	60	46		140	45	—	46			87,200
2862				5P		140	45	60	46		140	45	—	46			87,200
2863				1.5P		140	45	60	46		140	45	—	46			87,200
2891	M 62 × 4			9P	OH4	185	70	85	48	JIS2	185	85	—	48	4	D	109,000
2892				5P		185	70	85	48		185	85	—	48			109,000
2893				1.5P		185	70	85	48		185	85	—	48			109,000
2901				9P		185	70	85	46		185	85	—	48			109,000
2902	M 62 × 3			5P	OH3	185	70	85	46	JIS2	185	85	—	48	4	D	109,000
2903				1.5P		185	70	85	46		185	85	—	48			109,000
2911				9P		140	45	60	46		140	55	—	48			96,500
2912				5P		140	45	60	46		140	55	—	48			96,500
2913	M 62 × 2			1.5P	OH3	140	45	60	46	JIS2	140	55	—	48	4	D	96,500
2921				9P		140	45	60	48		140	45	—	48			96,500
2922				5P		140	45	60	48		140	45	—	48			96,500
2923				1.5P		140	45	60	48		140	45	—	48			96,500
2931	M 64 × 6			9P	OH4	225	86	106	48	JIS2	225	105	—	48	4	D	124,000
2932				5P		225	86	106	48		225	105	—	48			124,000
2933				1.5P		225	86	106	48		225	105	—	48			124,000
2941				9P		185	70	85	48		185	85	—	48			113,000
2942	M 64 × 4			5P	OH3	185	70	85	48	JIS2	185	85	—	48	4	D	113,000
2943				1.5P		185	70	85	48		185	85	—	48			113,000
2951				9P		185	70	85	48		185	85	—	48			113,000
2952				5P		185	70	85	48		185	85	—	48			113,000
2953	M 64 × 3			1.5P	OH3	185	70	85	48	JIS2	185	85	—	48	4	D	113,000
2961				9P		140	45	60	48		140	55	—	48			103,000
2962				5P		140	45	60	48		140	55	—	48			103,000
2963				1.5P		140	45	60	48		140	55	—	48			103,000
2971	M 64 × 2			9P	OH3	140	45	60	48	JIS2	140	55	—	48	4	D	103,000
2972				5P		140	45	60	48		140	55	—	48			103,000
2973				1.5P		140	45	60	48		140	45	—	48			103,000
2981				9P		185	70	85	50		185	85	—	50			116,000
2982	M 65 × 4			5P	OH4	185	70	85	50	JIS2	185	85	—	50	4	D	116,000
2983				1.5P		185	70	85	50		185	85	—	50			116,000



次ページへ



前ページより

HT

單位:mm Unit:mm

			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し ピッチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2991	M 65 × 3	9P	OH3	185	70	85	50		185	85	－	50		－		116,000
2992		5P												116,000		
2993		1.5P												116,000		
3001		9P												108,000		
3002	M 65 × 2	5P	OH3	140	45	60	50		140	55	－	50		－		108,000
3003		1.5P												108,000		
3011		9P												108,000		
3012		M 65 × 1.5												5P		140
3013	1.5P		108,000													
3021	9P		145,000													
3022	M 68 × 6		5P	OH4	235	86	111	52		235	110	－	52		－	
3023		1.5P	145,000													
3031		9P	130,000													
3032		M 68 × 4	5P												190	70
3033	1.5P		130,000													
3041	9P		130,000													
3042	M 68 × 3		5P	OH3	190	70	85	52		190	85	－	52			
3043		1.5P	130,000													
3051		9P	120,000													
3052		M 68 × 2	5P												OH3	140
3053	1.5P		120,000													
3061	9P		120,000													
3062	M 68 × 1.5		5P	OH4	140	45	60	52		140	45	－	52			
3063		1.5P	120,000													
3081		9P	152,000													
3082		M 70 × 6	5P												OH4	240
3083	1.5P		152,000													
3101	9P		136,000													
3102	M 70 × 4		5P	OH3	190	70	85	55		190	85	－	55			
3103		1.5P	136,000													
3111		9P	126,000													
3112		M 70 × 2	5P												OH4	240
3113	1.5P		167,000													
3131	9P		167,000													
3132	M 72 × 6		5P	OH3	140	45	60	55		140	55	－	55			
3133		1.5P	126,000													
3151		9P	138,000													
3152		M 72 × 2	5P												OH4	190
3153	1.5P		149,000													
3161	9P		149,000													
3162	M 72 × 4		5P	OH3	190	70	85	55		190	85	－	55			
3163		1.5P	149,000													
3171		9P	149,000													
3172		M 72 × 3	5P												OH4	190
3173	1.5P		149,000													
3181	9P		158,000													
3182	M 75 × 4		5P	OH3	190	70	85	58		190	85	－	58			
3183		1.5P	158,000													

■シャंक四角部寸法 ℓ k. KはP.658をご覧ください。

1. Wねじの在庫もあります。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級のねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
4. 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。
5. 切削油、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K .

1. Taps for whitworth thread are available from stock.
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○										○		○	○	○	○	○	○	○				

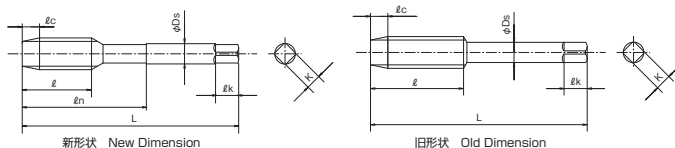
A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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



一般用 GENERAL APPLICATION

HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm								
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)					
3201	M 75 × 2	9P	OH3	145	48	63	58	JIS2	145	55	－	58	4	－	D	147,000					
3202		5P												－		147,000					
3203		1.5P												－		147,000					
3221		9P												－		153,000					
3222	M 76 × 2	5P	145	48	63	58	145		55	－	58	－	153,000								
3223		1.5P										－	153,000								
3291		9P										－	206,000								
3292		M 80 × 6										5P	245	89		114	58	245	115	－	58
3293	1.5P		－	206,000																	
3301	9P		－	183,000																	
3302	M 80 × 4		5P	190	70	85	58		190	85	－	58									
3303		1.5P	－										183,000								
3311		9P	－										183,000								
3312		M 80 × 3	5P										190	70		85	58	190	85	－	58
3313	1.5P		－	183,000																	
3321	M 80 × 2		9P	145	48	63	58		145	55	－	58									
3322			5P					－							174,000						
3323		1.5P	－					174,000													
3341		M 85 × 6	9P					245					89	114	60	245	115	－	60	－	234,000
3342	5P		－	234,000																	
3343	1.5P		－	234,000																	
3351	M 85 × 4		9P	190	70	85	60		190	85	－	60								－	206,000
3352		5P	－					206,000													
3353		1.5P	－					206,000													
3361		M 85 × 3	9P					190					70	85	60	190	85	－	60	－	206,000
3362	5P		－	206,000																	
3363	1.5P		－	206,000																	
3371	M 85 × 2		9P	150	48	63	60		150	55	－	60								－	203,000
3372		5P	－					203,000													
3373		1.5P	－					203,000													
3391		M 90 × 6	9P					250					89	114	60	250	120	－	60	－	271,000
3392	5P		－	271,000																	
3393	1.5P		－	271,000																	
3401	M 90 × 4		9P	195	79	94	60		195	90	－	60								－	242,000
3402		5P	－					242,000													
3403		1.5P	－					242,000													
3421		M 90 × 2	9P					155					48	63	60	155	60	－	60	－	230,000
3422	5P		－	230,000																	
3423	1.5P		－	230,000																	
3441	M 95 × 6		9P	250	89	114	65		250	120	－	65								－	304,000
3442		5P	－					304,000													
3443		1.5P	－					304,000													
3451		M 95 × 4	9P					200					79	94	65	200	90	－	65	－	279,000
3452	5P		－	279,000																	
3453	1.5P		－	279,000																	
3471	M 95 × 2		9P	155	48	63	65		155	60	－	65								－	263,000
3472		5P	－					263,000													
3473		1.5P	－					263,000													



次ページへ

GENERAL APPLICATION

一般用

HT



前ページより

単位:mm Unit:mm

		新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm				
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3491	M100 × 6	9P	OH4	250	89	114	65	JIS2	250	120	－	65	6	D	－	344,000
3492		5P														344,000
3493		1.5P														344,000
3501	M100 × 4	9P	OH4	200	79	94	65	JIS2	200	90	－	65	6	D	－	315,000
3502		5P														315,000
3503		1.5P														315,000
3521	M100 × 2	9P	OH3	155	48	63	65	JIS2	155	60	－	65	6	D	－	295,000
3522		5P														295,000
3523		1.5P														295,000

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. Wねじの在庫もあります。
2. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
4. 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。
5. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Taps for whitworth thread are available from stock.
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

次ページへ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○								○		○	○	○	○	○	○	○				

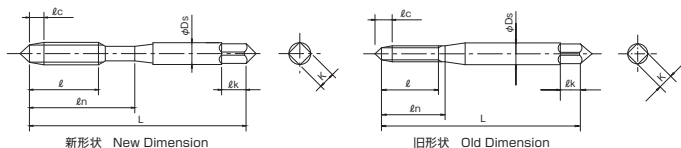
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

一般用

GENERAL APPLICATION

HT



前ページより ●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : U

ツールの種類:U			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し の 中心 External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3811	NO. 0 - 80 UNF	9P	OH1	36	8	－	3	JIS2	36	13	13.5	3	3	有	D	2,560
3812		5P												2,560		
3813		1.5P												2,560		
3821	NO. 1 - 64 UNC	9P	OH1	36	8	－	3	JIS2	36	13	13.5	3	3	有	D	2,250
3822		5P												2,250		
3823		1.5P												2,250		
3831	NO. 1 - 72 UNF	9P	OH1	36	8	－	3	JIS2	36	13	13.5	3	3	有	D	2,250
3832		5P												2,250		
3833		1.5P												2,250		
3841	NO. 2 - 56 UNC	9P	OH1	42	9.5	－	3	JIS2	42	15	16	3	3	有	D	1,610
3842		5P												1,610		
3843		1.5P												1,610		
3851	NO. 2 - 64 UNF	9P	OH1	42	9.5	－	3	JIS2	42	15	16	3	3	有	D	1,610
3852		5P												1,610		
3853		1.5P												1,610		
3871	NO. 3 - 48 UNC	9P	OH1	44	9.5	－	3	JIS2	44	16	21	3	3	有	D	1,370
3872		5P												1,370		
3873		1.5P												1,370		
3881	NO. 3 - 56 UNF	9P	OH1	44	9.5	－	3	JIS2	44	16	21	3	3	有	D	1,370
3882		5P												1,370		
3883		1.5P												1,370		
3891	NO. 4 - 40 UNC	9P	OH1	44	11	－	3	JIS2	44	16	21	3	3	有	D	1,100
3892		5P												1,100		
3893		1.5P												1,100		
3901	NO. 4 - 48 UNF	9P	OH1	44	11	－	3	JIS2	44	16	21	3	3	有	D	1,100
3902		5P												1,100		
3903		1.5P												1,100		
3911	NO. 5 - 40 UNC	9P	OH1	46	11	19	4	JIS2	46	18	20	4	4	有	D	1,070
3912		5P												1,070		
3913		1.5P												1,070		
3921	NO. 5 - 44 UNF	9P	OH1	46	11	19	4	JIS2	46	18	20	4	4	有	D	1,070
3922		5P												1,070		
3923		1.5P												1,070		
3931	NO. 6 - 32 UNC	9P	OH2	48	13	21	4	JIS2	48	18	23	4	4	有	D	1,040
3932		5P												1,040		
3933		1.5P												1,040		
3951	NO. 6 - 40 UNF	9P	OH1	48	13	21	4	JIS2	48	18	23	4	4	有	D	1,040
3952		5P												1,040		
3953		1.5P												1,040		
3961	NO. 8 - 32 UNC	9P	OH2	52	13	21	5	JIS2	52	20	22	5	5	有	D	1,020
3962		5P												1,020		
3963		1.5P												1,020		
3971	NO. 8 - 36 UNF	9P	OH2	52	13	21	5	JIS2	52	20	22	5	5	有	D	1,020
3972		5P												1,020		
3973		1.5P												1,020		
3981	NO.10 - 24 UNC	9P	OH2	60	16	24	5.5	JIS2	60	22	27	5.5	5.5	有	D	1,020
3982		5P												1,020		
3983		1.5P												1,020		
3991	NO.10 - 32 UNF	9P	OH2	60	16	24	5.5	JIS2	60	22	27	5.5	5.5	有	D	1,020
3992		5P												1,020		
3993		1.5P												1,020		
4021	NO.12 - 24 UNC	9P	OH2	60	17	25	5.5	JIS2	60	22	22	5.5	5.5	有	D	1,100
4022		5P												1,100		
4023		1.5P												1,100		



次ページへ

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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



前ページより

HT

单位:mm Unit:mm

			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm																																																																																																																									
ツール No. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し External Dante	在庫 Stock	標準価格 (Yen)																																																																																																																						
4031	No.12 - 28 UNF	9P	OH2	60	17	25	5.5	JIS2	60	22	22	5.5	3	有	D	1,100																																																																																																																						
4032		5P												有		1,100																																																																																																																						
4033		1.5P												有		1,100																																																																																																																						
4051		9P												有		1,080																																																																																																																						
4052		1/4 - 20 UNC												5P		62	19	29	6	62	24	24	6	有	1,080																																																																																																													
4053	1.5P	有												1,080																																																																																																																								
4061	9P	有												1,080																																																																																																																								
4062	1/4 - 28 UNF	5P												62										19	29	6	62	24	24	6	有	1,080																																																																																																						
4063	1.5P	有																													1,080																																																																																																							
4071	9P	有																													1,650																																																																																																							
4072	1/4 - 32 UNEF	5P																													62	19	29	6	58	24	24	6	有	1,650																																																																																														
4073	1.5P	有																																					1,650																																																																																															
4091	9P	70											22																										37	6.1	70	30	-	6.1	-	1,430																																																																																								
4092	5/16 - 18 UNC																																												5P	-	1,430																																																																																							
4093	1.5P																																												-	1,430																																																																																								
4101	9P																																												70	22	37	6.1	70	30	-	6.1	-	1,430																																																																																
4102	5/16 - 24 UNF																																																				5P	-	1,430																																																																															
4103	1.5P																																																				-	1,430																																																																																
4111	9P																																																				70	22	37	6.1	58	26	-	6.1	-	2,250																																																																								
4112	5/16 - 32 UNEF																																																												5P	-	2,250																																																																							
4113	1.5P																																																												-	2,250																																																																								
4121	9P																																																												75	24	41	7	75	35	-	7	-	1,720																																																																
4122	3/8 - 16 UNC																																																																				5P	-	1,720																																																															
4123	1.5P																																																																				-	1,720																																																																
4131	9P																																																																				75	24	41	7	75	35	-	7	-	2,560																																																								
4132	3/8 - 20 UN																																																																												5P	-	2,560																																																							
4133	1.5P																																																																												-	2,560																																																								
4141	9P																																																																												75	24	41	7	75	32	-	7	-	1,720																																																
4142	3/8 - 24 UNF																																																																																				5P	-	1,720																																															
4143	1.5P																																																																																				-	1,720																																																
4151	9P																																																																																				75	24	41	7	60	26	-	7	-	2,790																																								
4152	3/8 - 32 UNEF																																																																																												5P	-	2,790																																							
4153	1.5P																																																																																												-	2,790																																								
4171	9P																																																																																												80	29	48	8	80	38	-	8	-	2,340																																
4172	7/16 - 14 UNC																																																																																																				5P	-	2,340																															
4173	1.5P																																																																																																				-	2,340																																
4181	9P																																																																																																				80	29	48	8	80	38	-	8	-	2,340																								
4182	7/16 - 20 UNF																																																																																																												5P	-	2,340																							
4183	1.5P																																																																																																												-	2,340																								
4221	9P																																																																																																												85	29	48	9	85	42	-	9	-	2,800																
4222	1/2 - 13 UNC																																																																																																																				5P	-	2,800															
4223	1.5P																																																																																																																				-	2,800																
4251	9P																																																																																																																				85	29	48	9	85	42	-	9	-	2,800								
4252	1/2 - 20 UNF																																																																																																																												5P	-	2,800							
4253	1.5P																																																																																																																												-	2,800								
4301	9P																																																																																																																												90	30	48	10.5	90	42	-	10.5	-	4,070
4302	9/16 - 12 UNC																																																																																																																																				5P	-
4303	1.5P		-	4,070																																																																																																																																		

■シャंक四角部寸法 ℓ k, KはP.658をご覧ください。

1. Wねじの在庫もあります。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
4. 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。
5. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K .

1. Taps for whitworth thread are available from stock.
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C 0.25%	C0.25% 0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○										○		○	○	○	○	○				

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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



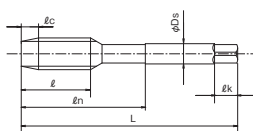
一般用

GENERAL APPLICATION

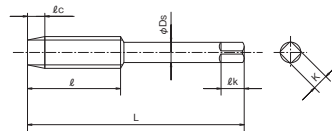
HT



前ページより ●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

ねじの種類 : U

呼び			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
4321	3/16 - 18 UNF	9P	OH2	90	30	48	10.5		90	42	-	10.5		-		4,070
4322		5P												-		4,070
4323		1.5P												-		4,070
4371	5/8 - 11 UNC	9P	OH3	95	37	52	12		95	45	-	12		-		4,450
4372		5P												-		4,450
4373		1.5P												-		4,450
4401	5/8 - 18 UNF	9P	OH2	95	37	52	12		95	45	-	12		-		4,450
4402		5P												-		4,450
4403		1.5P												-		4,450
4421	5/8 - 24 UNEF	9P		95	32	52	12		75	35	-	12		-		6,950
4422		5P												-		6,950
4423		1.5P												-		6,950
4451	3/4 - 10 UNC	9P	OH3	105	37	58	14		105	50	-	14		-		6,690
4452		5P												-		6,690
4453		1.5P												-		6,690
4471	3/4 - 16 UNF	9P	OH2	95	32	52	14		95	45	-	14		-		6,690
4472		5P												-		6,690
4473		1.5P												-		6,690
4481	3/4 - 20 UNEF	9P	OH2	95	32	52	14		85	42	-	14		-		10,100
4482		5P												-		10,100
4483		1.5P												-		10,100
4591	7/8 - 9 UNC	9P	OH3	115	45	63	17		115	55	-	17		-		10,400
4592		5P												-		10,400
4593		1.5P												-		10,400
4611	7/8 - 14 UNF	9P	OH2	105	37	47	17	JIS2	95	45	-	17	4	-	D	10,400
4612		5P												-		10,400
4613		1.5P												-		10,400
4631	7/8 - 20 UNEF	9P		95	32	48	17		90	42	-	17		-		16,000
4632		5P												-		16,000
4633		1.5P												-		16,000
4711	1 - 8 UNC	9P	OH3	125	45	68	20		125	60	-	20		-		14,700
4712		5P												-		14,700
4713		1.5P												-		14,700
4721	1 - 12 UNF	9P	OH2	105	37	47	20		95	45	-	20		-		14,700
4722		5P												-		14,700
4723		1.5P												-		14,700
4731	1 - 14 UNS	9P	OH2	105	37	47	20		95	45	-	20		-		19,600
4732		5P												-		19,600
4733		1.5P												-		19,600
4771	1 1/16 - 12 UN	9P		105	37	47	22		95	45	-	22		-		26,200
4772		5P												-		26,200
4773		1.5P												-		26,200
4791	1 1/8 - 7 UNC	9P	OH3	135	51	72	22		135	65	-	22		-		22,300
4792		5P												-		22,300
4793		1.5P												-		22,300
4801	1 1/8 - 12 UNF	9P	OH2	105	37	47	22		105	45	-	22		-		22,300
4802		5P												-		22,300
4803		1.5P												-		22,300
4811	1 1/8 - 8 UN	9P	OH3	135	51	72	22		135	65	-	22		-		24,100
4812		5P												-		24,100
4813		1.5P												-		24,100
4851	1 1/4 - 7 UNC	9P		145	51	77	24		145	70	-	24		-		27,300
4852		5P												-		27,300
4853		1.5P												-		27,300



次ページへ

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

GENERAL APPLICATION

一般用

HT



前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
			精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds		
4861	1 1/4 - 12 UNF	9P	OH3	105	37	47	24		105	45	-	24		27,300
4862		5P												27,300
4863		1.5P												27,300
4871		9P												29,500
4872		5P												29,500
4873	1 1/4 - 8 UN	1.5P	OH2	145	51	77	24		145	70	-	24		29,500
4931		9P												29,500
4932		5P												40,900
4933		1.5P												40,900
4951		9P												40,900
4952	1 3/8 - 6 UNC	5P	OH3	155	60	82	26		155	75	-	26		34,400
4953		1.5P												34,400
4961		9P												34,400
4962		5P												36,300
4963		1.5P												36,300
4971	1 3/8 - 8 UN	9P	OH3	155	60	82	26		155	75	-	26		36,300
4972		5P												36,300
4973		1.5P												36,300
5001		9P												34,400
5002		5P												34,400
5003	1 1/2 - 6 UNC	1.5P	OH3	160	60	85	30		160	78	-	30		45,300
5011		9P												45,300
5012		5P												45,300
5013		1.5P												47,700
5021		9P												47,700
5022	1 1/2 - 8 UN	5P	OH3	160	60	85	30		160	75	-	30		47,700
5023		1.5P												47,700
5061		9P												47,700
5062		5P												45,300
5063		1.5P												45,300
5081	1 1/2 - 12 UNF	9P	OH4	115	39	49	30		115	45	-	30		55,300
5082		5P												55,300
5083		1.5P												55,300
5091		9P												55,300
5092		5P												55,300
5093	1 5/8 - 5 UNS	1.5P	OH3	175	76	93	32		175	85	-	32		55,300
5121		9P												55,300
5122		5P												55,300
5123		1.5P												55,300
5131		9P												55,300
5132	1 5/8 - 8 UN	5P	OH4	160	60	85	32		160	80	-	32		60,100
5133		1.5P												60,100
5141		9P												60,100
5142		5P												65,300
5143		1.5P												65,300
5231	1 3/4 - 8 UN	9P	OH3	175	67	93	35		175	85	-	35		65,300
5232		5P												65,300
5233		1.5P												65,300
5234		9P												60,100
5235		5P												60,100
5236	1 3/4 - 12 UN	1.5P	OH3	120	39	49	35		120	45	-	35		60,100
5237		9P												60,100
5238		5P												60,100
5239		1.5P												60,100
5240		9P												60,100
5241	2 - 4 1/2 UNC	5P	OH4	195	79	103	40		195	92	-	40		87,200
5242		1.5P												87,200
5243		9P												87,200
5244		5P												87,200
5245		1.5P												87,200

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. Wねじの在庫もあります。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
4. 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。
5. 切削剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Taps for whitworth thread are available from stock.
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○											○	○	○	○	○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

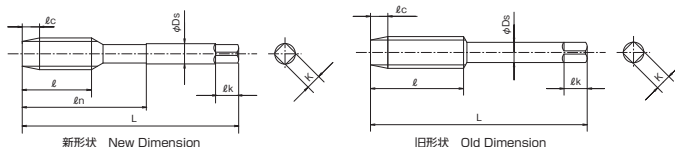
次ページへ

一般用 GENERAL APPLICATION

HT



前ページより ●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類 : U

ツールの種類: U			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位: mm Unit: mm			
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
5251	2 - 8 UN	9P	OH3	185	67	93	40	JIS2	185	85	-	40	4	-	D	94,900
5252		5P												-		94,900
5253		1.5P												-		94,900
5261	2 - 12 UN	9P	OH3	130	39	49	40		130	45	-	40		-		87,200
5262		5P												-		87,200
5263		1.5P												-		87,200
5291	2 ¼ - 4 ½ UNC	9P	OH4	205	79	108	44		205	95	-	44		-		103,000
5292		5P												-		103,000
5293		1.5P												-		103,000
5331	2 ½ - 4 UNC	9P	OH4	225	89	119	48		225	105	-	48		-		143,000
5332		5P												-		143,000
5333		1.5P												-		143,000
5341	2 ½ - 8 UN	9P	OH3	200	76	103	48		200	85	-	48		-		157,000
5342		5P												-		157,000
5343		1.5P												-		157,000
5361	2 ¾ - 8 UN	9P	OH3	210	76	103	55		210	90	-	55		-		191,000
5362		5P												-		191,000
5363		1.5P												-		191,000
5371	3 - 4 UNC	9P	OH4	245	89	130	58		245	115	-	58		-		209,000
5372		5P												-		209,000
5373		1.5P												-		209,000
5381	3 - 8 UN	9P	OH3	220	76	103	58		220	90	-	58		-		228,000
5382		5P												-		228,000
5383		1.5P												-		228,000
5391	3 ½ - 4 UNC	9P	OH4	265	89	140	60		265	120	-	60	6	-		315,000
5392		5P											-	315,000		
5393		1.5P											-	315,000		
5401	3 ½ - 8 UN	9P	OH3	240	79	106	60		240	95	-	60	-	-		344,000
5402		5P											-	344,000		
5403		1.5P											-	344,000		
5421	4 - 4 UNC	9P	OH4	275	89	146	65		275	120	-	65	6	-		412,000
5422		5P											-	412,000		
5423		1.5P											-	412,000		
5431	4 - 8 UN	9P	OH3	255	79	106	65		255	115	-	65	-	-		448,000
5432		5P											-	448,000		
5433		1.5P											-	448,000		

■ シャンク四角部寸法 Lk, K は P.658 をご覧ください。

1. W ねじの在庫もあります。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
4. 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。
5. 切削油剤、ペーストは P.582 をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length Lk and width K.

1. Taps for whitworth thread are available from stock.
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.



次ページへ

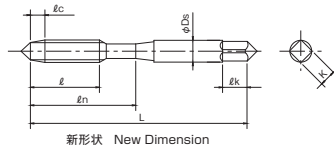
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

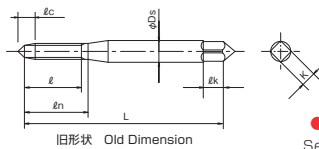
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.



前ページより



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

●マークの説明はP.2をご覧ください。
See page 2 for explanation of icons.

HT



ねじの種類 : M(L)

ねじの種類：M(L)			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
5881	M 1.4 × 0.3 -L	9P	OH1	34	7	－	3	JIS2	34	11	11.5	3	3	D	有	2,730
5882		5P													有	2,730
5883		1.5P													有	2,730
6011	M 1.7 × 0.35-L	9P		36	8	－	3		36	13	13.5	3			有	2,730
6012		5P													有	2,730
6013		1.5P													有	2,730
6041	M 2 × 0.4 -L	9P		40	8	－	3		40	15	16	3			有	1,980
6042		5P													有	1,980
6043		1.5P													有	1,980
6061	M 2 × 0.25-L	9P		40	8	－	3		40	8	9	3			有	3,120
6062		5P													有	3,120
6063		1.5P													有	3,120
6091	M 2.3 × 0.4 -L	9P		42	9.5	－	3		42	15	20	3			有	1,840
6092		5P													有	1,840
6093		1.5P													有	1,840
6111	M 2.3 × 0.25-L	9P		42	8	－	3		42	8	9	3			有	2,930
6112		5P													有	2,930
6113		1.5P													有	2,930
6141	M 2.6 × 0.45-L	9P		44	9.5	－	3		44	16	21	3			有	1,400
6142		5P													有	1,400
6143		1.5P													有	1,400
6161	M 3 × 0.6 -L	9P		46	11	19	4		46	18	20	4			有	1,120
6162		5P													有	1,120
6163		1.5P													有	1,120
6171	M 3 × 0.5 -L	9P		46	11	19	4		46	18	20	4			有	1,120
6172		5P													有	1,120
6173		1.5P													有	1,120
6181	M 3 × 0.35-L	9P		46	10	19	4		46	10	12	4			有	1,790
6182		5P													有	1,790
6183		1.5P													有	1,790
6191	M 3.5 × 0.6 -L	9P		48	13	20	4		48	18	23	4			有	1,210
6192		5P													有	1,210
6193		1.5P													有	1,210
6211	M 4 × 0.75-L	9P	OH2	52	13	21	5		52	20	22	5			有	1,070
6212		5P													有	1,070
6213		1.5P													有	1,070
6231	M 4 × 0.7 -L	9P		52	13	21	5		52	20	22	5			有	1,070
6232		5P													有	1,070
6233		1.5P													有	1,070
6241	M 4 × 0.5 -L	9P	OH1	52	13	21	5		52	15	17	5			有	1,580
6242		5P													有	1,580
6243		1.5P													有	1,580
6251	M 4.5 × 0.75-L	9P	OH2	55	13	21	5		55	20	25	5			有	1,310
6252		5P													有	1,310
6253		1.5P													有	1,310

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. Wねじの在庫もあります。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
4. 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。
5. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Taps for whitworth thread are available from stock.
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○											○	○	○	○	○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

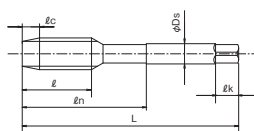
STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ



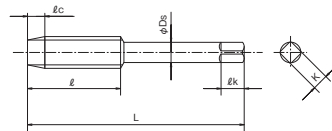
次ページへ

一般用(左ねじ) GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

HT



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

前ページより ●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : M(L)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 Lc	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
			精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 L	首下長 Ln	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 L	首下長 Ln	シャンク径 Ds		
6271	M 5 × 0.9 -L	9P	OH2	60	16	24	5.5		60	22	27	5.5	有	1,090
6272		5P											有	1,090
6273		1.5P												1,090
6281	M 5 × 0.8 -L	9P	OH2	60	16	24	5.5		60	22	27	5.5	有	1,090
6282		5P											有	1,090
6283		1.5P												1,090
6291	M 5 × 0.75-L	9P	OH2	60	16	24	5.5		60	22	27	5.5	有	1,720
6292		5P											有	1,720
6293		1.5P												1,720
6301	M 5 × 0.5 -L	9P	OH1	60	15	24	5.5		52	15	20	5.5	有	1,720
6302		5P											有	1,720
6303		1.5P												1,720
6321	M 5.5 × 0.9 -L	9P	OH2	60	17	25	5.5		60	22	22	5.5	有	1,640
6322		5P											有	1,640
6323		1.5P												1,640
6351	M 6 × 1 -L	9P	OH2	62	19	29	6		62	24	24	6	有	1,300
6352		5P											有	1,300
6353		1.5P												1,300
6361	M 6 × 0.75-L	9P	OH2	62	19	29	6		62	20	20	6	有	1,670
6362		5P											有	1,670
6363		1.5P												1,670
6371	M 6 × 0.5 -L	9P	OH1	62	15	29	6		55	15	15	6	有	1,840
6372		5P											有	1,840
6373		1.5P												1,840
6381	M 7 × 1 -L	9P	OH2	65	19	33	6.2		65	26	-	6.2	-	1,540
6382		5P											-	1,540
6383		1.5P												1,540
6411	M 8 × 1.25-L	9P	OH2	70	22	37	6.2	JIS2	70	30	-	6.2	-	1,680
6412		5P											-	1,680
6413		1.5P												1,680
6421	M 8 × 1 -L	9P	OH2	70	22	37	6.2		70	30	-	6.2	-	2,110
6422		5P											-	2,110
6423		1.5P												2,110
6431	M 8 × 0.75-L	9P	OH2	70	20	35	6.2		62	20	-	6.2	-	2,420
6432		5P											-	2,420
6433		1.5P												2,420
6441	M 8 × 0.5 -L	9P	OH1	70	15	30	6.2		55	15	-	6.2	-	2,820
6442		5P											-	2,820
6443		1.5P												2,820
6451	M 9 × 1.25-L	9P	OH2	72	22	38	7		72	30	-	7	-	2,110
6452		5P											-	2,110
6453		1.5P												2,110
6461	M 9 × 1 -L	9P	OH2	72	22	38	7		70	30	-	7	-	2,730
6462		5P											-	2,730
6463		1.5P												2,730
6481	M10 × 1.5 -L	9P	OH2	75	24	41	7		75	32	-	7	-	2,110
6482		5P											-	2,110
6483		1.5P												2,110
6491	M10 × 1.25-L	9P	OH2	75	24	41	7		75	32	-	7	-	2,110
6492		5P											-	2,110
6493		1.5P												2,110
6501	M10 × 1 -L	9P	OH2	75	24	41	7		70	30	-	7	-	2,730
6502		5P											-	2,730
6503		1.5P												2,730
6511	M10 × 0.75-L	9P	OH2	75	20	37	7		62	20	-	7	-	3,240
6512		5P											-	3,240
6513		1.5P												3,240

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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



次ページへ

GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

一般用(左ねじ)

HT



前ページより

単位:mm Unit:mm

				新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension							単位:mm Unit:mm					
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)				
6531	M11 × 1.5 -L	9P	OH2	80	25	48	8	JIS2	80	38	－	8	4	D		3,120				
6532		5P														3,120				
6533		1.5P														3,120				
6581		9P														3,030				
6582	M12 × 1.75-L	5P							82	29	48	8.5				82	38	－	8.5	3,030
6583		1.5P																		3,030
6591		9P																		3,030
6592		5P																		3,030
6593	M12 × 1.5 -L	1.5P							82	29	48	8.5				82	38	－	8.5	3,030
6601		9P																		3,030
6602		5P																		3,030
6603		1.5P																		3,030
6611	M12 × 1 -L	9P							82	29	48	8.5				70	30	－	8.5	3,730
6612		5P																		3,730
6613		1.5P																		3,730
6641		9P																		5,940
6642	M13 × 1.75-L	5P							88	29	48	9.5				88	42	－	9.5	5,940
6643		1.5P																		5,940
6651		9P																		5,940
6652		5P																		5,940
6653	M13 × 1.5 -L	1.5P							88	29	48	9.5				85	42	－	9.5	5,940
6701		9P																		4,220
6702		5P																		4,220
6703		1.5P																		4,220
6711	M14 × 1.5 -L	9P							88	30	48	10.5				88	42	－	10.5	4,220
6712		5P																		4,220
6713		1.5P																		4,220
6721		9P																		5,130
6722	M14 × 1.25-L	5P							88	30	48	10.5				88	42	－	10.5	5,130
6723		1.5P																		5,130
6731		9P																		5,240
6732		5P																		5,240
6733	M14 × 1 -L	1.5P							88	30	48	10.5				70	30	－	10.5	5,240
6761		9P																		7,290
6762		5P																		7,290
6763		1.5P																		7,290
6771	M15 × 2 -L	9P							95	30	48	10.5				90	42	－	10.5	7,290
6772		5P																		7,290
6773		1.5P																		7,290
6791		9P																		7,700
6792	M15 × 1 -L	5P							95	30	50	10.5				70	30	－	10.5	7,700
6793		1.5P																		7,700
6811		9P																		5,450
6812		5P																		5,450
6813	M16 × 2 -L	1.5P							95	32	52	12.5				95	45	－	12.5	5,450
6821		9P																		5,450
6822		5P																		5,450
6823		1.5P																		5,450

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. Wねじの在庫もあります。
2. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
4. 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。
5. 切削剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Taps for whitworth thread are available from stock.
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○											○	○	○	○	○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

NEXT

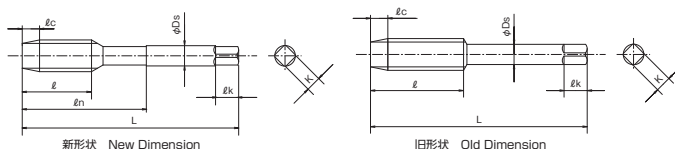
次ページへ

一般用(左ねじ) GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

HT



前ページより ●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類 : M(L)

ツールの種類:M(L)			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
6831	M16 × 1.25-L	9P	OH2	95	32	52	12.5		95	45	-	12.5		-		8,320
6832		5P												-	8,320	
6833		1.5P												-	8,320	
6841	M16 × 1 -L	9P		95	30	50	12.5		75	30	-	12.5		-		6,770
6842		5P												-	6,770	
6843		1.5P												-	6,770	
6881	M17 × 2 -L	9P		100	32	52	13		95	45	-	13		-		9,120
6882		5P												-	9,120	
6883		1.5P												-	9,120	
6891	M17 × 1.5 -L	9P		100	32	52	13		95	45	-	13		-		9,120
6892		5P												-	9,120	
6893		1.5P												-	9,120	
6901	M17 × 1 -L	9P		95	30	50	13		80	30	-	13		-		10,900
6902		5P												-	10,900	
6903		1.5P												-	10,900	
6931	M18 × 2.5 -L	9P	OH3	100	37	55	14		100	48	-	14		-		7,590
6932		5P												-	7,590	
6933		1.5P												-	7,590	
6941	M18 × 2 -L	9P		100	37	55	14		95	45	-	14		-		9,430
6942		5P												-	9,430	
6943		1.5P												-	9,430	
6951	M18 × 1.5 -L	9P		100	37	55	14		95	45	-	14		-		7,590
6952		5P												-	7,590	
6953		1.5P												-	7,590	
6961	M18 × 1.25-L	9P	OH2	100	37	55	14		95	45	-	14		-		11,700
6962		5P												-	11,700	
6963		1.5P												-	11,700	
6971	M18 × 1 -L	9P		95	30	50	14	JIS2	80	30	-	14	4	-	D	11,700
6972		5P												-	11,700	
6973		1.5P												-	11,700	
7001	M19 × 2.5 -L	9P	OH3	105	37	58	14		105	50	-	14		-		12,500
7002		5P												-	12,500	
7003		1.5P												-	12,500	
7011	M19 × 2 -L	9P		100	37	55	14		95	45	-	14		-		13,600
7012		5P												-	13,600	
7013		1.5P												-	13,600	
7031	M19 × 1.5 -L	9P		105	37	58	14		95	45	-	14		-		12,500
7032		5P												-	12,500	
7033		1.5P												-	12,500	
7041	M20 × 2.5 -L	9P	OH3	105	37	58	15		105	50	-	15		-		9,640
7042		5P												-	9,640	
7043		1.5P												-	9,640	
7071	M20 × 2 -L	9P		105	37	58	15		95	45	-	15		-		12,300
7072		5P												-	12,300	
7073		1.5P												-	12,300	
7081	M20 × 1.5 -L	9P		105	37	58	15		95	45	-	15		-		9,640
7082		5P												-	9,640	
7083		1.5P												-	9,640	
7101	M20 × 1 -L	9P	OH2	95	30	51	15		80	30	-	15		-		13,400
7102		5P												-	13,400	
7103		1.5P												-	13,400	
7161	M22 × 2.5 -L	9P	OH3	115	38	63	17		115	55	-	17		-		12,500
7162		5P												-	12,500	
7163		1.5P												-	12,500	
7171	M22 × 2 -L	9P		115	38	63	17		95	45	-	17		-		15,900
7172		5P												-	15,900	
7173		1.5P												-	15,900	

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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



次ページへ

GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

一般用(左ねじ)

HT



前ページより

単位:mm Unit:mm

			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7181	M22 × 1.5 -L	9P	OH3	115	38	63	17		95	45	-	17				12,500
7182		5P														12,500
7183		1.5P														12,500
7191		M22 × 1 -L	9P	OH2	95	30	45	17		85	30	-	17			
7192	5P		17,100													
7193	1.5P		17,100													
7251	M24 × 3 -L		9P		120	45	66	19		120	58	-	19			
7252		5P	15,800													
7253		1.5P	15,800													
7261		M24 × 2 -L	9P		120	45	66	19		95	45	-	19			
7262	5P		20,300													
7263	1.5P		20,300													
7271	M24 × 1.5 -L		9P		120	45	66	19		95	45	-	19			
7272		5P	15,800													
7273		1.5P	15,800													
7311		M25 × 1.5 -L	9P		130	45	71	19		95	45	-	19			
7312	5P		19,300													
7313	1.5P		19,300													
7341	M26 × 1.5 -L		9P		130	45	71	20		95	45	-	20			
7342		5P	20,600													
7343		1.5P	20,600													
7371		M27 × 3 -L	9P		130	45	71	20	JIS2	130	62	-	20	4		D
7372	5P		22,000													
7373	1.5P		22,000													
7381	M27 × 2 -L		9P		130	45	71	20		95	45	-	20			
7382		5P	24,700													
7383		1.5P	24,700													
7391		M27 × 1.5 -L	9P	OH3	130	45	71	20		95	45	-	20			
7392	5P		22,000													
7393	1.5P		22,000													
7421	M28 × 1.5 -L		9P		130	45	60	21		105	45	-	21			
7422		5P	25,200													
7423		1.5P	25,200													
7451		M30 × 3.5 -L	9P		135	51	74	23		135	65	-	23			
7452	5P		28,200													
7453	1.5P		28,200													
7471	M30 × 2 -L		9P		135	45	74	23		105	45	-	23			
7472		5P	32,400													
7473		1.5P	32,400													
7481		M30 × 1.5 -L	9P		130	45	60	23		105	45	-	23			
7482	5P		28,200													
7483	1.5P		28,200													
7511	M32 × 1.5 -L		9P		105	37	47	24		105	45	-	24			
7512		5P	33,600													
7513		1.5P	33,600													
7541		M33 × 3.5 -L	9P		145	51	76	25		145	70	-	25			
7542	5P		32,200													
7543	1.5P		32,200													
7571	M36 × 4 -L		9P		155	57	77	28		155	75	-	28			
7572		5P	37,300													
7573		1.5P	37,300													

■ シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. Wねじの在庫もあります。
2. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
4. 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。
5. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Taps for whitworth thread are available from stock.
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ	アルミ延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
	○											○	○	○	○	○	○	○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

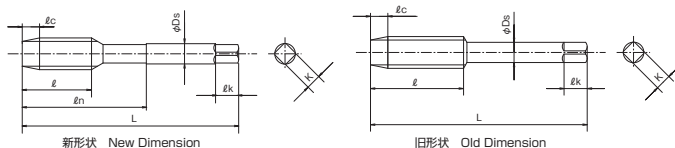
次ページへ

一般用(左ねじ) GENERAL APPLICATION (LH THREAD)

HT



前ページより ●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類 : U(L)

ねじの種類:U(L)			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14211	¼ - 20UNC - L	9P	OH2	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6	3	有	D	1,540
14212		5P												有		1,540
14213		1.5P												有		1,540
14221	¼ - 28UNF - L	9P		62	19	29	6		62	24	24	6		有		1,540
14222		5P												有		1,540
14223		1.5P												有		1,540
14251	⅝ - 18UNC - L	9P		70	22	37	6.1		70	30	-	6.1	-	2,030		
14252		5P											-	2,030		
14253		1.5P											-	2,030		
14261	⅝ - 24UNF - L	9P		70	22	37	6.1		70	30	-	6.1	-	2,030		
14262		5P											-	2,030		
14263		1.5P											-	2,030		
14281	⅜ - 16UNC - L	9P		75	24	41	7		75	35	-	7	-	2,520		
14282		5P											-	2,520		
14283		1.5P											-	2,520		
14301	⅜ - 24UNF - L	9P		75	24	41	7		75	32	-	7	-	2,520		
14302		5P											-	2,520		
14303		1.5P											-	2,520		
14341	½ - 13UNC - L	9P		85	29	48	9		85	42	-	9	-	4,030		
14342		5P											-	4,030		
14343		1.5P											-	4,030		
14361	½ - 20UNF - L	9P		85	29	48	9		85	42	-	9	-	4,030		
14362		5P											-	4,030		
14363		1.5P											-	4,030		
14391	⅝ - 11UNC - L	9P	OH3	95	37	52	12		95	45	-	12	4	-		6,360
14392		5P												-		6,360
14393		1.5P												-		6,360
14401	⅝ - 18UNF - L	9P	OH2	95	37	52	12		95	45	-	12		-		6,360
14402		5P												-		6,360
14403		1.5P												-		6,360
14421	¾ - 10UNC - L	9P	OH3	105	37	58	14		105	50	-	14		-		9,540
14422		5P												-		9,540
14423		1.5P												-		9,540
14431	¾ - 16UNF - L	9P	OH2	95	32	52	14		95	45	-	14		-		9,540
14432		5P												-		9,540
14433		1.5P												-		9,540
14451	⅞ - 9UNC - L	9P	OH3	115	45	63	17		115	55	-	17		-		14,800
14452		5P												-		14,800
14453		1.5P												-		14,800
14471	⅞ - 14UNF - L	9P	OH2	105	37	47	17		95	45	-	17		-		14,800
14472		5P												-		14,800
14473		1.5P												-		14,800



次ページへ

GENERAL APPLICATION (LH THREAD) **一般用(左ねじ)****HT**

前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
			精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds				
14501	1 - 8UNC - L	9P	OH3	125	45	68	20	JIS2	125	60	-	20	4	-	D	20,600
14502		5P														20,600
14503		1.5P														20,600
14521	1 - 12UNF - L	9P	OH2	105	37	47	20	JIS2	95	45	-	20	4	-	D	20,600
14522		5P														20,600
14523		1.5P														20,600

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. Wねじの在庫もあります。
2. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
4. 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。
5. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Taps for whitworth thread are available from stock.
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○										○		○	○	○	○	○	○	○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

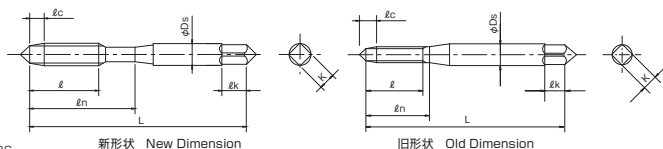
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

一般用4溝 GENERAL APPLICATION (4 FLUTES)

HT-4F



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
				全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ϕn	シャンク径 Ds			
22711	M 4 × 0.7	5P	OH2	52	13	21	5	JIS2	52	20	22	5	4	有	1,030
22712		1.5P		52	13	21	5		52	20	22	5			1,030
22717	M 5 × 0.8	5P		60	16	24	5.5		60	22	27	5.5			1,050
22718		1.5P		60	16	24	5.5		60	22	27	5.5			1,050
22721	M 6 × 1	5P		62	19	29	6		62	24	24	6		有	1,120
22722		1.5P		62	19	29	6		62	24	24	6			1,120

■ シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

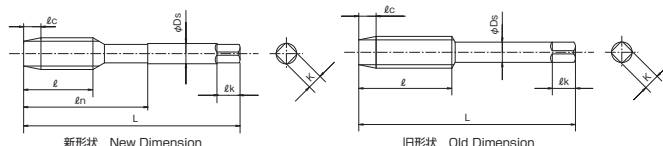
1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

一般用3溝 GENERAL APPLICATION (3 FLUTES)

HT-3F



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension			旧形状 Old Dimension			溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
				全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds			
22727	M 8 × 1.25	5P	OH2	70	22	6.2	JIS2	70	30	6.2	3	有	1,610
22728		1.5P		70	22	6.2		70	30	6.2			1,610
22733	M 10 × 1.5	5P		75	24	7		75	32	7			2,060
22734		1.5P		75	24	7		75	32	7			2,060
22737	M 10 × 1.25	5P		75	24	7		75	32	7			2,060
22738		1.5P		75	24	7		75	32	7			2,060
22743	M 12 × 1.75	5P		82	29	8.5		82	38	8.5			2,830
22744		1.5P		82	29	8.5		82	38	8.5			2,830
22749	M 12 × 1.5	5P		82	29	8.5		82	38	8.5			2,830
22750		1.5P		82	29	8.5		82	38	8.5			2,830
22753	M 12 × 1.25	5P		82	29	8.5		80	38	8.5			2,830
22754		1.5P		82	29	8.5		80	38	8.5			2,830

■ シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

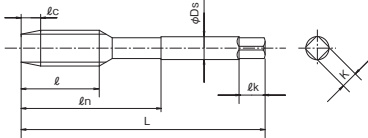
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
HT-4F																					
HT-3F																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
☐=特定代理店在庫品 ☐=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

This oversize hand tap can cut JIS grade 2 threads and maintain a long tool life.

ハンドタップ (HT) よりオーバサイズの為、縮小しやすい被削材において
長寿命でJIS2級めねじが加工できます。

OVERSIZED オーバサイズ用 EX-OST



単位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℄c	全長 L	ねじ長 ℄	首下長 ℄n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9150	M 3 × 0.5	OH3	5P	46	11	19	4	3	有	B	910
9151			1.5P						有	B	910
9153		OH4	5P						有	D	992
9154			1.5P						有	D	992
9170	M 4 × 0.7	OH3	5P	52	13	21	5		有	B	869
9171			1.5P						有	B	869
9173		OH4	5P						有	D	951
9174			1.5P						有	D	951
9190	M 5 × 0.8	OH3	5P	60	16	24	5.5		有	B	895
9191			1.5P						有	B	895
9193		OH4	5P						有	D	977
9194			1.5P						有	D	977
9200	M 6 × 1	OH3	5P	62	19	29	6		有	B	950
9201			1.5P						有	B	950
9203		OH4	5P						有	D	1,040
9204			1.5P						有	D	1,040
9210	M 8 × 1.25	OH3	5P	70	22	37	6.2		—	B	1,400
9211			1.5P						—		1,400
9213		OH4	5P						—		1,500
9214			1.5P						—		1,500
9220	M 8 × 1	OH3	5P	70	22	37	6.2		—	B	2,230
9221			1.5P						—		2,230
9433	M10 × 1.5	OH4	5P	75	24	41	7		—	B	1,790
9434			1.5P						—		1,790
9436		OH5	5P					—	D		1,910
9437			1.5P					—	D		1,910
9443	M10 × 1.25	OH4	5P	75	24	41	7	—	B	1,790	
9444			1.5P					—		1,790	
9446		OH5	5P					—		D	1,910
9447			1.5P					—		D	1,910
9450	M10 × 1	OH3	5P	75	24	41	7	—	B	2,820	
9451			1.5P					—		2,820	
9463	M12 × 1.75	OH4	5P	82	29	48	8.5	—	B	2,470	
9464			1.5P					—		2,470	
9466		OH5	5P					—		D	2,630
9467			1.5P					—		D	2,630
9473	M12 × 1.5	OH4	5P	82	29	48	8.5	—	D	2,510	
9474			1.5P					—		2,510	
9476		OH5	5P					—		2,630	

■シャンク四角部寸法 ℓk , K はP.658をご覧ください。

1. 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。
- 2 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9477	M12 × 1.5	OH5	1.5P	82	29	48	8.5	4	—	D	2,630
9483	M12 × 1.25	OH4	5P	82	29	48	8.5		—		2,510
9484			1.5P						—		2,510
9486		OH5	5P						—		2,630
9487			1.5P						—		2,630
9490	M12 × 1	OH3	5P	82	29	48	8.5		—		3,830
9491	1.5P		—						3,830		
9503	M14 × 2	OH4	5P	88	30	48	10.5		—		3,490
9504			1.5P						—		3,490
9506		OH5	5P						—		3,680
9507			1.5P						—		3,680
9513	M14 × 1.5	OH4	5P	88	30	48	10.5		—		3,490
9514			1.5P						—		3,490
9516		OH5	5P						—		3,680
9517			1.5P						—		3,680
9543	M16 × 2	OH4	5P	95	32	52	12.5		—		4,670
9544			1.5P						—		4,670
9546		OH5	5P						—		4,910
9547			1.5P						—		4,910
9553	M16 × 1.5	OH4	5P	95	32	52	12.5		—		4,670
9554			1.5P						—		4,670
9556		OH5	5P						—		4,910
9557			1.5P						—		4,910
9583	M18 × 2.5	OH4	5P	100	37	55	14		—		6,380
9584			1.5P						—		6,380
9586		OH5	5P						—		6,740
9587			1.5P						—		6,740
9603	M18 × 1.5	OH4	5P	100	37	55	14		—		6,380
9604			1.5P						—		6,380
9606		OH5	5P						—		6,740
9607			1.5P						—		6,740
9623	M20 × 2.5	OH4	5P	105	37	58	15		—		8,280
9624			1.5P						—		8,280
9636		OH5	5P						—		8,720
9637			1.5P						—		8,720
9653	M20 × 1.5	OH4	5P	105	37	58	15		—		8,280
9654			1.5P						—		8,280
9656		OH5	5P						—		8,720
9657			1.5P						—		8,720

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K .

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○		○					○	○		○		○	○	○	○	○	○		○	

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

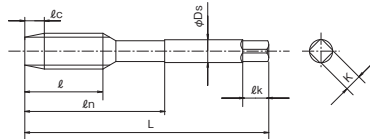
SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

一般用 ロングシャンク LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

EX-LT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 L	ねじ長 φ	首下長 φn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 L	ねじ長 φ	首下長 φn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15040	M 2 × 0.4	OH1	5P	80	12	-	3	3	有	有	2,970	11066	M 8 × 1	OH2	5P	120	22	37	6.2	4	有	D	3,350
15041			1.5P	80							2,970	11067			1.5P	120							3,350
15042			5P	100							3,700	11068			5P	150							4,530
15043			1.5P	100							3,700	11069			1.5P	150							4,530
15048	M 2.3 × 0.4		5P	80	13	-	3	3	有	有	2,690	11328	M 8 × 0.75	OH2	5P	100	22	37	6.2	4	有	D	2,580
15049			1.5P	80							2,690	11329			1.5P	100							2,580
15050			5P	100							3,410	11070			5P	100							2,510
15051			1.5P	100							3,410	11071			1.5P	100							2,510
15056	M 2.5 × 0.45		5P	80	14	-	3	3	有	有	2,420	11072	M10 × 1.5	OH2	5P	120	24	41	7	4	有	A	3,000
15057			1.5P	80							2,420	11073			1.5P	120							3,000
15058			5P	100							4,120	11074			5P	150							3,960
15059			1.5P	100							4,120	11075			1.5P	150							3,960
15064	M 2.6 × 0.45		5P	80	14	-	3	3	有	有	2,930	11076	M10 × 1.5	OH2	5P	200	24	41	7	4	有	A	4,840
15065			1.5P	80							2,930	11077			1.5P	200							4,840
15066			5P	100							3,790	11078			5P	300							8,330
15067			1.5P	100							3,790	11081			1.5P	300							8,330
11010	M 3 × 0.5	OH2	5P	100	11	19	4	3	有	有	2,290	11082	M10 × 1.25	OH2	5P	100	24	41	7	4	有	D	2,510
11011			1.5P	100							2,290	11083			1.5P	100							2,510
11012			5P	120							2,510	11084			5P	120							3,000
11013			1.5P	120							2,510	11085			1.5P	120							3,000
11014	M 4 × 0.7		5P	150	13	21	5	3	有	有	4,270	11086	M10 × 1	OH2	5P	150	24	41	7	4	有	D	4,030
11015			1.5P	150							4,270	11087			1.5P	150							4,030
11021			5P	100							2,060	11088			5P	100							3,350
11022			1.5P	100							2,060	11089			1.5P	100							3,350
11023	M 5 × 0.8		5P	120	16	24	5.5	3	有	有	2,510	11090	M12 × 1.75	OH2	5P	120	29	48	8.5	4	有	A	3,880
11024			1.5P	120							2,510	11091			1.5P	120							3,880
11025			5P	150							4,030	11092			5P	150							5,280
11026			1.5P	150							4,030	11093			1.5P	150							5,280
11034	M 6 × 1		5P	100	19	29	6	3	有	有	1,790	11094	M12 × 1.5	OH2	5P	100	29	48	8.5	4	有	D	3,140
11035			1.5P	100							1,790	11095			1.5P	100							3,140
11036			5P	120							2,280	11096			5P	120							3,490
11037			1.5P	120							2,280	11097			1.5P	120							3,490
11038	M 6 × 0.75	5P	150	19	29	6	3	有	有	3,070	11098	M12 × 1.25	OH2	5P	150	29	48	8.5	4	有	A	5,040	
11039		1.5P	150							3,070	11099			1.5P	150							5,040	
11046		5P	100							1,540	11100			5P	200							6,040	
11047		1.5P	100							1,540	11101			1.5P	200							6,040	
11048	M 8 × 1.25	5P	120	22	37	6.2	4	有	有	2,040	11102	M12 × 1	OH2	5P	300	30	48	10.5	4	有	D	10,300	
11049		1.5P	120							2,040	11103			1.5P	300							10,300	
11050		5P	150							2,730	11104			5P	100							3,140	
11051		1.5P	150							2,730	11105			1.5P	100							3,140	
11052	M 8 × 1	5P	200	22	37	6.2	4	有	有	3,350	11106	M12 × 1.5	OH2	5P	120	29	48	8.5	4	有	D	3,490	
11053		1.5P	200							3,350	11107			1.5P	120							3,490	
11056		5P	300							6,540	11108			5P	150							5,130	
11057		1.5P	300							6,540	11109			1.5P	150							5,130	
11054	M 6 × 0.75	5P	100	19	29	6	3	有	有	1,910	11110	M12 × 1.25	OH2	5P	100	29	48	8.5	4	有	D	3,140	
11055		1.5P	100							1,910	11111			1.5P	100							3,140	
11058		5P	120							1,960	11112			5P	120							3,490	
11059		1.5P	120							1,960	11113			1.5P	120							3,490	
11060	M 8 × 1.25	5P	120	22	37	6.2	4	有	有	2,510	11122	M12 × 1	OH2	5P	150	29	48	8.5	4	有	D	5,130	
11061		1.5P	120							2,510	11123			1.5P	150							5,130	
11062		5P	150							3,390	11124			5P	100							4,090	
11063		1.5P	150							3,390	11125			1.5P	100							4,090	
11320	M 8 × 1.25	5P	200	22	37	6.2	4	有	有	5,390	11126	M12 × 1	OH2	5P	120	29	48	8.5	4	有	D	4,620	
11321		1.5P	200							5,390	11127			1.5P	120							4,620	
11324		5P	300							7,040	11128			5P	150							6,690	
11325		1.5P	300							7,040	11129			1.5P	150							6,690	
11064	M 8 × 1	5P	100	22	37	6.2	4	有	有	2,580	11130	M14 × 2	OH2	5P	100	30	48	10.5	4	有	D	4,380	
11065		1.5P	100							2,580	11131			1.5P	100							4,380	

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

一般用 ロングシャンク

EX-LT



前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
11132	M14 × 2	OH2	5P	120				—	—		4,650	11194	M20 × 2.5	OH3	5P	150				—	—		11,600	
11133			1.5P					—	—		4,650	11195			1.5P					—	—		11,600	
11134			5P	150	30	48	10.5	—	—		6,400	11196			5P	200	37	58	15	—	—		14,800	
11135			1.5P					—	—		6,400	11197			1.5P					—	—		14,800	
11136			5P	200				—	—		7,460	11198			5P	250					—	—		18,000
11137	1.5P						—	—		7,460	11199	1.5P							—	—		18,000		
11142	M14 × 1.5		5P	100				—	—		4,380	11200	M20 × 2		5P	150	37	58	15	—	—		12,900	
11143			1.5P					—	—		4,380	11201			1.5P					—	—		12,900	
11144			5P	120	30	48	10.5	—	—		4,650	11202	M20 × 1.5		5P	150				—	—		11,600	
11145			1.5P					—	—		4,650	11203			1.5P		37	58	15	—	—		11,600	
11146			5P	150				—	—		6,400	11204			5P	200					—	—		14,800
11147	1.5P						—	—		6,400	11205	1.5P							—	—		14,800		
11152	M14 × 1		5P	150	30	48	10.5	—	—		7,020	11210	M22 × 2.5		5P	150				—	—		13,100	
11153			1.5P					—	—		7,020	11211			1.5P		38	63	17	—	—		13,100	
11154	M16 × 2		5P	120				—	—		6,020	11212			5P	200					—	—		16,000
11155			1.5P					—	—		6,020	11213			1.5P					—	—		16,000	
11156			5P	150				—	—		6,880	11218			5P	150					—	—		13,100
11157			1.5P		32	52	12.5	—	—		6,880	11219	1.5P			38	63	17	—	—		13,100		
11158			5P	200				—	—		9,000	11220	5P		200					—	—		16,000	
11159	M16 × 1.5		1.5P					—	—		9,000	11221	M22 × 1.5		1.5P					—	—		16,000	
11160		5P	250				—	—		11,700	11226	OH3		5P	150				4	—	D		15,300	
11161		1.5P					—	—		11,700	11227			1.5P						—	—		15,300	
11166		5P	120				—	—		6,020	11228			5P	200	45	66	19	—	—		18,500		
11167		1.5P					—	—		6,020	11229			1.5P						—	—		18,500	
11168	M16 × 1	5P	150	32	52	12.5	—	—		6,880	11230	M24 × 3	5P	250				—	—		22,700			
11169		1.5P					—	—		6,880	11231		1.5P					—	—		22,700			
11170		5P	200				—	—		9,000	11232		5P	150	45	66	19	—	—		16,900			
11171		1.5P					—	—		9,000	11233		1.5P						—	—		16,900		
11164		M16 × 1	5P	150	32	52	12.5	—	—		7,550	11234	M24 × 1.5	5P	150				—	—		15,300		
11165	1.5P						—	—		7,550	11235	1.5P			45	66	19	—	—		15,300			
11178	M18 × 2.5	5P	150				—	—		9,220	11236	5P		200					—	—		18,500		
11179		1.5P					—	—		9,220	11237	1.5P							—	—		18,500		
11180		5P	200	37	55	14	—	—		11,600	11246	5P		250	45	71	20	—	—		31,900			
11181		1.5P					—	—		11,600	11247	1.5P						—	—		31,900			
11182		5P	250				—	—		14,100	11250	5P	250	45	71	20	—	—		35,100				
11183	M18 × 2	1.5P					—	—		14,100	11251	M27 × 2	1.5P					—	—		35,100			
11184		5P	150	37	55	14	—	—		10,200	11254		5P	250	45	71	20	—	—		31,900			
11185		1.5P					—	—		10,200	11255	1.5P						—	—		31,900			
11186		M18 × 1.5	5P	150				—	—		9,220	11257	M30 × 3.5	5P	250				—	—		36,300		
11187			1.5P					—	—		9,220	11258		1.5P		48	74	23	—	—		36,300		
11188	5P		200				—	—		11,600	11259	5P		300					—	—		40,400		
11189	1.5P						—	—		11,600	11260	1.5P							—	—		40,400		

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 一般用にはW、M左ねじの在庫もあります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. With general purpose taps: whitworth, metric LH threaded taps are available from stock.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○		○						○		○	○	○	○	○	○	○				

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

次ページへ

一般用 ロングシャンク LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

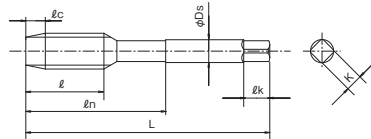
EX-LT



前ページより



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Rc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
11261	M30 × 2	OH3	5P	250	48	74	23	4	—	D	40,100
11262			1.5P								40,100
11265	5P		250	48	74	23	36,300				
11266	1.5P						36,300				
11267	5P		300	51	77	25	46,700				
11268	1.5P						46,700				

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
11275	M36 × 4	OH3	5P	300	57	82	28	4	—	D	51,300
11276			1.5P								51,300
11283	5P		300	60	93	32	—				68,000
11284	1.5P						—				68,000
11299	5P		300	67	98	38	—				73,500
11300	1.5P						—				73,500

■ シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 一般用にはW、M左ねじの在庫もあります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. With general purpose taps: whitworth, metric LH threaded taps are available from stock.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℄c	全長 L	ねじ長 ℄	首下長 ℄n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
11951	1/4 - 20UNC	OH2	5P	150	19	29	6	3	有	D	3,120
11952			1.5P						有		3,120
11953	1/4 - 28UNF		5P	150	19	29	6		有		3,120
11954			1.5P						有		3,120
11955	5/16 - 18UNC		5P	150	22	37	6.1	4	—		3,770
11956			1.5P						—		3,770
11957	5/16 - 24UNF		5P	150	22	37	6.1		—		3,770
11958			1.5P						—		3,770
11959	3/8 - 16UNC		5P	150	24	41	7		—		4,430
11960			1.5P						—		4,430
11961	3/8 - 24UNF		5P	150	24	41	7		—		4,430
11962			1.5P						—		4,430
11963	1/2 - 13UNC	5P	150	29	48	9		—	5,490		
11964		1.5P						—	5,490		
11965	1/2 - 20UNF	5P	150	29	48	9		—	5,490		
11966		1.5P						—	5,490		

■ シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 一般用にはW、M左ねじの在庫もあります。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℄c	全長 L	ねじ長 ℄	首下長 ℄n	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
11967	5/8 - 11UNC	OH3	5P	150	32	52	12	4	—	D	7,460
11968			1.5P						—		7,460
11969	5/8 - 18UNF	OH2	5P	150	32	52	12		—		7,460
11970			1.5P						—		7,460
11971	3/4 - 10UNC	OH3	5P	150	37	58	14		—		12,600
11972			1.5P						—		12,600
11973	3/4 - 16UNF	OH2	5P	150	37	58	14		—		12,600
11974			1.5P						—		12,600
11975	7/8 - 9UNC	OH3	5P	150	38	63	17		—		14,500
11976			1.5P						—		14,500
11977	7/8 - 14UNF	OH2	5P	150	38	63	17		—		14,500
11978			1.5P						—		14,500
11979	1 - 8UNC	OH3	5P	150	45	68	20	—	16,100		
11980			1.5P					—	16,100		
11981			5P					—	16,100		
11982	1 - 12UNF		1.5P					—	16,100		

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. With general purpose taps: whitworth, metric LH threaded taps are available from stock.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

LONG SHANK・OVERSIZE

オーバサイズ用 ロングシャンク
EX-LT-OST

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14610	M 3 × 0.5	OH3	5P	100	11	19	4	3	D	有	2,380
14611			1.5P	100						有	2,380
14614			5P	150						有	4,270
14615			1.5P	150						有	4,270
14618	5P		100	有	2,140						
14619	1.5P		13	21	5	有	2,140				
14622	5P					有	4,030				
14623	1.5P					有	4,030				
14626	5P					有	1,850				
14627	1.5P		100	有	1,850						
14630	5P		16	24	5.5	有	3,070				
14631	1.5P					有	3,070				
14634	5P					有	1,600				
14635	1.5P					有	1,600				
14638	5P		19	29	6	有	2,830				
14639	1.5P					有	2,830				
14642	5P					100	—	2,010			
14643	1.5P					100	—	2,010			
14646	5P		22	37	6.2	4	—	3,460			
14647	1.5P						150	—		3,460	

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14658	M10 × 1.5	OH4	5P	100	24	41	7	4	D	—	2,510
14659			1.5P	—						2,510	
14662			5P	150						—	4,030
14663			1.5P	—						4,030	
14666	M10 × 1.25		5P	100	24	41	7			—	2,510
14667			1.5P	—						2,510	
14670			5P	150						—	4,030
14671			1.5P	—						4,030	
14678	M12 × 1.75		5P	150	29	48	8.5			—	5,130
14679			1.5P	—						5,130	
14680			5P	200						—	6,040
14681			1.5P	—						6,040	
14686	M12 × 1.5		5P	150	29	48	8.5			—	5,130
14687			1.5P	—						5,130	
14688			5P	200						—	6,040
14689			1.5P	—						6,040	
14694	M12 × 1.25		5P	150	29	48	8.5			—	5,130
14695			1.5P	—						5,130	
14696			5P	200						—	6,040
14697			1.5P	—						6,040	

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

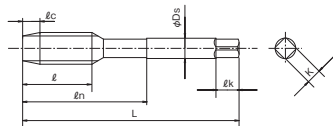
低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels			ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○		○					○	○		○		○	○	○	○	○	○	○			○	

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

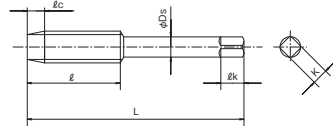
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

一般用ホモ処理 GENERAL APPLICATION (WITH OX)

H-HT



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

			新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm				
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
22605	M 3 × 0.5	5P	OH1	46	11	19	4	JIS2	46	18	20	4	3	有	D	871	
22606		1.5P												有		871	
22611		5P												有		832	
22612		1.5P												有		832	
22617	M 4 × 0.7	5P	OH2	52	13	21	5		52	20	22	5		有		854	
22618		1.5P														有	854
22621	M 5 × 0.8	5P		60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		有		909	
22622		1.5P														有	909
22627	M 6 × 1	5P		62	19	29	6		62	24	24	6		有		1,310	
22628		1.5P														有	1,310
22633	M 8 × 1.25	5P		OH3	70	22	37		6.2	70	30	-		6.2		有	1,680
22634		1.5P															有
22637	M 10 × 1.5	5P	75		24	41	7		75	32	-	7	有	1,680			
22638		1.5P												有		1,680	
22643	M 10 × 1.25	5P	75		24	41	7		75	32	-	7	有	1,680			
22644		1.5P												有		1,680	
22649	M 12 × 1.75	5P	OH2		82	29	48		8.5	82	38	-	8.5	有		2,300	
22650		1.5P														有	2,300
22653	M 12 × 1.5	5P		82	29	48	8.5		82	38	-	8.5	有	2,300			
22654		1.5P												有		2,300	
79201	M 12 × 1.25	5P		JIS2	82	29	48		8.5	80	38	-	8.5	有		2,300	
79202		1.5P														有	2,300
79205	M 14 × 2	5P			88	30	48		10.5	88	42	-	10.5	有		3,220	
79206		1.5P														有	3,220
79209	M 14 × 1.5	5P	88		30	48	10.5		88	42	-	10.5	有	3,220			
79210		1.5P												有		3,220	
79213	M 16 × 2	5P	95		32	52	12.5		95	45	-	12.5	有	4,280			
79214		1.5P												有		4,280	
79217	M 16 × 1.5	5P	95		32	52	12.5		95	45	-	12.5	有	4,280			
79218		1.5P												有		4,280	
79219	M 18 × 2.5	5P	OH3	100	37	55	14		100	48	-	14	有	5,910			
79221		1.5P												有		5,910	
79222	M 18 × 1.5	5P		100	37	55	14		95	45	-	14	有	5,910			
79223		1.5P												有		5,910	
79225	M 20 × 2.5	5P		105	37	58	15		105	50	-	15	有	7,630			
79226		1.5P												有		7,630	
79229	M 20 × 1.5	5P		105	37	58	15		95	45	-	15	有	7,630			
79230		1.5P												有		7,630	
79233	M 22 × 2.5	5P		115	38	63	17		115	55	-	17	有	9,820			
79234		1.5P												有		9,820	
79237	M 22 × 1.5	5P		115	38	63	17		95	45	-	17	有	9,820			
79238		1.5P												有		9,820	
79241	M 24 × 3	5P	OH3	120	45	66	19		120	58	-	19	有	12,400			
79242		1.5P												有		12,400	
79245	M 24 × 1.5	5P		120	45	66	19		95	45	-	19	有	12,400			
79246		1.5P												有		12,400	
79249	M 27 × 3	5P		130	45	71	20		130	62	-	20	有	17,400			
79250		1.5P												有		17,400	
79253	M 27 × 1.5	5P		130	45	71	20	95	45	-	20	有	17,400				
79254		1.5P											有	17,400			
79257	M 30 × 3.5	5P		135	51	74	23	135	65	-	23	有	22,300				
79258		1.5P											有	22,300			
79261	M 30 × 1.5	5P		130	45	60	23	105	45	-	23	有	22,300				
79262		1.5P											有	22,300			

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

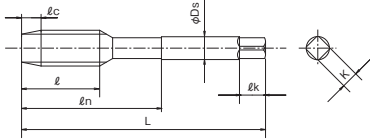
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION (WITH OX)

一般用ホモ処理 ロングシャンク

EX-H-LT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
79410	M 3 × 0.5	OH1	5P	100	11	19	4	3	有	D	2,510
79411			1.5P						有		2,510
79416	M 4 × 0.7		5P	100	13	21	5		有		2,250
79417			1.5P						有		2,250
79422	M 5 × 0.8		5P	100	16	24	5.5		有		1,940
79423			1.5P						有		1,940
79428			5P						有		1,680
79429	M 6 × 1		1.5P	100					有		1,680
79432			5P		19	29	6		有		3,000
79433			1.5P	150					有		3,000
79436		OH2	5P					4	—	D	2,090
79437	M 8 × 1.25		1.5P	100					—		2,090
79440			5P		22	37	6.2		—		3,600
79441			1.5P	150					—		3,600
79452	M10 × 1.5		5P	150	24	41	7		—		4,250
79453			1.5P						—		4,250
79460	M10 × 1.25		5P	150	24	41	7		—		4,250
79461			1.5P						—		4,250
79474	M12 × 1.75		5P	150	29	48	8.5		—		5,370
79475			1.5P						—		5,370
79482	M12 × 1.5	OH2	5P	150	29	48	8.5	4	—	D	5,370
79483			1.5P						—		5,370
79490	M12 × 1.25		5P	150	29	48	8.5		—		5,370
79491			1.5P						—		5,370
79504	M14 × 2		5P	150	30	48	10.5		—		6,740
79505			1.5P						—		6,740
79512	M14 × 1.5		5P	150	30	48	10.5		—		6,740
79513			1.5P						—		6,740
79518			5P	150					—		7,230
79519	M16 × 2		1.5P			32	52		12.5		—
79522		5P	200				—	9,440			
79523		1.5P					—	9,440			
79526	M16 × 1.5	5P	150	32	52	12.5	—	7,230			

■シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
79527	M16 × 1.5	OH2	1.5P	150	32	52	12.5				7,230
5P			200	9,440							
1.5P				9,440							
5P				9,710							
79534	M18 × 2.5	OH3	5P	150	37	55	14				9,710
1.5P				9,710							
5P			200	12,300							
1.5P				12,300							
79544	M18 × 1.5	OH2	5P	150	37	55	14				9,710
1.5P				9,710							
79550	M20 × 2.5	OH3	5P	150	37	58	15	4	D		12,300
1.5P			200							12,300	
5P										15,600	
1.5P										15,600	
79560	M20 × 1.5		5P	150	37	58	15				12,300
1.5P			200							12,300	
5P										15,600	
1.5P										15,600	
79570	M22 × 2.5		5P	150	38	63	17				13,800
1.5P										13,800	
5P			200							16,800	
1.5P										16,800	
79580	M22 × 1.5		5P	150	38	63	17				13,800
1.5P										13,800	
5P			200							16,800	
1.5P										16,800	
79590	M24 × 3	5P	150	45	66	19		16,100			
1.5P							16,100				
5P		200					19,400				
1.5P							19,400				
79600	M24 × 1.5	5P	150	45	66	19		16,100			
1.5P							16,100				
5P		200					19,400				
1.5P							19,400				

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ合金	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
H-HT																					
EX-H-LT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

ハンドタップシリーズ STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES

タップのねじ部より長い深部の加工に適すように、ネック部を谷径よりも細くしてあります。

Because the neck diameter is narrower than the minor diameter, this tap can process an internal thread that is longer than the length of the tool's external thread.

深穴用(スリムシャンク) FOR DEEP HOLES (SLIM SHANK)

EX-SST

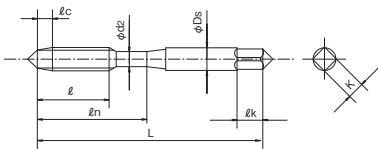


●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	首径 d2	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
11852	M 3 × 0.5	OH1	5P	120	11	81	2.4	4		有		2,750
11853			1.5P							有		2,750
11860	M 4 × 0.7		5P	120	13	83	3.1	5	3		D	2,750
11861		OH2	1.5P							有		2,750
11868	M 5 × 0.8		5P	120	16	86	4	5.5		有		2,510

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	首径 d2	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
11869	M 5 × 0.8		1.5P	120	16	86	4	5.5		有		2,510
11876			5P							有		2,250
11877	M 6 × 1	OH2	1.5P	120	19	89	4.7	6	3		D	2,250
11878			5P							有		3,120
11879			1.5P	150		109				有		3,120

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3 Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○		○						○		○	○	○	○	○		○				

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

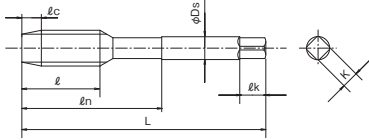
Suitable for hardened material whose chips are not long, due to strong cutting edge.

刃先強度に優れており、切りくずのつながらない高硬度材に適しています。

V COATED · LONG SHANK

Vコーティング ロングシャンク

V-LT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Gates	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8316030	M 3 × 0.5	OH2	5P	100	11	19	4	有	有		3,720
8316031			1.5P					有	有		3,720
8316036	M 4 × 0.7	OH2	5P	100	13	21	5	有	有		3,480
8316037			1.5P					有	有		3,480
8316042	M 5 × 0.8	OH2	5P	100	16	24	5.5	3	有		3,190
8316043			1.5P					有	有		3,190
8316048	M 6 × 1	OH2	5P	100				有	有		2,930
8316049			1.5P					有	有		2,930
8316052			5P		19	29	6	有	有		4,970
8316053			1.5P	150				有	有		4,970
8316054	M 8 × 1.25	OH2	5P	100				—	—		3,520
8316055			1.5P					—	—		3,520
8316058			5P		22	37	6.2	—	—		5,880
8316059	M10 × 1.5	OH3	1.5P	150				—	—		5,880
8316068			5P		24	41	7	—	—		6,660
8316069	M10 × 1.25	OH2	1.5P	150	24	41	7	4	—		6,660
8316074			5P					—	—		6,660
8316090	M12 × 1.75	OH3	5P	150	29	48	8.5	—	—		8,120
8316091			1.5P					—	—		8,120
8316096	M12 × 1.5	OH3	5P	150	29	48	8.5	—	—		8,120
8316097			1.5P					—	—		8,120
8316102	M12 × 1.25	OH2	5P	150	29	48	8.5	—	—		8,120
8316103			1.5P					—	—		8,120

■ シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
- 3 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Gates	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8316126	M14 × 2	OH2	5P	150	30	48	10.5	—	—		10,100
8316127			1.5P					—	—		10,100
8316134	M14 × 1.5	OH2	5P	150	30	48	10.5	—	—		10,100
8316135			1.5P					—	—		10,100
8316140	M16 × 2	OH2	5P	150	32	52	12.5	—	—		11,000
8316141			1.5P					—	—		11,000
8316148	M16 × 1.5	OH2	5P	150	32	52	12.5	—	—		11,000
8316149			1.5P					—	—		11,000
8316154	M18 × 2.5	OH2	5P	150	37	55	14	—	—		14,000
8316155			1.5P					—	—		14,000
8316160	M18 × 1.5	OH3	5P	150	37	55	14	4	—		14,000
8316161			1.5P					—	—		14,000
8316166	M20 × 2.5	OH3	5P	150	37	58	15	—	—		17,000
8316167			1.5P					—	—		17,000
8316172	M20 × 1.5	OH3	5P	150	37	58	15	—	—		17,000
8316173			1.5P					—	—		17,000
8316180	M22 × 2.5	OH3	5P	200	38	63	17	—	—		22,700
8316181			1.5P					—	—		22,700
8316186	M22 × 1.5	OH3	5P	200	38	63	17	—	—		22,700
8316187			1.5P					—	—		22,700
8316192	M24 × 3	OH3	5P	200	45	66	19	—	—		26,900
8316193			1.5P					—	—		26,900
8316198	M24 × 1.5	OH3	5P	200	45	66	19	—	—		26,900
8316199			1.5P					—	—		26,900

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○	○				○	○				○	○	○	○	○	○	○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

ハンドタップシリーズ

STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES

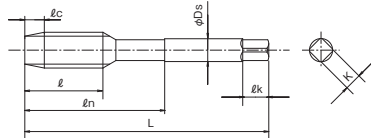
刃先強度に優れており、切りくずのつながらない高硬度材に適しています。

Because of its superior cutting edges, this tap is suitable for tapping hardened materials that produce short and broken chips.

TiNコーティング

TiN COATED

TIN-HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

单位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Taper	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Taper	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14700	M 2 × 0.4	OH1	5P	40	12	—	3	3	有	D	2,800	14745	M16 × 1.5	OH3	1.5P	95	32	52	12.5	4	—	D	7,530
14701			1.5P	40	12	—	3		有		2,800	14748			5P	100	37	55	14		—		9,810
14702			5P	42	13	—	3		有		2,670	14749			1.5P	100	37	55	14		—		9,810
14703			1.5P	42	13	—	3		有		2,670	14750			5P	100	37	55	14		—		9,810
14704	M 2.5 × 0.45	OH2	5P	44	14	—	3	3	有	D	2,490	14751	M18 × 1.5	OH3	1.5P	100	37	55	14	4	—	D	9,810
14705			1.5P	44	14	—	3		有		2,490	14754			5P	105	37	58	15		—		12,100
14706			5P	44	14	—	3		有		2,350	14755			1.5P	105	37	58	15		—		12,100
14707			1.5P	44	14	—	3		有		2,350	14756			5P	105	37	58	15		—		12,100
14708	M 3 × 0.5	OH2	5P	46	11	19	4	3	有	D	2,170	14757	M20 × 1.5	OH3	1.5P	105	37	58	15	4	—	D	12,100
14709			1.5P	46	11	19	4		有		2,170	14760			5P	115	38	63	17		—		15,600
14774			5P	48	13	20	4		有		2,230	14761			1.5P	115	38	63	17		—		15,600
14775			1.5P	48	13	20	4		有		2,230	14762			5P	115	38	63	17		—		15,600
14710	M 4 × 0.7	OH2	5P	52	13	21	5	3	有	D	2,110	14763	M22 × 2.5	OH3	1.5P	115	38	63	17	4	—	D	15,600
14711			1.5P	52	13	21	5		有		2,110	14766			5P	120	45	66	19		—		15,600
14712			5P	60	16	24	5.5		有		2,140	14767			1.5P	120	45	66	19		—		19,400
14713			1.5P	60	16	24	5.5		有		2,140	14768			5P	120	45	66	19		—		19,400
14714	M 5 × 0.8	OH2	5P	62	19	29	6	3	有	D	2,200	14769	M24 × 1.5	OH3	1.5P	120	45	66	19	4	—	D	19,400
14715			1.5P	62	19	29	6		有		2,200	14780			5P	130	45	71	20		—		26,900
14718			5P	70	22	37	6.2		—		2,790	14781			1.5P	130	45	71	20		—		26,900
14719			1.5P	70	22	37	6.2		—		2,790	14782			5P	130	45	71	20		—		26,900
14722	M10 × 1.5	OH3	5P	75	24	41	7	3	—	D	3,320	14783	M27 × 1.5	OH3	1.5P	130	45	71	20	4	—	D	26,900
14723			1.5P	75	24	41	7		—		3,320	14784			5P	135	48	74	23		—		26,900
14724			5P	75	24	41	7		—		3,320	14785			1.5P	135	48	74	23		—		33,500
14725			1.5P	75	24	41	7		—		3,320	14786			5P	135	48	74	23		—		33,500
14728	M12 × 1.75	OH3	5P	82	29	48	8.5	3	—	D	4,330	14787	M30 × 1.5	OH3	1.5P	135	48	74	23	4	—	D	33,500
14729			1.5P	82	29	48	8.5		—		4,330	14788			5P	145	51	77	25		—		44,800
14730			5P	82	29	48	8.5		—		4,330	14789			1.5P	145	51	77	25		—		44,800
14731			1.5P	82	29	48	8.5		—		4,330	14790			5P	110	37	47	25		—		44,800
14732	M12 × 1.25	OH2	5P	82	29	48	8.5	3	—	D	4,330	14791	M33 × 1.5	OH3	1.5P	110	37	47	25	4	—	D	44,800
14733			1.5P	82	29	48	8.5		—		4,330	14792			5P	155	57	82	28		—		48,900
14736			5P	88	30	48	10.5		—		5,810	14793			1.5P	155	57	82	28		—		48,900
14737			1.5P	88	30	48	10.5		—		5,810	14794			5P	110	39	49	28		—		48,900
14738	M14 × 1.5	OH3	5P	88	30	48	10.5	3	—	D	5,810	14795	M36 × 1.5	OH3	1.5P	110	39	49	28	4	—	D	48,900
14739			1.5P	88	30	48	10.5		—		5,810	14796			5P	175	60	93	32		—		72,300
14742			5P	95	32	52	12.5		—		7,530	14797			1.5P	175	60	93	32		—		72,300
14743			1.5P	95	32	52	12.5		—		7,530	14798			5P	120	39	49	32		—		72,300
14744	M16 × 1.5		5P	95	32	52	12.5	3	—	D	7,530	14799	M42 × 1.5	OH3	1.5P	120	39	49	32	4	—	D	72,300

■シャंक四角部寸法 ℓ_k , K はP.658をご覧ください。

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K .

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○	○				○	○					○	○	○	○	○					

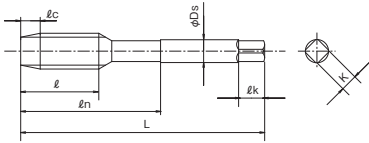
A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

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

TIN COATED・LONG SHANK

TiNコーティング ロングシャンク

TIN-LT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Gage	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14530	M 3 × 0.5	OH2	5P	100	11	19	4	3	有	有	3,720
14531	M 3 × 0.5		1.5P	100	11	19	4		有	有	3,720
14536	M 4 × 0.7		5P	100	13	21	5		有	有	3,480
14537	M 4 × 0.7		1.5P	100	13	21	5		有	有	3,480
14542	M 5 × 0.8	OH2	5P	100	16	24	5.5	3	有	有	3,190
14543	M 5 × 0.8		1.5P	100	16	24	5.5		有	有	3,190
14548	M 6 × 1		5P	100	19	29	6		有	有	2,930
14549	M 6 × 1		1.5P	100	19	29	6		有	有	2,930
14552	M 6 × 1	OH2	5P	150				3	有	有	4,970
14553	M 6 × 1		1.5P	150					有	有	4,970
14554	M 8 × 1.25		5P	100					—	—	3,520
14555	M 8 × 1.25		1.5P	100					—	—	3,520
14558	M 8 × 1.25	OH3	5P	150	22	37	6.2	4	—	—	5,880
14559	M 8 × 1.25		1.5P	150	22	37	6.2		—	—	5,880
14568	M10 × 1.5		5P	150	24	41	7		—	—	6,660
14569	M10 × 1.5		1.5P	150	24	41	7		—	—	6,660
14574	M10 × 1.25	OH2	5P	150	24	41	7	4	—	—	6,660
14575	M10 × 1.25		1.5P	150	24	41	7		—	—	6,660
14590	M12 × 1.75		5P	150	29	48	8.5		—	—	8,120
14591	M12 × 1.75		1.5P	150	29	48	8.5		—	—	8,120
14596	M12 × 1.5	OH3	5P	150	29	48	8.5	4	—	—	8,120
14597	M12 × 1.5		1.5P	150	29	48	8.5		—	—	8,120
14602	M12 × 1.25		5P	150	29	48	8.5		—	—	8,120
14603	M12 × 1.25		1.5P	150	29	48	8.5		—	—	8,120

■シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Gage	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
17226	M14 × 2	OH3	5P	150	30	48	10.5	4	—	—	10,100
17227	M14 × 2		1.5P	150	30	48	10.5		—	—	10,100
17234	M14 × 1.5		5P	150	30	48	10.5		—	—	10,100
17235	M14 × 1.5		1.5P	150	30	48	10.5		—	—	10,100
17240	M16 × 2	OH3	5P	150	32	52	12.5	4	—	—	11,000
17241	M16 × 2		1.5P	150	32	52	12.5		—	—	11,000
17248	M16 × 1.5		5P	150	32	52	12.5		—	—	11,000
17249	M16 × 1.5		1.5P	150	32	52	12.5		—	—	11,000
17254	M18 × 2.5	OH3	5P	150	37	55	14	4	—	—	14,000
17255	M18 × 2.5		1.5P	150	37	55	14		—	—	14,000
17260	M18 × 1.5		5P	150	37	55	14		—	—	14,000
17261	M18 × 1.5		1.5P	150	37	55	14		—	—	14,000
17266	M20 × 2.5	OH3	5P	150	37	58	15	4	—	—	17,000
17267	M20 × 2.5		1.5P	150	37	58	15		—	—	17,000
17272	M20 × 1.5		5P	150	37	58	15		—	—	17,000
17273	M20 × 1.5		1.5P	150	37	58	15		—	—	17,000
17280	M22 × 2.5	OH3	5P	200	38	63	17	4	—	—	22,700
17281	M22 × 2.5		1.5P	200	38	63	17		—	—	22,700
17286	M22 × 1.5		5P	200	38	63	17		—	—	22,700
17287	M22 × 1.5		1.5P	200	38	63	17		—	—	22,700
17292	M24 × 3	OH3	5P	200	45	66	19	4	—	—	26,900
17293	M24 × 3		1.5P	200	45	66	19		—	—	26,900
17298	M24 × 1.5		5P	200	45	66	19		—	—	26,900
17299	M24 × 1.5		1.5P	200	45	66	19		—	—	26,900

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels			ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○	○				○	○				○	○	○	○	○		○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

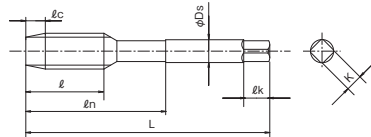
ハンドタップシリーズ STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES

被削材が、高炭素鋼、工具鋼、合金鋼の鍛造、または調質材の20～45HRC程度の硬さのめねじ加工に最適です。

Most suitable for tapping materials such as high carbon steels, tool steels and steel alloy forgings. This tap can also be used to tap quenched and tempered materials with hardness of 20～45HRC.

難削材用 FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22408	M 3 × 0.5	OH2	5P	46	11	19	4	3	有	—	1,420
22409	M 3 × 0.5		2P	46	11	19	4		有	—	1,420
22410	M 4 × 0.7		5P	52	13	21	5		有	—	1,350
22411	M 4 × 0.7		2P	52	13	21	5		有	—	1,350
22412	M 5 × 0.8	OH2	5P	60	16	24	5.5	3	有	—	1,380
22413	M 5 × 0.8		2P	60	16	24	5.5		有	—	1,380
22414	M 6 × 1	OH2	5P	62	19	29	6	3	有	—	1,480
22415	M 6 × 1		2P	62	19	29	6		有	—	1,480
22418	M 8 × 1.25	OH2	5P	70	22	37	6.2	3	—	—	2,110
22419	M 8 × 1.25		2P	70	22	37	6.2		—	—	2,110
22422	M10 × 1.5	OH3	5P	75	24	41	7	3	—	—	2,710
22423	M10 × 1.5		2P	75	24	41	7		—	—	2,710
22424	M10 × 1.25	OH2	5P	75	24	41	7	3	—	—	2,710
22425	M10 × 1.25		2P	75	24	41	7		—	—	2,710
22428	M12 × 1.75	OH3	5P	82	29	48	8.5	4	—	D	3,760
22429	M12 × 1.75		2P	82	29	48	8.5		—	D	3,760
22430	M12 × 1.5	OH2	5P	82	29	48	8.5	4	—	—	3,760
22431	M12 × 1.5		2P	82	29	48	8.5		—	—	3,760
22432	M12 × 1.25	OH2	5P	82	29	48	8.5	4	—	—	3,760
22433	M12 × 1.25		2P	82	29	48	8.5		—	—	3,760
22436	M14 × 2	OH2	5P	88	30	48	10.5	4	—	—	5,190
22437	M14 × 2		2P	88	30	48	10.5		—	—	5,190
22438	M14 × 1.5	OH2	5P	88	30	48	10.5	4	—	—	5,190
22439	M14 × 1.5		2P	88	30	48	10.5		—	—	5,190
22442	M16 × 2	OH3	5P	95	32	52	12.5	4	—	—	6,930
22443	M16 × 2		2P	95	32	52	12.5		—	—	6,930
22444	M16 × 1.5	OH3	5P	95	32	52	12.5	4	—	—	6,930
22445	M16 × 1.5		2P	95	32	52	12.5		—	—	6,930
22448	M18 × 2.5	OH3	5P	100	37	55	14	4	—	—	9,510
22449	M18 × 2.5		2P	100	37	55	14		—	—	9,510

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 色は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
		○		○		○	○	○	○									○	○		

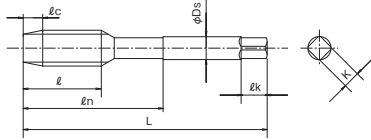
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

LONG SHANK FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

難削材用 ロングシャンク

CPM-LT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
78410	M 3 × 0.5	OH3	5P	100	11	19	4	3	有	D	3,320	
78411			2P	100	13	21	5		有		3,320	
78416	5P		100	13	21	5	有		3,000			
78417	2P		100	13	21	5	有		3,000			
78422	M 5 × 0.8		5P	100	16	24	5.5	3	有		2,590	
78423			2P	100	16	24	5.5		有		2,590	
78428	M 6 × 1		5P	100	19	29	6				有	2,230
78429			2P	150							有	2,230
78432			5P					有			3,980	
78433			2P					有			3,980	
78436	M 8 × 1.25		5P		100	22	37	6.2			—	2,880
78437			2P	150	—						2,880	
78440		5P	—		5,000							
78441		2P	—		5,000							
78452	M10 × 1.5	OH4	5P		150	24	41	7	4	—	5,830	
78453			2P	150	24	41	7	—		5,830		
78460	5P		150	24	41	7	—	5,830				
78461	2P		150	24	41	7	—	5,830				
78474	M12 × 1.75		5P	150	29	48	8.5		—	7,460		
78475			2P	150	29	48	8.5		—	7,460		
78482	M12 × 1.5		5P	150	29	48	8.5			—	7,460	
78483			2P	150	29	48	8.5			—	7,460	
78490	M12 × 1.25		OH4	5P	150	29	48	8.5			—	7,460
78491				2P	150	29	48	8.5			—	7,460

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
78504	M14 × 2	OH4	5P	150	30	48	10.5	4	—	D	9,600
78505	M14 × 2	OH4	2P	150	30	48	10.5		—		9,600
78512	M14 × 1.5	OH3	5P	150	30	48	10.5		—		9,600
78513	M14 × 1.5	OH3	2P	150	30	48	10.5		—		9,600
78518	M16 × 2	OH4	5P	150	32	52	12.5		—		10,300
78519	M16 × 2	OH4	2P	150	32	52	12.5		—		10,300
78526	M16 × 1.5	OH3	5P	150	32	52	12.5		—		10,300
78527	M16 × 1.5	OH3	2P	150	32	52	12.5		—		10,300
78532	M18 × 2.5	OH4	5P	150	37	55	14		—		14,000
78533	M18 × 2.5		2P	150	37	55	14		—		14,000
78538	M18 × 1.5		5P	150	37	55	14		—		14,000
78539	M18 × 1.5		2P	150	37	55	14		—		14,000
78544	M20 × 2.5		5P	150	37	58	15		—		17,400
78545	M20 × 2.5		2P	150	37	58	15		—		17,400
78550	M20 × 1.5		5P	150	37	58	15		—		17,400
78551	M20 × 1.5		2P	150	37	58	15		—		17,400
78558	M22 × 2.5		5P	200	38	63	17	—	23,900		
78559	M22 × 2.5		2P	200	38	63	17	—	23,900		
78564	M22 × 1.5		5P	200	38	63	17	—	24,200		
78565	M22 × 1.5		2P	200	38	63	17	—	24,200		
78570	M24 × 3		5P	200	45	66	19	—	28,000		
78571	M24 × 3		2P	200	45	66	19	—	28,000		
78576	M24 × 1.5		5P	200	45	66	19	—	28,000		
78577	M24 × 1.5		2P	200	45	66	19	—	28,000		

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels			ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
		○		○				○	○	○										○	○		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

ハンドタップシリーズ STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES

横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

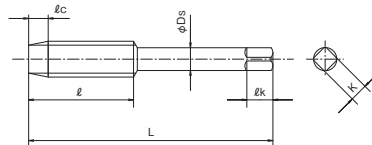
Effective for horizontal deep hole tapping. Because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting edges, high speed/high precision tapping is possible.

油穴付き WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

OIL-HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10110	M 6 × 1	OH2	5P	80	19	-	6	3	-	-	1,680
10111			1.5P	80							1,680
10112			5P	100							2,770
10113			1.5P	100							2,770
10122	M 8 × 1.25	OH2	5P	80	22	-	6.2	-	-	-	2,420
10123			1.5P	80							2,420
10124			5P	100							3,410
10125			1.5P	100							3,410
10138	M10 × 1.5	OH2	5P	80	24	-	7	-	-	-	3,070
10139			1.5P	80							3,070
10140			5P	100							3,460
10141			1.5P	100							3,460
10152	M10 × 1.25	OH2	5P	120	24	-	7	-	-	-	4,870
10153			1.5P	120							4,870
10168	M12 × 1.75	OH2	5P	100	29	-	8.5	-	-	-	3,490
10169			1.5P	100							3,490
10170			5P	120							5,690
10171			1.5P	120							5,690
10172	M12 × 1.5	OH2	5P	150	29	-	8.5	-	-	-	8,330
10173			1.5P	150							8,330
10178	M12 × 1.25	OH2	5P	120	29	-	8.5	-	-	-	5,690
10179			1.5P	120							5,690
10186	M12 × 1.25	OH2	5P	120	29	-	8.5	-	-	-	5,690
10187			1.5P	120							5,690
10200	M14 × 2	OH2	5P	100	30	-	10.5	-	-	-	4,930
10201			1.5P	100							4,930
10202			5P	120							7,310
10203			1.5P	120							7,310
10204	M16 × 2	OH2	5P	150	32	45	12.5	-	-	-	10,100
10205			1.5P	150							10,100
10221			5P	100							6,020
10222			1.5P	100							6,020
10223	M18 × 2.5	OH3	5P	120	37	49	14	-	-	-	8,850
10224			1.5P	120							8,850
10225			5P	150							11,600
10226			1.5P	150							11,600
10240	M18 × 2.5	OH3	5P	100	37	49	14	-	-	-	7,960

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 色は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 油穴は各溝に1穴ずつです。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. Each flute has its own oil hole.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
○	○	○	○																		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

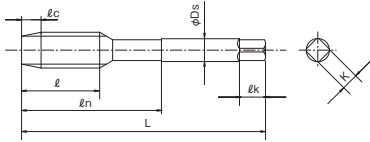
Suitable for tapping stainless steels, heat resistant steels and nickel manganese steels. Also suitable for tapping carbon steels, alloy steel and similar materials.

ステンレス鋼、耐熱鋼、ニッケルマンガン鋼などに適しています。炭素鋼、合金鋼等の材料にも適しています。

FOR STAINLESS STEELS

ステンレス用

EX-SUS-HT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22002	M 2 × 0.4	OH1	5P	40	12	—	3	3	有	D	1,690
22003	M 2 × 0.4	OH2	1.5P	44	14	—	3		有		1,690
22006	M 2.5 × 0.45		5P	44	14	—	3		有		1,320
22007	M 2.5 × 0.45		1.5P	44	14	—	3		有		1,320
22008	M 2.6 × 0.45		5P	44	14	—	3		有		1,160
22009	M 2.6 × 0.45		1.5P	44	14	—	3		有		1,160
22010	M 3 × 0.5		5P	46	11	19	4		有		944
22011	M 3 × 0.5		1.5P	46	11	19	4		有		944
22090	M 3.5 × 0.6		5P	48	11	19	4		有		1,020
22091	M 3.5 × 0.6		1.5P	48	11	19	4		有		1,020
22012	M 4 × 0.7		5P	52	13	21	5	有	902		
22013	M 4 × 0.7	1.5P	52	13	21	5	有	902			
22014	M 5 × 0.8	5P	60	16	24	5.5	有	929			
22015	M 5 × 0.8	1.5P	60	16	24	5.5	有	929			
22016	M 6 × 1	5P	62	19	29	6	有	985			
22017	M 6 × 1	1.5P	62	19	29	6	有	985			
22018	M 8 × 1.25	5P	70	22	37	6.2	—	—	1,430		
22019	M 8 × 1.25	1.5P	70	22	37	6.2	—	—	1,430		
22020	M10 × 1.5	5P	75	24	41	7	—	—	1,820		
22021	M10 × 1.5	OH3	1.5P	75	24	41	7	—	1,820		
22022	M10 × 1.25	OH2	5P	75	24	41	7	—	1,820		
22023	M10 × 1.25		1.5P	75	24	41	7	—	1,820		
22024	M12 × 1.75	OH3	5P	82	29	48	8.5	—	2,510		
22025	M12 × 1.75		1.5P	82	29	48	8.5	—	2,510		
22026	M12 × 1.5		5P	82	29	48	8.5	—	2,510		
22027	M12 × 1.5	1.5P	82	29	48	8.5	—	2,510			
22028	M12 × 1.25	OH2	5P	82	29	48	8.5	—	2,510		
22029	M12 × 1.25		1.5P	82	29	48	8.5	—	2,510		
22030	M14 × 2	OH3	5P	88	30	48	10.5	4	—	3,490	
22031	M14 × 2		1.5P	88	30	48	10.5	4	—	3,490	

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22032	M14 × 1.5	OH3	5P	88	30	48	10.5	—	—	—	3,490
1.5P			88	30	48	10.5	—	—	—	3,490	
22034	M16 × 2		5P	95	32	52	12.5	—	—	—	4,670
1.5P			95	32	52	12.5	—	—	—	4,670	
22036	M16 × 1.5		5P	95	32	52	12.5	—	—	—	4,670
1.5P			95	32	52	12.5	—	—	—	4,670	
22038	M18 × 2.5		5P	100	37	55	14	—	—	—	6,380
1.5P			100	37	55	14	—	—	—	6,380	
22040	M18 × 1.5		5P	100	37	55	14	—	—	—	6,380
22041			1.5P	100	37	55	14	—	—	—	6,380
22042	M20 × 2.5		5P	105	37	58	15	—	—	—	8,280
22043			1.5P	105	37	58	15	—	—	—	8,280
22044	M20 × 1.5		5P	105	37	58	15	—	—	—	8,280
22045			1.5P	105	37	58	15	—	—	—	8,280
22046	M22 × 2.5		5P	115	38	63	17	4	—	—	10,700
22047			1.5P	115	38	63	17	4	—	—	10,700
22048	M22 × 1.5		5P	115	38	63	17	—	—	—	10,700
22049			1.5P	115	38	63	17	—	—	—	10,700
22050	M24 × 3		5P	120	45	66	19	—	—	—	13,500
22051			1.5P	120	45	66	19	—	—	—	13,500
22052	M24 × 1.5		5P	120	45	66	19	—	—	—	13,500
22053			1.5P	120	45	66	19	—	—	—	13,500
22054	M27 × 3		5P	130	45	71	20	—	—	—	19,000
22055			1.5P	130	45	71	20	—	—	—	19,000
22056	M27 × 1.5	5P	130	45	71	20	—	—	—	19,000	
22057		1.5P	130	45	71	20	—	—	—	19,000	
22058	M30 × 3.5	5P	135	48	74	23	—	—	—	24,100	
22059		1.5P	135	48	74	23	—	—	—	24,100	
22060	M30 × 1.5	5P	135	48	74	23	—	—	—	24,100	
22061		1.5P	135	48	74	23	—	—	—	24,100	

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
							○					○									○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

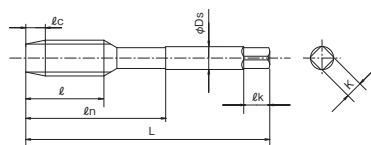
ハンドタップシリーズ STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES

ねずみ鋳鉄、球状黒鉛鋳鉄、可鍛鋳鉄などの各種鋳鉄や黄銅鋳物に適しています。

Suitable for tapping grey cast iron, nodular cast iron, malleable cast iron, brass castings, and other similar materials.

鋳鉄用 FOR CAST IRON

EX-FC-HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
24522	M 3 × 0.5	OH3	3P	46	11	19	4	3	有	B	910
24523			1.5P						有		910
24526	M 3.5 × 0.6		3P	48	11	19	4		有	D	1,020
24527			1.5P						有		1,020
24530	M 4 × 0.7	OH3	3P	52	13	21	5	3	有		869
24531			1.5P						有		869
24536	M 5 × 0.8		3P	60	16	24	5.5		有		895
24537			1.5P						有	B	895
24540	M 6 × 1	OH4	3P	62	19	29	6	4	—		950
24541			1.5P						—		950
24548	M 8 × 1.25		3P	70	22	37	6.2		—		1,400
24549			1.5P						—	D	1,400
24552	M 8 × 1	OH3	3P	70	22	37	6.2	4	—	D	1,790
24553			1.5P						—		1,790
24556	M10 × 1.5		3P	75	24	41	7		—	B	1,790
24557			1.5P						—		1,790
24560	M10 × 1.25	OH4	3P	75	24	41	7	4	—	B	1,790
24561			1.5P						—		1,790
24564	M10 × 1		3P	75	24	41	7		—	D	2,270
24565			1.5P						—		2,270
24576	M12 × 1.75	OH5	3P	82	29	48	8.5	4	—	B	2,470
24577			1.5P						—		2,470

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
24580	M12 × 1.5	OH4	3P	82	29	48	8.5	4	—	D	2,510
24581			1.5P						—		2,510
24584	M12 × 1.25		3P	82	29	48	8.5		—		2,510
24585			1.5P						—		2,510
24588	M12 × 1	OH3	3P	82	29	48	8.5	4	—		3,110
24589			1.5P						—		3,110
24598	M14 × 2		3P	88	30	48	10.5		—		3,490
24599			1.5P						—		3,490
24602	M14 × 1.5	OH4	3P	88	30	48	10.5	4	—		3,490
24603			1.5P						—		3,490
24612	M16 × 2		3P	95	32	52	12.5		—		4,670
24613			1.5P						—	D	4,670
24616	M16 × 1.5	OH4	3P	95	32	52	12.5	4	—		4,670
24617			1.5P						—		4,670
24626	M18 × 2.5		3P	100	37	55	14		—		6,380
24627			1.5P						—		6,380
24630	M18 × 1.5	OH4	3P	100	37	55	14	4	—		6,380
24631			1.5P						—		6,380
24638	M20 × 2.5		3P	105	37	58	15		—		8,280
24639			1.5P						—		8,280
24642	M20 × 1.5	OH4	3P	105	37	58	15	4	—		8,280
24643			1.5P						—		8,280

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

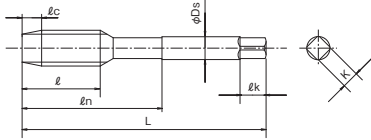
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

LONG SHANK・FOR CAST IRON

鑄鉄用 ロングシャンク EX-FC-LT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)		
78210	M 3 × 0.5	OH3	3P	100	11	19	4	3	有	D	2,380		
78211			1.5P	有	2,380								
78216	3P		100	13	21	5	有		2,140				
78217	1.5P		有	2,140									
78222	3P		100	16	24	5.5	有		1,850				
78223	1.5P		有	1,850									
78228	M 6 × 1		3P	100	19	29	6	—	1,600				
78229			1.5P	—				1,600					
78232			3P	150				—	2,830				
78233			1.5P	—				2,830					
78236	M 8 × 1.25	OH4	3P	100	22	37	6.2	—	2,010				
78237			1.5P	—				2,010					
78240			3P	150				—	3,460				
78241			1.5P	—				3,460					
78252			M10 × 1.5	3P				150	24	41	7	—	4,030
78253			1.5P	—				4,030					
78260	M10 × 1.25		3P	150	24	41	7	4	—	4,030			
78261			1.5P	—	4,030								
78274	M12 × 1.75		OH5	3P	150	29	48	8.5	—	5,130			
78275				1.5P	—	5,130							
78282	M12 × 1.5	OH4	3P	150	29	48	8.5	—	5,130				
78283			1.5P	—	5,130								
78290	M12 × 1.25		3P	150	29	48	8.5	—	5,130				
78291			1.5P	—	5,130								

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
78304	M14 × 2	OH5	3P	150	30	48	10.5	4	D	—	6,400
78305			1.5P	—	6,400						
78312	M14 × 1.5	OH4	3P	150	30	48	10.5	4	D	—	6,400
78313			1.5P	—	6,400						
78318	M16 × 2	OH5	3P	150	32	52	12.5	4	D	—	6,880
78319			1.5P	—	6,880						
78326	M16 × 1.5	OH4	3P	150	32	52	12.5	4	D	—	6,880
78327			1.5P	—	6,880						
78332	M18 × 2.5	OH5	3P	150	37	55	14	4	D	—	9,220
78333			1.5P	—	9,220						
78338	M18 × 1.5	OH4	3P	150	37	55	14	4	D	—	9,220
78339			1.5P	—	9,220						
78344	M20 × 2.5	OH5	3P	150	37	58	15	4	D	—	11,600
78345			1.5P	—	11,600						
78350	M20 × 1.5	OH4	3P	150	37	58	15	4	D	—	11,600
78351			1.5P	—	11,600						
78358	M22 × 2.5	OH5	3P	200	38	63	17	4	D	—	16,000
78359			1.5P	—	16,000						
78364	M22 × 1.5	OH4	3P	200	38	63	17	4	D	—	16,000
78365			1.5P	—	16,000						
78370	M24 × 3	OH5	3P	200	45	66	19	4	D	—	18,500
78371			1.5P	—	18,500						
78376	M24 × 1.5	OH4	3P	200	45	66	19	4	D	—	18,500
78377			1.5P	—	18,500						

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

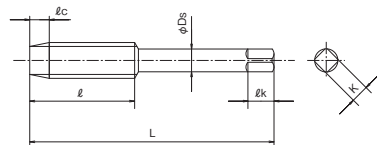
ハンドタップシリーズ STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES

普通鋼・強じん鋼・熱硬化性樹脂・黄銅物などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に最適です。

Suitable for high production with high precision in automatic machines. It is ideal for tapping materials such as ordinary cast iron, ductile cast iron, thermosetting plastics and brass castings.

超硬ハンドタップ CARBIDE STRAIGHT FLUTED

OTT



単位:mm Unit:mm

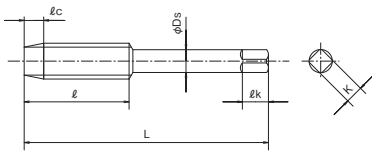
●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℄c	全長 L	ねじ長 ℄	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℄c	全長 L	ねじ長 ℄	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
24000	M 1.4 × 0.3	OH2	3P	34	9	3	3	有	D	11,800	22835	M10 × 1	OH3	1.5P	75	20	7	4	—	B	17,100
22800	M 1.4 × 0.3		1.5P	34	9	3		有		24037	M12 × 1.75	OH5	3P	82	29	8.5	—		22,400		
24001	M 1.6 × 0.35		3P	36	9	3		有		22837	M12 × 1.5	OH4	1.5P	82	29	8.5	—		22,400		
22801	M 1.6 × 0.35		1.5P	36	9	3		有		24039	M12 × 1.25		3P	80	24	8.5	—		22,400		
24002	M 1.7 × 0.35	OH3	3P	36	11	3	3	有	D	10,500	22839	M12 × 1	OH3	1.5P	80	24	8.5	4	—	D	22,400
22802	M 1.7 × 0.35		1.5P	36	11	3		有		24040	M14 × 2	3P		88	29	10.5	—		22,700		
24003	M 1.8 × 0.35		3P	40	12	3		有		22841	M14 × 1.5	1.5P		88	22	10.5	—		22,700		
22803	M 1.8 × 0.35		1.5P	42	13	3		有		24047	M16 × 2	OH5		1.5P	95	29	12.5		—		27,300
24004	M 2 × 0.4	OH3	3P	44	14	3	3	有	D	8,960	24051	M16 × 1.5	OH4	3P	95	29	12.5	4	—	D	27,300
22804	M 2 × 0.4		1.5P	44	14	3		有		24052	M18 × 2.5	OH5		1.5P	100	35	14		—		32,900
24006	M 2.3 × 0.4		3P	46	11	4		有		24053	M18 × 1.5	OH4		3P	95	29	14		—		32,900
22806	M 2.3 × 0.4		1.5P	52	13	5		有		24054	M20 × 2.5	OH5		1.5P	105	35	15		—		38,200
24007	M 2.5 × 0.45	OH4	3P	60	16	5.5	3	有	B	8,750	24060	M20 × 1.5	OH4	3P	95	29	15	4	—	D	38,200
22807	M 2.5 × 0.45		1.5P	62	19	6		有		24061	M22 × 2.5	OH5		1.5P	115	35	17		—		43,800
24008	M 2.6 × 0.45		3P	70	22	6.2		有		24062	M22 × 1.5	OH4		3P	95	29	17		—		43,800
22808	M 2.6 × 0.45		1.5P	70	22	6.2		有		24063	M24 × 3	OH5		1.5P	120	35	19		—		49,200
24010	M 3 × 0.5	OH4	3P	75	24	7	3	有	B	12,400	24077	M24 × 1.5	OH4	3P	95	29	19	4	—	D	49,200
22810	M 3 × 0.5		1.5P	75	24	7		有		24078		1.5P		95	29	19	—		49,200		
24014	M 4 × 0.7		3P	75	20	7		有		24079									—		
22814	M 4 × 0.7		1.5P	75	20	7		有		24077									—		
24017	M 5 × 0.8	OH3	3P	75	20	7	3	有	B	17,100	24078		OH4	1.5P	95	29	19	4	—	D	49,200
22817	M 5 × 0.8		1.5P	75	20	7		有		24079									—		
24020	M 6 × 1		3P	75	20	7		有		24077									—		
22820	M 6 × 1		1.5P	75	20	7		有		24078									—		
24030	M 8 × 1.25	OH4	3P	70	22	6.2	3	有	B	12,400	24077		OH4	3P	95	29	19	4	—	D	49,200
22830	M 8 × 1.25		1.5P	70	22	6.2		有		24078									—		
24031	M 8 × 1		3P	70	22	6.2		有		24079									—		
22831	M 8 × 1		1.5P	70	22	6.2		有		24077									—		
24033	M10 × 1.5	OH4	3P	75	24	7	3	有	B	17,100	24078		OH4	1.5P	95	29	19	4	—	D	49,200
22833	M10 × 1.5		1.5P	75	24	7		有		24079									—		
24034	M10 × 1.25		3P	75	20	7		有		24077									—		
22834	M10 × 1.25		1.5P	75	20	7		有		24078									—		
24035	M10 × 1	OH3	3P	75	20	7	3	有	B	17,100	24079		OH4	3P	95	29	19	4	—	D	49,200
22835	M10 × 1		1.5P	75	20	7		有		24077									—		
24036	M10 × 1		3P	75	20	7		有		24078									—		
22836	M10 × 1		1.5P	75	20	7		有		24079									—		

CARBIDE LONG SHANK・STRAIGHT FLUTED

超硬ハンドタップ ロングシャンク

LT-OTT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22916	M 3 × 0.5	OH3	3P	100	18	4	3	有	D	14,700
22917			1.5P			有		14,700		
22920			3P	100	20	5		有		15,200
22921	1.5P				有	15,200				
22924	3P		100	22	5.5	有		15,800		
22925	M 5 × 0.8		1.5P			有	15,800			
22928	M 6 × 1		3P	100	24	6	—	17,100		
22929			1.5P			—	17,100			
22932			M 8 × 1.25	OH4	3P	150	22	6.2		—
22933		1.5P			—	20,900				
22936	M 8 × 1	OH3	3P	150	22	6.2	—	20,900		
22937		1.5P			—	20,900				
22940		M10 × 1.5	OH4	3P	150	24	7	—	25,400	
22941	1.5P				—	25,400				
22944	M10 × 1.25	3P		150	24	7	—	25,400		
22945		1.5P			—	25,400				
22948	M10 × 1	OH3	3P	150	24	7	4	—	25,400	
22949			1.5P			—		25,400		
22952			M12 × 1.75	OH5	3P	150		29	8.5	—
22953		1.5P			—	30,000				
22956	M12 × 1.5	OH4	3P	150	29	8.5		—	30,000	
22957			1.5P			—	30,000			
22960			M12 × 1.25	3P	150	29	8.5	—	30,000	
22961		1.5P			—	30,000				
22964	M12 × 1	OH3	3P	150	29	8.5	—	30,000		

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22965	M12 × 1	OH3	1.5P	150	29	8.5	4	—	D	30,000
22968			3P	150	29	10.5		—		29,900
22969			1.5P	150	29	10.5		—		29,900
22972	M14 × 1.5	OH4	3P	150	22	10.5		—		29,900
22973			1.5P			—		29,900		
22976			M16 × 2	OH5	3P	150		29		12.5
22977		1.5P			—	35,300				
22980	M16 × 1.5	OH4	3P	150	29	12.5		—		35,300
22981			1.5P			—		35,300		
22984			M18 × 2.5	OH5	3P	150		35		14
22985		1.5P			—	41,500				
22988	M18 × 1.5	OH4	3P	150	29	14	4	—	D	41,500
22989			1.5P			—		41,500		
22992			M20 × 2.5	OH5	3P	150		35		15
22993		1.5P			—	47,900				
22996	M20 × 1.5	OH4	3P	150	29	15		—		47,900
22997			1.5P			—		47,900		
23000			M22 × 2.5	OH5	3P	150		35		17
23001		1.5P			—	53,000				
23004	M22 × 1.5	OH4	3P	150	29	17		—		53,000
23005			1.5P			—		53,000		
23008			M24 × 3	OH5	3P	150	35	19	—	59,400
23009		1.5P			—	59,400				
23012	M24 × 1.5	OH4	3P	150	29	19	—	59,400		
23013			1.5P			—	59,400			

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. ◆印はろう付タイプです。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

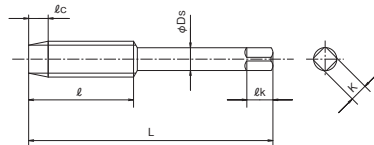
ハンドタップシリーズ STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES

アルミニウム、その他の軽合金圧延材に適しています。

Suitable for tapping aluminum and other light alloy rolled materials.

アルミニウム合金用 FOR ALUMINUM

AL-HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャン径 D _s	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
24714	M 3 × 0.5	OH2	3P	46	18	4	3	D	有	944
24715			1.5P						有	944
24724	M 4 × 0.7		3P	52	20	5			有	902
24725			1.5P						有	902
24730	M 5 × 0.8		3P	60	22	5.5			有	929
24731			1.5P						有	929
24736	M 6 × 1		3P	62	24	6			—	985
24737			1.5P						—	985
24744	M 8 × 1.25		3P	70	30	6.2			—	1,430
24745			1.5P						—	1,430

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 〇 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm											
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
24752	M10 × 1.5	OH2	3P	75	32	7	3	—	D	1,820	
24753			1.5P					—		1,820	
24754	3P		75	32	7	—		1,820			
24755	1.5P					—		1,820			
24762	M12 × 1.75		3P	82	38	8.5	4	—		2,510	
24763			1.5P					—		2,510	
24764	M12 × 1.5		3P	82	38	8.5		4		—	2,510
24765			1.5P							—	2,510
24766	M12 × 1.25	3P	80	38	8.5	4	—		2,510		
24767		1.5P					—		2,510		

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

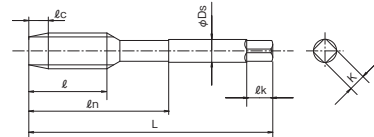
1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

主にフェノール(バークライト)、エポキシ、ユリア、メラミンなどの熱硬化性樹脂に適しています。

Suitable for tapping heat-hardened resins such as phenol (bakelite), epoxy, urea and melamin.

樹脂用 FOR PLASTIC/RESIN

EX-PLA-HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	首下長 l _n	シャン径 D _s	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
24410	M 2 × 0.4	OH3	3P	40	12	—	3	3	有	B	1,830
24414	M 2.3 × 0.4			42	13	—	3		有	D	1,710
24416	M 2.5 × 0.45			44	14	—	3		有		1,490
24418	M 2.6 × 0.45	OH4		44	14	—	3	有	B	1,280	
24421	M 3 × 0.5			46	11	19	4	有		1,030	
24423	M 3.5 × 0.6			48	13	20	4	有	D	1,150	

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 〇 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm											
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ _n	シャン径 Ds	溝数 Flutes	外部 センター 径 External Centre 径	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
24426	M 4 × 0.7	OH4	3P	52	13	21	5	4	有		985
24429	M 5 × 0.8			60	16	24	5.5		有	B	1,020
24431	M 6 × 1			62	19	29	6		有		1,080
24433	M 8 × 1.25			70	22	37	6.2		—	D	1,620
24437	M10 × 1.5	OH5		75	24	41	7	5	—	D	2,060
24442	M12 × 1.75			82	29	48	8.5		—	D	2,860

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
AL-HT																					
EX-PLA-HT																					

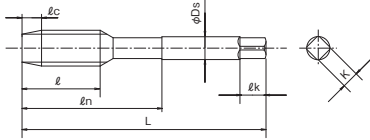
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

Suitable for tapping materials such as aluminum alloy casting, aluminum alloy die casting and zinc alloy die casting.

アルミニウム合金鋳物、アルミニウム合金ダイカスト、亜鉛合金ダイカストなどに適しています。

FOR DIE CASTINGS ダイカスト用 EX-DC-HT



ツールNo. EDP No.		呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	単位:mm Unit:mm	在庫 Stock	標準価格 (Yen)		
24787	M 1.4 × 0.3	M 1.4 × 0.3	OH2	3P	34	9	—	3	3	D	有	2,300		
24788				1.5P	—	—	—	有			2,300			
24791				3P	36	11	—	3			有	2,070		
24792	1.5P	—		—	—	有	2,070							
24794	3P	40		12	—	3	有	1,690						
24795	1.5P	—		—	—	有	1,690							
24798	M 2.3 × 0.4	3P		42	13	—	3	有			1,520			
24799		1.5P		—	—	—	有	1,520						
24802		3P		44	14	—	3	有			1,320			
24803	M 2.5 × 0.45	1.5P		—	—	—	有	1,320						
24806		3P		44	14	—	3	有			1,160			
24807		1.5P		—	—	—	有	1,160						
24810	M 3 × 0.5	M 3 × 0.5	OH3	3P	46	11	19	4	4	D	有	944		
24811				1.5P	—	—	—	有			944			
24814				3P	48	13	20	4			有	1,020		
24815	1.5P	—		—	—	有	1,020							
24818	M 4 × 0.7	3P		52	13	21	5	有			902			
24819		1.5P		—	—	—	有	902						
24824		3P		60	16	24	5.5	有			929			
24825	M 5 × 0.8	1.5P		—	—	—	有	929						
24830		3P		62	19	29	6	—			985			
24831		1.5P		—	—	—	—	985						
24840	M 8 × 1.25	OH4		3P	70	22	37	6.2			4	D	—	1,430
24842				1.5P	—	—	—	—					1,430	
24843			3P	70	22	37	6.2	—	1,790					
24844	1.5P	—	—	—	—	—	1,790							
24854	M10 × 1.5	OH4	3P	75	24	41	7	—	1,820					
24855			1.5P	—	—	—	—	1,820						

■ シャンク四角部寸法 ℓk , K は P.658 をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. M3以上は窒化処理です。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

● マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
24858	M10 x 1.25	OH4	3P	75	24	41	7	4	—	D	1,820
24859		OH3	1.5P						—		1,820
24860	M10 x 1		3P	75	24	41	7		—		2,270
24861			1.5P						—		2,270
24872	M12 x 1.75		3P	82	29	48	8.5		—		2,510
24873		1.5P					—		2,510		
24874	M12 x 1.5	OH4	3P	82	29	48	8.5		—		2,510
24875			1.5P						—		2,510
24876	M12 x 1.25	3P	82	29	48	8.5	—		2,510		
24877		1.5P					—		2,510		
24878	M12 x 1	OH3	3P	82	29	48	8.5		—		3,110
24879			1.5P						—		3,110
24888	M14 x 2	OH4	3P	88	30	48	10.5		—		3,490
24889			1.5P						—		3,490
24890	M14 x 1.5		3P	88	30	48	10.5		—		3,490
24891			1.5P						—		3,490
24900	M16 x 2	OH4	3P	95	32	52	12.5	—	4,670		
24901			1.5P					—	4,670		
24902	M16 x 1.5		3P	95	32	52	12.5	—	4,670		
24903			1.5P					—	4,670		
24910	M18 x 2.5	OH4	3P	100	37	55	14	—	6,380		
24911			1.5P					—	6,380		
24914	M18 x 1.5		3P	100	37	55	14	—	6,380		
24915			1.5P					—	6,380		
24922	M20 x 2.5	OH4	3P	105	37	58	15	—	8,280		
24923			1.5P					—	8,280		
24926	M20 x 1.5		3P	105	37	58	15	—	8,280		
24927			1.5P					—	8,280		

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. M3 ≥ : with nitriding.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~ 0.25%	C 0.25% ~ 0.45%	C 0.45% ~	SCM	25 ~ 45 HRC	45 ~ 55 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC, ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

形状寸法表

TAPS
タップ

STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

ハンドタップシリーズ STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES

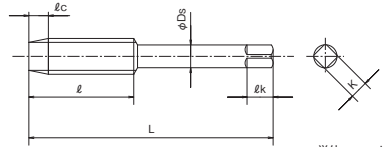
アルミニウム合金鋳物などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に最適です。 Suitable for numerous operations with high precision, automatic machines. It is ideal for tapping materials such as aluminum alloy castings.

超硬ダイカスト用ハンドタップ CARBIDE STRAIGHT FLUTED FOR DIE CASTINGS

OT-DC-HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Gage	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315454	M 3 × 0.5	OH3	3P	46	11	19	4	3	有	D	8,660
8315455			1.5P								8,660
8315460			3P								9,140
8315461	M 4 × 0.7	OH3	1.5P	52	13	21	5	3	有	D	9,140
8315466			3P								9,620
8315467			1.5P								9,620
8315472	M 5 × 0.8	OH3	3P	60	16	24	5.5	3	有	D	10,500
8315473			1.5P								10,500
8315484			3P	70	22	-	6.2	-	-	-	13,500
8315485	M 8 × 1.25	OH4	1.5P								13,500

■シャンク四角部寸法 Lk, KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Gage	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315496	M10 × 1.5	OH4	3P	75	24	-	7	3	-	D	18,800
8315497			1.5P								18,800
8315502			3P								18,800
8315503	M10 × 1.25	OH4	1.5P	75	24	-	7	3	-	D	18,800
8315514			3P								24,900
8315515			1.5P								24,900
8315520	M12 × 1.75	OH4	3P	82	29	-	8.5	3	-	D	24,900
8315521			1.5P								24,900
8315526			3P	82	29	-	8.5	3	-	-	24,900
8315527	M12 × 1.25	OH4	1.5P								24,900

■ Please see page 658 for shank square length Lk and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

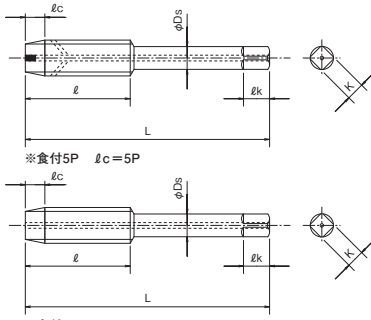
Provides high performance and high speed tapping in cast iron and aluminum casting.

鋳鉄・アルミニウム合金鋳物の大量生産の高速タッピングに優れた性能を発揮します。

SYNCHRO TUNGSTEN CARBIDE TAPS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

超硬油穴付き高速シンクロハンドタップ

HS-O-OTT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	首下長 l _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315721	M 6 × 1	OH3	5P	100	19	29	6	3	—	—	20,400
8315722			2P					—	—	—	20,400
8315727	M 8 × 1.25		5P	100	22	37	8	—	—	D	23,600
8315728			2P					—	—	—	23,600
8315733	M10 × 1.5	OH4	5P	100	24	—	8	4	—	—	29,400
8315734			2P					—	—	—	29,400
8315735	M10 × 1.25		5P	100	24	—	8	—	—	—	29,400

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	首下長 l _n	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8315736	M10 × 1.25		2P	100	24	—	8	—	—	—	29,400
8315738	M12 × 1.75		5P	100	29	—	10	—	—	—	35,900
8315739			2P					—	—	—	35,900
8315741	M12 × 1.5	OH4	5P	100	29	—	10	4	—	D	35,900
8315742			2P					—	—	—	35,900
8315744	M12 × 1.25		5P	100	29	—	10	—	—	—	35,900
8315745			2P					—	—	—	35,900

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

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

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

ハンドタップシリーズ STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES

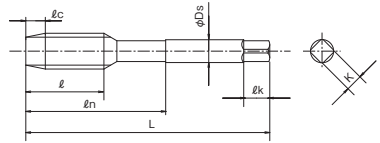
すくい角0°と刃先強度が大きく、完全同期送り機構付きの機械を使用する事により、アルミニウム合金鋳物等の加工に優れた威力を発揮します。 Ideal for aluminum casting alloy while using synchronized feed machine.

ダイカスト用 ゼロタップ ZERO TAPS FOR DIE CASTINGS

VP-DC-HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8312531	M 6 x 1	OH3	1.5P	62	19	29	6	3	—	C	3,800
8312542	M 8 x 1.25	OH4		70	22	37	6.2	—	—		4,870
8312555	M10 x 1.5			75	24	41	7	4	—		5,880
8312559	M10 x 1.25			75	24	41	7	—	—		5,880

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8312573	M12 x 1.75	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	—	C	7,770
8312575	M12 x 1.5			82	29	48	8.5	4	—		7,770
8312577	M12 x 1.25			82	29	48	8.5	—	—		7,770

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

形状寸法表

タップ

ハンドタップシリーズ

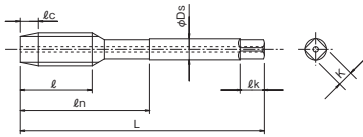
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ZERO TAPS WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY FOR DIE CASTINGS

油穴付きダイカスト用 ゼロタップ

VO-DC-HT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8313531	M 6 x 1	OH3	1.5P	62	19	29	6	—	D	4,180
8313542	M 8 x 1.25	OH4		70	22	37	6.2	—		4,800
8313555	M10 x 1.5			75	24	41	7	—		5,490
8313559	M10 x 1.25			75	24	41	7	—		5,490

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓ_n	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8313573	M12 x 1.75	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	D	6,380
8313575	M12 x 1.5			82	29	48	8.5	—		6,380
8313577	M12 x 1.25			82	29	48	8.5	—		6,380

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップSTRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES
ハンドタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

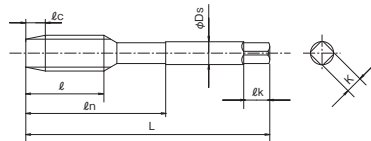
ハンドタップシリーズ STRAIGHT FLUTED TAP (HAND TAP) SERIES

高硬度に熱処理されたクロム鋼、ニッケルクロム鋼、マンガン鋼、工具鋼などに適しています。

Suitable for tapping materials such as high strength heat treated chromium steels, nickel chromium steels, manganese steels and tool steels.

高硬度鋼用 ゼロタップ FOR HIGH STRENGTH STEELS

EX-SH-HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.																							単位:mm Unit:mm	
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
24320	M 6 × 1	OH2	5P	62	19	29	6	4	D	有	1,120	24357	M14 × 2	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	4	D	—	3,940	
24321			2.5P	—	—	—	—			有	1,120	24358	M14 × 1.5		5P	88	30	48	10.5			—	3,940	
24326	5P		70	22	37	6.2	—			1,610	24359	2.5P			—	—	—	—	—			3,940		
24327	2.5P		—	—	—	—	—			1,610	24364	M16 × 2	5P		95	32	52	12.5	—			5,280		
24334	5P		75	24	41	7	—			2,060	24365		2.5P		—	—	—	—	—			5,280		
24335	2.5P		—	—	—	—	—			2,060	24366	M16 × 1.5	5P		95	32	52	12.5	—			5,280		
24336	5P		75	24	41	7	—			2,060	24367		2.5P		—	—	—	—	—			5,280		
24337	2.5P		—	—	—	—	—			2,060	24370	M18 × 2.5	5P		100	37	55	14	—			7,220		
24344	5P		82	29	48	8.5	—			2,830	24371		2.5P		—	—	—	—	—			7,220		
24345	2.5P		—	—	—	—	—			2,830	24374	M18 × 1.5	5P	100	37	55	14	—	7,220					
24346	5P	82	29	48	8.5	—	2,830	24375	2.5P	—	—		—	—	—	7,220								
24347	2.5P	—	—	—	—	—	2,830	24380	M20 × 2.5	5P	105	37	58	15	—	9,370								
24348	5P	82	29	48	8.5	—	2,830	24381		2.5P	—	—	—	—	—	9,370								
24349	2.5P	—	—	—	—	—	2,830	24384	M20 × 1.5	5P	105	37	58	15	—	9,370								
24356	5P	88	30	48	10.5	—	3,940	24385		2.5P	—	—	—	—	—	9,370								

■ シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○	○	○																		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

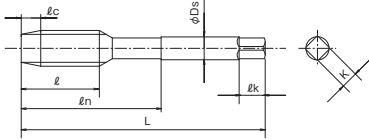
Suitable for tapping steels with hardness of 42 ~ 52 HRC, such as alloy steels, die steels, and tool steels. The high wear resistance of V coating allows this tap to perform exceptionally well under these conditions.

42 ~ 52HRCの焼入鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)のねじ立てに最適です。表面には母材の特性を最大限に引き出すため、耐摩耗性に優れたVコーティングを施してあります。

FOR HARDENED STEELS (42 ~ 52 HRC)

Vコーティング粉末ハイス(高硬度鋼用)

V-XPM-HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 5P ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8330255	M 3 × 0.5	OH3	5P	46	11	19	4	4	有	D	3,730
8330256			2.5P						有		3,730
8330261	5P		52	13	21	5	有		3,630		
8330262	2.5P						有		3,630		
8330267	5P		60	16	24	5.5	有		3,680		
8330268	2.5P						有	3,680			
8330273	5P		62	19	29	6	有	3,800			
8330274	2.5P						有	3,800			
8330285	M 8 × 1.25		5P	70	22	37	6.2	5	—		4,870
8330286			2.5P						—		4,870
8330291	M 8 × 1	5P	70	22	37	6.2	—		6,100		
8330292		2.5P							—	6,100	

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

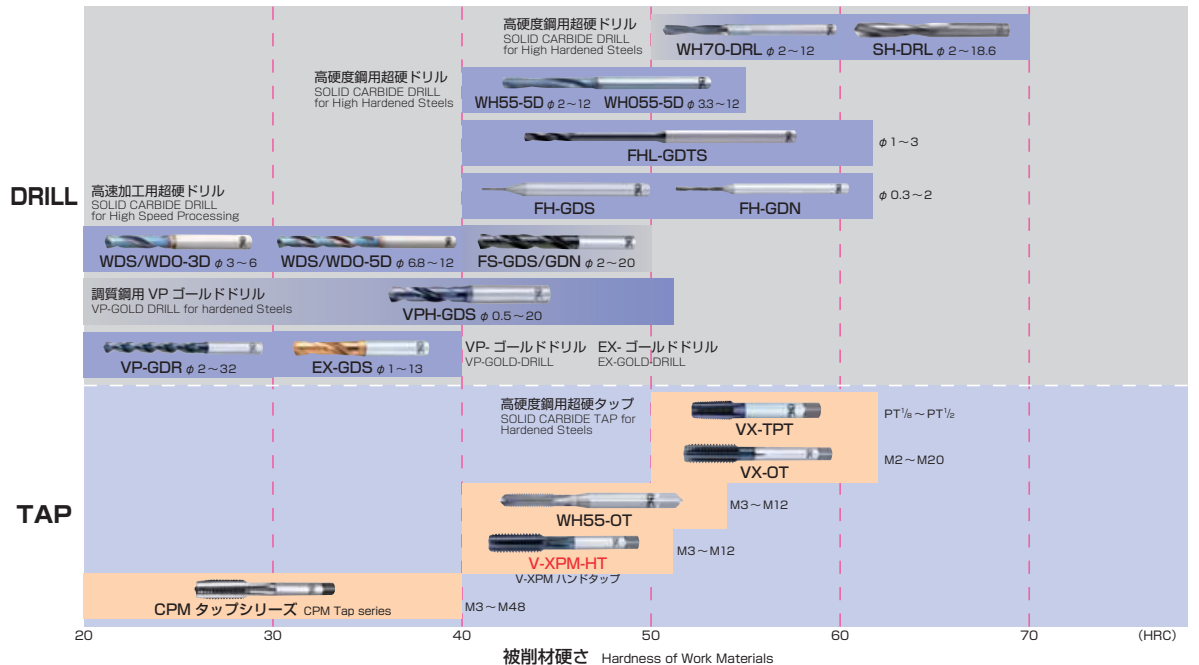
1. 精度欄 OH3 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8330297	M10 × 1.5	OH3	5P	75	24	41	7	5	—	D	5,880
8330298			2.5P						—		5,880
8330303	5P		75	24	41	7	—		5,880		
8330304	2.5P						—		5,880		
8330309	5P		75	24	41	7	—		7,350		
8330310	2.5P						—	7,350			
8330315	M12 × 1.75		5P	82	29	48	8.5	—	7,770		
8330316			2.5P					—	7,770		
8330321	M12 × 1.5		5P	82	29	48	8.5	—	7,770		
8330322			2.5P					—	7,770		
8330327	M12 × 1.25	OH4	5P	82	29	48	8.5	—	7,770		
8330328			2.5P					—	7,770		

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より20%下げてください。

When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~ 0.25%	C0.25% ~ 0.45%	C 0.45% ~	SCM	25 ~ 45 HRC, 45 ~ 55 HRC, 50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC, ADC	MC	ZDC				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

55HRCまでの焼き入れ鋼のねじ立てに最適です。

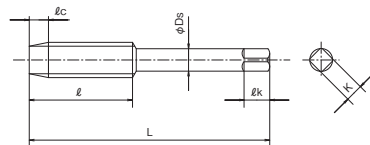
Best for tapping heat treated material up to HRC55.

超硬高硬度鋼用ハンドタップ(～55HRC) CARBIDE STRAIGHT FLUTE・FOR HARDENED STEELS (～55HRC)

WH55-OT **NEW**



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901010	M 3 × 0.5	OH3	5P	46	11	4	4	有	B	10,600
3901011			2.5P	46	11	4		有		10,600
3901014	M 4 × 0.7		5P	52	13	5		有		11,100
3901015			2.5P	52	13	5		有		11,100
3901018	M 5 × 0.8		5P	60	16	5.5		有		11,500
3901019			2.5P	60	16	5.5		有		11,500
3901022	M 6 × 1		5P	62	19	6		有		12,600
3901023			2.5P	62	19	6		有		12,600

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ付 External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3901026	M 8 × 1.25	OH3	5P	70	22	6.2	5	—	B	15,500
3901027			2.5P	70	22	6.2		—		15,500
3901030	M10 × 1.5		5P	75	24	7		—		20,800
3901031			2.5P	75	24	7		—		20,800
3901034	M12 × 1.75		5P	82	29	8.5		—		26,800
3901035			2.5P	82	29	8.5		—		26,800

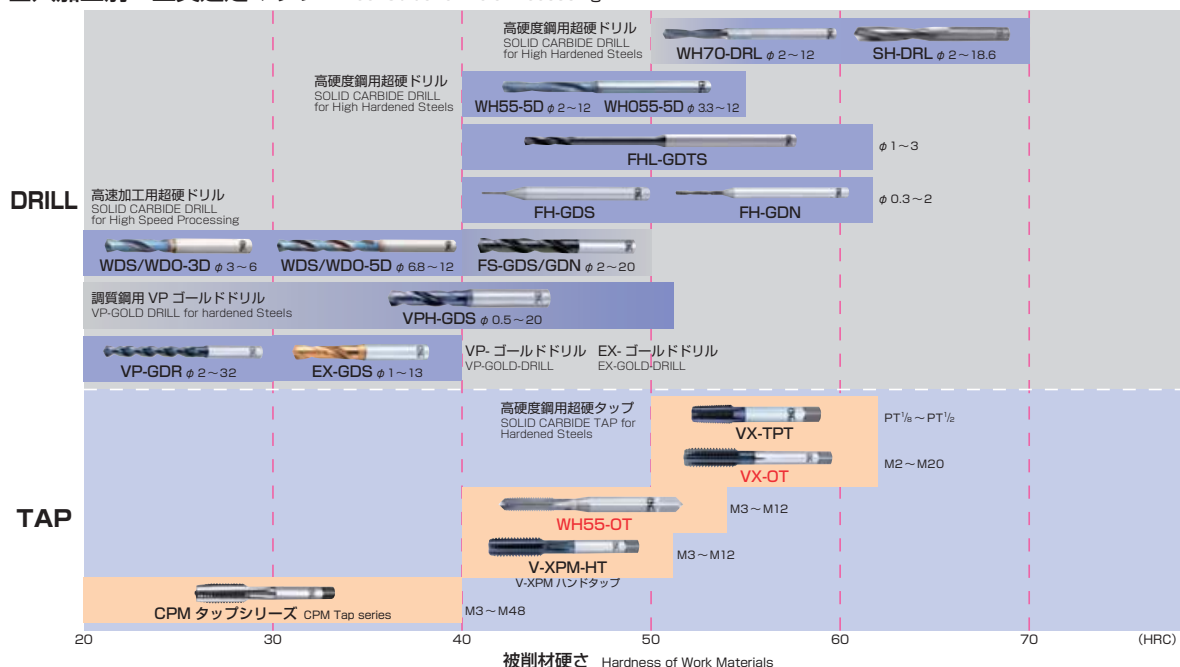
■ シャンク四角部寸法 ϕk , KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 **OH3** は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



*油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より20%下げてご使用下さい。

When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.65%	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

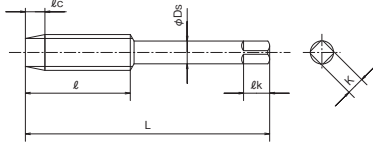
This tap is especially designed for tapping hardened steels with hardness 50HRC or higher (alloy steels, die steels, tool steels, etc).

50HRC以上の焼入鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)のねじ立てに最適です。

CARBIDE STRAIGHT FLUTE FOR HARDENED STEELS (50HRC ~ 60HRC)

超硬高硬度鋼用ハンドタップ

VX-OT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8330029	M 2 × 0.4	OH3	3P	40	12	—	3	3	有	D	11,100
8330039	M 2.3 × 0.4			42	13	—	3	有	11,900		
8330045	M 2.5 × 0.45			44	14	—	3	有	11,700		
8330049	M 2.6 × 0.45			44	14	—	3	有	10,900		
8330055	M 3 × 0.5			46	11	19	4	有	10,600		
8330061	M 4 × 0.7			52	13	21	5	有	11,100		
8330067	M 5 × 0.8			60	16	24	5.5	有	11,500		
8330073	M 6 × 1			62	19	29	6	有	12,600		
8330085	M 8 × 1.25			70	22	—	6.2	—	15,500		
8330087	M 8 × 1			70	22	—	6.2	—	15,500		
8330097	M 10 × 1.5	OH4	5	75	24	—	7	—	B	20,800	
8330099	M 10 × 1.25			75	24	—	7	—		20,800	
8330101	M 10 × 1			75	24	—	7	—		20,800	

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センター External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8330115	M12 x 1.75	OH3	3P	82	29	—	8.5	5	—	B	26,800
8330117	M12 x 1.5			82	29	—	8.5		—		26,800
8330119	M12 x 1.25			82	29	—	8.5		—		26,800
8330121	M12 x 1	82		29	—	8.5	—		26,800		
8330123	M14 x 2	OH4		88	30	—	10.5	—	—	D	39,600
8330125	M14 x 1.5			88	30	—	10.5	—	39,600		
8330131	M16 x 2			95	32	—	12.5	—	47,900		
8330133	M16 x 1.5	OH4		95	32	—	12.5	—	—		47,900
8330139	M18 x 2.5			100	37	—	14	—	—	57,500	
8330141	M18 x 1.5			100	37	—	14	—	—	57,500	
8330147	M20 x 2.5			105	37	—	15	—	—	66,900	
8330149	M20 x 1.5			105	37	—	15	—	—	66,900	

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 OH3 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

■推奨条件表 Recommended Conditions

切削速度 Tapping Speed	1 ~ 3m/min	使用機械 Machine	マシニングセンタ Machining Center	切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-water Soluble

1.VX-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。

2.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。

1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.

2.The VX-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

管用テーパタップシリーズ TAPER PIPE THREAD TAP SERIES

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に
 使われる長ねじ形(TPT) と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いもの
 のねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。 PT: 耐密用

This tap is used to process taper pipe internal threads. There are two types of
 these taps; Standard Thread Length (TPT) and Short Thread Length (S-TPT),
 which are used for processing short internal threads on joints.
 PT: Taper pipe threads (for pressure-tight joints)

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号
 が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものが
 そのまま使用できます。

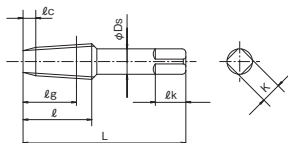
The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread
 symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the
 older symbols.

(JIS B0203:1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc

一般用 GENERAL APPLICATION

TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類: PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓ_g	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23590	$\frac{1}{16}$ - 28	JIS2	2.5P	55	18	10.1	8	4	D	3,700
23591	$\frac{1}{8}$ - 28			55	19	13	8		A	2,400
23592	$\frac{1}{4}$ - 19			62	28	21	11		A	3,480
23593	$\frac{3}{8}$ - 19			65	28	21	14		A	5,690
23594	$\frac{1}{2}$ - 14			80	35	25	18		D	8,890
23595	$\frac{5}{8}$ - 14			82	35	25	19		D	11,900
23596	$\frac{3}{4}$ - 14			85	35	25	23		A	15,100
23597	$\frac{7}{8}$ - 14			90	40	28	24		D	25,500
23598	1 - 11			95	45	32	26		A	28,200
23599	1 $\frac{1}{8}$ - 11			100	45	32	28	6	D	43,500

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23600	1 ¼ - 11	JIS2	2.5P	105	45	32	32	6	D	42,800
23601	1 ⅜ - 11			110	45	32	35			71,200
23602	1 ½ - 11			110	45	32	38			80,100
23603	1 ¾ - 11			115	45	32	42			94,100
23604	2 - 11			120	50	35	46			94,900
23606	2 ½ - 11			145	65	50	55	8		171,000
23607	3 - 11			155	65	52	65			266,000
23608	3 ½ - 11			165	68	52	70	10		348,000
23609	4 - 11			170	70	55	75			467,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類: Rc 基準径位置はISO準用(JIS B 4446:1998) Standard diameter position is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓ_g	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8312700	$\frac{1}{16}$ - 28	2.5P	59	14	10.1	8	4	C	3,700
8312701	$\frac{1}{8}$ - 28		59	15	10.1	8			2,450
8312702	$\frac{1}{4}$ - 19		67	19	15	11			3,550
8312703	$\frac{3}{8}$ - 19		75	21	15.4	14			5,800

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

1. ねじ部精度は JIS B0203 相当です。
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. Thread limit according to JIS B0203
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

GENERAL APPLICATION (LH)

一般用(左ねじ)

TPT



ねじの種類: PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23911	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	4,010
23912	1/4 - 19			62	28	21	11			5,810
23913	3/8 - 19			65	28	21	14			9,510

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23914	1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	15,000
23916	3/4 - 14			85	35	25	23			25,500
23918	1 - 11			95	45	32	26			47,200

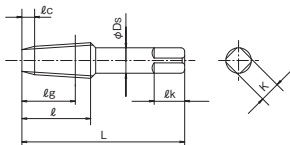
■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

GENERAL APPLICATION (SHORT THREAD)

一般用短ねじ

S-TPT



ねじの種類: PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23640	1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	8.6	8	4	D	4,040
23641	1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			2,640
23642	1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			3,830
23643	3/8 - 19			65	21	14	14		A	6,260
23644	1/2 - 14			80	27	17	18			9,790
23646	3/4 - 14			85	29	19	23			16,700

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23648	1 - 11	JIS2	2.5P	95	35	22	26	4	A	31,000
23650	1 1/4 - 11			105	37.5	24.5	32			45,600
23652	1 1/2 - 11			110	38.5	25.5	38			64,300
23654	2 - 11			120	42.5	27.5	46	6	D	102,000
23655	2 1/2 - 11			145	47	32	55			171,000
23656	3 - 11			155	47	34	65			266,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

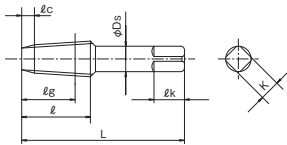
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タフタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
TPT																					
	○	○								○	○	○	○	○	○	○	○	○			
S-TPT																					
	○	○								○	○	○	○	○	○	○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

一般用ホモ処理 GENERAL APPLICATION (WITH OX)

H-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307700	1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	18	10.1	8	4	D	4,570
8307701	1/8 - 28			55	19	13	8			3,040
8307702	1/4 - 19			62	28	21	11			4,430
8307703	3/8 - 19			65	28	21	14			7,190
8307704	1/2 - 14			80	35	25	18			11,300
8307705	5/8 - 14			82	35	25	19			14,800
8307706	3/4 - 14			85	35	25	23			19,100

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307707	7/8 - 14	JIS2	2.5P	90	40	28	24	4	D	31,500
8307708	1 - 11			95	45	32	26			35,600
8307709	1 1/8 - 11			100	45	32	28			52,100
8307710	1 1/4 - 11			105	45	32	32	6		51,500
8307711	1 3/8 - 11			110	45	32	35			85,700
8307712	1 1/2 - 11			110	45	32	38			72,300

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

一般用短ねじホモ処理 GENERAL APPLICATION (WITH OX, SHORT THREAD)

H-S-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307720	1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	8.6	8	4	D	5,050
8307721	1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			3,320
8307722	1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			4,840
8307723	3/8 - 19			65	21	14	14			7,910
8307724	1/2 - 14			80	27	17	18			12,400

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307726	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	4	D	20,900
8307728	1 - 11			95	35	22	26			39,200
8307730	1 1/4 - 11			105	37.5	24.5	32			56,600
8307732	1 1/2 - 11			110	38.5	25.5	38	6		79,800

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

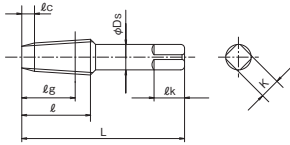
■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
H-TPT																					
○	○		○				○		○			○									
H-S-TPT																					
○	○		○				○		○			○									

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

一般用 ロングシャンク
LT-TPT

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13559	1/8 - 28	JIS2	2.5P	100						4,940
13560				120	19	13	8			5,930
13561				150				4	D	8,440
13564	1/4 - 19	JIS2	2.5P	100						5,370
13565				120	28	21	11			6,490
13566				150						8,560

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13569	3/8 - 19	JIS2	2.5P	100						8,560
13570				120	28	21	14			10,600
13571				150				4	D	14,100
13575	1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	35	25	18			16,200
13583	3/4 - 14			150	35	25	23			25,900
13591	1 - 11			150	45	32	26			36,300

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップTAPER PIPE THREAD TAP SERIES
管用テーパタップシリーズ

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION (SHORT THREAD)

一般用短ねじ ロングシャンク
LT-S-TPT

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13610	1/8 - 28	JIS2	2.5P	100						5,930
13611				120	16.5	10.5	8			6,910
13612				150				4	D	8,440
13615	1/4 - 19	JIS2	2.5P	100						6,490
13616				120	19.5	12.5	11			7,570
13617				150						8,560

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13620	3/8 - 19	JIS2	2.5P	100						10,600
13621				120	21	14	14			12,600
13622				150				4	D	14,100
13625	1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	27	17	18			16,200
13635	3/4 - 14			150	29	19	23			25,900
13645	1 - 11			150	35	22	26			36,300

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
LT-TPT																					
	○	○								○	○	○		○	○	○	○	○			
LT-S-TPT																					
	○	○								○	○	○		○	○	○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

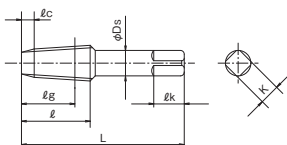
管用テーパタップシリーズ TAPER PIPE THREAD TAP SERIES

管用テーパめねじを加工するのに用いますが、止り穴や切りくずづまりを
起こし易い加工条件に適しています。

For taper pipe thread, suitable for blind hole where tends to have chip packing
problem.

スパイラルタップ SPIRAL FLUTED

SFT-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13750	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	3	D	3,280
13751	1/4 - 19			62	28	21	11			4,720
13752	3/8 - 19			65	28	21	14	4		7,700
13753	1/2 - 14			80	35	25	18			11,800

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13755	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	20,100
13757	1 - 11			95	45	32	26			36,600
13758	1 1/4 - 11			105	45	32	32			53,200
13760	1 1/2 - 11			110	45	32	38			74,300

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

スパイラルタップ短ねじ SPIRAL FLUTED (SHORT THREAD)

SFT-S-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13771	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	3	D	3,600
13772	1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			5,130
13773	3/8 - 19			65	21	14	14	4		8,400

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13774	1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	13,400
13776	3/4 - 14			85	29	19	23			22,500
13778	1 - 11			95	35	22	26			41,200

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

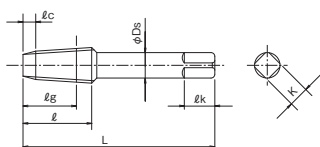
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C	C0.25%	C	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
~0.25%	~0.45%	0.45%~																			
SFT-TPT																					
	○		○							○							○				
SFT-S-TPT																					
	○		○							○							○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

LONG SHANK・SPIRAL FLUTED スパイラルタップ ロングシャンク

LT-SFT-TPT



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)			
8309704	⅜ - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	3	D	5,780			
8309705				120						6,770			
8309706				150						9,290			
8309708	⅓ - 19			100	28	21	11	4		6,540			
8309709				120						7,640			
8309710				150						9,710			

■シャンク四角部寸法 lK, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 lg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309713	3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	10,500
8309714				120						12,500
8309715				150						16,000
8309719	1/2 - 14			150	35	25	18			19,100
8309727	3/4 - 14			150	35	25	23			30,600
8309735	1 - 11			150	45	32	26			44,300

■ Please see page 658 for shank square length lK and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

LONG SHANK・SPIRAL FLUTED (SHORT THREAD) スパイラルタップ ロングシャンク短ねじ

LT-SFT-S-TPT



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309754	⅜ - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	3	D	6,820
8309755				120						7,810
8309756				150						9,350
8309758	100			7,720						
8309759	¼ - 19			120	19.5	12.5	11	4		8,800
8309760				150	9,780					

■シャンク四角部寸法 lK, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 lg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309763	3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	21	14	14	4	D	12,600
8309764				120						14,600
8309765				150						16,100
8309769	1/2 - 14			150	27	17	18			19,600
8309775	3/4 - 14			150	29	19	23			31,400
8309787	1 - 11			150	35	22	26			45,900

■ Please see page 658 for shank square length lK and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
LT-SFT-TPT																					
	○		○															○			
LT-SFT-S-TPT																					
	○		○															○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

Vコーティング粉末ハイス(高硬度鋼用) FOR HARDENED STEELS (42 ~ 52 HRC)
V-XPM-TPT



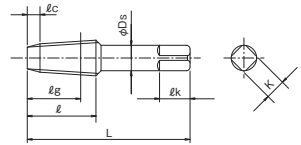
●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8313801	1/8 - 28			59	19	13	8			6,490
8313802	1/4 - 19	JIS2	3P	67	28	21	11	5	D	8,320
8313803	3/8 - 19			75	28	21	14			13,000

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。



単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8313804	1/2 - 14			87	35	25	18			19,800
8313806	3/4 - 14	JIS2	3P	96	35	25	23	5	D	30,300
8313808	1 - 11			109	45	32	26			53,900

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
				◎																	

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

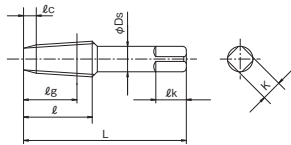
Most suitable for tapping hardened steels with hardness 50HRC ~ 60HRC (alloy steels, die steels, tool steels, etc).

50HRC ~ 60HRC 以上の焼入鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)に優れた威力を発揮します。

CARBIDE TAPER PIPE THREADS FOR HARDENED STEEL

Vコーティング超硬(高硬度鋼用)

VX-TPT



ねじの種類: PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	基準位置 ℓ_g	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8330692	1/8 - 28	JIS2	3P	59	19	13	8	5	D	27,800
8330693	1/4 - 19	JIS2	3P	67	28	21	11	5	D	39,600

■ シャンク四角部寸法 ℓ_k , K は P.658 をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストは P.582 を参照下さい。

● マークの説明は P.2 をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

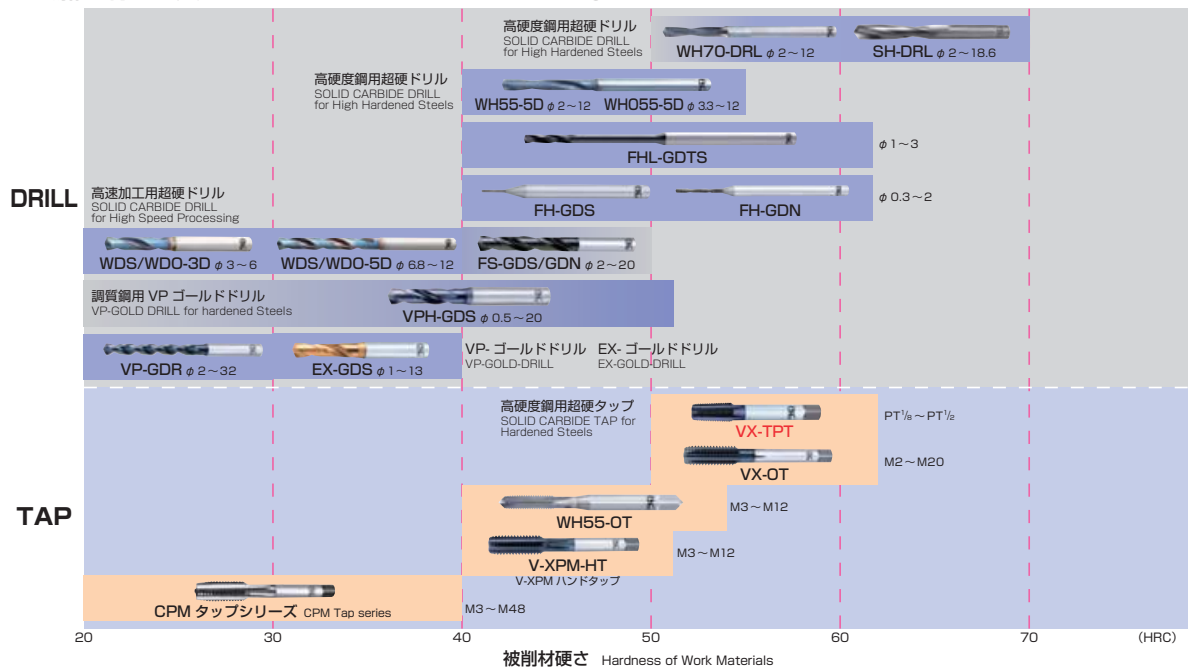
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	基準位置 ℓ_g	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8330694	3/8 - 19	JIS2	3P	75	28	21	14	6	D	44,900
8330695	1/2 - 14	JIS2	3P	87	35	25	18	6	D	60,900

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

1. VX-TPT は切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2. 手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。
1. Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2. The VX-TPT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

■ 穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※ 油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20% 下げてご使用下さい。

When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni 基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~	SCM	25~45 HRC, 45~55 HRC, 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC, ADC	MC	ZDC				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

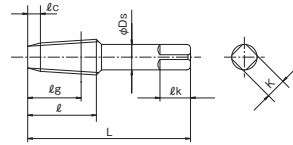
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

耐溶着性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施してあります。 TiN coating provides superior welding and wear resistance.

TiNコーティング TiN COATED
TIN-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23461	1/8 - 28			55	19	13	8			4,220
23462	1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	28	21	11	4	D	6,320
23463	3/8 - 19			65	28	21	14			10,100

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23464	1/2 - 14			80	35	25	18			15,300
23466	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	25,800
23468	1 - 11			95	45	32	26			49,300

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

TiNコーティング短ねじ TiN COATED (SHORT THREAD)
TIN-S-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23471	1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			4,430
23472	1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	19.5	12.5	11	4	D	6,600
23473	3/8 - 19			65	21	14	14			10,500

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23474	1/2 - 14			80	27	17	18			16,000
23476	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	4	D	26,900
23478	1 - 11			95	35	22	26			51,700

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

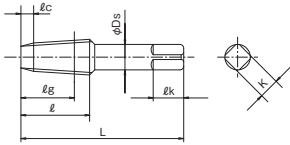
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-TPT																					
○	○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○				
TIN-S-TPT																					
○	○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

TIN COATED · LONG SHANK

TiNコーティング ロングシャンク TIN-LT-TPT



ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309304	1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	6,740
8309305				120						7,720
8309306				150						11,200
8309308	1/4 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	11	4	D	8,140
8309309				120						9,240
8309310				150						12,300

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309313	3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	12,900
8309314				120						14,800
8309315				150						18,600
8309319	1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	35	25	18	4	D	21,700
8309327	3/4 - 14			150						36,200
8309335	1 - 11			150						56,900

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

TIN COATED · LONG SHANK (SHORT THREAD)

TiNコーティング短ねじ ロングシャンク TIN-LT-S-TPT



ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309354	1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	7,720
8309355				120						8,680
8309358	100			19.5	12.5	11	9,240			
8309359	120						10,400			
8309363	3/8 - 19			100	21	14	14			14,800

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309364	3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	21	14	14	4	D	16,800
8309369	1/2 - 14			150						21,700
8309377	3/4 - 14			150						36,200
8309385	1 - 11	JIS2	2.5P	150	35	22	26	4	D	56,900

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
TIN-LT-TPT																					
○	○	○	○	○								○	○	○	○	○	○	○			
TIN-LT-S-TPT																					
○	○	○	○	○								○	○	○	○	○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

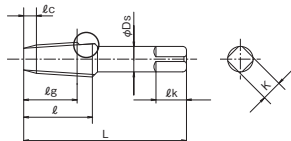
TAPER PIPE THREAD TAP SERIES
管用テーパタップシリーズ

管用テーパタップシリーズ TAPER PIPE THREAD TAP SERIES

被削材が、高炭素鋼、工具鋼、合金鋼の鍛造、または調質材の 20 ~ 45HRC 程度の硬さのめねじ加工に最適です。 This tap is suitable for making internal threads in materials such as high carbon steels, tool steels and steel alloy forgings. Can also be used on quenched and tempered materials that have a hardness of 20~45 HRC.

難削材用 FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

CPM-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 L	ねじ長 lg	基準径位置 lg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309102	1/8 - 28			55	19	13	8			4,140
8309103	1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	28	21	11	4	D	6,020
8309104	3/8 - 19			65	28	21	14			9,850

■シャンク四角部寸法 lk, KはP.658をご覧ください。

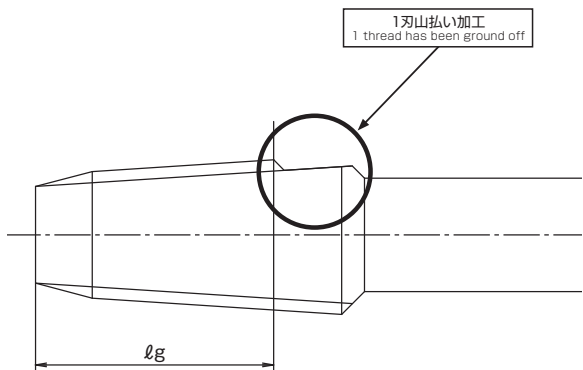
- 基準径位置 (lg) から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 lc	全長 L	ねじ長 lg	基準径位置 lg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309105	1/2 - 14			80	35	25	18			15,600
8309106	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	23,400
8309108	1 - 11			95	45	32	26			43,600

■ Please see page 658 for shank square length lk and width K.

- Threads on one of cutting edges has been ground off from the lg.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.



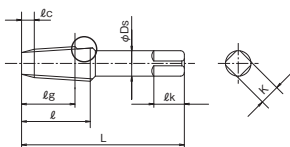
低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
		○		○		○		○	○									○	○		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS (SHORT THREAD)

難削材用短ねじ

CPM-S-TPT



ねじの種類: PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309121	1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			4,380
8309122	1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	19.5	12.5	11	4	D	6,380
8309123	3/8 - 19			65	21	14	14			10,500

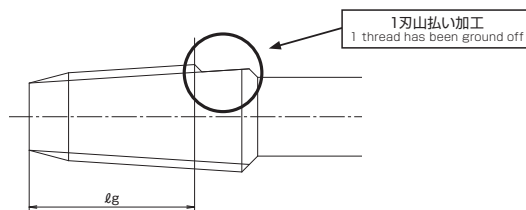
■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

- 基準径位置 (l_g) から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309124	1/2 - 14			80	27	17	18			16,400
8309126	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	4	D	24,700
8309128	1 - 11			95	35	22	26			46,200

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

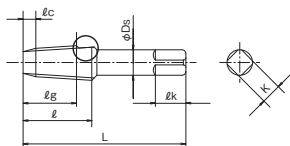
- Threads on one of cutting edges has been ground off from the l_g.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.



LONG SHANK・FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS (SHORT THREAD)

難削材用短ねじ ロングシャンク

CPM-LT-S-TPT



ねじの種類: PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309455	1/8 - 28			120	16.5	10.5	8			8,670
8309459	1/4 - 19	JIS2	2.5P	120	19.5	12.5	11	4	D	10,100
8309464	3/8 - 19			120	21	14	14			16,800

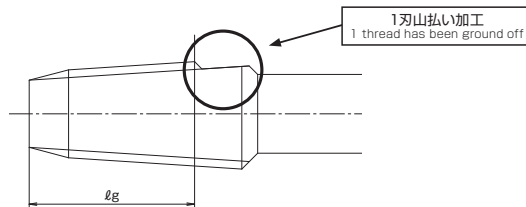
■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

- 基準径位置 (l_g) から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309469	1/2 - 14			150	27	17	18			22,000
8309477	3/4 - 14	JIS2	2.5P	150	29	19	23	4	D	33,900
8309485	1 - 11			150	35	22	26			51,300

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

- Threads on one of cutting edges has been ground off from the l_g.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.



低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
CPM-S-TPT																					
CPM-LT-S-TPT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

低炭素鋼、一般軟鋼などに適しています。

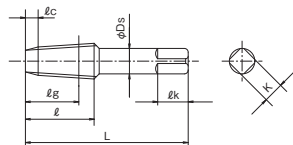
Suitable for tapping stainless steels and difficult to machine materials.

軟鋼用 FOR MILD STEELS

STL-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lc	全長 L	ねじ長 Lg	基準径位置 Ds	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23941	1/8 - 28			55	19	13	8			2,800
23942	1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	28	21	11	4	D	4,040
23943	3/8 - 19			65	28	21	14			6,630

■シャンク四角部寸法 Lk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lc	全長 L	ねじ長 Lg	基準径位置 Ds	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23944	1/2 - 14			80	35	25	18			10,400
23946	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	17,600
23948	1 - 11			95	45	32	26			32,800

■ Please see page 658 for shank square length Lk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

軟鋼用短ねじ FOR MILD STEELS (SHORT THREAD)

STL-S-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lc	全長 L	ねじ長 Lg	基準径位置 Ds	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23981	1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			3,040
23982	1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	19.5	12.5	11	4	D	4,380
23983	3/8 - 19			65	21	14	14			7,190

■シャンク四角部寸法 Lk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lc	全長 L	ねじ長 Lg	基準径位置 Ds	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23984	1/2 - 14			80	27	17	18			11,300
23986	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	4	D	19,100
23988	1 - 11			95	35	22	26			35,600

■ Please see page 658 for shank square length Lk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
STL-TPT																					
○	○		○																		○
STL-S-TPT																					
○	○		○																		○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

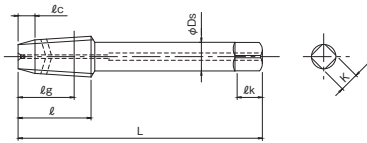
Effective for tapping horizontal pipe thread and deep holes. High precision tapping is possible because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting area through coolant hole.

管用ねじの横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度でねじ立てが可能になります。

WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

油穴付き

OIL-TPT



ねじの種類: PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓ_g	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10662	1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	19	13	8	4	D	9,650
10663	1/8 - 28			150	19	13	8			13,800
10667	1/4 - 19			120	28	21	11			10,100
10668	1/4 - 19			150	28	21	11			13,500
10672	3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	28	21	14	4	D	14,900
10673	3/8 - 19			150	28	21	14			19,800
10677	1/2 - 14			150	35	25	18			21,700
10681	3/4 - 14			150	35	25	23			32,700
10684	1 - 11			150	45	32	26			46,900

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

- 油穴は各溝に1穴ずつです。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓ_g	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10673	3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	21	14	4	D	19,800
10677	1/2 - 14			150	35	25	18			21,700
10681	3/4 - 14			150	35	25	23			32,700
10684	1 - 11			150	45	32	26			46,900

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

- Each flute has its own oil hole.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

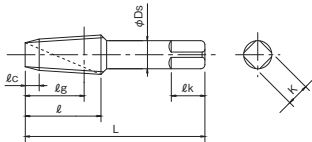
It is the best for processing of the taper pipe thread of the aluminum.

めねじのむしれが発生しやすいアルミニウム合金の管用テーパめねじの加工に最適です。

FOR ALUMINUM ALLOY

アルミニウム用

V-AL-TPT



ねじの種類: PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓ_g	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8313701	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	3,800
8313702	1/4 - 19			62	28	21	11			5,280
8313703	3/8 - 19			65	28	21	14			8,400
8313704	1/2 - 14			80	35	25	18			13,000
8313706	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	21,800
8313708	1 - 11			95	45	32	26			41,400

■シャンク四角部寸法 ℓ_k , KはP.658をご覧ください。

- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ_c	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓ_g	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8313704	1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	13,000
8313706	3/4 - 14			85	35	25	23			21,800
8313708	1 - 11	JIS2	2.5P	95	45	32	26	4	D	41,400

■ Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K.

- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C	C0.25%	C	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
~0.25%	~0.45%	0.45%~																			
OIL-TPT																					
○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○					○			
V-AL-TPT																					
										○					○	○					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

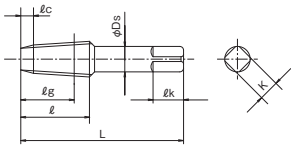
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材がねずみ鋳鉄、球状鋳鉄、黒鉛鋳鉄、可鍛鋳鉄などの各種鋳鉄や黄銅鋳物に適しています。 Suitable for tapping materials such as grey cast iron, nodular cast iron, malleable cast iron and brass castings.

鋳鉄用 FOR CAST IRON EX-FC-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23861	1/8 - 28			55	19	13	8			2,800
23862	1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	28	21	11	4	D	4,040
23863	3/8 - 19			65	28	21	14			6,630

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23864	1/2 - 14			80	35	25	18			10,400
23866	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	17,600
23868	1 - 11			95	45	32	26			32,800

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Suitable for high production with high precision in automatic machines. This tap is ideal for tapping materials such as ordinary cast iron, ductile cast iron, thermosetting plastics, brass castings and aluminum castings.

普通鋼鉄・強じん鋼鉄・熱硬化性樹脂・黄銅鋼鉄・アルミニウム合金鋼物などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。

1982年、ISO 導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

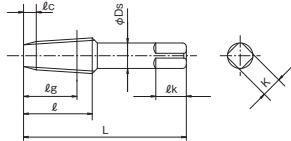
(JIS B0203-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc

CARBIDE FOR TAPER PIPE THREADS

超硬管用テーパタップ

OT-TPT



CARBIDE

ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23402	1/8 - 28			55	19	13	8			22,000
23403	1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	28	21	11	4	D	32,000
23404	3/8 - 19			65	28	21	14			33,400

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- ◆印はろう付タイプです。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23405	1/2 - 14			80	35	25	18			44,900
23407	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	61,500
23409	1 - 11			95	45	32	26			83,900

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

CARBIDE FOR TAPER PIPE THREADS (SHORT THREAD)

超硬管用テーパタップ短ねじ

OT-S-TPT

ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23382	1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			22,000
23383	1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	19.5	12.5	11	4	D	32,000
23384	3/8 - 19			65	21	14	14			33,400

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- ◆印はろう付タイプです。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23385	1/2 - 14			80	27	17	18			44,900
23387	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	4	D	61,500
23389	1 - 11			95	35	22	26			83,900

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋼物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋼物	マグネシウム合金鋼物	亜鉛合金鋼物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
OT-TPT																					
OT-S-TPT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

超硬管用テーパタップ ロングシャンク CARBIDE LONG SHANK FOR TAPER PIPE THREADS
OT-LT-TPT



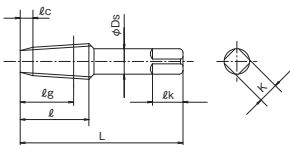
●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22772	1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	24,900
22774				150						30,000
22775	1/4 - 19			100	28	21	11			33,400
22777				150						38,200
22778	3/8 - 19			100	28	21	14			35,300

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- ◆印はろう付タイプです。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22780	3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	21	14	4	D	41,200
22782	1/2 - 14			150	35	25	18			49,200
22788	3/4 - 14			150	35	25	23			68,000
22791	1 - 11			150	45	32	26			88,900

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

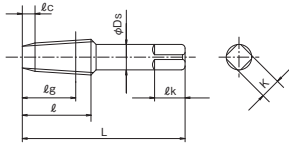
- ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Suitable for tapping stainless steels and difficult to machine materials.

ステンレス鋼などの難削材に適しています。

FOR STAINLESS STEELS ステンレス用
EX-SUS-TPT

ねじの種類: PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23921	$\frac{1}{8}$ - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	3,280
23922	$\frac{1}{4}$ - 19			62	28	21	11			4,720
23923	$\frac{3}{8}$ - 19			65	28	21	14			7,700
23924	$\frac{1}{2}$ - 14			80	35	25	18			12,000

■ シャンク四角部寸法 ℓk , K は P.658 をご覧下さい。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストは P.582 を参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23926	$\frac{3}{4}$ - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	20,400
23928	1 - 11			95	45	32	26			38,000
23929	1 $\frac{1}{4}$ - 11			105	45	32	32			54,900
23931	1 $\frac{1}{2}$ - 11			110	45	32	38			77,200

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

FOR STAINLESS STEELS (SHORT THREAD) ステンレス用短ねじ
EX-SUS-S-TPT

ねじの種類: PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23991	$\frac{1}{8}$ - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	3,460
23992	$\frac{1}{4}$ - 19			62	19.5	12.5	11			5,000
23993	$\frac{3}{8}$ - 19			65	21	14	14			8,190

■ シャンク四角部寸法 ℓk , K は P.658 をご覧下さい。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストは P.582 を参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
EX-SUS-TPT																					
							○					○									○
EX-SUS-S-TPT																					
							○					○									○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

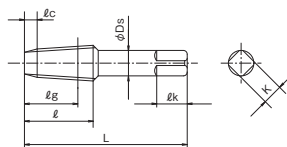
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ステンレス用 ロングシャンク LONG SHANK FOR STAINLESS STEELS

LT-SUS-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309204	1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	5,780
8309205				120						6,770
8309206				150						9,290
8309208	1/4 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	11	4	D	6,540
8309209				120						7,640
8309210				150						9,710

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309213	3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	10,500
8309214				120						12,500
8309215				150						16,000
8309219	1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	35	25	18	4	D	19,300
8309227	3/4 - 14			150	35	25	23			31,100
8309235	1 - 11			150	45	32	26			45,600

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ステンレス用短ねじ ロングシャンク LONG SHANK FOR STAINLESS STEELS (SHORT THREAD)

LT-SUS-S-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309254	1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	6,690
8309255				120						7,660
8309258	100			19.5	12.5	11	7,590			
8309259	120						8,670			
8309263	3/8 - 19			100	21	14	14			12,400

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309264	3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	21	14	14	4	D	14,500
8309269	1/2 - 14			150	27	17	18			19,100
8309277	3/4 - 14			150	29	19	23			30,700
8309285	1 - 11	JIS2	2.5P	150	35	22	26	4	D	45,100

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
LT-SUS-TPT																					
LT-SUS-S-TPT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

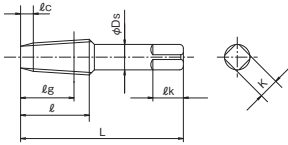
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Suitable for tapping stainless steels and difficult to machine materials.

ステンレス鋼などの難削材で止り穴に適しています。

SPIRAL FLUTED・FOR STAINLESS STEELS

ステンレス用スパイラルタップ SUS-SFT-TPT



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309160	1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	18	10.1	8	3	D	4,770
8309161	1/8 - 28			55	19	13	8	4,120		
8309162	1/4 - 19			62	28	21	11	5,900		
8309163	3/8 - 19			65	28	21	14	4		9,570

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

● マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309164	1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	14,800
8309166	3/4 - 14			85	35	25	23			25,100
8309168	1 - 11			95	45	32	26			45,700

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPIRAL FLUTED・FOR STAINLESS STEELS (SHORT THREAD)

ステンレス用スパイラルタップ短ねじ SUS-SFT-S-TPT



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309180	1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	8.6	8	3	D	5,050
8309181	1/8 - 28			55	16.5	10.5	8	4,350		
8309182	1/4 - 19			62	19.5	12.5	11	6,220		
8309183	3/8 - 19			65	21	14	14	4		10,300

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

● マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309184	1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	16,100
8309186	3/4 - 14			85	29	19	23			27,300
8309188	1 - 11			95	35	22	26			50,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SUS-SFT-TPT																					
SUS-SFT-S-TPT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

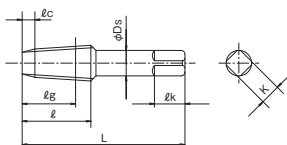
管用テーパタップシリーズ TAPER PIPE THREAD TAP SERIES

ステンレス鋼、耐熱合金などのように、表面に加工硬化層ができたり、溶着の生じやすい難削材に適しています。
長ねじ形 (EX-IRT)、短ねじ形 (EX-S-IRT) の2種類があります。

Suitable for processing difficult to machine materials such as stainless steels and heat resistant alloy which has tendency to have workhardening and welding problem. There are two types of these taps; standard thread (EX-IRT) and short thread (EX-S-IRT).

インターラップ形 WITH INTERRUPTED THREADS

EX-IRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類: PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23711	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	5	B	3,730
23712	1/4 - 19			62	28	21	11			5,360
23713	3/8 - 19			65	28	21	14			8,420
23714	1/2 - 14			80	35	25	18			13,200
23715	5/8 - 14			82	35	25	19			17,300
23716	3/4 - 14			85	35	25	23			22,000
23717	7/8 - 14			90	40	28	24			36,300

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23718	1 - 11	JIS2	2.5P	95	45	32	26	5	B	41,100
23720	1 1/4 - 11			105	45	32	32			67,500
23722	1 1/2 - 11			110	45	32	38			84,400
23724	2 - 11			120	50	35	46	7	D	176,000
23725	2 1/2 - 11			145	65	50	55			258,000
23726	3 - 11			155	65	52	65			396,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

インターラップ形短ねじ WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

EX-S-IRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類: PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23811	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	5	D	4,120
23812	1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			5,970
23813	3/8 - 19			65	21	14	14			9,350
23814	1/2 - 14			80	27	17	18			14,700
23816	3/4 - 14			85	29	19	23			24,500

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23818	1 - 11	JIS2	2.5P	95	35	22	26	5	D	45,700
23819	1 1/4 - 11			105	37.5	24.5	32			64,600
23821	1 1/2 - 11			110	38.5	25.5	38			90,200
23823	2 - 11			120	42.5	27.5	46	7		145,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

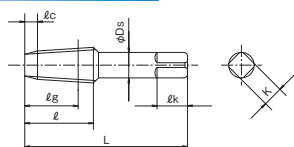
低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C	C0.25%	C	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
EX-IRT																					
EX-S-IRT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

LONG SHANK・WITH INTERRUPTED THREADS

インターラップ形 ロングシャンク

EX-LT-IRT



ねじの種類: PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15710	1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	19	13	8	5	D	7,250
15711				150						9,780
15715	1/4 - 19			120	28	21	11			8,360
15716				150						10,500
15720	3/8 - 19			120	28	21	14			13,400

■ シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

● マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15721	3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	21	14	5	D	16,900
15725	1/2 - 14			150	35	25	18			20,600
15733	3/4 - 14			150	35	25	23			32,700
15741	1 - 11			150	45	32	26			49,300

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

LONG SHANK・WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

インターラップ形短ねじ ロングシャンク

EX-LT-S-IRT



ねじの種類: PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15760	1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	16.5	10.5	8	5	D	7,590
15761				150						10,100
15765	1/4 - 19			120	19.5	12.5	11			8,850
15766				150						11,000
15770	3/8 - 19			120	21	14	14			14,100

■ シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

● マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
15771	3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	21	14	14	5	D	17,600
15775	1/2 - 14			150	27	17	18			20,600
15783	3/4 - 14			150	29	19	23			32,700
15791	1 - 11			150	35	22	26			49,300

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
EX-LT-IRT																					
○							○			○											
EX-LT-S-IRT																					
○							○			○											

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

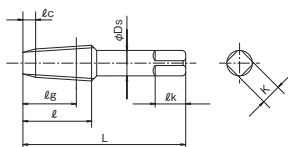
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

耐溶着性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施してあります。

TiN coating provides superior welding and wear resistance.

TiNコーティング インターラップ形 TiN COATED・WITH INTERRUPTED THREADS

TIN-IRT



逆ねじれ

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23481	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	5	D	5,560
23482	1/4 - 18			62	28	21	11			8,220
23483	3/8 - 19			65	28	21	14			12,900

■ シャンク四角部寸法 ϕk . KはP-658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm										
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準位置 基準位置	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (¥)
23484	1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	5	D	19,600
23486	3/4 - 14			85	35	25	23			32,700
23488	1 - 11			95	45	32	26			62,200

Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K .

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

TiNコーティング インターラップ形短ねじ TIN COATED・WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

TIN-S-IRT



逆ねじれ

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23491	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	5	D	5,880
23492	3/4 - 19			62	19.5	12.5	11			8,680
23493	3/4 - 19			65	21	14	14			13,600

■ シャンク四角部寸法 ϕk 、KはP 658をご覧ください

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm										
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23494	1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	5	D	20,700
23496	3/4 - 14			85	29	19	23			34,600
23498	1 - 11			95	35	22	26			65,800

Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K .

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

TiNコーティング インターラップ形短ねじ ロングシャンク TIN COATED・LONG SHANK・WITH INTERRUPTED THREADS (SHORT THREAD)

TIN-LT-S-IRT



逆ねじれ

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309405	1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	16.5	10.5	8	5	D	9,370
8309409	1/4 - 18			120	19.5	12.5	11			11,700
8309414	3/8 - 19			120	21	14	14			18,300

■シャंक四角部寸法 ℓ k. KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径ℓg ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309419	1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	27	17	18	5	D	25,900
8309427	3/4 - 14			150	29	19	23			42,800
8309435	1 - 11			150	35	22	26			69,800

Please see page 658 for shank square length ℓ_k and width K .

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

[illegible]

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item

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

Used for tapping parallel pipe internal threads.
PS : Parallel pipe threads (for pressure-tight joints)

管用テーパねじの平行めねじ、および、管用平行ねじのめねじを加工するのに
用います。 PS : 耐密用

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号
が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものが
そのまま使用できます。

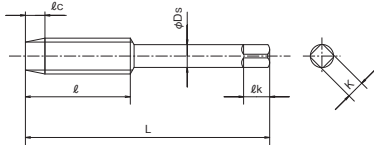
The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread
symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the
older symbols.

(JIS B0203:1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用平行めねじ Parallel pipe threads for pressure-tight joints	PS	Rp

GENERAL APPLICATION 一般用

SPT



ねじの種類 : PS (Rp)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23531	1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	A	1,980
23532	1/4 - 19			62	28	11			2,880
23533	3/8 - 19			65	28	14			4,810
23534	1/2 - 14			80	35	18			7,590
23535	5/8 - 14			82	35	19		D	11,000
23536	3/4 - 14			85	35	23		A	12,900
23538	1 - 11			95	45	26		D	24,400
23540	1 1/4 - 11			105	45	32		D	38,400

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23542	1 1/2 - 11	JIS2	4P	110	45	38	4	D	53,200
23543	1 3/4 - 11			115	45	42	76,400		
23544	2 - 11			120	50	46	88,000		
23546	2 1/2 - 11			145	65	55	152,000		
23547	3 - 11			155	65	65	234,000		
23548	3 1/2 - 11			165	68	70	306,000		
23549	4 - 11			170	70	75	414,000		

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類 : Rp ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4445:1998) Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8312800	1/16 - 28	4P	59	14	8	4	C	2,230
8312801	1/8 - 28		59	15	8			2,030
8312802	1/4 - 19		67	19	11			2,930
8312803	3/8 - 19		75	21	14			4,910

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. ねじ部精度はJIS B0203相当です。
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Thread limit according to JIS B0203
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○								○	○	○		○	○	○	○	○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

管用平行タップシリーズ PARALLEL PIPE THREAD TAP SERIES

管用テーパねじの平行めねじ、および、管用平行ねじのめねじを加工するのに使います。 PS：耐密用

Used for tapping parallel pipe internal threads.
PS : Parallel pipe threads (for pressure-tight joints)

一般用(左ねじ) GENERAL APPLICATION (LH)

SPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PS(Rp)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23881	1/8 - 28			55	19	8			3,250
23882	1/4 - 19	JIS2	4P	62	28	11	4	D	4,720
23883	3/8 - 19			65	28	14			7,850

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23884	1/2 - 14			80	35	18			12,400
23886	3/4 - 14	JIS2	4P	85	35	23	4	D	20,900
23888	1 - 11			95	45	26			39,800

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

一般用 ロングシャンク LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

LT-SPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PS(Rp)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13809	1/8 - 28			120	19	8			4,940
13810				150					7,010
13814	1/4 - 19	JIS2	4P	120	28	11	4	D	5,370
13815				150					7,140
13819	3/8 - 19			120	28	14			9,000

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13820	3/8 - 19			150	28	14			12,000
13825	1/2 - 14	JIS2	4P	150	35	18	4	D	14,100
13835	3/4 - 14			150	35	23			22,500
13845	1 - 11			150	45	26			32,700

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C	C0.25%	C	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
~0.25%	~0.45%	0.45%~																			
SPT																					
	○									○	○	○		○	○	○	○	○			
LT-SPT																					
	○									○	○	○		○	○	○	○	○			

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

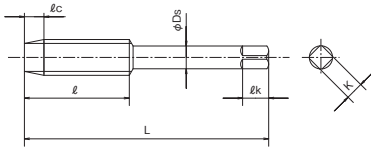
Use the spiral fluted version (SFT-SPT) for tapping blind holes.

ワーク形状に合わせ、止り穴にはスパイラル形を用意しています。

SPIRAL FLUTED

スパイラルタップ

SFT-SPT



ねじの種類 : PS(Rp)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13731	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	2,580
13732	1/4 - 19			62	28	11			3,700
13733	3/8 - 19			65	28	14			6,050
13734	1/2 - 14			80	35	18			9,540

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13736	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	23	4	D	16,100
13738	1 - 11			95	45	26			30,600
13739	1 1/4 - 11			105	45	32			44,900
13741	1 1/2 - 11			110	45	38			61,800

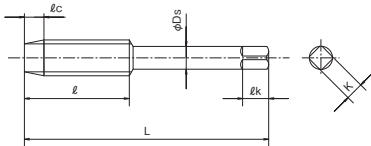
■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

Suitable for tapping difficult to machine materials such as stainless steels.

ステンレス鋼などの難削材に適しています。

FOR STAINLESS STEELS

ステンレス用
EX-SUS-SPT

ねじの種類 : PS(Rp)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23781	1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	2,300
23782	1/4 - 19			62	28	11			3,350
23783	3/8 - 19			65	28	14			5,570

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23784	1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	8,820
23786	3/4 - 14			85	35	23			15,000
23788	1 - 11			95	45	26			28,300

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
SFT-SPT																					
EX-SUS-SPT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

管用平行タップシリーズ PARALLEL PIPE THREAD TAP SERIES

管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。 PF：機械的結合用

Used for tapping parallel pipe internal threads.
PF：Parallel pipe threads (for mechanical joints)

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0202-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
機械的結合用平行めねじ Parallel pipe threads for mechanical joints	PF	G

形状寸法表

TAPS

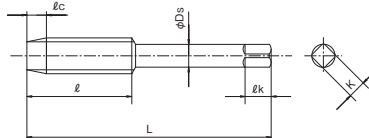
管用平行タップシリーズ

一般用 GENERAL APPLICATION

SPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23501	1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	A	1,980
23951	1/8 - 28		1.5P					D	2,030
23502	1/4 - 19		4P	62	28	11		A	2,880
23952	1/4 - 19		1.5P					D	2,930
23503	3/8 - 19		4P	65	28	14		A	4,810
23953	3/8 - 19		1.5P					D	4,910
23504	1/2 - 14		4P	80	35	18		A	7,590
23954	1/2 - 14		1.5P					D	7,740
23505	5/8 - 14		4P	82	35	19		A	11,000
23506	3/4 - 14		1.5P					D	12,900
23507	7/8 - 14	JIS2	4P	90	40	24	8		19,600
23508	1 - 11		4P	95	45	26		A	24,400

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
23958	1 - 11	JIS2	1.5P	95	45	26	4	D	24,900	
23509	1 1/8 - 11		4P	100	45	28			38,000	
23510	1 1/4 - 11		1.5P	105	45	32			38,400	
23960	1 1/4 - 11								36,600	
23511	1 3/8 - 11		4P	110	45	35			63,200	
23512	1 1/2 - 11		1.5P	110	45	38			53,200	
23962	1 1/2 - 11								50,500	
23513	1 3/4 - 11		4P	115	45	42	6		76,400	
23514	2 - 11			120	50	46			88,000	
23516	2 1/2 - 11			145	65	55			152,000	
23517	3 - 11			155	65	65			234,000	
23518	3 1/2 - 11			165	68	70			306,000	
23519	4 - 11			170	70	75			414,000	

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ねじの種類：G ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4446:1998) Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 Lc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8312850	1/16 - 28	4P	59	14	8	4	C	2,230
8312851	1/8 - 28		59	15	8			2,030
8312852	1/4 - 19		67	19	11			2,930
8312853	3/8 - 19		75	21	14			4,910
8312854	1/2 - 14		87	26	18			7,740

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	食付 Lc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8312855	5/8 - 14	4P	91	26	19	4	C	11,000
8312856	3/4 - 14		96	28	23			13,100
8312857	7/8 - 14		102	29	24			19,600
8312858	1 - 11		109	33	26			24,900

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. ねじ部精度は JIS B0202 相当です。
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Thread limit according to JIS B0202.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○									○	○	○		○	○	○	○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

GENERAL APPLICATION (LH)

一般用(左ねじ)

SPT



ねじの種類: PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23893	1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	3,250
23894	1/4 - 19			62	28	11			4,720
23895	3/8 - 19			65	28	14			7,850

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

● マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23896	1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	12,400
23898	3/4 - 14			85	35	23			20,900
23900	1 - 11			95	45	26			39,800

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

OVERSIZE

オーバーサイズ用

EX-SPT



ねじの種類: PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23771	1/8 - 28	JIS2+0.04	4P	55	19	8	4	D	2,230
23772	1/4 - 19			62	28	11			3,240
23773	3/8 - 19			65	28	14			5,390

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

● マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23774	1/2 - 14	JIS2+0.04	4P	80	35	18	4	D	8,520
23776	3/4 - 14			85	35	23			14,500
23778	1 - 11			95	45	26			27,300

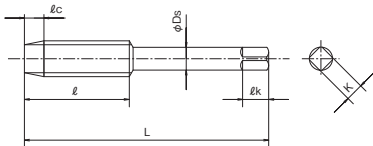
■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

LONG SHANK・GENERAL APPLICATION

一般用 ロングシャンク

LT-SPT



ねじの種類: PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13509	1/8 - 28	JIS2	4P	120	19	8	4	D	4,940
13510				150					7,010
13514	1/4 - 19			120	28	11			5,370
13515				150					7,140
13519	3/8 - 19			120	28	14			9,000

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

● マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13520	3/8 - 19	JIS2	4P	150	28	14	4	D	12,000
13525	1/2 - 14			150	35	18			13,800
13535	3/4 - 14			150	35	23			22,000
13545	1 - 11			150	45	26			31,400

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C	C0.25%~0.45%	C0.45%~0.7%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

SPT, EX-SPT, LT-SPT

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

一般用ホモ処理 GENERAL APPLICATION (WITH OX)

H-SPT



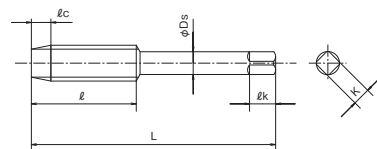
●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307741	1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	2,230
8307761			1.5P						2,230
8307742	1/4 - 19		4P	62	28	11			3,240
8307762			1.5P						3,240
8307743	3/8 - 19	JIS2	4P	65	28	14	4	D	5,390
8307763			1.5P						5,390
8307744	1/2 - 14		4P	80	35	18			8,520
8307764			1.5P						8,520

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307746	5/8 - 14	JIS2	4P	82	35	19	4	D	12,300
8307766			1.5P						12,300
8307748	3/4 - 14		4P	85	35	23			14,500
8307768			1.5P						14,500
8307750	7/8 - 14	JIS2	4P	90	40	24	4	D	21,700
8307770			1.5P						21,700
8307752	1 - 11		4P	95	45	26			27,300
8307772			1.5P						27,300

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

耐溶着性、耐摩耗性に優れた TiN コーティングが施してあります。

TiN coating provides superior welding and wear resistance.

TiNコーティング TiN COATED

TIN-SPT



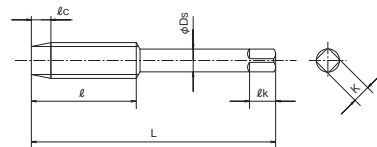
●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23791	1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	3,800
23792	1/4 - 19			62	28	11			5,700
23793	3/8 - 19			65	28	14			9,090

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23794	1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	13,800
23796	3/4 - 14			85	35	23			23,400
23798	1 - 11			95	45	26			45,300

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
H-SPT																					
○	○		○							○											
TiN-SPT																					
○	○	○	○	○								○	○	○	○	○	○	○			

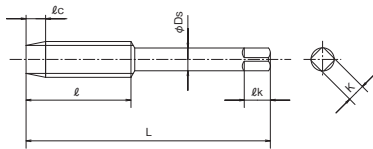
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
 □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Most suited for tapping high carbon steels and tool steels. This tap can also be used to tap quenched and tempered materials with hardness of 20 ~ 45 HRC.

被削材が、高炭素鋼、工具鋼、または調質材の20～45HRC程度の硬さのめねじ加工に最適です。

FOR DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS 難削材用

CPM-SPT



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309002	1/8 - 28			55	19	8			3,440
8309003	1/4 - 19	JIS2	4P	62	28	11	4	D	4,980
8309004	3/8 - 19			65	28	14			8,330

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309005	1/2 - 14			80	35	18			13,200
8309006	3/4 - 14	JIS2	4P	85	35	23	4	D	20,100
8309008	1 - 11			95	45	26			37,700

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

PARALLEL PIPE THREAD TAP SERIES
管用平行タップシリーズ

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
		○		○		○			○									○	○		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

管用平行タップシリーズ PARALLEL PIPE THREAD TAP SERIES

ステンレス鋼などの難削材に適しています。止り穴にはスパイラル形を用意しています。

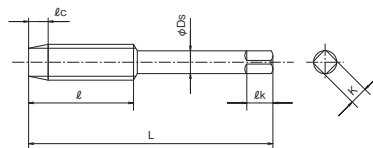
Suitable for tapping difficult to machine materials such as stainless steels. The spiral fluted model (SUS-SFT-SPT) is for tapping blind holes.

ステンレス用 FOR STAINLESS STEELS

EX-SUS-SPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ねじの種類: PF(G)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23971	1/8 - 28			55	19	8			2,300
23972	1/4 - 19	JIS2	4P	62	28	11	4	D	3,350
23973	3/8 - 19			65	28	14			5,570

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23974	1/2 - 14			80	35	18			8,820
23976	3/4 - 14	JIS2	4P	85	35	23	4	D	15,000
23978	1 - 11			95	45	26			28,300

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

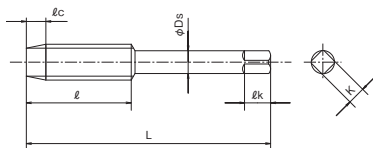
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ステンレス用スパイラルタップ SPIRAL FLUTED FOR STAINLESS STEELS

SUS-SFT-SPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ねじの種類: PF(G)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309041	1/8 - 28			55	19	8			2,860
8309042	1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	28	11	3	D	4,110
8309043	3/8 - 19			65	28	14			6,740

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309044	1/2 - 14			80	35	18			10,600
8309046	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	23	4	D	17,800
8309048	1 - 11			95	45	26			32,800

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-SPT																					
					○					○											○
SUS-SFT-SPT																					
					○					○											

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

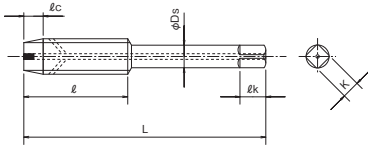
Effective for horizontal deep hole tapping. High speed / high precision tapping is possible because of the internal cutting fluid supply.

管用ねじの横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

油穴付き

OIL-SPT



ねじの種類 : PF(G)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10613	1/8 - 28			150	19	8			11,400
10618	1/4 - 19	JIS2	4P	150	28	11	4	D	11,300
10623	3/8 - 19			150	28	14			16,900

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

- 油穴は各溝に1穴ずつです。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

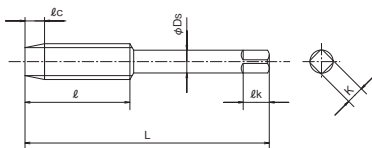
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
10627	1/2 - 14			150	35	18			18,300
10631	3/4 - 14	JIS2	4P	150	35	23	4	D	28,200
10634	1 - 11			150	45	26			40,700

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

- Each flute has its own oil hole.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

FLUTELESS (NU-ROLL) ニューロールタップ

NRT-SPT



ねじの種類 : PF(G)

単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャンク径 D _s	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13691	1/8 - 28	RH6		55	11	8		3,730
13692	1/4 - 19	RH7	2.5P	62	17	11	D	5,130
13693	3/8 - 19			65	17	14		8,060

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 RH6は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.517参照)
- 食付2.5P=B(止り穴用)
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	シャンク径 D _s	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13694	1/2 - 14	RH8		80	21	18		12,000
13696	3/4 - 14		2.5P	85	21	23	D	19,100
13698	1 - 11	RH10		95	27	26		33,500

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

- The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 517)
- l_c: 2.5P=B (for blind holes)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○					○	○	○	○	○	○					○			
●	○	○	○							○											

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

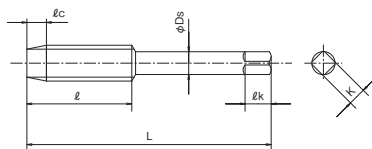
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

超硬管用平行タップ CARBIDE TAPS FOR PARALLEL PIPE THREADS

OT-SPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23422	$\frac{1}{8}$ - 28			55	19	8			20,100
23423	$\frac{1}{4}$ - 19	JIS2	3P	62	28	11	4	D	29,200
23424	$\frac{3}{8}$ - 19			65	28	14			30,500

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

- ◆印はろう付タイプです。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23425	$\frac{1}{2}$ - 14			80	35	18			40,900
23427	$\frac{3}{4}$ - 14	JIS2	3P	85	35	23	4	D	55,900
23429	1 - 11			95	45	26			76,200

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

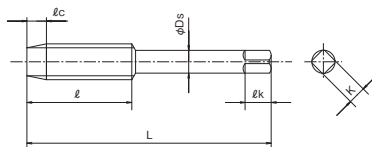
- ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

超硬管用平行タップ ロングシャンク CARBIDE TAPS FOR LONG SHANK FOR PARALLEL PIPE THREADS

OT-LT-SPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22852	$\frac{1}{8}$ - 28			100	19	8			22,700
22854				150					27,800
22855	$\frac{1}{4}$ - 19	JIS2	3P	100	28	11	4	D	30,800
22857				150					35,900
22858	$\frac{3}{8}$ - 19			100	28	14			32,400

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

- ◆印はろう付タイプです。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22860	$\frac{3}{8}$ - 19			150	28	14			38,200
22862	$\frac{1}{2}$ - 14	JIS2	3P	150	35	18	4	D	45,500
22868	$\frac{3}{4}$ - 14			150	35	23			62,600
22871	1 - 11			150	45	26			81,300

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

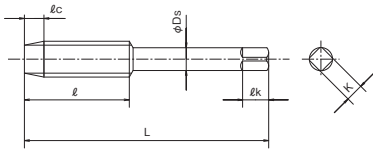
- ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
OT-SPT																					
OT-LT-SPT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

SPIRAL FLUTED **スパイラルタップ**
SFT-SPT



ねじの種類 : PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13710	1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	2,580
13712	1/4 - 19			62	28	11			3,700
13713	3/8 - 19			65	28	14			6,050
13714	1/2 - 14			80	35	18			9,430

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

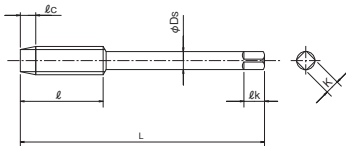
●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Lcf	全長 L	ねじ長 Lc	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13716	3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	23	4	D	15,900
13718	1 - 11			95	45	26			29,300
13719	1 1/4 - 11			105	45	32			43,300
13721	1 1/2 - 11			110	45	38			59,400

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

LONG SHANK・SPIRAL FLUTED **スパイラルタップ ロングシャンク**
LT-SFT-SPT



ねじの種類 : PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)			
8309655	1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	19	8	3	D	5,490			
8309656				150					7,570			
8309659	1/4 - 19			120	28	11	3		6,140			
8309660				150					7,900			
8309664	3/8 - 19			120	28	14	3		10,200			

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309665	3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	14	3	D	13,200
8309669	1/2 - 14			150	35	18			15,700
8309677	3/4 - 14			150	35	23			24,900
8309685	1 - 11			150	45	26			36,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SFT-SPT																					
	○		○					○		○	○	○	○	○	○	○	○	○			
LT-SFT-SPT																					
	○		○					○		○	○	○	○	○	○	○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

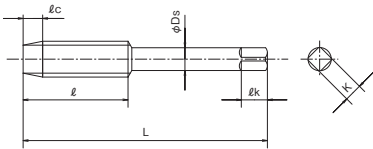
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

管用平行タップシリーズ PARALLEL PIPE THREAD TAP SERIES

ワーク形状に合わせ、通り穴用にはポイント形、止り穴にはスパイラル形を用意しています。また低炭素鋼やステンレス鋼などには塑性変形によりねじ立てができるニューロール形を用意しています。

The spiral point model (EX-POT-SPT) is for tapping through holes, while the spiral model (SFT-SPT) is for tapping blind holes. The forming tap (NRT-SPT) is available especially for low carbon steels and stainless steels.

ポイントタップ SPIRAL POINTED EX-POT-SPT



HSSE

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13671	1/8 - 28	OH2 OH3	4P	55	19	8	3	D	2,300
13672	1/4 - 19			62	28	11			3,350
13673	3/8 - 19			65	28	14			5,570

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

- 1. 精度欄 OH2は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.516参照)
- 2. 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。
- 3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13674	1/2 - 14	OH3	4P	80	35	18	3	D	8,820
13676	3/4 - 14			85	35	23			15,000
13678	1 - 11			95	45	26			28,300

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- 1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 516)
- 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○		○				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Used to process taper pipe internal threads, OSG offers the standard thread length (TPT) and the short thread length (S-TPT). The S-TPT is used for processing short internal threads on joints.

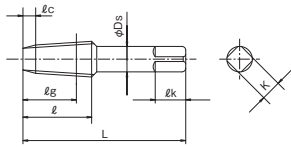
NPT : American taper pipe threads (general purpose)

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT) と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いもののねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。 NPT : 耐摩

GENERAL APPLICATION (NPT)

一般用(NPT)

TPT



ねじの種類 : NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23671	1/16 - 27	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	4	D	4,680
23672	1/8 - 27			55	19	12.1	8			4,030
23673	1/4 - 18			62	28	17.4	11			5,670
23674	3/8 - 18			65	28	17.6	14			9,240
23675	1/2 - 14			80	35	22.9	18			14,500
23676	3/4 - 14			85	35	22.9	23			24,500
23678	1 - 11 1/2			95	45	27.4	26			45,600

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	
23679	1¼ - 11½	ANSI G	2.5P	105	45	28.1	32	4	D	75,700	
23680	1½ - 11½			105	45	28.4	38	6		107,000	
23681	2 - 11½			120	50	28	46			8	169,000
23682	2½ - 8			145	65	40.8	55				10
23683	3 - 8			155	65	43	65	472,000			
23684	3½ - 8			165	68	44.7	70	10		553,000	
23685	4 - 8			170	70	45.5	75			715,000	

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

GENERAL APPLICATION (SHORT THREAD)

一般用 短ねじ(NPT)

S-TPT



ねじの種類 : NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23621	1/16 - 27	ANSI G	2.5P	55	16	10	8	4	D	5,150
23622	1/8 - 27			55	16.5	10.5	8			4,450
23623	1/4 - 18			62	19.5	12.5	11			6,220
23624	3/8 - 18			65	21	14	14			10,200

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23625	1/2 - 14	ANSI G	2.5P	80	27	17	18	4	D	15,900
23627	3/4 - 14			85	29	19	23			26,900
23629	1 - 11 1/2			95	35	22	26			50,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
TPT																					
	○	○								○	○	○	○	○	○	○	○	○			
S-TPT																					
	○	○								○	○	○	○	○	○	○	○	○			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

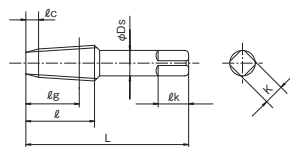
米式管用テーパタップシリーズ AMERICAN TAPER PIPE THREAD TAP SERIES

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT) と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いものねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。 NPTF : ドライシール用

Used to process taper pipe internal threads. OSG offers the standard thread length (TPT) and the short thread length (S-TPT). The S-TPT is used for processing short internal threads on joints. NPTF : American taper pipe threads (dry seal)

一般用(NPTF) GENERAL APPLICATION (NPTF)

TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : NPTF

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23691	1/16 - 27	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	4	D	5,540
23692	1/8 - 27			55	19	12.1	8			4,770
23693	1/4 - 18			62	28	17.4	11			6,750
23694	3/8 - 18			65	28	17.6	14			11,200
23695	1/2 - 14			80	35	22.9	18			17,200

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23697	3/4 - 14	ANSI G	2.5P	85	35	22.9	23	4	D	28,000
23699	1 - 11 1/2			95	45	27.4	26			54,200
23700	1 1/4 - 11 1/2			105	45	28.1	32			90,000
23701	1 1/2 - 11 1/2			105	45	28.4	38			126,000
23702	2 - 11 1/2			120	50	28	46			201,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

一般用短ねじ(NPTF) GENERAL APPLICATION (SHORT THREAD)

S-TPT



●マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : NPTF

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23661	1/16 - 27	ANSI G	2.5P	55	16	10	8	4	D	6,100
23662	1/8 - 27			55	16.5	10.5	8			5,280

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23663	1/4 - 18	ANSI G	2.5P	62	19.5	12.5	11	4	D	7,400
23664	3/8 - 18			65	21	14	14			12,300

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼 Low Carbon Steels	中炭素鋼 Medium Carbon Steels	高炭素鋼 High Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	調質鋼 Hardened Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels	工具鋼 Tool Steels	鋳鋼 Cast Steels	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloys	Ni基合金 Nickel Alloys	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TPT																					
	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
S-TPT																					
	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

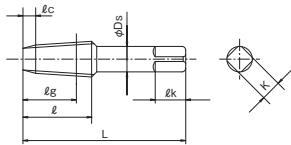
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

Although it can be used to process taper pipe internal threads, this tap is best suited for tapping blind holes and for applications tend to have chip packing problem.

管用テーパめねじを加工するのに用いますが、止り穴や切りくずづまりを起こし易い加工条件に適しています。

SPIRAL FLUTED **スパイラルタップ**
SFT-TPT



ねじの種類 : NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13791	1/16 - 27	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	3	D	5,940
13792	1/8 - 27			55	19	12.1	8	5,130		
13793	1/4 - 18			62	28	17.4	11	4		7,290
13794	3/8 - 18			65	28	17.6	14	12,000		

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

● マークの説明はP.2をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	基準径位置 ℓg	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
13795	1/2 - 14	ANSI G	2.5P	80	35	22.9	18	4	D	18,600
13797	3/4 - 14			85	35	22.9	23			31,500
13799	1 - 11 1/2			95	45	27.4	26			58,800

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表

TAPS
タップ

AMERICAN TAPER PIPE THREAD TAP SERIES
米式管用テーパタップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○		○				○									○					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

米式管用テーパタップシリーズ AMERICAN TAPER PIPE THREAD TAP SERIES

ステンレス鋼、耐熱合金などのように、表面に加工硬化層ができたり、溶着の生じやすい難削材に適しています。また、TiNコーティング処理品もあります。

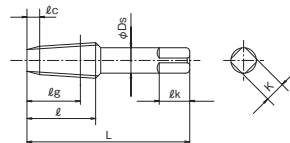
Suitable for processing difficult to machine materials such as stainless steels and heat resistant alloys that have hardened surfaces and/or a tendency for welding. TiN coated versions of this tap are also available.

インターラップ形 WITH INTERRUPTED THREADS

IRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類：NPT

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23741	1/8 - 27	ANSI G	2.5P	55	18	12.1	8	5	D	6,360
23742	1/8 - 27			55	19	12.1	8			5,370
23743	1/4 - 18			62	28	17.5	11			7,700
23744	3/8 - 18			65	28	17.7	14			12,400
23745	1/2 - 14			80	35	22.9	18			19,000

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23747	3/4 - 14	ANSI G	2.5P	85	35	22.9	23	5	D	31,500
23749	1 - 11 1/2			95	45	27.4	26			58,100
23750	1 1/4 - 11 1/2			105	45	28.1	32			84,300
23751	1 1/2 - 11 1/2			105	45	28.4	38			118,000
23752	2 - 11 1/2			120	50	28	46			186,000

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

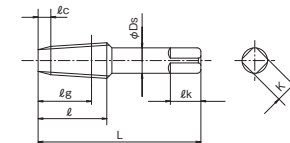
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

TiNコーティング インターラップ形 TIN-COATED WITH INTERRUPTED THREADS

TIN-IRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.



ねじの種類：NPT

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309142	1/8 - 27	ANSI G	2.5P	55	19	12.1	8	5	D	7,150
8309143	1/4 - 18			62	28	17.5	11			10,500
8309144	3/8 - 18			65	28	17.7	14			16,500

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8309145	1/2 - 14	ANSI G	2.5P	80	35	22.9	18	5	D	24,200
8309147	3/4 - 14			85	35	23	23			41,800
8309149	1 - 11 1/2			95	45	27.4	26			78,700

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

インターラップ形(NPTF) WITH INTERRUPTED THREADS

EX-IRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類：NPTF

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23761	1/8 - 27	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	3	D	7,460
23762	1/8 - 27			55	19	12.05	8	5		6,460

■シャンク四角部寸法 l_k, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 l _c	全長 L	ねじ長 l	基準径位置 l _g	シャンク径 D _s	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23763	1/4 - 18	ANSI G	2.5P	62	28	17.45	11	5	D	9,080
23764	3/8 - 18			65	28	17.65	14			15,000

■ Please see page 658 for shank square length l_k and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

IRT, EX-IRT

○																					

TIN-IRT

○	○																				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

Used to process parallel pipe internal threads.

NPS : American straight pipe threads (for general purposes)

NPSG : American straight pipe threads (for pipe couplings)

NPSM : American straight pipe threads (for free fitting mechanical joints)

NPSF : American straight pipe threads (for dry seals)

管用テーパめねじの平行めねじ、および管用平行めねじのめねじを加工するに用います。

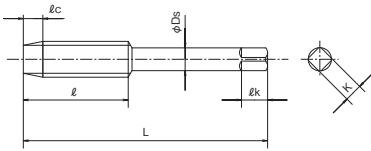
NPS : 耐密用 (NPSG・NPSM)

NPSF : ドライシール用

GENERAL APPLICATION (NPS)

一般用(NPS)

SPT



HSS

ねじの種類 : NPS

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23561	1/16 - 27			55	18	8			3,600
23562	1/8 - 27			55	19	8			3,270
23563	1/4 - 18			62	28	11			4,690
23564	3/8 - 18	ANSI G	4P	65	28	14	4	D	7,840
23565	1/2 - 14			80	35	18			12,500
23567	3/4 - 14			85	35	23			20,900
23569	1 - 11 1/2			95	45	26			39,600

■ シャンク四角部寸法 ℓk, K は P.658 をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストは P.582 を参照下さい。

●マークの説明は P.2 をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23570	1 1/4 - 11 1/2			105	45	32	4		64,600
23571	1 1/2 - 11 1/2			110	45	38			89,500
23572	2 - 11 1/2			120	50	46			149,000
23573	2 1/2 - 8	ANSI G	4P	145	65	55	6	D	230,000
23574	3 - 8			155	65	65			344,000
23575	3 1/2 - 8			165	68	70			448,000
23576	4 - 8			170	70	75	8		588,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

GENERAL APPLICATION (NPSF)

一般用(NPSF)

SPT

HSS

ねじの種類 : NPSF

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23801	1/16 - 27			55	18	8			4,350
23802	1/8 - 27			55	19	8			3,920
23803	1/4 - 18	ANSI G	4P	62	28	11	4	D	5,670
23804	3/8 - 18			65	28	14			8,250
23805	1/2 - 14			80	35	18			14,500

■ シャンク四角部寸法 ℓk, K は P.658 をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストは P.582 を参照下さい。

●マークの説明は P.2 をご覧ください。 See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
23807	3/4 - 14			85	35	23			24,700
23809	1 - 11 1/2			95	45	26	4	D	47,000
23850	1 1/4 - 11 1/2	ANSI G	4P	105	45	32			76,400
23852	1 1/2 - 11 1/2			110	45	38			107,000

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ	アルミ合金	マグネシウム合金	亜鉛合金	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45% ~0.65%	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○								○	○	○		○	○	○	○	○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

インサートねじ用タップシリーズ INSERT SCREW THREAD TAP SERIES

止り穴で、インサート（ヘリカルコイル）が挿入されるめねじのねじ立てに使用します。

Used for tapping blind holes that have a helical coil wire screw thread insert.

スパイラルタップ SPIRAL FLUTED

EX-HL-SFT

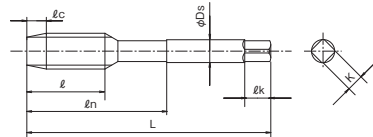


●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14014	M 3 × 0.5	1b	2.5P	48	13	20	4	3	有	D	1,940
14016	M 4 × 0.7			60	16	24	5.5	3	有		1,930
14018	M 5 × 0.8			62	19	29	6	3	有		1,820
14020	M 6 × 1			65	19	33	6.2	3	有		1,860

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.586をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14024	M 8 × 1.25	1b	2.5P	75	24	41	7	3	有	D	2,590
14028	M 10 × 1.5			82	29	48	8.5	3	有		3,510
14030	M 10 × 1.25			82	29	48	8.5	3	有		3,510
14034	M 12 × 1.75			90	30	48	10.5	3	有		4,760

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
3. Helical Coil : Please refer to P.586.

スパイラルタップ ロングシャンク LONG SHANK・SPIRAL FLUTED

HL-LT-SFT

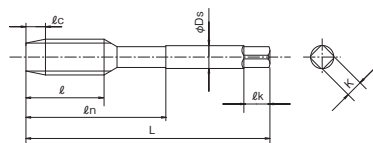


●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8308012	M 3 × 0.5	1b	2.5P	100	13	20	4	3	有	D	3,770
8308015	M 4 × 0.7			100	16	24	5.5	3	有		3,510
8308018	M 5 × 0.8			100	19	29	6	3	有		3,040
8308021	M 6 × 1			100	19	33	6.2	3	有		2,730
8308023	M 6 × 1			150							4,210

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.586をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8308027	M 8 × 1.25	1b	2.5P	150	24	41	7	3	有	D	5,210
8308034	M 10 × 1.5			150	29	48	8.5	3	有		6,380
8308038	M 10 × 1.25			150	29	48	8.5	3	有		6,380
8308045	M 12 × 1.75			150	30	48	10.5	3	有		8,220

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
3. Helical Coil : Please refer to P.586.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C	C0.25%	C	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
~0.25%	~0.45%	~0.45%																			
EX-HL-SFT																					
HL-LT-SFT																					

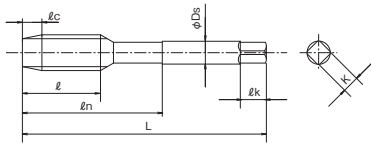
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

Used for tapping through holes that have a helical coil wire screw thread insert.

通り穴で、インサート(ヘリカルコイル)が挿入されるめねじのねじ立てに使用します。

SPIRAL POINTED ポイントタップ EX-HL-POT



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Etc	全長 L	ねじ長 Lk	首下長 Ln	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307818	M 3 × 0.5	1b	5P	48	13	20	4	有	—	有	1,900
8307821	M 4 × 0.7			60	16	24	5.5	有	—	有	1,850
8307823	M 5 × 0.8			62	19	29	6	有	—	有	1,760
8307825	M 6 × 1			65	19	33	6.2	有	—	有	1,810

■ シャンク四角部寸法 Lk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.586をご参照下さい。



HSSE

● マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

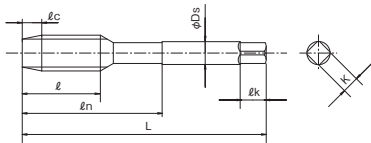
ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Etc	全長 L	ねじ長 Lk	首下長 Ln	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307827	M 8 × 1.25	1b	5P	75	24	41	7	3	—	有	2,520
8307829	M10 × 1.5			82	29	48	8.5	—	—	有	3,380
8307830	M10 × 1.25			82	29	48	8.5	—	—	有	3,380
8307832	M12 × 1.75			90	30	48	10.5	—	—	有	4,570

■ Please see page 658 for shank square length Lk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
3. Helical Coil : Please refer to P.586.

LONG SHANK・SPIRAL POINTED

ポイントタップ ロングシャンク HL-LT-POT



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Etc	全長 L	ねじ長 Lk	首下長 Ln	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307912	M 3 × 0.5	1b	5P	100	13	20	4	有	—	有	3,630
8307915	M 4 × 0.7			100	16	24	5.5	有	—	有	3,380
8307918	M 5 × 0.8			100	19	29	6	有	—	有	2,950
8307921	M 6 × 1			100	19	33	6.2	有	—	有	2,620
8307923	M 6 × 1			150				有	—	有	4,040

■ シャンク四角部寸法 Lk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.586をご参照下さい。



HSSE

● マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 Etc	全長 L	ねじ長 Lk	首下長 Ln	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307927	M 8 × 1.25	1b	5P	150	24	41	7	3	—	有	5,010
8307934	M10 × 1.5			150	29	48	8.5	—	—	有	6,150
8307938	M10 × 1.25			150	29	48	8.5	—	—	有	6,150
8307945	M12 × 1.75			150	30	48	10.5	—	—	有	7,950

■ Please see page 658 for shank square length Lk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
3. Helical Coil : Please refer to P.586.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C	C0.25%	C	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
~0.25%	~0.45%	0.45%~																			
EX-HL-POT																					
HL-LT-POT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

形状寸法表

TAPS
タップ

INSERT SCREW THREAD TAP SERIES
インサートねじ用タップシリーズ

ニール位置

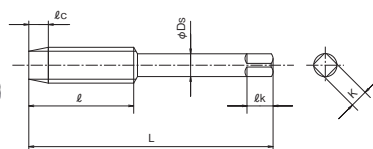
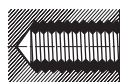
インサートねじ用タップシリーズ INSERT SCREW THREAD TAP SERIES

ヘリカルコイルが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。同一呼び寸法の普通のタップと比べ、ピッチは同じですが、外径がインサートの分だけ大きく作られています。

Used for tapping holes that have a helical coil wire screw thread insert. Compared to ordinary taps of the same nominal size, these taps have the same pitch but have an oversized outer diameter for insert.

ハンドタップ STRAIGHT FLUTED

HL-HT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℄c	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℄c	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9697	M 2.5 × 0.45	1b	5P	46	18	4	3	D	有	2,350	9735	M10 × 1.5	1b	5P	82	38	8.5	4	D	—	2,830
9698		1.5P	5P						有	2,350	9736		1.5P	5P						—	2,830
9007		1b+0.03	1.5P						有	2,690	9045		5P	1.5P						—	3,250
9008		1b+0.03	1.5P						有	2,690	9046		1b+0.03	1.5P						—	3,250
9701	M 2.6 × 0.45	1b	5P	46	18	4			有	2,350	9739	M10 × 1.25	1b	5P	80	38	8.5			—	2,830
9702		1.5P	5P						有	2,350	9740		1b+0.03	1.5P						—	2,830
9011		1b+0.03	1.5P						有	2,690	9049		5P	1.5P						—	3,250
9012		1b+0.03	1.5P						有	2,690	9050		1b+0.03	1.5P						—	3,250
9704	M 3 × 0.5	1b	9P	48	18	4			有	1,590	9745	M12 × 1.75	1b	5P	90	42	10.5			—	3,870
9705		1.5P	5P						有	1,590	9746		1b+0.03	1.5P						—	3,870
9706		1b+0.03	9P						有	1,590	9055		5P	1.5P						—	4,430
9013		1b+0.03	5P						有	1,810	9056		1b+0.03	1.5P						—	4,430
9014	M 4 × 0.7	1b	5P	60	22	5.5			有	1,810	9749	M12 × 1.5	1b	5P	88	42	10.5			—	3,870
9015		1b+0.03	1.5P						有	1,810	9750		1b+0.03	1.5P						—	3,870
9710		1b	9P						有	1,570	9059		5P	1.5P						—	4,430
9711		1b+0.03	1.5P						有	1,570	9060		1b+0.03	1.5P						—	4,430
9712	M 5 × 0.8	1b	5P	62	24	6			有	1,570	9753	M12 × 1.25	1b	5P	88	42	10.5			—	3,870
9019		1b+0.03	1.5P						有	1,790	9754		1b+0.03	1.5P						—	3,870
9020		1b+0.03	9P						有	1,790	9063		5P	1.5P						—	4,430
9021		1b+0.03	1.5P						有	1,790	9064		1b+0.03	1.5P						—	4,430
9716	M 6 × 1	1b	9P	65	26	6.2			有	1,480	9757	M14 × 2	1b	5P	95	45	13			—	5,300
9717		1.5P	5P						有	1,480	9758		1b+0.03	1.5P						—	5,300
9718		1b+0.03	1.5P						有	1,480	9761		5P	1.5P						—	5,300
9025		1b+0.03	9P						有	1,690	9762		1b+0.03	1.5P						—	5,300
9026	M 8 × 1.25	1b	5P	75	32	7			有	1,690	9765	M16 × 2	1b	5P	95	45	14			—	7,390
9027		1b+0.03	1.5P						有	1,690	9766		1b+0.03	1.5P						—	7,390
9722		1b	9P						—	1,530	9769		5P	1.5P						—	7,390
9723		1b+0.03	1.5P						—	1,530	9770		1b+0.03	1.5P						—	7,390
9724	M 10 × 1.5	1b	5P	75	32	7			—	1,530	9773	M18 × 2.5	1b	5P	115	55	17			—	11,700
9031		1b+0.03	1.5P						—	1,730	9774		1b+0.03	1.5P						—	11,700
9032		1b+0.03	9P						—	1,730	9777		5P	1.5P						—	11,700
9033		1b+0.03	1.5P						—	1,730	9778		1b+0.03	1.5P						—	11,700
9728	M 12 × 1.75	1b	9P	82	38	8.5			—	2,110	9781	M20 × 2.5	1b	5P	120	58	19			—	14,100
9729		1.5P	5P						—	2,110	9782		1b+0.03	1.5P						—	14,100
9730		1b+0.03	1.5P						—	2,110	9785		5P	1.5P						—	14,100
9037		1b+0.03	9P						—	2,420	9786		1b+0.03	1.5P						—	14,100
9038	M 14 × 2	1b	5P	90	42	10.5			—	2,420	9791	M22 × 2.5	1b	5P	130	62	20			—	19,800
9039		1b+0.03	1.5P						—	2,420	9792		1b+0.03	1.5P						—	19,800

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.586をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
3. Helical Coil : Please refer to P.586.



次ページへ

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

STRAIGHT FLUTED **ハンドタップ****HL-HT**

前ページより

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9794	M22 x 1.5	1b	5P	95	45	19	4	—	D	19,800
9795			1.5P					—		19,800
9800			5P					—		26,700
9801	M24 x 3		1.5P	135	65	21		—		26,700
9941	M24 x 1.5		5P	95	45	20		—		26,700
9942			1.5P					—		26,700
9950	M27 x 3		5P	145	70	23		—		29,100

■ シャンク四角部寸法 ℓk, K は P.658 をご覧下さい。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストは P.582 をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルは P.586 をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャン径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9951	M27 x 3	1b	1.5P	145	70	23	4	—	D	29,100
9956			5P					—		29,100
9957	M27 x 1.5		1.5P	105	45	21		—		29,100
9962	M30 x 3.5		5P	155	75	28		—		34,100
9963			1.5P					—		34,100
9968			5P					—		34,100
9969	M30 x 1.5		1.5P	105	45	24		—		34,100

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
3. Helical Coil : Please refer to P.586.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップINSERT SCREW THREAD TAP SERIES
INSERTねじ用タップシリーズ

次ページへ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

インサートねじ用タップシリーズ INSERT SCREW THREAD TAP SERIES

ヘリカルコイルが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。同一呼び寸法の普通のタップと比べ、ピッチは同じですが、外径がインサートの分だけ大きく作られています。

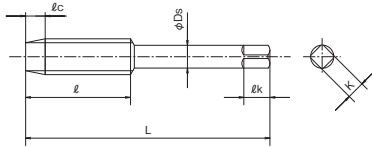
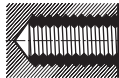
Used for tapping holes that have a helical coil wire screw thread insert. Compared to ordinary taps of the same nominal size, these taps have the same pitch but have an oversized outer diameter for insert.

ハンドタップ STRAIGHT FLUTED

HL-HT



前ページより



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9805	№ 4 - 40UNC		5P	48	18	4		有		1,590
9806			1.5P					有		1,590
9813	№ 5 - 40UNC		5P	52	20	5		有		1,590
9814			1.5P					有		1,590
9821	№ 6 - 32UNC		5P	55	20	5		有		1,590
9822			1.5P					有		1,590
9825	№ 6 - 40UNF		5P	55	20	5		有		1,590
9826			1.5P					有		1,590
9829	№ 8 - 32UNC		5P	60	22	5.5		有		1,540
9830			1.5P					有		1,540
9833	№ 8 - 36UNF		5P	60	22	5.5		有		1,540
9834			1.5P					有		1,540
9837	№ 10 - 24UNC		5P	62	24	6		有		1,500
9838			1.5P					有		1,500
9841	№ 10 - 32UNF		5P	62	24	6		有		1,500
9842			1.5P					有		1,500
9845	№ 12 - 24UNC		5P	65	26	6.2		—		1,500
9846			1.5P					—		1,500
9849	№ 12 - 28UNF		5P	65	26	6.2		—		1,500
9850			1.5P					—		1,500
9853	1/4 - 20UNC		5P	70	30	6.2		—		1,730
9854			1.5P					—		1,730
9857	1/4 - 28UNF		5P	70	30	6.2		—		1,730
9858			1.5P					—		1,730
9861	5/16 - 18UNC		5P	75	32	7		—		2,180
9862			1.5P					—		2,180
9865	5/16 - 24UNF		5P	75	32	7		—		2,180
9866			1.5P					—		2,180

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9869	3/8 - 16UNC		5P	82	38	8.5		—		2,880
9870			1.5P					—		2,880
9873	3/8 - 24UNF		5P	80	38	8		—		2,880
9874			1.5P					—		2,880
9877	7/16 - 14UNC		5P	88	42	10.5		—		3,800
9878			1.5P					—		3,800
9881	7/16 - 20UNF		5P	85	42	9		—		3,800
9882			1.5P					—		3,800
9885	1/2 - 13UNC		5P	95	45	12		—		5,300
9886			1.5P					—		5,300
9889	1/2 - 20UNF		5P	90	42	10.5		—		5,300
9890			1.5P					—		5,300
9893	5/8 - 11UNC		5P	105	50	14		—		8,030
9894			1.5P					—		8,030
9895	5/8 - 18UNF		5P	95	45	14		—		8,030
9896			1.5P					—		8,030
9899	3/4 - 10UNC		5P	115	55	17		—		12,600
9900			1.5P					—		12,600
9901	3/4 - 16UNF		5P	95	45	17		—		12,600
9902			1.5P					—		12,600
9905	7/8 - 9UNC		5P	125	60	20		—		18,000
9906			1.5P					—		18,000
9907	7/8 - 14UNF		5P	95	45	19		—		18,000
9908			1.5P					—		18,000
9911	1 - 8UNC		5P	135	65	23		—		29,500
9912			1.5P					—		29,500
9913	1 - 12UNF		5P	105	45	21		—		29,500
9914			1.5P					—		29,500

■ シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.586をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
3. Helical Coil : Please refer to P.586.

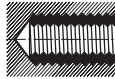
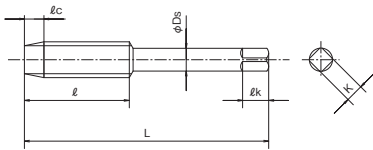
低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
														○	○		○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

LONG SHANK・STRAIGHT FLUTED

ハンドタップ ロングシャンク

HL-LT



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)		
8308124	M 3 × 0.5	1b	5P	100	18	4	3	有	D	3,070		
8308125			1.5P					有		3,070		
8308130	M 4 × 0.7		5P	100	22	5.5		有		2,930		
8308131			1.5P					有		2,930		
8308136	M 5 × 0.8		5P	100	24	6	4	有		2,520		
8308137			1.5P					有		2,520		
8308142	M 6 × 1		5P	100	26	6.2		—		2,270		
8308143			1.5P					—		2,270		
8308146			5P					—		3,510		
8308147			1.5P					—		3,510		
8308154	M 8 × 1.25		5P	150	32	7	—	—		4,330		

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 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。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.586をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8308155	M 8 × 1.25	1b	1.5P	150	32	7	4	—	D	4,330
8308168	M10 × 1.5		5P	150	38	8.5		—		5,300
8308169			1.5P	150	38	8.5		—		5,300
8308174	M10 × 1.25		5P					—		5,300
8308175			1.5P	150	38	8.5		—		5,300
8308190	M12 × 1.75		5P		150	42		10.5		—
8308191			1.5P	—						6,800
8308198	M12 × 1.5		5P	150	42	10.5		—		6,800
8308199			1.5P					—		6,800
8308206	M12 × 1.25		5P	150	42	10.5		—		6,800
8308207			1.5P					—		6,800

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
3. Helical Coil : Please refer to P.586.

SPECIFICATION CHART
形状寸法表TAPS
タップINSERT SCREW THREAD TAP SERIES
インサートねじ用タップシリーズ

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
																○	○		○				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

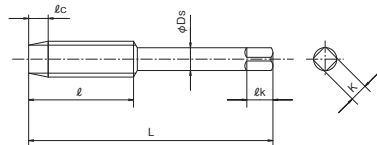
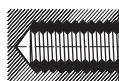
インサートねじ用タップシリーズ INSERT SCREW THREAD TAP SERIES

アルミニウム(casting, rolled, cast alloys) その他軽合金で、切りくず障害対策、あるいはタップの寿命アップを目的にする場合に適しています。

Suitable for tapping aluminum (casting, rolled, cast alloys) and other light alloys with chip waste countermeasures or longer tool life.

非鉄用ニューロールタップ FLUTELESS (NU-ROLL)・FOR NON-FERROUS METALS

HL-B-NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14054	M 3 × 0.5	RH3 RH4	2P	48	9	18	4	—	D	2,490
14056	M 4 × 0.7			60	11	22	5.5	—		2,550
14058	M 5 × 0.8			62	12	24	6	—		2,580
14060	M 6 × 1			65	13	26	6.2	—		2,970

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 RH3 は1級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
4. ヘリカルコイルはP.586をご参照下さい。

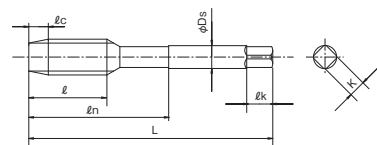
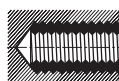
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
14064	M 8 × 1.25	RH5	2P	75	19	—	7	—	D	3,620
14068	M10 × 1.5			82	23	—	8.5	—		4,770
14070	M10 × 1.25			82	23	—	8.5	—		4,770
14074	M12 × 1.75			90	25	—	10.5	—		6,250

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 1 internal thread standard. (see page 555)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
4. Helical Coil : Please refer to P.586.

非鉄用ニューロールタップ ロングシャンク LONG SHANK・FLUTELESS (NU-ROLL)・FOR NON-FERROUS METALS

HL-LT-B-NRT



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307612	M 3 × 0.5	RH3 RH4	2P	100	9	18	4	—	D	4,350
8307615	M 4 × 0.7			100	11	22	5.5	—		4,110
8307618	M 5 × 0.8			100	12	24	6	—		3,880
8307621	M 6 × 1			100	13	26	6.2	—		4,010
8307623				150				—		5,330

■ シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 精度欄 RH3 は1級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.555参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。
4. ヘリカルコイルはP.586をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8307627	M 8 × 1.25	RH5	2P	150	19	41	7	—	D	6,040
8307634	M10 × 1.5			150	23	48	8.5	—		7,310
8307638	M10 × 1.25			150	23	48	8.5	—		7,310
8307645	M12 × 1.75			150	25	48	10.5	—		9,050

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 1 internal thread standard. (see page 555)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
4. Helical Coil : Please refer to P.586.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
HL-B-NRT																					
HL-LT-B-NRT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

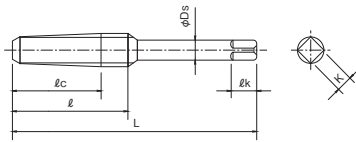
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

These taps are used for producing nuts. The length of thread and long shank are used to accumulate the nuts, thereby increasing efficiency.

主にナットのねじ立て加工に用います。ナットの加工性を考慮し、ねじ部の長さ、シャンク部が長くなっており、ナットがシャンク部にいったいたるまで連続加工ができます。

NUT TAPS (TAPPER TAPS) **ナットタップ**

NT



単位:mm Unit:mm



HSS

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	切削部長 ℓc	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20013	M 2 × 0.4		80	14	10.5	1.4	有	有	D	8,460
20018	M 2.3 × 0.4		80	14	10.5	1.6	有	有	D	7,330
20021	M 2.5 × 0.45		85	15	11	2	有	有	D	4,760
20023	M 2.6 × 0.45		85	15	11	2	有	有	D	4,700
20026	M 3 × 0.6		90	20	15	2.1	有	有	D	3,730
20027	M 3 × 0.5		90	20	15	2.1	有	有	D	3,730
20030	M 3.5 × 0.6		95	20	15	2.6	有	有	D	3,980
20033	M 4 × 0.75		100	25	18	2.8	有	有	D	3,300
20034	M 4 × 0.7		100	25	18	2.8	有	有	D	3,300
20035	M 4 × 0.5		100	18	14	2.8	有	有	D	5,860
20037	M 4.5 × 0.75		105	25	18	3.3	有	有	D	3,460
20039	M 5 × 0.9		110	30	23	3.6	有	有	D	3,060
20040	M 5 × 0.8		110	30	23	3.6	有	有	D	3,060
20042	M 5 × 0.5		110	20	15	3.6	有	有	D	5,430
20046	M 6 × 1	2b	120	35	26	4.5	有	有	D	3,110
20047	M 6 × 0.75		120	28	21	4.5	有	有	D	5,110
20048	M 6 × 0.5		120	28	21	4.5	有	有	D	5,330
20049	M 7 × 1		130	35	26	5.5	有	有	D	3,270
20052	M 8 × 1.25		140	40	30	6.2	有	有	D	3,360
20053	M 8 × 1		140	38	28	6.2	有	有	D	5,110
20054	M 8 × 0.75		120	30	23	6.2	有	有	D	5,660
20056	M 9 × 1.25		150	45	34	7.2	有	有	D	4,240
20060	M10 × 1.5		160	50	38	7.8	有	有	D	4,360
20061	M10 × 1.25		160	48	36	7.8	有	有	D	4,430
20062	M10 × 1		140	38	28	7.8	有	有	D	6,750
20065	M11 × 1.5		165	55	41	8.8	有	有	D	6,220
20071	M12 × 1.75		170	60	45	9	有	有	D	6,430
20072	M12 × 1.5		170	58	43	9	有	有	D	6,630
20073	M12 × 1.25		170	48	36	9	有	有	D	7,610

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. W ねじの在庫もあります。
2. M4 以下はシャンク四角部はありません。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	切削部長 ℓc	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センチ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20074	M12 × 1		140	40	30	9	有	有	D	9,460
20078	M13 × 1.5		190	58	43	10	有	有	D	13,400
20083	M14 × 2		190	65	49	11	有	有	D	8,740
20084	M14 × 1.5		190	58	43	11	有	有	D	8,960
20086	M14 × 1		150	40	30	11	有	有	D	14,200
20095	M16 × 2		200	70	53	13	有	有	D	11,200
20096	M16 × 1.5		200	58	43	13	有	有	D	11,500
20098	M16 × 1		160	42	32	13	有	有	D	18,100
20108	M18 × 2.5		220	80	60	14	有	有	D	14,500
20109	M18 × 2		220	75	56	14	有	有	D	21,100
20110	M18 × 1.5		220	60	45	14	有	有	D	14,600
20119	M20 × 2.5		230	85	64	16	有	有	D	19,600
20120	M20 × 2		230	78	58	16	有	有	D	29,000
20121	M20 × 1.5		230	60	45	16	有	有	D	20,100
20128	M22 × 2.5	2b	250	90	68	18	有	有	D	25,200
20129	M22 × 2		250	78	58	18	有	有	D	37,200
20130	M22 × 1.5		250	60	46	18	有	有	D	25,500
20136	M24 × 3		260	100	75	19	有	有	D	31,400
20137	M24 × 2		260	78	58	19	有	有	D	46,200
20138	M24 × 1.5		260	60	46	19	有	有	D	31,500
20146	M27 × 3		280	110	83	22	有	有	D	43,300
20148	M27 × 1.5		280	65	49	22	有	有	D	43,600
20152	M30 × 3.5		300	120	90	24	有	有	D	56,900
20155	M30 × 1.5		300	65	49	24	有	有	D	57,200
20160	M33 × 3.5		310	130	98	27	有	有	D	65,400
20163	M33 × 1.5		310	68	51	27.5	有	有	D	65,400
20169	M36 × 4		330	140	105	29	有	有	D	76,300
20172	M36 × 1.5		330	68	51	29	有	有	D	76,300
20179	M39 × 4		340	145	109	32	有	有	D	87,400

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The taps for Whitworth threads are available from stock.
2. Up to M4: without square on shank.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		
	○																				

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

ナットタップシリーズ NUT TAP SERIES

主にナットのねじ立て加工に用います。ナットの加工性を考慮し、ねじ部の長さ、シャンク部が長くっており、ナットがシャンク部にいっぱい
たまるまで連続加工ができます。

These taps are used for producing nuts. The length of thread and long shank are used to accumulate the nuts, thereby increasing efficiency.

ナットタップ NUT TAPS (TAPPER TAPS)

NT



前ページより



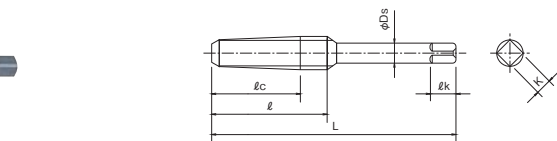
●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	ねじ径 ℓc	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20237	No 6 - 32UNC		95	28	26.5	2.2	有	有		3,730
20238	No 6 - 40UNF		95	25	28.3	2.2	有	有		3,730
20240	No 8 - 32UNC		105	28	26.5	2.9	有	有		3,380
20241	No 8 - 36UNF		105	25	25.5	2.9	有	有		3,380
20243	No 10 - 24UNC		110	35	24.6	3.3	有	有		3,170
20244	No 10 - 32UNF		110	28	29.1	3.3	有	有		3,170
20251	1/4 - 20UNC	2b	125	42	25.2	4.5	有	有	D	3,270
20252	1/4 - 28UNF		125	35	31.9	4.5	有	有		3,270
20254	5/16 - 18UNC		140	50	26.9	5.9	—	—		3,490
20255	5/16 - 24UNF		140	40	28.3	5.9	—	—		3,490
20257	3/8 - 16UNC		155	55	25.8	7.3	—	—		4,460
20259	3/8 - 24UNF		155	40	28.3	7.3	—	—		4,460

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. Wねじの在庫もあります。
2. No.8以下はシャンク四角部はありません。
3. 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。
4. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	ねじ径 ℓc	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20261	7/16 - 14UNC		165	60	24.8	8.5	—	—		5,540
20262	7/16 - 20UNF		165	48	28.3	8.5	—	—		5,540
20264	1/2 - 13UNC		180	65	25.1	9.5	—	—		7,720
20267	1/2 - 20UNF		180	48	28.3	9.5	—	—		7,720
20274	5/8 - 11UNC		200	75	24.3	12.5	—	—		11,500
20275	5/8 - 18UNF	2b	200	55	29.1	12.5	3	—	D	11,500
20277	3/4 - 10UNC		230	85	25.2	15	—	—		17,000
20278	3/4 - 16UNF		230	62	29	15	—	—		17,000
20280	7/8 - 9UNC		250	95	25.2	18	—	—		25,500
20281	7/8 - 14UNF		250	72	29.8	18	—	—		25,500
20283	1 - 8UNC		270	105	24.9	20.5	—	—		37,700
20284	1 - 12UNF		270	72	25.5	20.5	—	—		37,700

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. The taps for Whitworth threads are available from stock.
2. Up to No.8: without square on shank.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ナットタップ オーバーサイズ用 NUT TAPS (TAPPER TAPS) · OVERSIZE

O-NT

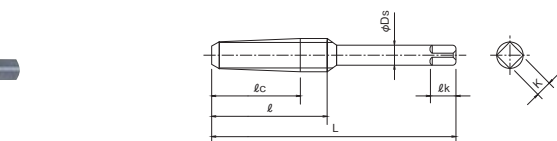


●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	ねじ径 ℓc	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20351	M 3 × 0.5		90	20	15	2.1	有	有		5,300
20354	M 4 × 0.7		100	25	18	2.8	有	有		4,620
20357	M 5 × 0.8	OH3	110	30	23	3.6	3	—	D	4,280
20359	M 6 × 1		120	35	26	4.5	有	有		4,350
20361	M 8 × 1.25		140	40	30	6.2	—	—		4,690

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. M4以下はシャンク四角部はありません。
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 L	ねじ長 ℓ	ねじ径 ℓc	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20369	M10 × 1.5	OH4	160	50	38	7.8	—	—		5,980
20372	M10 × 1.25	OH3	160	48	36	7.8	3	—	D	5,980
20380	M12 × 1.75	OH4	170	60	45	9	—	—		8,800
20382	M12 × 1.5		170	58	43	9	—	—		8,800

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Up to M4: without square on shank.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

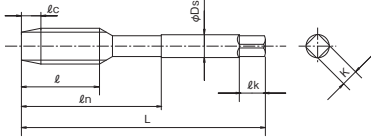
The design of this tap helps eliminate flute clogging of horizontal machining centers, and provides stable and efficient operation.

横型マシニングセンタで発生しやすい切りくずのかみ込みをおさえ、安定した性能が得られます。

MACHINING CENTER TAPS (LONG SHANK)

マシニングセンタ用 ロングシャンク形

EX-MCT



逆ねじれ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20515	M 6 × 1			120	19	29	6	2	—		2,410
20523	M 8 × 1.25	OH2		120	22	37	6.2	—	—		2,950
20532	M10 × 1.5	OH3		150	24	41	7	—	—		4,760
20540	M10 × 1.25	OH2		150	24	41	7	—	—		4,760
20548	M12 × 1.75			150	29	48	8.5	—	—		6,050
20556	M12 × 1.5			150	29	48	8.5	—	—		6,050
20564	M12 × 1.25	OH3		150	29	48	8.5	—	—		6,050
20572	M14 × 2			150	30	48	10.5	—	—		7,550
20580	M14 × 1.5			150	30	48	10.5	—	—		7,550
20588	M16 × 2			150	32	52	12.5	—	—		8,110

■ シャンク四角部寸法 ϕk , K は P.658 をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストは P.582 をご参照下さい。
4. 止まり穴の場合、十分な下穴余裕が必要です。

● マークの説明は P.2 をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20596	M16 × 1.5	OH3		150	32	52	12.5	3	—		8,110
20604	M18 × 2.5	OH4		200	37	55	14	—	—		13,800
20612	M18 × 1.5	OH3		200	37	55	14	—	—		13,800
20620	M20 × 2.5	OH4		200	37	58	15	—	—		17,400
20628	M20 × 1.5	OH3		200	37	58	15	—	—		17,400
20636	M22 × 2.5	OH4		200	38	63	17	—	—		19,000
20644	M22 × 1.5	OH3		200	38	63	17	—	—		19,000
20652	M24 × 3	OH4		200	45	66	19	—	—		22,000
20660	M24 × 1.5	OH3		200	45	66	19	—	—		22,000

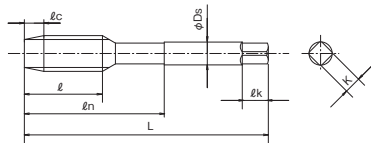
■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
4. In the case of blind holes, make it as deep as possible.

MACHINING CENTER TAPS (NORMAL LENGTH)

マシニングセンタ用 ショート形

EX-S-MCT



逆ねじれ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20422	M 6 × 1			62	19	29	6	2	—		1,150
20428	M 8 × 1.25	OH2		70	22	37	6.2	—	—		1,650
20434	M10 × 1.5	OH3		75	24	41	7	—	—		2,090
20436	M10 × 1.25	OH2		75	24	41	7	—	—		2,090
20439	M12 × 1.75			82	29	48	8.5	—	—		2,910
20442	M12 × 1.5			82	29	48	8.5	—	—		2,910
20445	M12 × 1.25	OH3		82	29	48	8.5	—	—		2,910
20449	M14 × 2			88	30	48	10.5	—	—		4,040
20451	M14 × 1.5			88	30	48	10.5	—	—		4,040
20455	M16 × 2			95	32	52	12.5	—	—		5,390

■ シャンク四角部寸法 ϕk , K は P.658 をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストは P.582 をご参照下さい。
4. 止まり穴の場合、十分な下穴余裕が必要です。

● マークの説明は P.2 をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	突出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
20457	M16 × 1.5	OH3		95	32	52	12.5	3	—		5,390
20461	M18 × 2.5	OH4		100	37	55	14	—	—		7,390
20463	M18 × 1.5	OH3		100	37	55	14	—	—		7,390
20467	M20 × 2.5	OH4		105	37	58	15	—	—		9,570
20469	M20 × 1.5	OH3		105	37	58	15	—	—		9,570
20473	M22 × 2.5	OH4		115	38	63	17	—	—		12,400
20475	M22 × 1.5	OH3		115	38	63	17	—	—		12,400
20479	M24 × 3	OH4		120	45	66	19	—	—		15,600
20481	M24 × 1.5	OH3		120	45	66	19	—	—		15,600

■ Please see page 658 for shank square length ϕk and width K.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.
4. In the case of blind holes, make it as deep as possible.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C	C0.25%	C	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC		

EX-MCT

EX-S-MCT

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

ドリルタップシリーズ DRILL TAP SERIES

先端のドリル部でタップの下穴加工をし、タップ部でねじ立て加工が連続してでき、生産性の向上に非常に有効です。

These taps have a drill point that allow you to make the hole and thread in one step. Combining these operations greatly improves productivity.

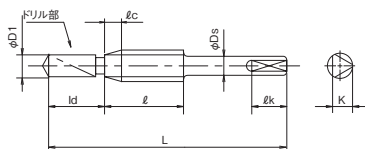
ドリルタップ DRILL TAPS

DRT



ドリルのみ

通り穴加工専用です。
DRT are available for only through holes.



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ドリル長 Id	ねじ長 ℓ	ドリル径 D1	シャンク径 Ds	三角部長さ ℓk	三角部幅 K	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22510	M 3 × 0.6	JIS3	5P	62	12	15	2.4	4	—	—	3	D	4,730
22511	M 3 × 0.5			62	12	15	2.5	4	—	—			4,730
22514	M 4 × 0.75			71	16	20	3.25	5	—	—			4,730
22515	M 4 × 0.7			71	16	20	3.3	5	—	—			4,730
22518	M 5 × 0.9			80	20	22	4.1	5.5	—	—			5,050
22519	M 5 × 0.8			80	20	22	4.2	5.5	—	—			5,050
22522	M 6 × 1			86	24	24	5	6	—	—			5,190
22525	M 8 × 1.25			102	32	30	6.75	6.2	24	5.9			6,880
22529	M 10 × 1.5			115	40	32	8.5	7.8	25	7.5			7,870
22530	M 10 × 1.25			115	40	32	8.75	7.8	25	7.5			7,870
22534	M 12 × 1.75			130	48	38	10.3	9	26	8.6			9,490
22535	M 12 × 1.5			130	48	38	10.3	9	26	8.6			9,490
22539	M 14 × 2			144	56	42	12	11	28	10.6			12,500
22540	M 14 × 1.5			144	56	42	12	11	28	10.6			12,500
22543	M 16 × 2			159	64	45	14	13	30	12.5			17,300
22544	M 16 × 1.5			159	64	45	14	13	30	12.5			17,300

1. Wねじの在庫もあります。
2. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. Taps for Whitworth threads are available from stock.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

ドリル付スパイラルタップ SPIRAL FLUTED TAP COMBINED WITH DRILL

V-DR-SFT



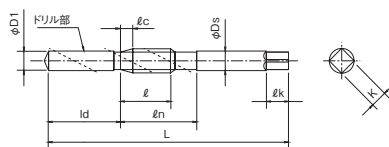
タップ
Taps

45°

ドリル
Drills

45°

通り穴加工専用です。
DRT are available for only through holes.



単位:mm Unit:mm

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ドリル長 Id	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	ドリル径 D1	シャンク径 Ds	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
22581	M 3 × 0.5	OH3	2.5P	57	11	3.5	19	2.5	4	2	D	6,210
22583	M 4 × 0.7			65	13	4.9	21	3.35	5			6,210
22585	M 5 × 0.8			76	16	5.6	24	4.25	5.5			6,530
22587	M 6 × 1			81	19	7	29	5.05	6			6,640
22589	M 8 × 1.25			92	22	8.5	37	6.8	6.2			8,630
22591	M 10 × 1.5			99	24	10.5	41	8.55	7			9,890
22593	M 12 × 1.75			111	29	12	48	10.3	8.5			12,000

■シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.658をご覧下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.554参照)
2. 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。
3. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see page 554)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
DRT																					
V-DR-SFT																					

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

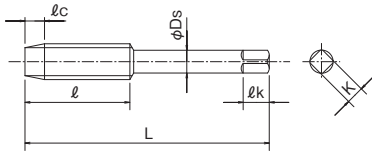
Suitable for removing spatters and chips from internal thread.

めねじ内部の溶接スパッタや切りくず除去に最適です。

SPATTER REMOVE HAND TAP

めねじ補修用溶接スパッタ除去用

SR-HT



単位:mm Unit:mm



●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク Ds	突き出し センタ External Centre	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28730	M 5 × 0.8			60	22	5.5	—			929
28731	M 6 × 1	-0.06	5P	62	24	6	—	3	D	985
28732	M 8 × 1.25			70	30	6.2	—			1,430

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク Ds	突き出し センタ External Centre	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28733	M 10 × 1.25			75	32	7	—			1,910
28734	M 12 × 1.25	-0.06	5P	80	38	8.5	—	4	D	2,510
28735	M 14 × 1.5			88	42	10.5	—			3,490

ねじの種類: U

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	シャンク Ds	突き出し センタ External Centre	溝数 Flutes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
28740	7/16 - 20UNF	-0.06	5P	80	38	8	—	3	D	2,690

■シャンク四角部寸法ℓk, KはP.658をご覧ください。

1. 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

■部品 Accessories

タップサイズ Tap Size	ナット Nut				チューブ Tube			
	ツール No. EDP NO.	呼び Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツール No. EDP NO.	呼び Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
M 5	79801	M5	D	2,620	79901	M5	D	373
M 6	79802	M6		2,620	79902	M6		373
M 8	79803	M8		2,620	79903	M8		373
M10	79804	M10		2,620	79904	M10		373
M12	79805	M12		2,620	79905	M12		373
M14	79806	M14		2,620	79906	M14		373
7/16 UNF	79807	7/16U		2,620	79907	7/16U		373

スパッタ付着
(GP:NG)
Spatter

SR-HT 使用

スパッタ除去
(GP:OK)
Spatter

特長 Features

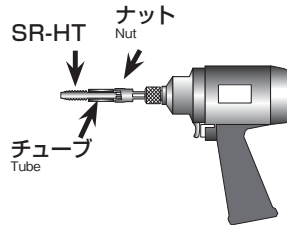
- ①簡単にめねじ補修が可能 Easy to repair internal threads
削る機能からガイド機能へ From cutting function to guiding function

	~ M8	M10 ~
HT		
SR-HT		
	■切れ刃がない No lip ■心厚が大きい Wide web ■ねじ部が広い Wide threads	- めねじのかじりなし no galling of internal threads - 折損防止 prevents breakage - 案内重視 for proper guiding

- ②エアツールにも使用可能 Can also be used with air tools

ナットの使用でエアツールに装着可。高回転に対応！
切れ刃がないので確実なピッチ送りが可能。
Can be attached to an air tool by using a nut.

Supports high-speed operations!
Because they do not have lips, they can pitch feed reliably.



チューブを保持することで、振れ・遊び手の危険防止
By holding on to the tube, the operator can protect himself from the danger of a runout and a free hand.

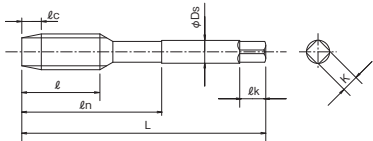
安全・確実・迅速・簡単に作業が可能！

Operates safely, reliably, efficiently, and simply!

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.

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

カメラ三脚取付けねじ用 TRP-SFT TAPS FOR SCREW THREADS FOR CAMERA TRIPOD CONNECTIONS



HSSE

●マークの説明はP.2をご覧ください。See page 2 for explanation of icons.

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
29102	1/4 - 20	OH9	1.5P	62	19	29	6	—	D	1,910

■シャンク四角部寸法 ℓk , KはP.658をご覧ください。

- 精度欄 はJIS B7103カメラの三脚取付け部に規定されるめねじ相当適応のタップ推奨精度です。
- 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。
- 切削油剤、ペーストはP.582をご参照下さい。

ツールNo. EDP NO.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	シャンク径 Ds	突き出し センタ External Centre	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
29103	3/8 - 16	OH12	1.5P	75	24	—	7	—	D	3,350

■ Please see page 658 for shank square length ℓk and width K.

- The recommended tap tolerance list is based on JIS B7103 standard for Tripod screw for camera.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to P.582.

呼び	下穴径
	最小 ~ 最大
1/4-20	4.975 ~ 5.267
3/8-16	7.806 ~ 8.163

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
	○		○								○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item.
□=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.



用途
シャंकが曲っており、専用の自動ねじ立て盤で使われます。ねじ立てされたナットは曲がったシャंकを通して自動的に後方に送り出されます。機械を逆転または停止することなく連続してナットを生産するタップです。

Applications
The bent shank tap is used with automatic tapping machines that eject nuts via the shank. This enables continuous tapping operation without reversing or stopping the machine.

ベントタップ

BENT-SHANK TAP



用途
2本分の動きを1本にまとめたタップです。同一呼びのねじを増径方式にした増径段付きタップと、呼びの異なるねじを加工する異径段付きタップがあります。

Applications
This tap is capable of slightly increasing the size of already-cut, large thread, or it can be used to cut thread of different sizes in the same hole (but same pitch).

段付きタップ

TANDEM TAP



用途
径が比較的大きいねじの加工用として、ねじ部が中空で、シャंकに取付けて使用するタップです。

Applications
This tap is attached to an arbor for larger thread cutting operations.

シェルタップ

SHELL TAP



用途
医療専用に設計されたタップです。骨の加工を目的とし、顎骨に人工歯根の下ねじ加工にする場合などに使われます。

Applications
These taps are designed specifically for medical purposes, usually in bones of the human body. For example, these taps are used to make a hole in the jaw for the insertion of an artificial root for a tooth.

医療用タップ

MEDICAL TAPS



用途
先端に案内部をもったタップです。下穴と加工めねじの同心度を得たい場合や下穴とタップの軸心のずれを補正する場合などに使われます。特にピッチの大きい台形ねじタップには有効です。

Applications
The pilot at the head is used to achieve same-axis precision between the drill hole and the internal thread, and between the drill hole and the tap. It is especially effective for tapping trapezoidal screw threads with a coarse pitch.

案内付きタップ

TAP WITH PILOT GUIDE



用途
ボールねじのナットを加工するタップです。山形がボールねじになっており、工作機械の送りねじや自動車のパワーステアリングなどに使われます。

Applications
This tap is for processing nuts for ball screws. The round shape of the thread profile is used for the feed screw of machine tools and power steering systems for automobiles.

ボールねじタップ

TAP FOR BALL SCREW



用途
先端部にリーマ部をもち、リーマ加工とタップ加工を同時に行うタップです。リーマ部で下穴径を仕上げる方式と、タップ下穴とは別の部分の穴加工を行う方式のものがあります。

Applications
This tap can simultaneously ream and cut thread. The tool can be used either to finish a drill hole diameter or to make holes that are not for tapping.

リーマ付きタップ

TAP WITH REAMER

OH精度について OH LIMIT

OSG用途別タップは、所定のめねじ精度を満足していただくために、階段式に精度が設定されており、作業条件に合わせて選定できるよう、独特のOH精度方式を採用しております。

OSG applies a unique system of tap pitch diameter limits. We call it the OH Limit System. Using the step method, you can select the best tap pitch diameter limits to match your work conditions.

OH 精度 OH LIMIT

研削仕上げのタップのほとんどに適用しており、JIS2級と同等もしくは同等以上の精度を特長とし、ピッチによりつぎのように有効径精度を区分しています。

Most of OSG's ground finished taps use this limit system. The limits are calculated as follows.

1. $P \leq 0.6$ (40山以上) のもの $P \leq 0.6$ (T.P.I. ≥ 40)

上の許容差: $0.010 + 0.015 \times n$ upper limit: $0.010 + 0.015 \times n$

下の許容差: 上の許容差 -0.015 lower limit: (upper limit) -0.015

単位: mm Unit: mm (n=OH番号) (n=OH number)

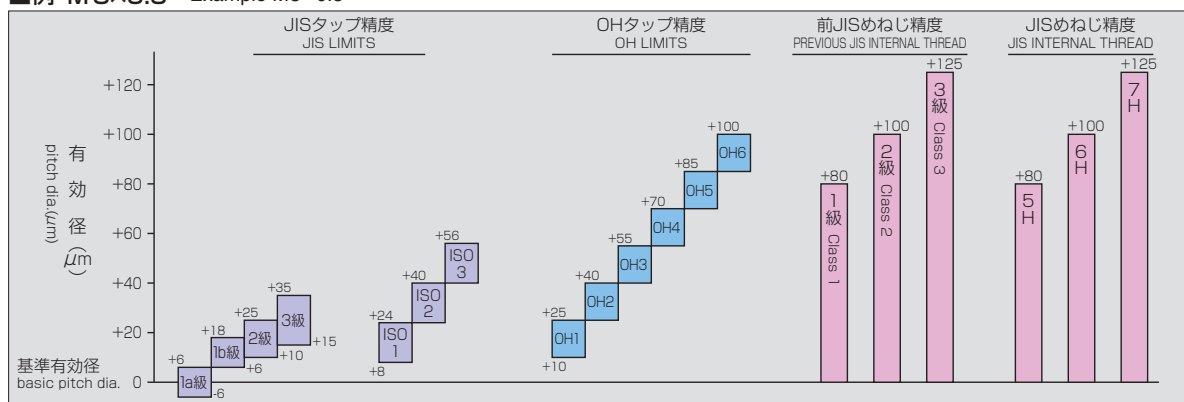
2. $P \geq 0.7$ (36山以下) のもの $P \geq 0.7$ (T.P.I. ≤ 36)

上の許容差: $0.020 \times n$ upper limit: $0.020 \times n$

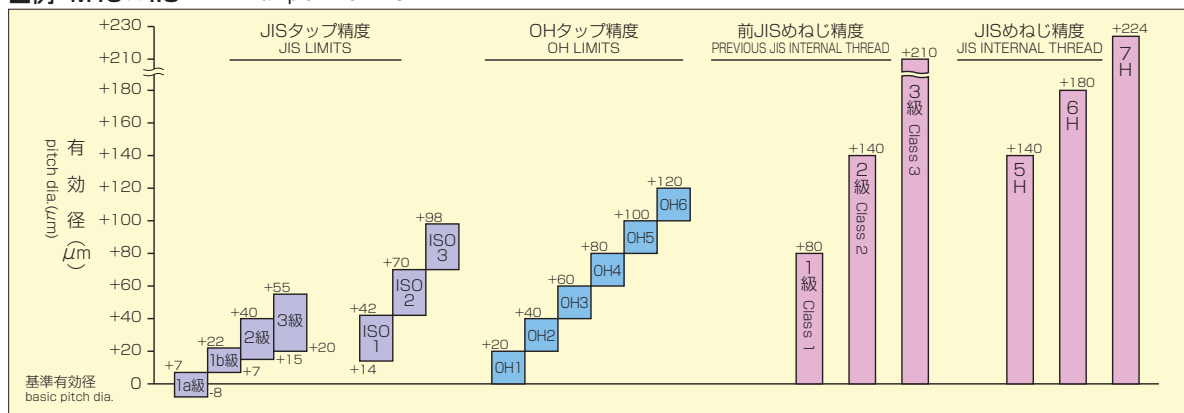
下の許容差: 上の許容差 -0.020 lower limit: (upper limit) -0.020

単位: mm Unit: mm (n=OH番号) (n=OH number)

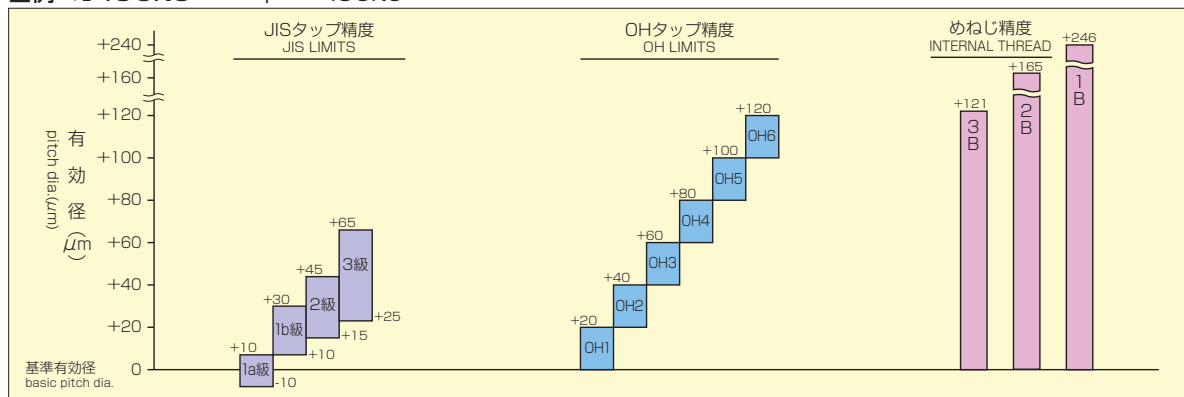
■例 M3×0.5 Example M3×0.5



■例 M10×1.5 Example M10×1.5



■例 1/2-13UNC Example 1/2-13UNC



OSG溝なしタップシリーズ（ニューロールタップ、ハイロールタップ）は、塑性変形によりめねじを加工するため、切削タップと異なった厳しい下穴管理が必要となり、それに従いタップの精度も厳しくしてあります。OSGでは、公差 $12.7\mu\text{m}$ (0.0005")の階段状の精度を採用しております。

OSG's fluteless taps(NRT, HRT)are described by the RH Limit system. The limits are established in increments of $12.7\mu\text{m}$.

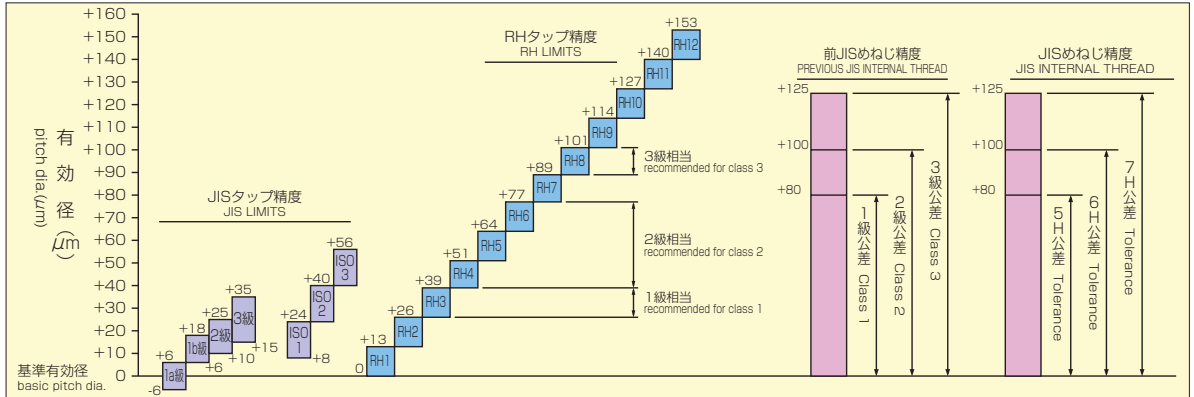
RH 精度 RH LIMIT

上の許容差: $0.0127 \times n$ upper limit: $0.0127 \times n$

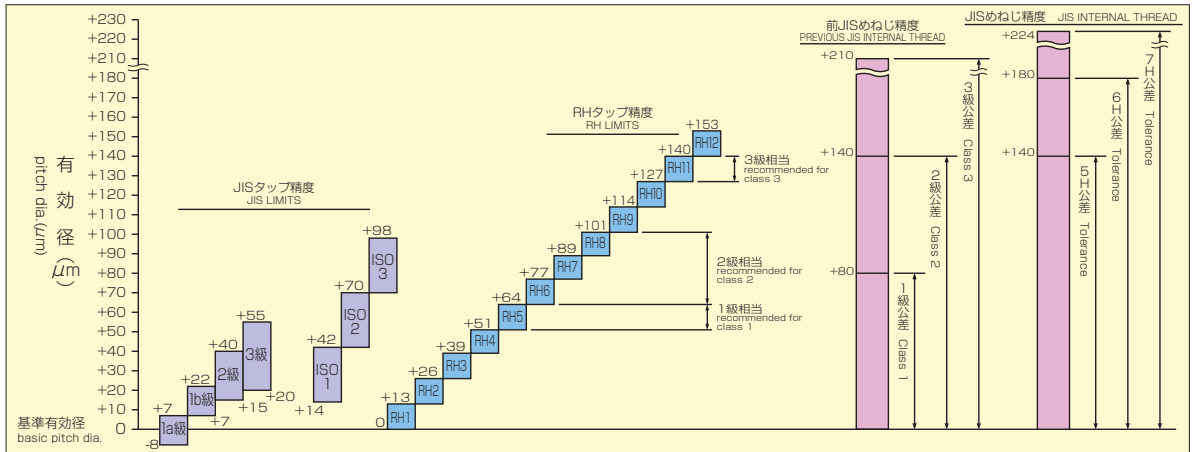
下の許容差: 上の許容差 - 0.0127 lower limit: $0.0127 \times n - 0.0127$

単位: mm Unit: mm (n=RH 番号) (n=RH number)

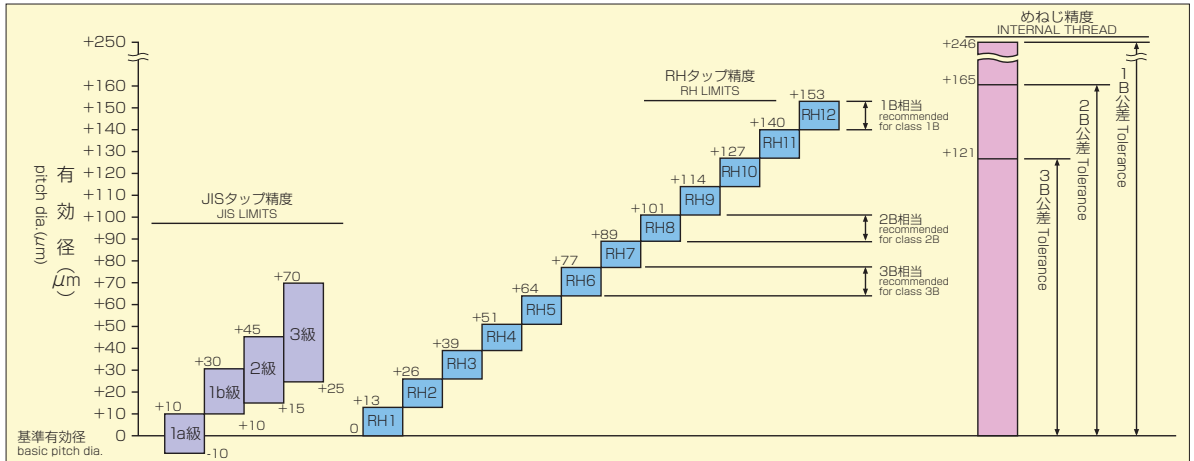
■例 M3×0.5 Example M3×0.5



■例 M10×1.5 Example M10×1.5



■例 ½-13UNC Example ½-13UNC



切削速度と切削油剤

切削速度と切削油剤 切削速度は、タップの材質、種類、食付き山数、下穴形状、被削材及び切削油剤等使用条件により左右され、選択には十分注意をする必要があります。

又、切削油剤には潤滑、冷却、反溶着の3つの作用があり、これを切削油剤の三要素と呼びます。

タッピングの場合、非常に複雑な切削作用が行われるため、必ず切削油剤を十分にかけることをお奨めします。

■標準切削速度と適応切削油剤

被 削 材		切削速度(m/min)							切 削 油 剤			
		※ハンド タップ	スパイラル タップ	※ポイント タップ	※超硬 タップ	※溝なし タップ	高速シンクロ タップ	管用タップ	不水溶性	水溶性 (エマルジョン)	セミ ドライ	ドライ
低 炭 素 鋼	CO.25%以下	8～13	8～13	15～25	—	8～13	27～32	3～6	◎	○	—	—
中 炭 素 鋼	CO.25～0.45%	7～12	7～12	10～15	—	7～10	27～32	3～6	◎	○	—	—
高 炭 素 鋼	CO.45%以上	6～9	6～9	8～13	—	5～8	22～27	2～5	◎	○	—	—
合 金 鋼	SCM	7～12	7～12	10～15	—	5～8	22～27	2～5	◎	△	—	—
調 質 鋼	25～45HRC	3～5 (4～8)	3～5 (4～8)	4～6 (6～10)	—	—	—	2～5	◎	△	—	—
ス テ ン レ ス 鋼	SUS	4～7	5～8	8～13	—	5～10	—	3～6	◎	○	—	—
析出硬化系ステンレス鋼	SUS630 SUS631	3～5	3～5	4～6	—	—	—	2～5	◎	—	—	—
工 具 鋼	SKD	6～9	6～9	7～10	—	—	—	2～5	◎	—	—	—
鋳 鋼	SC	6～11	6～11	10～15	—	—	17～22	2～5	◎	○	—	—
鋳 鉄	FC	10～15	—	—	10～20	—	—	2～5	◎	○	○	○
ダ ク タ イ ル 鋳 鉄	FCD	7～12	7～12	10～20	10～20	—	—	4～8	◎	○	○	—
銅	Cu	6～9	6～11	7～12	10～20	7～12	27～32	2～5	○	○	—	—
黄 銅 ・ 黄 銅 鋳 物	Bs・BsC	10～15	10～20	15～25	15～25	7～12	27～32	5～10	○	○	○	○
青 銅 ・ 青 銅 鋳 物	PB・PBC	6～11	6～11	10～20	10～20	7～12	—	6～11	○	○	—	—
アルミニウム圧延材	AL	10～20	10～20	15～25	—	10～20	100～300	5～10	◎	○	—	—
アルミニウム合金鋳物	AC・ADC	10～15	10～15	15～20	10～20	10～15	80～300	10～15	◎	○	—	—
マグネシウム合金鋳物	MC	7～12	7～12	10～15	10～20	—	—	10～15	◎	○	—	—
亜 鉛 合 金 鋳 物	ZDC	7～12	7～12	10～15	10～20	7～12	27～100	10～15	◎	○	—	—
熱硬化性プラスチック	ペークライト フェノール エポキシ	10～20	—	—	15～25	—	—	5～10	—	○	○	○
熱可塑性プラスチック	塩化ビニール ナイロン ジュラコン	10～20	10～15	10～20	10～20	—	27～32	5～10	—	○	—	—

1.この表は一般的な選定基準であり、使用条件により変更する必要があります。

2.タップの選択にあたっては、用途別タップ選定基準表を参照下さい。

3.調質鋼の欄の()内はCPMタップシリーズの切削速度です。

※コーティングシリーズは表の数値の+30%～+50%を目安に選択して下さい。但し、ホム処理・窒化処理を除きます。

◎ 最適 ○ 適用 △ 使用可 — 使用不可

		S-XPFF・OIL-S-XPFF										
被 削 材		切削速度 (m/min)										最適◎ 適用○
		101520253035										
低 ・ 中 炭 素 鋼	C≤0.4%	15 ～ 40									◎	
高 炭 素 鋼	C≥0.45%	15 ～ 30									◎	
合 金 鋼	SCM	15 ～ 30									◎	
調 質 鋼	25～35HRC	5 ～ 20									◎	
ス テ ン レ ス 鋼	SUS	5 ～ 15									◎*1	
鋳 鋼	SC	15 ～ 40									○	
銅	Cu	10 ～ 30									◎	
黄 銅 ・ 黄 銅 鋳 物	Bs・BsC	10 ～ 30									◎	
アルミニウム圧延材	AL	20 ～ 50									◎	
アルミニウム合金鋳物	AC・ADC	20 ～ 40									◎	
亜鉛合金鋳物	ZDC	10 ～ 30									◎	

*1 潤滑性の優れた切削油剤をご使用下さい。

		CC-SUS-SFT			
被 削 材		M2 ~ M6 (2溝)		M6 (3溝) ~ M24	
		切削速度 (m/min)	最適○ 適用○	切削速度 (m/min)	最適○ 適用○
ステンレス鋼 (オーステナイト・フェライト系)	SUS304・SUS420	6 ~ 10	○	6 ~ 10	○
中炭素鋼	S45C	25 ~ 35	○	15 ~ 25	○
合金鋼	SCM (30HRC)	15 ~ 30	○	—	—
軟鋼	SS400	30 ~ 40	○	—	—

・スチールの加工には、シンクロ送りを使用下さい。

		WHR-NI-SFT・WHR-NI-POT									
被 削 材		切削速度 (m/min)							切削油剤		
		ハンド タップ	スパイラル タップ	ポイント タップ	超硬 タップ	溝なし タップ	高速シンクロ タップ	管用 タップ	不水溶性	水溶性 (エマルジョン)	セミ ドライ
N i 基 合 金	インコネル®	—	1~3	2~4	—	—	—	—	○	—	—

		WH55-OT		
被 削 材		切削速度 (m/min)	切削油剤	使用機械
高 硬 度 鋼	40 ~ 50HRC	2~4	水溶性切削油剤、 不水溶性切削油剤	マシニングセンタ
高 硬 度 鋼	50 ~ 55HRC	1~3	水溶性切削油剤、 不水溶性切削油剤	マシニングセンタ

1.WH55-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2.水溶性切削油剤を使用する場合、水溶性切削油剤の中でもより潤滑性に優れた切削油剤をご使用下さい。
3.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。

切削条件基準表

		WH-VM-PNC		WX-ST-PNC・WXO-ST-PNC		WX-PNC		HY-PRO P	
被 削 材		切削速度 (m/min)	送り量 (mm/刃)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/刃)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/刃)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/刃)
低 炭 素 鋼	C~0.25%	60 ~ 90	0.02~0.08	80 ~120	0.04~0.1	50 ~ 75	0.01~0.11	100 ~210	0.05 ~0.3
中 炭 素 鋼	C0.25%~0.45%	60 ~ 90	0.02~0.08	80 ~120	0.04~0.1	—	—	100 ~180	0.05 ~0.25
高 炭 素 鋼	C0.45%~	60 ~ 90	0.02~0.08	80 ~120	0.04~0.1	—	—	100 ~170	0.05 ~0.2
合 金 鋼	SCM	30 ~ 60	0.01~0.03	80 ~120	0.02~0.08	—	—	60 ~130	0.05 ~0.2
調 質 鋼	25~45HRC	30 ~ 60	0.01~0.03	60 ~100	0.02~0.08	—	—	—	—
	45~55HRC	30 ~ 60	0.01~0.03	—	—	—	—	—	—
	50~60HRC	—	—	—	—	—	—	—	—
ス テ ン レ ス 鋼	SUS	60 ~ 90	0.02~0.08	40 ~ 80	0.02~0.06	—	—	70 ~140	0.05 ~0.15
工 具 鋼	SKD	—	—	—	—	—	—	—	—
鋳 鋼	SC	40 ~ 65	0.02~0.09	40 ~ 65	0.02~0.09	40 ~ 65	0.02~0.09	100 ~170	0.05 ~0.1
鋳 鉄	FC	50 ~100	0.03~0.1	50 ~100	0.03~0.1	50 ~100	0.03~0.1	60 ~130	0.05 ~0.15
ダ ク タ イ ル 鋳 鉄	FCD	50 ~ 70	0.03~0.1	50 ~ 65	0.03~0.1	50 ~ 65	0.03~0.1	60 ~130	0.02 ~0.08
銅	Cu	—	—	—	—	65 ~130	0.03~0.1	120 ~210	0.1 ~0.3
黄 銅	Bs	—	—	—	—	65 ~130	0.03~0.1	120 ~210	0.1 ~0.3
黄 銅 鋳 物	BsC	50 ~100	0.02~0.06	—	—	65 ~130	0.03~0.1	120 ~210	0.1 ~0.3
青 銅	PB	50 ~100	0.02~0.06	—	—	65 ~130	0.03~0.1	120 ~210	0.05 ~0.25
アルミニウム圧延材	AL	50 ~100	0.02~0.06	—	—	50 ~ 70	0.03~0.1	100 ~250	0.1 ~0.4
アルミ合金鋳物	AC,ADC	50 ~100	0.02~0.06	—	—	65 ~130	0.03~0.1	150 ~400	0.01 ~0.3
マグネシウム合金鋳物	MC	50 ~100	0.02~0.06	—	—	65 ~130	0.03~0.1	150 ~400	0.01 ~0.3
亜鉛合金鋳物	ZDC	50 ~100	0.02~0.06	—	—	65 ~130	0.03~0.1	150 ~400	0.01 ~0.3
チ タ ン 合 金	Ti-6AL-4V	20 ~ 60	0.01~0.03	—	—	20 ~ 60	0.02~0.06	—	—
N i 基 合 金	インコネル®	20 ~ 60	0.01~0.03	—	—	20 ~ 60	0.01~0.03	—	—
熱硬化性プラスチック	—	50 ~100	0.02~0.06	65 ~130	0.03~0.13	65 ~130	0.03~0.13	150 ~400	0.05 ~0.3
熱可塑性プラスチック	—	50 ~100	0.02~0.06	65 ~130	0.03~0.13	65 ~130	0.03~0.13	150 ~400	0.05 ~0.3

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. マグネシウム合金には、水溶性切削油剤は使用できません。
3. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
4. ねじ立て長さが長い場合、大きなピッチのねじを加工する場合は、小さめの送り量を選定してください。
5. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合は、ゼロカット（仕上げ加工）を追加してください。
6. スーパーブラネットでドリルの切りくすが詰まりやすい場合は、ステップ送りをして下さい。

		PNGT		OT-PNGT		OT-SFT-PNGT	
被 削 材		切削速度 (m/min)	送り量 (mm/刃)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/刃)	切削速度 (m/min)	送り量 (mm/刃)
低 炭 素 鋼	C~0.25%	20 ~ 30	0.01 ~ 0.05	40 ~ 60	0.01 ~ 0.09	50 ~ 75	0.01 ~ 0.11
中 炭 素 鋼	C0.25%~0.45%	10 ~ 20	0.01 ~ 0.05	30 ~ 50	0.01 ~ 0.04	40 ~ 70	0.01 ~ 0.11
高 炭 素 鋼	C0.45%~	8 ~ 12	0.01 ~ 0.05	30 ~ 50	0.01 ~ 0.04	40 ~ 70	0.01 ~ 0.11
合 金 鋼	SCM	10 ~ 15	0.01 ~ 0.05	15 ~ 30	0.01 ~ 0.03	15 ~ 30	0.01 ~ 0.03
調 質 鋼	25~45HRC	10 ~ 15	0.01 ~ 0.05	15 ~ 30	0.01 ~ 0.03	—	—
	45~55HRC	—	—	—	—	—	—
	50~60HRC	—	—	—	—	—	—
ス テ ン レ ス 鋼	SUS	10 ~ 15	0.01 ~ 0.05	20 ~ 40	0.01 ~ 0.06	20 ~ 40	0.01 ~ 0.06
工 具 鋼	SKD	—	—	—	—	—	—
鋳 鋼	SC	10 ~ 20	0.02 ~ 0.1	30 ~ 50	0.02 ~ 0.07	40 ~ 65	0.02 ~ 0.09
鋳 鉄	FC	20 ~ 50	0.02 ~ 0.1	40 ~ 75	0.02 ~ 0.08	50 ~ 100	0.03 ~ 0.1
ダ ク タ イ ル 鋳 鉄	FCD	20 ~ 30	0.02 ~ 0.1	40 ~ 50	0.02 ~ 0.08	50 ~ 65	0.03 ~ 0.1
銅	Cu	50 ~ 80	0.02 ~ 0.05	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
黄 銅	Bs	50 ~ 100	0.02 ~ 0.05	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
黄 銅 鋳 物	BsC	50 ~ 100	0.02 ~ 0.05	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
青 銅	PB	30 ~ 60	0.02 ~ 0.05	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
アルミニウム圧延材	AL	40 ~ 55	0.02 ~ 0.08	40 ~ 55	0.02 ~ 0.08	50 ~ 70	0.03 ~ 0.1
ア ル ミ 合 金 鋳 物	AC,ADC	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
マグネシウム合金鋳物	MC	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
亜 鉛 合 金 鋳 物	ZDC	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
チ タ ン 合 金	Ti-6AL-4V	—	—	—	—	—	—
N i 基 合 金	インコネル®	—	—	—	—	—	—
熱硬化性プラスチック	—	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	50 ~ 100	0.02 ~ 0.1	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13
熱可塑性プラスチック	—	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	50 ~ 100	0.02 ~ 0.1	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13

		DR-PNAC・DR-O-PNAC		
被 削 材		めねじ		ドリル
		切削速度 (m/min)	送り量 (mm/刃)	送り量 (mm/rev)
鋳 鉄	FC	50 ~ 120	0.02 ~ 0.04	0.1 ~ 0.2
ダ ク タ イ ル 鋳 鉄	FCD	50 ~ 100	0.02 ~ 0.04	0.1 ~ 0.2
アルミニウム合金※	A****	80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2
アルミニウム合金鋳物 ダイキャスト用アルミニウム合金	<Si13%	80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2
	≥Si13%	80 ~ 200	0.02 ~ 0.04	0.05 ~ 0.1

		DR-PNAC・DR-O-PNAC		
被 削 材		めねじ		ドリル
		切削速度 (m/min)	送り量 (mm/刃)	送り量 (mm/rev)
マグネシウム合金鋳物	MC	80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2
亜 鉛 合 金 鋳 物	ZDC	80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2
熱可塑性プラスチック		80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2

※アルミニウム合金はDR-O-PNACを推奨します。

RECOMMENDED TAPPING SPEEDS AND LUBRICANTS

RECOMMENDED TAPPING SPEEDS AND LUBRICANTS

This chart shows the recommended tapping speeds and cutting fluids. Tap material, type of tap, chamfer length, dimension of drill hole, work materials and cutting fluids are important factors for determining suitable tapping speed. Lubrication, cooling, capability and adhesion resistance are the three important factors effecting cutting fluid.

■ RECOMMENDED STANDARD TAPPING SPEEDS AND APPLICATION OF CUTTING FLUIDS

WORK MATERIAL		TAPPING SPEED(m/min)							CUTTING FLUIDS			
		*STRAIGHT FLUTED TAP	SPIRAL FLUTED TAP	*SPIRAL POINTED TAP	*TUNGSTEN CARBIDE TAP	*FLUTELESS TAP	HIGH SPEED SYNCHRO TAP	PIPE THREAD TAP	NON WATER-SOLUBLE	WATER-SOLUBLE	SEMI-DRY	DRY
LOW TENSILE STRENGTH STEELS	≤C0.25%	8～13	8～13	15～25	—	8～13	27～32	3～6	◎	○	—	—
MEDIUM TENSILE STRENGTH STEELS	C0.25～0.40%	7～12	7～12	10～15	—	7～10	27～32	3～6	◎	○	—	—
HIGH TENSILE STRENGTH STEELS	≥C0.45%	6～9	6～9	8～13	—	5～8	22～27	2～5	◎	○	—	—
ALLOY STEELS	SCM	7～12	7～12	10～15	—	5～8	22～27	2～5	◎	△	—	—
HARDENED STEELS	25～45HRC	3～5 (4～8)	3～5 (4～8)	4～6 (6～10)	—	—	—	2～5	◎	△	—	—
STAINLESS STEELS	SUS	4～7	5～8	8～13	—	5～10	—	3～6	◎	○	—	—
PRECIPITATION HARDENED STAINLESS STEELS	SUS630 SUS631	3～5	3～5	4～6	—	—	—	2～5	◎	—	—	—
TOOL STEELS	SKD	6～9	6～9	7～10	—	—	—	2～5	◎	—	—	—
CAST STEELS	SC	6～11	6～11	10～15	—	—	17～22	2～5	◎	○	—	—
CAST IRON	FC	10～15	—	—	10～20	—	—	2～5	◎	○	○	○
DUCTILE CAST IRON	FCD	7～12	7～12	10～20	10～20	—	—	4～8	◎	○	○	—
COPPER	Cu	6～9	6～11	7～12	10～20	7～12	27～32	2～5	○	○	—	—
BRASS BRASS CASTING	Bs・BsC	10～15	10～20	15～25	15～25	7～12	27～32	5～10	○	○	○	○
BRONZE BRONZE CASTING	PB・PBC	6～11	6～11	10～20	10～20	7～12	—	6～11	○	○	—	—
ALUMINUM ROLLED STEELS	AL	10～20	10～20	15～25	—	10～20	100～300	5～10	◎	○	—	—
ALUMINUM ALLOY CASTING	AC・ADC	10～15	10～15	15～20	10～20	10～15	80～300	10～15	◎	○	—	—
MAGNESIUM ALLOY CASTING	MC	7～12	7～12	10～15	10～20	—	—	10～15	◎	○	—	—
ZINC ALLOY CASTING	ZDC	7～12	7～12	10～15	10～20	7～12	27～100	10～15	◎	○	—	—
THERMO SETTING PLASTIC	BAKELITE PHENOL・EPOXY	10～20	—	—	15～25	—	—	5～10	—	○	○	○
THERMO PLASTIC	VINYL CHLORIDE NYLON	10～20	10～15	10～20	10～20	—	27～32	5～10	—	○	—	—

1. These are general recommendations which depending upon conditions, may be altered.

2. To select the best taps, please see TAP selection chart.

3. () = recommendation for CPM taps.

*Please apply +30～+50% higher speed for coated tap (Exclude Steam Oxide and Nitride Treatment)

◎ IDEAL ○ GOOD △ APPLICABLE — NOT APPLICABLE

タ
ップ

切
削
速
度
と
切
削
油
剤

RECOMMENDED TAPPING SPEEDS AND LUBRICANTS

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS

		S-XPF・OIL-S-XPF										
WORK MATERIAL		Tapping Speed (m/min)										Ideal◎ Good○
		101520253035										
LOW / MEDIUM TENSILE STRENGTH STEELS	C≤0.4%	15 ~ 40									◎	
HIGH TENSILE STRENGTH STEELS	C≥0.45%	15 ~ 30									◎	
ALLOY STEELS	SCM	15 ~ 30									◎	
HARDENED STEELS	25~35HRC	5 ~ 20									◎	
STAINLESS STEELS	SUS	5 ~ 15									◎*1	
CAST STEELS	SC	15 ~ 40									○	
COPPER	Cu	10 ~ 30								◎		
BRASS/BRASS CASTING	Bs・BsC	10 ~ 30								◎		
ALUMINUM ROLLED STEELS	AL	20 ~ 50									◎	
ALUMINUM ALLOY CASTING	AC・ADC	20 ~ 40									◎	
ZINC ALLOY CASTING	ZDC	10 ~ 30								◎		

*1 Please use a cutting fluid with high lubricity.

		CC-SUS-SFT			
WORK MATERIAL		M2 ~ M6 (2 FLUTES)		M6 (3 FLUTES) ~ M24	
		Tapping Speed (m/min)	Ideal◎ Good○	Tapping Speed (m/min)	Ideal◎ Good○
STAINLESS STEELS (AUSTENITIC・FERRITIC)	SUS304・SUS420	6 ~ 10	◎	6 ~ 10	◎
MEDIUM TENSILE STRENGTH STEELS	S45C	25 ~ 35	○	15 ~ 25	○
ALLOY STEELS	SCM (30HRC)	15 ~ 30	◎	—	—
MILD STEELS	SS400	30 ~ 40	○	—	—

・When machining steels, please do cyclonised feeding.

		WHR-NI-SFT・WHR-NI-POT									
WORK MATERIAL		Tapping Speed (m/min)							CUTTING FLUIDS		
		STRAIGHT FLUTED TAP	SPIRAL FLUTED TAP	SPIRAL POINTED TAP	TUNGSTEN CARBIDE TAP	FLUTELESS TAP	HIGH SPEED SYNCHRO TAP	PIPE THREAD TAP	NON-WATER-SOLUBLE	WATER-SOLUBLE	SEMI-DRY
NICKEL ALLOYS	Inconel®	—	1~3	2~4	—	—	—	—	◎	—	—

		WH55-OT		
WORK MATERIAL		Tapping Speed (m/min)	CUTTING FLUIDS	使用機械
HIGH HARDENED STEELS	40 ~ 50HRC	2~4	Water Soluble, Non-Water Soluble	Machining Center
HIGH HARDENED STEELS	50 ~ 55HRC	1~3	Water Soluble, Non-Water Soluble	Machining Center

1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.

2.When you use water soluble coolant, please select a coolant with better lubrication character.

3.The WH55-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

タップ

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS
切削条件基準表

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS

		WH-VM-PNC		WX-ST-PNC・WXO-ST-PNC		WX-PNC		HY-PRO P	
WORK MATERIAL		TAPPING SPEED (m/min)	FEED (mm/tooth)	TAPPING SPEED (m/min)	FEED (mm/tooth)	TAPPING SPEED (m/min)	FEED (mm/tooth)	TAPPING SPEED (m/min)	FEED (mm/tooth)
LOW TENSILE STRENGTH STEELS	C~0.25%	60 ~ 90	0.02 ~ 0.08	80 ~ 120	0.04 ~ 0.1	50 ~ 75	0.01 ~ 0.11	100 ~ 210	0.05 ~ 0.3
MEDIUM TENSILE STRENGTH STEELS	C0.25%~0.45%	60 ~ 90	0.02 ~ 0.08	80 ~ 120	0.04 ~ 0.1	—	—	100 ~ 180	0.05 ~ 0.25
HIGH TENSILE STRENGTH STEELS	C0.45%~	60 ~ 90	0.02 ~ 0.08	80 ~ 120	0.04 ~ 0.1	—	—	100 ~ 170	0.05 ~ 0.2
ALLOY STEELS	SCM	30 ~ 60	0.01 ~ 0.03	80 ~ 120	0.02 ~ 0.08	—	—	60 ~ 130	0.05 ~ 0.2
HARDENED STEELS	25~45HRC	30 ~ 60	0.01 ~ 0.03	60 ~ 100	0.02 ~ 0.08	—	—	—	—
	45~55HRC	30 ~ 60	0.01 ~ 0.03	—	—	—	—	—	—
	50~60HRC	—	—	—	—	—	—	—	—
STAINLESS STEELS	SUS	60 ~ 90	0.02 ~ 0.08	40 ~ 80	0.02 ~ 0.06	—	—	70 ~ 140	0.05 ~ 0.15
TOOL STEELS	SKD	—	—	—	—	—	—	—	—
CAST STEELS	SC	40 ~ 65	0.02 ~ 0.09	40 ~ 65	0.02 ~ 0.09	40 ~ 65	0.02 ~ 0.09	100 ~ 170	0.05 ~ 0.1
CAST IRON	FC	50 ~ 100	0.03 ~ 0.1	50 ~ 100	0.03 ~ 0.1	50 ~ 100	0.03 ~ 0.1	60 ~ 130	0.05 ~ 0.15
DUCTILE CAST IRON	FCD	50 ~ 70	0.03 ~ 0.1	50 ~ 65	0.03 ~ 0.1	50 ~ 65	0.03 ~ 0.1	60 ~ 130	0.02 ~ 0.08
COPPER	Cu	—	—	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	120 ~ 210	0.1 ~ 0.3
BRASS	Bs	—	—	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	120 ~ 210	0.1 ~ 0.3
BRASS CASTING	BsC	50 ~ 100	0.02 ~ 0.06	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	120 ~ 210	0.1 ~ 0.3
BRONZE	PB	50 ~ 100	0.02 ~ 0.06	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	120 ~ 210	0.05 ~ 0.25
ALUMINUM ROLLED STEELS	AL	50 ~ 100	0.02 ~ 0.06	—	—	50 ~ 70	0.03 ~ 0.1	100 ~ 250	0.1 ~ 0.4
ALUMINUM ALLOY CASTING	AC,ADC	50 ~ 100	0.02 ~ 0.06	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	150 ~ 400	0.01 ~ 0.3
MAGNESIUM ALLOY CASTING	MC	50 ~ 100	0.02 ~ 0.06	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	150 ~ 400	0.01 ~ 0.3
ZINC ALLOY CASTING	ZDC	50 ~ 100	0.02 ~ 0.06	—	—	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1	150 ~ 400	0.01 ~ 0.3
TITANIUM ALLOYS	Ti-6AL-4V	20 ~ 60	0.01 ~ 0.03	—	—	20 ~ 60	0.02 ~ 0.06	—	—
NICKEL ALLOYS	Inconel®	20 ~ 60	0.01 ~ 0.03	—	—	20 ~ 60	0.01 ~ 0.03	—	—
THERMO SETTING PLASTIC	—	50 ~ 100	0.02 ~ 0.06	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13	150 ~ 400	0.05 ~ 0.3
THERMO PLASTIC	—	50 ~ 100	0.02 ~ 0.06	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13	150 ~ 400	0.05 ~ 0.3

1. The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.

2. Water soluble fluid is not suitable for tapping magnesium alloy.

3. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.

4. Please reduce the feed rates when milling threads with long length or large pitch.

5. Please execute a 'zero' cut in case of insufficient thread accuracy caused by tool deflection.

6. Please apply step feed when Super Planet Cutter is causing chip packing during drilling operation.

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS

		PNGT		OT-PNGT		OT-SFT-PNGT	
WORK MATERIAL		TAPPING SPEED (m/min)	FEED (mm/tooth)	TAPPING SPEED (m/min)	FEED (mm/tooth)	TAPPING SPEED (m/min)	FEED (mm/tooth)
LOW TENSILE STRENGTH STEELS	C~0.25%	20 ~ 30	0.01 ~ 0.05	40 ~ 60	0.01 ~ 0.09	50 ~ 75	0.01 ~ 0.11
MEDIUM TENSILE STRENGTH STEELS	C0.25%~0.45%	10 ~ 20	0.01 ~ 0.05	30 ~ 50	0.01 ~ 0.04	40 ~ 70	0.01 ~ 0.11
HIGH TENSILE STRENGTH STEELS	C0.45%~	8 ~ 12	0.01 ~ 0.05	30 ~ 50	0.01 ~ 0.04	40 ~ 70	0.01 ~ 0.11
ALLOY STEELS	SCM	10 ~ 15	0.01 ~ 0.05	15 ~ 30	0.01 ~ 0.03	15 ~ 30	0.01 ~ 0.03
HARDENED STEELS	25~45HRC	10 ~ 15	0.01 ~ 0.05	15 ~ 30	0.01 ~ 0.03	—	—
	45~55HRC	—	—	—	—	—	—
	50~60HRC	—	—	—	—	—	—
STAINLESS STEELS	SUS	10 ~ 15	0.01 ~ 0.05	20 ~ 40	0.01 ~ 0.06	20 ~ 40	0.01 ~ 0.06
TOOL STEELS	SKD	—	—	—	—	—	—
CAST STEELS	SC	10 ~ 20	0.02 ~ 0.1	30 ~ 50	0.02 ~ 0.07	40 ~ 65	0.02 ~ 0.09
CAST IRON	FC	20 ~ 50	0.02 ~ 0.1	40 ~ 75	0.02 ~ 0.08	50 ~ 100	0.03 ~ 0.1
DUCTILE CAST IRON	FCD	20 ~ 30	0.02 ~ 0.1	40 ~ 50	0.02 ~ 0.08	50 ~ 65	0.03 ~ 0.1
COPPER	Cu	50 ~ 80	0.02 ~ 0.05	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
BRASS	Bs	50 ~ 100	0.02 ~ 0.05	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
BRASS CASTING	BsC	50 ~ 100	0.02 ~ 0.05	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
BRONZE	PB	30 ~ 60	0.02 ~ 0.05	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
ALUMINUM ROLLED STEELS	AL	40 ~ 55	0.02 ~ 0.08	40 ~ 55	0.02 ~ 0.08	50 ~ 70	0.03 ~ 0.1
ALUMINUM ALLOY CASTING	AC,ADC	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
MAGNESIUM ALLOY CASTING	MC	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
ZINC ALLOY CASTING	ZDC	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	50 ~ 100	0.02 ~ 0.08	65 ~ 130	0.03 ~ 0.1
TITANIUM ALLOYS	Ti-6AL-4V	—	—	—	—	—	—
NICKEL ALLOYS	Inconel®	—	—	—	—	—	—
THERMO SETTING PLASTIC	—	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	50 ~ 100	0.02 ~ 0.1	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13
THERMO PLASTIC	—	50 ~ 80	0.02 ~ 0.1	50 ~ 100	0.02 ~ 0.1	65 ~ 130	0.03 ~ 0.13

TAPS
タップ

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS
切削条件基準表

		DR-PNAC・DR-O-PNAC		
WORK MATERIAL		INTERNAL THREADS		DRILLS
		TAPPING SPEED (m/min)	FEED (mm/tooth)	FEED (mm/rev)
CAST IRON	FC	50 ~ 120	0.02 ~ 0.04	0.1 ~ 0.2
DUCTILE CAST IRON	FCD	50 ~ 100	0.02 ~ 0.04	0.1 ~ 0.2
ALUMINUM ALLOY [※]	A****	80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2
ALUMINUM ALLOY CASTING・ ALUMINUM ALLOY CASTING for die Castings	<Si13%	80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2
	≥Si13%	80 ~ 200	0.02 ~ 0.04	0.05 ~ 0.1

		DR-PNAC・DR-O-PNAC		
WORK MATERIAL		INTERNAL THREADS		DRILLS
		TAPPING SPEED (m/min)	FEED (mm/tooth)	FEED (mm/rev)
MAGNESIUM ALLOY CASTING	MC	80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2
ZINC ALLOY CASTING	ZDC	80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2
THERMO PLASTIC		80 ~ 200	0.02 ~ 0.05	0.1 ~ 0.2

※ For aluminum alloy we recommend DR-O-PNAC.

タップ加工におけるトラブルシューティング

トラブル		タップ			使用条件	
内容	要因	選定	設計仕様	再研削	使用機械	ツーリング
めねじ拡大	タップ選定不具合	①適正な精度のタップを選定する ②食付き部の長さを長くする ③コンエキセントリック品を選定する	①すくい角を小さめにする ②ねじ部マージン幅を広くする ③食付き部の逃げ角を是正する			
	切りくず詰まり	①POT, SFT, NRT, HRTを選定する ②オイルホール付きタップを選定する	①溝数を減らしチップルームを大きくする			
	使用条件の不適				機械の容量(動力)を適正にする	①フローティングホルダを使用する ②軸心の振れを防止する
	溶着	①表面処理(酸化処理・コーティング処理)品を選定する ②オイルホール付きタップを選定する	①酸化処理を行う ②すくい角を被削材に合わせる ③ねじ部を短くする			
	タップ再研削不適			①溝分割を正しくする ②食付き部の振れを抑える ③すくい角や食付き部の逃げ角を大きくしすぎない ④刃厚過小を避ける ⑤研削ばりを除去する		
めねじ縮小	タップ選定不具合	精度が大きいタップを選定する (a)被削材:銅合金、アルミ合金、鋳鉄など拡大代の小さいもの (b)被削材形状:パイプ状、薄板、パーリング加工穴などのスプリングバックしやすいもの	①食付き部の逃げ角を適正にする ②すくい角を大きくする ③溝数を増やす	再研削周期を早めにする		
	めねじのきず					
	めねじに切りくずが残留		切れ味を向上させ、ひげ状の切りくずを防止する			
めねじのむしれ・かじり	タップ選定不具合	食付き長さが長いものを選定する	①すくい角を被削材に合せる ②マージン幅を狭くする ③有効めねじ長さを短くする			
	溶着	①ねじレリーフ付きタップを選定する ②表面処理(酸化処理・コーティング処理)のタップを選定する ③オイルホール付きタップを選定する	①刃厚を薄くする ②有効めねじ長さを短くする	①溝分割を正しくする ②すくい角のばらつきをなくする ③刃先の研削焼けに注意する		
	切りくず詰まり	POT, SFT, NRT, HRT, XPFを選定する				

タップ加工におけるトラブルシューティング

使用条件		被削材			その他
切削条件	切削油剤	硬さ	形状	ねじ下穴	
	切削油剤の種類、給油方法を変える			①下穴径は可能な限り大きくする ②止り穴の場合、可能な限り深くする	
①切削速度を適正にする ②送り速度を適正にし、山やせを防止する ③強制送り（リード送り）方式にする				①下穴との心ずれを防止する ②下穴の入口に面取りを加工する	
①切削速度を下げる	切削油剤を反溶着性の高いものにする				
			オーバーサイズタップを選定する (a)被削材：銅合金、アルミ合金、 鋳鉄など拡大代の小さいもの (b)被削材形状：パイプ状、薄板 バーリング加工穴などのス プリングバックしやすいもの		
逆転時、タップ抜け際のもどし速度を適正にし、めねじ口元にきずをつけない					
					ゲージチェックは、切りくずを完全に除去を行う
切削速度を下げる	①切削油剤の種類・給油方法を見直す ②油剤の交換時期、補充時期を適正にする ③作動油など他の油の混入防止をする ④タンクの油のろ過を行う			下穴径は可能な限り大きくする	前工程の切りくずは除去する
下穴径は可能な限り大きくする	切削油剤の種類・給油方法を見直す			下穴径は可能な限り大きくする	

タップ

TAPS
TROUBLE SHOOTING
トラブルシューティング

シール位置

タップ加工におけるトラブルシューティング

トラブル		タップ			使用条件	
内容	要因	選定	設計仕様	再研削	使用機械	ツーリング
めねじのむしれ・かじり	使用条件の不適				ピッチ送りにする	①軸心の振れを防止する ②フローティングホルダを使用する
	タップ再研削不適			①満分割を正しくする ②食付き部の振れを防止する ③摩耗部を残さない ④再研削周期を早めにする		
めねじのむしり	タップ選定不具合		①すくい角を小さくする ②ねじレリーフを小さくする	①刃厚の過小を避ける ②溝を再研削しない		①フローティングホルダを使用する ②軸心の振れを防止する
タップ折損	切りくず詰まり	POT, SFT, XPF, NRT, HRTを使用する	①チップルームを大きくする ②食付き部の長さを長くする			
	溶着	表面処理(酸化処理・コーティング処理)品を選定する		摩耗部を残さない		
	切削トルク過大	食付き部の長さが長いものを選定する	①切れ味を向上させるため、すくい角を大きくする ②摩擦トルクを低減させるため、ねじレリーフを大きくし、刃厚を薄くする	①摩耗部を残さない ②再研削周期を早めにする		
	使用条件の不適				送りムラをなくす	①ホルダをトルク調整機構付きにする ②タップの保持を浮動式にする
タップ刃欠け	タップ選定不具合	切りくず詰まりを防止する	①ねじ長さを短くする ②工具材質を変える ③硬さを低くする ④食付きの長さを長くする	①摩耗部を残さない ②刃厚の過小をさける		
	使用条件の不適				送りムラをなくす	①止り穴の場合は急激な逆転をしない ②フローティングホルダを使用する
タップ摩耗大	タップ選定不具合	①表面処理(窒化処理・コーティング処理)品を選定する ②EXタップや粉末ハイスタップを選定する	被削材が硬質の場合は工具材質アップ及び表面処理を追加する	①すくい角を大きくしすぎない ②研削焼けを防止する		
	使用条件の不適					
タップへの溶着	摩擦熱の過大		①ねじレリーフを大きめにする ②刃厚を薄くする			

タップ加工におけるトラブルシューティング

使用条件		被削材			その他
切削条件	切削油剤	硬さ	形状	ねじ下穴	
	切削油剤の種類・給油方法を見直す	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する		①下穴との心ずれ、傾きを防止する ②穴の加工硬化を防止する	
切削速度を下げる	切削油剤の種類・給油方法を見直す		①ワーク保持を強固にする ②ワーク肉厚に留意する		
				①止り穴の下穴をできる限り深くする ②下穴の傾きを是正する	①前工程の下穴や加工周辺の切りくずを除去する ②切りくず除去スペースを確保する
①切削速度を下げる ②タップと下穴の心ずれや下穴の傾きを防止する ③下穴への底突当てを防止する		材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する		①下穴の心ずれ、傾きを防止する ②下穴の加工硬化を防止する ③前工程の切りくずを除去する	
①切削速度を下げる ②タップと下穴の心ずれや下穴の傾きを防止する	反溶着性のある切削油剤を選定する	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する		①下穴の心ずれ、傾きを防止する ②下穴の加工硬化を防止する	
①切削速度を下げる ②下穴の加工硬化を防止する	切削油剤の種類や給油方法を見直す	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する		①下穴径は可能な限り大きくする ②止り穴の場合、可能な限り深くする ③下穴の加工硬化を防止する	
切削速度を下げる	①切削油剤の種類・給油方法を見直す ②油剤を交換時期、補充時期の適正にする ③作動油など他の油の混入防止をする ④タンク油のろ過を行う				

TROUBLE SHOOTING

Problem		Tap			Operating Conditions	
	Specific Problem	Selection	Designed Spec.	Regrinding	Machine Used	Tooling
Oversize Pitch Diameter	Incorrect tap selection	① Select tap of appropriate limit. ② Increase chamfer length. ③ Select con-eccentric relief tap.	① Reduce rake angle. ② Increase margin width of thread. ③ Correct relief angle of chamfer section.			
	Chip packing	① Select POT/SFT/XPF/NRT/HRT. ② Select tap with oil hole.	① Reduce number of flutes to provide extra chip room.			
	Incorrect operating conditions				Adjust machine capacity (drive force) to appropriate level.	① Use floating type tap holder. ② Avoid runout of spindle.
	Galling	① Select surface-treatment (steam oxide or coating). ② Select tap with oil hole.	① Apply steam oxide treatment. ② Adjust rake angle to suit tapped material. ③ Shorten thread length of tap.			
	Incorrect tap regrinding			① The land must be accurately indexed. ② Reduce run-out of chamfer section. ③ Make sure that rake angle and primary relief angle are not too large. ④ Make sure that land width is not excessively thin. ⑤ Remove burrs.		
Undersize Pitch Diameter	Incorrect tap selection	Select oversize tap. (a) Tapping material: Materials with low over size margin, such as copper alloy, aluminum alloy and cast iron (b) Shape of tapping material: Hollow materials and mild sheet steels with punched holes which have "a spring back" action after tapping	① Adjust primary relief angle to appropriate level. ② Increase rake angle.	Shorten regrinding intervals.		
	Damaged internal thread					
	Left-over chips		Improve sharpness of cutting edges to prevent spare chips.			
Torn or rough Thread	Incorrect tap selection	Select tap with long chamfer length.	① Adjust rake angle to suit tapped material. ② Reduce margin width. ③ Shorten effective thread length.			
	Galling	① Select tap with thread relief. ② Select surface-treatment (steam oxide or coating). ③ Select tap with oil hole.	① Reduce land width. ② Shorten effective thread length.	① The flutes must be accurately indexed. ② Reduce runout of rake angle. ③ Pay special attention to heat build up on the cutting edge.		
	Chip packing	Select spiral pointed or spiral fluted taps.				

Operating Conditions		Work Material			Other
Tapping Conditions	Cutting Lubricant	Hardness	Dimension	Drill Hole	
	Change lubricant type and lubricating method.			① Make drill hole diameter as large as possible. ② In the case of blind holes, make it as deep as possible.	
① Adjust tapping speed to appropriate level. ② Adjust feed speed to appropriate level to prevent torn or rough thread. ③ Use forced feed (lead feed) tapper.				① Prevent misalignment with drill hole. ② Chamfer entrance of the drilled hole.	
① Reduce tapping speed.	Replace lubricant with one that has higher anti-galling properties.				
			Select oversize tap. (a) Tapping material: Materials with low over size margin, such as copper alloy, aluminum alloy and cast iron. (b) Shape of tapping material: Hollow materials and mild sheet steels with punched holes which have a 'spring back' action after tapping.		
Adjust reverse speed to an appropriate level, to avoid damage at entrance of tapped thread on the way out of the hole.					
					Before gauge check, be sure to remove chips completely.
Reduce tapping speed.	① Review lubricant type and lubricating supply method. ② Correct lubricant change/replenishment intervals. ③ Prevent entry of other oils such as operating oil. ④ Filtrate oil stored in tank.			Make drill hole diameter as large as possible.	Remove chips generated in previous process.
Make drill hole as large as possible.	Review lubricant type and lubricating method.			Make drill hole diameter as large as possible.	

TROUBLE SHOOTING

Problem		Tap			Operating Conditions	
	Specific Problem	Selection	Designed Spec.	Regrinding	Machine Used	Tooling
Tom or rough Thread	Incorrect operating conditions				Switch to pitch feed mode.	① Avoid runout of spindle. ② Use a floating type tap holder.
	Incorrect tap regrinding			① The land must be accurately indexed. ② Reduce run-out of chamfer section. ③ Make sure these are no worn-out areas. ④ Shorten regrinding intervals.		
Jagged Thread	Incorrect tap selection		① Reduce rake angle. ② Reduce amount of thread relief.	① Make sure that land width is not excessively thin. ② Do not regrind flutes.		① Use a floating type tap holder. ② Avoid runout of spindle.
Breakage	Chip packing	Use spiral pointed, spiral fluted or forming taps	① Enlarge chip room ② Increase chamfer length.			
	Galling	Select surface-treatment (steam oxide or coating).		Make sure there are no worn-out areas.		
	Excessive tapping torque	Select tap with long chamfer length.	① Increase rake angle to improve cutting sharpness. ② Increase amount of thread relief and reduce land width to reduce friction torque.	① Make sure there are no worn-out areas. ② Shorten regrinding intervals.		
	Incorrect operating conditions				Avoid inconsistent feed rate	① Use a tap holder that has torque adjustment function. ② Use a floating type tap holder.
Chipping	Incorrect tap selection		① Reduce thread length. ② Change tool material. ③ Reduce hardness of the tap. ④ Increase chamfer length.	① Make sure there are no worn-out areas. ② Make sure that land width is not excessively thin.		
	Incorrect operating conditions				Avoid inconsistent feed rate	① When tapping hole, do not reverse rotation suddenly. ② Use floating type tap holder.
Excessive Wear	Incorrect tap selection	① Select surface-treatment (steam oxide or coating). ② Select High-Speed Steel tap that contains high vanadium or powder metal tap.	If tapping material is hard, improve tool material or apply surface treatment.	① Make sure that rake angle is not too large. ② Avoid tapping burn.		
	Incorrect operating conditions					
Galling	Excessive frictional heat		① Increase amount of thread relief. ② Reduce land width.			

Operating Conditions		Work Material			Other
Tapping Conditions	Cutting Lubricant	Hardness	Dimension	Drill Hole	
	Review lubricant type and lubricating method.	Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	
Reduce tapping speed.	Review lubricant type and lubricating method.		① Hold work material more securely. ② Pay special attention to thickness of work material.		
				① Make hole for blind hole as deep as possible. ② Correct inclination of drilled hole.	① Remove chips collected in drilled hole and around tapping areas in previous process. ② Keep space for removal of chips.
① Reduce tapping speed. ② Avoid misalignment between tap and drilled hole as well as inclination of drilled hole. ③ Avoid hitting bottom of the drilled hole with tap.		Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping. ③ Remove chips generated in previous process.	
① Reduce tapping speed. ② Avoid misalignment between tap and drilled hole as well as inclination of drilled hole.	Use lubricant that has higher anti-galling properties.	Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	
① Reduce tapping speed. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	Review lubricant type and lubricating method.	Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		① Make hole as large as possible. ② In the case of a blind hole, make it as deep as possible. ③ Avoid work hardening of the hole after tapping.	
Reduce tapping speed.	① Review lubricant type and lubricating method. ② Correct lubricant change/replenishment intervals. ③ Prevent entry of other oils such as operating oil. ④ Filtrate oil stored in tank.				

下穴径

DRILL HOLE SIZE

下穴径の大きさは、タッピング作業の難易を大きく左右すると言っても過言ではありません。
おねじのねじ山とめねじのねじ溝が、かみ合う高さで基準山形の高さとの比率をひっかかり率といい、次式で表わされます。

The Drill Hole diameter (or Thread Overlap Ratio) substantially affects tapping operations.
cf. Thread Overlap Ratio = percentage of thread overlap (a) to basic overlap (h)

ひっかかり率 ★ Formula ★

$$\text{Percentage of thread engagement} = \frac{(\text{basic major dia. of external thread}) - (\text{drill hole dia.})}{2 \times (\text{basic height of thread engagement})} \times 100$$

めねじの下穴を加工するときは、このひっかかり率を考慮して穴あけをしなければなりません。
めねじの内径は下穴径に等しいので、ピッチP、おねじの外径d、ひっかかり率を定めれば、下穴径はメートル、ユニファイねじの場合、おねじの山の基準高さは0.541266Pなので

Because the minor dia. of the internal thread is equal to the Drill Hole diameter, the Drill diameter is calculated using the following formula (Metric and Unified Threads):

下穴径 (メートルねじ、ユニファイねじ) ★ Formula ★

$$\text{Drill Hole diameter} = d - 2 \times (0.541266P) \times \left(\frac{\text{Percentage of thread engagement}}{100} \right)$$

で求められます。

d:おねじ外径 d:Major diameter of External thread (mm)
P:ピッチ P:Pitch (mm)

図1 ひっかかり率
おねじは基準山形の形をしている場合

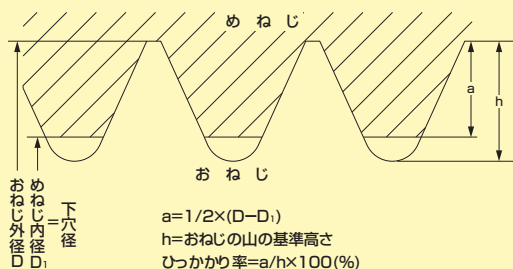
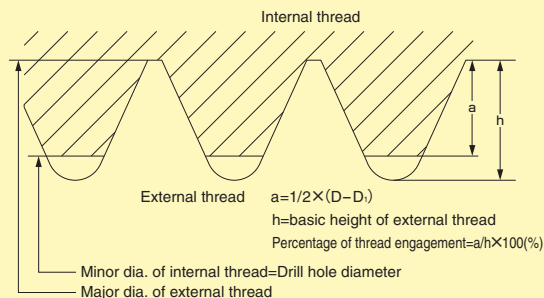


FIGURE 1. Percentage of thread engagement
When external thread profile is equal to basic profile



メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1: 2007(単位: mm)
JIS B 8031- 2007(Unit: mm)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.				
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
M 1 × 0.25	0.75	0.73	0.78	0.77	0.78	0.8
* 1 × 0.2	0.8	0.79	—	0.82	0.83	0.84
1.1 × 0.25	0.85	0.83	0.88	0.87	0.88	0.9
* 1.1 × 0.2	0.9	0.89	—	0.92	0.93	0.94
1.2 × 0.25	0.95	0.93	0.98	0.97	0.98	1
* 1.2 × 0.2	1	0.99	—	1.02	1.03	1.04
1.4 × 0.3	1.1	1.08	1.14	1.12	1.14	1.16
* 1.4 × 0.2	1.2	1.19	—	1.22	1.23	1.24
1.6 × 0.35	1.25	1.23	1.32	1.28	1.3	1.32
* 1.6 × 0.2	1.4	1.39	—	1.42	1.43	1.44
* 1.7 × 0.35	1.35	—	—	1.38	1.4	1.42
* 1.7 × 0.3	1.4	—	—	1.42	1.44	1.46
* 1.7 × 0.25	1.45	—	—	1.47	1.48	1.5
* 1.7 × 0.2	1.5	—	—	1.52	1.53	1.54
1.8 × 0.35	1.45	1.43	1.52	1.48	1.5	1.52
* 1.8 × 0.2	1.6	1.59	—	1.62	1.63	1.64
2 × 0.4	1.6	1.57	1.67	1.63	1.65	1.67
* 2 × 0.25	1.75	1.73	—	1.77	1.78	1.8
2.2 × 0.45	1.75	1.72	1.83	1.79	1.81	1.83
* 2.2 × 0.25	1.95	1.93	—	1.97	1.98	2
* 2.3 × 0.4	1.9	—	—	1.93	1.95	1.97
* 2.3 × 0.35	1.95	—	—	1.98	2	2.02
* 2.3 × 0.25	2.05	—	—	2.07	2.08	2.1
2.5 × 0.45	2.05	2.02	2.13	2.09	2.11	2.13
2.5 × 0.35	2.15	2.13	2.22	2.18	2.2	2.22
* 2.6 × 0.45	2.15	—	—	2.19	2.22	2.23
* 2.6 × 0.35	2.25	—	—	2.28	2.3	2.32
3 × 0.5	2.5	2.46	2.59	2.54	2.57	2.59
3 × 0.35	2.65	2.63	2.72	2.68	2.7	2.72
3.5 × 0.6	2.9	2.85	3.01	2.95	2.97	3.01
3.5 × 0.35	3.15	3.13	3.22	3.18	3.2	3.22
4 × 0.7	3.3	3.25	3.42	3.35	3.38	3.42
4 × 0.5	3.5	3.46	3.59	3.54	3.57	3.59
4.5 × 0.75	3.75	3.69	3.87	3.8	3.83	3.87
4.5 × 0.5	4	3.96	4.09	4.04	4.07	4.09
* 5 × 0.9	4.1	—	—	4.15	4.19	4.23
5 × 0.8	4.2	4.14	4.33	4.25	4.29	4.33
5 × 0.5	4.5	4.46	4.59	4.54	4.57	4.59
* 5.5 × 0.9	4.6	—	—	4.65	4.69	4.73
* 5.5 × 0.75	4.75	—	—	4.8	4.83	4.87
5.5 × 0.5	5	4.96	5.09	5.04	5.07	5.09
6 × 1	5	4.92	5.15	5.06	5.1	5.15
6 × 0.75	5.25	5.19	5.37	5.3	5.33	5.37
* 6 × 0.5	5.5	—	—	5.54	5.57	5.59
7 × 1	6	5.92	6.15	6.06	6.1	6.15
7 × 0.75	6.25	6.19	6.37	6.3	6.33	6.37
* 7 × 0.5	6.5	—	—	6.54	6.57	6.59

*推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く)
*JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.				
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
8 × 1.25	6.75	6.65	6.91	6.81	6.85	6.91
8 × 1	7	6.92	7.15	7.06	7.1	7.15
8 × 0.75	7.25	7.19	7.37	7.3	7.33	7.37
* 8 × 0.5	7.5	—	—	7.54	7.57	7.59
9 × 1.25	7.75	7.65	7.91	7.81	7.85	7.91
9 × 1	8	7.92	8.15	8.06	8.1	8.15
9 × 0.75	8.25	8.19	8.37	8.3	8.33	8.37
* 9 × 0.5	8.5	—	—	8.54	8.57	8.59
10 × 1.5	8.5	8.38	8.67	8.52	8.61	8.67
10 × 1.25	8.75	8.65	8.91	8.81	8.85	8.91
10 × 1	9	8.92	9.15	9.06	9.1	9.15
10 × 0.75	9.25	9.19	9.37	9.3	9.33	9.37
* 10 × 0.5	9.5	—	—	9.54	9.57	9.59
11 × 1.5	9.5	9.38	9.67	9.52	9.61	9.67
11 × 1	10	9.92	10.15	10.06	10.1	10.15
11 × 0.75	10.25	10.19	10.37	10.3	10.33	10.37
* 11 × 0.5	10.5	—	—	10.54	10.57	10.59
12 × 1.75	10.25	10.11	10.44	10.31	10.37	10.44
12 × 1.5	10.5	10.38	10.67	10.56	10.61	10.67
12 × 1.25	10.75	10.65	10.91	10.81	10.85	10.91
12 × 1	11	10.92	11.15	11.06	11.1	11.15
* 12 × 0.75	11.25	—	—	11.3	11.33	11.37
* 12 × 0.5	11.5	—	—	11.54	11.57	11.59
* 13 × 1.75	11.25	—	—	11.31	11.37	11.44
* 13 × 1.5	11.5	—	—	11.56	11.61	11.67
* 13 × 1.25	11.75	—	—	11.81	11.85	11.91
* 13 × 1	12	—	—	12.06	12.1	12.15
* 13 × 0.75	12.3	—	—	12.3	12.33	12.37
* 13 × 0.5	12.5	—	—	12.54	12.57	12.59
14 × 2	12	11.84	12.21	12.07	12.13	12.21
14 × 1.5	12.5	12.38	12.67	12.56	12.61	12.67
14 × 1	13	12.92	13.15	13.06	13.1	13.15
* 14 × 0.75	13.3	—	—	13.3	13.33	13.37
* 14 × 0.5	13.5	—	—	13.54	13.57	13.59
* 15 × 2	13	—	—	13.07	13.13	13.21
15 × 1.5	13.5	13.4	13.6	13.56	13.61	13.67
15 × 1.25	13.8	13.7	13.9	13.81	13.85	13.91
15 × 1	14	13.95	14.15	14.06	14.1	14.15
* 15 × 0.75	14.3	—	—	14.3	14.33	14.37
* 15 × 0.5	14.5	—	—	14.54	14.57	14.59
16 × 2	14	13.9	14.2	14.07	14.13	14.21
16 × 1.5	14.5	14.4	14.6	14.56	14.61	14.67
16 × 1	15	14.95	15.15	15.06	15.1	15.15
* 17 × 2	15	—	—	15.07	15.13	15.21
17 × 1.5	15.5	15.4	15.68	15.56	15.61	15.67
* 17 × 1.25	15.8	—	—	15.81	15.85	15.91
17 × 1	16	15.95	16.15	16.06	16.1	16.15

タップ

ねじ下穴径表
RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

メートルねじ

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1: 2007(単位: mm)
JIS B 8031- 2007(Unit: mm)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.				最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧 JIS2級用	4H用	5H用	6H用	6H用	6H用	6H用
* 17 x 0.75	16.3	—	—	16.3	16.33	16.37			
* 17 x 0.5	16.5	—	—	16.54	16.57	16.59			
18 x 2.5	15.5	15.3	15.7	15.57	15.64	15.74			
18 x 2	16	15.9	16.2	16.07	16.13	16.21			
18 x 1.5	16.5	16.4	16.6	16.56	16.61	16.67			
18 x 1	17	16.95	17.15	17.06	17.1	17.15			
* 19 x 2.5	16.5	—	—	16.57	16.64	16.74			
* 19 x 2	17	—	—	17.07	17.13	17.21			
* 19 x 1.5	17.5	—	—	17.56	17.61	17.67			
* 19 x 1.25	17.8	—	—	17.81	17.85	17.91			
* 19 x 1	18	—	—	18.06	18.1	18.15			
* 19 x 0.75	18.3	—	—	18.3	18.33	18.37			
* 19 x 0.5	18.5	—	—	18.54	18.57	18.59			
20 x 2.5	17.5	17.3	17.7	17.57	17.64	17.74			
20 x 2	18	17.9	18.2	18.07	18.13	18.21			
20 x 1.5	18.5	18.4	18.6	18.56	18.61	18.67			
20 x 1	19	18.95	19.15	19.06	19.1	19.15			
* 21 x 2.5	18.5	—	—	18.57	18.64	18.74			
* 21 x 1.5	19.5	—	—	19.56	19.61	19.67			
* 21 x 1	20	—	—	20.06	20.1	20.15			
22 x 2.5	19.5	19.3	19.7	19.57	19.64	19.74			
22 x 2	20	19.9	20.2	20.07	20.13	20.21			
22 x 1.5	20.5	20.4	20.6	20.56	20.61	20.67			
22 x 1	21	20.95	21.15	21.06	21.1	21.15			
* 23 x 2.5	20.5	—	—	20.57	20.64	20.74			
* 23 x 2	21	—	—	21.07	21.13	21.21			
* 23 x 1.5	21.5	—	—	21.56	21.61	21.67			
* 23 x 1	22	—	—	22.06	22.1	22.15			
24 x 3	21	20.8	21.2	21.06	21.15	21.25			
24 x 2	22	21.9	22.2	22.07	22.13	22.21			
24 x 1.5	22.5	22.4	22.6	22.56	22.61	22.67			
24 x 1	23	22.95	23.15	23.06	23.1	23.15			
* 25 x 3	22	—	—	22.06	22.15	22.25			
25 x 2	23	22.9	23.2	23.07	23.13	23.21			
25 x 1.5	23.5	23.4	23.6	23.56	23.61	23.67			
25 x 1	24	23.95	24.15	24.06	24.1	24.15			
* 26 x 3	23	—	—	23.06	23.15	23.25			
* 26 x 2	24	—	—	24.07	24.13	24.21			
26 x 1.5	24.5	24.4	24.6	24.56	24.61	24.67			
27 x 3	24	23.8	24.2	24.06	24.15	24.25			
* 27 x 2.5	24.5	—	—	24.57	24.64	24.74			
27 x 2	25	24.9	25.2	25.07	25.13	25.21			
27 x 1.5	25.5	25.4	25.6	25.56	25.61	25.67			
27 x 1	26	25.95	26.15	26.06	26.1	26.15			
* 28 x 3	25	—	—	25.06	25.15	25.25			
28 x 2	26	25.9	26.2	26.07	26.13	26.21			

※推奨下穴径は、旧 JIS2級めねじ用です。(旧 JIS の規格にないめねじは除く)
※ JIS 規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.				最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧 JIS2級用	4H用	5H用	6H用	6H用	6H用	6H用
28 x 1.5	26.5	26.4	26.6	26.56	26.61	26.67			
28 x 1	27	26.95	27.15	27.06	27.1	27.15			
30 x 3.5	26.5	26.3	26.7	26.56	26.66	26.77			
30 x 3	27	26.8	27.2	27.06	27.15	27.25			
30 x 2	28	27.9	28.2	28.07	28.13	28.21			
30 x 1.5	28.5	28.4	28.6	28.56	28.61	28.67			
30 x 1	29	28.95	29.15	29.06	29.1	29.15			
* 32 x 3	29	—	—	29.06	29.15	29.25			
32 x 2	30	29.9	30.2	30.07	30.13	30.21			
32 x 1.5	30.5	30.4	30.6	30.56	30.61	30.67			
33 x 3.5	29.5	29.3	29.7	29.56	29.66	29.77			
33 x 3	30	29.8	30.2	30.06	30.15	30.25			
33 x 2	31	30.9	31.2	31.07	31.13	31.21			
33 x 1.5	31.5	31.4	31.6	31.56	31.61	31.67			
* 33 x 1	32	—	—	32.06	32.1	32.15			
* 34 x 3	31	—	—	31.06	31.15	31.25			
* 34 x 2	32	—	—	32.07	32.13	32.21			
* 34 x 1.5	32.5	—	—	32.56	32.61	32.67			
* 34 x 1	33	—	—	33.06	33.1	33.15			
* 35 x 3	32	—	—	32.06	32.15	32.25			
35 x 1.5	33.5	33.4	33.6	33.56	33.61	33.67			
* 35 x 1	34	—	—	34.06	34.1	34.15			
36 x 4	32	31.7	32.2	32.04	32.14	32.27			
36 x 3	33	32.8	33.2	33.06	33.15	33.25			
36 x 2	34	33.9	34.2	34.07	34.13	34.21			
36 x 1.5	34.5	34.4	34.6	34.56	34.61	34.67			
* 36 x 1	35	—	—	35.06	35.1	35.15			
* 37 x 1.5	35.5	—	—	35.56	35.61	35.67			
* 37 x 1	36	—	—	36.06	36.1	36.15			
* 38 x 4	34	—	—	34.04	34.14	34.27			
* 38 x 3	35	—	—	35.06	35.15	35.25			
* 38 x 2	36	—	—	36.07	36.13	36.21			
38 x 1.5	36.5	36.4	36.6	36.56	36.61	36.67			
39 x 4	35	34.7	35.2	35.04	35.14	35.27			
39 x 3	36	35.8	36.2	36.06	36.15	36.25			
39 x 2	37	36.9	37.2	37.07	37.13	37.21			
39 x 1.5	37.5	37.4	37.6	37.56	37.61	37.67			
* 39 x 1	38	—	—	38.06	38.1	38.15			
* 40 x 4	36	—	—	36.04	36.14	36.27			
40 x 3	37	36.8	37.2	37.06	37.15	37.25			
40 x 2	38	37.9	38.2	38.07	38.13	38.21			
40 x 1.5	38.5	38.4	38.6	38.56	38.61	38.67			
* 40 x 1	39	—	—	39.06	39.1	39.15			
42 x 4.5	37.5	37.2	37.7	37.55	37.65	37.79			
42 x 4	38	37.7	38.2	38.04	38.14	38.27			
42 x 3	39	38.8	39.2	39.06	39.15	39.25			

タ
ス
ン

ねじ下穴径表
RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1: 2007(単位: mm)
JIS B 8031- 2007(Unit: mm)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.				
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
42 x 2	40	39.9	40.2	40.07	40.13	40.21
42 x 1.5	40.5	40.4	40.6	40.56	40.61	40.67
45 x 4.5	40.5	40.2	40.7	40.55	40.65	40.79
45 x 4	41	40.7	41.2	41.04	41.14	41.27
45 x 3	42	41.8	42.2	42.06	42.15	42.25
45 x 2	43	42.9	43.2	43.07	43.13	43.21
45 x 1.5	43.5	43.4	43.6	43.56	43.61	43.67
※ 45 x 1	44	—	—	44.06	44.1	44.15
※ 46 x 1.5	44.5	—	—	44.56	44.61	44.67
48 x 5	43	42.6	43.2	43.03	43.14	43.29
48 x 4	44	43.7	44.2	44.04	44.14	44.27
48 x 3	45	44.8	45.2	45.06	45.15	45.25
48 x 2	46	45.9	46.2	46.07	46.13	46.21
48 x 1.5	46.5	46.4	46.6	46.56	46.61	46.67
※ 48 x 1	47	—	—	47.06	47.1	47.15
※ 50 x 5	45	—	—	45.03	45.14	45.29
50 x 3	47	46.8	47.2	47.06	47.15	47.25
50 x 2	48	47.9	48.2	48.07	48.13	48.21
50 x 1.5	48.5	48.4	48.6	48.56	48.61	48.67
※ 50 x 1	49	—	—	49.1	49.1	49.15
52 x 5	47	46.6	47.2	47	47.1	47.2
52 x 4	48	47.7	48.2	48	48.1	48.2
52 x 3	49	48.8	49.2	49	49.1	49.2
52 x 2	50	49.9	50.2	50	50.1	50.2
52 x 1.5	50.5	50.4	50.6	50.5	50.6	50.6
55 x 4	51	50.7	51.2	51	51.1	51.2
55 x 3	52	51.8	52.2	52	52.1	52.2
55 x 2	53	52.9	53.2	53	53.1	53.2
55 x 1.5	53.5	53.4	53.6	53.5	53.6	53.6
56 x 5.5	50.5	50.1	50.7	50.5	50.6	50.7
56 x 4	52	51.7	52.2	52	52.1	52.2
56 x 3	53	52.8	53.2	53	53.1	53.2
56 x 2	54	53.9	54.2	54	54.1	54.2
56 x 1.5	54.5	54.4	54.6	54.5	54.6	54.6
58 x 4	54	53.7	54.2	54	54.1	54.2
58 x 3	55	54.8	55.2	55	55.1	55.2
58 x 2	56	55.9	56.2	56	56.1	56.2
58 x 1.5	56.5	56.4	56.6	56.5	56.6	56.6
60 x 5.5	54.5	54.1	54.7	54.5	54.6	54.7
60 x 4	56	55.7	56.2	56	56.1	56.2
60 x 3	57	56.8	57.2	57	57.1	57.2
60 x 2	58	57.9	58.2	58	58.1	58.2
60 x 1.5	58.5	58.4	58.6	58.5	58.6	58.6
62 x 4	58	57.7	58.2	58	58.1	58.2
62 x 3	59	58.8	59.2	59	59.1	59.2

※推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く)
※JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.			
			各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用
62 x 2	60	59.9	60.2	60	60.1	60.2
62 x 1.5	60.5	60.4	60.6	60.5	60.6	60.6
64 x 6	58	57.6	58.3	58	58.1	58.2
64 x 4	60	59.7	60.2	60	60.1	60.2
64 x 3	61	60.8	61.2	61	61.1	61.2
64 x 2	62	61.9	62.2	62	62.1	62.2
64 x 1.5	62.5	62.4	62.6	62.5	62.6	62.6
65 x 4	61	60.7	61.2	61	61.1	61.2
65 x 3	62	61.8	62.2	62	62.1	62.2
65 x 2	63	62.9	63.2	63	63.1	63.2
65 x 1.5	63.5	63.4	63.6	63.5	63.6	63.6
68 x 6	62	61.6	62.3	62	62.1	62.2
68 x 4	64	63.7	64.2	64	64.1	64.2
68 x 3	65	64.8	65.2	65	65.1	65.2
68 x 2	66	65.9	66.2	66	66.1	66.2
68 x 1.5	66.5	66.4	66.6	66.5	66.6	66.6
70 x 6	64	63.6	64.3	64	64.1	64.3
70 x 4	66	65.7	66.2	66	66.1	66.2
70 x 3	67	66.8	67.2	67	67.1	67.2
70 x 2	68	67.9	68.2	68	68.1	68.2
72 x 6	66	65.6	66.3	66	66.1	66.3
72 x 4	68	67.7	68.2	68	68.1	68.2
72 x 3	69	68.8	69.2	69	69.1	69.2
72 x 2	70	69.9	70.2	70	70.1	70.2
75 x 4	71	70.7	71.2	71	71.1	71.2
75 x 3	72	71.8	72.2	72	72.1	72.2
75 x 2	73	72.9	73.2	73	73.1	73.2
76 x 2	74	73.9	74.2	74	74.1	74.2
80 x 6	74	73.6	74.3	74	74.1	74.3
80 x 4	76	75.7	76.2	76	76.1	76.2
80 x 3	77	76.8	77.2	77	77.1	77.2
80 x 2	78	77.9	78.2	78	78.1	78.2
85 x 6	79	78.6	79.3	79	79.1	79.3
85 x 4	81	80.7	81.2	81	81.1	81.2
85 x 3	82	81.8	82.2	82	82.1	82.2
85 x 2	83	82.9	83.2	83	83.1	83.2
90 x 6	84	83.6	84.3	84	84.1	84.3
90 x 4	86	85.7	86.2	86	86.1	86.2
90 x 2	88	87.9	88.2	88	88.1	88.2
95 x 6	89	88.6	89.3	89	89.1	89.3
95 x 4	91	90.7	91.2	91	91.1	91.2
95 x 2	93	92.9	93.2	93	93.1	93.2
100 x 6	94	93.6	94.3	94	94.1	94.3
100 x 4	96	95.7	96.2	96	96.1	96.2
100 x 2	98	97.9	98.2	98	98.1	98.2

タップ

ねじ下穴径表
RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

ユニファイねじ Unified screw threads

(単位: mm)
(Unit: mm)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	JIS2B級用 JIS class 2B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
No. 0 - 80UNF	1.25	1.19	1.3
1 - 64UNC	1.51	1.43	1.58
1 - 72UNF	1.55	1.48	1.61
2 - 56UNC	1.79	1.7	1.87
2 - 64UNF	1.84	1.76	1.91
3 - 48UNC	2.05	1.95	2.14
3 - 56UNF	2.11	2.03	2.19
4 - 40UNC	2.27	2.16	2.38
4 - 48UNF	2.37	2.28	2.45
5 - 40UNC	2.59	2.49	2.69
5 - 44UNF	2.65	2.56	2.74
6 - 32UNC	2.77	2.65	2.89
6 - 40UNF	2.92	2.82	3.02
8 - 32UNC	3.42	3.31	3.53
8 - 36UNF	3.51	3.41	3.6
10 - 24UNC	3.83	3.69	3.96
10 - 32UNF	4.07	3.97	4.16
12 - 24UNC	4.47	4.35	4.59
12 - 28UNF	4.61	4.5	4.72
¼ - 20UNC	5.12	4.98	5.25
¼ - 28UNF	5.47	5.36	5.58
¼ - 32UNEF	5.59	5.49	5.68
⅝ - 18UNC	6.57	6.41	6.73
⅝ - 24UNF	6.91	6.79	7.03
⅝ - 32UNEF	7.18	7.09	7.26
⅞ - 16UNC	7.98	7.8	8.15
⅞ - 20UN	8.3	8.16	8.43
⅞ - 24UNF	8.51	8.39	8.63
⅞ - 32UNEF	8.77	8.67	8.86
1⅝ - 14UNC	9.35	9.15	9.55
1⅝ - 20UNF	9.88	9.73	10.03
½ - 13UNC	10.81	10.6	11.02
½ - 20UNF	11.47	11.33	11.6
⅞ - 12UNC	12.2	11.99	12.4
⅞ - 18UNF	12.9	12.8	13
⅞ - 11UNC	13.6	13.4	13.8
⅞ - 18UNF	14.5	14.4	14.6
⅞ - 24UNEF	14.9	14.8	14.9

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	JIS2B級用 JIS class 2B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
No. ¾ - 10UNC	16.6	16.4	16.8
¾ - 16UNF	17.5	17.4	17.6
¾ - 20UNEF	17.8	17.7	17.9
⅞ - 9UNC	19.5	19.2	19.7
⅞ - 14UNF	20.5	20.3	20.6
⅞ - 20UNEF	21	20.9	21.1
1 - 8UNC	22.3	22	22.6
1 - 12UNF	23.4	23.2	23.5
※ 1 - 14UNS	23.6	23.5	23.8
1⅛ - 12UN	24.9	24.7	25.1
1⅛ - 7UNC	25	24.7	25.3
1⅛ - 12UNF	26.5	26.3	26.7
1¼ - 7UNC	28.2	27.9	28.5
1¼ - 8UN	28.7	28.4	28.9
1¼ - 12UNF	29.7	29.5	29.9
1⅝ - 6UNC	30.8	30.4	31.1
1⅝ - 12UNF	32.9	32.7	33
1½ - 6UNC	33.9	33.6	34.2
1½ - 8UN	35	34.7	35.3
※ 1⅝ - 5UNS	36.2	35.8	36.6
1¾ - 5UNC	39.4	39	39.8
1¾ - 8UN	41.4	41.1	41.6
1¾ - 12UN	42.4	42.2	42.6
2 - 4.5UNC	45.1	44.7	45.5
2 - 8UN	47.7	47.4	48
2 - 12UN	48.8	48.6	48.9
2¼ - 4.5UNC	51.5	51.1	51.9
2½ - 4UNC	57.1	56.7	57.5
2½ - 8UN	60.4	60.1	60.7
2¾ - 4UNC	63.5	63	63.9
2¾ - 8UN	66.8	66.5	67
3 - 4UNC	69.8	69.3	70.2
3 - 8UN	73.1	72.8	73.4
3¼ - 4UNC	76.2	75.7	76.6
3½ - 8UN	85.8	85.5	86.1
3¾ - 4UNC	88.9	88.4	89.3
4 - 4UNC	95.2	94.8	95.6
4 - 8UN	98.5	98.2	98.8

※ JIS 規格にないめねじの推奨下穴径は参考値です。
JIS B 1004-1975による。
基準山形及び諸数値はメートルねじと同じ。

ミシンねじ Screw threads for sewing machines (単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	ドリル径 Drill dia.	2級めねじ 下穴径 JIS class 2 drill hole dia.	2級めねじ内径 JIS class 2B internal thread minor dia.	
			最小寸法 Min.	最大寸法 Max.
SM 1/8 - 80	1.25	1.28(75%)	1.211	1.281
5/64 - 64	1.55	1.57(80%)	1.513	1.593
3/32 - 100	2.1	2.15(70%)	2.081	2.156
3/32 - 56	1.85	1.91(80%)	1.841	1.936
1/8 - 44	2.5	2.58(80%)	2.485	2.605
1/8 - 40	2.45	2.52(80%)	2.421	2.551
5/64 - 40	2.85	2.91(80%)	2.818	2.948
11/64 - 40	3.65	3.71(80%)	3.612	3.742
3/16 - 32	3.9	3.94(80%)	3.82	3.98
3/16 - 28	3.7	3.82(80%)	3.684	3.844
7/32 - 32	4.7	4.73(80%)	4.614	4.774
15/64 - 28	4.9	5.01(80%)	4.875	5.055
1/4 - 40	5.6	5.69(80%)	5.596	5.726
1/4 - 28	5.3	5.41(80%)	5.272	5.452

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	ドリル径 Drill dia.	2級めねじ 下穴径 JIS class 2 drill hole dia.	2級めねじ内径 JIS class 2B internal thread minor dia.	
			最小寸法 Min.	最大寸法 Max.
SM 1/4 - 24	5.1	5.25(80%)	5.086	5.266
9/32 - 28	6.1	6.2 (80%)	6.066	6.256
9/32 - 20	5.7	5.82(80%)	5.634	5.824
5/16 - 28	6.9	6 (80%)	6.86	7.05
5/16 - 24	6.7	6.84(80%)	6.674	6.864
5/16 - 18	6.3	6.38(85%)	6.254	6.444
3/8 - 28	8.5	8.58(80%)	8.447	8.637
3/8 - 18	7.9	7.97(85%)	7.843	8.053
7/16 - 28	10.1	10.17(80%)	10.034	10.224
7/16 - 16	9.3	9.36(85%)	9.22	9.44
1/2 - 28	11.7	11.76(80%)	11.622	11.812
1/2 - 20	11.3	11.38(80%)	11.19	11.41
1/2 - 12	10.3	10.36(85%)	10.18	10.42

タップ

ねじ下穴径表
RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE**ウィット並目ねじ** Whitworth Coarse screw threads (単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	ねじ下ぎりの直径 Drill dia.		ひっかかり率% 注1) Thread overlap ratio			
	A列(硬質材) Line A (hard materials)	B列(軟質材) Line B (soft materials)	A列の直径に 対するもの against Line A	B列の直径に 対するもの against Line B	めねじの最大内径に 対するもの against internal thread max. minor dia.	めねじの最小内径に 対するもの against internal thread min. minor dia.
W 1/8	2.6	2.5	70.7	83	70	88.3
3/16	3.7	3.6	78.4	85.8	70	88.3
1/4	5.1	5	76.9	83	70.5	88.3
5/16	6.6	6.5	74	79.5	70.1	88.4
3/8	8	7.9	75	80	69.5	88.2
7/16	9.4	9.3	73.7	80	69	88.8
1/2	10.7	10.5	73.8	81.2	69	88.2
9/16	12.3	12	73.4	84.4	69	88.2
5/8	13.7	13.5	73.5	80.3	69.6	88.5
3/4	16.7	16.5	72.3	78.4	69.9	88.3
7/8	19.5	19.3	75.4	80.9	70.1	88.4
1	22.4	22	73.8	83.6	71	88.2
1 1/8	25	24.8	76.9	81.3	72	88.4
1 1/4	28.3	28	74.3	80.7	72	88.4
1 3/8	30.5	30.3	81.6	85.3	73.8	88.6
1 1/2	33.8	33.5	79.3	84.8	73.8	88.6
1 5/8	36	35.7	81.1	85.7	74.8	88.3
1 3/4	39.2	39	80.7	83.8	74.8	88.3
1 7/8	41.8	41.5	80.6	84.7	74.7	88.4
2	45	44.7	80.2	84.4	74.7	88.4

注 1) このひっかかり率は、ウィット並目ねじに対するもので、つぎによる。
ただし、「きり穴の直径」は、A列、B列のほか、ねじ精度 2、3、4 級における最大内径および最小内径とする。
ひっかかり率 = $\frac{(\text{おねじ外径の基準寸法}) - (\text{きり穴の直径})}{2 \times (\text{おねじの山の基準高さ})} \times 100\%$

2) W 1/8、3/16 は JIS に規程されていないため、他の呼びを参考にして求めてあります。

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

英式管用テーパねじ Taper pipe threads

(単位 : mm)
(Unit : mm)

管用ねじの呼び Thread size	JIS B 0203				JIS B 2301	
	テーパめねじ Rc(PT) Taper internal threads(PT)		平行めねじ Rp(PS) Parallel internal threads(PS)		テーパめねじ Taper internal threads	
	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.
1/16	6.230	6.2	6.490	6.5	—	—
1/8	8.235	8.2	8.495	8.5	8.191	8.2
1/4	10.941	10.9	11.341	11.4	10.945	10.9
3/8	14.428	14.4	14.846	14.9	14.388	14.4
1/2	17.950	18	18.489	18.5	17.943	18
3/4	23.349	23	23.975	24	23.305	23
1	29.423	29	30.111	30	29.353	29
1 1/4	37.940	38	38.772	39	37.890	38
1 1/2	43.833	44	44.565	45	43.720	43
2	55.412	55	56.476	56	55.406	55
2 1/2	70.701	71	72.009	72	70.788	70
3	83.201	83	84.709	85	83.364	83
3 1/2	95.547	96	97.155	97	95.747	95
4	107.834	108	109.855	110	108.322	108
5	133.110	133	135.255	135	133.597	133
6	158.510	159	160.655	161	158.810	158
7	183.360	183	185.954	186		
8	208.560	209	211.354	212		
9	233.960	234	236.754	237		
10	259.166	259	262.154	262		
12	309.747	310	312.875	313		

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B 0202-1982)
(JIS B 0203-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用 テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc
耐密用 平行めねじ Parallel pipe threads for pressure-tight joints	PS	Rp
機械的結合用 平行めねじ Parallel pipe threads for mechanical joints	PF	G

1. JIS B 0203テーパめねじの計算値は継手の端面に基準値があるときに、有効ねじ部の小径位置の山頂1山が不完全山になるのを許される場合のストレート穴である。
2. JIS B 2301テーパめねじの計算値は継手の端面に基準値があるときに、小径位置の山頂が完全山にならなければならない場合のストレート穴である。
3. PT、PSの1/16はJIS B 0203-1982のRc、Rpめねじに準じている。

英式管用平行ねじ Parallel pipe threads

(単位 : mm)
(Unit : mm)

ねじ Thread		下穴径最小 (ひっかかり率) Drill hole dia min.	下穴径最大 (ひっかかり率) Drill hole dia max.
呼び Thread size	外径 d Major dia.		
G 1/16	7.723	6.56 (100%)	6.79 (80%)
G(PF) 1/8	9.728	8.57 //	8.80 //
1/4	13.157	11.45 //	11.87 (75%)
3/8	16.662	14.95 //	15.38 //
1/2	20.955	18.6 //	19.1 (80%)
5/8	22.911	20.6 //	21.0 //
3/4	26.441	24.1 //	24.6 //
7/8	30.201	27.9 //	28.3 //
1	33.249	30.3 //	30.9 //
1 1/8	37.897	34.9 //	35.5 //
1 1/4	41.91	39.0 //	39.4 (85%)
1 3/8	44.323	41.4 //	42.0 (80%)
1 1/2	47.803	44.8 //	45.4 //
1 3/4	53.746	50.8 //	51.4 //
2	59.614	56.6 //	57.2 //
2 1/2	75.184	72.2 //	72.8 //
3	87.884	84.9 //	85.5 //
4	113.030	110.1 //	110.7 //

アメリカ標準管用ねじ(NPT・NPSC)

American pipe threads

(単位: inch () はmm)
(Unit: inch () =mm)

管用ねじ の呼び Thread size	テーパねじ (NPT) Taper threads(NPT)				平行ねじ (NPSC) Parallel threads(NPSC)	
	ドリル径 Drill dia.				ドリル径 Drill dia.	
	リーマを 使用する場合 Where Reamer is used		リーマを 使用しない場合 Where Reamer is not used			
1/16	—	0.234 (5.94)	—	0.242 (6.15)	1/4	0.25 (6.35)
1/8	21/64	0.328 (8.33)	—	0.332 (8.43)	11/32	0.344 (8.74)
1/4	27/64	0.422 (10.72)	7/16	0.438 (11.13)	7/16	0.438 (11.13)
3/8	9/16	0.562 (14.27)	9/16	0.562 (14.27)	37/64	0.578 (14.68)
1/2	11/16	0.688 (17.48)	45/64	0.703 (17.86)	23/32	0.719 (18.26)
3/4	57/64	0.891 (22.63)	29/32	0.906 (23.01)	59/64	0.922 (23.42)
1	1 1/8	1.125 (28.58)	1 9/64	1.141 (28.98)	1 5/32	1.156 (29.36)
1 1/4	1 15/32	1.469 (37.31)	1 31/64	1.484 (36.69)	1 1/2	1.5 (38.10)
1 1/2	1 45/64	1.703 (43.26)	1 23/32	1.719 (43.66)	1 3/4	1.75 (44.45)
2	2 11/64	2.172 (55.17)	2 3/16	2.188 (55.58)	2 7/32	2.219 (56.36)
2 1/2	2 39/64	2.578 (65.48)	2 39/64	2.609 (66.27)	2 21/32	2.656 (67.46)

ドリル径は、アメリカ管用ねじANSI/ASME B1.20.1-1983 Pipe Threads, General Purpose (Inch) 付属書推奨ドリル径より抜粋したものです。
The drill sizes are quoted from ANSI/ASME B1.20.1-1983 Pipe Threads, General Purpose (Inch) Appendix.

ドライシールアメリカ標準管用ねじ(NPTF・NPSF)

American dryseal pipe threads

(単位: inch () はmm)
(Unit: inch () =mm)

管用ねじ の呼び Thread size	テーパねじ (NPTF) Taper threads(NPTF)				平行ねじ (NPSF) Parallel threads(NPSF)	
	ドリル径 Drill dia.				ドリル径 Drill dia.	
	リーマを 使用する場合 Where Reamer is used		リーマを 使用しない場合 Where Reamer is not used			
1/16	—	0.234 (5.94)	—	0.242 (6.15)	—	0.246 (6.25)
1/8	21/64	0.328 (8.33)	—	0.332 (8.43)	—	0.339 (8.61)
1/4	27/64	0.422 (10.72)	7/16	0.438 (11.13)	7/16	0.438 (11.13)
3/8	9/16	0.563 (14.3)	9/16	0.562 (14.27)	37/64	0.578 (14.68)
1/2	11/16	0.688 (17.48)	45/64	0.703 (17.86)	45/64	0.703 (17.86)
3/4	57/64	0.891 (22.63)	29/32	0.906 (23.01)	59/64	0.922 (23.42)
1	1 1/8	1.125 (28.58)	1 9/64	1.141 (28.98)	1 5/32	1.156 (29.36)
1 1/4	1 15/32	1.469 (37.31)	1 31/64	1.484 (37.69)	—	—
1 1/2	1 45/64	1.703 (43.26)	1 23/32	1.719 (43.66)	—	—
2	2 11/64	2.172 (55.17)	2 3/16	2.188 (55.58)	—	—
2 1/2	2 37/64	2.578 (65.48)	2 39/64	2.609 (66.27)	—	—

ドリル径は、ANSI B1.20.3-1976 Dryseal Pipe Threads, (Inch)より抜粋したものです。
The drill sizes are quoted from ANSI B1.20.3-1976 Dryseal Pipe Threads (Inch) Appendix.

ユニファイ並目ねじ(ニューロールタップ)

Unified Coarse screw threads (Nu-Roll tap)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	2B 級ねじ用下穴径 for JIS class 2B drill hole dia.				3B 級ねじ用下穴径 for JIS class 3B drill hole dia.			
	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio%)		RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio%)		RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio%)
No. 1 - 64UNC	3	1.66 ~ 1.7 (100~65)		2	1.65 ~ 1.69(100~65)			
No. 2 - 56	4	1.96 ~ 2.02(100~65)		3	1.95 ~ 2.01(100~65)			
No. 3 - 48	4	2.25 ~ 2.32(100~65)		3	2.23 ~ 2.31(100~65)			
No. 4 - 40	5	2.52 ~ 2.6 (100~70)		3	2.5 ~ 2.58(100~70)			
No. 5 - 40	5	2.86 ~ 2.93(100~70)		3	2.83 ~ 2.91(100~70)			
No. 6 - 32	5	3.09 ~ 3.17(100~75)		3	3.06 ~ 3.14(100~75)			
No. 8 - 32	5	3.75 ~ 3.83(100~75)		4	3.74 ~ 3.82(100~75)			
No.10 - 24	6	4.26 ~ 4.35(100~80)		4	4.24 ~ 4.32(100~80)			
No.12 - 24	6	4.92 ~ 5.01(100~80)		4	4.9 ~ 4.96(100~85)			
1/4 - 20	6	5.66 ~ 5.76(100~80)		4	5.64 ~ 5.74(100~80)			

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので、試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意下さい。

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.

ユニファイ細目ねじ(ニューロールタップ)

Unified Fine screw threads (Nu-Roll tap)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	2B 級ねじ用下穴径 for JIS class 2B drill hole dia.				3B 級ねじ用下穴径 for JIS class 3B drill hole dia.			
	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio%)		RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio%)		RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio%)
No. 0 - 80UNF	3	1.38 ~ 1.41(100 ~65)		2	1.36 ~ 1.4 (100 ~65)			
No. 1 - 72	3	1.68 ~ 1.72(100 ~65)		2	1.67 ~ 1.71(100 ~65)			
No. 2 - 64	3	1.98 ~ 2.04(100 ~65)		2	1.97 ~ 2.03(100 ~65)			
No. 3 - 56	4	2.29 ~ 2.35(100 ~65)		3	2.28 ~ 2.34(100 ~65)			
No. 4 - 48	4	2.57 ~ 2.64(100 ~70)		3	2.56 ~ 2.63(100 ~70)			
No. 5 - 44	5	2.89 ~ 2.96(100 ~70)		3	2.87 ~ 2.94(100 ~70)			
No. 6 - 40	5	3.19 ~ 3.26(100 ~70)		3	3.16 ~ 3.22(100 ~75)			
No. 8 - 36	5	3.8 ~ 3.88(100 ~75)		4	3.79 ~ 3.86(100 ~75)			
No.10 - 32	5	4.41 ~ 4.48(100 ~80)		4	4.4 ~ 4.46(100 ~80)			
No.12 - 28	5	5 ~ 5.08(100 ~80)		4	4.99 ~ 5.06(100 ~80)			
1/4 - 28	5	5.86 ~ 5.93(100 ~80)		4	5.85 ~ 5.92(100 ~80)			

英式管用平行ねじPF(ニューロールタップ)

Parallel pipe threads (Nu-Roll tap)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max.(Thread Overlap Ratio%)
PF 1/8	6	9.24 ~ 9.35 (100 ~ 80)
1/4	7	12.41 ~ 12.62 (100 ~ 75)
3/8	7	15.92 ~ 16.12 (100 ~ 75)
1/2	8	19.93 ~ 20.15 (100 ~ 80)
3/4	8	25.41 ~ 25.64 (100 ~ 80)

ねじ下穴径表(溝なしタップ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE(FOR FLUTELSS TAPS)

メートルねじ(ニューロールタップ) Metric screw threads (Nu-Roll tap)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size		旧JIS1級ねじ for JIS class 1 drill hole dia.			旧JIS2級ねじ for JIS class 2 drill hole dia.			4H			5H			6H							
		最小～最大(ひっかり率) Min.～Max.(Thread Overlap Ratio)		RH 精度 (% Limit)	最小～最大(ひっかり率) Min.～Max.(Thread Overlap Ratio)		RH 精度 (% Limit)	最小～最大(ひっかり率) Min.～Max.(Thread Overlap Ratio)		RH 精度 (% Limit)	最小～最大(ひっかり率) Min.～Max.(Thread Overlap Ratio)		RH 精度 (% Limit)	最小～最大(ひっかり率) Min.～Max.(Thread Overlap Ratio)							
		最小	最大		最小	最大		最小	最大		最小	最大		最小	最大						
M 1	× 0.25	2	0.87	～ 0.89	(100%～85%)	4	0.90	～ 0.92	(100%～80%)	2	0.875	～ 0.889	(100%～85%)	4	0.901	～ 0.920	(100%～80%)	—	—		
1.1	× 0.25	2	0.97	～ 0.99	＃	4	1.00	～ 1.02	＃	2	0.975	～ 0.989	＃	4	1.001	～ 1.020	＃	—	—		
1.2	× 0.25	2	1.07	～ 1.09	＃	4	1.10	～ 1.12	＃	2	1.075	～ 1.089	＃	4	1.101	～ 1.120	＃	—	—		
1.4	× 0.3	2	1.244	～ 1.263	＃	4	1.270	～ 1.294	＃	2	1.245	～ 1.262	＃	4	1.270	～ 1.294	＃	4	1.270～ 1.291 (100%～82%)		
1.6	× 0.35	2	1.41	～ 1.44	(100%～80%)	4	1.44	～ 1.48	(100%～75%)	2	1.415	～ 1.442 (100%～80%)	4	1.440	～ 1.466 (100%～81%)	4	1.440	～ 1.475 (100%～75%)			
※	1.7 × 0.35	—	—	—	—	4	*1.54	～ 1.58	＃	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
1.8	× 0.35	2	1.61	～ 1.64	(100%～80%)	4	1.64	～ 1.68	＃	2	1.615	～ 1.634 (100%～86%)	4	1.640	～ 1.666 (100%～81%)	4	1.640	～ 1.675 (100%～75%)			
2	× 0.4	2	1.78	～ 1.82	＃	4	1.81	～ 1.85	＃	2	1.785	～ 1.806	＃	4	1.810	～ 1.840	＃	4	1.810 ～ 1.849		
2	× 0.25	2	1.88	～ 1.89	＃	—	—	—	—	2	1.875	～ 1.888 (100%～87%)	4	1.901	～ 1.918 (99%～82%)	—	—	—	—		
2.2	× 0.45	2	1.95	～ 1.99	＃	4	1.98	～ 2.03 (100%～75%)	2	1.955	～ 1.979 (100%～86%)	4	1.980	～ 2.012 (100%～82%)	4	1.980	～ 2.024 (100%～75%)				
※	2.3 × 0.4	—	—	—	—	4	*2.11	～ 2.15	＃	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
2.5	× 0.45	2	2.25	～ 2.29	(100%～80%)	4	2.28	～ 2.33	＃	2	2.255	～ 2.279 (100%～86%)	4	2.280	～ 2.312 (100%～82%)	4	2.280	～ 2.324 (100%～75%)			
※	2.6 × 0.45	—	—	—	—	4	*2.38	～ 2.43	＃	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
※	3 × 0.6	3	2.68	～ 2.70	(100%～90%)	5	2.70	～ 2.73 (100%～90%)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
3	× 0.5	3	2.74	～ 2.78	(100%～80%)	5	2.76	～ 2.81 (100%～75%)	3	2.737	～ 2.764 (100%～86%)	5	2.762	～ 2.798 (100%～82%)	5	2.762	～ 2.812 (100%～75%)				
3.5	× 0.6	3	3.18	～ 3.21	(100%～85%)	5	3.20	～ 3.26	＃	3	3.177	～ 3.210	＃	5	3.202	～ 3.242 (100%～83%)	5	3.202	～ 3.250 (100%～80%)		
※	4 × 0.75	4	3.60	～ 3.64	＃	6	3.62	～ 3.67 (100%～85%)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
4	× 0.7	4	3.63	～ 3.67	＃	6	3.65	～ 3.70	＃	4	3.63	～ 3.66 (100%～88%)	4	3.63	～ 3.67 (100%～85%)	6	3.66	～ 3.69 (100%～85%)			
4.5	× 0.75	4	4.10	～ 4.14	＃	6	4.12	～ 4.18 (100%～80%)	4	4.10	～ 4.13	＃	4	4.10	～ 4.14	＃	6	4.13	～ 4.18 (100%～80%)		
※	5 × 0.9	4	4.51	～ 4.56	＃	6	4.53	～ 4.59 (100%～85%)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
5	× 0.8	4	4.57	～ 4.62	＃	6	4.59	～ 4.66 (100%～80%)	4	4.57	～ 4.60 (100%～88%)	4	4.57	～ 4.61 (100%～85%)	6	4.60	～ 4.65 (100%～80%)				
6	× 1	4	5.45	～ 5.51	＃	7	5.48	～ 5.57	＃	4	5.45	～ 5.49	＃	4	5.45	～ 5.50	＃	7	5.49	～ 5.56	＃
7	× 1	4	6.45	～ 6.51	＃	7	6.48	～ 6.57	＃	4	6.45	～ 6.49 (100%～89%)	4	6.45	～ 6.50	＃	6	6.48	～ 6.55	＃	
8	× 1.25	5	7.31	～ 7.38	＃	7	7.34	～ 7.41 (100%～85%)	5	7.31	～ 7.36 (100%～90%)	7	7.34	～ 7.40 (100%～87%)	7	7.34	～ 7.41 (100%～85%)				
8	× 1	4	7.45	～ 7.51	＃	7	7.48	～ 7.57 (100%～80%)	4	7.45	～ 7.48 (100%～91%)	4	7.45	～ 7.50 (100%～85%)	7	7.49	～ 7.56 (100%～80%)				
10	× 1.5	5	9.16	～ 9.22 (100%～90%)	7	9.18	～ 9.28 (100%～85%)	5	9.16	～ 9.21	＃	7	9.19	～ 9.24 (100%～90%)	7	9.19	～ 9.27 (100%～85%)				
10	× 1.25	5	9.31	～ 9.38 (100%～85%)	7	9.34	～ 9.41	＃	5	9.31	～ 9.36 (100%～90%)	7	9.34	～ 9.40 (100%～87%)	7	9.34	～ 9.41	＃			
10	× 1	5	9.46	～ 9.52	＃	7	9.48	～ 9.57 (100%～80%)	5	9.47	～ 9.50	＃	5	9.47	～ 9.52 (100%～85%)	7	9.49	～ 9.56 (100%～80%)			
12	× 1.75	5	11.01	～ 11.08 (100%～90%)	8	11.05	～ 11.15 (100%～85%)	5	11.01	～ 11.07 (100%～91%)	8	11.05	～ 11.11 (100%～90%)	8	11.05	～ 11.15 (100%～85%)					
12	× 1.5	5	11.16	～ 11.22	＃	7	11.18	～ 11.28	＃	5	11.16	～ 11.21	＃	7	11.19	～ 11.24	＃	7	11.19	～ 11.27	＃
12	× 1.25	5	11.31	～ 11.38 (100%～85%)	7	11.34	～ 11.41	＃	5	11.31	～ 11.36 (100%～90%)	7	11.34	～ 11.40 (100%～87%)	7	11.34	～ 11.41	＃			
12	× 1	5	11.46	～ 11.52	＃	7	11.48	～ 11.57 (100%～80%)	5	11.47	～ 11.50	＃	5	11.47	～ 11.52 (100%～85%)	7	11.49	～ 11.56 (100%～80%)			
14	× 2	6	12.83	～ 12.95 (100%～90%)	10	12.92	～ 13.04 (100%～85%)	6	12.88	～ 12.93 (100%～92%)	10	12.93	～ 13.00 (100%～90%)	10	12.93	～ 13.04 (100%～85%)					
14	× 1.5	5	13.16	～ 13.22	＃	9	13.21	～ 13.30	＃	5	13.16	～ 13.21 (100%～91%)	9	13.21	～ 13.27	＃	9	13.21	～ 13.30	＃	
16	× 2	6	14.87	～ 14.95	＃	10	14.92	～ 15.04	＃	6	14.88	～ 14.93 (100%～92%)	6	14.88	～ 14.95	＃	10	14.93	～ 15.04	＃	
16	× 1.5	5	15.16	～ 15.22	＃	9	15.21	～ 15.30 (100%～80%)	5	15.16	～ 15.21 (100%～91%)	9	15.21	～ 15.27	＃	9	15.21	～ 15.30	＃		
18	× 2.5	6	16.57	～ 16.67	＃	11	16.63	～ 16.78 (100%～85%)	6	16.57	～ 16.64 (100%～92%)	11	16.64	～ 16.73	＃	11	16.64	～ 16.78	＃		
18	× 1.5	6	17.17	～ 17.23	＃	10	17.22	～ 17.31	＃	6	17.18	～ 17.22 (100%～91%)	6	17.18	～ 17.23	＃	10	17.23	～ 17.31	＃	
20	× 2.5	6	18.57	～ 18.67	＃	11	18.63	～ 18.78	＃	6	18.57	～ 18.64 (100%～92%)	11	18.64	～ 18.73	＃	11	18.64	～ 18.78	＃	
20	× 1.5	6	19.17	～ 19.23	＃	10	19.22	～ 19.31	＃	6	19.18	～ 19.22 (100%～91%)	6	19.18	～ 19.23	＃	10	19.23	～ 19.31	＃	

メートルねじ(ハイロールタップ) Metric screw threads (Hi-Roll tap)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	旧JIS1級ねじ for JIS class 1 drill hole dia.			旧JIS2級ねじ for JIS class 2 drill hole dia.			4H			5H			6H		
	RH 精度 (% Limit)	最小～最大(ひっかり率) Min. ～ Max.(Thread Overlap Ratio)		RH 精度 (% Limit)	最小～最大(ひっかり率) Min. ～ Max.(Thread Overlap Ratio)		RH 精度 (% Limit)	最小～最大(ひっかり率) Min. ～ Max.(Thread Overlap Ratio)		RH 精度 (% Limit)	最小～最大(ひっかり率) Min. ～ Max.(Thread Overlap Ratio)		RH 精度 (% Limit)	最小～最大(ひっかり率) Min. ～ Max.(Thread Overlap Ratio)	
M 1 × 0.25	2	0.858 ～ 0.879	(100%～85%)	4	0.858 ～ 0.887	(100%～80%)	2	0.860 ～ 0.879	(100%～85%)	4	0.858 ～ 0.886	(100%～80%)			—
1.1 × 0.25	2	0.958 ～ 0.979	＃	4	0.958 ～ 0.987	＃	2	0.960 ～ 0.979	＃	4	0.958 ～ 0.986	＃			—
1.2 × 0.25	2	1.058 ～ 1.079	＃	4	1.058 ～ 1.087	＃	2	1.060 ～ 1.079	＃	4	1.058 ～ 1.086	＃			—
1.4 × 0.3	2	1.23 ～ 1.26	＃	4	1.23 ～ 1.26	＃	2	1.230 ～ 1.255	＃	4	1.230 ～ 1.263	(100%～80%)	4	1.230 ～ 1.263	(100%～80%)
1.6 × 0.35	2	1.40 ～ 1.44	(100%～80%)	4	1.40 ～ 1.45	(100%～75%)	2	1.410 ～ 1.431	＃	4	1.402 ～ 1.441	＃	4	1.402 ～ 1.451	(100%～75%)
※ 1.7 × 0.35	—	—	—	4	*1.50 ～ 1.55	＃	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1.8 × 0.35	2	1.60 ～ 1.64	(100%～80%)	4	1.60 ～ 1.65	＃	2	1.610 ～ 1.631	(100%～85%)	4	1.602 ～ 1.641	(100%～80%)	4	1.602 ～ 1.651	(100%～75%)
2 × 0.4	2	1.77 ～ 1.82	＃	4	1.77 ～ 1.82	(100%～80%)	2	1.78 ～ 1.80	(100%～86%)	4	1.78 ～ 1.81	＃	4	1.78 ～ 1.81	(100%～80%)
2 × 0.25	2	1.858 ～ 1.887	＃	—	—	—	—	—	—	4	1.858 ～ 1.886	＃	—	—	—
※ 2.3 × 0.4	—	—	—	4	*2.07 ～ 2.13	(100%～75%)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2.5 × 0.45	3	2.24 ～ 2.30	(100%～80%)	5	2.24 ～ 2.31	＃	3	2.25 ～ 2.28	(100%～86%)	3	2.25 ～ 2.30	(100%～75%)	5	2.25 ～ 2.30	(100%～75%)
※ 2.6 × 0.45	—	—	—	5	*2.34 ～ 2.41	＃	—	—	—	—	—	—	—	—	—
※ 3 × 0.6	3	2.72 ～ 2.73	(100%～90%)	5	2.66 ～ 2.73	(100%～90%)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3 × 0.5	5	2.72 ～ 2.77	(100%～80%)	6	2.72 ～ 2.78	(100%～75%)	3	2.72 ～ 2.75	(100%～85%)	5	2.72 ～ 2.77	(100%～80%)	6	2.72 ～ 2.78	(100%～75%)
3 × 0.35	3	2.80 ～ 2.84	＃	5	2.80 ～ 2.85	＃	3	2.81 ～ 2.83	＃	3	2.81 ～ 2.84	＃	5	2.81 ～ 2.85	＃
3.5 × 0.6	3	3.16 ～ 3.21	(100%～85%)	5	3.16 ～ 3.25	＃	3	3.16 ～ 3.21	＃	5	3.16 ～ 3.21	(100%～85%)	5	3.16 ～ 3.24	＃
※ 4 × 0.75	3	3.57 ～ 3.64	＃	6	3.57 ～ 3.64	(100%～85%)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4 × 0.7	6	3.60 ～ 3.66	＃	7	3.60 ～ 3.66	＃	4	3.61 ～ 3.65	(100%～87%)	6	3.61 ～ 3.66	(100%～85%)	7	3.61 ～ 3.66	(100%～85%)
4 × 0.5	3	3.71 ～ 3.77	(100%～80%)	6	3.71 ～ 3.79	(100%～75%)	3	3.72 ～ 3.75	(100%～85%)	5	3.72 ～ 3.77	(100%～80%)	6	3.72 ～ 3.78	(100%～75%)
※ 5 × 0.9	3	4.49 ～ 4.59	(100%～85%)	7	4.49 ～ 4.59	(100%～85%)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5 × 0.8	3	4.55 ～ 4.62	＃	8	4.55 ～ 4.64	(100%～80%)	5	4.55 ～ 4.60	(100%～88%)	6	4.55 ～ 4.61	(100%～85%)	8	4.55 ～ 4.63	(100%～80%)
5 × 0.5	3	4.72 ～ 4.77	(100%～80%)	6	4.72 ～ 4.79	(100%～75%)	3	4.72 ～ 4.75	(100%～85%)	5	4.72 ～ 4.77	(100%～80%)	6	4.72 ～ 4.78	(100%～75%)
6 × 1	4	5.43 ～ 5.52	(100%～85%)	7	5.43 ～ 5.55	(100%～80%)	4	5.44 ～ 5.50	(100%～88%)	7	5.44 ～ 5.51	(100%～85%)	7	5.44 ～ 5.54	(100%～80%)
6 × 0.75	3	5.57 ～ 5.64	＃	7	5.57 ～ 5.66	＃	5	5.58 ～ 5.63	(100%～87%)	7	5.58 ～ 5.63	＃	7	5.58 ～ 5.65	＃

4H~6HはJIS B 0209-2001による。並目サイズはJIS B 0209-1982付属書1による。
*印はJIS B 0209-1982付属書2による。 *印はJIS廃止サイズです。

細目サイズはJIS B 0211-1982付属書による。

- 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
- 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので試加工の上決定下さい。
- 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
- 下穴ががり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意ください。

メートル並目ねじ Metric Coarse screw threads(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.	
M 2.5 × 0.45	2.6	2.65	2.6
2.6 × 0.45	2.7	2.75	2.7
3 × 0.5	3.12	3.2	3.15
4 × 0.7	4.17	4.3	4.2
5 × 0.8	5.16	5.33	5.2
6 × 1	6.25	6.42	6.3
8 × 1.25	8.31	8.52	8.4
10 × 1.5	10.37	10.62	10.5
12 × 1.75	12.43	12.73	12.5
14 × 2	14.49	14.83	14.5
16 × 2	16.49	16.83	16.5
18 × 2.5	18.58	19.04	19
20 × 2.5	20.58	21.04	21
22 × 2.5	22.58	23.04	23
24 × 3	24.7	25.25	25
27 × 3	27.65	28.05	27.8
30 × 3.5	30.76	31.2	31

メートル細目ねじ Metric Fine screw threads(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.	
M 10 × 1	10.25	10.42	10.3
10 × 1.25	10.31	10.52	10.4
12 × 1.25	12.31	12.52	12.5
12 × 1.5	12.37	12.62	12.5
14 × 1.5	14.37	14.62	14.5
16 × 1.5	16.37	16.62	16.5
18 × 1.5	18.37	18.62	18.5
20 × 1.5	20.37	20.62	20.5
20 × 2	20.47	20.83	20.5
22 × 1.5	22.37	22.62	22.5
24 × 1.5	24.37	24.62	24.5
24 × 2	24.47	24.83	24.5
27 × 1.5	27.33	27.56	27.4
30 × 1.5	30.37	30.62	30.5

ユニファイ並目ねじ Unified Coarse screw threads(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.	
No. 2 - 56UNC	2.29	2.39	2.3
No. 3 - 48	2.64	2.74	2.7
No. 4 - 40	2.95	3.07	3
No. 5 - 40	3.25	3.38	3.3
No. 6 - 32	3.66	3.81	3.7
No. 8 - 32	4.32	4.47	4.4
No. 10 - 24	5.05	5.21	5.1
No. 12 - 24	5.61	5.77	5.7
1/4 - 20	6.63	6.78	6.7
5/16 - 18	8.33	8.48	8.4
3/8 - 16	9.91	10.11	10
7/16 - 14	11.51	11.76	11.5
1/2 - 13	13.08	13.34	13.1
9/16 - 12	14.68	14.94	14.7

ユニファイ細目ねじ Unified Fine screw threads(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.	
No. 4 - 48UNF	2.97	3.05	3
No. 6 - 40	3.66	3.78	3.7
No. 8 - 36	4.32	4.44	4.4
No. 10 - 32	4.98	5.13	5
1/4 - 28	6.53	6.71	6.6
5/16 - 24	8.2	8.38	8.2
3/8 - 24	9.78	9.96	9.8
7/16 - 20	11.43	11.63	11.5
1/2 - 20	13.03	13.26	13.1
9/16 - 18	14.66	14.88	14.7
5/8 - 18	16.26	16.48	16.3
3/4 - 16	19.43	19.68	19.5
7/8 - 14	22.61	22.86	22.7
1 - 12	25.76	26.04	26

メートルねじ(ニューロールタップ)

Metric screw threads (Nu-Roll taps)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	RH 精度 RH Limits	最小~最大(ひっかかり率%) Min.-Max.(Threads Overlap Ratio: %)
M 3 × 0.5	3	3.39 ~ 3.43 (100~80)
4 × 0.7	4	4.54 ~ 4.58 (100~85)
5 × 0.8	4	5.61 ~ 5.66 (100~85)
6 × 1	4	6.75 ~ 6.81 (100~85)
8 × 1.25	5	8.93 ~ 9.01 (100~85)
10 × 1.5	5	11.11 ~ 11.17 (100~90)
10 × 1.25	5	10.93 ~ 11.01 (100~85)
12 × 1.75	5	13.28 ~ 13.35 (100~90)
12 × 1.5	5	13.11 ~ 13.17 (100~90)
12 × 1.25	5	12.93 ~ 13.01 (100~85)

タッピングマイティペースト TMP TAPPING MIGHTY PASTE

タッピングマイティペーストTMPは、非常に使い勝手の良いペースト状タップ作業用切削剤です。常温でペースト状のため、取り扱いが容易で使用量も少なく済み、模型機械でのタッピングにも最適です。タップの切削熱で液状となり、加工部に浸透するため、切りくずの排出性も良好で作業環境を汚すこともありません。

Tapping Might Paste (TMP) is very handy tapping paste. Because it is paste type oil at normal temperature, it applies to tapping operation on horizontal machining center. As it changes to liquid with the cutting heat of tapping operation, the oil can be easily penetrated into machine parts, evacuate chips smoothly, and keep working environment clean.

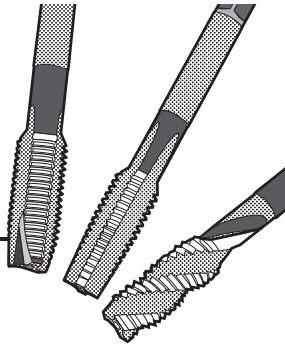


特長 Features & Benefits

- * 合金鋼、ステンレス鋼、銅、アルミニウムとあらゆる材質に適応できます。被削材質によって油種を変える必要はありません。
- * 環境問題に配慮した、非塩素タイプです。
- * 小径から大径にいたる広範囲に適用可能で、特に低速加工において効果を発揮します。
- * TMP applies to a wide range of work materials such as alloy steels, stainless steels, copper, aluminum alloys.
- * It is non-chlorine oil.
- * It applies to a wide range of tool size, and it especially achieves high performance in low speed machining.



タッピングオイル TAPPING OIL



それぞれ特長を持った3種類のタッピングオイルを用意いたしました。被削材対応表を参考に、用途に応じた最良のタッピングオイルをお選び下さい。

3 types of tapping lubricants are available for proper applications. Please pick proper lubricant using the selection chart.

	外 観 Appearance of concentrate	引火点 Flash Point (C.O.C)	動粘度 Kinematic Viscosity mm ² /s	荷 姿 Packaging	特 長 Features & Benefits	関係法令
OTO-A	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	196	31	4L×4 /ケース	難削材、難加工条件の旋削、 フライス、ドリル、リーマ、タップ に適用。特に高炭素鋼に威力 を発揮します。噴射の場合も オイルミスト対策しております。 Applicable to milling, drilling, reaming, and tapping on difficult-to-cut materials and difficult cutting conditions High performance in machining carbon steels especially	第四類第3石油類 労働安全衛生法 169鉱油
OTO-B	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	194	33	4L×4 /ケース	難削材、難加工条件の精密ドリ ル、小径深孔リーマ、高速小径 ロールタップに適用できます。 特にステンレス鋼に威力を発揮 します。 Applicable to high precision drilling, small-sized and long- depth reaming, and high- speed tapping by small-sized forming taps High performance in machining stainless steels especially	第四類第3石油類 労働安全衛生法 169鉱油
OTO-C	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	224	49	4L×4 /ケース	炭素鋼、銅、銅合金兼用油です。 リーマ、ロールタップに適用 できます。 Oil for carbon steels, copper, and copper alloys Applicable to reaming and tapping by forming taps	第四類第4石油類 労働安全衛生法 169鉱油

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OTO-A																							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×	×	×	×	○	○	○	○	○	○		
OTO-B																							
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×	×	×	×	○	○	○	○	○	○		
OTO-C																							
○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		



HO-A

エマルジョン型 切削油 HO-A EMULSION OIL-IN WATER CUTTING OIL HO-A

HY-PRO HO-Aは、タッピング、難削用として植物油と合成エステルをベースに特殊界面活性剤等を配合した PRTRフリーの「作業環境対応型」高潤滑エマルジョン型の水溶性油剤です。

この製品は、アルミからステンレス、耐熱合金までの幅広い材料に適用できます。

HYPRO HO-A is emulsion oil-in water cutting oil for tapping operation and processing difficult-to-machine materials and it is not applicable to PRTR law.

It applies to a wide range of work materials from aluminum alloys to stainless steels and heat-resistant alloys.

特長 Features & Benefits

- * 植物油と合成エステルの配合により、高い潤滑性能を持っており、タッピング、難削加工に優れた性能を発揮します。
- * アルミニウム・銅合金など非鉄金属に対しても影響の少ない油剤です。
- * 消泡性に優れており、マシニング加工に最適です。
- * 優れた静菌効果でクーラント寿命が長く廃液量とその頻度を削減できます。
- * ワークのベタツキが少なく作業環境を悪化させません。
- * 硬水対応に優れ、長期間安定な乳化が維持できます。
- * PRTR法該当の化学物質や塩素系極圧剤は使用していません。
- * HO-A, including vegetable oil and synthetic ester, has high lubricity and applies to tapping operation and processing difficult-to-machine materials.
- * It has less effect on non-ferrous materials such as aluminum alloys and copper alloys.
- * It achieves high performance in machining operations because the bubble can be easily removed.
- * High bacteriostatic effect of the oil enables usage long life and reduces liquid waste.
- * It leaves little stickiness on work materials.
- * It can be used with hard water and maintains long-time and stable emulsification.
- * It doesn't include any chemical materials and chlorine-based additives to apply to PRTR law.

代表性状 Typical properties

原液外観 Appearance of concentrate	褐色液体 Amber liquid
粘度 (40℃) Viscosity	53.6mm ² /s (cSt)
比重 (15/4℃) Density	0.965
引火点 Flash Point	140℃ (危険物第4類第3石油類)
希釈外観 (20倍) Appearance of emulsion	白色エマルジョン pH (20倍) : 9.0 White emulsion pH of fresh emulsion
Brix 換算係数 Refractometer value	1.1

荷姿 Packaging

18L 入りペール缶
18 Liter Pale



用途・推奨倍率 Applications & Materials

炭素鋼、合金鋼の切削 Machining operations on carbon steel & alloy steel	20～10倍 (5～10%)
アルミ合金、銅合金の切削 Machining operations on aluminum alloy & copper alloy	20～10倍 (5～10%)
ステンレス鋼、ニッケル合金、チタン等の切削加工 Machining operations on stainless steel, nickel alloy & titanium alloy	20～7倍 (5～15%)

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels	Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C 0.25% ~ 0.25%	C 0.25% ~ 0.45%	C 0.45% ~ 0.45%	SCM	25~45 HRC 45~55 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



エマルジョン型 切削油 HO-B

EMULSION OIL-IN WATER CUTTING OIL HO-B

HY-PRO HO-Bは、高精度加工、アルミニウム用として合成潤滑剤と特殊界面活性剤をバランスよく配合した PRTRフリーの【環境対応型】エマルジョンタイプの水溶性油剤です。この製品は、非鉄金属に対して特に優れた防食性を有し、また幅広い材料の加工に適用できます。

HYPRO HO-B is emulsion oil-in water cutting oil for high precision machining and aluminum alloys, and it is not applicable to PRTR law.

It has high corrosion-resistant effect on non-ferrous materials and also applies to a wide range of work materials.

特長 Features & Benefits

- * 非鉄金属に対して、腐食・変色が非常に少なく、腐食性の高いアルミニウム合金など厳しい条件下で優れた防食性を発揮します。
- * エタノールアミンを含まず、防腐剤も含まない人と環境にやさしい油剤です。
- * 優れた静菌効果でクーラント寿命が長く廃液量とその頻度を削減できます。
- * 優れた潤滑特性を持っているため、炭素鋼、合金鋼、非鉄金属等の広範囲の金属の加工に適用できます。
- * 強い吸着皮膜の形成により、工具寿命の延長と高い精度の仕上がりが期待できます。
- * PRTR法該当の化学物質や塩素系極圧剤は一切使用しておりません。
- * HO-B has high corrosion-resistant effect on non-ferrous materials such as aluminum alloys.
- * It is environmental friendly oil which doesn't contain Ethanolamine and antiseptic.
- * High bacteriostatic effect of the oil enables usage long life and reduces liquid waste.
- * It has high lubricity and applies to a wide range of work materials such as carbon steels, alloy steels, non-ferrous materials, etc.
- * It forms film on cutting edge and enables long tool life and high precision machining.
- * It doesn't include any chemical materials and chlorine-based additives to apply to PRTR law.

代表性状 Typical properties

原液外観 Appearance of concentrate	褐色透明液体 Amber Clear Liquid
粘度 (40℃) Viscosity	62.0mm ² /s (cSt)
比重 (15/4℃) Density	0.979
引火点 Flash Point	140℃ (危険物第4類第3石油類)
希釈外観 (20倍) Appearance of emulsion	白色エマルジョン White emulsion
Brix 換算係数 Refractometer value	0.8
	pH (20倍) : 8.7 pH of fresh emulsion

荷姿 Packaging

18L入りバール缶
18 Liter Pale



用途・推奨倍率 Applications & Materials

一般スチールの切削 Machining operations on carbon steel	20～10倍 (5～10%)
アルミ合金、銅合金の切削 Machining operations on aluminum alloy & copper alloy	20～10倍 (5～10%)

低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
Low Carbon Steels	Medium Carbon Steels	High Carbon Steels	Alloy Steels	Hardened Steels			Stainless Steels	Tool Steels	Cast Steels	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloys	Nickel Alloys	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
C 0.25%	C0.25% ~ 0.45%	C 0.45%~	SCM	25~45 HRC	45~55 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○		○	○	○		

タップ

エマルジョン型 切削油

■タングレス・インサート(メトリックサイズ) Tangleless insert (metric sizes)

品名 Abbreviation	呼び径 Thread Size	レンジ Range
2TNM	M 2 × 0.4	1D
		1.5D
		2D
	M 2.5 × 0.45	1D
		1.5D
		2D
	M 2.6 × 0.45	1D
		1.5D
		2D
	M 3 × 0.5	1D
		1.5D
		2D
	M 4 × 0.7	1D
		1.5D
		2D
	M 5 × 0.8	1D
		1.5D
		2D
	M 6 × 1.0	1D
		1.5D
		2D
	M 8 × 1.25	1D
		1.5D
		2D
	M 10 × 1.5	1D
		1.5D
		2D
	M 12 × 1.75	1D
		1.5D
		2D

挿入工具 Insert Tool
2CT10-M2F
2CT10-M2.5F
2CT10-M2.6F
2CT10-M3F
2CT10-M4F
2CT10-M5F
2CT10-M6F
2CT10-M8F
2CT10-M10F
2CT10-M12F

抜取工具 Extract tool
2CT30-M2F
2CT30-M2.5F
2CT30-M2.6F
2CT30-M3F
2CT30-M4F
2CT30-M5F
2CT30-M6F
2CT30-M8F
2CT30-M10F
2CT30-M12F

専用電動工具 Insert Tool
KFS-12 (M2~M10に対応) (for M2 to M10 seizes)
CL-6500X (M12に対応) (for M12)

専用電源 Power supply Unit
SBT-50

※ SBT-50はKFS-12及びCL-6500X共に使用可能です。
SBT50 is for both KFS-12 and CL6500X.



※ 手動・電動どちらの挿入方法であっても上記の挿入・抜取工具が必要です。
※ Insert tool and extract tool are needed for a manual or power driver.

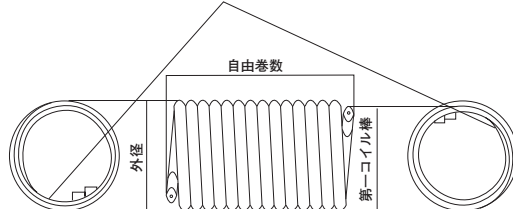


交換用爪-挿入用 Replacement tip for insertion	交換用爪-抜取用 Replacement tip for extraction
2CT20-M2	2CT40-M2
2CT20-M2.5	2CT40-M2.5
2CT20-M2.6	2CT40-M2.6
2CT20-M3	2CT40-M3
2CT20-M4	2CT40-M4
2CT20-M5	2CT40-M5
2CT20-M6	2CT40-M6
2CT20-M8	2CT40-M8
2CT20-M10	2CT40-M10
2CT20-M12	2CT40-M12

挿入・抜き取りノッチ



挿入・抜き取り用ノッチ



■ タングレス・インサート(ユニファイサイズ) Tangeless insert (ANSI sizes)

U2-56	1D	2TNC-02C-0086
	1.5D	2TNC-02C-0129
	2D	2TNC-02C-0172
U4-40	1D	2TNC-04C-0112
	1.5D	2TNC-04C-0168
	2D	2TNC-04C-0224
U6-32	1D	2TNC-06C-0138
	1.5D	2TNC-06C-0207
	2D	2TNC-06C-0276
U8-32	1D	2TNC-2C-0164
	1.5D	2TNC-2C-0264
	2D	2TNC-2C-0328
U10-24	1D	2TNC-3C-0190
	1.5D	2TNC-3C-0285
	2D	2TNC-3C-0380
U1/4-20	1D	2TNC-4C-0250
	1.5D	2TNC-4C-0375
	2D	2TNC-4C-0500
U1/4-28	1D	2TNF-4C-0250
	1.5D	2TNF-4C-0375
	2D	2TNF-4C-0500
U10-32	1D	2TNF-3C-0190
	1.5D	2TNF-3C-0285
	2D	2TNF-3C-0380

挿入工具(六角タイプ、KFS-12用) Insert Tool(Hexagonal type, KFS-12)	
サイズ Size	製品番号 Product Number
2 - 56	2CTSB-02C
4 - 40	2CTSB-04C
6 - 32	2CTSB-06C
8 - 32	2CTSB-2C
10 - 24	2CTSB-3C
10 - 32	2CTSB-3F
1/4 - 20	2CTSB-4C
1/4 - 28	



抜取工具(KFS-12使用不可) Extract tool(Not for KFS-12)	
サイズ Size	製品番号 Product Number
2 - 56	CT16002R-02
4 - 40	CT16002R-04
6 - 32	CT16002R-06
8 - 32	CT16002R-2
10 - 24	CT16002R-3
10 - 32	CT16003R-3
1/4 - 20	CT16002R-4
1/4 - 28	CT16003R-4



挿入用交換爪セット (爪1本+ピン2本+スプリング2本) Insertion tip replacement set(1 tip + 2 pins + 2 springs)		抜取用交換爪セット (爪1本+ピン2本+スプリング2本) Extraction tip replacement set(1 tip + 2 pins + 2 springs)	
サイズ Size	製品番号 Product Number	サイズ Size	製品番号 Product Number
2 - 56	2CTSB-02CPK	2 - 56	CT16402R-02K
4 - 40	2CTSB-04CPK	4 - 40	CT16402R-04K
6 - 32	2CTSB-06CPK	6 - 32	CT16402R-06K
8 - 32	2CTSB-2CPK	8 - 32	CT16402R-2K
10 - 24	2CTSB-3CPK	10 - 24	CT16402R-2K
10 - 32	2CTSB-3FPK	10 - 32	CT16402R-02K
1/4 - 20	2CTSB-4CPK	1/4 - 20	CT16402R-2K
1/4 - 28		1/4 - 28	CT16403R-4K

挿入工具(プリワインダー工具) Extraction tool(Pre-winder tool)		挿入用交換爪 Insertion tip replacement	
サイズ Size	製品番号 Product Number	サイズ Size	製品番号 Product Number
2 - 56	TCIC - 02	2 - 56	TCIC - 02P
4 - 40	TCIC - 04	4 - 40	TCIC - 04P
6 - 32	TCIC - 06	6 - 32	TCIC - 06P
8 - 32	TCIC - 2	8 - 32	TCIC - 2P
10 - 24	TCIC - 3	10 - 24	TCIC - 3P
10 - 32	TCIF - 3	10 - 32	TCIF - 3P
1/4 - 20	TCIC - 4	1/4 - 20	TCIC - 4P
1/4 - 28	TCIF - 4	1/4 - 28	TCIF - 4P

E-サート(ネジインサート) E-Sert (thread insert)



E-サートはJIS1級めねじへの対応も可能 E-Sert can be used for JIS 1 Class

E-サートはMS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能 E-Sert can be used for MS standard (NASA, Military standard)



標準インサート
Standard Insert

ロックインサート
Lock Insert

■E-サート工具の種類 Types of E-Sert Tool



P型挿入工具 Type P insert tool

初心者でも容易に挿入できます。サイズ、ピッチ等による共用はできません。M2.5mm以上のサイズで、並目、細目用があります。又8mm未満のサイズは、標準インサート用とロック用とがあります。Even a beginner can do it. Cannot be share with different sizes or pitches. A coarse and fine pitches are available M2.5 and over. Standard insert and Locking insert are available under 8mm.

S型挿入工具 Type S insert tool

S型挿入工具は6mm以上の並目ネジに使用します。Type S is for coarse pitches of 6mm and over.

動力挿入工具 Power drive tool

エアモーター式で安定した機能を持ち、操作が簡単で初心者も容易に使用できます。使用範囲は下記の通りです。A consistent performance with air drive motor and easy to use for beginners. Availabilities as follow.

	使用サイズ Size	適応ピッチ Pitch
IPT70型	M 3~M10 ⁺	0.5 ~1.5
IPT75型	M12~M16	1.75 ~2.0
IPT75B型	M18~M24	2.0 ~3.0

※M12でもピッチが細目(1.5, 1.25)ならIPT70型での使用が可能です。より安定した挿入を得る為に支持スタンドをおすすめします。(IPT70用)

※IPT70 can be used for M12 with fine pitch thread. A supporting stand is recommended for stable insertions.

特殊挿入工具 A special insertion tool

M2-0.4, M2.2-0.45, U*2-56の他、特殊形状の挿入工具も承ります。Special shape insert tools are available, ex. M2-0.4, M2.2-0.45, No.2-56, etc.

E-サート タング折取工具 E-Sert tongue chipping tool

インサート挿入後、タングをノッチ部より折り取る工具です。サイズに適した工具をご使用ください。

E-サート 抜取工具 E-Sert extraction tool

挿入されたインサートをタップ穴から抜取る時に使用します。サイズに適した工具をご使用ください。

The tool to tip off the tongue after the insertion. Please use proper tool for each size.

■長さの規格 Specification of length

- 適用ネジの「呼び」径の1倍(1D)、1.5倍(1.5D)、および2倍(2D)の長さのものを標準品として在庫しております。
- 2.5倍(2.5D)、3倍(3D)の長さのものも1部在庫しています。
- サイズによっては受注生産になります。
- 記載していないサイズも製作又は取り寄せ致しますのでご照会ください。

1. Available from stock, for the depths size $\times 1.0(1D)$, $\times 1.5(1.5D)$, and $\times 2.0(2D)$
2. 2.5D and 3D are available for some sizes.
3. Some are available as a special
4. Sizes not on the list to be made for an order

■E-サートサイズ表 E-Sert size list

ねじの種類 Thread type	ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole diameter	
		最大 Max	最小 Min
Metric coarse screw threads メートルねじ	M 2.0 - 0.4	2.18	2.09
	M 2.2 - 0.45	2.39	2.30
	M 2.5 - 0.45	2.69	2.60
	M 2.6 - 0.45	2.79	2.70
	M 3 - 0.5	3.20	3.11
	M 3.5 - 0.6	3.75	3.64
	M 4 - 0.7	4.29	4.16
	M 4.5 - 0.75	4.81	4.67
	M 5 - 0.8	5.33	5.18
	M 6 - 1.0	6.40	6.22
	M 7 - 1.0	7.40	7.22
	M 8 - 1.25	8.48	8.28
	M 9 - 1.25	9.48	9.28
	M 10 - 1.5	10.56	10.33
	M 11 - 1.5	11.56	11.33
	M 12 - 1.75	12.64	12.38
	M 14 - 2.0	14.73	14.44
	M 16 - 2.0	16.73	16.44
	M 18 - 2.5	18.89	18.55
	M 20 - 2.5	20.89	20.55
Metric fine pitch threads メートル細目ねじ	M 22 - 2.5	22.89	22.55
	M 24 - 3.0	25.05	24.65
	M 27 - 3.0	28.05	27.65
	M 30 - 3.5	31.20	30.76
	M 33 - 3.5	34.20	33.76
	M 36 - 4.0	37.34	36.87
	M 39 - 4.0	40.34	39.87
	M 42 - 4.5	43.50	42.98

※メートル細目ねじ、ユニファイねじ、ロックインサートも在庫しております。

※Metric fine pitch, Unified thread, Lock-insert also available from stock.

■品番例 Product number

L	M	10	-	1.5	×	2D	N	S
呼び径 Size ねじの呼び径 Thread size				ピッチ Pitch ねじのピッチ Thread pitch		材質 Material S: ステンレス S: Stainless P: リン青銅 P: Phosphorus bronze		
						ノッチ No mark: without notch N: ノッチあり N: With notch		
呼び長さ Size length D表示: 呼び径に対する呼び長さの表示 L表示: 組立長さで表示						D: depth × O/D L: thread depth		
ねじの種類 Thread type M: メートルねじ U: ユニファイねじ W: ウェイトねじ PF: 管用平行ねじ S: 平面機関用スパークプラグ SA: 航空ピストンエンジン用スパークプラグ				M: Metric U: Unified W: Whitworth PF: Parallel pipe thread S: Spark plug thread SA: Spark plug thread for Aerospace piston engine				
インサートタイプ Type of Insert L: スクリューロックタイプ T: タッピングタイプ K: モールドタイプ 左: 左ねじ ④: 三脚田				No marking: standard type L: Screw lock type T: Tapping type K: Mold type Left: Left hand thread for tripod				