

スプリュー・オーバーサイズ・タップ

延性の大きい被削材のねじ立て後の収縮及び表面処理シロを予め見込んで、オーバーサイズに仕上げる場合にご使用ください。



ねじ	ねじの呼び	在庫品	
		+0.02	+0.03
メートル 並目	M2-0.4		○
	M2.5-0.45	○	○
	M2.6-0.45	○	○
	M3-0.5		○
	M4-0.7	○	○
	M5-0.8	○	○
	M6-1.0		○
	M8-1.25		○
	M10-1.5		○
	M12-1.75		○
	M14-2.0		○
	M16-2.0		○
メートル 細目	M18-2.5		○
	M20-2.5		○
	M10-1.0		○
	M10-1.25		○
	M12- $1\frac{25}{15}$		○
	M14-1.5		○
M16-1.5		○	

#3 (1.5山)

スプリュー・スパイラル・タップ(標準・オーバー)

スパイラル・タップは切粉が連続して出る被削材に効果的で、スパイラル溝により切粉が排出しますので、止り穴の高速ねじ立てに最適です。



ねじ	ねじの呼び	在庫品	
		標準	+0.03
メートル 並目	M2-0.4	○	○
	M2.5-0.45	○	○
	M2.6-0.45	○	○
	M3-0.5	○	○
	M4-0.7	○	○
	M5-0.8	○	○
	M6-1.0	○	○
	M8-1.25	○	○
	M10-1.5	○	○
	M12-1.75	○	○
	M14-2.0	○	
	M16-2.0	○	
メートル 細目	M18-2.5	○	
	M20-2.5	○	
	M10-1.25	○	
	M12- $1\frac{25}{15}$	○	
	M14-1.5	○	
	M16-1.5	○	
M18-1.5	○		
M20-1.5	○		

食付き2~3山

※ISO規格に移行します。

スプリュー・超硬・タップ



鋳物、軽合金(アルミダイカスト、アルミ鋳物)、非鉄金属(黄銅鋳物)又は熱硬化性樹脂等の難削材にご使用ください。高じん性、耐摩耗性にとみ、切削ライフに優れています。

ねじ	ねじの呼び	在庫品
並目	M3-0.5	○
	M4-0.7	○
	M5-0.8	○
	M6-1.0	○
	M8-1.25	○
	M10-1.5	○
	M12-1.75	○ ※植刃

スプリュー超硬タップの精度は超硬の特性によりSKHと多少異なります。
M3、M4、M5の全長M3-52、M4-60、M5-62、JIS B4430に準拠しています。
食付き2山

スプリュー・ポイント・タップ



通り穴に最適です。炭素鋼、合金、非鉄金属等で切りくずがコイル状になる被削材には、切りくずが前方に排出され切削性、耐久性が向上し安定したねじ立て加工ができます。

ねじ	ねじの呼び	在庫品
並目	M2-0.4	○
	M2.5-0.45	○
	M2.6-0.45	○
	M3-0.5	○
	M4-0.7	○
	M5-0.8	○
	M6-1.0	○
	M8-1.25	○
	M10-1.5	○
	M12-1.75	○

食付き4山

スプリュー・ロングシャンク・タップ



標準ハンドタップではシャンクが短い場合にご使用ください。

ねじの呼び	在庫品		
	L-100	L-120	L-150
M2.5-0.45	○	○	○
M2.6-0.45	○	○	○
M3-0.5		○	○
M4-0.7		○	○
M5-0.8		○	○
M6-1.0		○	○
M8-1.25		○	○
M10-1.5	○	○	○
M12-1.75	○	○	○

#3 (1.5山)

スプリュー・コーティング・タップ



タップの表面にコーティングを施すことで耐摩耗性が良くなり、焼付き、カジリを防止し、耐食性が向上、仕上面もより美しく、切削のスピードアップにもつながります。

ねじの呼び	在庫品 #2、#3
M3-0.5	○
M4-0.7	○
M5-0.8	○
M6-1.0	○
M8-1.25	○
M10-1.5	○
M12-1.75	○

#2、#3 1組

スプリュー・ロール・タップ(溝なし)

軟鋼、アルミ、非鉄金属等の展延性にとむ材料に使用し、塑性変化により母材を盛り上げネジ山を形成します。切粉が出ず低トルクでばらつきが少ないため、仕上面の高精度管理が容易ですし、高速で量産でき耐久性にも優れています。



ねじ	ねじの呼び	在庫品
並目	M2.5-0.45	○
	M2.6-0.45	○
	M3-0.5	○
	M4-0.7	○
	M5-0.8	○
	M6-1.0	○
	M8-1.25	○
	M10-1.5	○

M3、M4、M5の全長M3-52、M4-60、M5-62、JIS B4430に準拠しています。

【参考資料】スプリュー・ロール・タップ下穴径

ヒッカカリ率 %	精度	サイズ						
		100	95	90	85	80	75	
M2.5-0.45	3	2.83	2.84	2.86	2.87	2.88	2.89	
M2.6-0.45	3	2.93	2.94	2.96	2.97	2.98	2.99	
M3-0.5	4	3.37	3.38	3.40	3.41	3.42	3.44	
M4-0.7	4	4.51	4.53	4.55	4.57	4.59	4.61	
M5-0.8	4	5.59	5.61	5.63	5.65	5.68	5.70	
M6-1.0	4	6.73	6.76	6.80	6.82	6.85	6.88	
M8-1.25	5	8.92	8.95	8.99	9.02	9.06	9.09	
M10-1.5	5	11.10	11.14	11.18	11.23	11.27	11.31	

太ケイ左側を元に材質の収縮等を考慮し下穴を設定してください。